

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第6483891号
(P6483891)

(45) 発行日 平成31年3月13日(2019.3.13)

(24) 登録日 平成31年2月22日(2019.2.22)

(51) Int.Cl.	F 1
A 6 1 F 13/47	(2006.01) A 6 1 F 13/47 3 0 0
A 6 1 F 13/532	(2006.01) A 6 1 F 13/532 2 0 0
A 6 1 F 13/533	(2006.01) A 6 1 F 13/533 1 0 0
A 6 1 F 13/56	(2006.01) A 6 1 F 13/56 1 0 0

請求項の数 3 (全 13 頁)

(21) 出願番号	特願2018-89282 (P2018-89282)	(73) 特許権者	390029148 大王製紙株式会社 愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号
(22) 出願日	平成30年5月7日(2018.5.7)	(74) 代理人	110002321 特許業務法人永井国際特許事務所
(62) 分割の表示	特願2016-192289 (P2016-192289) の分割	(72) 発明者	柏木 達彦 栃木県さくら市鷺宿字菅ノ沢4776-4 エリエールプロダクト株式会社内
原出願日	平成28年9月29日(2016.9.29)	審査官	▲高▼辻 将人
(65) 公開番号	特開2018-140214 (P2018-140214A)	(56) 参考文献	特開2014-195529 (JP, A) 特開2011-125537 (JP, A)
(43) 公開日	平成30年9月13日(2018.9.13)		
審査請求日	平成30年10月30日(2018.10.30)		
早期審査対象出願			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】パッド

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

液透過性の表面シートと、液不透過性の裏面シートと、前記表面シートと裏面シートの間に設けられた吸収体と、前記裏面シートの外面に外装シートと、前記外装シートの前後方向の両端部に係止部材を設けたパッドにおいて、

前記吸収体を、前身部と、後身部と、前記前身部と後身部との間に幅方向の寸法を前身部と後身部よりも小さくした括れ部で形成し、

前記吸収体の幅方向の中央部に前後方向に延在する第1溝を形成し、

前記括れ部における前後方向の中央部に幅方向に延在する第3溝を形成し、前記括れ部における前後方向の前側部に幅方向に延在する第2溝を形成し、前記括れ部における前後方向の後側部に幅方向に延在する第4溝を形成し、

前記第1溝の前側端部に第5溝を形成し、

前記第1溝の後側端部に第6溝を形成し、

前記第5溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5右側溝で形成し、

前記第6溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6右側溝で形成し、

平面視において、前記第5左側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の左

側部の前後端の間に位置させ、前記第5右側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させ、

平面視において、前記第6左側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の左側部の前後端の間に位置させ、前記第6右側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させたことを特徴とするパッド。

【請求項2】

前記第2～4溝を吸收体の幅方向の左端から右端に延在して形成した請求項1記載のパッド。

【請求項3】

前記第2～4溝を不連続に形成した請求項1又は2記載のパッド。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、パンツタイプの使い捨ておむつに装着するパッドに関するものであり、特に、使い捨ておむつの内面に密着して装着できるパッドに関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、吸收体の幅方向に所定の間隔を隔てて前後方向に延在する複数の溝を形成し、吸收体の前側部の両側部から幅方向の中央部に向かうに従って前後方向の後側に向かって延在する切欠き部を形成し、吸收体の後側部の両側部から幅方向の中央部に向かうに従って前後方向の前側に向かって延在する切欠き部を形成する手段が提案されている。（特許文献1）

20

【0003】

また、吸收体を、外側吸收体と、外側吸收体よりも幅方向の幅が狭い内側吸收体で形成し、内側吸收体に前後方向に所定の間隔を隔てて複数の幅方向に延在する溝を形成する手段が提案されている。（特許文献2）

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献1】特開2014-117321号公報

30

【特許文献2】特開2014-104094号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかし、特許文献1の手段では、吸收体の前後方向の中間部は、内側に向かって容易に変形できず、また、吸收体の幅方向の左右の溝で区画された中央部は、内側に向かって容易に変形できないために、使い捨ておむつ等の内面に密着して吸收体を装着できない恐れがあり、装着者に対して高いフィット性能を得られないという恐れがある。

【0006】

また、特許文献2の手段では、吸收体の幅方向の両側部は、内側に向かって容易に変形できないために、使い捨ておむつ等の内面に密着して吸收体を装着できない恐れがあり、装着者に対して高いフィット性能を得られないという恐れがある。

40

【0007】

そこで、本発明の課題は、吸收体の前後方向と幅方向の全域を内側に向けて容易に変形させて使い捨ておむつの内面に密着して装着でき、装着者に対するフィット性能を高めることができるパッドを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

