



(21)申請案號：109117334

(22)申請日：中華民國 109 (2020) 年 05 月 25 日

(51)Int. Cl. : *A61F13/496 (2006.01)*

A61F13/49 (2006.01)

A61F13/51 (2006.01)

(30)優先權：2019/05/30 日本

2019-101789

(71)申請人：日商花王股份有限公司 (日本) KAO CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：白川貴史 SHIRAKAWA, TAKASHI (JP)；富田美奈 TOMITA, MINA (JP)；幸田拓也 KOUTA, TAKUYA (JP)

(74)代理人：陳長文

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：14 項 圖式數：9 共 42 頁

(54)名稱

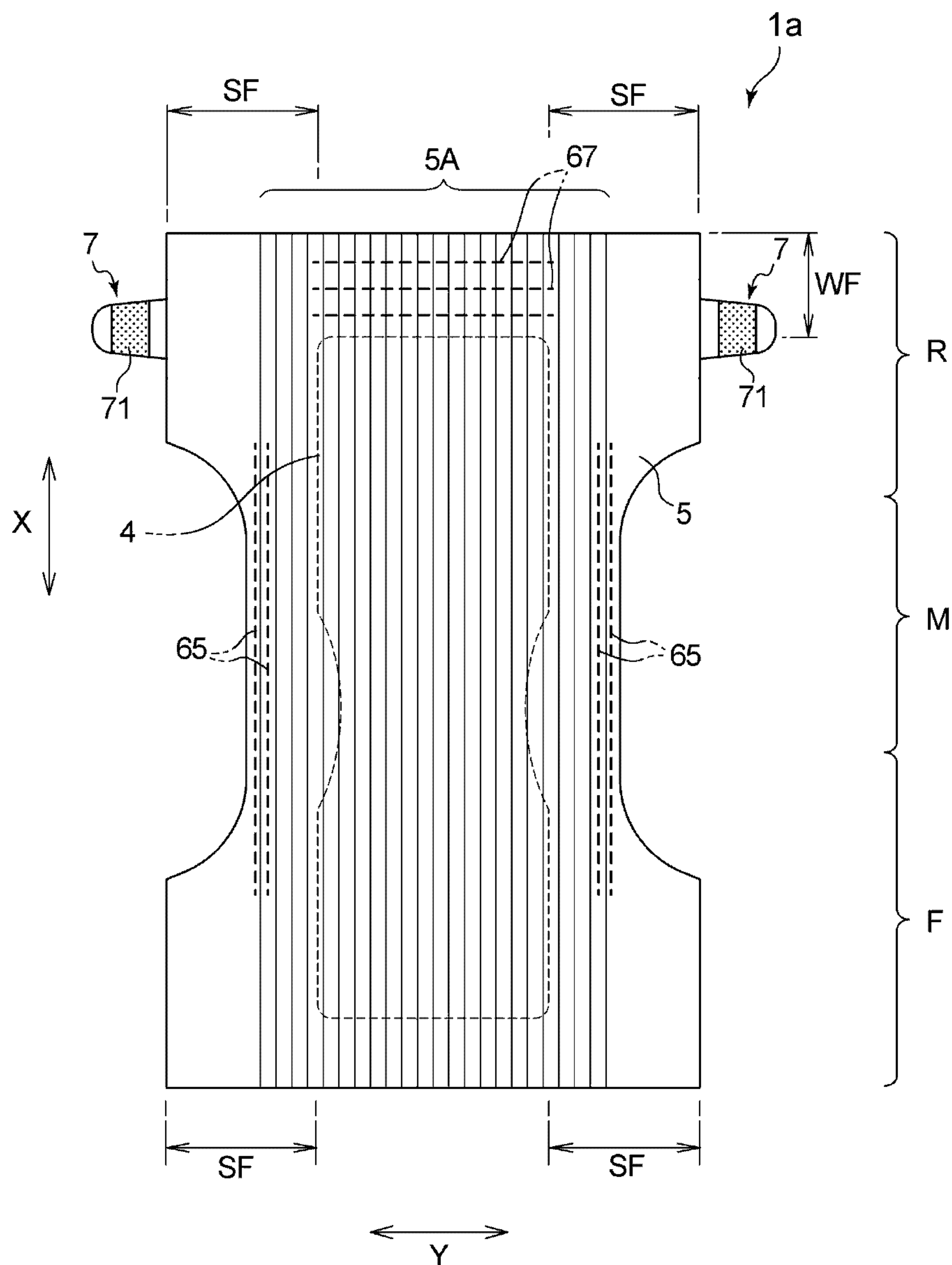
吸收性物品

(57)摘要

本發明之吸收性物品具備包含正面片材(2)、吸收體(4)及防漏片材(3)之吸收性本體(10)。吸收性本體(10)具有自吸收體(4)延出之一對側翼部(SF、SF)、及腰箍部(WF)。於吸收性本體(10)之非肌膚對向面側，配置有外裝片材(5)。外裝片材(5)具有壟溝形狀(5A)，該壟溝形狀(5A)交替地具有於長度方向(X)或寬度方向(Y)延伸之壟部(51)及溝部(52)。吸收性物品中，外裝片材(5)中之形成有壟溝形狀(5A)之區域、與側翼部(SF)中之腿皺褶形成用彈性構件(65)或腰箍部(WF)中之腰皺褶形成用彈性構件(67)重疊。

指定代表圖：

Y:寬度方向



【圖3】



202103663

【發明摘要】

【中文發明名稱】

吸收性物品

【中文】

本發明之吸收性物品具備包含正面片材(2)、吸收體(4)及防漏片材(3)之吸收性本體(10)。吸收性本體(10)具有自吸收體(4)延出之一對側翼部(SF、SF)、及腰箍部(WF)。於吸收性本體(10)之非肌膚對向面側，配置有外裝片材(5)。外裝片材(5)具有壟溝形狀(5A)，該壟溝形狀(5A)交替地具有於長度方向(X)或寬度方向(Y)延伸之壟部(51)及溝部(52)。吸收性物品中，外裝片材(5)中之形成有壟溝形狀(5A)之區域、與側翼部(SF)中之腿皺褶形成用彈性構件(65)或腰箍部(WF)中之腰皺褶形成用彈性構件(67)重疊。

【指定代表圖】

圖3

【代表圖之符號簡單說明】

1a:尿布

4:吸收體

5:外裝片材

5A:壟溝形狀

7:黏扣帶

65:腿皺褶形成用彈性構件(腿彈性構件)

67:腰皺褶形成用彈性構件(腰彈性構件)

71:固定部

F:腹側區域

M:胯下區域

R:背側區域

SF:側翼部

WF:腰箍部

X:長度方向

Y:寬度方向

【發明說明書】

【中文發明名稱】

吸收性物品

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種吸收性物品。

【先前技術】

【0002】 拋棄式尿布等吸收性物品典型地具備：吸收體，其含有親水性纖維或吸水性聚合物等吸收性材料；正面片材，其配置於較該吸收體距穿著者之肌膚更近之側；及防漏片材，其配置於較該吸收體距穿著者之肌膚更遠之側。吸收性物品由於其外表面或內表面由片材構件構成，故有時於該外表面或內表面會形成皺或褶等凹凸。例如，於專利文獻1中，記載有一種吸收性物品，其於吸收體之外表面具備內表面側片材，且於該內表面側片材之外表面具備最外表面片材，因該內表面側片材之皺而導致於最外表面片材形成有凹凸。

【0003】 又，本申請人先前提出有一種短褲型吸收性物品(專利文獻2)，其具備固定於吸收性本體之外側、且形成有沿物品之長度方向延伸之褶的伸縮性外裝體，關於該褶之高度，相較於物品之寬度方向之中央區域而言，位於中央區域之側方之側部區域之褶的高度更高。

