



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101878011 B

(45) 授权公告日 2015. 02. 18

(21) 申请号 200880117943. 5

(22) 申请日 2008. 11. 26

(30) 优先权数据

2007-305578 2007. 11. 27 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2010. 05. 27

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2008/071410 2008. 11. 26

(87) PCT国际申请的公布数据

W02009/069634 JA 2009. 06. 04

(73) 专利权人 大王制纸株式会社

地址 日本爱媛县

(72) 发明人 大土井晴子

(74) 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限

责任公司 11219

代理人 高培培 车文

(51) Int. Cl.

A61F 13/56 (2006. 01)

A61F 5/44 (2006. 01)

A61F 13/15 (2006. 01)

A61F 13/472 (2006. 01)

(56) 对比文件

US 2005/0124959 A1, 2005. 06. 09,

JP 特开 2004-290602 A, 2004. 10. 21, 说明书 [0015]、附图 1.

JP 特开平 10-174699 A, 1998. 06. 30, 权利要求 1、附图 6.

JP 平 4-152946 A, 1992. 05. 26, 说明书第 3 页左栏第 3 段, 第 5 页左栏第 3 段 - 第 6 页右栏第 1 段、附图 1-3.

审查员 马楠

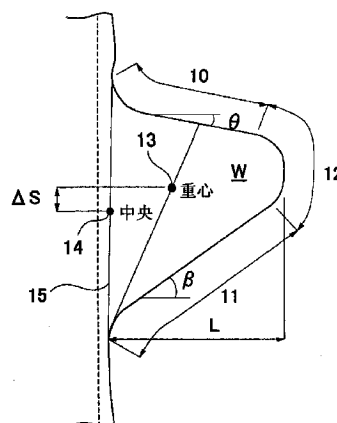
权利要求书1页 说明书7页 附图10页

(54) 发明名称

吸收性物品

(57) 摘要

提供一种带翼部的生理用卫生巾,其能够在翼状折翼上不产生粘接剂彼此的粘接、误粘接等不良情况从而简单地在正规的弯折位置上恰当地折叠而粘贴。生理用卫生巾 (1) 中,在主体部分的两侧部上分别形成在穿着时卷入内裤的裆部分而固定的翼状折翼 (W、W),所述翼状折翼 (W) 为下述形状:具有从主体部分向外方延伸的前侧外形线 (10) 和从主体部分向外方延伸的后侧外形线 (11),将所述生理用卫生巾 (1) 的宽度方向线与所述后侧外形线 (11) 所成的角度 (β) 设定得比所述生理用卫生巾 (1) 的宽度方向线与所述前侧外形线 (10) 所成的角度 (θ) 大,使所述翼状折翼 (W) 的重心 (13) 相比翼状折翼 (W) 的根部和主体部分的接合线 (15) 的中央点 (14) 偏向前侧。



1. 一种吸收性物品,在透液性表面片和不透液性里面片之间介有吸收体的主体部分的两侧部上,分别形成在穿着时卷入内裤的裆部分而固定的翼状折翼,其特征在于,

所述翼状折翼的平面形状为大致三角形,所述翼状折翼具有从主体部分向外方延伸的前侧外形线和从主体部分向外方延伸的后侧外形线,

将所述吸收性物品的宽度方向线与所述后侧外形线所成的角度设定得比所述吸收性物品的宽度方向线与所述前侧外形线所成的角度大,使所述翼状折翼的重心相比翼状折翼的根部和主体部分的接合线的中央偏向前侧,

所述前侧外形线和所述后侧外形线均为凸曲线和凹曲线的组合构成的波状线,

所述吸收性物品在沿宽度方向交替排列正配置的吸收性物品和上下反转的逆配置的吸收性物品的情况下,在吸收体未错位而排列在同一直线上的条件下,所述正配置的吸收性物品和所述逆配置的吸收性物品的翼状折翼的后侧外形线彼此一致。

2. 如权利要求 1 所述的吸收性物品,其中,使所述吸收性物品的宽度方向线与所述前侧外形线所成的角度和所述吸收性物品的宽度方向线与所述后侧外形线所成的角度之间的角度差在 30° 以上。

3. 如权利要求 1、2 中任一项所述的吸收性物品,其中,在所述翼状折翼的不透液性里面片侧设置的粘接剂层的在吸收性物品长度方向上的尺寸,为前端侧比基端侧窄的形状。

4. 如权利要求 1、2 中任一项所述的吸收性物品,其中,在所述翼状折翼的前端部上实施着色。

5. 如权利要求 1、2 中任一项所述的吸收性物品,其中,至少所述翼状折翼由在吸收性物品的长度方向和 / 或宽度方向上具有伸缩性的材料构成。

吸收性物品

技术领域

[0001] 本发明涉及具有在固定于内裤时卷贴在内裤的裆部分而使用的翼状折翼的吸收性物品。

背景技术

[0002] 一直以来,作为生理用卫生巾、卫生护垫、白带衬垫、失禁衬垫等的吸收性物品 N,例如图 10 所示,已知如下的吸收性物品:在由聚乙烯片或聚乙烯层叠无纺布等制成的不透液性里面片 50、和由无纺布或透孔性塑料片等制成的透液性表面片 51 之间介入由棉状纸浆等制成的吸收体 52。

[0003] 作为这种吸收性物品 N,为了防止在穿着状态下的偏移,存在如下的吸收性物品:例如在非肌肤接触面侧(外表面)形成 1 条或多条粘接剂层 53、53,且在卫生巾主体的长度方向两侧部上一体地形成向外方延伸的翼状折翼 W、W,并且,在该翼状折翼 W、W 的不透液性里面片 50 侧的表面(外表面)上设置粘接剂层 54、54(参照下述专利文献 1、2)。

[0004] 在将上述吸收性物品 N 固定在内裤 60 上时,如图 11 所示,将吸收性物品 N 贴在内裤 60 的局部对应部位,使向侧方突出的上述翼状折翼 W、W 从内裤向外方突出,将两个翼状折翼 W、W 沿折叠线 RL、RL 折叠,卷入内裤的裆部分并同时粘接于内裤 60 的胯部外表面后,将内裤穿着于身体上。

[0005] 专利文献 1:日本特开 2003-111799 号公报

[0006] 专利文献 2:日本特开 2004-113590 号公报

发明内容

[0007] 上述翼状折翼 W 在固定于内裤上时可成为非常有效的手段,但在折叠翼状折翼 W 时,若不小心地折叠则可能仅一部分被折叠,粘接剂彼此粘接而出现褶皱或隆起部分,或者翼状折翼 W 在中间折叠,引起粘接于粘接剂层的误粘接。此外,还存在下述等问题:不能恰好在折叠线 RL 上折叠,翼状折翼的折叠线倾斜地弯曲而折叠,该折叠的突出部分给大腿部带来不舒适感。

[0008] 因此,本发明的主要课题在于,提供一种吸收性物品,其在翼状折翼上不产生粘接剂彼此的粘接、误粘接等不良情况,而能够简单地在正规的弯折位置上恰当地折叠而粘贴。

[0009] 为了解决上述课题,作为技术方案 1 的本发明,提供一种吸收性物品,在透液性表面片和不透液性里面片之间介有吸收体的主体部分的两侧部上,分别形成在穿着时卷入内裤的裆部分而固定的翼状折翼,其特征在于,

