



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101484109 B

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 200780025335. 7

A61F 13/472 (2006. 01)

(22) 申请日 2007. 07. 05

A61F 13/534 (2006. 01)

(30) 优先权数据

186140/2006 2006. 07. 05 JP

(56) 对比文件

JP 2002159534 A, 2002. 06. 04,

CN 1397261 A, 2003. 02. 19,

WO 2005055899 A1, 2005. 06. 23,

US 2002077617 A1, 2002. 06. 20,

(85) PCT申请进入国家阶段日

2009. 01. 04

(86) PCT申请的申请数据

PCT/JP2007/063506 2007. 07. 05

审查员 杨伟超

(87) PCT申请的公布数据

W02008/004638 JA 2008. 01. 10

(73) 专利权人 尤妮佳股份有限公司

地址 日本爱媛县

(72) 发明人 工藤淳 桥野央

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专

利商标事务所 11038

代理人 何腾云

(51) Int. Cl.

A61F 13/15 (2006. 01)

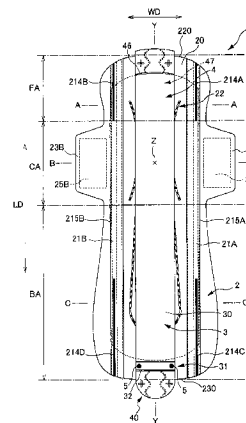
权利要求书 3 页 说明书 29 页 附图 24 页

(54) 发明名称

吸收性物品

(57) 摘要

本发明提供一种吸收性物品,该吸收性物品具有能够追随身体侧的吸收体。本发明的吸收性物品 (1) 具有大致纵长状的基底吸收体 (2)、顶部吸收体 (3)、以及固定部 (4),上述顶部吸收体 (3) 在基底吸收体 (2) 的宽度方向的大致中央,以沿着基底吸收体 (2) 的长度方向的方式配置在基底吸收体 2 的一个面上;上述固定部 (4) 以顶部吸收体 (3) 的长度方向的至少一方的端部成为自由端 (31) 的方式固定基底吸收体 (2) 和顶部吸收体 (3)。而且,将顶部吸收体 (3) 的弯曲刚性和压缩硬度分别形成成为适当的范围。



1. 一种吸收性物品,具有:

大致为纵长状的第1吸收体;

第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的皮肤接触面;

固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,

该吸收性物品具有形成于上述自由端附近的临时固定部,该临时固定部将上述第2吸收体与上述第1吸收体能够分离地临时固定;

在解除了上述临时固定部的临时固定的状态下,上述第2吸收体以上述固定部为起点从上述第1吸收体分离,上述自由端能独立地动作;

上述第2吸收体的朝向与上述第1吸收体侧相反的一侧的弯曲刚性为0.05至1.7N。

2. 如权利要求1所述的吸收性物品,其特征在于,从上述第2吸收体的与排泄部抵接的位置到离开该第2吸收体的上述一端缘100mm的位置为止的区域、即中央区域的上述弯曲刚性为0.1至1.5N。

3. 如权利要求1或2所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的规定位置的弯曲刚性和与上述规定位置在上述长度方向上分离的其它位置的弯曲刚性的差为1.2N以下。

4. 如权利要求1或2所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的上述弯曲刚性的值相对于上述第1吸收体的朝向上述第2吸收体侧的弯曲刚性的值为0.1至2倍。

5. 一种吸收性物品,具有:

大致为纵长状的第1吸收体;

第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个面上;

固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,

该吸收性物品具有形成于上述自由端附近的临时固定部,该临时固定部将上述第2吸收体与上述第1吸收体能够分离地临时固定;

在解除了上述临时固定部的临时固定的状态下,上述第2吸收体以上述固定部为起点从上述第1吸收体分离,上述自由端能独立地动作;

上述第2吸收体的与上述第1吸收体侧相反的一侧的表面的压缩硬度LC为0至0.8(-)。

6. 如权利要求5所述的吸收性物品,其特征在于,从上述第2吸收体的与排泄部抵接的位置到离开该第2吸收体的上述一端缘100mm的位置为止的区域、即中央区域的压缩硬度LC为0.3至0.75(-)。

7. 如权利要求5或6所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的上述压缩硬度LC的值相对于上述第1吸收体的压缩硬度LC的值为0.1至2倍。

8. 一种吸收性物品,具有:

大致为纵长状的第1吸收体;

第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个

面上；

固定部，将上述第 1 吸收体和上述第 2 吸收体、以上述第 2 吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定，其特征在于，

该吸收性物品具有形成于上述自由端附近的临时固定部，该临时固定部将上述第 2 吸收体与上述第 1 吸收体能够分离地临时固定；

在解除了上述临时固定部的临时固定的状态下，上述第 2 吸收体以上述固定部为起点从上述第 1 吸收体分离，上述自由端能独立地动作；

上述第 2 吸收体具有第 1 区域，该第 1 区域在该第 2 吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央，以沿着上述长度方向延伸的方式形成，

上述第 1 区域与第 2 区域的刚性不同，所述第 2 区域在上述第 1 区域的上述宽度方向的两侧以沿着上述长度方向延伸的方式形成。

9. 一种吸收性物品，具有：

大致为纵长状的第 1 吸收体；

第 2 吸收体，以沿着上述第 1 吸收体的长度方向的方式配置于上述第 1 吸收体的一个面上；

固定部，将上述第 1 吸收体和上述第 2 吸收体、以上述第 2 吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定，其特征在于，

该吸收性物品具有形成于上述自由端附近的临时固定部，该临时固定部将上述第 2 吸收体与上述第 1 吸收体能够分离地临时固定；

在解除了上述临时固定部的临时固定的状态下，上述第 2 吸收体以上述固定部为起点从上述第 1 吸收体分离，上述自由端能独立地动作；

上述第 2 吸收体具有液体保持性的第 2 吸收层，

在上述第 2 吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央，以沿着该第 2 吸收体的长度方向的方式形成有规定的折弯起点部件。

10. 如权利要求 9 所述的吸收性物品，其特征在于，

上述第 2 吸收层包含有亲水性纤维，

在上述折弯起点部件中，第 1 区域的单位面积重量与第 2 区域的单位面积重量不同，所述第 1 区域在上述第 2 吸收层的上述宽度方向的大致中央以沿着上述长度方向延伸的方式连续或断续地形成；所述第 2 区域在上述第 1 区域的上述宽度方向的两侧以沿着上述长度方向延伸的方式形成。

11. 一种吸收性物品，具有：

大致为纵长状的第 1 吸收体；

第 2 吸收体，以沿着上述第 1 吸收体的长度方向的方式配置于上述第 1 吸收体的一个面上；

固定部，将上述第 1 吸收体和上述第 2 吸收体、以上述第 2 吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定，其特征在于，

该吸收性物品具有形成于上述自由端附近的临时固定部，该临时固定部将上述第 2 吸收体与上述第 1 吸收体能够分离地临时固定；

在解除了上述临时固定部的临时固定的状态下，上述第 2 吸收体以上述固定部为起点

从上述第 1 吸收体分离,上述自由端能独立地动作;

在上述第 2 吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央,以沿着该第 2 吸收体的长度方向的方式配置有芯部。

12. 如权利要求 11 所述的吸收性物品,其特征在于,上述芯部是压缩部,该压缩部在上述第 2 吸收体的上述宽度方向的大致中央、以沿着该第 2 吸收体的长度方向的方式连续或者断续地形成。

吸收性物品

[0001] 技术区域

[0002] 本发明涉及一种吸收性物品。

背景技术

[0003] 以往,作为吸收经血等规定的液体的吸收性物品,例如有如下的吸收性物品,该吸收性物品具有吸收规定的液体的吸收层、覆盖该吸收层的皮肤侧表面的透液性的表面片、以及覆盖上述吸收层的衣服侧表面的不透液性的底面片,并且作为整体而形成片状。这样的大致片状吸收性物品在接触于经血等规定的液体的排泄口的状态下使用,并且进行各种努力以实现直接吸收来自该排泄口的经血等规定的液体,并且使沿着身体的规定沟部等流动的经血等液体不会付着在衣服等上。

[0004] 例如,具有如下的吸收性物品,即,作为防止经血泄漏的手段,以在宽度方向突出于吸收性物品的两侧部的方式设置护翼,将该护翼向内衣侧折回并固定吸收性物品,或者使经血的排泄口附近的吸收体向排泄口侧隆起、使吸收体紧贴排泄口,由此吸收经血。但是,在这些吸收性物品中,有时不能够很好地追随身体的动作或与动作相伴的身体表面的形状变化等。

[0005] 对此,提出有如下的吸收性物品(例如,参照专利文献1),该吸收性物品具有固定于吸收性物品的本体部分的下方吸收体,并且除了该下方吸收体之外还具有上方吸收体,以夹在该上方吸收体与下方吸收体之间的方式配置于长度方向且具有弹性伸缩性的中间片,将上方吸收体向上推使其紧贴身体,提高了对排泄部位的追随性。

[0006] 专利文献1:日本特开2000-152957号公报

[0007] 但是,在专利文献1的吸收性物品中,上方吸收体沿着长度方向整体地固定于生理用卫生巾的下方吸收体,并且在该下方吸收体的两端在宽度方向上进行固定,因此,在安放时,其最上面在宽度方向形成宽阔的平面。因此,在上方吸收体与身体的沟之间形成规定的空间,所以,上方吸收体不能够与身体的沟内部的排泄部接触且没有间隙地紧贴,存在发生经血泄漏的情况。

[0008] 另外,该上方吸收体,虽然在身体向横向稍微移动时能够使该上方吸收体变形而追随身体的侧,但却不能追随大幅地向横向偏移的身体或内衣的动作、或者追随纵向的身体或内衣的动作。

[0009] 并且,由于上方吸收体沿着长度方向整体地固定在下方吸收体上,所以在将该生理用卫生巾安放并安装于内衣时,安装于使用者看不见的位置,存在不能够将上方吸收体以与身体的沟常时紧贴的方式安装的情况。在上方吸收体不能够紧贴于身体的沟地安装的情况下,存在由于在上方吸收体和排泄口之间产生规定的空间而发生泄漏的可能性。

发明内容

[0010] 本发明就是鉴于以上课题而做出的,其目的是提供一种具有能够追随身体的侧的吸收体的吸收性物品。

[0011] (1) 一种吸收性物品,具有:大致为矩形的第1吸收体(例如,下述第1实施方式的基底吸收体2);第2吸收体(例如,下述的第1实施方式的顶部吸收体3),以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的皮肤接触面侧;固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其中,上述第二吸收体的朝向与上述第一吸收体侧相反的一侧的弯曲刚性为0.05至1.7N。

[0012] (2) 如(1)所述的吸收性物品,其特征在于,从上述第2吸收体的与排泄部抵接的位置到离开该第2吸收体的上述一端缘100mm的位置为止的区域、即中央区域的上述弯曲刚性为0.1至1.5N。

[0013] (3) 如(1)或(2)所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的规定位置的弯曲刚性和与上述规定位置在上述长度方向上分离的其它位置的弯曲刚性的差为1.2N以下。

[0014] (4) 如(1)至(3)中的任意一个所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的上述弯曲刚性的值相对于上述第1吸收体的朝向上述第2吸收体侧的弯曲刚性的值为0.1至2倍。

[0015] (5) 一种吸收性物品,具有:大致为矩形的第1吸收体;第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个面上;固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,上述第二吸收体的与上述第一吸收体侧相反的一侧的表面的压缩硬度(LC)为0至0.8(-)。

[0016] (6) 如(5)所述的吸收性物品,其特征在于,从上述第2吸收体的与排泄部抵接的位置到离开该第2吸收体的上述一端缘100mm的位置为止的区域、即中央区域的压缩硬度(LC)为0.3至0.75(-)。

[0017] (7) 如(5)或(6)所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收体的上述压缩硬度(LC)的值相对于上述第1吸收体的压缩硬度(LC)的值为0.1至2倍。

[0018] (8) 一种吸收性物品,具有:大致为矩形的第1吸收体;第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个面上;固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,上述第2吸收体具有第1区域,该第1区域在该第2吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央,以沿着上述长度方向的方式形成,上述第1区域与第2区域的刚性不同,所述第2区域在上述第1区域的上述宽度方向的两侧以沿着上述长度方向延伸的方式形成。

[0019] (9) 一种吸收性物品,具有:大致为矩形的第1吸收体;第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个面上;固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,上述第2吸收体具有液体保持性的第2吸收层,在上述第2吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央,以沿着该第2吸收体的长度方向的方式形成有规定的折弯起点部件。

[0020] (10) 如(9)所述的吸收性物品,其特征在于,上述第2吸收层包含有亲水性纤维,

在上述折弯起点部件中,第1区域的单位面积重量与第2区域的单位面积重量不同,所述第1区域在上述第2吸收层的上述宽度方向的大致中央以沿着上述长度方向延伸的方式连续或断续地形成;所述第2区域在上述第1区域的上述宽度方向的两侧以沿着上述长度方向延伸的方式形成。

[0021] (11) 一种吸收性物品,具有:大致矩形的第1吸收体;第2吸收体,以沿着上述第1吸收体的长度方向的方式配置于上述第1吸收体的一个面上;固定部,将上述第1吸收体和上述第2吸收体、以上述第2吸收体的上述长度方向上的至少一端缘成为自由端的方式进行固定,其特征在于,在上述第2吸收体的与上述长度方向正交的方向、即宽度方向的大致中央,以沿着该第2吸收体的长度方向的方式配置有芯部。

[0022] (12) 如(11)所述的吸收性物品,其特征在于,上述芯部是压缩部,该压缩部在上述第2吸收体的上述宽度方向的大致中央、以沿着该第2吸收体的长度方向的方式连续或者断续地形成。

[0023] 发明效果

[0024] 根据本发明,能够提供一种具有能够追随身侧的吸收体的吸收性物品。

附图说明

[0025] 图1是本发明的第1实施方式的吸收性物品的俯视图。

[0026] 图2是本发明的第1实施方式的吸收性物品的后视图。

[0027] 图3A是本发明的第1实施方式的吸收性物品的图1的横截面图。

[0028] 图3B是本发明的第1实施方式的吸收性物品的图1的横截面图。

[0029] 图3C是本发明的第1实施方式的吸收性物品的图1的横截面图。

[0030] 图4是本发明的第1实施方式的吸收性物品的图1的Y-Y方向纵截面图。

[0031] 图5是表示配置于本发明的第1实施方式的顶部吸收体上的吸收体的图。

[0032] 图6是表示配置于本发明的第1实施方式的基底吸收体上的吸收体的图。

[0033] 图7是表示本发明的第1实施方式的基底吸收体的压缩槽的图。

[0034] 图8是本发明的第1实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。

[0035] 图9是本发明的第1实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。

[0036] 图10是本发明的第1实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。

[0037] 图11是本发明的第1实施方式的顶部吸收体的俯视图。

[0038] 图12是本发明的第1实施方式的顶部吸收体的立体图。

[0039] 图13是本发明的第1实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的立体剖视图。

[0040] 图14A是本发明第1实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的各实施方式的剖视图。

[0041] 图14B是本发明第1实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的各实施方式的剖视图。

[0042] 图14C是本发明第1实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的各实施方式的剖视图。

[0043] 图14D是本发明第1实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的各实施方式的剖视图。

- [0044] 图 14E 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的各实施方式的剖视图。
- [0045] 图 15A 是本发明第 2 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0046] 图 15B 是本发明第 2 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0047] 图 16A 是本发明第 3 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0048] 图 16B 是本发明第 3 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0049] 图 17A 是本发明第 4 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0050] 图 17B 是本发明第 4 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0051] 图 18A 是本发明第 5 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0052] 图 18B 是本发明第 5 实施方式的基底吸收体的俯视图和顶部吸收体的后视图。
- [0053] 图 19A 是本发明第 6 实施方式的顶部吸收体的后视图和基底吸收体的俯视图。
- [0054] 图 19B 是本发明第 6 实施方式的顶部吸收体的后视图和基底吸收体的俯视图。

具体实施方式

[0055] 图 1 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的俯视图。图 2 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的后视图。图 3A 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的图 1 的 A-A 方向的横截面图。图 3B 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的图 1 的 B-B 方向的横截面图。图 3C 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的图 1 的 C-C 方向的横截面图。图 4 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的图 1 的 Y-Y 方向纵截面图。图 5 是表示配置于本发明的第 1 实施方式的顶部吸收体的吸收体的图。图 6 是表示配置于本发明的第 1 实施方式的基底吸收体的吸收体的图。图 7 是表示本发明的第 1 实施方式的基底吸收体的压缩槽的图。图 8 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。图 9 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。图 10 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的使用状态下的立体图。图 11 是本发明的第 1 实施方式的顶部吸收体的俯视图。图 12 是本发明的第 1 实施方式的顶部吸收体的立体图。图 13 是本发明的第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的立体剖视图。图 14A 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的剖视图。图 14B 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的剖视图。图 14C 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的剖视图。图 14D 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的剖视图。图 14E 是本发明第 1 实施方式的吸收性物品的顶部吸收体的剖视图。

[0056] 图 15A 是本发明第 2 实施方式的基底吸收体的俯视图。图 15B 是本发明第 2 实施方式的顶部吸收体的后视图。图 16A 是本发明第 3 实施方式的基底吸收体的俯视图。图 16B 是本发明第 3 实施方式的顶部吸收体的后视图。图 17A 是本发明第 4 实施方式的基底吸收体的俯视图。图 17B 是本发明第 4 实施方式的顶部吸收体的后视图。图 18A 是本发明第 5 实施方式的基底吸收体的俯视图。图 18B 是本发明第 5 实施方式的顶部吸收体的后视图。图 19A 是本发明第 6 实施方式的顶部吸收体的后视图。图 19B 是本发明第 6 实施方式的基底吸收体的俯视图。

[0057] 1. 第 1 实施方式

[0058] 根据图 1 至图 12 对本发明的第 1 实施方式的吸收性物品 1 进行说明。

[0059] 1-1. 概要

[0060] 如图 1 至图 10 所示,本实施方式的吸收性物品 1 为大致纵长状的吸收性物品。吸收性物品 1 具有纵长状的基底吸收体 2 和顶部吸收体 3,该顶部吸收体 3 以沿着该基底吸收体 2 的长度方向 LD 的方式配置于基底吸收体 2 的一侧的面上。关于顶部吸收体 3,其长度方向 LD 的至少一部分固定于基底吸收体 2,未被固定的端部以固定的部分为起点与基底吸收体 2 分离,并形成能够独立动作的自由端 31。

[0061] 基底吸收体 2 配置于衣服侧,吸收顶部吸收体 3 没有完全吸收的经血等规定的液体。在基底吸收体 2 上,带状的中央部 20 沿着长度方向 LD 形成在该基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的大致中央。在吸收性物品 1 的宽度方向 WD 的两侧分别以向宽度方向 WD 的外方向突出的方式形成护翼 23A、23B。

[0062] 这里,吸收性物品 1 具有作为假设为与身体排泄口部位接触的位置的位置 Z。位置 Z 是中心线 Y 和中心线 B-B 的交点,上述中心线 Y 以沿着长度方向 LD 的方式在吸收性物品 1 的宽度方向 WD 的中央延伸,中心线 B-B 以沿着宽度方向 WD 的方式在护翼 23A、23B 的长度方向 LD 的中央延伸。换言之,护翼 23A、23B 以满足上述位置关系的方式形成。并且,在基底吸收体 2 中,以配置有护翼 23A、23B 的区域为中央区域 CA,以配置有该护翼 23A、23B 的区域的前方的区域为前方区域 FA,以配置有该护翼 23A、23B 的位置的后方的区域为后方区域 BA。具体细节如下文所述。

[0063] 顶部吸收体 3 层叠配置于基底吸收体 2 的中央部 20。顶部吸收体 3 在使用时与身体的排泄口等直接接触并吸收经血等规定的液体。顶部吸收体 3 通过固定部 4 而固定于基底吸收体 2 上,上述固定部 4 设置于顶部吸收体 3 的长度方向 LD 的一部分上。而且,没有通过固定部 4 固定的一侧的端部为自由端 31。在顶部吸收体 3 的端部以外的位置固定于基底吸收体 2 上的情况下,例如,在长度方向 LD 上距离固定部 4 远的一侧为自由端 31。

[0064] 捏手部 40 配置于顶部吸收体 3 的自由端 31 侧。而且,在使用吸收性物品 1 时把持捏手部 40,通过以固定部 4 为起点将该顶部吸收体 3 的自由端 31 侧从基底吸收体 2 分离,能够以沿着作为身体排泄口附近的沟的臀裂的方式配置顶部吸收体 3。

[0065] 临时固定部 5 形成于顶部吸收体 3。临时固定部 5 通过规定的力,将顶部吸收体 3 能够分离地临时固定于基底吸收体 2。在顶部吸收体 3 通过临时固定部 5 而临时固定的状态下,其移动受到限制,在解除临时固定的状态下,其移动不受限制。在解除由临时固定部 5 产生的临时固定的状态下,顶部吸收体 3 以固定部 4 为起点与基底吸收体 2 分离。

[0066] 顶部吸收体 3 以固定部 4 为起点、能够从基底吸收体 2 分离地配置。即,顶部吸收体 3 可与基底吸收体 2 独立地进行动作(移动或变形)。据此,能够不受配置有基底吸收体 2 的衣服的移动的影响而使吸收体持续紧贴于身体。下面对各结构进行详细说明。

[0067] 1-2. 顶部吸收体

[0068] 如图 1 至图 8 所示,顶部吸收体 3 是配置于基底吸收体 2 的一个面侧、即与身体接触的一侧的大致细长状的吸收体。具体来说,顶部吸收体 3 能够以沿着基底吸收体 2 的中央部 20 的方式配置,并具有顶部吸收部 30 和大致板状的捏手部 40,上述顶部吸收部 30 具有吸收体 35,上述捏手部 40 配置于自由端 31 侧。顶部吸收体 3 的长度方向 LD 的一个端部通过固定部 4 进行固定。而且,顶部吸收部 3 的没有固定的端部成为自由端 31。顶部吸收部 30 的自由端 31 侧的端部成为自由端部 32。虽然固定部 4 可以形成于顶部吸收体 3 的长

度方向 LD 的任意位置,但在本实施方式中,在将顶部吸收体 3 配置于基底吸收体 2 的情况下,固定部 4 形成于配置于前方边缘 220 侧的一端侧。而且,配置于后方边缘 230 侧的另一端为自由端 31。

[0069] 如图 4 所示,自由端 31 能够从基底吸收体 2 分离。顶部吸收体 3 以以下方式构成,即,从配置于基底吸收体 2 的中央部 20 的宽度方向 WD 的大致中央的状态开始,自由端 31 能够以固定部 4 为起点分离。自由端 31 为距离固定部 4 远的端部,从自由端部 32 到固定部 4 的距离越长,顶部吸收体 3 的自由度越高。

[0070] 由于自由端 31 形成于与固定部 4 分离规定距离的位置,所以通过调整该自由端 31 侧的位置,能够适当地调节安装状态下的顶部吸收体 3 的位置。

[0071] 顶部吸收体 3 例如配置成如下状态,即,从基底吸收体 2 的前方边缘 220 向前方延伸 5mm,以及从后方边缘 230 向后方延伸 20mm。之所以配置成从前方边缘 220 向前方延伸 5mm 的状态是由于考虑到制造时的误差以及产生偏移的情况。并且,通过使顶部吸收体 3 从后方边缘 230 向后方延伸出 20mm,能够在把持捏手部 40 并向上拉顶部吸收体 3 的自由端 31 时容易地把持捏手部 40。另外,能够在延伸出的部分上形成捏手部 40。

[0072] 如图 3A、B、C 及图 4 所示,顶部吸收部 30 具有顶面层 33、吸收体 35 以及底面片 34,上述顶面层配置于皮肤接触面侧,上述底面片 34 是配置于顶部吸收部 30 的与基底吸收体 2 的接触面侧的防漏层。顶部吸收部 30 是吸收从排泄口排泄的规定液体的主要部件。