【0004】 於專利文獻3中，記載有一種短褲型拋棄式尿布，其具備設置有複數個沿長度方向形成之凸部之肌膚側片材、及於橫向伸縮之腹側彈性區域及背側彈性區域，於該等彈性區域收縮之狀態下，形成於較吸收性芯體更靠長度方向外側之複數個皺之最大間隔大於形成於該長度方向之中央部之上述凸部之特定間距。

先前技術文獻

專利文獻

【0005】 專利文獻1：日本專利特開2007-111503號公報

專利文獻2：日本專利特開2015-100587號公報

專利文獻3：日本專利特開2017-153735號公報

【發明內容】

【0006】 本發明係關於一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置。

較佳為，上述吸收性本體具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上述長度方向之端緣於該長度方向延出之腰箍部。

較佳為，於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述長度方向延伸之長度方向壟部與長度方向溝部交替形成而得之壟溝形狀。

較佳為，於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置。

較佳為，上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺

褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【0007】 又，本發明係關於一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置。

較佳為，上述吸收性本體具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上述長度方向之端緣於該長度方向延出之腰箍部。

較佳為，於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述寬度方向延伸之寬度方向壟部與寬度方向溝部交替形成而得之壟溝形狀。

較佳為，於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置。

較佳為，上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【圖式簡單說明】

【0008】

圖1係模式性地表示於本發明之吸收性物品之一實施形態中，其展開且伸長狀態下之肌膚對向面側(內表面側)之展開俯視圖。

圖2係圖1所示之吸收性物品之II-II線剖視圖。

圖3係表示圖1所示之外裝片材中之壟溝構造、腰皺褶形成用彈性構件、及腿皺褶形成用彈性構件之配置的圖，且係模式性地表示吸收性物品之展開且伸長狀態下之非肌膚對向面側(外表面側)之展開俯視圖。

圖4(a)係圖3所示之外裝片材及腰皺褶形成用彈性構件之沿寬度方向之剖視圖，圖4(b)係圖3所示之外裝片材及腰皺褶形成用彈性構件之沿長度方向之剖視圖。

圖5係用以說明圖3所示之吸收性物品之腰箍部之本發明之效果的說明圖。

圖6係用以說明圖3所示之吸收性物品之側翼部之本發明之效果的說明圖。

圖7係表示本發明之吸收性物品之另一實施形態之相當於圖3之圖。

圖8(a)係圖7所示之外裝片材及腰皺褶形成用彈性構件之沿寬度方向之剖視圖，圖8(b)係圖7所示之外裝片材及腰皺褶形成用彈性構件之沿長度方向之剖視圖。

圖9(a)及(b)係說明外裝片材與吸收性本體之間之非接合部之效果的說明圖。

【實施方式】

【0009】 於一般之尿布等吸收性物品中，就提高對穿著者之肌膚之服貼性之觀點而言，於配置於穿著者之腹側之區域、或配置於穿著者之腿周之區域，以伸長狀態配置有彈性構件。藉由該彈性構件之收縮，於吸收

性物品之外表面，腰皺褶或腿皺褶形成為較大之凹凸。該較大之凹凸有以不規則之形狀形成之傾向，根據該凹凸之形狀，有時會影響對穿著者之肌膚之服貼性或吸收性物品之外表面之手感。上述各專利文獻並未揭示可控制由彈性構件形成之皺褶(凹凸)之形狀的技術。

【0010】 本發明係關於一種控制形成於吸收性物品之外表面之皺褶之形狀、且服貼性或手感優異之吸收性物品。

【0011】 以下，對本發明之吸收性物品基於其較佳之實施形態進行說明。於圖1至圖3中，表示作為本發明之吸收性物品之第1實施形態之展開型拋棄式尿布(以下，亦將其簡稱為「尿布」)。於圖1中，表示自尿布1a之肌膚對向面側觀察之構成，圖1所示之尿布1a具有於其展開且伸長狀態下與穿著者之前後方向對應且自穿著者之腹側經由褲襠部延伸至背側之長度方向X、及與該長度方向X正交之寬度方向Y。尿布1a具有於其穿著時配置於穿著者之腹側之腹側區域F及配置於背側之背側區域R、以及位於腹側區域F及背側區域R之間之胯下區域M。各區域係將尿布1a之長度方向X之全長三等分而得之區域，於穿著者之前後方向上連續延伸。胯下區域M具有於尿布1a之穿著時與穿著者之排泄部對向配置之排泄部對向部(未圖示)。

【0012】 如圖1及圖2所示，尿布1a具備形成肌膚對向面之液體透過性之正面片材2、及形成非肌膚對向面之液體難透過性(亦包含撥水性)之防漏片材3。於正面片材2與防漏片材3之間，配置有吸收體4，該等構件構成吸收性本體10。正面片材2及防漏片材3分別具有較吸收體4更大之尺寸，自吸收體4之外周緣向外側延出。正面片材2及防漏片材3如圖1所示，自吸收體4之沿長度方向X之兩側緣向寬度方向Y之外側延出。本實施

形態中之正面片材2及防漏片材3之各長度方向兩端緣與尿布1a之長度方向兩端緣大致一致。

【0013】 如圖1及圖2所示，尿布1a具備液體保持性之吸收體4。圖1及圖2所示之吸收體4大致為長方形狀，以其長度方向與尿布之長度方向X一致之方式配置。吸收體4自腹側區域F跨及背側區域R配置。如圖2所示，吸收體4係具有吸收性能之吸收性芯體41由液體透過性之包芯片材42被覆而形成。本實施形態中之吸收體4於胯下區域M具有於寬度方向Y內縮之部位。吸收體4之長度方向兩端緣位於較尿布1a之長度方向兩端緣更靠內側。

【0014】 於本說明書中，尿布1a之「展開且伸長狀態」係指使尿布1a為展開狀態且使各部之彈性構件伸長而將該展開狀態之尿布1a擴展至成為設計尺寸(與在完全排除了彈性構件之影響之狀態下擴展為平面狀時之尺寸相同)為止之狀態。又，「肌膚對向面」係於著眼於尿布或其構成構件(例如吸收體)時，於尿布之穿著時朝向穿著者之肌膚之面，「非肌膚對向面」係於尿布之穿著時朝向與穿著者之肌膚為相反側之面。亦即，肌膚對向面係距穿著者之肌膚相對較近之側之面，非肌膚對向面係距穿著者之肌膚相對較遠之側之面。「穿著時」及「穿著狀態」係指維持尿布之適當正確之穿著位置而穿著之狀態。

【0015】 於圖3中，表示自尿布1a之非肌膚對向面側觀察之構成。於圖3中，下述防漏翻邊6及該防漏翻邊6中之彈性構件62等為了便於說明而未示出，實際上與圖1所示之尿布1a為相同之構成。

【0016】 如圖2及圖3所示，於吸收性本體10之非肌膚對向面側，配置有外裝片材5。外裝片材5係形成在尿布1a之穿著狀態下能夠自外部視認

之尿布1a之外表面的構件。圖2及圖3所示之外裝片材5係自腹側區域F跨及背側區域R沿長度方向X配置於吸收性本體10之非肌膚對向面。又，外裝片材5形成展開且伸長狀態之尿布1a之外形，外裝片材5之周緣形成腹側區域F、胯下區域M及背側區域R之各者之輪廓線。