[0010] 上述翼状折翼具有从主体部分向外方延伸的前侧外形线和从主体部分向外方延伸的后侧外形线,

[0011] 将上述吸收性物品的宽度方向线与上述后侧外形线所成的角度设定得比上述吸收性物品的宽度方向线与上述前侧外形线所成的角度大,使上述翼状折翼的重心相比翼状折翼的根部和主体部分的接合线的中央偏向前侧。

[0012] 在上述技术方案 1 所述的本发明中,使翼状折翼的平面形状为下述形状:将吸收性物品的宽度方向线与后侧外形线所成的角度(β ;参照图 4)设定的比吸收性物品的宽度方向线与前侧外形线所成的角度(θ ;参照图 4)大,上述翼状折翼的重心相比翼状折翼的根部和主体部分的接合线的中央偏向前侧(ΔS ;参照图 4)。换言之,替代现有技术的等边梯形的折翼形状,采用使折翼的后侧边的倾斜相比前侧边急剧倾斜的大致三角形或不等边梯形。通过形成这种外形,如下面所详述,不产生在翼状折翼上粘接剂彼此的粘接、误粘接等不良情况,从而能够简单地在正规的弯折位置上恰当地折叠而粘贴。

[0013] 作为技术方案 2 的本发明,提供如技术方案 1 所述的吸收性物品,其中,使上述吸收性物品的宽度方向线与上述前侧外形线所成的角度和上述吸收性物品的宽度方向线与上述后侧外形线所成的角度之间的角度差在 30° 以上。

[0014] 上述技术方案 2 所述的发明,具体地规定了翼状折翼的形状。通过形成使吸收性物品的宽度方向线与上述前侧外形线所成的角度 θ 和上述吸收性物品的宽度方向线与上述后侧外形线所成的角度 β 的角度差在 30° 以上的形状,可有效地实现本发明的预期目的。

[0015] 作为技术方案 3 的本发明,提供如技术方案 1、2 中任一项所述的吸收性物品,其中,使上述翼状折翼的平面形状为大致三角形或大致不等边梯形。

[0016] 上述技术方案 3 所述的发明,示意地表示了翼状折翼的形状,使其外形为大致三角形或大致不等边梯形。

[0017] 作为技术方案 4 的本发明,提供如技术方案 1 ~ 3 中任一项所述的吸收性物品,其中,使上述翼状折翼的突出长度比内裤的裆宽度长。

[0018] 上述技术方案 4 所述的发明中,通过使翼状折翼的突出长度比内裤的裆宽度长,能够牢固地固定于内裤上。

[0019] 作为技术方案 5 的本发明,提供如技术方案 1 ~ 4 中任一项所述的吸收性物品,其中,在上述翼状折翼的里面侧设置的粘接剂层的在吸收性物品长度方向上的尺寸,为前端侧比基端侧窄的形状。

[0020] 在上述技术方案 5 所述的发明中,在上述翼状折翼的里面侧设置的粘接剂层的在吸收性物品长度方向上的尺寸,为前端侧比基端侧窄的形状,具体而言形成大致三角形或大致等边梯形或大致不等边梯形,由此在折叠时难以产生粘接剂彼此的粘接、误粘接。

[0021] 作为技术方案 6 的本发明,提供如技术方案 1 ~ 5 中任一项所述的吸收性物品,其中,在上述翼状折翼的前端部上实施着色。

[0022] 在上述技术方案 6 所述的发明中,通过在翼状折翼的前端部上实施着色,能够在视觉上确认前端,从而能够减少穿着错误。

[0023] 作为技术方案 7 的本发明,提供如技术方案 1 ~ 6 中任一项所述的吸收性物品,其中,至少上述翼状折翼由在吸收性物品的长度方向和宽度方向上具有伸缩性的材料构成。

[0024] 在上述技术方案 7 所述的发明中,通过使至少上述翼状折翼由在吸收性物品的长度方向和 / 或宽度方向上具有伸缩性的材料构成,使翼状折翼追随身体的动作而缓和应力,因此穿着感觉良好并且难以错位。

[0025] 如以上的详细说明,能够在翼状折翼上不产生粘接剂彼此的粘接、误粘接等不良情况,从而简单地在正规的弯折位置上恰当地折叠而粘贴。

附图说明

[0026] 图 1 是本发明的生理用卫生巾 1 的局部剖视展开图。

[0027] 图 2 是其里面图。

[0028] 图 3 是图 1 的 III-III 向视图。

[0029] 图 4 是翼状折翼的要部放大俯视图。

[0030] 图 5 表示卫生巾的穿着要领, (A) 是现有技术的翼状折翼的情况, (B) 是本发明的翼状折翼的情况。

[0031] 图 6 表示翼状折翼的折叠时的作用力机理, (A) 是现有技术的翼状折翼的情况, (B) 是本发明的翼状折翼的情况。

[0032] 图 7 是表示本发明的翼状折翼的俯视形状的示意图 (A) (B)。

[0033] 图 8 是表示本发明的生理用卫生巾的变形例的俯视图。

[0034] 图 9 是表示本发明的生理用卫生巾 1 的制造要领的卫生巾的流动状态图。

[0035] 图 10 是现有技术的生理用卫生巾 N 的展开图。

[0036] 图 11 是其穿着状态图。

[0037] 标号说明

[0038] 1...生理用卫生巾、2...不透液性里面片、3...透液性表面片、4...吸收体、5...皱纹纸、6...第二片、7...侧部无纺布、8...防止主体偏移粘接剂层、9...防止翼偏移粘接剂层、10...前侧外形线、11...后侧外形线、12...前端侧外形线、W...翼状折翼

具体实施方式

[0039] 下面, 参照附图对本发明的实施方式进行详细说明。

[0040] 图 1 为本发明的生理用卫生巾 1 的局部剖视展开图, 图 2 是其里面图, 图 3 是图 1 的 III-III 向视图。

[0041] <生理用卫生巾 1>

[0042] 上述生理用卫生巾 1 由聚乙烯片、聚丙烯片等制成的不透液性里面片 2、使经血或白带等迅速透过的透液性表面片 3、介于这两个片 2、3 之间的由棉状纸浆或合成纸浆等制成的吸收体 4、为保持该吸收体 4 的形状及提高扩散性而围绕上述吸收体 4 的皱纹纸 5、介于上述透液性表面片 3 和皱纹纸 5 之间的由亲水性无纺布制成的第二片 6、以及在表面两侧部分别沿长度方向形成的侧部无纺布 7、7 构成。在上述吸收体 4 的周围, 在其上下端边缘部上, 通过热熔剂等粘接剂或热封等粘接手段接合上述不透液性里面片 2 和透液性表面片 3 的外边缘部, 另外, 在其两侧边缘部上, 将相比吸收体 4 向侧方延伸的上述不透液性里面片 2 和上述侧部无纺布 7 通过热熔剂等粘接剂或热封等粘接手段接合。