上記課題を解決した手段は次記のとおりである。

第1手段は、液透過性の表面シートと、液不透過性の裏面シートと、前記表面シートと

50

裏面シートの間に設けられた吸収体と、前記裏面シートの外面に外装シートと、前記外装シートの前後方向の両端部に係止部材を設けたパッドにおいて、

前記吸収体を、前身部と、後身部と、前記前身部と後身部との間に幅方向の寸法を前身部と後身部よりも小さくした括れ部で形成し、

前記吸収体の幅方向の中央部に前後方向に延在する第1溝を形成し、前記括れ部における前後方向の中央部に幅方向に延在する第3溝を形成し、前記括れ部における前後方向の前側部に幅方向に延在する第2溝を形成し、前記括れ部における前後方向の後側部に幅方向に延在する第4溝を形成し、前記第1溝の前側端部に第5溝を形成し、前記第1溝の後側端部に第6溝を形成し、前記第5溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5右側溝で形成し、前記第6溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6右側溝で形成し、平面視において、前記第5左側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の左側部の前後端の間に位置させ、前記第5右側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させ、平面視において、前記第6左側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の左側部の前後端の間に位置させ、前記第6右側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させたことを特徴とする。10

【0009】

【0010】

【0011】

第2手段は、第1手段の構成において、前記第2～4溝を吸収体の幅方向の左端から右端に延在して形成したことを特徴とする。20

【0012】

第3手段は、第1又は2手段の構成において、前記溝第2～4を不連続に形成したことを特徴とする。

【発明の効果】

【0013】

第1手段によれば、吸収体を、前身部と、後身部と、前身部と後身部との間に幅方向の寸法を前身部と後身部よりも小さくした括れ部で形成し、吸収体の幅方向の中央部に前後方向に延在する第1溝を形成し、括れ部における前後方向の中央部に幅方向に延在する第3溝を形成し、括れ部における前後方向の前側部に幅方向に延在する第2溝を形成し、括れ部における前後方向の後側部に幅方向に延在する第4溝を形成したので、第1溝を中心として吸収体の幅方向の両側部を内側に向けて変形し、第2～4溝を中心として吸収体の前後方向の前後部を内側に向けて変形して、使い捨ておむつの内面にパッドを密着して装着することができ、装着者に対するフィット性能も高めることができる。30

【0014】

【0015】

第1溝の前側端部に第5溝を形成し、第1溝の後側端部に第6溝を形成し、第5溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の前側に延在する第5右側溝で形成し、第6溝を、第1溝から幅方向の左側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6左側溝と、第1溝から幅方向の右側に向かうに従って前後方向の後側に延在する第6右側溝で形成し、平面視において、第5左側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の左側部の前後端の間に位置させ、第5右側溝の前側端部を、前後方向において前側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させ、平面視において、第6左側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の左側部の前後端の間に位置させ、第6右側溝の後側端部を、前後方向において後側の係止部材の右側部の前後端の間に位置させたので、第5左側溝の前側に位置する左前端部と第5右側溝の前側に位置する右前端部が内側に変形する始端部が前後方向にずれて、左前端部と右前端部を使い捨ておむつの前身頃のウエスト部の内面40

により密着して装着することができ、装着者に対するフィット性能もより高めることができる。また、第6左側溝の後側に位置する左後端部と第6右側溝の後側に位置する右後端部が内側に変形する始端部が前後方向にずれて、左後端部と右後端部を使い捨ておむつの後身頃のウエスト部の内面により密着して装着することができ、装着者に対するフィット性能もより高めることができる。

【0016】

第2手段によれば、第1手段による効果に加えて、第2～4溝を吸收体の幅方向の左端から右端に延在して形成したので、第2～4溝を中心として吸收体の前後方向の前後部を、幅方向の全域に亘って内側に向けて変形して、使い捨ておむつの内面にパッドの幅方向の全域に亘ってより密着して装着することができ、装着者に対するフィット性能もより高めることができる。

10

【0017】

第3手段によれば、第1又は2手段による効果に加えて、第2～4溝を不連続に形成したので、吸收体に吸收された液の幅方向への拡散を抑制して、吸收体の全域に液を拡散することができる。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図1】パッドの内面平面図である。

【図2】パッドの外面平面図である。

【図3】図1のA-A断面図である。

20

【図4】図1のB-B断面図である。

【図5】図1のC-C断面図である。

【図6】立体ギャザーの説明図である。

【図7】第1実施形態の上側吸收体の内面平面図である。

【図8】上側吸收体のA-A断面の(a)は側面図、(b)は溝で内側に折曲がった状態の側面図である。

【図9】上側吸收体のB-B断面の(a)は側面図、(b)は溝で内側に折曲がった状態の側面図である。

【図10】上側吸收体のC-C断面の(a)は側面図、(b)は溝で内側に折曲がった状態の側面図である。

30

【図11】第2実施形態の上側吸收体の内面平面図である。

【図12】第3実施形態の上側吸收体の内面平面図である。

【発明を実施するための形態】

【0019】

図1～6に示すように、パンツタイプの使い捨ておむつに内装されるパッドは、身体面側に位置する内面側から順に液透過性の表面シート11と、液を吸収する吸收体12と、液不透過性の裏面シート13と、不織布等からなる外装シート14と、吸收体12の幅方向の両側部に設けられた立体ギャザー15から形成されている。