【0017】 外裝片材5如圖2及圖3所示，具有壟溝形狀5A，該壟溝形狀5A係向非肌膚對向面側突出且沿一方向延伸之複數個壟部51、及位於壟部51間之溝部52交替形成而得。外裝片材5於形成有溝部52之部位，經由包含接著劑之接合部53而接著於防漏片材3。圖2所示之壟部51以離開防漏片材3之方式突出而形成，壟部51之內部為中空。另一方面，防漏片材3大致平坦。本實施形態中之外裝片材5如下所述具有複數片片材積層而成之積層構造，但為了便於說明，於圖2中以單層構造表示。外裝片材5可為複數片片材積層而成者，亦可取而代之為單層者。於外裝片材5為單層構造之情形時，壟部51中藉由外裝片材5與防漏片材3劃分形成之區域為中空。

【0018】 於圖1至圖3所示之實施形態中，形成於外裝片材5之壟部51及溝部52均以於長度方向X延伸之方式呈直線狀形成有複數個，於寬度方向Y交替地排列。即，壟部51及溝部52相互平行地形成。具有壟部51及溝部52之壟溝形狀5A以包含與胯下區域M中之吸收體4於厚度方向Z重疊之區域之方式，自腹側區域F跨及背側區域R而形成，以到達尿布1a之長度方向兩端緣之方式形成。即，壟溝形狀5A除了與吸收體4在厚度方向Z重疊之區域以外，亦分別形成於吸收體4之沿長度方向X之兩側緣之寬度方向Y之外側。該壟溝形狀5A自與吸收體4在厚度方向Z重疊之區域向該吸收體4外周緣之外側連續形成。於以下之說明中，將於尿布1a之長度方

向X延伸之壟部51亦稱為「長度方向壟部51」，將於尿布1a之長度方向X延伸之溝部52亦稱為「長度方向溝部52」，將以於尿布1a之長度方向X延伸之方式形成之壟溝形狀5A亦稱為「長度方向壟溝形狀5A」。

壟部51或溝部52較佳為藉由除壓紋加工等壓密化加工以外之方法形成。關於在外裝片材5形成壟部51及溝部52之方法，將於下文敘述。

【0019】如圖1及圖2所示，於尿布1a之肌膚對向面之沿長度方向X之兩側部，亦可設置有一對防漏翻邊6、6。防漏翻邊6包含撥水性且透氣性之防漏翻邊形成用片材61。於各防漏翻邊6之自由端部之附近，絲狀之防漏翻邊形成用彈性構件62於長度方向X以伸長狀態配置有一根以上。防漏翻邊6藉由以伸長狀態配置之彈性構件62於尿布1a之穿著時收縮，而至少於胯下區域M立起，藉此，阻止尿等排泄物向寬度方向Y之外側流出。

【0020】如圖1及圖3所示，本實施形態之尿布1a之一對黏扣帶7、7設置於下述背側區域R之腰箍部WF之沿長度方向X之兩側緣之各者。各黏扣帶7以自腰箍部WF之沿長度方向X之兩側緣延出之方式配置。各黏扣帶7之寬度方向Y內側之一端固定於外裝片材5與防漏翻邊形成用片材61之間(未圖示)。

【0021】於尿布1a之腹側區域F之非肌膚對向面，設置有可自由裝卸地固定黏扣帶7所具備之固定部71之固定區域7A。固定區域7A係根據黏扣帶7所具備之固定部71之素材，而選擇合適之素材者。例如，於固定部71為機械扣結件之公材之情形時，作為固定區域7A，可使用能夠與該公材卡合之纖維片材、例如編織物、不織布作為機械扣結件之母材。又，於固定部71為黏著劑之情形時，作為固定區域7A，例如可使用合成樹脂製之平滑之膜。於本實施形態中，形成尿布1a之腹側區域F之非肌膚對向

面之外裝片材5成為固定區域7A。

【0022】如圖1至圖3所示，外裝片材5自吸收體4之沿長度方向X之兩側緣向寬度方向Y之外側延出，與構成防漏翻邊6之防漏翻邊形成用片材61一起形成側翼部SF。側翼部SF係包含自吸收體4之沿長度方向X之兩側緣向寬度方向Y之外側延出之構件的部分。於本實施形態中，側翼部SF包含自吸收體4之上述兩側緣向寬度方向Y之外側延出之防漏翻邊形成用片材61、防漏片材3、及外裝片材5。該等片材自腹側區域F跨及背側區域R自吸收體4之兩側緣分別向寬度方向Y外側延出。該等片材於自吸收體4之上述兩側緣之延出部中，藉由接著劑、熱密封、超音波密封等公知之接合方法而相互接合。

【0023】於本實施形態之尿布1a中，如圖1所示，於該尿布1a之沿長度方向X之兩側部、具體而言為一對側翼部SF、SF之各者，腿皺褶形成用彈性構件65以通過胯下區域M於長度方向X延伸之方式以伸長狀態配置。以下，將腿皺褶形成用彈性構件65亦稱為腿彈性構件。藉由該腿彈性構件65之收縮，而於配置在穿著者之腿周之左右部分、即尿布1a之長度方向X之兩側部，形成腿皺褶。於本實施形態中，腿彈性構件65沿長度方向X以伸長狀態固定於側翼部SF中之防漏翻邊形成用片材61與防漏片材3之間。

【0024】本實施形態之尿布1a於背側區域R具有自吸收體4之長度方向X之端緣向長度方向X外側延出之腰箍部WF。腰箍部WF係包含延出至較吸收體4之長度方向X之端緣更靠長度方向X之外側之構件的部分。於本實施形態中，腰箍部WF包含自吸收體4之上述端緣向長度方向X之外側延出之防漏翻邊形成用片材61、正面片材2、防漏片材3、及外裝片材5。該

等片材於自吸收體4之上述端緣之延出部中，藉由接著劑、熱密封、超音波密封等公知之接合方法而相互接合。腰箍部WF於尿布1a之穿著時與穿著者之腰圍對應。腰箍部WF之寬度方向Y之兩側部亦為側翼部SF之長度方向X之前後端部。

【0025】 於本實施形態之尿布1a中，如圖1所示，於背側區域R中之腰箍部WF，腰皺褶形成用彈性構件67以於寬度方向Y延伸之方式以伸長狀態配置。以下，將腰皺褶形成用彈性構件67亦稱為腰彈性構件。藉由該腰彈性構件67之收縮，而於配置在穿著者背側之腰部之部分形成腰皺褶。於本實施形態中，腰彈性構件67沿寬度方向Y以伸長狀態固定於腰箍部WF中之正面片材2與防漏片材3之間。尿布1a亦可於腹側區域F中之腰箍部WF具有上述腰彈性構件67。

【0026】 尿布1a如圖3所示，外裝片材5中之形成有壟溝形狀5A之區域、與腰彈性構件67於尿布1a之厚度方向上重疊。藉此，於背側區域R中之腰箍部WF中，如圖4(a)所示，腰彈性構件67之伸縮方向與壟溝形狀5A中之壟部51及溝部52之各者之延伸方向交叉。於圖4(a)所示之形態中，腰彈性構件67於尿布1a之寬度方向Y伸縮，壟溝形狀5A中之壟部51及溝部52分別於尿布1a之長度方向X延伸。即，腰彈性構件67與壟部51及溝部52相互正交。

【0027】 於尿布1a之穿著狀態下，如圖5所示，藉由腰彈性構件67之收縮，於腰箍部WF，腰皺褶形成為較大之凹凸。配置於腰箍部WF之非肌膚對向面側之外裝片材5如上所述具有於與腰彈性構件67之伸縮方向交叉之方向上延伸之壟溝形狀5A。該外裝片材5良好地追隨於腰箍部WF之非肌膚對向面，並且相鄰之壟部51彼此干涉，因此，抑制腰皺褶之凹凸形