[0043] 下面, 进一步详细说明上述生理用卫生巾 1 的结构。

[0044] 上述不透液性里面片 2 虽采用了聚乙烯、聚丙烯等链烯烃类树脂片等至少具有隔水性的片材, 但是, 除此之外, 也可以采用在聚乙烯片等上层叠无纺布而形成的层叠无纺布, 或进一步在夹设防水膜而实质上确保不透液性的基础上使用无纺布片 (在这种情况下, 由防水膜和无纺布构成不透液性里面片) 等。近年来, 从防止闷湿的观点考虑, 倾向采用具有透湿性的材料。这种隔水 / 透湿性片材是在聚乙烯、聚丙烯等链烯烃类树脂中熔融

混合无机填充剂而形成薄片后,沿单轴或双轴方向延伸从而获得的微多孔性片。

[0045] 上述透液性表面片 3 优选采用有孔或无孔的无纺布、多孔性塑料片等。作为构成无纺布的原材料纤维,除了聚乙烯或聚丙烯等链烯烃类、聚酯类、聚酰胺类等合成纤维之外,可以采用人造丝或铜氨丝等再生纤维、棉等天然纤维,也可以采用通过水刺法、纺粘法、热粘合法、熔喷法、针刺法等适当的加工方法获得的无纺布。在这些加工方法中,水刺法的优点在于富于柔软性和悬垂性,热粘合法的优点在于蓬松且柔软。此外,优选从上述透液性表面片 3 的上表面侧施加各种压花,以促进体液的滞留而提高吸收效率,由此防止横向泄漏。

[0046] 介于上述不透液性里面片 2 和透液性表面片 3 之间的吸收体 4 例如由绒毛状纸浆和吸水性聚合物构成。上述吸水性聚合物在构成吸收体的纸浆中,例如作为粒状粉末混入。作为上述纸浆,例如可例举出由从木材获得的化学纸浆、溶解纸浆等纤维素纤维、或人造丝、醋酸纤维等人造纤维素纤维构成的材料,在功能及价格方面,与阔叶树纸浆相比,更优选采用纤维较长的针叶树纸浆。如本例那样,在设置围绕吸收体 4 的皱纹纸 5 的情况下,结果使皱纹纸 5 介于透液性表面片 3 和吸收体 4 之间,通过吸收性优良的上述皱纹纸 5 使体液迅速扩散,并且防止经血等的倒流。

[0047] 介于上述透液性表面片 3 和皱纹纸 5 之间的由亲水性无纺布构成的第二片 6,除了例如聚乙烯或聚丙烯等链烯烃类、聚酯类、聚酰胺类等合成纤维之外,可以采用人造丝或铜氨丝等再生纤维、棉等天然纤维,也可以采用通过水刺法、纺粘法、热粘合法、熔喷法、针刺法等适当的加工方法获得的无纺布。赋予亲水性时,在合成纤维的制造过程中通过使具有亲水基的化合物、例如聚乙二醇的氧化生成物等共存而聚合的方法、或通过氯化锡之类的金属盐处理使表面部分溶解而具有多孔性并使金属的氢氧化物沉淀的方法等,使合成纤维膨润或具有多孔性,能够应用毛细管现象而赋予亲水性。此外,上述第二片 6 最优选以将透液性表面片 3 作为多孔性塑料片的组合来使用。

[0048] 另一方面,在本生理用卫生巾 1 的表面侧的两侧部,分别沿长度方向在卫生巾 1 的大致全长上设置侧部无纺布 7、7,由向侧方延伸的该侧部无纺布 7、7 的一部分和向相同侧方延伸的不透液性里面片 2 的一部分形成翼状折翼 W、W。该翼状折翼 W 如后详述。

[0049] 作为上述侧部无纺布 7,从重视的功能方面考虑,可使用防水处理无纺布或亲水处理无纺布。例如,若重视防止经血、白带等渗透或提高肌肤触感等功能,则优选采用涂敷了硅类、蜡类、烷基氯化铬类防水剂等的防水处理无纺布。另外,若重视上述翼状折翼 W、W 对经血等的吸收性,则使用下述亲水处理无纺布:通过在合成纤维的制造过程中使具有亲水基的化合物、例如聚乙二醇的氧化生成物等共存并聚合的方法、或通过氯化锡之类的金属盐处理使表面部分溶解而具有多孔性并使金属的氢氧化物沉淀的方法等,使合成纤维膨润或具有多孔性,应用毛细管现象而赋予亲水性。

[0050] 如图 2 所示,在上述透液性表面片 3 和不透液性里面片 2 之间介有吸收体 4 的主体部分的非肌肤接触面上,为了相对于内裤固定,以适当的涂敷图案形成多条(在图示例中为 3 条)防止主体偏移粘接剂层 8、8……,并且这些防止主体偏移粘接剂层 8、8…由未图示的主体用剥离部件覆盖。此外,在上述翼状折翼 W、W 的不透液性里面片 2 侧的面上,形成防止翼偏移粘接剂层 9,并且这些防止翼偏移粘接剂层 9、9 被未图示的翼用剥离部件覆盖。上述剥离部件优选将主体用剥离部件和沿横断方向配置的翼用剥离部件在交叉部接合,以

能够通过一次剥离操作将剥离部件拆除,上述翼状折翼 W、W 在单独包装状态下既可以向透液性表面片 3 侧折叠、即所谓的“腹折”,也可以向不透液性里面片 2 侧折叠、即所谓的“背折”。此外,作为覆盖防止翼偏移粘接剂层 9、9 的剥离部件,也可以不是一片剥离部件,而使其向左右分离。

[0051] 作为上述剥离部件,可以对于与防止偏移粘接剂层 8、9 相对的接触面,例如使用涂敷了硅类树脂、氟类树脂或四氟乙烯类树脂等防粘处理液或进行了喷涂防粘处理的纸或塑料片。

[0052] 作为形成上述防止偏移粘接剂层 8、9 的粘接剂,优选使用例如以苯乙烯类聚合物、增粘剂、增塑剂中任意一种为主要成分的材料。作为上述苯乙烯类聚合物有:苯乙烯-乙烯-丁烯-苯乙烯嵌段共聚物、苯乙烯-丁烯-苯乙烯嵌段共聚物、苯乙烯-异丁烯-苯乙烯共聚物等,可以只使用上述其中一种,也可以使用两种以上共混聚合物。其中,从热稳定性良好这一点考虑,优选苯乙烯-乙烯-丁烯-苯乙烯嵌段共聚物。另外,作为上述增粘剂以及增塑剂,优选采用在常温下为固体的材料,增粘剂例如有: C5 类石油树脂、C9 类石油树脂、双环戊二烯类石油树脂、松脂类石油树脂、聚萘烯树脂、萘烯苯酚树脂等,上述增塑剂例如除磷酸三甲苯酯、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸二辛酯等单体增塑剂之外,还有乙烯聚合物或聚酯等聚合物增塑剂。