【0020】

吸收体12は、内面側に位置する内側吸收体12Aと、外面側に位置する外側吸收体12Bから形成されている。また、吸收体12は、装着者の股間部に対応する長手方向の略中央部に括れ部12Dが形成されている。本明細書では、便宜的に、装着者の前身頃に対応する吸收体12における括れ部12Dよりも長手方向の前側部分を前身部12Cと言い、装着者の後身頃に対応する吸收体12における括れ部12Dよりも長手方向の後側部分を後身部12Eと言う。

40

【0021】

吸收体12の前身部12Cの前端部に対応する外装シート14の外面には、幅方向に長辺を有する長方形状の前側係止部材18Aが設けられ、吸收体12の後身部12Eの後端部に対応する外装シート14の外面には、幅方向に長辺を有する長方形状の後側係止部材18Bが設けられている。なお、前側係止部材18Aと後側係止部材18Bを総称して係

50

止部材 18 と言う。

【0022】

表面シート 11 としては、有孔または無孔の不織布や多孔性プラスチックシート等が好ましい。不織布を構成する素材纖維は、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のオレフィン系、ポリエステル系、ポリアミド系等の合成纖維の他、レーヨンやキュプラ等の再生纖維、綿等の天然纖維とすることができます、スパンレース法、スパンボンド法、サーマルボンド法、メルトブローン法、ニードルパンチ法等の適宜の加工法によって得られた不織布を用いることができる。これらの加工法の内、スパンレース法は柔軟性、ドレープ性に富む点で優れ、サーマルボンド法は嵩高でソフトである点で優れている。表面シート 11 に多数の透孔を形成した場合には、尿等が速やかに吸収されるようになり、ドライタッチ性に優れたものとなる。また、表面シート 11 の長手方向の前後端部は、吸収体 12 の長手方向の前後端部よりも前後方向に延在して、裏面シート 13 の長手方向の前後端部に固定され、表面シート 11 の幅方向の左右端部は、吸収体 12 の幅方向の左右端部よりも左右方向に延在して、裏面シート 13 の幅方向の左右端部に固定されている。

10

【0023】

吸収体 12 としては、公知のもの、例えばパルプ纖維の積纖体、セルロースアセテート等のフィラメントの集合体、あるいは不織布を基本とし、必要に応じて高吸収性ポリマーを混合、固着等してなるものを用いることができる。また、吸収体 12 は、高吸収性ポリマー等の脱落を防止するために、液透過性のクレープ紙等によって包装されている。

20

【0024】

括れ部 12D の長手方向の長さは、吸収体 12 の長手方向の長さ方向の 20 ~ 50 % に形成し、括れ部 12D の幅方向の最狭幅を吸収体 12 の幅方向の幅の 40 ~ 60 % に形成されている。これにより、装着者にパッドを密着させフィット性能を向上させることができる。なお、図 1, 2 には、長手方向の略中央部に括れ部 12D が形成された略砂時計形状の吸収体 12 を図示しているが、括れ部 12D を形成せず長方形形状等に形成することもできる。また、図 1, 2 には、前身部 12C の長手方向長さを、後身部 12E の長手方向長さよりも短く形成されて形態を示しているが、前身部 12C の長手方向長さと後身部 12E の長手方向長さを同一長さとすることもできる。

【0025】

裏面シート 13 としては、ポリエチレンまたはポリプロピレン等の液不透過性プラスチックシートが用いられるが、近年はムレ防止の点から透湿性を有するものが好ましい。遮水・透湿性シートは、たとえばポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィン樹脂中に無機充填材を溶融混練してシートを形成した後、一軸または二軸方向に延伸することにより得られる微多孔性シートである。また、裏面シート 13 の長手方向の前後端部は、吸収体 12 の長手方向の前後端部よりも前後方向に延在して、外装シート 14 の長手方向の前後端部に固定され、裏面シート 13 の幅方向の左右端部は、吸収体 12 の幅方向の左右端部よりも左右方向に延在して、外装シート 14 の幅方向の左右端部に固定されている。

30

【0026】

外装シート 14 としては、有孔または無孔の不織布や多孔性プラスチックシート等が好ましい。不織布を構成する素材纖維は、表面シート 11 と同一の素材纖維を使用することができる。

40

【0027】

立体ギャザー 15 は、外装シート 14 の幅方向の側部に固定された固定部と、固定部から吸収体 12 等の幅方向の側部を超えて表面シート 11 の内面の側部まで延在する本体部から形成されている。また、本体部の長手方向の前後端部は、表面シート 11 に固定され、本体部の長手方向の中央部は、表面シート 11 に固定されず内面に向かって起立する。立体ギャザー 15 は、2 重のギャザーシート 16 と長手方向に延在する細長状のギャザー弾性部材 17 から形成されている。