[0073] 顶面层 33 通过在层叠配置的顶部片 331 和第二片 332 上进行开孔处理而形成。顶面层 33 通过上述开孔处置而形成多个开孔,并且,顶部片 331 和第二片 332 一体成形。第二片 332 以覆盖吸收体 35 的皮肤接触面侧的表面的方式配置。

[0074] 顶部片 331 配置于第二片 332 的皮肤接触面侧,以包住第二片 332、后述的吸收体 35 以及底面片 34 整体的方式配置。顶部片 331 构成顶部吸收部 30 的最外面。而且,在顶部吸收部 30 的基底吸收体 2 的接触面侧,顶部片 331 配置为 2 重。另外,顶部片 331 能够使用与后述的基底吸收体 2 的表面片 27 相同的部件。

[0075] 如图 3A、图 4 所示,顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的前方区域 FA 侧的端部成为仅顶部片 331 层叠为 3 层的状态。而且,与基底吸收体 2 固定的固定部 4 配置于前方区域 FA 侧的端部。另外,在顶部片 331 层叠为 3 层的部分,优选通过热熔粘结剂粘结各个层。

[0076] 如图 3C 和图 4 所示,在层叠配置顶部片 331 和底面片 34 的状态下,顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的后方区域 BA 侧的端部被折叠 2 次,成为层叠为 3 层的状态。而且,后述的捏手部 40 配置于后方区域 BA 侧的端部。并且,在后方区域 BA 侧的端部,层叠配置顶部片 331 和底面片 34 的各层通过热熔粘结剂而粘结。

[0077] 第二片 332 是顶部吸收部 30 的皮肤接触面侧,以覆盖后述的吸收体 35 的表面的方式配置。并且,该第二片 332 层叠配置于顶部片 331 与后述的吸收体 35 之间。

[0078] 第二片 332 最好以比吸收体 35 大一圈左右的方式形成。在本实施方式中,第二片 332 的长度方向 LD 的长度为 300mm,宽度方向 WD 的长度为 45mm。

[0079] 并且,本实施方式的第二片 332 由热风无纺布形成,该热风无纺布由例如以聚丙烯为芯、以聚乙烯为鞘的芯鞘结构的纤维形成,该纤维是 3.3dtex、纤维长为 51mm 的纤维。并且第二片 332 的单位面积重量例如为 20g/m²。第二片 332 最好以比顶部片 331 的密度高的方式形成。通过比顶部片 331 的密度高,第二片 332 能够提高从顶部片 331 的液体转移

性。并且,也可以通过重叠地配置 2 层顶部片 331、而不是配置第二片 332 来设置密度梯度。

[0080] 并且,如图 3C 和图 4 所示,顶部吸收部 30 具有作为防漏层的不透液性底面片 34。底面片 34 为吸收体 35 的基底吸收体接触面侧的至少一部分,配置于后方边缘 230 侧。

[0081] 底面片 34 如图 3C 所示,优选以以下方式配置,即,从吸收体 35 的基底吸收体接触面侧开始配置于侧面,而不配置于皮肤接触面侧。据此,在顶部吸收部 30,在排泄的规定的液体流到后方边缘 230 侧的情况下,吸收体 35 能够吸收该液体。在底面片 34 上可以使用例如 SMS 无纺布等,上述 SMS 无纺布例如由单位面积重量为 $24\text{g}/\text{m}^2$ 的不透液性的薄膜或疏水性的纤维所形成的纺粘无纺布、熔喷无纺布、纺粘无纺布这 3 层构成。

[0082] 吸收体 35 主要吸收并保持排泄的规定的液体。吸收体 35 通过粉碎纸浆或高吸收性聚合物形成。这里,优选的是,粉碎纸浆在顶部吸收部 30 处以单位面积重量部分地不同的方式配置。具体来说,如图 5 所示,形成有固定部 4 的区域 353 的单位面积重量为 $200\text{g}/\text{m}^2$,从固定部 4 到自由端部 32 的区域 354、355、356 的单位面积重量为 $500\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0083] 并且,如图 5 所示,去除部 351、352 形成于顶部吸收部 30 的后方区域 BA。去除部 351 沿着宽度方向 WD 形成于顶部吸收部 30 的后方区域 BA 的中央区域 CA 侧,去除部 352 沿着宽度方向 WD 形成于顶部吸收部 30 的后方区域 BA 的后方边缘 230 侧。

[0084] 去除部 351、352 是粉碎纸浆的单位面积重量比其它区域低的区域。而且,去除部 351、352 成为折叠吸收性物品 1 时的折叠起点。

[0085] 据此,在分别包装该吸收性物品 1 时等折叠的情况下,能够抑制由折叠的内侧和外侧的曲率的差而产生的皱纹。

[0086] 另外,从位置 Z 的稍微朝向自由端部 32 侧的位置到朝向自由端部 32 并且长度为 80mm 的区域 357 中,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,纵长状地形成单位面积重量为 $200\text{g}/\text{m}^2$ 的区域 357。该区域 357 诱导安装状态下的顶部吸收体 3 的变形。

[0087] 吸收体 35 的长度方向 LD 的长度以以下方式形成,即,比顶部片 331 的长度方向 LD 的长度短。即,如上所述,顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的两端没有配置吸收体 35。

[0088] 顶部吸收体 3 的长度方向 LD 的长度例如为 200mm 至 500mm,优选为 230mm 至 450mm。第 1 实施方式的顶部吸收体 3 的长度方向 LD 的长度例如可以为 335mm。在本实施方式中,顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的长度例如可以为 280mm。

[0089] 并且,在本实施方式中,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的长度比基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的长度短。并且,优选顶部吸收部 30 为能够沿着臀裂并在长度方向 LD 接触的长度。

[0090] 更具体来说,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的长度为从 15mm 到 50mm,优选从 20mm 到 40mm。在宽度尺寸不足 15mm 的情况下,用于与阴道口部持续接触的宽度不足,在身体与卫生巾之间产生间隙并容易泄漏。第 1 实施方式的顶部吸收部 30 的宽度尺寸例如可以为 40mm。

[0091] 并且,优选顶部吸收部 30 在长度方向 LD 大致等宽。并且,优选顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的截面形状是、皮肤接触面和基底吸收体 2 接触面为至少大致平行的状态。

[0092] 1-3. 顶部吸收体的物理特性

[0093] 1-3-1. 弯曲刚性

[0094] 顶部吸收体 3 由于与身体直接抵接使用,因此,一旦具有弯曲刚性,则有时使使用

者具有不舒适感。例如如图 12 所示,使用时的顶部吸收体 3 在作为身体侧的表面侧变形成规定的曲线形,但这种情况下,如果具有规定以上的弯曲刚性,则将缺乏悬垂性,并且在身体排泄口附近的沟等中、很难填满该顶部吸收体 3 和身体的间隙。换句话说,在弯曲刚性为规定值以上的情况下,顶部吸收体 3 不能恰当地追随身体的形状,经血等有可能从形成于顶部吸收体 3 与身体之间的间隙漏出。即,例如朝向顶部吸收部 30 上的上面侧的弯曲刚性最好小于规定值。

[0095] 在本实施方式中,例如,向顶部吸收体 3 上的基底吸收体侧的相反侧的弯曲刚性为 0.05 至 1.7N,最好为 0.1 至 1.5N,为 0.2 至 1.2N 更好。如果该弯曲刚性小于 0.05N,则顶部吸收体 3 过于柔软,有时穿戴时的操作性差。并且,如果弯曲刚性大于 1.7N,则顶部吸收体 3 过硬,有时破坏对身体的亲合性。

[0096] 并且,理想的是,从图 11 或图 12 所示的位置 Z 起到距离该顶部吸收体上的自由端 31 侧 100mm 的位置为止的区域、即中央区域的上述弯曲刚性为 0.1 至 1.5N,最好为 0.2 至 1.0N。特别地,由于身体的沟较深,所以该中央区域最好具有一定程度的柔软性。

[0097] 顶部吸收体 3 的规定位置上的弯曲刚性、与在长度方向 LD 上与该规定位置分离的其他位置上的弯曲刚性的差为 1.2N 以下,最好是 1.0N。例如,在顶部吸收体 3 的长度方向 LD 上,一旦具有弯曲刚性与相邻区域的差很大的部位,则该部位将发生大的变形,有时妨碍顶部吸收体 3 对身体的亲合性。并且,有时经血等的排泄物从该发生大的变形的部位(对身体的亲合性差的部位)漏出。因此,最好使顶部吸收体 3 的规定位置上的弯曲刚性、与在长度方向 LD 与该规定位置分离的其他位置上的弯曲刚性的差在上述范围。例如,在从图 11 或图 12 中的弯曲位置 A 到 D 的任何弯曲位置,弯曲位置 A 到 D 的相邻的弯曲位置的弯曲刚性差为 1.2N 以下。

[0098] 顶部吸收体 3 的上述弯曲刚性值,相对于上述基底吸收体 2 的向上述顶部吸收体 3 侧的弯曲刚性值为 0.1 至 2 倍,最好为 0.2 至 1.5 倍,为 0.3 至 1.2 倍更好。例如,在将该基底吸收体 2 安装在内衣等内侧的状态下将该内衣提起的情况下,该顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 在重合的状态下沿着内衣的形状弯曲。因此,在顶部吸收体 3 上的弯曲刚性相对于基底吸收体 2 上的弯曲刚性为 2 以上的情况下,顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 有时很难连动地弯曲。这样,例如在提起内衣而与身体抵接前,有时顶部吸收体 3 与基底吸收体 2 相互分离。在这种情况下,有时在提起内衣时顶部吸收体 3 移位,不能适当地设置在规定的部位(例如排泄口)上。在顶部吸收体 3 的上述弯曲刚性值相对于基底吸收体 2 向顶部吸收体 3 侧的弯曲刚性值在上述范围内的情况下,可防止顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 的上述分离。例如,可使顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 连动地弯曲等,所以是理想的。

[0099] 在此,通过以下的测量方法测量本发明的顶部吸收体 3 或基底吸收体 2 上的弯曲刚性。

[0100] [弯曲刚性的测量]

[0101] 利用日本电产シンポ公司生产的数字测力计[FGC-xB 系列](商品名、型号“FGC-2B”)测量弯曲刚性。

[0102] 测量顺序如下。

[0103] (1) 用氯化锌将涂敷在作为测量对象的基底吸收体 2 的防止偏离部 26 上的热熔粘接剂形成非粘接,切掉护翼 23A、23B 和褶皱。护翼 23A、23B 是从本体和护翼 23A、23B 的

根部切断的。在长度方向 LD 上形成多处切口、切断伸缩橡胶,使褶皱不产生应力。本实施方式中的顶部吸收体 3 的测量不进行上述处理。

[0104] (2) 从测量部位起,使数字测力计的端子的接触侧的长度为 50mm 地切断测量对象。

[0105] (3) 以从台座伸出 50mm 的方式载置测量对象物(使背面侧朝上)。此时,使测量对象物的测量部位(想弯曲的部分)与上述重物的台座的端部一致。即,以使所测量的样品从台座的端部伸出 50mm 的方式进行切断。

[0106] (4) 此时,如果测量对象物因自重向下侧弯曲,则在测量对象物的下侧铺上滤纸,防止因自重而弯曲。

[0107] (5) 以使 2kg 的重物的端部与测量对象物上的测量部位一致的方式进行载置。

[0108] (6) 以 200mm/min 的速度使数字测力计向下侧垂直运动,从台座的角起下降至 5mm 的位置。

[0109] (7) 记录下降了 5mm 时的最大负荷。在使用滤纸的情况下,从该测量数值中减去滤纸的弯曲强度的值作为弯曲刚性值。

[0110] 1-3-2. 压缩硬度

[0111] 并且,顶部吸收部 30 由于直接与身体上的排泄口抵接,因此,抵接的表面侧的压缩硬度最好在规定范围。

[0112] 例如,顶部吸收体 3 的上述基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩硬度(LC)为 0 至 0.8(-),最好为 0.4 至 0.75(-)以下,为 0.70(-)以下更好。如果压缩硬度(LC)为 0.4(-)以下,则顶部吸收体 3 的厚度相对于压力的变化变大,例如,有时因顶部吸收体 3 的密度提高而破坏吸收性。相反,如果压缩硬度(LC)大于 0.8(-),则例如使使用者有刚直感,对身体的亲合性降低。因此,顶部吸收体 3 的上述基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩硬度(LC)最好在上述范围。并且,顶部吸收体 3 的上述基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩硬度(LC),是从顶部吸收体 3 的身体侧(皮肤侧)的表面朝向基底吸收体 2 侧的压缩硬度(LC)。

[0113] 并且,上述中央区域上的压缩硬度(LC)为 0.3 至 0.75(-)、最好为 0.4 至 0.7(-)。由于中央区域是主要沿着身体的沟等抵接的区域,因此,具有压缩的柔软性则更容易在沟的深处抵接,所以,该中央区域的压缩硬度(LC)最好在上述范围。

[0114] 顶部吸收体 3 的上述基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩硬度(LC)值,相对于基底吸收体 2 的压缩硬度(LC)的值为 0.1 至 2 倍,最好为 0.2 至 1.5 倍,为 0.3 至 1.2 倍更好。例如,在不使顶部吸收体 3 与基底吸收体 2 分离地使用的情况下(不使顶部吸收体 3 沿着身体的沟抵接的情况下),在顶部吸收部 30 的压缩硬度(LC)的值与基底吸收体 2 上的压缩硬度(LC)的值的差异大的情况下,例如在顶部吸收体 3 的压缩硬度(LC)的值非常大的情况下,有时顶部吸收体 3 被基底吸收体 2 覆盖,顶部吸收体 3 很难良好地与身体接触。

[0115] 1-3-3. 压缩恢复率

[0116] 顶部吸收体 3 的上述基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩恢复率(RC)为 30%以上,最好为 35%以上。如果压缩恢复率(RC)为 30%以上,则例如在进入身体的沟后的顶部吸收体 3 被压力按压变形的情况下,容易恢复其形状,因此,容易保持所谓的吻合状

态,所以是理想的。在此,顶部吸收体 3 的基底吸收体 2 侧的相反侧的表面上压缩恢复率(RC),是从顶部吸收体 3 的身体侧(皮肤侧)的表面朝向基底吸收体 2 侧压缩的情况下的压缩恢复率(RC)。

[0117] 从顶部吸收体 3 的与排泄口抵接的位置起到距该顶部吸收体 3 的自由端 31 侧 100mm 的位置为止的区域、即中央区域的压缩恢复率(RC)为 35%以上,最好为 40%以上。中央区域主要是沿着身体的槽抵接的区域,因此,在受到压力而被按压变形的情况下,容易恢复其形状,所以容易保持所谓的吻合状态。该中央区域的压缩恢复率(RC)最好在上述范围。

[0118] [压缩硬度和压缩恢复率的测量]

[0119] 例如可利用以下的测量方法测量本发明的压缩硬度(LC)和压缩恢复性(RC)。

[0120] 使用カトーテック株式会社制造的 KES 压缩试验机(产品名称、型号“KES-G5-50”)测量压缩硬度和压缩恢复率。

[0121] 测量条件:速度:0.1cm/sec、压缩面积:2cm²、灵敏度:2(测力计 200g/10v)、压缩负荷:50gf/cm²,压缩测量对象物、根据压力和变形量的相关图计算 LC(压缩硬度)以及 RC(压缩恢复率)。

[0122] 对压缩硬度(LC)的评价是值越接近 1 压缩硬度越硬。

[0123] 对压缩恢复性(RC)的评价是值越接近 100%越具有恢复性。

[0124] 1-3-4. 进入性

[0125] 在顶部吸收体 3 中,与身体抵接的顶部吸收部 30 在该顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式在顶部吸收部 30 上形成规定的折弯起点部件。该折弯起点部件的具体例在后面进行说明。

[0126] 作为规定的折弯起点部件,例如如图 5 所示,在顶部吸收部 30 上,可使作为吸收体而使用的粉碎纸浆的单位面积重量部分地不同。具体是,形成固定部 4 的区域 353 的单位面积重量为 200g/m²、从固定部 4 到自由端部 32 的区域 354、355、356 的单位面积重量为 500g/m²。

[0127] 并且,如图 5 所示,在顶部吸收部 30 的后方区域 BA 上形成去除部 351、352。去除部 351 在顶部吸收部 30 的后方区域 BA 上的中央区域 CA 侧、沿着宽度方向 WD 形成,去除部 352 在顶部吸收部 30 的后方区域 BA 上的后方边缘 230 侧、沿着宽度方向 WD 形成。

[0128] 去除部 351、352 是粉碎纸浆的单位面积重量低于其他区域的区域。并且,去除部 351、352 在折叠吸收性物品 1 时,作为折叠起点。这里,所谓的自由端附近,是指在包含捏手部 40 的顶部吸收体 3 的全长中,从捏手部 40 外缘到四分之一处为止的区域。

[0129] 据此,在分别包装该吸收性物品 1 时等折叠的情况下,能够抑制由折叠的内侧和外侧的曲率的差而产生的皱纹。

[0130] 另外,从位置 Z 的稍微朝向自由端部 32 侧的位置到朝向自由端部 32 并且长度为 80mm 的区域 357 中,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,纵长状地形成单位面积重量为 200g/m² 的区域 357。该区域 357 引导安装状态下的顶部吸收体 3 的变形。

[0131] 最好将区域 357 至少形成在长度方向 LD 上的位置 Z 与去除部 352 之间,所述位置 Z 假设与身体排泄口抵接。假设作为第一排泄部的阴道口和作为第二排泄部的肛门与长度方向 LD 上的位置 Z 与去除部 352 之间抵接。具体是,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大

致中央,在从位置 Z 的稍微朝向后方边缘 230 侧的位置起向着后方边缘 230 的长度为 80mm 的区域 357,形成区域 357。这样,在顶部吸收部 30 中,通过形成单位面积重量差,形成折弯起点部件。

[0132] 在本实施方式中,粉碎纸浆的单位面积重量例如示出了如下的情况,即,在以顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央为中心的 10mm 的区域 357 为 $200\text{g}/\text{m}^2$,其宽度方向 WD 的外侧区域 354 和 355 的单位面积重量为 $500\text{g}/\text{m}^2$ 。由于顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 中央的区域的单位面积重量低,所以该中央区域成为折弯起点,如图 13 所示,向厚度方向的表面侧突出,该顶部吸收部 30 容易进入臀裂。

[0133] 另外,为了使顶部吸收部 30 与身体抵接时的皮肤触感更好,也可在粉碎纸浆的皮肤抵接面侧设置纤维长度比纸浆长的吸收性纤维。作为纤维长度比纸浆长的吸收性纤维的结构例如有如下的结构,即,由 60 质量%至 90 质量%的 3.3dtex、纤维长度为 51mm 的人造丝和 10 质量%至 40 质量%的棉形成,单位面积重量形成成为 $50\text{g}/\text{m}^2$ 至 $500\text{g}/\text{m}^2$ 。通过混合层压这样形成的纤维长度比纸浆长的吸收性纤维,并设置在皮肤抵接面上,可使顶部吸收部 30 与身体抵接时的皮肤触感更好。

[0134] 并且,沿着顶部吸收部 30 的长度方向 LD 形成的其他折弯起点部件的示例例如如图 14A 所示是如下的结构,即,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的方式连续或断续地形成的切口 61。

[0135] 并且,作为其他示例,如图 14B 所示是如下的结构,即,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的方式连续或断续地形成的空间部 63。

[0136] 上述情况下的顶部吸收部 30 的吸收体 64 由气流成网纸浆形成,所述气流成网纸浆是通过以 60 : 10 : 30 的比例合成纸浆、吸收聚合物、复合纤维而合成的,所述复合纤维的芯部为聚丙烯、鞘部为聚乙烯。气流成网纸浆的单位面积重量例如为 $200\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0137] 另外,在气流成网纸浆与身体接触的情况下,有使皮肤触感变硬的倾向,因此,在气流成网纸浆的身体抵接侧可设置粉碎纸浆或纤维长度比纸浆长的吸收性纤维。在设置粉碎纸浆或纤维长度比纸浆长的吸收性纤维的情况下,在顶部吸收部 30 的厚度方向厚度增加,因此,最好不形成上述切口 61,而形成作为规定宽度的空间部的 1mm 至 5mm 的去除部。

[0138] 并且,作为折弯起点部件,例如是如下的区域,即,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式连续或间断地形成、顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 外侧的纤维的单位面积重量不同的区域。

[0139] 例如,首先可以是如下的情况,即,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央区域的单位面积重量高,宽度方向 WD 的外侧区域的单位面积重量低。

[0140] 具体如图 14C 所示,例如是如下的情况,即,顶部吸收部 30 具有形成在宽度方向 WD 中央的中央区域 65 和形成在该中央区域的宽度方向 WD 外侧的外侧区域 66。

[0141] 并且,在这种情况下,在中央区域 65 的单位面积重量和外侧区域 66 的单位面积重量的差在规定范围的情况下,顶部吸收部 30 具有恰到好处的弯折性和吸收性。

[0142] 例如,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央区域 65 和外侧区域 66 的单位面积重量差为 $50\text{g}/\text{m}^2$ 至 $1000\text{g}/\text{m}^2$,最好为 $100\text{g}/\text{m}^2$ 至 $800\text{g}/\text{m}^2$, $150\text{g}/\text{m}^2$ 至 $600\text{g}/\text{m}^2$ 更好。

[0143] 并且,作为折弯起点部件,例如是如下的区域,即,在构成顶部吸收层的顶部吸收

部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式连续或断续地形成、顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 外侧的纤维密度不同的区域。

[0144] 例如,首先可以是如下的情况,即,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央区域 65 的密度高、宽度方向 WD 的外侧区域 66 的密度低。其次可以是如下的情况,即,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央区域的密度低、宽度方向 WD 的外侧区域的密度高。

[0145] 具体如图 14C 所示,例如可以是这样的情况,即,顶部吸收部 30 具有形成在宽度方向 WD 中央的中央区域 65、和形成在该中央区域 65 的宽度方向 WD 外侧的外侧区域 66。

[0146] 并且,在这种情况下,在中央区域 65 的密度和外侧区域 66 的密度差在规定范围的情况下,顶部吸收部 30 具有恰到好处的弯曲性和吸收性。

[0147] 例如,顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的中央区域 65 和外侧区域 66 的密度差为 $0.005\text{g}/\text{cm}^3$ 至 $0.5\text{g}/\text{cm}^3$,最好为 $0.01\text{g}/\text{cm}^3$ 至 $0.3\text{g}/\text{cm}^3$, $0.015\text{g}/\text{cm}^3$ 至 $0.2\text{g}/\text{cm}^3$ 更好。

[0148] 具体如图 14C 所示,例如可以是如下的情况,即,顶部吸收部 30 具有形成在宽度方向 WD 中央的中央区域 65、和形成在该中央区域 65 的宽度方向 WD 外侧的外侧区域 66。

[0149] 并且,作为折弯起点部件例如可以是规定的折线,该折线通过在构成顶部吸收层的顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式连续或断续地预先进行折弯处理而形成。

[0150] 如图 13 所示,通过规定的装置等,使宽度方向 WD 的中央部向顶部吸收部 30 的表面侧突出、形成规定的折线,由此,在实际使用该吸收性物品 1 的情况下,可沿着该折线弯曲地进行变形。

[0151] 并且,作为折弯起点部件,例如可以是如下的芯部,该芯部在构成顶部吸收层的顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式进行设置。

[0152] 作为该芯部,如图 14D 所示,例如可以是如下的规定的压缩部 67,该压缩部 67 在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央,以沿着长度方向 LD 的方式连续或断续地形成。