[0053] <翼状折翼 W>

[0054] 上述翼状折翼 W,详细如图 4 所示,形成为由从主体部分向外方延伸的前侧外形线 10、从主体部分向外方延伸的后侧外形线 11、和连接上述前侧外形线 10 和后侧外形线 11 的前端侧外形线 12 构成的外形。本生理用卫生巾 1 中,使上述翼状折翼 W 的形状为下述形状:将生理用卫生巾 1 的宽度方向线与上述后侧外形线 11 所成的角度 β 设定得比上述生理用卫生巾 1 的宽度方向线与上述前侧外形线 10 所成的角度 θ 大,上述翼状折翼 W 的重心 13 相比翼状折翼 W 的根部和主体部分的接合线 15 的中央点 14 以 ΔS 的量偏向前侧。此外,若示意地表示满足上述条件的形状,可举出图 7(A) 所示的大致三角形或图 7(B) 所示的大致不等边梯形。在形状为大致三角形的情况下,连接前侧外形线 10 和后侧外形线 11 的前端侧外形线 12 变为不存在。此外,上述前侧外形线 10、后侧外形线 11 和前端侧外形线 12 不需要是直线,也可以是波状线、曲线或它们的组合等。该情况下,角度 θ 、 β 取这些波状或曲线外形线的中心线所成的坡度即可。

[0055] 优选使上述生理用卫生巾 1 的宽度方向线和上述前侧外形线 10 所成的角度 θ 为 $0 \sim 15^\circ$ 左右,上述生理用卫生巾 1 的宽度方向线和上述后侧外形线 11 所成的角度 β 为 $30 \sim 50^\circ$ 左右,该情况下,优选使上述生理用卫生巾 1 的宽度方向线与上述前侧外形线 10 所成的角度 θ 和上述生理用卫生巾 1 的宽度方向线与上述后侧外形线 11 所成的角度 β 的角度差为 30° 以上。该角度差为 30° 以上时,能够确保充分的偏心距离 ΔS ,在折叠翼状折翼 W 时,如后所述,即使随着手向前侧移动的动作而同时用手折叠翼状折翼,也能够恰当地在正规的状态下穿着。

[0056] 通过使翼状折翼 W 为上述的外形,可带来能够不产生在翼状折翼上粘接剂彼此粘接、误粘接等不良情况而简单地在正规的折叠位置上恰当地折叠并粘贴等优点。对于这一点,通过与现有技术的等边梯形的翼状折翼 W(参照图 10) 进行比较而进一步详细说明。

[0057] 首先,在女性坐在便器等上的状态下将生理用卫生巾 1 穿着在内裤 20 上的情况

下,由于在将内裤 20 脱下的状态下进行,因此如图 5 所示,在相对于身体的前侧进行卫生巾 1 的穿着作业。

[0058] 在现有技术的等边梯形的翼状折翼 W 的情况下,如图 5(A) 所示,成为若不从将手贴在卫生巾的两侧的状态起将翼状折翼向正下方向折叠就不能顺利地穿着的构造。但是,由于穿着位置在相对于身体的前侧,因此若不注意则会加入手向前侧移动的动作(图 5(B)),仅翼状折翼的一部分被折叠,粘接剂彼此粘接而产生褶皱或隆起部,或产生翼状折翼 W 在中间折叠而粘接于粘接剂层的误粘接等不良情况。此外,有时翼状折翼的折叠线倾斜地弯曲而折叠。因此,本发明中具有下述翼形:如图 5(B) 所示,在折叠上述翼状折翼 W 时,即使伴随着手向前侧移动的动作而用手将翼状折翼折叠,也能够恰当地以正规的状态穿着。

[0059] 图 6(A) 表示现有技术的等边梯形的翼状折翼 W 折叠时的作用力机理,在伴随手向前侧移动的动作而用手使翼状折翼折叠的情况下,设从翼状折翼 W 的后侧外形线在前端侧上作用有朝向下侧的载荷,假想将这些分布载荷集中的集中载荷 ΣP 时,因该集中载荷 ΣP 产生的力矩的基点为翼状折翼的接合线 15 的中央点 14,在折叠翼状折翼 W 时产生扭转,从后侧外形线 11 的基端逐渐前进的折叠线 16 变得向外侧倾斜。

[0060] 与此相对,在本发明的情况下,如图 6(B) 所示,设在倾斜的后侧外形线 11 的中央部分上作用有朝向下侧的载荷,假想将这些分布载荷集中的集中载荷 ΣP 时,因该集中载荷 ΣP 产生的力矩的基点为相比翼状折翼的接合线 15 的中央点 14 向前侧偏移的重心分割点 13'(接合线 15 的 1 : 2 分割点),折叠翼状折翼 W 时的扭转较少,因此从后侧外形线 11 的基端逐渐前进的折叠线 16 与接合线 15 一致,变为在正规的折叠位置上折叠。

[0061] 此外,由于翼状折翼 W 的后侧外形线 11 为较大地倾斜的形状,因此在翼状折翼 W 上不产生粘接剂彼此的粘接、误粘接等不良情况,从而在折叠线 RL 上恰当地折叠。

[0062] 另一方面,使上述翼状折翼 W 的突出长度 L 为 40 ~ 50mm,优选使其比内裤 20 的裆宽度长。通过使其比内裤 20 的裆宽度长,能够牢固地固定于内裤上。

[0063] 另一方面,设置在上述翼状折翼 W 的里面侧的防止翼偏移粘接剂层 9 如图 2 所示,优选在卫生巾 1 的长度方向上的尺寸为前端侧 SL 比基端侧 NL 窄的形状,具体而言为大致三角形、大致等边梯形或不等边梯形。由此,在折叠时,难以产生粘接剂彼此的粘接、误粘接。

[0064] [其他实施例]

[0065] (1) 如图 8 所示,通过在翼状折翼 W、W 的前端部上实施着色 17,能够在视觉上确认前端部,从而能够减少穿着错误。

[0066] (2) 如图 8 所示,翼状折翼 W 的后侧外形线 11 也可以为较小的凸曲线和凹曲线的组合构成的波状曲线。该情况下,前后易于区分,能够在视觉上强调后侧外形线 11 是倾斜的。

[0067] (3) 上述翼状折翼 W 由在卫生巾长度方向及 / 或宽度方向上具有伸缩性的材料构成,由此翼状折翼 W 追随身体的动作而缓和应力,由此使穿着感觉良好,并且难以错位。具体而言,作为上述侧部无纺布 7,使用具有伸缩性的侧部无纺布,具体而言使用由聚氨酯等易于可逆地塑性变形的弹性树脂材料制成的长纤维所构成的无纺布、或在拉长时虽然纤维自身的纤维直径不变化但形成 Z 字形或螺旋状的卷缩并通过该卷缩被拉长而表现出伸缩

性的无纺布等,并且使用伸缩性塑料膜作为上述不透液性里面片 2,由此对上述翼状折翼 W、W 赋予伸缩性,使其追随身体的动作。

[0068] (4) 在制造本生理用卫生巾 1 时,如图 9(B) 所示,也能够通过纵向流动方式制造,但若如图 9(A) 所示,若采取横向流动方式,使正配置和上下反转的逆配置交替排列,则能够以较少的资材高效地制造多个卫生巾 1、1、……。该情况下,在吸收体 4 相对于生产线方向不向左右错位而位于同一直线上的条件下,以正配置的卫生巾 1 和逆配置的卫生巾 1 的翼状折翼 W 的后侧外形线彼此一致的方式确定翼状折翼 W 的外形线。