【0028】

ギャザーシート 16 としては、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のオレフィン系、

50

ポリエステル系、アミド系等の合成繊維の他、レーヨンやキュプラ等の再生繊維、綿等の天然繊維とすることができる、スパンボンド法、サーマルボンド法、メルトブローン法、ニードルパンチ法等の適宜の加工方法に得られた不織布を用いることができるが、特にはムレを防止するために坪量を抑えて通気性に優れた不織布を用いるのがよい。さらにギャザーシート16については、尿等の透過を防止するとともに、カブレを防止しつつ肌への感触性（ドライ感）を高めるために、シリコン系、パラフィン金属系、アルキルクロミッククロイド系撥水剤等をコーティングした撥水処理不織布を用いるのが好ましい。

【0029】

ギャザー弾性部材17としては、通常使用されるスチレン系ゴム、オレフィン系ゴム、ウレタン系ゴム、エステル系ゴム、ポリウレタン、ポリエチレン、ポリスチレン、スチレンブタジエン、シリコン、ポリエステル等の素材を用いることができる。また、外側から見え難くするために、太さは925d tex以下、伸長率は150～350%、間隔は10.0mm以下とするのが好ましい。なお、図6に示すように、ギャザー弾性部材17は、その伸縮力によって立体ギャザー15を内面に向かって起立させ、糸状の他、所定の幅を有するテープ状のものを用いることもできる。また、伸長率は、伸長時の長さ／自然長の長さ×100[%]で算出している。

10

【0030】

係止部材18としては、メカニカルファスナーのフック材が好ましい。フック材の形状としては、（A）レ字状、（B）J字状、（C）マッシュルーム状、（D）T字状、（E）ダブルJ字状（J字状のものを背合わせに結合した形状のもの）等が存在するが、いずれの形状であっても良い。また、フック材に替えて粘着剤層を用いることもできる。

20

【0031】

<第1実施形態のパッド>

次に、第1実施形態のパッドについて説明する。図7に示すように、第1実施形態のパッドは、吸収体12の内側吸収体12Aの内面側に断面視において略凹形状の溝20を形成している。溝20は、内側吸収体12Aの幅方向の中央部に前後方向に延在する第1溝21と、括れ部12Dの最狭幅部の前後方向の前側部に幅方向に延在する第2溝22と、括れ部12Dの最狭幅部の前後方向の中央部に幅方向に延在する第3溝23と、括れ部12Dの最狭幅部の前後方向の後側部に幅方向に延在する第4溝24から形成されている。

30

【0032】

第1溝21は、前身部12Cから後身部12Eまで延在して形成されている。第1溝21の前端部は、前身部12Cにおける前側係止部材18Aに対向する部位よりも前後方向の中央部に位置し、第1溝21の後端部は、後身部12Eにおける後側係止部材18Bに対向する部位よりも前後方向の中央部に位置して形成されている。

【0033】

これにより、図9に示すように、前身部12Cと後身部12Eに位置する内側吸収体12Aは、第1溝21を中心として内側吸収体12Aの幅方向の両端部を内側に向けて変形し、前身部12Cと後身部12Eに位置する外側吸収体12Bも内側吸収体12Aに連動して幅方向の両端部は内側に向けて変形するので、装着者に対するパッドのフィット性能を高めることができる。図10に示すように、括れ部12Dに位置する内側吸収体12Aは、第1溝21を中心として内側吸収体12Aの幅方向の両端部を内側に向けて変形し、前身部12Cと後身部12Eに位置する外側吸収体12Bも内側吸収体12Aに連動して幅方向の両端部は内側に向けて変形するので装着者に対するパッドのフィット性能を高めることができる。

40

【0034】

また、第1溝21によって、内側吸収体12Aの括れ部12Dに吸収された液を前身部12Cと後身部12Eに迅速に拡散するので、内側吸収体12Aの吸収性能を高めることができる。

【0035】

第2溝22と、第3溝23と、第4溝24は、内側吸収体12Aの括れ部12Dの最狭

50

幅部の幅方向の一側から他側まで延在している。これにより、図8に示すように、前後方向において第2溝22と第4溝24の間に位置する内側吸収体12Aは、第3溝23を中心として内側吸収体12Aの前後方向の両端部を内側に向けて変形し、第2溝22と第4溝24の間に位置する外側吸収体12Bも内側吸収体12Aに連動して前後方向の両端部は内側に向けて変形する。前後方向において第2溝22よりも前側に位置する内側吸収体12Aは、第2溝22を中心として内側吸収体12Aの前後方向の前端部を内側に向けて変形し、第2溝22よりも前側に位置する外側吸収体12Bも内側吸収体12Aに連動して前後方向の前端部は内側に向けて変形する。前後方向において第4溝24よりも後側に位置する内側吸収体12Aは、第4溝24を中心として内側吸収体12Aの前後方向の後端部を内側に向けて変形し、第4溝24よりも後側に位置する外側吸収体12Bも内側吸収体12Aに連動して前後方向の後端部は内側に向けて変形するので、装着者に対するパッドのフィット性能を高めることができる。10