狀不規則地形成而變形，使該凹凸形狀均一化。以下，將該效果亦稱為凹凸形狀之均一效果。藉此，腰箍部WF之對穿著者之身體之追隨性提高，達到優異之服貼性。

【0028】 尿布1a如圖3所示，外裝片材5中之形成有壟溝形狀5A之區域、與腿彈性構件65於尿布1a之厚度方向上重疊。藉此，於側翼部SF中，如圖4(b)所示，腿彈性構件65之伸縮方向、與壟溝形狀5A中之壟部51及溝部52之各者之延伸方向平行。於圖4(b)所示之形態中，腿彈性構件65於尿布1a之長度方向X伸縮，壟溝形狀5A中之壟部51及溝部52分別於尿布1a之長度方向X延伸。即，腿彈性構件65與壟部51及溝部52於相同方向上延伸。

【0029】 於尿布1a之穿著狀態下，藉由腿彈性構件65之收縮，於側翼部SF，腿皺褶形成為較大之凹凸。配置於側翼部SF之非肌膚對向面側之外裝片材5如上所述具有於與腿彈性構件65之伸縮方向相同之方向延伸之壟溝形狀5A。於該側翼部SF中，如圖6所示，腿皺褶中之凹部與凸部交替排列之方向、與壟部51及溝部52之延伸方向交叉。具有壟溝形狀5A之外裝片材5良好地追隨於側翼部SF之非肌膚對向面，並且腿皺褶與壟溝形狀5A之延伸方向交叉，藉此，於該側翼部SF細密地形成於平面方向分散之凸部。以下，將該效果亦稱為凸部分散效果。藉此，維持藉由腿彈性構件65之收縮而獲得之良好服貼性，並且藉由形成於側翼部SF之非肌膚對向面之細密凹凸(皺)，達到優異之手感。

【0030】 又，尿布1a由於在胯下區域M具備具有長度方向壟溝形狀5A之外裝片材5，故與無壟溝形狀之吸收性物品相比，可容易地使自吸收保持於吸收體4之尿等排泄液產生之水蒸氣自胯下區域M移動至腹側區域F

及背側區域R，上述長度方向壟溝形狀5A包含沿長度方向延伸之壟部51及溝部52。其結果，可抑制由上述水蒸氣所引起之不適感或洩漏之誤認。

【0031】 詳細而言，尿等排泄液被胯下區域M中之排泄部對向部及其附近吸收，因此，自排泄液產生之水蒸氣易於在胯下區域M中產生。又，水蒸氣有自胯下區域M向尿布1a之外部大量釋放之傾向。於本實施形態之尿布1a中，於長度方向X延伸之壟部51及溝部52作為水蒸氣之流通路徑發揮功能，因此，可使自排泄液產生之水蒸氣從胯下區域向腹側區域及背側區域移動。即，易於使上述水蒸氣向穿著者之前後方向擴散，藉此，容易釋放尿布1a內之水蒸氣。其結果，減少穿著時之悶熱，並且抑制自排泄液產生之水蒸氣之結露。又，可減少因結露產生之水分所引起之衣服潮濕、或隨之產生之穿著者之漏尿之誘發、對漏尿之焦慮、以及腿周及腰圍等之洩漏之誤認等。藉由以上之效果，尿布1a可提高穿著時之舒適性。

【0032】 於圖7中，表示本發明之吸收性物品之第2實施形態。關於第2實施形態，主要說明與圖1～圖6所示之第1實施形態不同之構成部分，相同之構成部分則附以同一符號並省略說明。未特別說明之構成部分則適當應用關於第1實施形態之說明。

【0033】 第2實施形態中之尿布1b之外裝片材5具有於寬度方向Y延伸之寬度方向壟部56與寬度方向溝部57交替形成而得之壟溝形狀5B。「寬度方向壟部」係於尿布1b之寬度方向Y延伸之壟部，「寬度方向溝部」係於尿布1b之寬度方向Y延伸之溝部。將以於尿布1b之寬度方向Y延伸之方式形成之壟溝形狀5B亦稱為「寬度方向壟溝形狀5B」。第2實施形態中之壟溝形狀5B如圖7所示，於寬度方向Y延伸。具體而言，壟部56及溝部57(於圖7中未圖示)均以於寬度方向Y延伸之方式呈直線狀形成有複數個，

且於長度方向X交替排列。即，壟部56及溝部57相互平行地形成。具有壟部56及溝部57之壟溝形狀5B與胯下區域M中之吸收體4於厚度方向Z重疊，於寬度方向Y，跨及位於最外側之腿彈性構件65彼此間而形成，於長度方向X，自腹側區域F經由胯下區域M跨及背側區域R形成。即，壟溝形狀5B除與吸收體4在厚度方向Z重疊之區域以外，亦分別形成於長度方向X上之吸收體4之兩端緣之長度方向X外側。該壟溝形狀5B自與吸收體4在厚度方向Z重疊之區域向該吸收體4外周緣之外側連續形成。

【0034】 尿布1b如圖7所示，外裝片材5中之形成有壟溝形狀5B之區域、與腰彈性構件67於尿布1b之厚度方向上重疊。藉此，於腰箍部WF中，如圖8(a)所示，腰彈性構件67之伸縮方向與壟溝形狀5B中之壟部56及溝部57之各者之延伸方向平行。於圖8(b)所示之形態中，腰彈性構件67於尿布1b之寬度方向Y伸縮，壟溝形狀5B中之壟部56及溝部57分別於尿布1b之寬度方向Y延伸。即，腰彈性構件67與壟部56及溝部57於相同方向上延伸。藉此，於腰箍部WF中，達到上述之凸部分散效果。其結果，維持藉由腰彈性構件67之收縮而獲得之良好服貼性，並且藉由形成於腰箍部WF之非肌膚對向面之細密凹凸(皺)，達到優異之手感。

【0035】 尿布1b如圖7所示，外裝片材5中之形成有壟溝形狀5B之區域、與腿彈性構件65於尿布1b之厚度方向上重疊。藉此，於側翼部SF中，如圖8(b)所示，腿彈性構件65之伸縮方向與壟溝形狀5B中之壟部56及溝部57之各者之延伸方向交叉。於圖8(b)所示之形態中，腿彈性構件65於尿布1a之長度方向X伸縮，壟溝形狀5B中之壟部56及溝部57分別於尿布1b之寬度方向Y延伸。即，腿彈性構件65與壟部56及溝部57相互正交。藉此，形成於側翼部SF之腿皺褶達到上述壟溝形狀之均一效果。其結果，

側翼部SF之對穿著者之身體之追隨性提高，達到優異之服貼性。

【0036】 第2實施形態中之尿布1b可容易地釋放尿布1a內所產生之水蒸氣。第2實施形態之外裝片材5由於具有於寬度方向Y延伸之壟溝形狀5B，故上述水蒸氣容易自吸收體4向寬度方向Y之外側擴散。藉此，第2實施形態中之尿布1b與第1實施形態相同，可抑制由上述水蒸氣所引起之不適感或洩漏之誤認，從而可提高穿著時之舒適性。

【0037】 就更確實地達到上述壟溝形狀之均一效果或凸部分散效果之觀點而言，第1及第2實施形態中之壟溝形狀5A、5B較佳為於外裝片材中形成於以下之範圍。

就腿皺褶更確實地達到上述壟溝形狀之均一效果或凸部分散效果之觀點而言，長度方向壟溝形狀5A或寬度方向壟溝形狀5B較佳為至少於側翼部SF中跨及長度方向X之全域形成。

【0038】 就腰皺褶更確實地達到上述壟溝形狀之均一效果或凸部分散效果之觀點而言，長度方向壟溝形狀5A或寬度方向壟溝形狀5B較佳為至少於腰箍部WF中跨及寬度方向Y之全域形成。