[0153] 在顶部吸收部 30 的吸收体 35 以粉碎纸浆为主要原料的情况下,该吸收体 68 是用例如单位面积重量为 $15\text{g}/\text{m}^2$ 的薄纸包住粉碎纸浆和吸收聚合物的混合物而形成。另外,吸收聚合物在顶部吸收部 30 上的单位面积重量大致均匀、例如为 $15\text{g}/\text{m}^2$ 。在本实施方式中,粉碎纸浆的单位面积重量例如为 $500\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0154] 并且,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央区域,可以以规定的间隔形成扣针状的压花。通过这样,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央部形成芯部,该中央区域成为折弯起点,如图 13 所示,在表面侧变形成凸状,顶部吸收部 30 容易进入臀裂。

[0155] 另外,压花处理最好从顶部吸收部 30 的基底吸收体 2 侧的面形成。

[0156] 并且,也可在粉碎纸浆的皮肤抵接面侧设置纤维长度比纸浆长的吸收性纤维。作为纤维长度比纸浆长的吸收性纤维的结构例如有如下的结构,即,由 60 质量%至 90 质量%的 3.3dtex、纤维长度为 51mm 的人造丝和 10 质量%至 40 质量%的棉形成,单位面积重量形成成为 $50\text{g}/\text{m}^2$ 至 $500\text{g}/\text{m}^2$ 。通过混合层压这样形成的纤维长度比纸浆长的吸收性纤维,并设置在皮肤抵接面侧上,可使顶部吸收部 30 与身体抵接时的皮肤触感更好。

[0157] 并且,同样地,作为折弯起点部件的芯部,例如是这样的筒状的筒状吸收体 69,该筒状吸收体 69 将形成顶部吸收部 30 的吸收体 139 的规定纤维与上述相同地用规定的无纺布等卷绕外周而形成。

[0158] 由于筒状的吸收体 69 的刚性比设置了构成吸收体 139 的纤维的宽度方向 WD 的外侧区域 70 高（硬），因此，该筒状的吸收体 69 成为折弯起点，如图 13 所示地变形。即，顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央，向无图示的基底吸收体 2 侧的相反侧、即皮肤抵接面侧突出地变形（箭头 F）。通过这样，可以以进入身体的规定槽部的方式进行抵接。

[0159] 并且，作为其他的折弯起点部件的例子，例如可以为在顶部吸收部 30 的基底吸收体抵接面上、在形成两层顶片 331 的部分上直线形地涂敷热熔粘接剂的部分。由于顶片 331 形成两层且涂敷了热熔粘接剂的部分的刚性高，因此，该部分成为折弯起点。

[0160] 1-4. 固定部

[0161] 如图 1 及图 4 所示，固定部 4 配置于顶部吸收体 3 的任意位置，并将顶部吸收体 3 固定于基底吸收体 2。具体来说，顶部吸收体 3 通过固定部 4，将长度方向 LD 的规定区域固定于基底吸收体 2。顶部吸收体 3 的没有固定于固定部 4 的端部成为自由端。

[0162] 如图 1 和图 7 所示，在将顶部吸收体 3 载置于基底吸收体 2 的状态下，固定部 4 形成于顶部吸收体 3 的前方边缘 220 侧。具体来说，形成于顶部吸收部 30 的前方边缘 220 侧的端部、即与如下范围相对应的位置，所述范围为从仅由顶部片 331 形成的区域到吸收体 35 的单位面积重量为 $200\text{g}/\text{m}^2$ 的区域 353 的范围。

[0163] 固定部 4 由压接部 46 和接合部 47 构成。接合部 47 通过以下方式形成，即，在仅由顶部吸收体 3 的顶部片 331 形成的区域以及配置吸收体 35 的区域内，沿着长度方向 LD 大致等间隔地配置热熔粘结剂，将顶部吸收体 3 载置于基底吸收体 2 的前方区域 FA 的宽度方向 WD 的大致中央并粘结。优选在基底吸收体 2 的前方区域 FA 中以与没有配置压缩槽 22 的部分相对的方式涂敷热熔粘结剂。并且，热熔粘结剂涂敷于从位置 Z 和前方边缘 230 之间的规定位置到前方边缘 230 的区域。即，固定部 4 形成于比位置 Z 更靠前方边缘 220 的一侧。另外，固定部 4 也可以通过压缩槽、而不是热熔粘结剂使顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 一体化地接合。在该情况下，基底吸收体 2 和顶部吸收体 3 通过压缩槽而固定的区域成为固定部 4。

[0164] 压接部 46 形成于基底吸收体 2 的前方边缘 220 侧，即没有配置吸收体 28 的部分。压接部 46 形成于仅由顶部吸收部 30 的顶部片 331 形成的区域以及基底吸收体 2 的上述部分。

[0165] 固定部 4 通过压接处理而接合并形成，上述压接处理使顶部吸收体 3 的顶面层 33、吸收体 35 以及基底吸收体 2 一体化。

[0166] 1-5. 临时固定部

[0167] 如图 1 所示，临时固定部 5 形成于顶部吸收体 3。临时固定部 5 以能够以规定的力分离的方式将顶部吸收体 3 临时固定于基底吸收体 2。顶部吸收体 3 在通过临时固定部 5 临时固定的状态下，其移动受到限制，在临时固定被解除的状态下，其移动不受限制。顶部吸收体 3 在解除由临时固定部 5 产生的临时固定的状态下，以固定部 4 为起点从基底吸收体 2 分离。临时固定部 5 在顶部吸收体 3 中形成于固定部 4 和自由端部 32 之间。并且，在基底吸收体 2 中形成于中央部 20 的后方边缘 230 附近。

[0168] 具体来说，在顶部吸收体 3 中，临时固定部 5 形成于自由端 31 附近。具体来说，临时固定部 5 形成于自由端部 32 的宽度方向 WD 的两侧。

[0169] 临时固定部 5 形成于以下区域，即，仅由顶部吸收体 3 的顶部片 331 以及底面片 34

形成的区域。另外,临时固定部 5 形成于顶部吸收体 3 的捏手部 40 的附近。施加于捏手部 40 的长度方向 LD 的外方向或图 1 的上面方向的力直接传递到临时固定部 5。换言之,在使捏手部 40 在长度方向 LD 的外方向或图 1 的上面方向移动的情况下,临时固定部 5 的临时固定状态被解除。

[0170] 如上所述,临时固定部 5,在自由端部 32 的宽度方向 WD 的两侧分别形成圆形,上述自由端 32 位于顶部吸收体 3 的捏手部 40 的附近。顶部吸收体 3 通过 2 个临时固定部 5、5 被点固定。

[0171] 在基底吸收体 2 中,临时固定部 5 形成于该基底吸收体 2 的后方边缘 230 侧。临时固定部 5 形成于以下区域,即,仅由基底吸收体 2 的表面片 27 和底面片 29 构成的区域。

[0172] 在将顶部吸收体 3 层叠配置于基底吸收体 2 上的状态下,通过从顶部吸收体 3 的上面进行压花处理(压接处理)而形成临时固定部 5。

[0173] 具体来说,临时固定部 5 通过以下方式形成,即,通过在表面形成有凹凸的压花部件,对仅由顶部吸收体 3 的顶部片 331 和底面片 34 形成的自由端部 22、以及层叠配置基底吸收体 2 的表面片 27 和底面片 29 的区域进行加热,同时进行压接处理。据此,作为压花处理的部分的临时固定部 5,通过轻度的热熔接而将顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 固定。

[0174] 1-6. 捏手部

[0175] 如图 1 和图 4 所示,捏手部 40 配置于顶部吸收部 30 的长度方向 LD 的自由端 31 侧。捏手部 40 是在该吸收性物品 1 的安装过程中,为了调整顶部吸收体 3 的位置,使用者握住并牵拉的部分。捏手部 40 以如下方式形成,即,在其宽度方向 WD 中央部分,向长度方向 LD 的外方侧最突出。

[0176] 捏手部 40 的外缘部分为曲线状。具体来说,能够以以下方式形成,即,形成为以顶部吸收体 3 的宽度方向 WD 的大致中央的延长线与外缘的交点为顶点的大致半圆状。

[0177] 捏手部 40 配置于自由端 31 侧,形成于顶部吸收部 30 的自由端 31 侧,即顶部吸收部 30 的没有吸收体 35 而仅延伸有顶部片 331 和底面片 34 的区域。

[0178] 捏手部 40,通过提高顶部吸收部 30 的自由端部 32 的刚性而形成。具体来说,捏手部 40 通过对顶部吸收部 30 的自由端部 32、仅顶部片 331 和底面片 34 延伸出的区域进行压花处理并提高刚性而形成。在捏手部 40 上,小的圆状的压花部形成葫芦形状,并且在其侧部形成花形的压花部。该形成为葫芦状的压花部作为把持捏手部 40 时放置手指的位置的引导要素而发挥作用。通过对压花部的形状进行研究,能够赋予捏手部 40 外观性。即,通过用来赋予刚性的压花处理,能够在捏手部 40 上形成引导要素和花纹。即,通过赋予刚性的工序,能够一次完成规定功能的赋予和外观性的赋予。

[0179] 赋予捏手部 40 的外观(引导要素)能够通过压花部的形状而赋予任意的花纹。例如,能够赋予表示如下意思的花纹,即,促使握住捏手部 40 并向长度方向 LD 的规定方向拉伸。具体来说,可以是表示向长度方向 LD 拉伸捏手部 40 的朝向长度方向 LD 的外侧的箭头,或表示握住位置的点、规定的色彩的组合。

[0180] 并且,通过对捏手部 40 进行压花处理,在捏手部 40 的表面形成凹凸。在吸收性物品 1 的安装过程中,该凹凸成为寻找配置于使用者看不到的位置的捏手部 40 时的线索。

[0181] 在捏手部 40 的附近,如上所述形成临时固定部 5、5。由于临时固定部 5、5 形成于追随捏手部 40 的移动的位置,所以,通过使捏手部 40 仅移动规定的距离,可解除临时固定

部 5、5 的临时固定状态。具体来说,为了使顶部吸收体 3 的自由端 31 移动到其它的位置而移动握手部 40,由此解除临时固定部 5、5 的临时固定状态。

[0182] 并且,握手部 40 配置为从基底吸收体 2 的后方边缘 230 向外侧突出。握手部 40 的从后方边缘 230 向外侧突出的部分作为把持部而适当地发挥作用。但是,握手部 40 的后方边缘 230 侧的端部没有必要从基底吸收体 2 突出,也可以配置于基底吸收体 2 的后方边缘 230 的内侧。

[0183] 优选握手部 40 的外缘以如下方式配置,即,从基底吸收体 2 的后方边缘 230 延伸出去。具体来说,例如以下范围,即,以基底吸收体 2 的后方边缘 230 为起点,从向外侧 100mm 到向内侧 50mm 的范围,优选为从向外侧 60mm 到向内侧 30mm 的范围,更优选为从向外侧 30mm 到向内侧 20mm 的范围。通过将握手部 40 配置成从基底吸收体 2 的后方边缘 230 延伸出去,使用者可容易握住握手部 40 的外缘部分。例如,在安装吸收性物品 1 时,当使用者在背后寻找到握手部 40 时,能够容易地判别握手部 40。并且,从握手部 40 的后方边缘 230 向外侧突出的部分作为把持部而适当地发挥作用。

[0184] 握手部 40 的弯曲刚性 (B) 从 0.1 到 $1.2(10^{-4}\text{N}\cdot\text{m}^2/\text{m})$,优选从 0.2 到 $1(10^{-4}\text{N}\cdot\text{m}^2/\text{m})$,更优选从 0.3 到 $0.8(10^{-4}\text{N}\cdot\text{m}^2/\text{m})$ 。在握手部 40 的弯曲刚性 (B) 小于 $0.1(10^{-4}\text{N}\cdot\text{m}^2/\text{m})$ 的情况下,例如,存在难以进行以下规定操作的情况,即,把持该握手部 40 并将顶部吸收体配置于身体的规定部位等。相反,在握手部 40 的弯曲刚性 (B) 大于 10 的情况下,例如存在该握手部 40 在穿戴时具有不适感的情况。优选握手部 40 的弯曲刚性 (B) 为以上范围。

[0185] 握手部 40 的弯曲恢复性 (2HB) 为 $10(10^{-2}\text{N}\cdot\text{m}/\text{m})$ 以下,优选为 7 以下,更优选为 $3(10^{-2}\text{N}\cdot\text{m}/\text{m})$ 以下。在握手部 40 的弯曲恢复性 (2HB) 大于 $10(10^{-2}\text{N}\cdot\text{m}/\text{m})$ 的情况下存在以下情况,即,在中途折回时,容易出现折痕,折痕会造成不适感。因此,优选该握手部 40 的弯曲恢复性 (2HB) 为上述范围。

[0186] 握手部 40 的厚度为从 0.5 到 4mm ,优选为从 0.7 到 3.5mm 。在握手部 40 的厚度比 0.5mm 薄的情况下存在以下情况,即,在使用者把持并拉伸该握手部 40 时,会使使用者产生可能不结实的不安感。相反,在握手部 40 的厚度比 5mm 厚的情况下,存在在使用中带给使用者异物感的可能性。

[0187] 测定方法

[0188] 下面对本发明的握手部 40 的弯曲刚性 (B) 和恢复性 (恢复率:2HB) 的测定方法进行说明。

[0189] 测定装置使用カトーテック株式会社制造的自动化纯弯曲试验机 (商品名、型号 [KESFB2-AUTO-A])。使用样品尺寸调整到 $100\text{mm}\times 100\text{mm}$ 的样品 (在宽度不足的情况下,在 10mm 到 100mm 之间,以 10mm 为等级进行调整)。

[0190] 将夹持间隔设为 1cm ,通过一直保持圆弧的纯弯曲使样品的一方向表面侧弯曲到最大曲率 2.5cm^{-1} ,然后复原,接下来向背面侧弯曲到最大曲率 -2.5cm^{-1} ,然后复原,对此时的曲率和弯曲力矩的关系进行评价。

[0191] 弯曲刚性 (B) 作为规定的恢复率曲线上的值而获得,以从曲率 0.5 到 1.5cm^{-1} 之间的平均倾斜进行表示。

[0192] 弯曲恢复性 (2HB) 以曲率 1.0cm^{-1} 下的弯曲力矩 M 的恢复率幅度进行表示。弯曲恢复性 (2HB) 越大,意味着弯曲恢复性越差 (越低)。

[0193] 1-7. 基底吸收体

[0194] 基底吸收体 2 如图 1、图 3 以及图 4 所示,具有透液性的表面片 27、不透液性的底面片 29、以及配置于表面片 27 和底面片 29 之间的液体保持性的吸收体 28。在基底吸收体 2 中,在该基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的大致中央,带状的中央部 20 沿着长度方向 LD 形成于该基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的大致中央。顶部吸收体 3 配置于中央部 20。并且,在中央部 20 的宽度方向 WD 的两侧,形成褶皱 21A、21B。褶皱 21A、21B 与腹股沟部相接触、抑制没有被顶部吸收体 3 吸收而沿着身体表面流动的经血等的泄漏。并且,在吸收性物品 1 的宽度方向 WD 的两侧,分别以向宽度方向 WD 的外方向突出的方式形成护翼 23A、23B。

[0195] 并且,如图 2 所示,基底吸收体 2 在作为另一面的背面侧宽度方向 WD 的大致中央配置有防止偏离部 26。护翼侧防止偏离部 25A、25B 配置于护翼 23A、23B 的背面侧。

[0196] 中央部 20 沿着长度方向 LD 呈带状地形成于基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的大致中央。中央部 20 是构成基底吸收层的薄区域。中央部 20 由表面片 27、底面片 29 以及吸收体 28 构成。表面片 27 和吸收体 28 分别通过热熔粘结剂粘结,并且通过沿着长度方向 LD 形成的多个压缩槽 22 而被接合。

[0197] 在本实施方式中,中央部 20 的表面片 27 由单位面积重量为 $30\text{g}/\text{m}^2$ 的热风无纺布形成。并且,该无纺布由 2.2dtex、纤维长为 51mm 的纤维形成,上述纤维以聚丙烯为芯、以聚乙烯为鞘。另外,该纤维优选在纤维表面上涂敷有亲水性的油剂。

[0198] 吸收体 28 通过以下方式形成,即,将混入有高吸收聚合物的粉碎纸浆层叠,并通过薄纸(没有图示)包住。薄纸例如以 $15\text{g}/\text{m}^2$ 形成。粉碎纸浆如图 6 所示,优选以以下方式配置,即,在中央部 20 根据位置不同而使单位面积重量不同。例如,在包含位置 Z 的周缘区域 201 中,可以以形成 $500\text{g}/\text{m}^2$ 的方式层叠粉碎纸浆。而且,在区域 201 的长度方向 LD 的两侧部的区域 202,以形成 $100\text{g}/\text{m}^2$ 的方式层叠粉碎纸浆。另外,在区域 201 的后方边缘 230 侧,即,在沿着长度方向 LD 形成的区域 203 中,也以形成 $100\text{g}/\text{m}^2$ 的方式层叠粉碎纸浆。并且,在区域 201 的长度方向 LD 的前方边缘 220 侧,形成粉碎纸浆为 $300\text{g}/\text{m}^2$ 的区域 204。在其它的区域 205 可以以形成 $200\text{g}/\text{m}^2$ 的方式层叠配置粉碎纸浆。并且,高吸收聚合物以吸收体 28 整体的平均单位面积重量形成成为 $10\text{g}/\text{m}^2$ 的方式进行混合,在吸收体 28 的各部分,与粉碎纸浆的单位面积重量成比例地分散配置。这是为了使高吸收聚合物与粉碎纸浆均匀地分散。

[0199] 如图 7 所示,压缩槽 22 形成于中央部 20。压缩槽 22 通过在长度方向 LD 交替地配置高压缩部和低压缩部而形成。并且,压缩槽 22 从中央部 20 的前方区域 FA 跨越到后方区域 BA 而形成。压缩槽 22 的宽度方向 WD 的长度例如为 2mm。并且,相互邻接的压缩槽 22 之间的宽度方向 WD 的间隔例如为 4mm。

[0200] 如图 7 所示,在前方区域 FA 形成 6 个压缩槽。在宽度方向 WD 的外侧,形成后述压缩槽 223。关于压缩槽 223 在后述说明。在压缩槽 223、223 的宽度方向 WD 的内侧,形成压缩槽 221、221。压缩槽 221、221 从前方区域 FA 跨越到后方区域 BA 而形成,在后方区域 BA 相互连接,而且,压缩槽 221、221 形成连续并向后方边缘 230 侧突出的 U 字状。在压缩槽 221、221 的宽度方向 WD 的内侧,形成压缩槽 222、222。压缩槽 222、222 从前方区域 FA 跨越到中央区域 CA 而形成成为直线状。

[0201] 除了上述 6 个压缩槽 221、222、223,后述的压缩槽 224 的端部也形成于中央区域

CA。压缩槽 223 从前方区域 FA 跨越到中央区域 CA 而形成,并形成向宽度方向 WD 的内侧突出的平缓的曲线状。压缩槽 223、223 以以下方式形成,即,在与长度方向 LD 的位置 Z 相对应的位置相互的间隔最窄。在该位置,上述 6 个压缩槽 221、222、223 以大致相等间隔而形成于宽度方向 WD 上。压缩槽 224 如下文所述。

[0202] 在后方区域 BA,除了从上述前方区域 FA 连续形成的压缩槽 221,还形成有压缩槽 224、压缩槽 226、以及压缩槽 227、227。

[0203] 压缩槽 224 形成于压缩槽 221 的外侧。具体来说,以包围形成 U 字状的压缩槽 221 的方式形成。

[0204] 压缩槽 226 以在宽度方向 WD 延伸的方式形成于压缩槽 221 的内侧。具体来说,压缩槽 226 以以下方式形成,即,在后方区域 BA 的中央区域 CA 侧,连接在宽度方向 WD 上分离的压缩槽 221、221 彼此。该压缩槽 226 的突出于长度方向 LD 的后方边缘 230 侧的曲线形成平缓的 U 字状。

[0205] 压缩槽 227、227 以以下方式形成,即,在由压缩槽 221 和压缩槽 226 包围的区域,在长度方向 LD 上延伸。

[0206] 在后方区域 BA,以横截宽度方向 WD 的方式形成 3 个压缩槽。换言之,在宽度方向 WD 的中央,3 个压缩槽形成于长度方向 LD。

[0207] 由于这些压缩槽 22 压缩吸收体 28 和表面片 23 而一体成型,所以这些压缩槽 22 赋予中央部 20 规定的刚性。而且,通过与顶部吸收体 3 的刚性的关系,在将该吸收性物品 1 固定于内衣并上拉时,能够使顶部吸收体 3 的位置不偏离。即,在基底吸收体 2 的刚性相对于顶部吸收体 3 的刚性过低的情况下,能够防止以下情况,即,顶部吸收体 3 不能追随基底吸收体 2 的弯曲,并且顶部吸收体 3 的位置偏离。

[0208] 如图 1 及图 3A、B、C 所示,褶皱 21A、21B 沿着长度方向 LD 配置于中央部 20 的两侧。褶皱 21A、21B 以以下方式形成,即,至少其一部分立起于厚度方向。

[0209] 本实施方式的褶皱 21A、21B 以沿着长度方向 LD 的方式配置于以下位置,即,从中央部 20 的宽度方向 WD 中央分别离开 64mm 左右的位置。褶皱 21A、21B 在其根部进行固定,并且具有能够在厚度方向移动的端部 215A、215B。在安装状态下,该端部 215A、215B 与身体的腹股沟部接触。

[0210] 褶皱 21A、21B 是以将规定大小的无纺布贴合的方式折为二折的部分,上述无纺布与中央部 20 的表面片 27 相比具有疏水性。在该折叠后的无纺布彼此之间(内侧)配置弹性伸缩部件 213A、213B。

[0211] 在本实施方式中,大致等间隔地配置 3 个弹性伸缩部件 213A、213B。弹性伸缩部件 213A、213B 由例如 470dtex 的线橡胶形成,在伸长约 1.3 倍的状态下进行固定。通过弹性伸缩部件 213A、213B 伸缩的力能够使褶皱 21A、21 立起。

[0212] 褶皱 21A、21B 的长度方向 LD 的两端部,在宽度方向 WD 的外侧折回并通过热熔粘结剂 214A、214B、214C、214D 固定。而且,各热熔粘结剂 214A、214B、214C、214D 的长度方向 LD 内侧的端部成为该褶皱 21A、21B 的立起点,立起点之间的区域是在使用时成为立起状态的部分。

[0213] 并且,本实施方式的褶皱 21A、21B 例如可以通过以聚丙烯为芯、以聚乙烯为鞘的纤维形成,并由单位面积重量为 22g/m² 的纺粘无纺布形成。

[0214] 褶皱 21A、21B 的尺寸能够与基底吸收体 2 的大小相对应地适当变更。并且,弹性伸缩部件 213A、213B 的应力可通过使用的线橡胶的粗细、根数以及伸长倍率而决定,但也可以根据基底吸收体 2 的大小而适当变更。在该情况下,在褶皱 21A、21B 与皮肤接触的情况下,重要的是不破坏皮肤的触感。

[0215] 在第 1 实施方式中,如图 3B 所示,褶皱 21A、21B 的宽度方向 WD 截面的形状,以朝向基底吸收体 2 的宽度方向 WD 外侧的方式配置褶皱 21A、21B 的自由端。

[0216] 具体来说,将褶皱 21A、21B 的固定的根部折弯到宽度方向 WD 的内侧,并且在褶皱 21A、21B 的长度(高度)的中央部分折弯到宽度方向 WD 的外侧,由此,以端部朝向宽度方向 WD 的外侧的方式配置。在本实施方式中,褶皱 21A、21B 折回一次而构成,但并不仅限于此。例如,也可以通过将褶皱 21A、21B 折回 3 次,将自由端形成朝向基底吸收体 2 的宽度方向 WD 外侧的大致 Σ 状的截面形状。并且,在使自由端朝向基底吸收体 2 的宽度方向 WD 内侧的状态下配置褶皱 21A、21B。