【0036】

また、第2溝22と、第3溝23と、第4溝24によって、内側吸収体12Aの括れ部12Dに吸収された液を内側吸収体12Aの幅方向の両側部に迅速に拡散するので、内側吸収体12Aの吸収性能を高めることができる。

【0037】

図7～10においては、第1溝21は、幅方向に所定の間隔を有して前後方向に連続して形成されているが、前後方向に不連続に形成することもできる。また、第2溝22等は、前後方向に所定の間隔を有して幅方向に連続して形成されているが、幅方向に不連続に形成することもできる。また、内側吸収体12Aの内面にエンボス加工を行って第11溝21等を形成しているが、内側吸収体12Aの第1溝21等が形成される部位のパルプ纖維量、高吸収性ポリマー量を少なくしたり、内側吸収体12Aの第1溝21等が形成される部位にパルプ纖維量、高吸収性ポリマー量を配置しないことによって形成することもできる。さらに、吸収体12を内側吸収体12Aと外側吸収体12Bを積層して形成しているが単層で形成することもできる。20

【0038】

<第2実施形態のパッド>

次に、第2実施形態のパッドについて説明する。なお、第1実施形態のパッドと同一部品には同一符号を付して説明を省略する。図11に示すように、第2溝22は、第1溝21から内側吸収体12Aの幅方向の左端部に延在する第2左側溝22Aと、第1溝21から内側吸収体12Aの幅方向の右端部に延在する第2右側溝22Bで形成され、第4溝24は、第1溝21から内側吸収体12Aの幅方向の左端部に延在する第4左側溝24Aと、第1溝21から内側吸収体12Aの幅方向の右端部に延在する第4右側溝24Bで形成されている。30

【0039】

第2左側溝22Aは、左側に延在するほど前後方向の後側に向かって延在する、いわゆる左後傾斜に形成されている。また、第2右側溝22Bは、右側に延在するほど前後方向の後側に向かって延在する、いわゆる右後傾斜に形成されている。これにより、上側吸収体12の第1溝21と第2左側溝22Aによって区画される左前側部31が内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、左前側部31をパンツ式使い捨ておむつの内面に沿って密着して装着することができ、上側吸収体12の第1溝21と第2右側溝22Bによって区画される右前側部32が内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、右前側部32をパンツ式使い捨ておむつの内面に沿って密着して装着することができる。なお、外側吸収体12Bは、内側吸収体12Aに連動して内側に向けて変形する。40

【0040】

第2左側溝22Aと幅方向に延在する仮想線L1との交差角度1は25～35度に形成し、第2右側溝22Bと幅方向に延在する仮想線L1との交差角度2は25～35度に形成されている。これにより、内側吸収体12Aの左前側部31と右前側部32を装着50

者の前身部に効率良くフィットさせることができる。

【0041】

第4左側溝24Aは、左側に延在するほど前後方向の前側に向かって延在する、いわゆる左前傾斜に形成されている。また、第4右側溝24Bは、右側に延在するほど前後方向の前側に向かって延在する、いわゆる右前傾斜に形成されている。これにより、上側吸收体12の第1溝21と第4左側溝24Aによって区画される左後側部33が内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、左後側部33をパンツ式使い捨ておむつの内面に沿って密着して装着することができる、上側吸收体12の第1溝21と第4右側溝24Bによって区画される右後側部34が内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、右後側部34をパンツ式使い捨ておむつの内面に沿って密着して装着することができる。なお、外側吸收体12Bは、内側吸收体12Aに連動して内側に向けて変形する。

【0042】

第4左側溝24Aと幅方向に延在する仮想線L2との交差角度3は25～35度に形成し、第4右側溝24Bと幅方向に延在する仮想線L2との交差角度4は25～35度に形成されている。これにより、内側吸收体12Aの左後側部33と右後側部34を装着者10の後身部に効率良くフィットさせることができる。

【0043】

<第3実施形態のパッド>

次に、第3実施形態のパッドについて説明する。なお、第2実施形態のパッドと同一部品には同一符号を付して説明を省略する。図12に示すように、第1溝21の前後方向の前端部に第5溝25を形成し、後端部に第6溝26を形成している。