【0039】 就更確實地達到尿布內之水蒸氣之擴散效果之觀點而言，長度方向壟溝形狀5A或寬度方向壟溝形狀5B較佳為以包含與胯下區域M中之吸收體4在厚度方向Z重疊之區域之方式，自腹側區域F跨及背側區域R形成，更佳為以到達尿布1a之長度方向兩端緣之方式形成。又，長度方向壟溝形狀5A或寬度方向壟溝形狀5B進而亦較佳為包含與位於腹側區域F及背側區域R之各者之區域的吸收體4在厚度方向Z重疊之區域。

【0040】 於上述第1及第2實施形態中，外裝片材5藉由局部接合於吸收性本體10之非肌膚對向面，而配置於該非肌膚對向面側。即，尿布

1a、1b具有外裝片材5與吸收性本體10接合而得之接合部、及未接合之非接合部。於圖9(a)及(b)中，表示非接合部54中之外裝片材5及吸收性本體10之剖面。圖9(a)及(b)所示之外裝片材5係具有長度方向壟溝形狀5A者。於非接合部54中，外裝片材5能夠與吸收性本體10分離，因此，於外裝片材5與吸收性本體10之間形成空間C。空間C成為尿布內產生之水蒸氣之通氣路徑，因此，可進一步提高上述水蒸氣之擴散效果。就進一步提高上述擴散效果之觀點而言，外裝片材5與吸收性本體10較佳為藉由呈條狀塗敷且於長度方向X或寬度方向Y延伸之接著劑而形成有上述接合部。就使水蒸氣自背側區域R進一步擴散之觀點而言，至少背側區域R較佳為具有上述接合部及上述非接合部。

【0041】 壟溝形狀5A、5B可於非接合部54中穩定地維持上述空間C。具體而言，若上述空間C於厚度方向Z垮塌，則壟溝形狀5A之相鄰之壟部51彼此互相干涉〔參照圖9(a)〕，垮塌後之上述空間C回復至原本之形狀〔參照圖9(b)〕。如此，於非接合部54中上述空間C不易垮塌，因此，可穩定地維持水蒸氣之通氣路徑。

【0042】 就提高吸收性本體10對非肌膚對向面之追隨性，進一步提高上述壟溝形狀之均一效果或凸部分散效果之觀點而言，長度方向壟溝形狀5A及寬度方向壟溝形狀5B中之各壟部及溝部較佳為具備以下之構成。

壟部51、56之高度H〔參照圖4(a)及圖8(b)〕相對於腰皺褶或腿皺褶中之皺褶凸部之高度HG，較佳為10%以上，進而較佳為20%以上，又，較佳為200%以下，進而較佳為100%以下。皺褶凸部之高度HG意指於尿布之非肌膚對向面側藉由腿皺褶形成用彈性構件65、或腰皺褶形成用彈性構件67之收縮而形成之凸部之高度。將藉由該等彈性構件65、67之收縮

而形成於尿布之非肌膚對向面側之凸部及凹部亦稱為皺褶凸部G1及皺褶凹部G2(參照圖5)。皺褶凸部G1之高度HG係非肌膚對向面側之該凸部之頂部與凹部之底部之間的距離，且係包含形成於外裝片材5之壟部51、56之高度的距離。皺褶凸部G1之高度HG藉由以下方法求出。首先，於使形成腿皺褶或腰皺褶之彈性構件伸長至其最大伸長之90%之狀態下，任意選擇10個皺褶凸部G1。針於該等選擇之皺褶凸部G1，測定該凸部之高度，將其等之平均值設為皺褶凸部G1之高度。

【0043】 壟部51、56之高度H〔參照圖4(a)及圖8(b)〕較佳為0.2 mm以上，進而較佳為0.4 mm以上，又，較佳為3 mm以下，進而較佳為2 mm以下。壟部51、56之高度H〔參照圖4(a)及圖8(b)〕係外裝片材5之形成溝部52、57之面與壟部51、56之頂部之上表面之間的距離。壟部51、56之高度H例如可藉由變更外裝片材5之構成材料、或變更於高張力狀態下賦予之外裝片材5之張力，而適當調整。

【0044】 壟部51、56之沿與其延伸方向正交之方向的寬度W1〔參照圖4(a)及圖8(b)〕相對於皺褶凸部之寬度W，較佳為5%以上，進而較佳為10%以上，又，較佳為200%以下，進而較佳為100%以下。

溝部52、57之沿與其延伸方向正交之方向的寬度W2〔參照圖4(a)及圖8(b)〕相對於皺褶凸部之寬度W，較佳為5%以上，進而較佳為10%以上，又，較佳為200%以下，進而較佳為100%以下。

皺褶凸部之寬度W係於腿皺褶形成用彈性構件65、或腰皺褶形成用彈性構件67之伸縮方向上相鄰之皺褶凹部G2之底部彼此間之距離，藉由以下之方法求出。於使形成腿皺褶或腰皺褶之彈性構件伸長至其最大伸長之90%之狀態下，任意選擇10個皺褶凸部G1。針對該等選擇之皺褶凸部

G1，測定該凸部之寬度，將其等之平均值設為皺褶凸部G1之寬度。

【0045】 壟部51、56之沿與其延伸方向正交之方向的寬度W1〔參照圖4(a)及圖8(b)〕較佳為0.2 mm以上，進而較佳為0.4 mm以上，又，較佳為12 mm以下，進而較佳為6 mm以下。溝部52、57之沿與其延伸方向正交之方向的寬度W2〔參照圖4(a)及圖8(b)〕較佳為0.2 mm以上，進而較佳為0.4 mm以上，又，較佳為12 mm以下，進而較佳為6 mm以下。上述寬度W1、W2例如可藉由變更塗佈於外裝片材5之接著劑之寬度、或接著劑行彼此之間隔，而適當調整。

【0046】 就進一步提高上述壟溝形狀之均一效果之觀點而言，較佳為對於1個皺褶凸部G1，形成有複數個壟部51、56。就與上述相同之觀點而言，對於1個皺褶凸部G1形成之壟部51、56之數量較佳為0.5個以上，進而較佳為1個以上，又，較佳為20個以下，進而較佳為10個以下。對於1個皺褶凸部G1形成之壟部51、56之數量係壟部51、56相對於皺褶凸部G1之寬度W之數量。

【0047】 上述高度H、寬度W1及全寬W2例如可藉由以下之方法測定。即，利用鋒利之剃刀將形成有壟部51、56及溝部52、57之樣品沿與壟部51、56及溝部52、57之延伸方向正交之方向切斷，對其切斷面進行觀察，測定形成溝部52之面與壟部51之頂部之上表面之間的最短距離，將所獲得之值設為壟部之高度。又，於上述切斷面中，測定與壟部51、56及溝部52、57之延伸方向正交之方向上之壟部51、56及溝部52、57之各全寬，將其設為壟部51、56及溝部52、57之寬度。於藉由肉眼難以測定之情形時，亦可使用例如顯微鏡(KEYENCE公司製造，VHX-1000)以20～100倍之倍率觀察切斷後之樣品之剖面，而進行測定。

【0048】 長度方向壟溝形狀5A及寬度方向壟溝形狀5B之俯視形狀並未特別限制，各壟溝形狀5A、5B中之壟部及溝部可呈波形形狀形成，亦可呈直線狀形成。

【0049】 又，就進一步提高上述壟溝形狀之均一效果或凸部分散效果之觀點而言，壟部51、56及溝部52、57之各者之根數較佳為分別獨立地為8根/10 cm以上，進而較佳為16根/10 cm以上，又，較佳為100根/10 cm以下，進而較佳為80根/10 cm以下。壟部51、56及溝部52、57之各者之根數例如可藉由適當變更壟溝形狀5A、5B之賦形中之加工尺寸而進行調整。壟部51、56及溝部52、57之各者之根數係於與壟部51、56及溝部52、57之延伸方向正交之方向劃假想直線時，與該假想直線交叉之壟部之根數、及與該假想直線交叉之溝部之根數。於壟部51、56及溝部52、57之各者之根數根據劃假想直線之位置而不同之情形時，採用該等根數中之最大者。