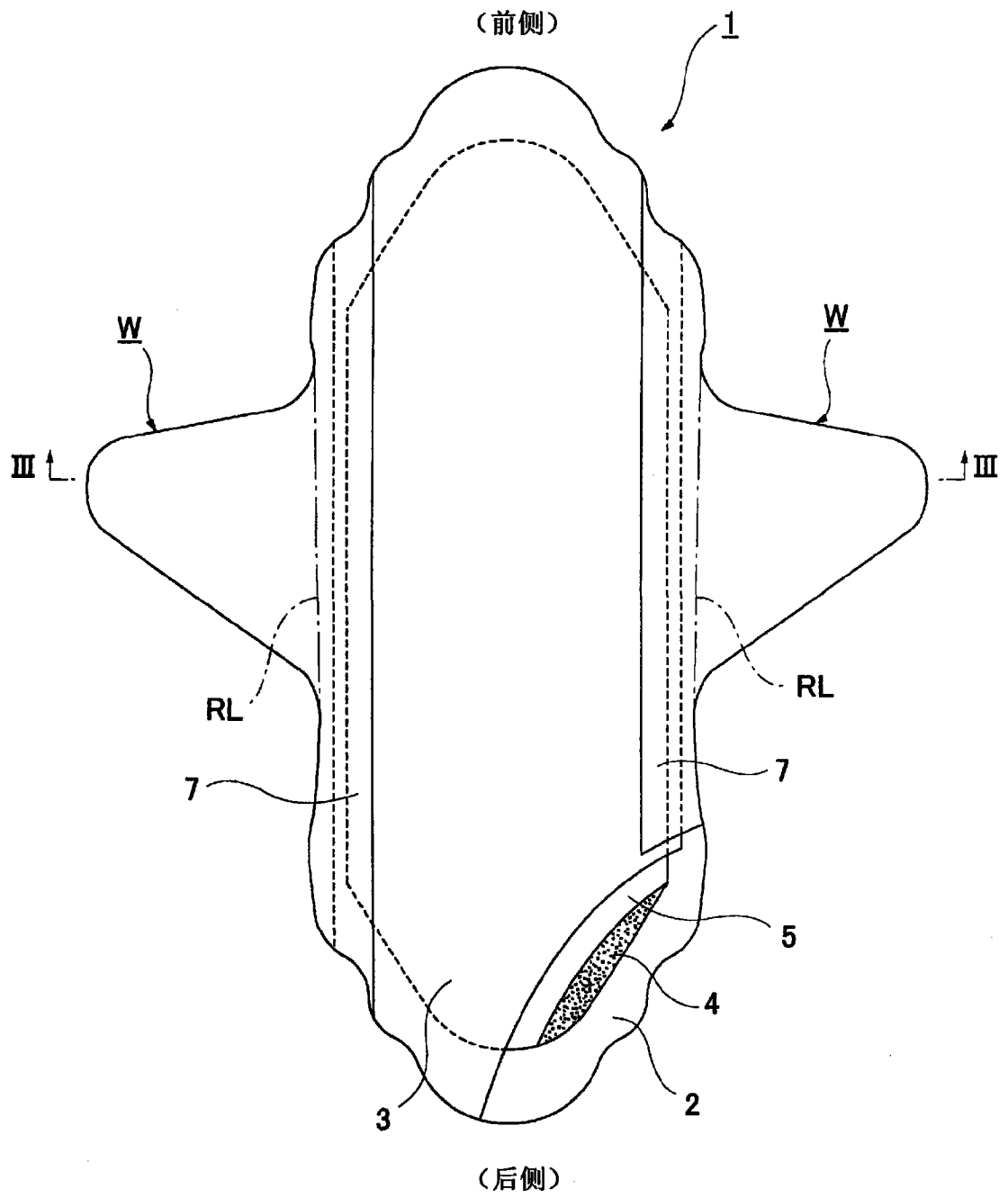


图 1

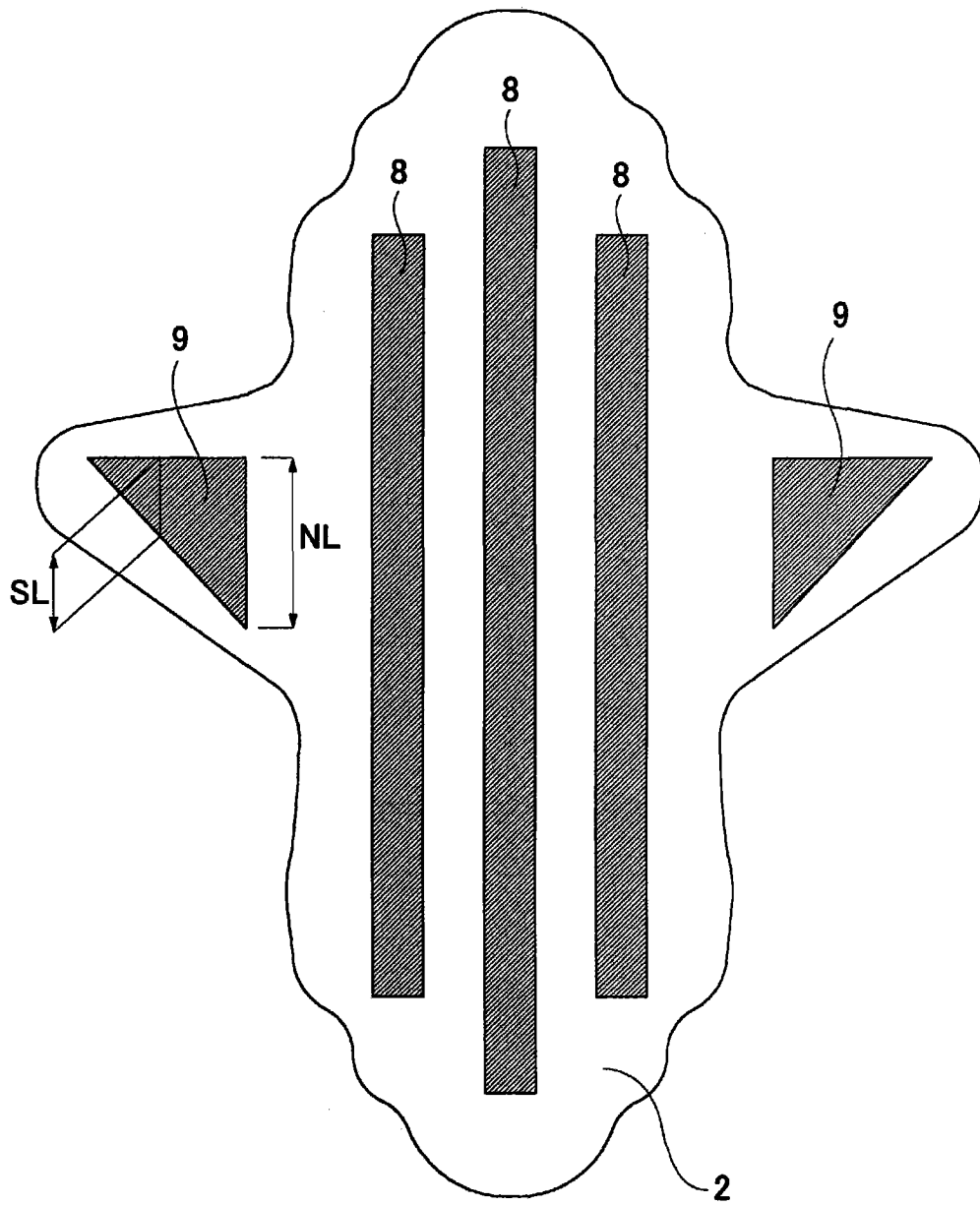


图 2

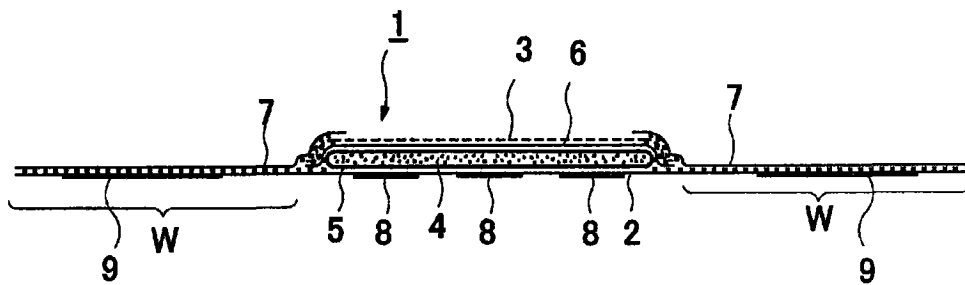