20

【0044】

第5溝25は、第1溝21の前端部から左前傾斜に形成された第5左側溝25Aと、第1溝21の前端部から右前傾斜に形成された第5右側溝25Bで形成されている。第5左側溝25Aの左前端部は、前後方向において前側係止部材18Aの左側部に臨み、第5右側溝25Bの右前端部は、前後方向において前側係止部材18Aの右側部に臨んで形成されている。これにより、上側吸收体12の第5左側溝25Aよりも前側に位置する左前端部31Aが内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、左前端部31Aをパンツ式使い捨ておむつの内面に沿ってより密着して装着することができる、上側吸收体12の第5右側溝25Bよりも前側に位置する右前端部32Aが内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、右前端部32Aをパンツ式使い捨ておむつの内面に沿ってより密着して装着することができる。また、前側係止部材18Aの近傍部の変形は抑制されて前側係止部材18Aが折曲がないので、パンツ式使い捨ておむつの内面に前側係止部材18Aを介してパッドを効率良く装着することができる。

30

【0045】

第5左側溝25Aと幅方向に延在する仮想線L3との交差角度5は25～35度に形成し、第5右側溝25Bと幅方向に延在する仮想線L3との交差角度6は25～35度に形成されている。これにより、内側吸收体12Aの左前端部31Aと右前端部32Aを装着者140のウエスト部の前身部に効率良くフィットさせることができる。また、第5左側溝25Aの左端部は、第2左側溝22Aの左端部よりも左側に延在して形成し、第5右側溝25Bの右端部は、第2右側溝22Bの右端部よりも右側に延在して形成するのが好ましい。さらに、第5左側溝25Aと第4左側溝24Aを平行に形成し、第5右側溝25Bと第4右側溝24Bを平行に形成することもできる。

【0046】

第6溝26は、第1溝21の後端部から左後傾斜に形成された第6左側溝26Aと、第1溝21の後端部から右後傾斜に形成された第6右側溝26Bで形成されている。第6左側溝26Aの左後端部は、前後方向において後側係止部材18Bの左側部に臨み、第6右側溝26Bの右後端部は、前後方向において後側係止部材18Bの右側部に臨んで形成されている。これにより、上側吸收体12の第6左側溝26Aよりも後側に位置する左後端50

部33Aが内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、左後端部33Aをパンツ式使い捨ておむつの内面に沿ってより密着して装着することができ、上側吸収体12の第6右側溝26Bよりも後側に位置する右後端部34Aが内側に向かって変形する始端部が前後方向にずれるために、右後端部34Aをパンツ式使い捨ておむつの内面に沿ってより密着して装着することができる。また、後側係止部材18Bの近傍部の変形は抑制されて後側係止部材18Bが折曲がることがないので、パンツ式使い捨ておむつの内面に後側係止部材18Bを介してパッドを効率良く装着することができる。

【0047】

第6左側溝26Aと幅方向に延在する仮想線L4との交差角度7は25～35度に形成し、第6右側溝26Bと幅方向に延在する仮想線L4との交差角度6は25～35度に形成されている。これにより、内側吸収体12Aの左後端部33Aと右後端部34Aを装着者のウエスト部の後身部に効率良くフィットさせることができる。また、第6左側溝26Aの左端部は、第4左側溝24Aの左端部よりも左側に延在して形成し、第6右側溝26Bの右端部は、第4右側溝24Bの右端部よりも右側に延在して形成するのが好ましい。さらに、第6左側溝26Aと第2左側溝22Aを平行に形成し、第6右側溝26Bと第2右側溝22Bを平行に形成することもできる。