【0050】 上述第1及第2實施形態中之外裝片材5分別係將2片非伸縮性片材重疊並將其等局部接合而得者。具體而言，外裝片材5包含2片非伸縮性片材50a、50b經由呈條狀塗敷之接著劑接合而得之複合片材〔參照圖4(a)及圖8(b)〕。該複合片材之2片非伸縮性片材50a、50b於溝部52、57中經由接著劑接合。又，複合片材中，於壟部51、56中，2片非伸縮性片材中之一者50a以於未配置接著劑之接著劑非配置部(未圖示)遠離另一非伸縮性片材之方式突出，藉此，形成壟部51、56。因此，第1及第2實施形態中之外裝片材5不使用彈性構件而被賦予壟溝形狀(壟部及溝部)。

【0051】 於尿布1a、1b具有外裝片材5與吸收性本體10接合而得之接合部、及未接合之非接合部54之情形時，就進一步提高水蒸氣之擴散效

果之觀點而言，非接合部54較佳為與複合片材之2片非伸縮性片材50a、50b中之接著劑非配置部在尿布1a、1b之厚度方向上重疊。

【0052】 上述外裝片材5例如可藉由以下之方法形成。首先，對長條帶狀之非伸縮性片材50b之一面，以於沿該片材50b之搬送方向之方向延伸之方式，呈帶狀塗佈複數條接著劑。藉此，於非伸縮性片材50b，配置有接著劑之接著劑配置部與未配置接著劑之接著劑非配置部於與該片材50b之搬送方向交叉之方向(以下亦稱為交叉方向)、較佳為於與該搬送方向正交之方向上交替形成。以下，將以此方式配置有接著劑之非伸縮性片材50b亦稱為接著劑配置片材50b。

【0053】 其次，對另一非伸縮性片材50a於搬送方向賦予張力，使該片材50a為高張力狀態。將該高張力狀態之非伸縮性片材50a亦稱為張力賦予片材50a。繼而，將張力賦予片材50a經由上述接著劑配置部貼附於接著劑配置片材50b。對張力賦予片材50a賦予之張力設定為高於接著劑配置片材50b搬送時之張力。高張力狀態之張力賦予片材5a與未被賦予張力之接著劑配置片材5b相比，於搬送方向伸長，因此，於張力賦予片材5a之寬度變小之狀態下與接著劑配置片材5b貼合。貼合之2片片材5a、5b使對張力賦予片材50a賦予之張力為接著劑配置片材50b搬送時之張力，而搬送至下游之步驟。

【0054】 將片材50a、50b彼此貼合後對張力賦予片材50a賦予之張力較將片材彼此貼合前賦予之張力更低，因此，張力賦予片材50a之高張力狀態被解除。藉此，張力賦予片材50a於交叉方向上擴展。伴隨著該擴展，張力賦予片材50a向遠離接著劑配置片材50b之方向突出。該突出部分成為沿接著劑之塗佈方向延伸之壟部51。又，外裝片材5之接著劑配置

部中之張力賦予片材50a不離開接著劑配置片材50b而固定，因此，該接著劑配置部成為沿接著劑之塗佈方向延伸之溝部52。以此方式，獲得具有沿一方向延伸之壟溝形狀5A、5B之外裝片材5。

【0055】 於外裝片材5為單層構造之情形時，該外裝片材5可藉由以下之方法形成。首先，將接著劑以於搬送方向(防漏片材3之長度方向)延伸之方式，且呈條狀塗佈於長條帶狀之防漏片材3。其次，對非伸縮性片材，於搬送方向賦予張力，使其為高張力狀態。即，使非伸縮性片材於搬送方向伸長。繼而，將該高張力狀態之非伸縮性片材與上述防漏片材3貼合。於該貼合後，解除上述非伸縮性片材之高張力狀態，藉此，於該非伸縮性片材形成向遠離防漏片材3之方向突出之壟溝形狀5A、5B。藉此，獲得單層構造之外裝片材5。

【0056】 於製造以於長度方向延伸之方式配置有壟溝形狀之尿布1a之情形時，只要以作為目標之尿布1a之長度方向與壟部及溝部之延伸方向一致之方式，將外裝片材5或包含其之貼合片材切斷，而形成尿布即可。又，於製造以於寬度方向延伸之方式配置有壟溝形狀之尿布1b之情形時，只要以作為目標之尿布1b之寬度方向與壟部及溝部之延伸方向一致之方式，將外裝片材5或包含其之貼合片材切斷，而形成尿布即可。作為「包含外裝片材5之貼合片材」，可列舉外裝片材5與防漏片材3貼合而得之貼合片材。

【0057】 對上述實施形態中之尿布之各部之形成材料進行詳述。作為正面片材2、防漏片材3及吸收體4，分別可無特別限制地使用先前用於吸收性物品者。作為正面片材2，例如可使用液體透過性之不織布及開孔膜等。作為防漏片材3，可使用液體難透過性之樹脂膜、或樹脂膜與不織

布等之層壓體等。吸收體4可使用木漿、經親水化處理之合成纖維等親水性纖維之集合體、或使該集合體保持吸水性聚合物而得者作為吸收性芯體41。又，作為包芯片材42，可使用與正面片材2相同者。又，作為防漏翻邊形成用片材61，可使用撥水性之不織布。

【0058】 又，作為外裝片材5，較佳為使用不具有伸縮性之非伸縮性片材。外裝片材5例如可使用利用各種製法而得之不織布，例如，可使用紡黏不織布、熱風不織布、水刺不織布、熱軋不織布、熔噴不織布、或其等之積層不織布等。外裝片材5如圖2所示可包含一片片材，亦可取而代之包含複數片片材之積層體。

非伸縮性片材之「非伸縮性」係指藉由下述〔伸長回復率之測定方法〕所測定之伸長回復率(%)為20%以下之片材、或者於伸長100%前斷裂之片材。非伸縮性片材較佳為最大伸度為90%以下。

[伸長回復率之測定方法]

準備長度50 mm、寬度25 mm之伸縮性片材之樣品片，使用拉伸試驗機(Orientec股份有限公司之「Tensilon」RTC-1210A)，將樣品片固定於夾頭間(夾頭間隔K0)，以300 mm/min之速度使其伸長至伸長100%時之長度K2($K2 = K0 \times 2$)後，以與拉伸速度相同之速度開始縮回，將應力成為0時之樣品片之長度設為伸長回復後之長度K1。根據下式算出伸長100%時之伸長回復率。

$$\text{伸長100\%時之伸長回復率(\%)} = \left[(K2 - K1) / (K2 - K0) \right] \times 100$$

【0059】 以上，對本發明基於其較佳之實施形態進行了說明，但本發明並不限定於上述實施形態。例如，各實施形態中之壟溝形狀5A、5B係設為直線狀者進行了說明，但於達到本發明之效果之範圍內，可進行變

更，例如亦可為波形等形狀。

【0060】 又，上述實施形態之尿布1a、1b具備腰彈性構件67及腿彈性構件65兩者，但亦可僅具備該等兩彈性構件中之任一者。

【0061】 關於上述本發明之實施形態，進而揭示以下之吸收性物品。

< 1 >

一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置，

上述吸收性物品具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上述長度方向之端緣向該長度方向外側延出之腰箍部，

於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述長度方向延伸之長度方向壟部與長度方向溝部交替形成而得之長度方向壟溝形狀，