[0217] 并且,优选前方区域 FA 的褶皱 21A、21B 的立起开始点与固定部 4 的后方边缘侧端部在长度方向 LD 上不位于相同位置。更优选的是,固定部 4 的后方边缘 230 侧的端部,与褶皱 21A、21B 的立起开始点相比配置于更靠后方边缘 230 的一侧。这是由于:因为褶皱 21A、21B 的立起开始点是施加使弹性伸缩部件 213A、213B 伸缩的力的部分,固定部 4 的后方边缘 230 侧的端部是在使顶部吸收体 3 从基底吸收体 2 离开时施加力的部分,因此要防止施加这两个力的位置相同。

[0218] 并且,不透液性片的底面片 29 能够配置于以下面,即,基底吸收体 2 的配置有顶部吸收体 3 的一侧的相反侧的面。通过配置不透液性片的底面片 29 能够进行控制,以使基底吸收体 2 没有完全吸收的规定的液体不会附着于内衣。

[0219] 在吸收性物品 1 的宽度方向 WD 的两侧,分别以突出于宽度方向 WD 的外方向的方式形成护翼 23A、23B。护翼 23A、23B 由形成不透液性片的底面片 29 和褶皱 21A、21B 的无纺布构成,以向基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的外方向延伸出的方式而形成。这些底面片 29 以及无纺布通过热熔粘结剂而相互连接。如图 2 所示,在护翼 23A、23B 的内衣侧的面上具有护翼侧偏离防止部 25A、25B。而且,将护翼 23A、23B 向内衣侧折回并将护翼侧偏离防止部 25A、25B 粘贴于内衣,由此能够将吸收性物品 1 整体固定于内衣。

[0220] 从位置 Z 到前方边缘 220 的距离例如可以为 110mm,上述前方边缘 220 是长度方向 LD 上的前方侧的边缘部。并且,同样地,从位置 Z 到后方边缘 230 的距离例如可以为 220mm。

[0221] 在这里,基底吸收体 2 的中央部 20 的宽度方向 WD 的长度可以为,例如除去护翼 23A、23B 为 70mm 至 120mm,优选为 80mm 到 110mm。在第 1 实施方式中例如可以为 110mm。并且,基底吸收体 2 的包含护翼 23A、23B 的宽度方向 WD 的长度为 120mm 至 200mm,优选为 140 至 180mm。第 1 实施方式中的包含护翼 23A、23B 的宽度方向 WD 的长度例如可以为 160mm。优选基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的长度为顶部吸收部 30 的宽度的 1.5 倍至 7 倍,更优选为 2 倍至 5 倍。

[0222] 基底吸收体 2 的长度方向 LD 的长度例如为 250 至 500mm,优选为 270 至 450mm。而且,第 1 实施方式的长度方向 LD 的长度例如可以为 330mm。并且,除去基底吸收体 2 的护翼 23A、23B 的宽度方向 WD 的长度例如为 70mm 至 120mm,优选为 80mm 至 110mm。

[0223] 吸收性物品 1 例如能够以包含以下步骤的方式制造。首先,对于基底吸收体 2,层

叠配置表面片 27 和吸收体 28 并从该吸收体 28 侧以规定图案的压花滚进行压接处理,由此,形成压缩沟 22 并使其相互压接。另外,将透液性的底面片 29 层叠配置于与吸收体 28 的表面片 27 相反侧的面,通过热熔粘结剂接合而形成基底吸收体 2。

[0224] 并且,对于顶部吸收体 3,首先将细长状的吸收体 35、第二片 332、以及底面片 34 配置于规定位置,并通过顶部片 331 包住,以此形成顶部吸收部 30。接下来,在长度方向 LD 两端部的一端,对没有配置吸收体 35 的区域进行压花加工,形成捏手部 40。并且,在另一端侧涂敷热熔粘结剂并贴合于基底吸收体 2 的前方区域 FA,以此进行接合。据此,顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 接合的区域(接合部 47)与后述的压接部 46 成为固定部 4,在顶部吸收体 3 中,形成有捏手部 40 的一侧成为自由端 31。

[0225] 并且,在如下的两个区域相重合的区域内进行基于压花的热处理,形成临时固定部 5,所述两个区域是,在顶部吸收体 3 的自由端 31 侧仅由顶部片 331 及底面片 34 形成的区域,以及在基底吸收体 2 的后方边缘 230 侧仅由表面片 27 以及底面片 29 形成的区域。并且,同时,在如下的区域内也进行基于压花的热处理,将顶部吸收体 3 固定于基底吸收体 2 上,所述区域是,在基底吸收体 2 的前方边缘 220 侧仅由表面片 27 和底面片 29 形成的区域与顶部吸收体 3 重合的区域。

[0226] 1-8. 使用方式

[0227] 参照图 8 至图 10,对吸收性物品 1 的使用方式的一个例子进行说明。

[0228] 首先,如图 8 所示,该吸收性物品 1 的状态为顶部吸收体 3 载置于基底吸收体 2 的上面。该顶部吸收体 3 沿着长度方向 LD 配置于基底吸收体 2 的中央部 20。并且,顶部吸收体 3 的状态为通过临时固定部 5、5 而临时固定于基底吸收体 2。该吸收性物品 1 整体以沿着身体的排泄口附近的弯曲的方式构成,并且能够整体变形为平缓的 U 字状。

[0229] 接下来,如图 9 所示,将该吸收性物品 1 配置于内衣的裆部。而且,与通常的吸收性物品相同,以将配置位置的内衣包入的方式将护翼 23A、23B 折回。通过配置于护翼 23A、23B 的背面的护翼侧偏离防止部 25A、25B,将吸收性物品 1 固定于内衣。而且,在顶部吸收体 3 配置于基底吸收体 2 的上面的状态下,该吸收性物品 1 与内衣一起被向身体侧牵拉。这里,顶部吸收体 3 为通过临时固定部 5 而临时固定的状态,因此,在安装过程中,到解除临时固定为止,顶部吸收体 3 不会从基底吸收体 2 分离。

[0230] 接下来,如图 10 所示,使用者从身体的后侧将手伸进身体与内衣之间,把持捏手部 40 并将顶部吸收体 3 向箭头 R 方向拉起。

[0231] 据此,能够通过临时固定部 5 解除临时固定,所以,顶部吸收体 3 从基底吸收体 2 分离。从基底吸收体 2 分离的顶部吸收体 3 以以下方式移动,即,以固定部 4 为起点进入臀裂。即,通过向上拉被使用者把持的捏手部 40,顶部吸收体 3 从基底吸收体 2 分离。而且,顶部吸收体 3 接触于排泄口,并且以进入臀裂的方式移动。

[0232] 在此,以与排泄口抵接并进入臀裂的方式配置的顶部吸收体 3,以沿着排泄口和臀裂的形状的方式变形。具体的是,由于顶部吸收体 3 的弯曲刚性为 0.05 至 1.7N,所以顶部吸收体 3 容易沿着排泄口附近和臀裂而变形。

[0233] 另外,由于顶部吸收体 3 的压缩恢复率(RC)为 30%以上,所以在该顶部吸收体 3 进入臀裂而变形的情况下容易恢复形状,即使在再调整顶部吸收体 3 的位置的情况下,也可保持顶部吸收体 3 的服帖感。

[0234] 另外,对于顶部吸收部 30,由于相互邻接的部分的弯曲刚性差为 1.2N 以下,所以在其长度方向 LD 上,没有产生极端的刚性差的部分。因此,顶部吸收体 3 从该顶部吸收体 3 的前方边缘 220 侧到后方边缘 230 侧可以沿着身体柔软地变形。

[0235] 另外,顶部吸收体 3 的吸收体 35,由于单位面积重量根据配置位置而不同,所以顶部吸收体 3 的吸收体 35 以如下方式变形,即,比周围单位面积重量低的部分成为折叠起点,并沿着排泄口或臀裂的形状而变形。详细来说,形成于顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 大致中央的区域 357 以以下方式配置,即,吸收体 35 的单位面积重量比其周围低。因此,区域 357 部分成为折叠起点,并且随着以顶部吸收体 3 进入臀裂的方式配置、以区域 357 作为顶点而变形为山形。

[0236] 在将顶部吸收体 3 接触于臀裂的情况下,区域 357 以对应于从身体的会阴部到肛门的区域的方式形成。因此,顶部吸收体 3 以进入臀裂的最深处部分的方式形成。这样,由于顶部吸收体 3 如上所述那样进行对应于排泄口等的形状的变形,所以,顶部吸收体 3 以紧贴排泄口等的方式配置。顶部吸收体 3 配置成与身体没有间隙。即,顶部吸收体 3 以以下方式配置,即,接触于排泄口并直接吸收经血等,并且能够沿着身体表面抑制经血等的流出。

[0237] 并且,基底吸收体 2 吸收仅由顶部吸收体 3 无法完全吸收的规定液体。顶部吸收体 3 没有吸收的液体,通过顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 相接的部分而被基底吸收体 2 的吸收体 28 吸收。通过不透液性底面片 29,可防止基底吸收体 2 吸收的规定液体渗入内衣,并将该规定的液体保持在基底吸收体 2 的吸收体 28 内。

[0238] 这里,在上述中,虽然说明了将顶部吸收体 3 从基底吸收体 2 分离而使用的情况,但吸收性物品 1 也能够在不从基底吸收体 2 分离的状态下使用顶部吸收体 3。即,可以不解除临时固定部 5 的临时固定,而在与以往的生理用卫生巾相同的形式下使用。使用者在安装时,能够选择在哪一种形式下使用吸收性物品 1。

[0239] 根据本实施方式,由于顶部吸收体 3 以固定部 4 为起点从基底吸收体 2 分离,所以,能够与基底吸收体 2 独立地操作。据此,顶部吸收体 3 能够移动的自由度提高,能够不受配置有基底吸收体 2 的衣服的移动的影响地使吸收体持续紧贴于身体。

[0240] 根据本实施方式,由于顶部吸收体 3 的压缩硬度为基底吸收体 2 的压缩硬度的 0.1 至 2 倍,所以与基底吸收体 2 的刚性差较小,因此,在向顶部吸收体 3 以及基底吸收体 2 施加压力的情况下,可以防止顶部吸收体 3 被埋入基底吸收体 2。

[0241] 根据本实施方式,由于顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 通过固定部 4 固定,所以不存在顶部吸收体 3 和基底吸收体 2 完全分离的情况。因此,在将该吸收性物品 1 从身体取下的情况下,只需将固定基底吸收体 2 的内衣从身体脱下即可解除顶部吸收体 3 的安装。

[0242] 根据本实施方式,由于具有适度的弯曲刚性,所以可以使顶部吸收体 3 紧贴复杂形状的臀裂。并且,通过适度的压缩硬度和压缩恢复率,即使在向顶部吸收体 3 以及 / 或基底吸收体 2 施加压力的情况下,也可与身体紧贴而保持服帖感,可以抑制在顶部吸收体 3 与身体抵接的情况下产生不适感。

[0243] 根据本实施方式,由于顶部吸收部 30 的弯曲刚性在规定的范围,所以可以与身体相配合地抵接。并且,由于顶部吸收体 30 柔软且与身体配合,另一方面也由于吸收体 35 的单位面积重量为 $300 \sim 500\text{g/m}^2$ 的范围,所以可以获得安装时的安心感。

[0244] 根据本实施方式,由于存在吸收体 35 的单位面积重量差,所以顶部吸收体 3 以单

位面积重量差为起点而变形。具体来说,顶部吸收体 3 能够沿着排泄口或臀裂的形状而变形。顶部吸收体 3 能够以紧贴于阴道口等的排泄口的方式变形。特别是,通过在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 大致中央形成低单位面积重量的部分,能够抑制如下变形的产生,即,该顶部吸收体 3 以不是宽度方向 WD 的中心的位置为起点而弯曲的变形。另外,该低单位面积重量的部分在长度方向 LD 上至少从会阴部形成到肛门,所以能够使该顶部吸收体 3 接触于作为最想紧贴的部分的臀裂内部,因此,能够抑制沿着身体而泄漏。

[0245] 2. 其它实施方式

[0246] 根据图 15 至图 19,对第 2 实施方式至第 6 实施方式进行说明。第 2 实施方式至第 5 实施方式是具有卡定部的其它实施方式,第 6 实施方式是没有固定部的其它实施方式。另外,在以下实施方式中,没有特别说明的部分与第 1 实施方式相同,图中赋予的符号也与第 1 实施方式相同。

[0247] 2-1. 第 2 实施方式

[0248] 如图 15A、B 所示,第 2 实施方式的吸收性物品 1A 在具有卡定机构这一点上与第一实施方式不同。

[0249] 吸收性物品 1A 具有作为卡定机构的卡定部 37A 和作为被卡定体的基底吸收体 2 的中央部 20。卡定部 37A 配置于顶部吸收体 3 的自由端 31 侧,将顶部吸收体 3 的自由端 31 侧卡定在规定的位置。具体的是,卡定部 37A 在安装于作为安装对象的身体上的状态下,将顶部吸收体 3 的自由端 31 侧卡定于规定的位置。

[0250] 卡定部 37A 配置于顶部吸收体 3 的自由端 31 侧。具体来说,卡定部 37A 在顶部吸收体 3A 的基底吸收体 2 侧配置在后方区域 BA 上。

[0251] 详细来说,卡定部 37A 设置于在第一实施方式的顶部吸收部 30 中的配置于长度方向 LD 大致中央的吸收体 35 的去除部 351、和配置于后方区域 BA 侧的去除部 352 之间。更详细地说,卡定部 37A 的后方边缘 230 侧的端部在与区域 355 相对应的部分、以位于接近去除部 352 的前方边缘 220 侧的端部的位置的方式进行配置。

[0252] 形成在顶部吸收部 30 的大致中央的区域 357 不连续形成到去除部 352。由此,在配置有卡定部 37A 的区域中,通过在宽度方向 WD 的大致中央不形成单位面积重量不同的区域,可以保持大致平面状。换言之,在以顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的大致中央为顶点而不变形成凸状的区域配置卡定部 37A。

[0253] 另外,在捏手部 40 的附近配置卡定部 37。在追随捏手部 40 的移动而移动的位置设置卡定部 37。换言之,在能够恰当地调整卡定部 37 的移动(位置)的位置配置捏手部 40。

[0254] 卡定部 37A 调整通过作为对象的被卡定体而配置的位置。在卡定部 37A 卡定在以覆盖吸收性物品 1A 的方式配置的作为衣服的内衣上的情况下,可将卡定部 37A 配置于自由端 31 附近或者捏手部 40 上。另外,在卡定于使用者的身体上的情况下,在顶部吸收部 30 的皮肤接触面侧,可以配置于顶部吸收部 30 或者捏手部 40 的自由端 31 附近。

[0255] 此外,卡定部 37A 也可以配置于上述顶部吸收部 30 侧以及自由端 32 侧的双方上。在这种情况下,对于将卡定部 37A 卡定于基底吸收体 2、内衣、身体的哪一个上,可以在安装时进行选择。另外,如上述说明那样,可以适当调整卡定部 37A 的配置位置和个数。另外,在上述中,虽然说明了将卡定部 37A 卡定于基底吸收体 2 上的情况下的结构,但是在该结构

的情况下也可以将卡定部 37A 卡定于内衣上。

[0256] 作为形成卡定部 37 的部件,可以与假想的被卡定体相对应地选择合适的部件。例如,在假想卡定于身体的情况下,所使用的部件最好为粘结材料。所使用的粘结材料例如可以为热熔粘结剂或凝胶粘结剂。

[0257] 并且,在假想卡定于内衣或基底吸收体 2 的情况下,除了上述的粘结材料以外还可以使用钩接部件作为卡定部 37 的部件(材料)。在使用钩接部件作为卡定部 37 的部件的情况下,能够将该钩接部件卡合并卡定于以下各处,即,配置于与卡定卡定部的位置相对应的位置的被卡定部件、内衣、基底吸收体 2 的表面材料的纤维。

[0258] 作为钩接部件,例如可以为面扣件的阳部件。在本实施方式中,优选钩接部件中的与纤维卡合的多个扣针具有规定的方向性。所谓的具有方向性是指,钩接部件的多个扣针在以规定的角度倾斜的状态下固定于钩接部件的基材的状态。

[0259] 对于具有方向性的钩接部件,将钩接部件向被卡定体推压而卡合。钩接部件被限制向扣针在规定的方向倾斜的方向移动,而向与扣针倾斜的方向相反的方向的移动不受限制。即,在向作为规定方向的扣针倾斜的方向拉伸的情况下不能移动,而在向与作为规定方向的扣针倾斜的方向相反的方向平行移动时,卡合被解除并可移动。

[0260] 在使用具有方向性的钩接部件作为卡定部 37 的情况下,以以下方式配置钩接部件,即,多个扣针倾斜的方向朝向顶部吸收体 3 的固定部 4 侧。因此,当顶部吸收体 3 以及卡定部 37A 与基底吸收体 2 接触时,通过由基底吸收体 2 的弯曲而产生的张力,卡定部 37 在扣针倾斜的方向上被拉伸,因此被卡定并且移动被限制。并且,当顶部吸收体 3 被向外侧拉伸时,卡定部 37A 被向与扣针倾斜的方向相反的方向拉伸,因此,卡定解除并移动。

[0261] 另外,优选即使多次装卸卡定部 37A、卡定力也不会减弱。在基底吸收体 2 中,在假想卡定部 37 接触的区域,可以配置与用于卡定部 37 的部件相适合的被卡定体。据此,能够防止由于多次装卸卡定部 37 而引起的卡定力低下。例如,在卡定部 37A 上使用粘结材料的情况下,可以配置剥离薄膜。通过在安装前使卡定部 37A 与剥离薄膜抵接,能够防止纤维等附着于卡定部 37A 而使粘结力低下。

[0262] 并且,在将钩接部件用于卡定部 37 的情况下,在安装于身体之前,在卡定部 37 接触于基底吸收体 2 的区域内,能够配置例如钩接部件的阴部件。钩接部件即使多次装卸、卡定力也很少减弱,但在解除卡定时,存在构成钩接部件的扣针脱落,或者钩接部件所接触的部分的纤维受损的情况。通过将钩接部件的阴部件配置于在安装吸收性物品 1A 之前卡定部 37 接触的区域,能够防止钩接部件的扣针脱落,或者钩接部件接触的部分的纤维受损。

[0263] 另外,除了临时固定部 5、5 以外,卡定部 37A 也可以兼作临时固定机构。即,在使用该吸收性物品 1A 之前,将卡定部 37A 卡定于基底吸收体 2A 的规定位置、限制自由端部 32A 的移动。并且,可以形成卡定部 37A 和临时固定部 5、5 双方。

[0264] 如图 15B 所示,卡定部 37A 可以配置于捏手部 40A 的顶部吸收部 30A 侧,但并不局限于此。

[0265] 这里,临时固定部 5 的接合力为以下程度,即,在向身体安装的过程中,顶部吸收体 3 的自由端 31 和基底吸收体 2 不容易分离。另外,该接合力为使用者不需复杂的操作即可容易地解除的程度。

[0266] 并且,卡定部 37 也可兼作临时固定部 5。即,在向身体安装前,通过将卡定部 37 卡

定于基底吸收体 2,能够作为临时固定部 5 而发挥作用。即,通过将作为临时固定部的卡定部 37 卡定于基底吸收体 2,能够限制顶部吸收体 3 的自由端 31 的移动。

[0267] 在安装该吸收性物品 1A 的过程中,以进入臀裂的方式配置的顶部吸收体 3,通过配置于自由端 31 侧的卡定部 37A 与基底吸收体 2 的表面卡定。由此,顶部吸收体 3 保持使用者调整后的状态。具体的是,由于在具有规定的张力的状态下通过固定部 4 和卡定部 37A 使顶部吸收体 3 与身体抵接,所以,在顶部吸收体 3 上常时向与身体抵接的方向作用规定的力。即,顶部吸收体 3 以保持与身体抵接的状态的方式进行固定。

[0268] 另外,通过将具有方向性的钩接部件使用于卡定部 37,即使在如上述那样卡定顶部吸收体 3 之后,也能够对其位置进行再调整。即,使用者从身体的后侧把持捏手部 40,只需向基底吸收体 2 的后方边缘 230 侧拉伸就能解除卡定部 37 的卡定而移动。而且,在调整顶部吸收体 3 的位置后,能够如上述那样再卡定。

[0269] 通过在安装时将卡定部 37A 卡定于基底吸收体 2、内衣或身体,顶部吸收体 3A 能够维持安装时调节的位置。据此,能够维持顶部吸收体 3 紧贴于身体的状态。因此,能够适当地吸收从排泄口排泄的经血等液体,并且能够抑制液体沿着身体泄漏。

[0270] 2-2. 第 3 实施方式

[0271] 如图 16A、B 所示,第 3 实施方式的吸收性物品 1B 在卡定机构方面与第 1 实施方式不同。

[0272] 卡定基底吸收体 2B 和顶部吸收体 3B 的卡定机构,具有作为配置于顶部吸收体 3B 上的顶部吸收体侧卡定部的卡定部 37B、和作为配置于基底吸收体 2B 的后方边缘 230B 侧的基底吸收体侧被卡定部的被卡定部 8B。

[0273] 被卡定部 8B 在基底吸收体 2B 的顶部吸收体 3B 的接触面侧配置于顶部吸收体 3B 的自由端 31 侧。具体的是,被卡定部 8B 在基底吸收体 2B 的后方边缘 230 侧的端部附近以覆盖中央部 20 的方式进行配置。并且,被卡定部 8B 将基底吸收体 2B 的宽度方向 WD 的两侧部固定于基底吸收体 2B 上。

[0274] 被卡定部 8B 中的基底吸收体 2B 的长度方向 LD 的长度最好为 2cm 以上,为 3 至 15cm 更好。在被卡定部 8B 的长度方向 LD 的长度小于 2cm 的情况下,在安装时调整顶部吸收体 3B 的位置、以使卡定部 37B 与被卡定部 8B 贴合的方式进行卡定的情况下,卡定部 37B 可接触的区域较小,有时不能够很好地卡定。另外,被卡定部 8B 的基底吸收体 2B 的宽度方向 WD 的长度最好为 2 至 15cm,为 3 至 8cm 更好。在被卡定部 8B 的宽度方向 WD 的长度小于 2cm 的情况下,卡定部 37B 可与被卡定部 8 接触的区域变小,有时在安装时不能够卡定。另外,在比 15cm 大的情况下,将超过基底吸收体 2B 的宽度尺寸。

[0275] 另外,被卡定部 8B 的配置位置,配置于比使基底吸收体 2B 以及顶部吸收体 3B 形成大致平面状的情况下的卡定部 37B 的位置更靠后方边缘 230 一侧。具体的是,相对于基底吸收体 2B 的长度方向 LD 的全长,配置于至少 2% 以上、优选 5% 以上、更好的为 8% 以上的后方边缘 230 侧。

[0276] 作为被卡定部 8B 而可使用的部件,通过与形成后述的卡定部 37B 的部件的组合可任意地选择。具体的是,在卡定部 37B 由后述的钩部件形成的情况下,可以为具有弹性的无纺布、或者与在基底吸收体 2B 的中央部 20 中使用的情况下的某种透液性片相同的表面材料、绒圈材料。作为弹性部件,该弹性部件的伸缩倍率为 1.05 至 3 倍,优选为 1.1 至 2.5 倍,