10

【産業上の利用可能性】

【0048】

本発明は、使い捨ておむつの内面に装着されるパッドに利用できるものである。

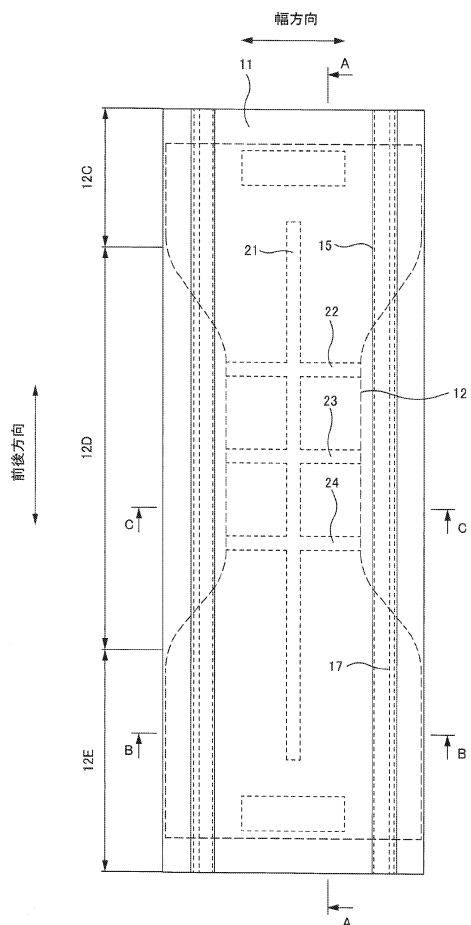
20

【符号の説明】

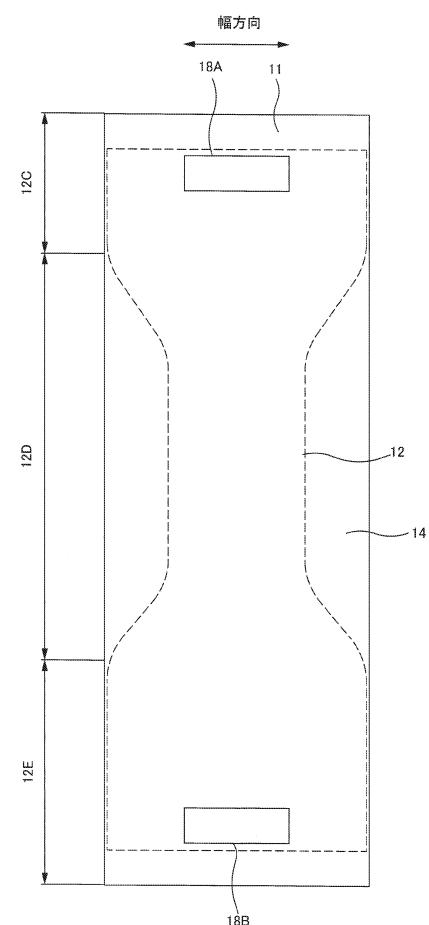
【0049】

1 1	表面シート	
1 2	吸収体	
1 2 C	前身部	
1 2 D	括れ部	
1 2 E	後身部	
1 3	裏面シート	
1 4	外装シート	
1 8	係止部材	
2 1	第1溝	30
2 2	第2溝	
2 2 A	第2左側溝	
2 2 B	第2右側溝	
2 3	第3溝	
2 4	第4溝	
2 4 A	第4左側溝	
2 4 B	第4右側溝	
2 5	第5溝	
2 5 A	第5左側溝	
2 5 B	第5右側溝	40
2 6	第6溝	
2 6 A	第6左側溝	
2 6 B	第6右側溝	