图 3

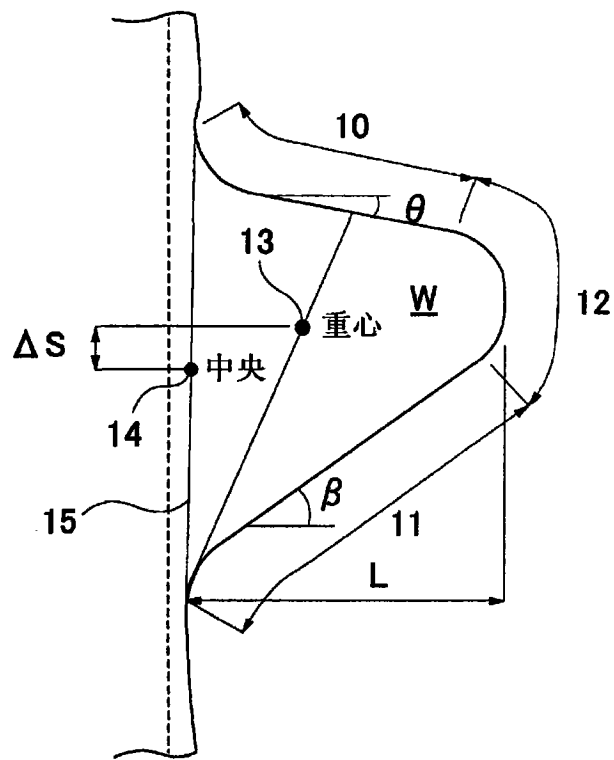


图 4



图 5

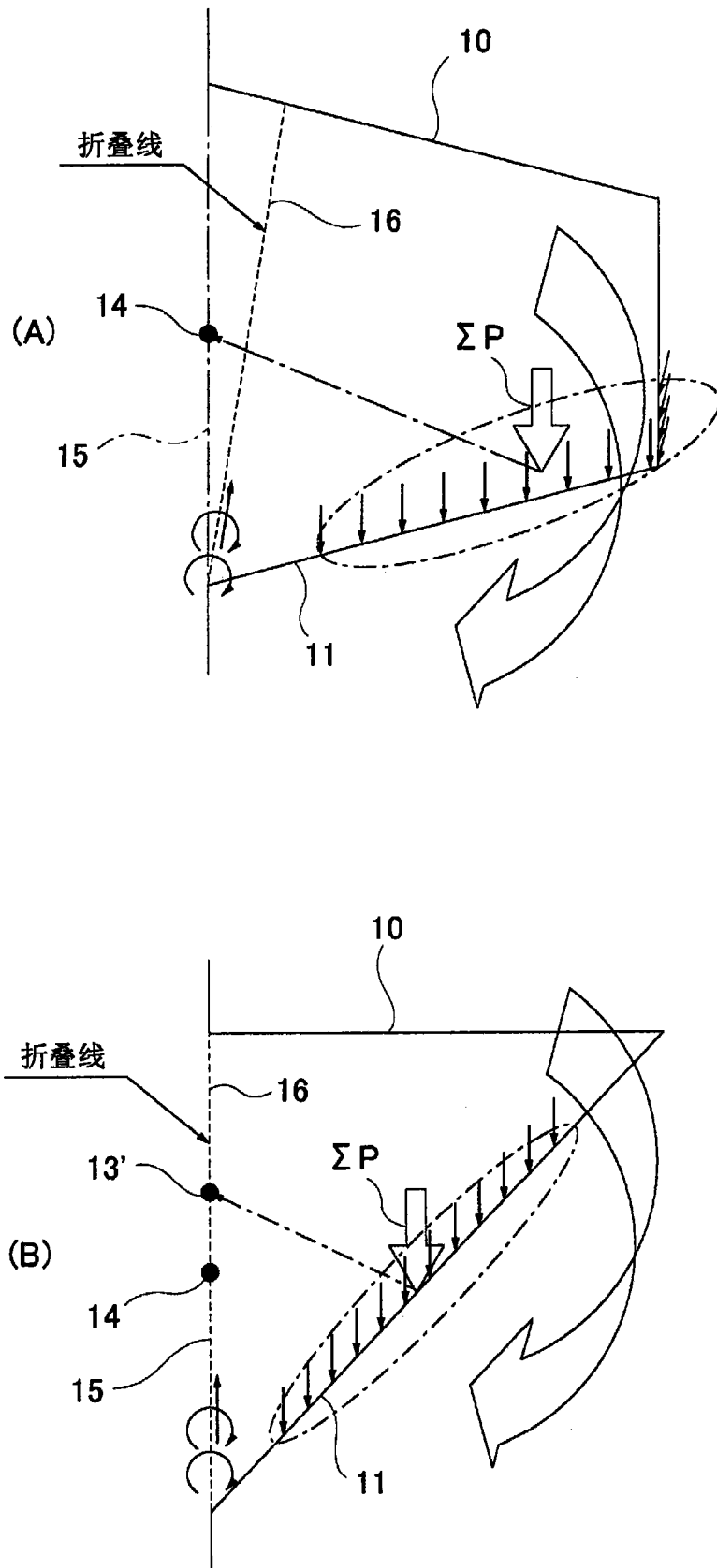