更优选为 1.2 至 2.0 倍。

[0277] 另外,在卡定部 37B 由钩部件形成的情况下,被卡定部 8B 最好为可伸缩的无纺布等的弹性部件。具体的是,虽然被卡定部 8B 最好为具有弹性的可伸缩的无纺布,但是如果通过钩部件可进行卡定,则也可以为不具有弹性的部件。作为具有弹性的部件,具体的是,如下的材料是理想的,即,相对于从固定部 4 到卡定部 37B 的基底吸收体 2 的长度方向 LD 的距离具有 3%至 50%、优选具有 5%至 20%左右的伸缩率的材料。通过使用这样的弹性部件,可以减轻对身体的压迫感,在安装吸收性物品 1B 时,在身体或者内衣移动的情况下,该被卡定部 8B 拉伸,形成防止卡定部 37B 从被卡定部 8B 偏离的缓冲区域。

[0278] 在利用粘结材料形成卡定部 37B 的情况下,作为被卡定部 8B 而可使用的部件,例如为剥离薄膜等的可固定粘结材料的部件,优选地由可再卡定的部件形成。

[0279] 配置卡定部 37B 的位置最好为接近顶部吸收体 3B 的自由端部 32 的位置。

[0280] 在将基底吸收体 2B 以及顶部吸收体 3B 形成为大致平面状的情况下,卡定部 37B 优选在配置被卡定部 8B 的位置的内方侧接近被卡定部 8B 地进行配置。该位置关系在通过弹性部件形成被卡定部 8B 的情况下尤其理想。另外,在被卡定部 8B 没有由弹性部件形成的情况下,可以以卡定部 37B 和被卡定部 8B 重合的方式进行配置。

[0281] 作为形成卡定部 37B 的部件,可以使用与第 2 实施方式相同的部件。通过与形成被卡定部 8B 的部件的组合,可进行选择。例如,可以使用热熔粘结剂等的粘结材料,另外,可以使用钩部件等的能够简单地剥离的部件。

[0282] 在卡定部 37B 中使用上述具有方向性的钩部件的情况下,作为用于被卡定部 8B 的部件例如可以为无纺布、绒圈材料、弹性材料等。

[0283] 可以设置多个卡定部 37B。详细地说,例如,除了配置于顶部吸收部 30B 上的卡定部 37B 之外,对于捏手部 40B 中的至少一部分也可以设置卡定部。更详细地说,在顶部吸收部 30B 中,除了配置于内方侧的卡定部 37B 之外,也可以在相对于基底吸收体 2B 的后方边缘 230 附近的位置设置卡定部。通过在接近顶部吸收体 30B 的自由端部 32 的部分设置卡定部,在安装吸收性物品 1B 时也可以选择将该卡定部与内衣卡定。

[0284] 2-3. 第 4 实施方式

[0285] 如图 17A、B 所示,第 4 实施方式的吸收性物品 1C 在卡定机构方面与第一实施方式不同。

[0286] 第 4 实施方式的卡定部 37C 配置于基底吸收体 2C。具体的是,例如配置在从基底吸收体 2C 的后方边缘 230C 侧开始为 0mm 至 100mm 的位置是理想的,更好的是配置于从基底吸收体 2C 的后方边缘 230C 侧开始为 20mm 至 80mm 的位置。该卡定部 37C 最好以沿着基底吸收体 2C 的长度方向 LD 形成为大致纵长状的方式配置。另外,卡定部 37C 可以以横截中央部 20C 的宽度方向 WD 的方式进行配置。

[0287] 卡定部 37C 的长度方向 LD 的长度为 5mm 至 100mm,最好为 10mm 至 80mm。另外,卡定部 37C 的宽度方向 WD 的长度可以为 5mm 至 80mm,最好为 7.5mm 至 60mm。

[0288] 作为形成卡定部 37C 的部件例如可以使用与第 2 实施方式的卡定部 37A 相同的部件。

[0289] 被卡定部 8C 配置于顶部吸收部 30C 的与基底吸收体 2C 的抵接面上。被卡定部 8C 例如可以为具有不透液性片的绒圈材料。通过由具有不透液性片的绒圈材料形成被卡定部

8C, 卡定部 37C 可以在与该被卡定部 8C 抵接时进行卡定, 并且, 可以防止液体从顶部吸收体 3C 的与基底吸收体 2C 的抵接面渗出。

[0290] 2-4. 第 5 实施方式

[0291] 如图 18A、B 所示, 第 5 实施方式的吸收性物品 1D 在具有卡定机构这一点上与第一实施方式不同。

[0292] 第 5 实施方式的卡定部 37D 配置于顶部吸收体 3D 的自由端 32 侧。具体的是, 在自由端部 32、以沿着宽度方向 WD 的方式进行配置。

[0293] 作为形成卡定部 37D 的部件, 可以使用与第 2 实施方式的卡定部 37A 相同的材料。优选的, 可使用第 2 实施方式中的具有方向性的钩部件。

[0294] 吸收性物品 1D 的使用状态如下。首先, 在内衣的裆部分配置基底吸收体 2, 提起内衣。然后, 把持捏手部 40D 向厚度方向 (图 18 中的上面方向) 牵拉, 解除临时固定部 5、5 的临时固定。在把持捏手部 40 的状态下将顶部吸收体 3D 与排泄口抵接并且沿着臀裂配置。然后, 将卡定部 37D 卡定在衣服的内侧面, 保持使用者调整后的位置状态。

[0295] 2-5. 第 6 实施方式

[0296] 如图 19A、B 所示, 第 6 实施方式在以下方面与第 1 实施方式不同, 即, 在作为辅助衬垫的顶部吸收体 3E 的长度方向 LD 两端具有卡定部 37aE、37bE 以及捏手部 40aE、40bE, 顶部吸收体 3E 和基底吸收体 2 可完全独立地进行操作。

[0297] 如图 19B 所示, 在本实施方式中, 在顶部吸收体 3E 的长度方向 LD 的两端配置有卡定部 37aE、37bE 和捏手部 40aE、40bE。具体的是, 使配置于两端的卡定部 37aE、37bE 中的任意一方与基底吸收体 2 卡定, 以此为起点将另一方作为自由端。即, 顶部吸收体 3E 不具有第 1 实施方式中的固定部 4, 可从基底吸收体 2 完全分离, 可以作为相对于基底吸收体 2 的所谓的辅助衬垫而使用。

[0298] 卡定部 37aE、37bE 可拆装地将顶部吸收体 3E 固定于基底吸收体 2。在此, 卡定部 37aE 配置于顶部吸收体 3E 的前方边缘 220 侧, 卡定部 37bE 配置于顶部吸收体 3 的后方边缘 230 侧。另外, 将顶部吸收体 3E 配置于基底吸收体 2 上的长度方向 LD 的朝向任意。

[0299] 配置于基底吸收体 2 的前方边缘 220 侧的卡定部 37aE, 在接合顶部吸收体 3E 和基底吸收体 2 的情况下, 配置于顶部吸收体 3E 的如下区域, 即, 相当于第 1 实施方式中的通过固定部 4 固定的区域的区域。另外, 卡定部 37aE 以与顶部吸收体 3E 的与第一实施方式的固定部 4 相同的大小形成。

[0300] 卡定部 37bE 形成为细长状, 与第 2 实施方式的卡定部 37A 同样地沿着长度方向 LD 配置。另外, 卡定部 37bE 可以沿着宽度方向 WD 配置。

[0301] 作为卡定部 37aE、37bE 而使用的部件, 可以使用与第 2 实施方式中的卡定部 37A 相同的部件。

[0302] 作为使用方式, 首先将基底吸收体 2 载置于内衣的裆部部分。然后, 通过防止偏离部 26 以及护翼侧防止偏离部 25A、25B 固定基底吸收体 2。接着, 将顶部吸收体 3E 的卡定部 37aE、37bE 的任一个卡定于基底吸收体 2 的任意位置。由此, 以卡定于基底吸收体 2 的一方为起点, 以另一方为自由端。接着, 与基底吸收体 2 以及顶部吸收体 3E 一起提起内衣。然后, 牵拉作为自由端的一侧的捏手部 40aE 或者 40bE 并调整位置使该顶部吸收体 3E 与臀裂抵接。然后, 为了固定调整后的位置, 在基底吸收体 2 或者内衣的任意位置卡定该自由端

侧的卡定部 37aE、37bE。

[0303] 另外,在卡定作为自由端的一侧的卡定部 37aE 或者 37bE 后,解除最初卡定的一侧的卡定部所进行的卡定,并可以以使顶部吸收体 3E 进一步沿着臀裂的方式调节位置。

[0304] 即,该顶部吸收体 3E 使卡定部 37aE 或者 37bE 卡定于基底吸收体 2,并可以以此为起点向身体的前侧或者后侧牵拉而调整位置。对于卡定哪一个、拉伸哪一个,可以在使用时由使用者任意选择。另外,在卡定一方后可以解除另一方侧的卡定、拉伸另一方侧而调节位置。

[0305] 在上述实施方式中,临时固定部 5 在第 1 实施方式中通过点状(圆形状)的压花处理而形成在捏手部 40 的附近、即自由端部 32,但并不局限于此。例如,在顶部吸收部 30 的宽度方向 WD 的两侧,也可以沿着长度方向 LD 连续形成多个直线状或者点状的压花。另外,也可以在顶部吸收部 30 的整个面上形成多个点状的压花。并且,压花的形状并不限于点状,可以为任意形状,并且,也可以如第 1 实施方式的捏手部 40 的压花处理那样,形成花形状等的图案那样的外观。

[0306] 关于进行压花加工,通过点状的压花部件,以对顶部吸收部 30 和基底吸收体 2 的相应部位的纤维进行轻度热熔接的方式实施处理,但处理方法并不限于此。对于进行压花加工的相应部位,可以以贯穿顶部吸收部 30 的吸收体 35 和基底吸收体 2 的吸收体 28 的方式通过针压花来形成。

[0307] 并且,在第 2 实施方式中,对作为卡定基底吸收体 2 和顶部吸收体 3 的卡定机构而配置在顶部吸收体 3 上的卡定部 37A、和作为被卡定部的基底吸收体 2 的表面片 27 进行了说明,但并不限于此。例如,也可以将被卡定部配置在顶部吸收体 3 侧,将卡定部配置在基底吸收体 2 侧。并且,被卡定部并不限于基底吸收体 2 的表面,也可以为配置在基底吸收体 2 表面的片状部件。进一步,该片状部件也可以具有伸缩性。在被卡定部为具有伸缩性的片状部件的情况下,在身体或内衣移动了时该被卡定部被拉伸,形成为防止卡定部 37 从被卡定部脱离的缓冲区域。并且,虽然作为卡定部 37A 的说明而说明了具有方向性的钩部件,但并不限于此,也可以使用排列有蘑菇形状的多个针的钩部件等。

[0308] 在第 2 实施方式中,在安装状态下卡定部 37A 卡定在基底吸收体 2 上,但并不限于此,也可以卡定在作为配置于吸收性物品 1 外侧的衣服的内衣的内侧。具体而言,在吸收性物品 1 配置在作为安装对象的身体、和作为以覆盖身体的方式配置的衣服的内衣之间的状态下,卡定部 37A 卡定在内衣的内侧面。在该情况下,卡定部 37A 配置在比卡定于上述基底吸收体 2 时的配置位置更靠近自由端 31 的一侧。

[0309] 在上述实施方式中,基底吸收体 2 具有褶皱 21A、21B 或压缩槽 22,但并不限于此,也可以不具有褶皱 21A、21B 或压缩槽 22。并且,基底吸收体 2 在中央部 20、在宽度方向 WD 上大致等间隔地具有 6 个压缩槽 22,但并不局限于此。例如,基底吸收体 2 可以具有沿着长度方向 LD 延伸的环状的压缩槽,即,以位置 Z 的与宽度方向 WD 对应的部分向宽度方向 WD 内侧凹入的方式形成的压缩槽和缓和的曲线状的压缩槽,该缓和的曲线状压缩槽形成在以向该压缩槽的宽度方向 WD 内侧的凹入的方式形成的部分的外侧。

[0310] 并且,在实施方式中,基底吸收体 2 的吸收体 28 如图 6 所示,具有去除部 351、352、和单位面积重量不同的区域 353、354、355、356、357,但其形成位置和单位面积重量并不局限于此,也可以形成在其他位置,或者为不同的单位面积重量。并且,吸收体 28 在整个区域

中,其单位面积重量也可以是均匀的。

[0311] 并且,在本实施方式中,临时固定部 5 通过压花处理而压接形成在基底吸收体 2 上,但并不局限于此。例如,临时固定部 5 也可以通过烯烃类等的低粘性的热熔粘接剂、或超声波密封形成。

[0312] 并且,基底吸收体 2 并不局限于上述基底吸收体 2 的结构,也可以使用一般市售的生理用卫生巾。

[0313] 并且,基底吸收体 2 并不局限于上述基底吸收体 2 的结构,也可以使用一般市售的生理用卫生巾。另外,作为基底吸收体 2 的整体的形状,也不限于大致矩形,例如还可以为椭圆等纵长形状。

[0314] 4. 实施例

[0315] 4-1. 实施例 1

[0316] 将规定的单位面积重量的粉碎纸浆用宽度方向 WD 的长度为 35mm、35g/m² 的气流成网无纺布卷住,用热熔粘接剂粘接重叠部分,以此制作顶部吸收体 3。利用上述的测量方法,在顶部吸收体 3 的长度方向 LD 的规定位置,测量以形成与宽度方向 WD 平行的折线的方式弯曲时的弯曲刚性和压缩硬度。并且,下述表 3 中的“有按压”的样品是在制作顶部吸收体 3 后利用平面压力机对表面进行压缩处理后的样品。

[0317] 并且,进行顶部吸收体 3 的感官评价试验。感官评价方法是 10 名臀围为 85 至 95cm 的女性分别试戴以下样品,就对身体的亲合性和穿戴中的放心感以 10 分为满分进行评价。使用顺序是任意的。并且,10 名的评价的平均分为 8 以上是◎、6 以上而不到 8 为○、4 以上而不到 6 为△,更低为×。

[0318] [表 1]

[0319]

样品		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	G
吸收体（粉碎纸浆）的 单位面积重量		200	300	450	500	600	800	1000	800
吸收体按压		-	-	-	-	-	-	-	有按压
厚度		5.6	7.8	11.2	12.3	14	17.8	22.4	11.9
弯曲刚性值		0.09	0.16	0.4	0.48	0.66	1.2	1.72	-
压缩硬度（LC）		0.58	0.61	0.68	-	0.74	0.73	-	0.83
感官评价	亲合性	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△
	放心感	△	○	◎	◎	◎	○	×	-

[0320] 如果用低单位面积重量制作顶部吸收体 3,则虽然对身体的亲合性高,但没有物量感,可吸收液体的容量少,因此放心感低。

[0321] 如果用高单位面积重量制作顶部吸收体 3,其结果是亲合性和放心感都不好。这是由于具有刚直感,并且,由于重量大,所以不能与臀裂紧贴、产生间隙,使用者感觉到间隙。

[0322] 关于感官评价的亲合性,从样品 P1 到样品 P6 都得出了良好的结果。并且,关于感官评价的放心感,从样品 P2 到样品 P6 都得出了良好的结果。弯曲刚性值为大于 1.7N 的值的样品 P7 的结果是不仅没有亲合性,而且放心感的评价也低。并且,压缩硬度 (LC) 超过 0.8(-) 的是样品 G,结果是样品 G 的亲合性不好。

[0323] 4-2. 实施例 2

[0324] 基底吸收体 2 是用 $15\text{g}/\text{m}^2$ 的薄纸包住粉碎纸浆,再用热熔粘接剂粘接 $35\text{g}/\text{m}^2$ 的热风无纺布后形成压缩槽 22,以此进行一体化。然后,在其背面侧贴合 $23\text{g}/\text{m}^2$ 的非渗透性薄膜,制作基底吸收体 2。使基底吸收体 2 的宽度方向 WD 的长度为 75mm。

[0325] 并且,形成两条不同的压缩槽 22 的图案。压缩槽图案 A 与第一实施方式的压缩槽 22 的图案相同。并且,测量部位是以长度方向 LD 的位置 Z 为中心的区域,在宽度方向 WD,六条压缩槽 22 大致等间隔地形成。并且,压缩槽图案 B 是在基底吸收体 2 中向长边方向 LD 延长的环形压缩槽,具有与位置 Z 的宽度方向 WD 对应的部分向宽度方向 WD 内侧凹陷地形成的压缩槽、以及形成在如下部分的外侧的平缓的曲线形压缩槽,所述部分以向该压缩槽的宽度方向 WD 内侧凹陷的方式形成。即,在测量部位,在宽度方向 WD 形成四条压缩槽。并且,对各压缩槽图案的吸收性物品,在其长度方向 LD 上的位置 Z,测量以形成与宽度方向 WD 平行的折线的方式弯曲时的弯曲刚性。弯曲刚性的测量方法如上所述。

[0326] [表 2]

[0327]

样品	H1	H2	H3	H4
吸收体 (粉碎纸浆) 的单位面积重量	300	400	500	750
压缩槽图案	A	A	B	B
中央部厚度	3.26	3.89	6.14	10.4
弯曲刚性值	0.24	0.75	0.32	1.3

[0328] 组合第一实施例中制作的样品 P6 和样品 H1,以及组合样品 P7 和样品 H2,制作吸收性物品 1,进行穿戴试验。

[0329] 其结果是,由于基底吸收体 2 的刚性非常低,因此,在将该吸收性物品 1 安装在内衣上的过程中,在本体弯曲时,顶部吸收体 3 不能追随,顶部吸收体 3 发生移位。

[0330] 4-3. 实施例 3

[0331] 利用以下表中的构成制造捏手部 40,分别就硬度 (弯曲刚性)、弯曲恢复性和手感进行感官评价。

[0332] 利用十名女性就硬度 (弯曲刚性)、弯曲恢复性和手感进行了感官试验、进行评价。试验就各样品以任意的顺序进行。评价是上述各项目以 10 分为满分的平均分数。平均分为 8 以上是双圆环、6 以上不足 8 为圆环、4 以上不足 6 为三角,更低为叉号。

[0333] [评价方法]

[0334] 硬度的评价方法是抓住作为样品的捏手部 40 时理想的硬度进行分数化。

[0335] 关于弯曲恢复性,将作为样品的捏手部 40 折一下、形成折叠状态,在施加 $20\text{g}/\text{m}^2$ 的负荷的状态下,在 20°C 、60%的湿润条件下放置一小时。之后,解除负荷并在与上述相同的湿润条件下再放置一小时,然后,将折叠后的折痕的端部是否是不产生不舒适感的硬度进行分数化。

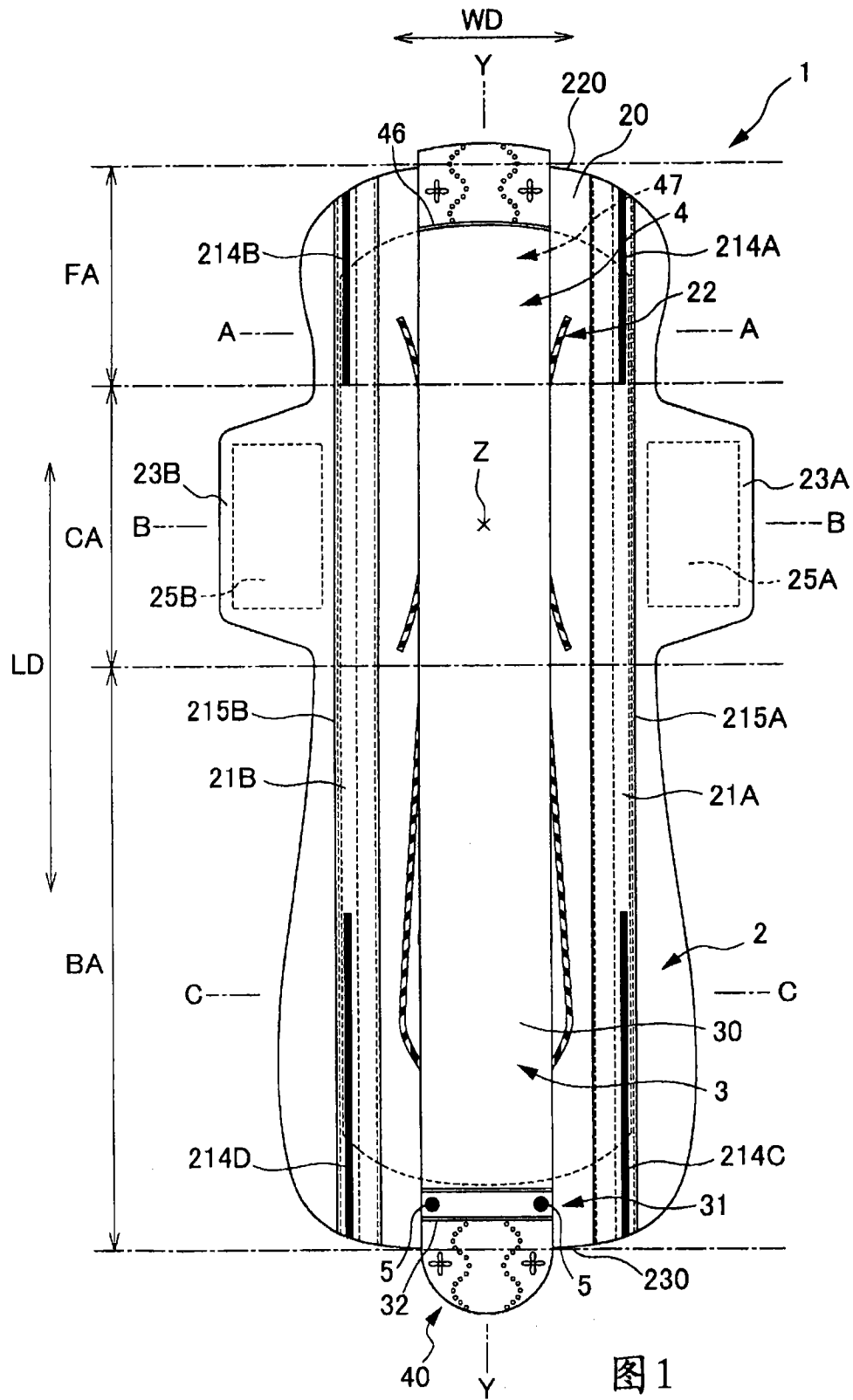
[0336] 捏手部 40 的手感是就捏手部 40 的厚度进行评价。具体是,就抓住捏手部 40 时的手感是否是理想的厚度进行分数化。以下的表 3 中记载的“HMA”是热熔粘接剂的缩写。

[0337] [表 3]

[0338]

样品	硬度		恢复性		厚度: 手持感		结构
	B	感官	2HB	感官	厚度	感官	
1	0.049	×	0.0961	◎	0.912	○	35 单位面积重量的热风无纺布
2	0.1943	○	0.439	◎	1.78	◎	将 2 张 35 单位面积重量的热风无纺布用 HMA 贴合
3	0.3321	◎	0.765	◎	3.56	○	将 4 张 35 单位面积重量的热风无纺布用 HMA 贴合
4	0.3565	◎	1.0248	◎	1.75	◎	将 35 单位面积重量的热风无纺布和 23 单位面积重量的薄膜用 HMA 贴合后折成 3 折
5	0.4507	◎	0.5643	◎	0.487	△	将 2 张 35 单位面积重量的 SMS 无纺布用 HMA 贴合
6	0.5685	◎	1.0863	◎	0.741	○	将 3 张 35 单位面积重量的 SMS 无纺布用 HMA 贴合
7	0.7795	◎	2.914	◎	0.906	◎	将 4 张 35 单位面积重量的 SMS 无纺布用 HMA 贴合
8	1.0865	○	6.3762	○	1.367	◎	将 6 张 35 单位面积重量的 SMS 无纺布用 HMA 贴合
9	1.2719	△	10.7168	×	1.567	◎	将 7 张 35 单位面积重量的 SMS 无纺布用 HMA 贴合