於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置，

上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【0062】**< 2 >**

一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置，

上述吸收性物品具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上述長度方向之端緣向該長度方向外側延出之腰箍部，

於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述寬度方向延伸之寬度方向壟部與寬度方向溝部交替形成而得之寬度方向壟溝形狀，

於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置，

上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【0063】**< 3 >**

如上述< 1 >或< 2 >之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶

凸部時，

上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之高度相對於上述皺褶凸部之高度，為10%以上200%以下，較佳為20%以上100%以下。

< 4 >

如上述< 1 > 至< 3 > 中任一項之吸收性物品，其中上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之高度為0.2 mm以上3 mm以下，較佳為0.4 mm以上2 mm以下。

< 5 >

如上述< 1 > 至< 4 > 中任一項之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶凸部時，

上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度相對於上述皺褶凸部之寬度，為5%以上200%以下，較佳為10%以上100%以下。

< 6 >

如上述< 1 > 至< 5 > 中任一項之吸收性物品，其中上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度為0.2 mm以上12 mm以下，較佳為0.4 mm以上6 mm以下。

< 7 >

如上述< 1 > 至< 6 > 中任一項之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶凸部時，

上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部之沿與其延伸方向正交之方

向的寬度相對於上述皺褶凸部之寬度，為5%以上200%以下，較佳為10%以上100%以下。

< 8 >

如上述< 1 >至< 7 >中任一項之吸收性物品，其中上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度為0.2 mm以上12 mm以下，較佳為0.4 mm以上6 mm以下。

< 9 >

如上述< 1 >至< 8 >中任一項之吸收性物品，其中上述長度方向壟部、上述長度方向溝部、上述寬度方向壟部、及上述寬度方向溝部之各者之根數分別獨立地為8根/10 cm以上100根/10 cm以下，較佳為16根/10 cm以上80根/10 cm以下。

< 10 >

如上述< 1 >至< 9 >中任一項之吸收性物品，其中上述壟溝形狀至少於上述側翼部中跨及上述長度方向之全域形成。

【0064】

< 11 >

如上述< 1 >至< 10 >中任一項之吸收性物品，其中上述壟溝形狀至少於上述腰箍部中跨及上述寬度方向之全域形成。

< 12 >

如上述< 1 >至< 11 >中任一項之吸收性物品，其中上述外裝片材包含2片非伸縮性片材經由呈條狀塗敷之接著劑接合而得之複合片材，

於上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部中，上述2片非伸縮性片材經由上述接著劑接合，

於上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部中，上述2片非伸縮性片材中之一者以於未配置上述接著劑之接著劑非配置部中遠離另一非伸縮性片材之方式突出。

< 13 >

如上述< 1 >至< 12 >中任一項之吸收性物品，其中至少上述背側區域具有上述外裝片材與上述吸收性本體接合而得之接合部、及未接合之非接合部。

< 14 >

如上述< 12 >之吸收性物品，其中至少上述背側區域具有上述外裝片材與上述吸收性本體接合而得之接合部、及未接合之非接合部，該非接合部與上述接著劑非配置部在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

[產業上之可利用性]

【0065】 根據本發明，提供一種控制形成於吸收性物品之外表面之皺褶之形狀且服貼性或手感優異之吸收性物品。

【符號說明】

【0066】

1a:尿布

1b:尿布

2:正面片材

3:防漏片材

4:吸收體

5:外裝片材

5A:壟溝形狀

- 5B:壟溝形狀
- 6:防漏翻邊
- 7:黏扣帶
- 10:吸收性本體
- 41:吸收性芯體
- 42:包芯片材
- 50a:非伸縮性片材
- 50b:非伸縮性片材
- 51:壟部
- 52:溝部
- 53:接合部
- 54:非接合部
- 56:壟部
- 57:溝部
- 61:防漏翻邊形成用片材
- 62:防漏翻邊形成用彈性構件
- 65:腿皺褶形成用彈性構件(腿彈性構件)
- 67:腰皺褶形成用彈性構件(腰彈性構件)
- 71:固定部
- C:空間
- F:腹側區域
- G1:皺褶凸部
- G2:皺褶凹部

- H:高度
- HG:皺褶凸部之高度
- M:胯下區域
- R:背側區域
- SF:側翼部
- W:寬度
- W1:寬度
- W2:寬度
- WF:腰箍部
- X:長度方向
- Y:寬度方向
- Z:厚度方向

【發明申請專利範圍】

【請求項1】

一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置，且

上述吸收性物品具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上述長度方向之端緣向該長度方向外側延出之腰箍部，

於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述長度方向延伸之長度方向壟部與長度方向溝部交替形成而得之長度方向壟溝形狀，

於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置，

上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【請求項2】

一種吸收性物品，其具備包含液體透過性之正面片材、吸收體及防漏片材之吸收性本體，具有與穿著者之前後方向對應之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，沿上述長度方向具備腹側區域、胯下區域及背

側區域，上述吸收體自腹側區域跨及背側區域配置，且

上述吸收性物品具有自上述腹側區域跨及上述背側區域自上述吸收體之兩側緣分別向上述寬度方向外側延出之一對側翼部、及於上述背側區域中自上述吸收體之上端緣向該長度方向外側延出之腰箍部，

於上述吸收性本體之非肌膚對向面側，配置有外裝片材，該外裝片材具有於上述寬度方向延伸之寬度方向壟部與寬度方向溝部交替形成而得之寬度方向壟溝形狀，

於上述一對側翼部之各者，腿皺褶形成用彈性構件以通過上述胯下區域於上述長度方向延伸之方式以伸長狀態配置，或者，於上述腰箍部，腰皺褶形成用彈性構件以於上述寬度方向延伸之方式以伸長狀態配置，

上述外裝片材中之形成有上述壟溝形狀之區域與上述腿皺褶形成用彈性構件或上述腰皺褶形成用彈性構件在上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

【請求項3】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶凸部時，

上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之高度相對於上述皺褶凸部之高度，為10%以上200%以下。

【請求項4】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之高度為0.2 mm以上3 mm以下。

【請求項5】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶凸部時，

上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度相對於上述皺褶凸部之寬度，為5%以上200%以下。

【請求項6】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度為0.2 mm以上12 mm以下。

【請求項7】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於將藉由上述腿皺褶形成用彈性構件、或上述腰皺褶形成用彈性構件之收縮而形成之凸部設為皺褶凸部時，

上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度相對於上述皺褶凸部之寬度，為5%以上200%以下。

【請求項8】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部之沿與其延伸方向正交之方向的寬度為0.2 mm以上12 mm以下。

【請求項9】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述長度方向壟部、上述長度方向溝部、上述寬度方向壟部、及上述寬度方向溝部之各者之根數分別獨立地為8根/10 cm以上100根/10 cm以下。

【請求項10】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述壟溝形狀至少於上述側翼部中跨及上述長度方向之全域形成。

【請求項11】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述壟溝形狀至少於上述腰箍部中跨及上述寬度方向之全域形成。

【請求項12】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述外裝片材包含2片非伸縮性片材經由呈條狀塗敷之接著劑接合而得之複合片材，