图 6

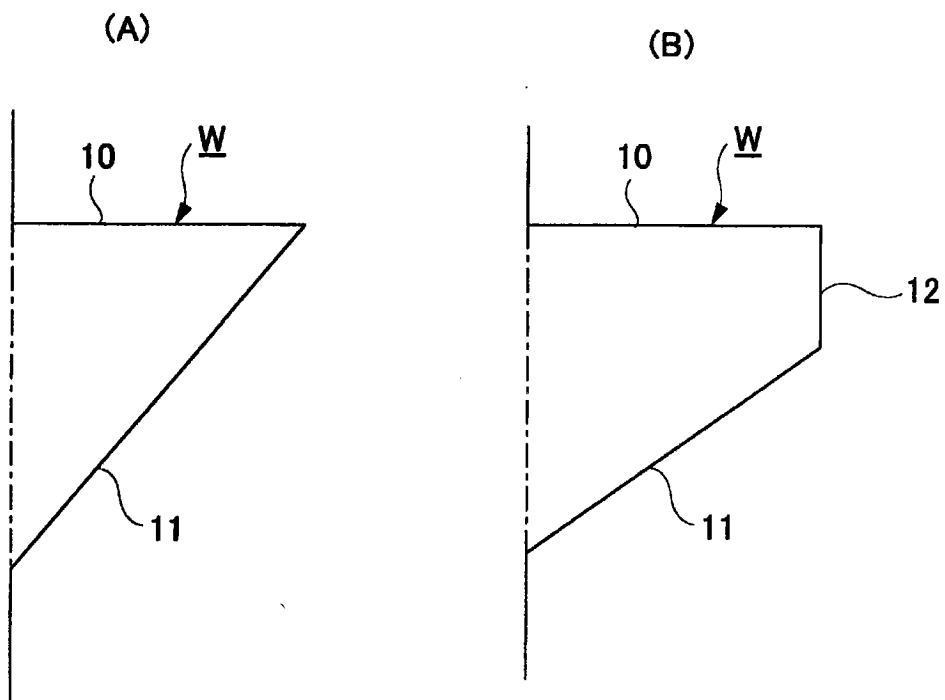


图 7

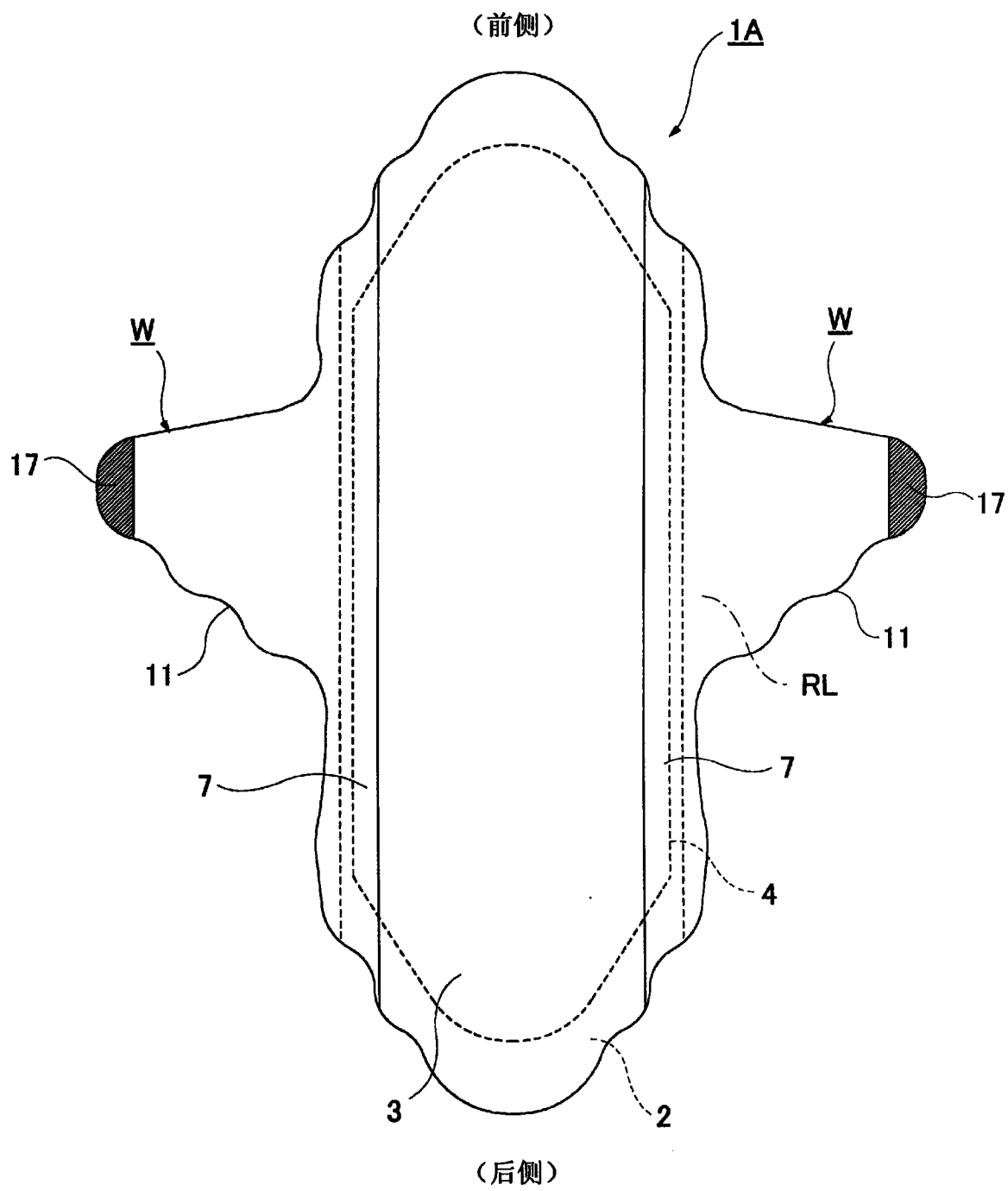


图 8

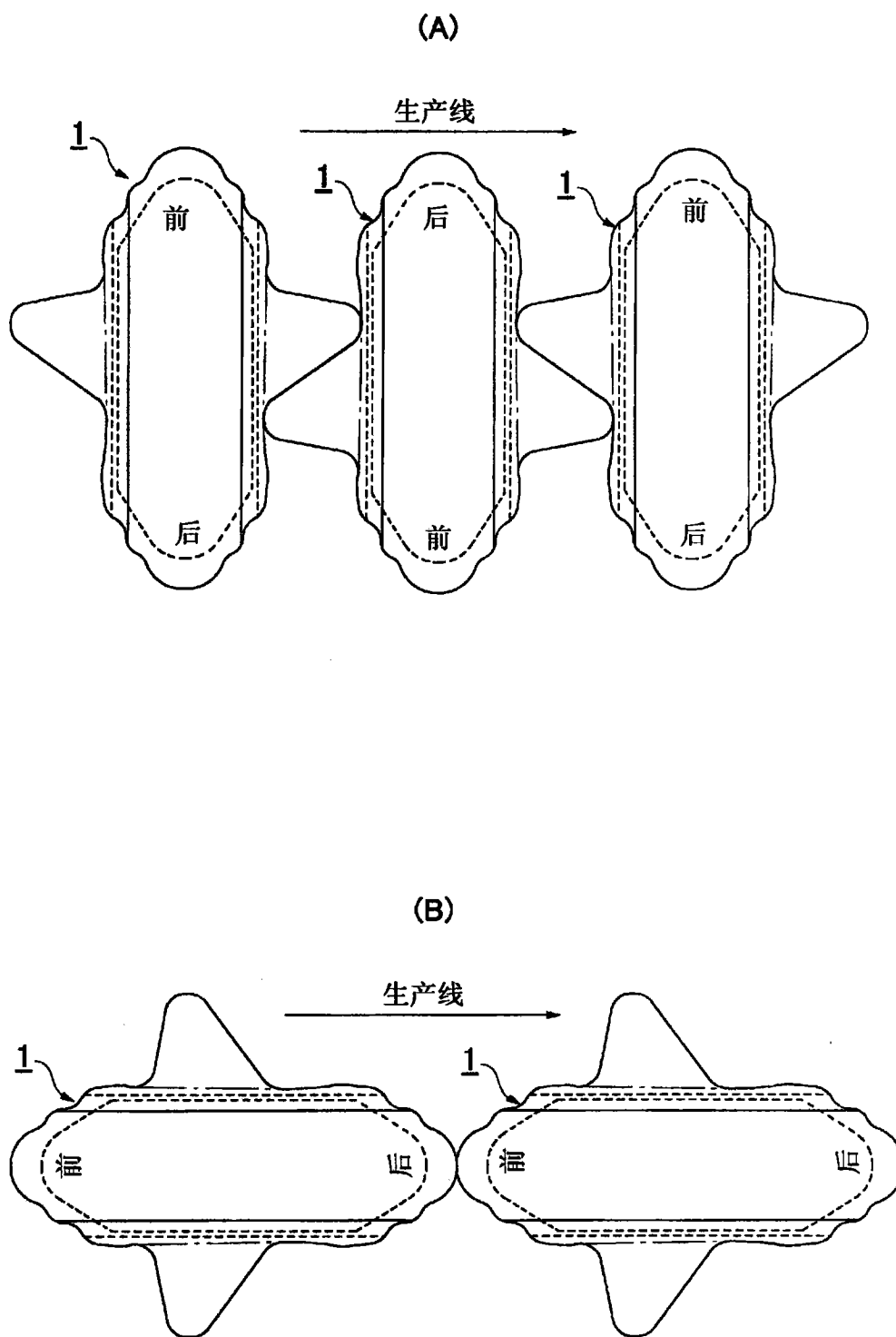