[0339] 得出捏手部 40 的硬度最好在 0.1 至 $1.2(10^{-4}\text{N} \cdot \text{m}^2/\text{m})$ 的范围的结果。并且,得出捏手部 40 的弯曲恢复性最好为 $10(10^{-2}\text{N} \cdot \text{m}/\text{m})$ 以下的结果。而且,得出了捏手部 40 的厚度最好在 0.5 至 4mm 的范围的结果。



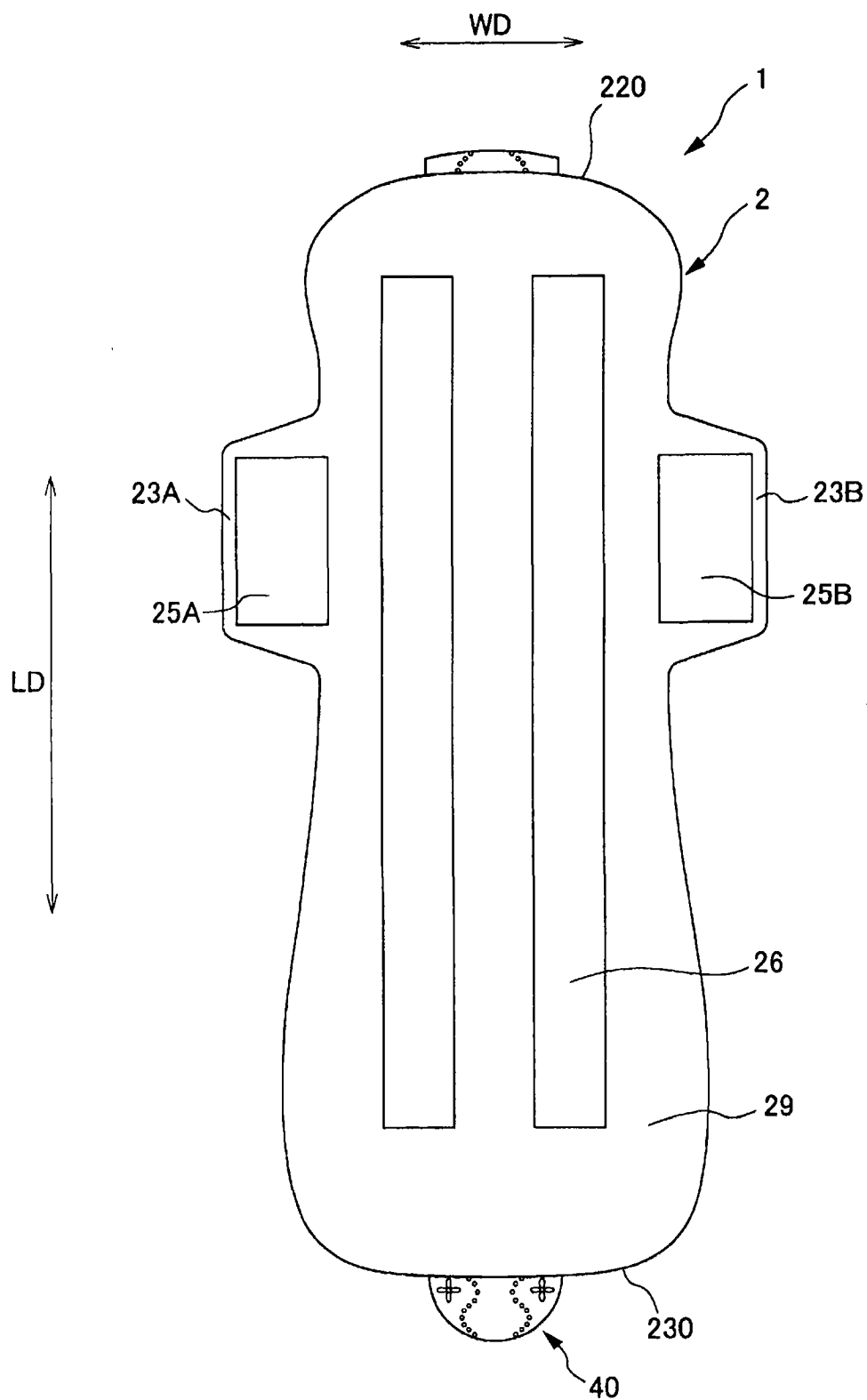


图 2

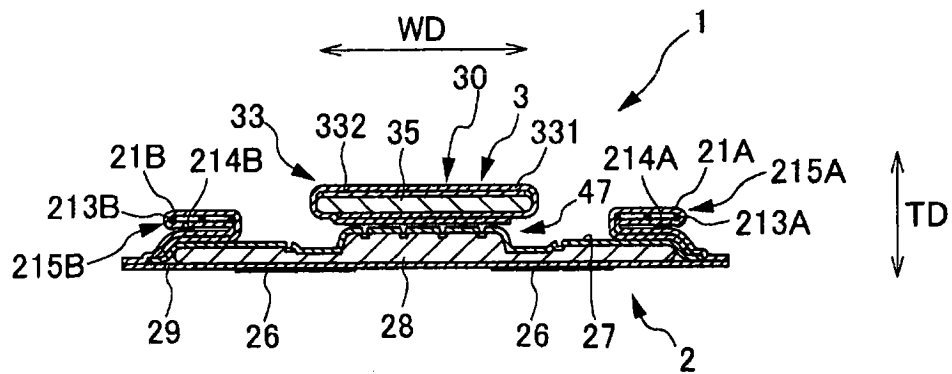


图 3A

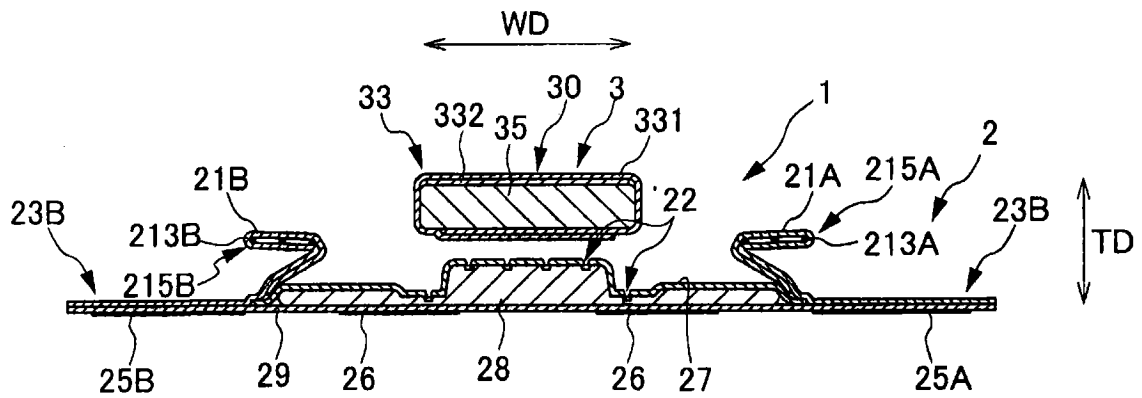


图 3B

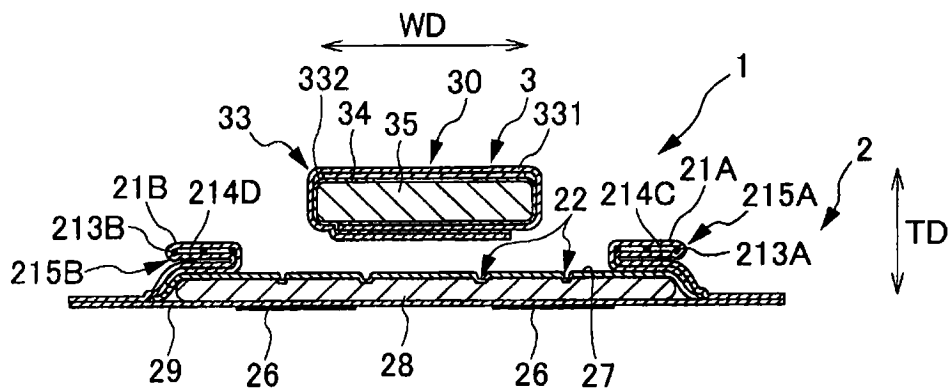
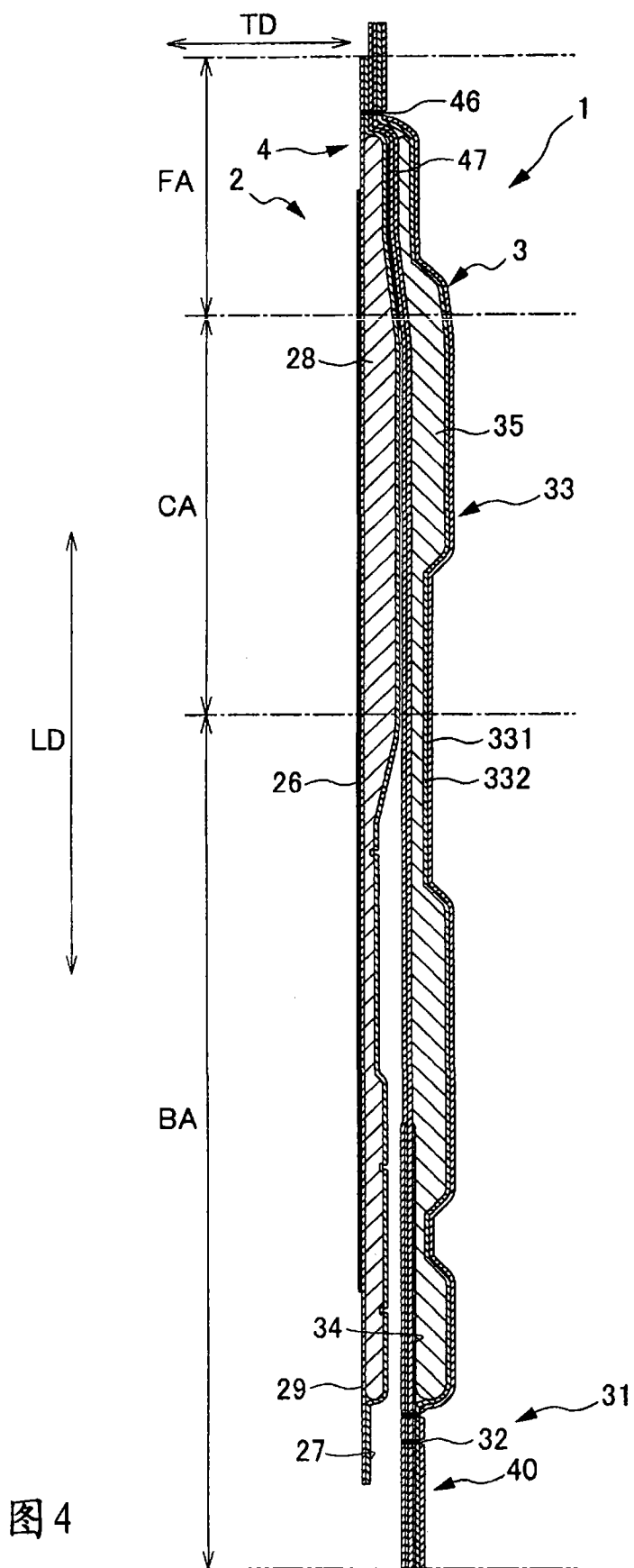