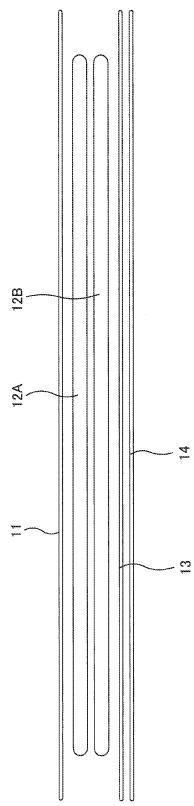
【図1】



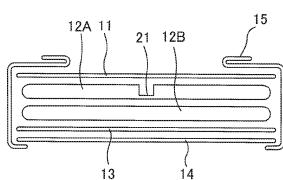
【図2】



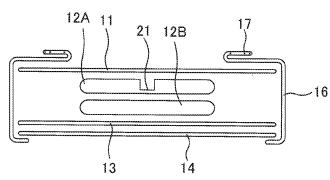
【図3】



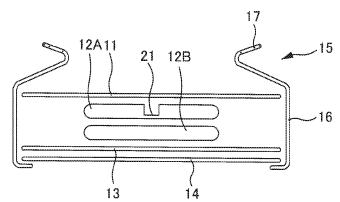
【図4】



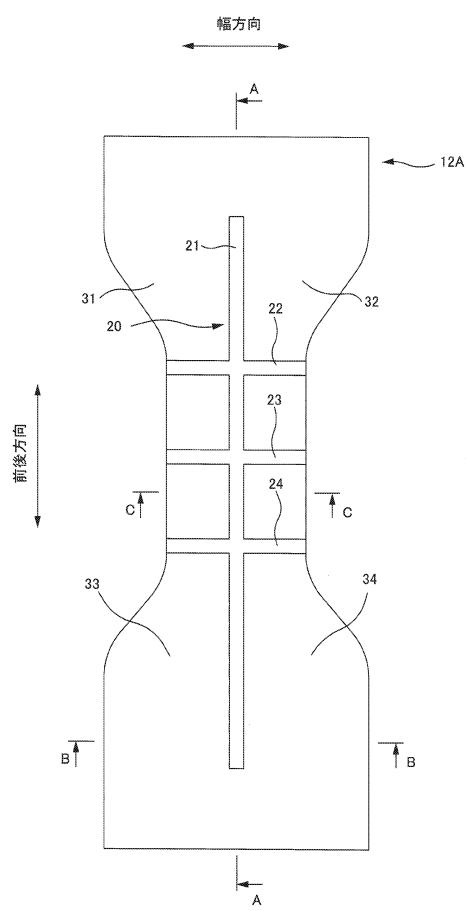
〔 四 5 〕



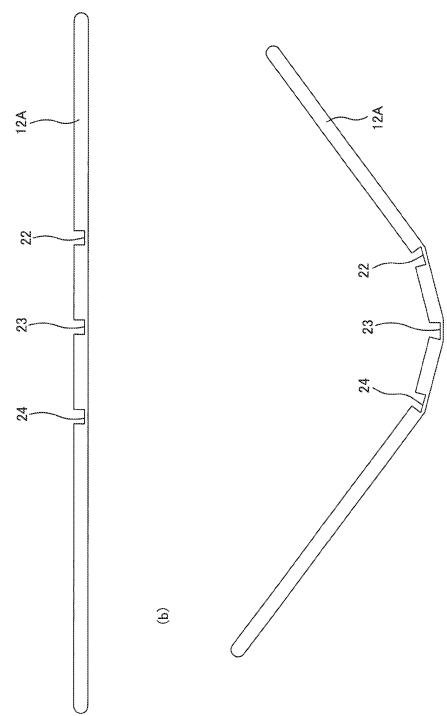
【 図 6 】



【図7】

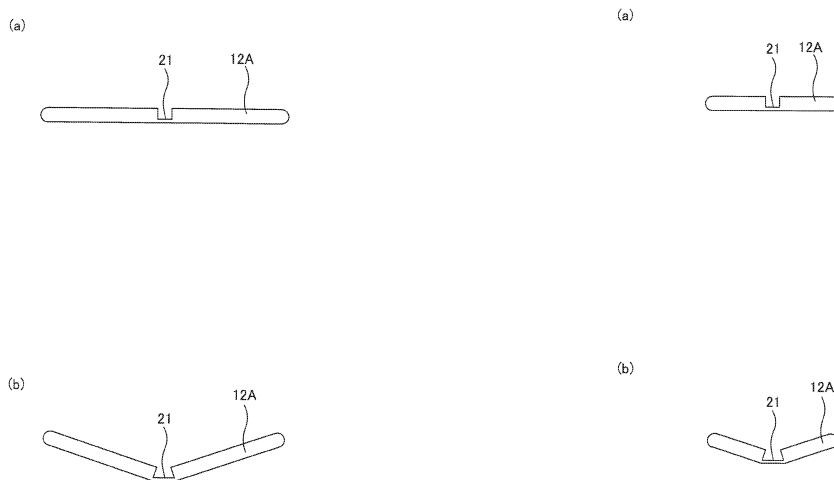


【図8】

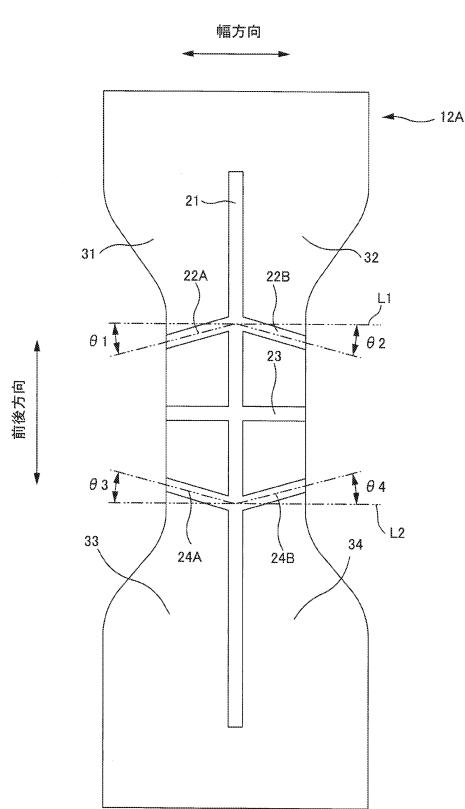


【図9】

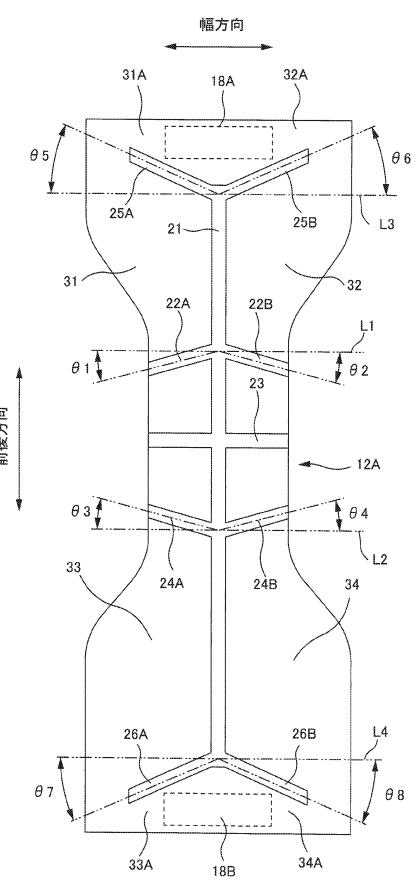
【図10】



【図11】



【図12】



フロントページの続き

(58)調査した分野(Int.Cl. , DB名)

A 61 F 13 / 15 - 13 / 84

A 61 L 15 / 16 - 15 / 64