图 9

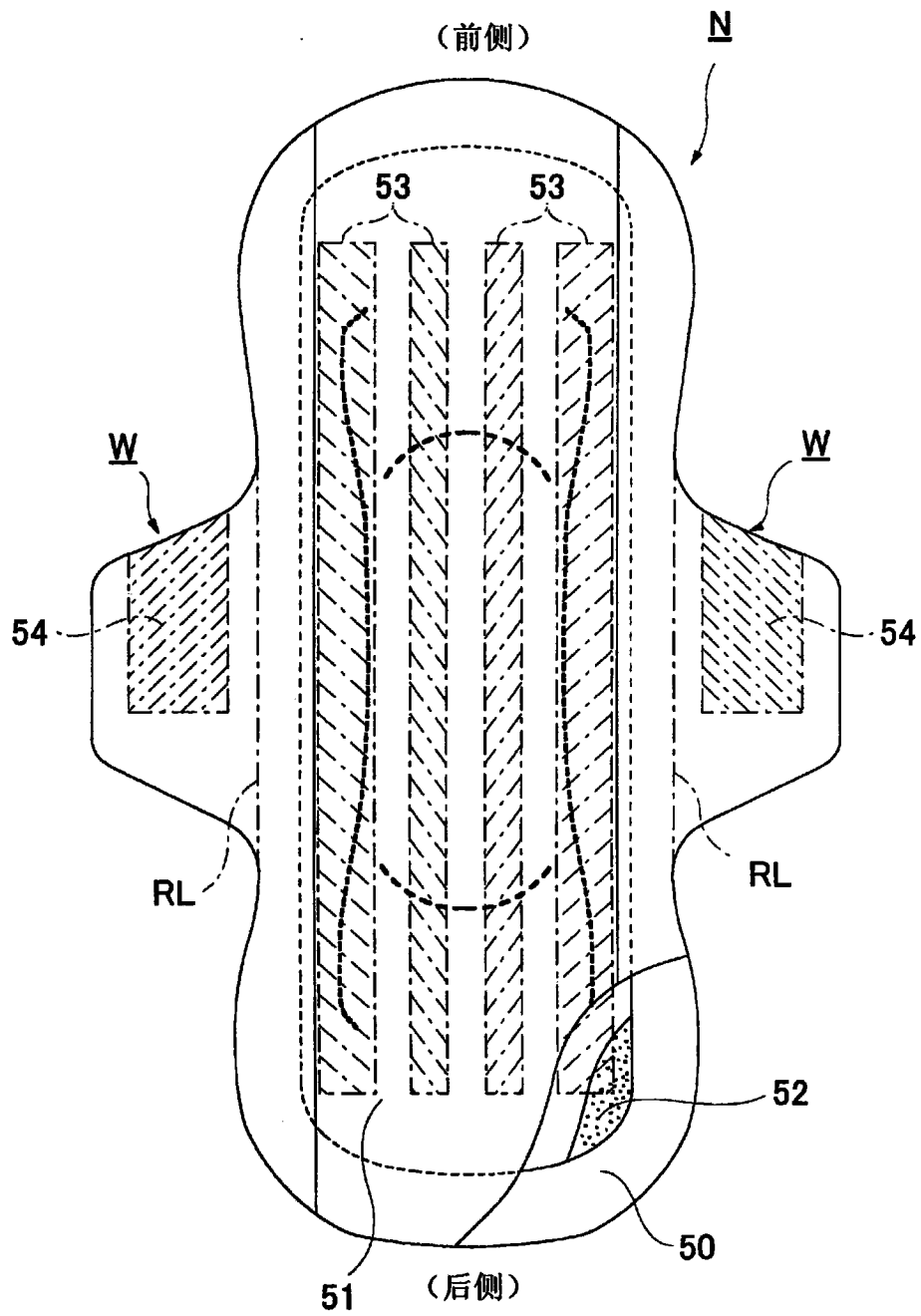


图 10

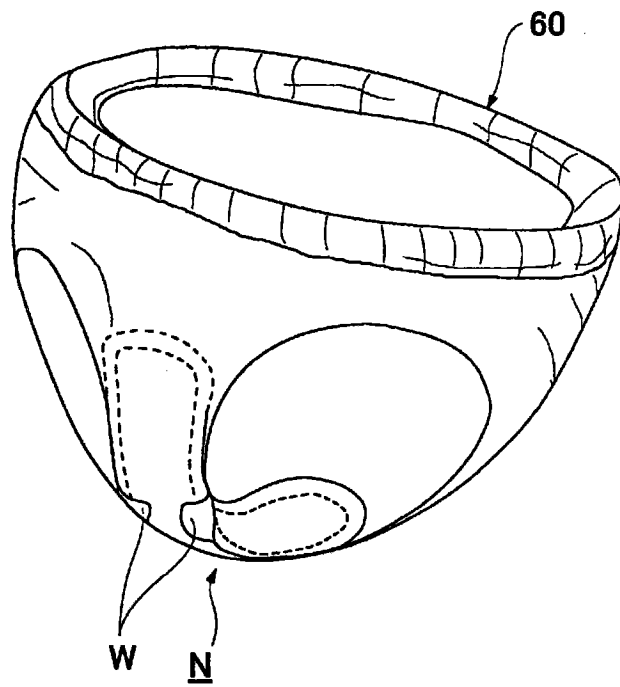


图 11