图 3C



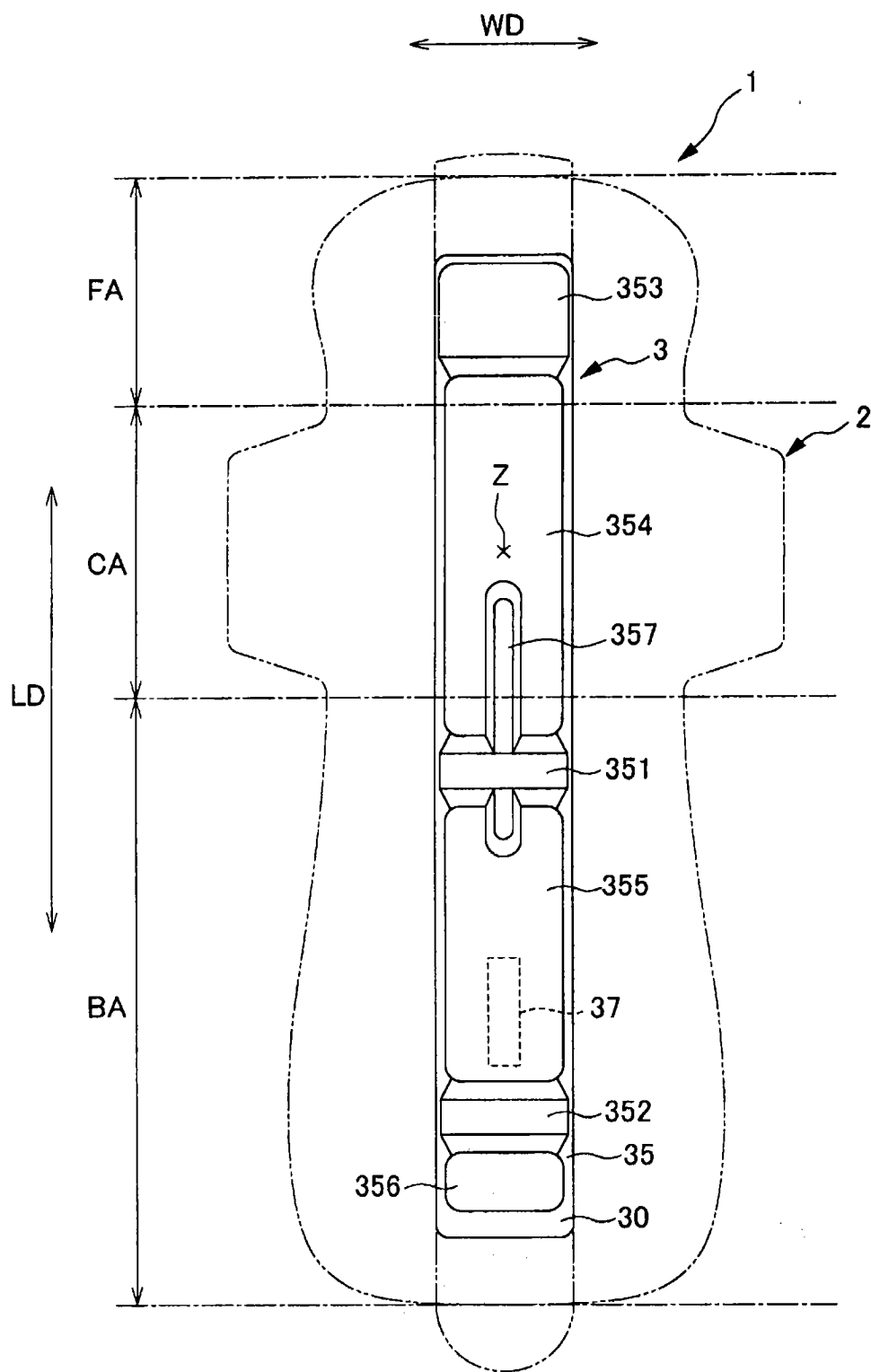


图 5

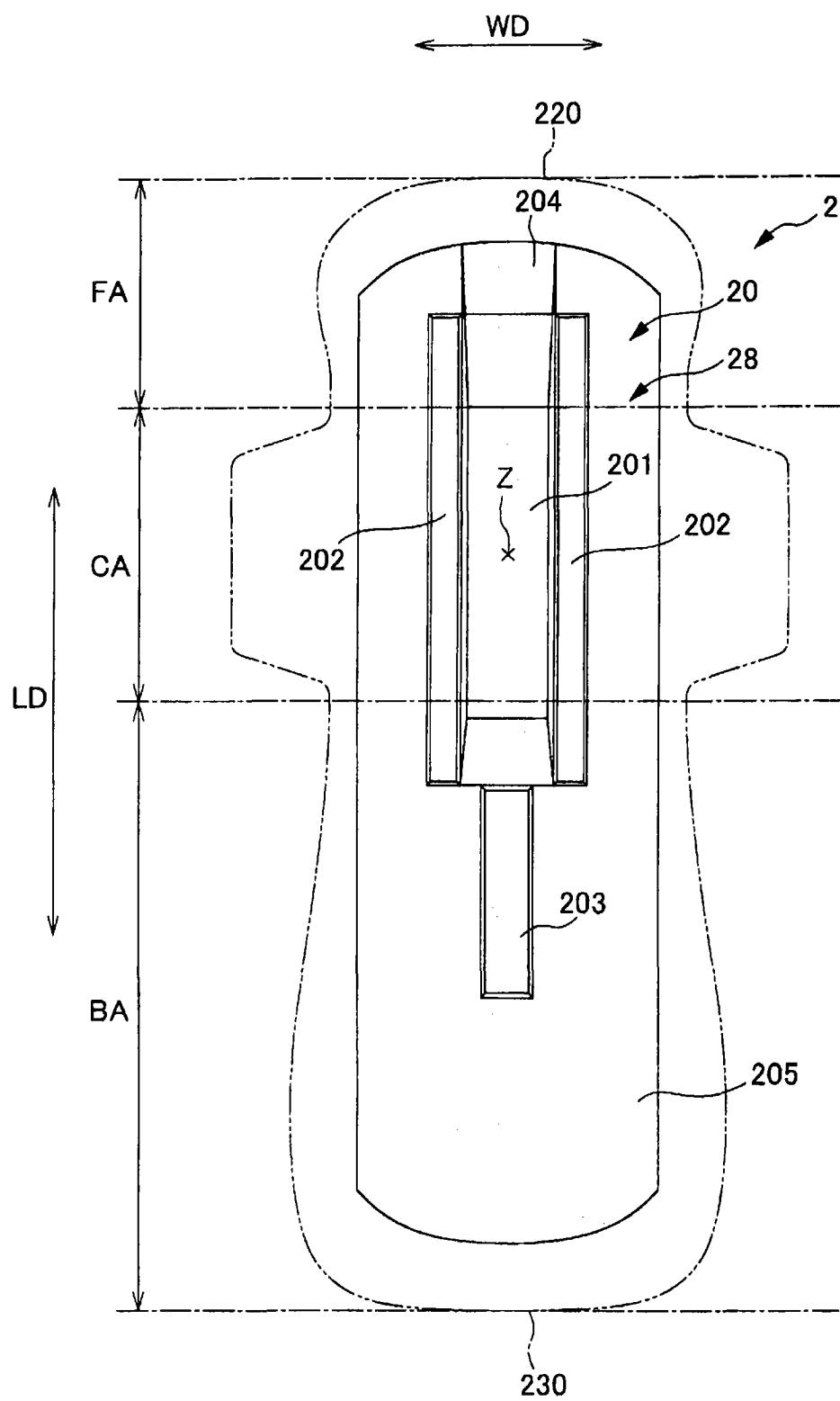


图 6

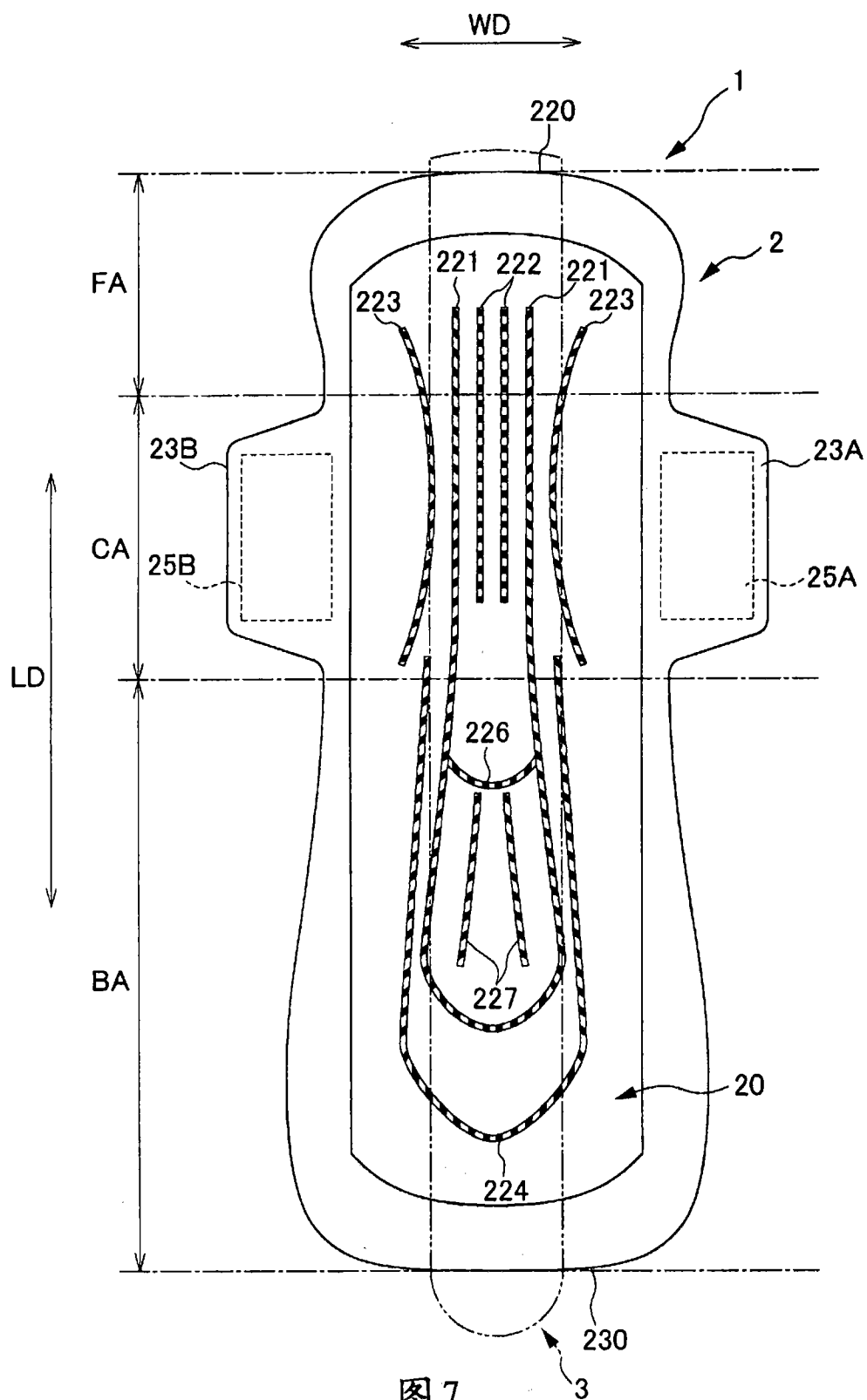


图 7

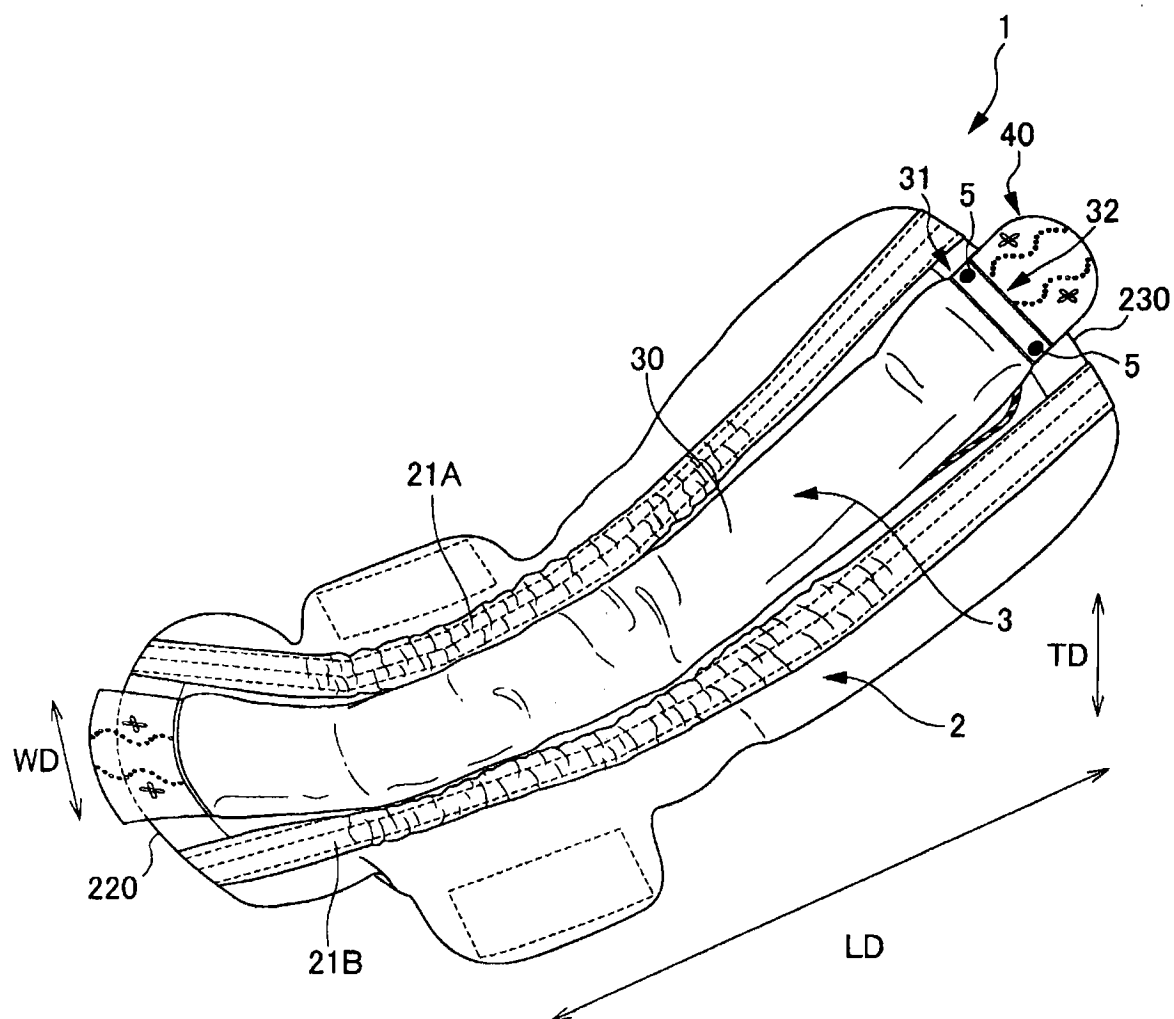


图 8

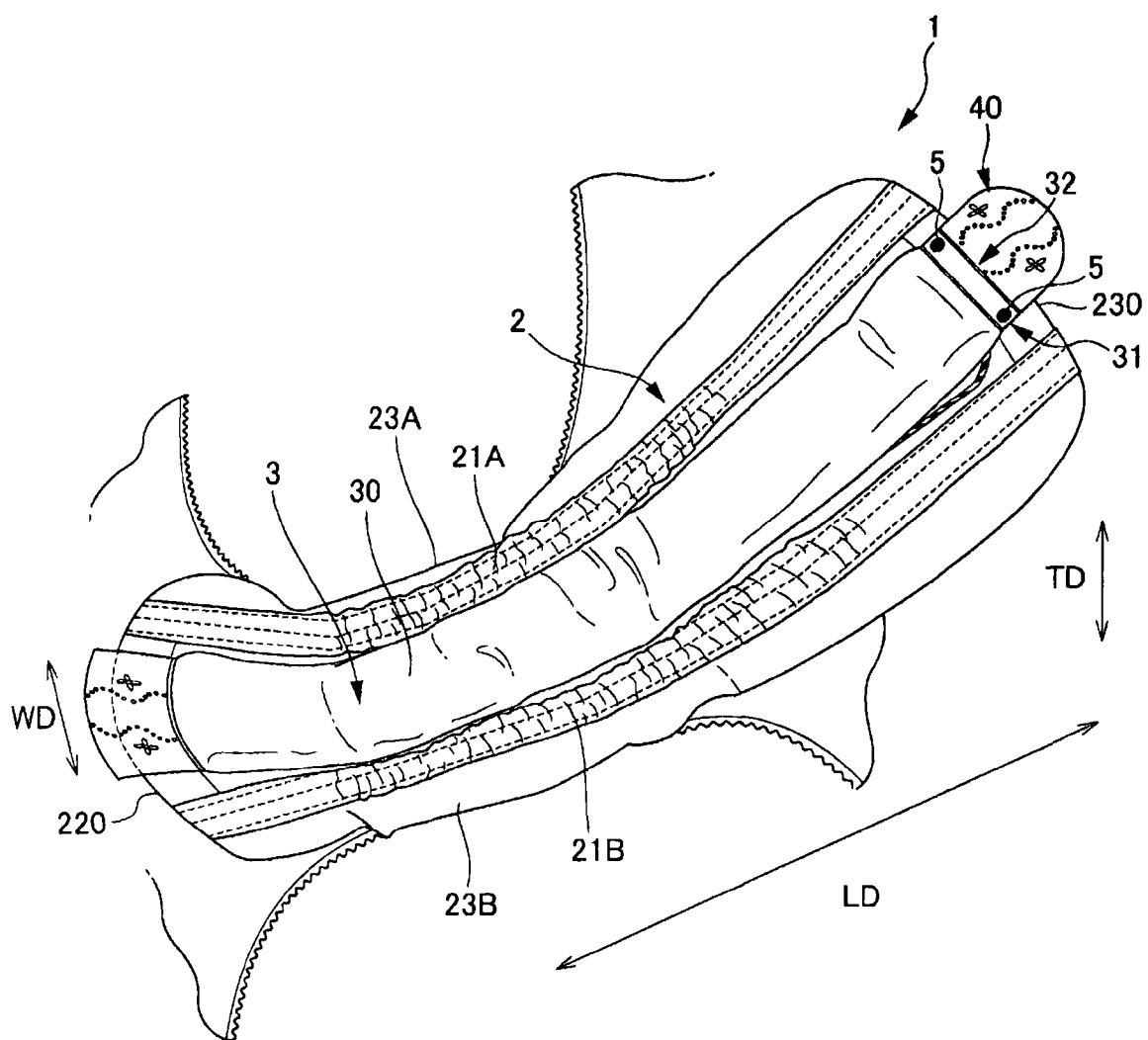


图 9

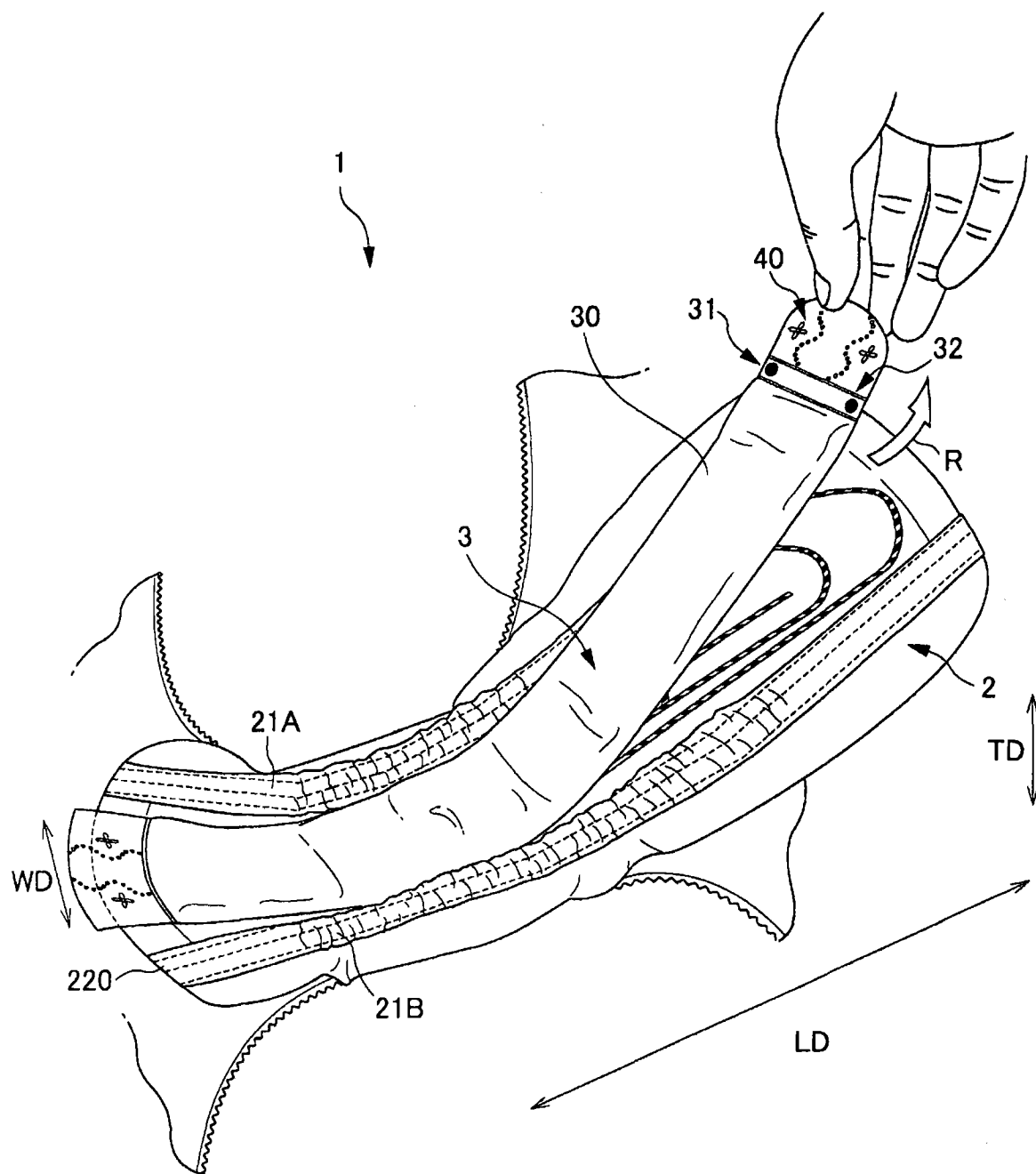


图 10

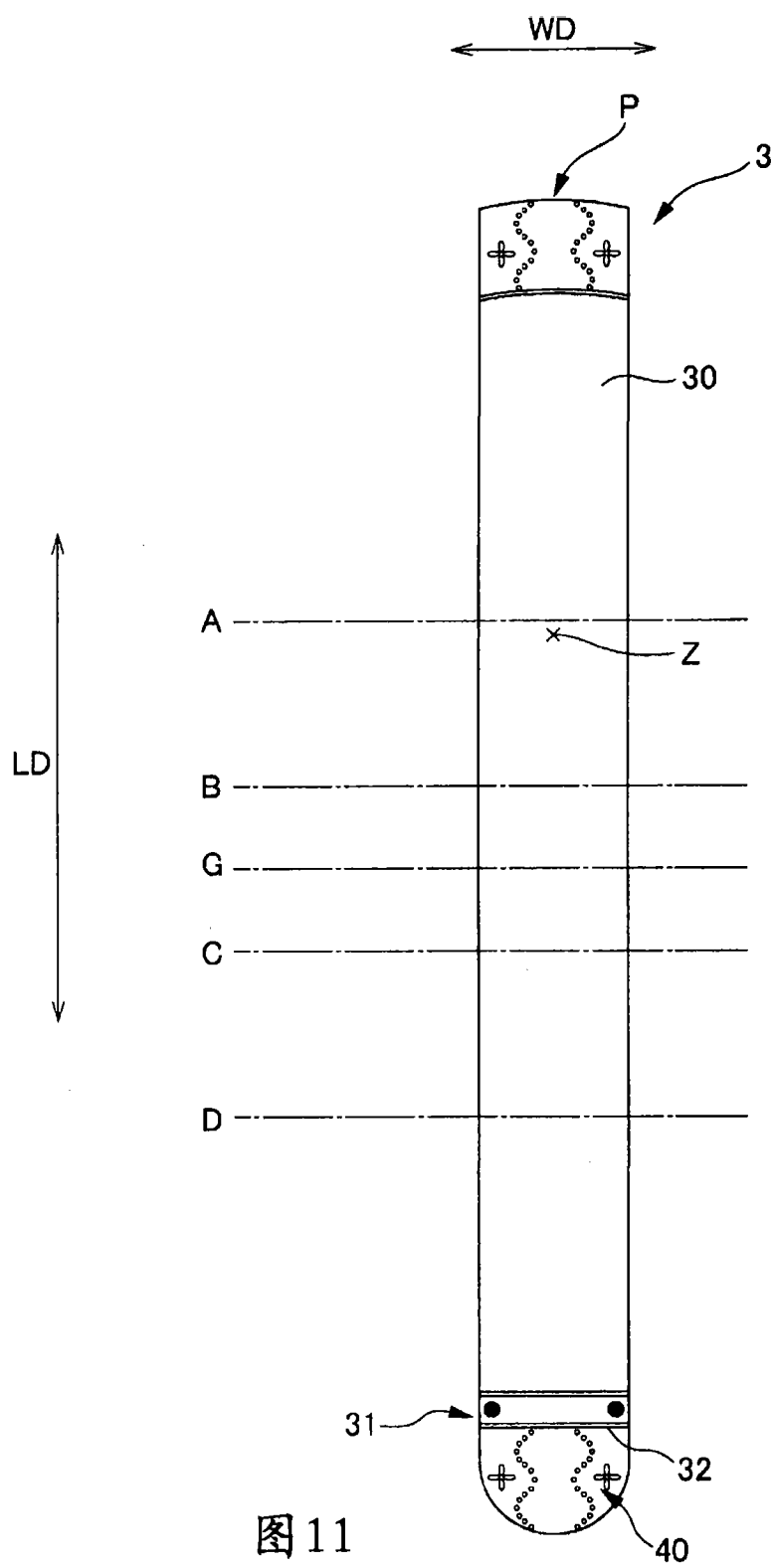


图 11

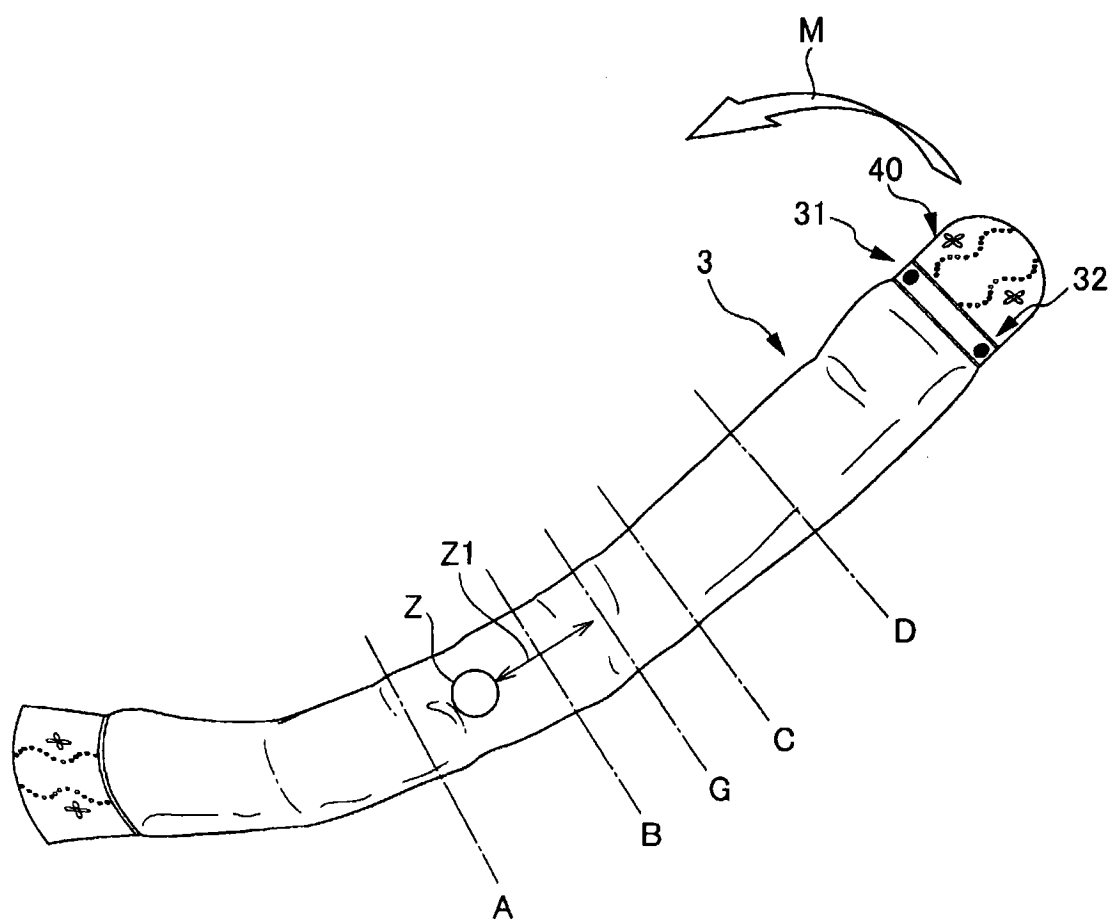


图 12

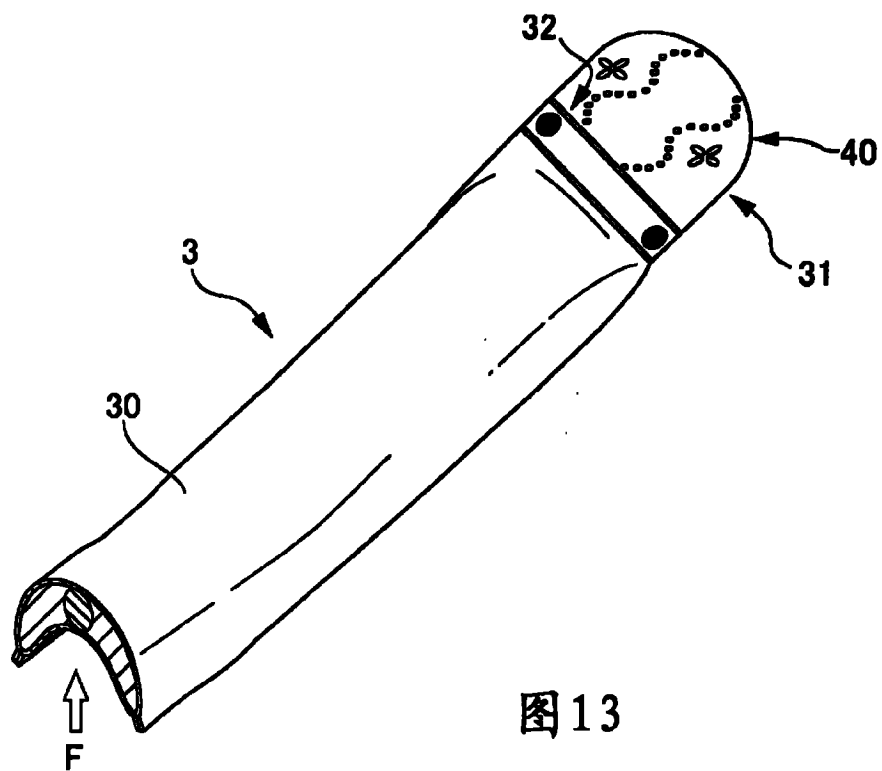


图 13

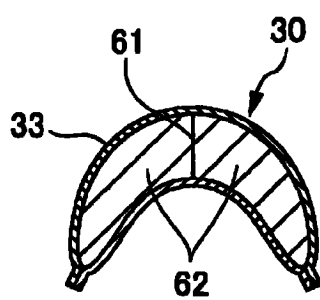


图 14A

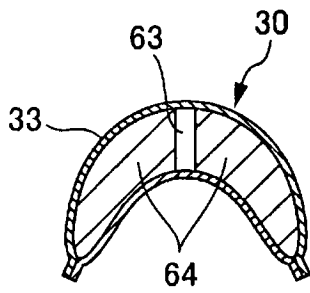


图 14B

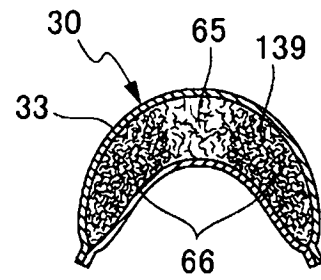


图 14C

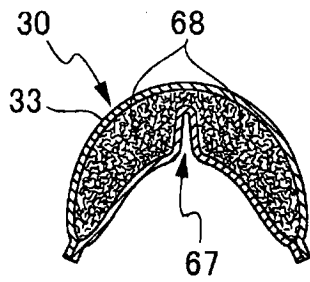


图 14D

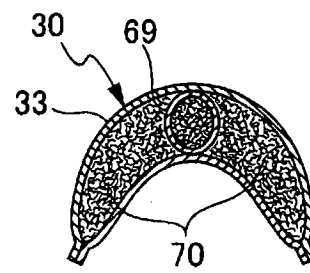


图 14E

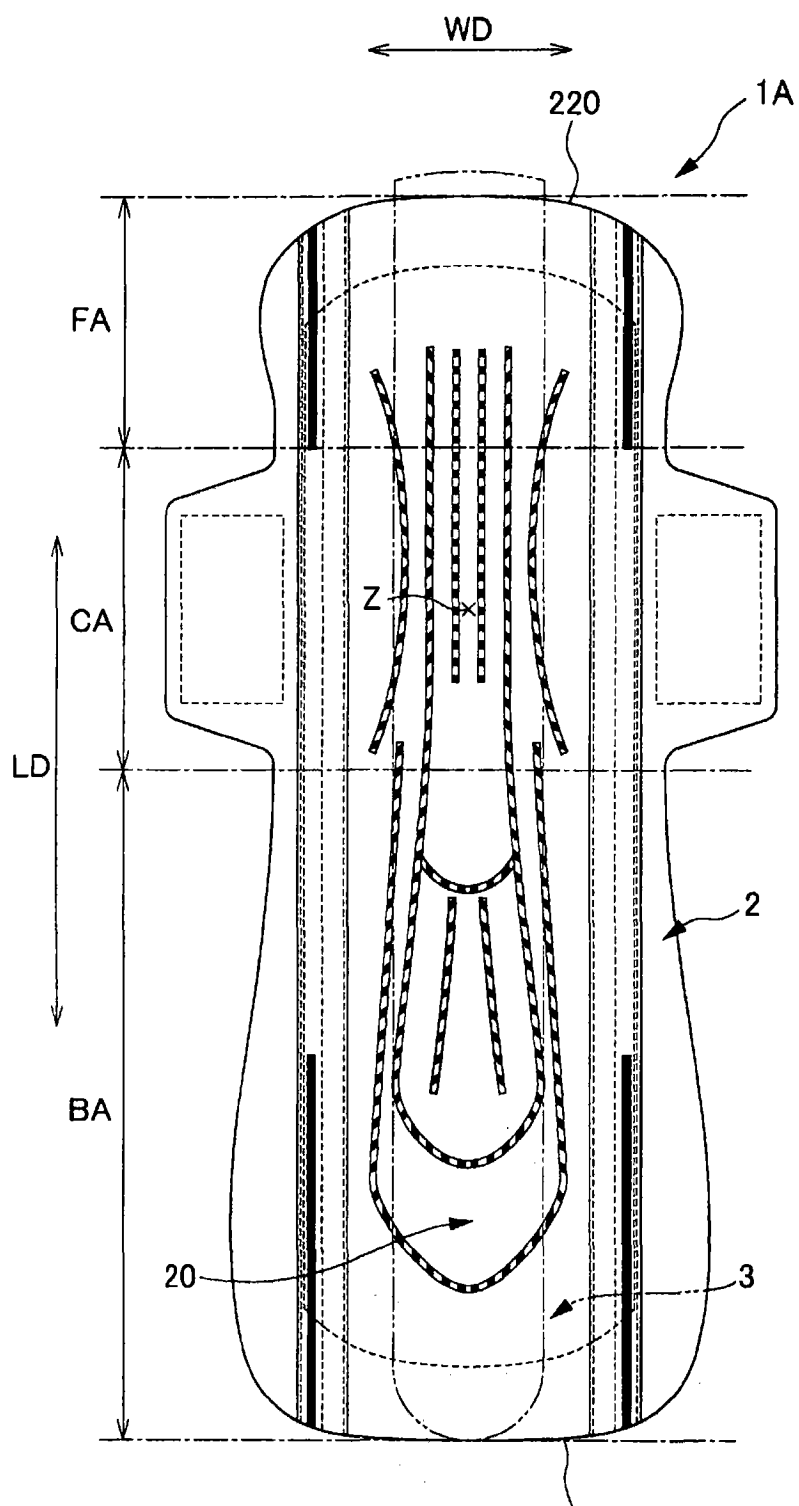


图 15A

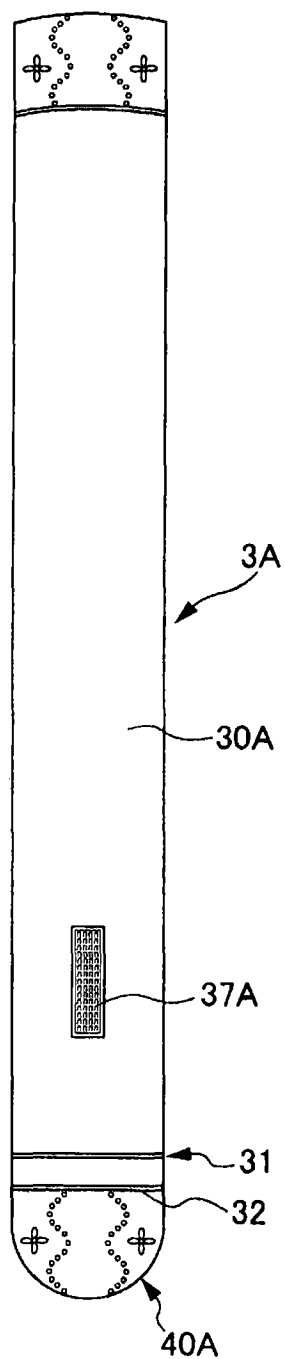


图 15B

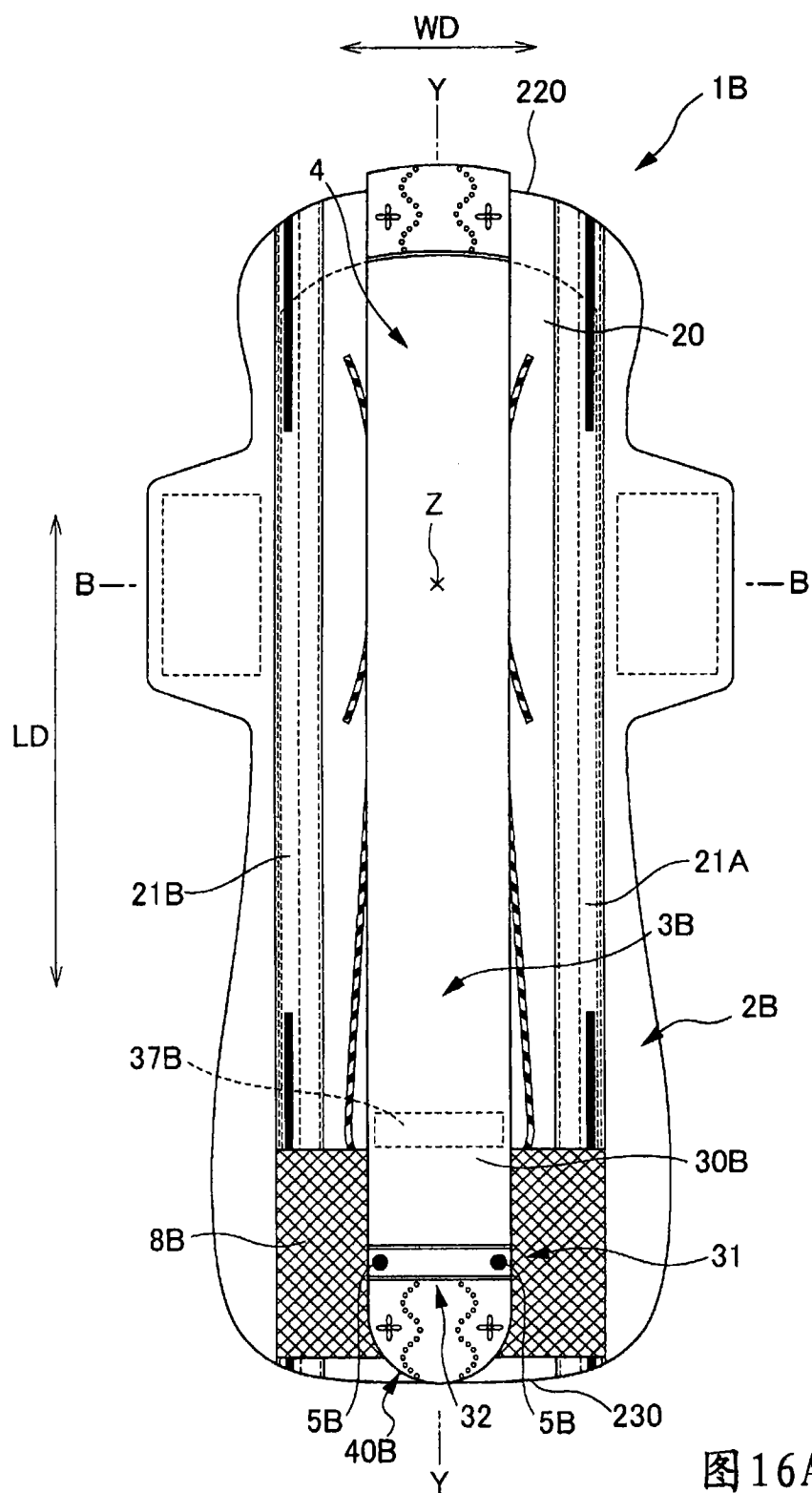


图16A

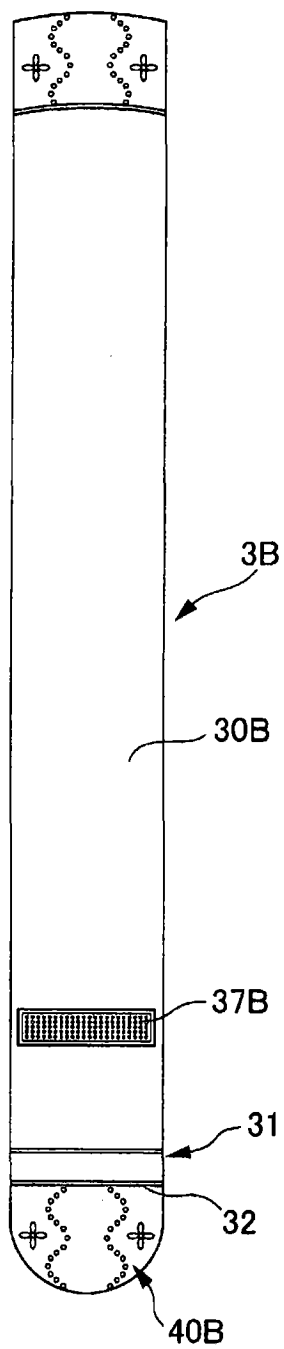


图 16B

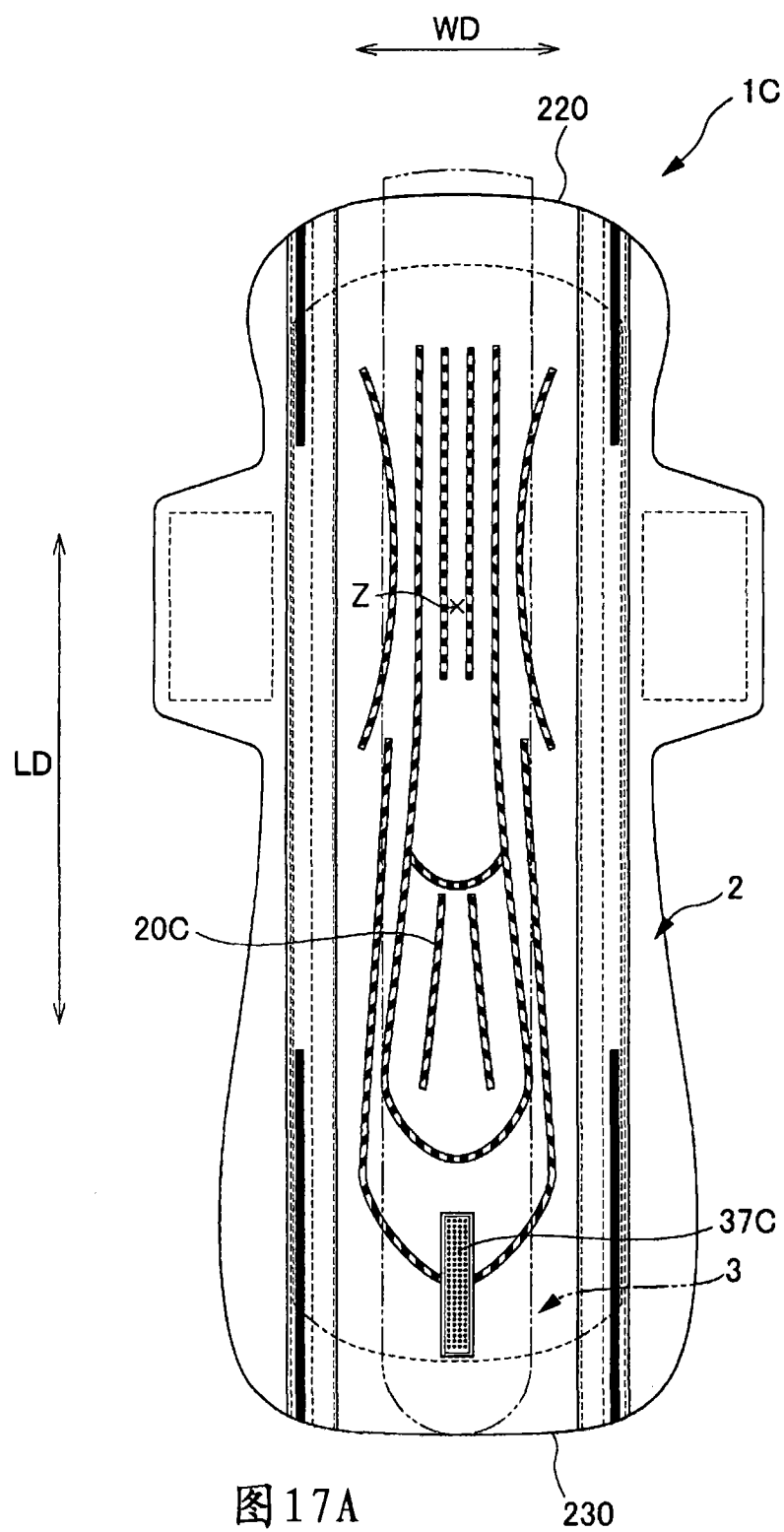


图 17A

230

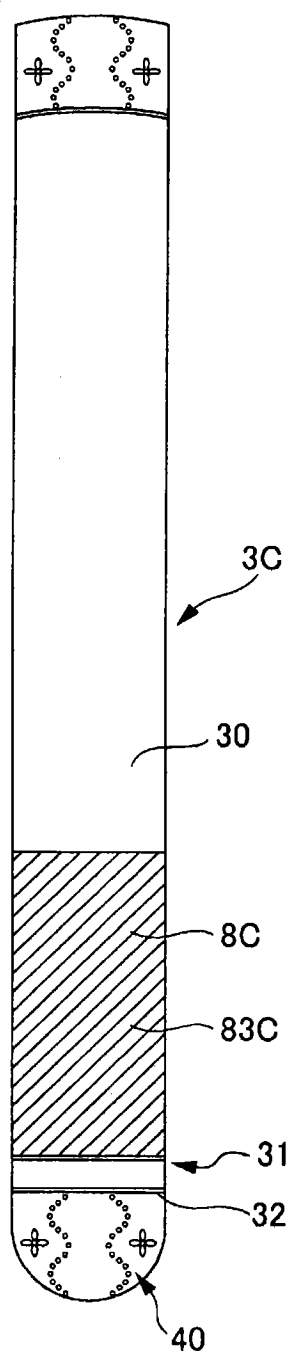


图 17B

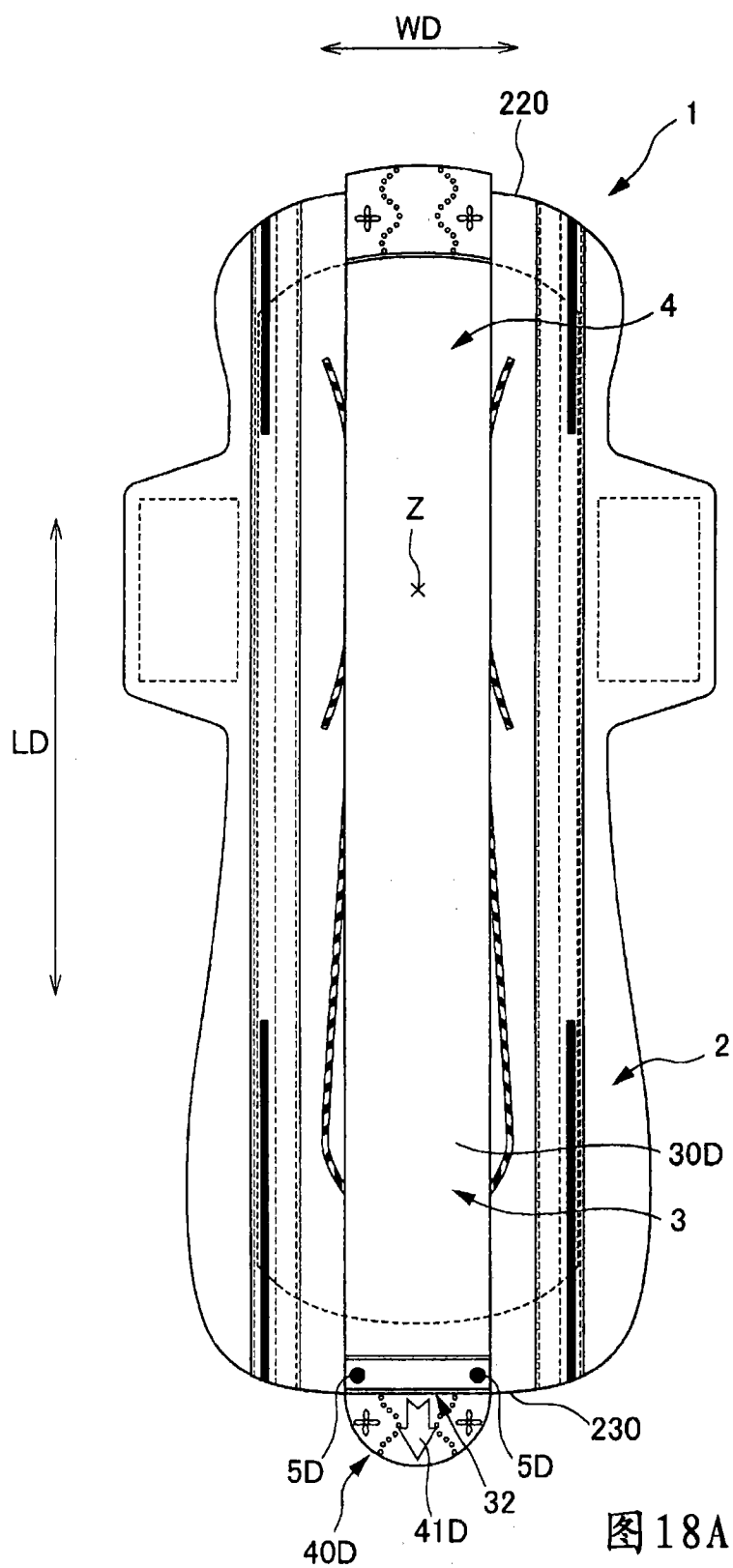


图 18A

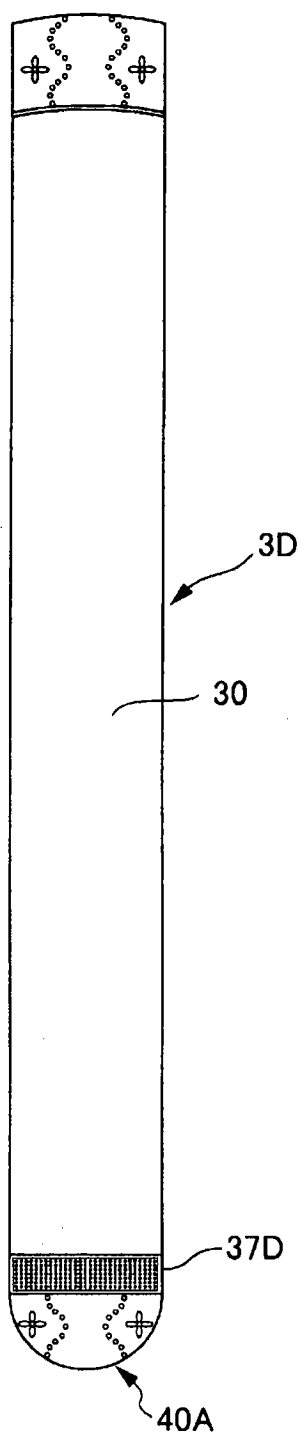


图 18B

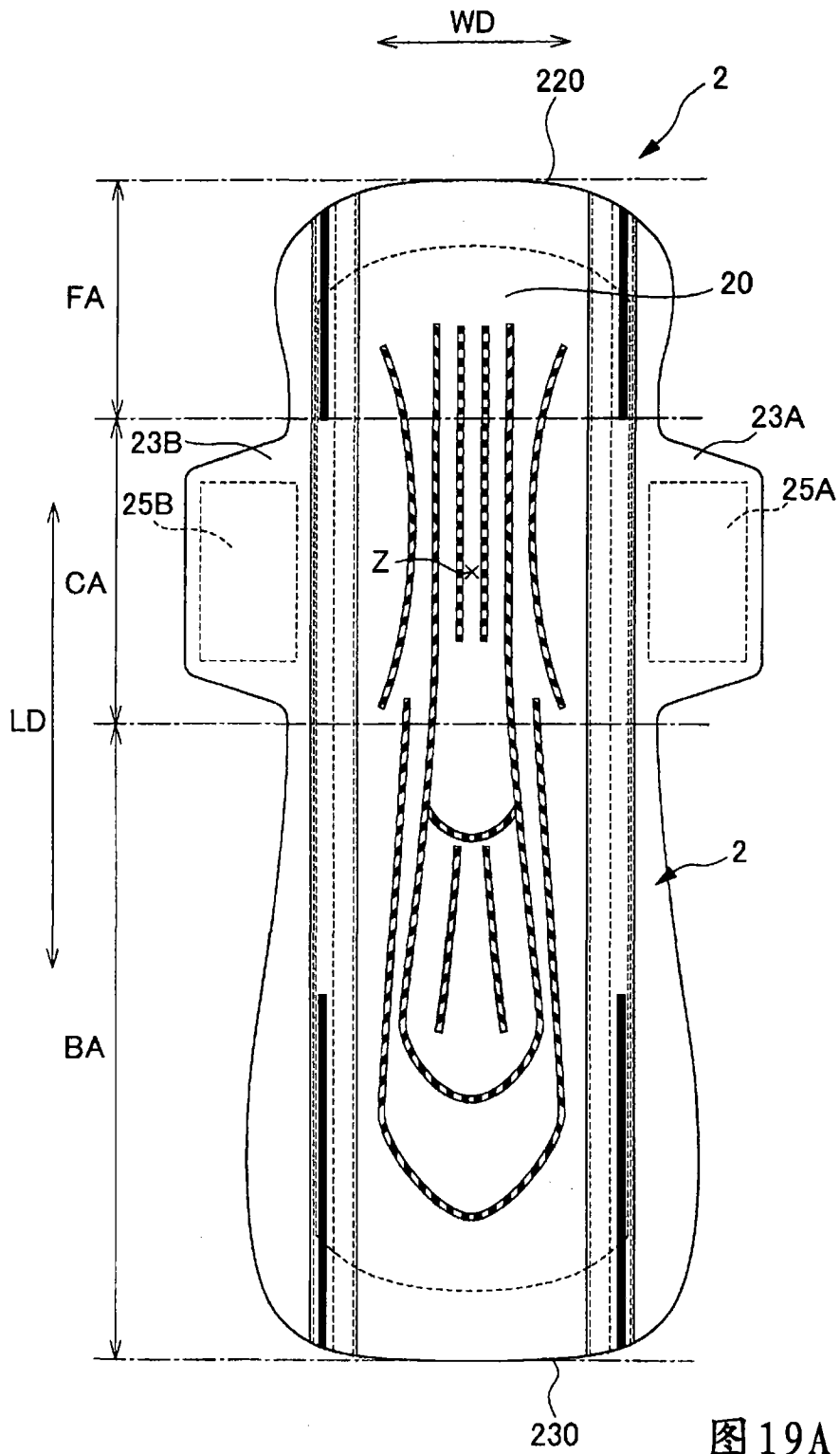


图 19A

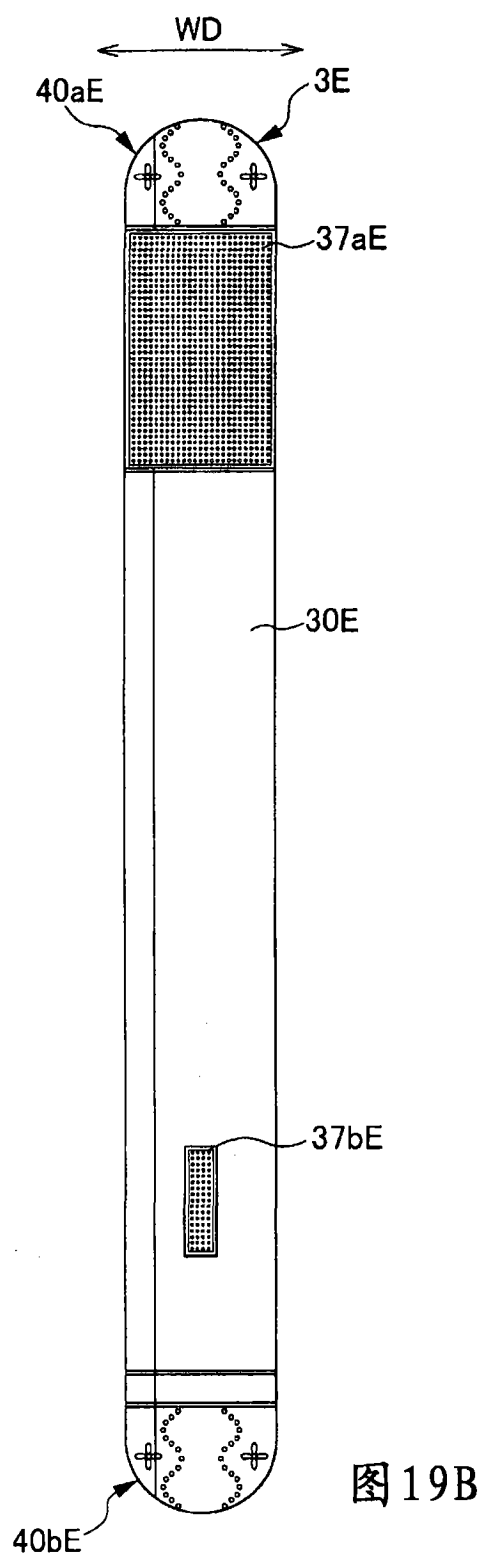


图 19B