於上述長度方向溝部或上述寬度方向溝部，上述2片非伸縮性片材經由上述接著劑接合，

於上述長度方向壟部或上述寬度方向壟部，上述2片非伸縮性片材中之一者以於未配置上述接著劑之接著劑非配置部中遠離另一非伸縮性片材之方式突出。

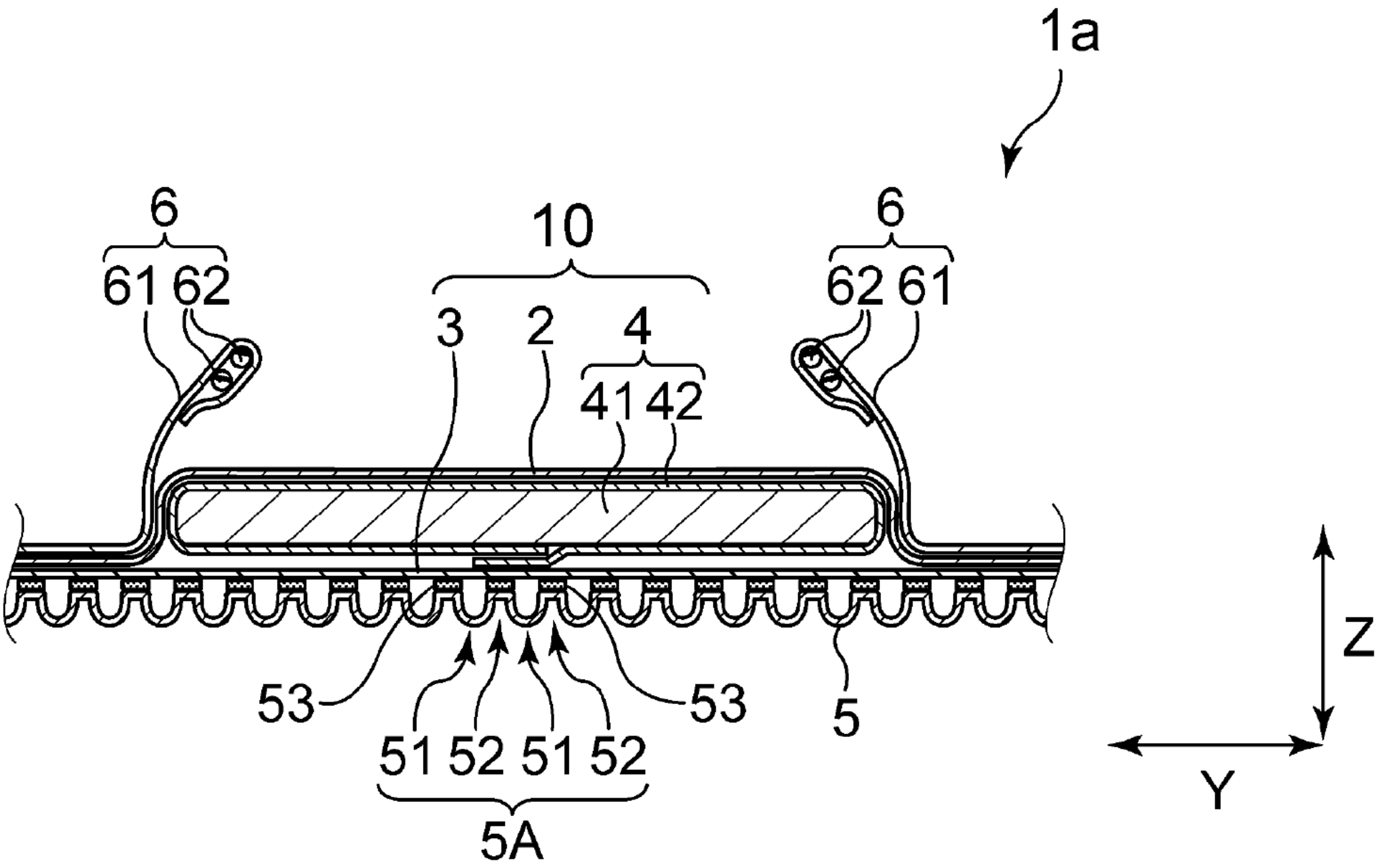
【請求項13】

如請求項1或2之吸收性物品，其中至少上述背側區域具有上述外裝片材與上述吸收性本體接合而得之接合部、及未接合之非接合部。

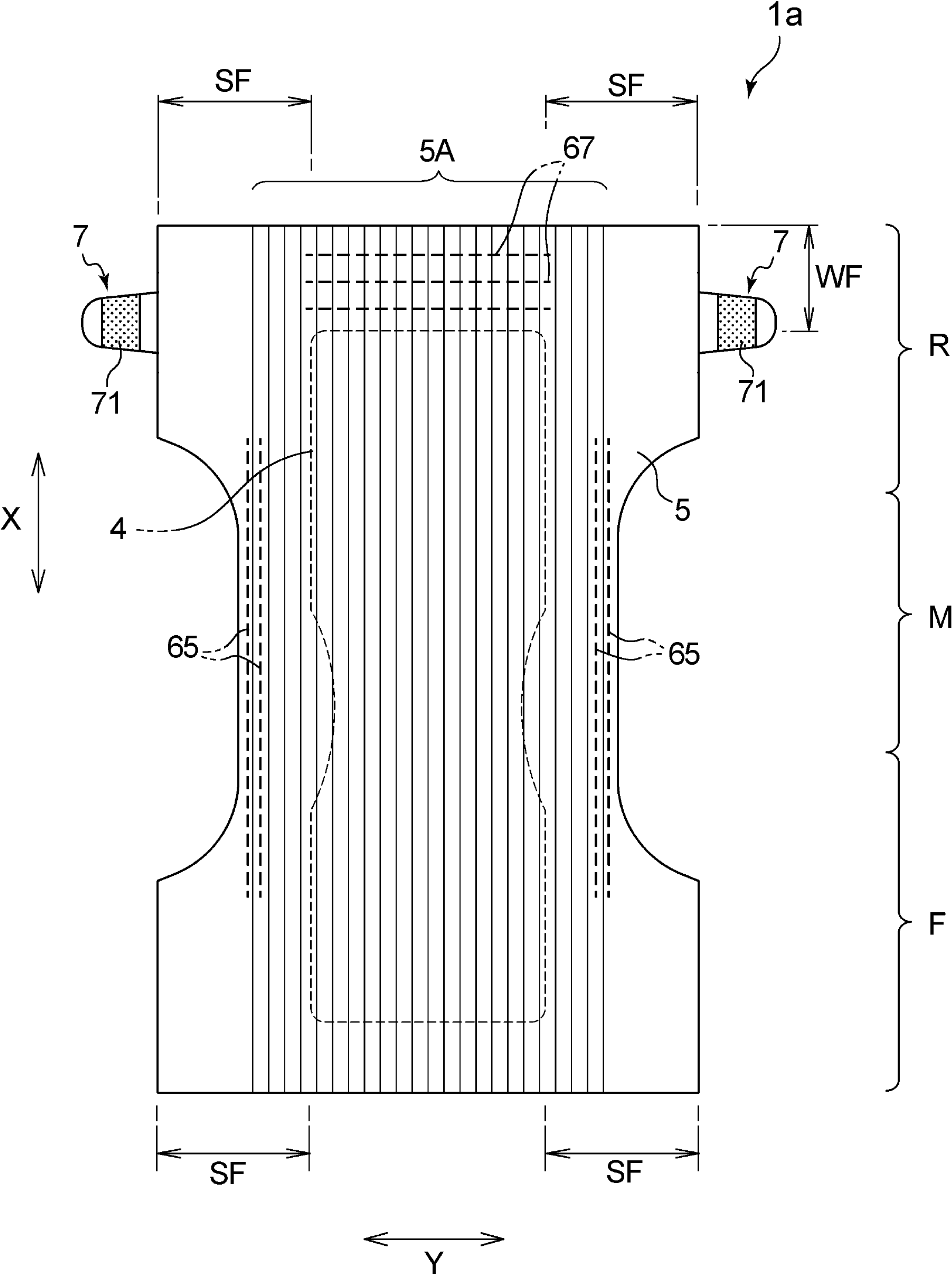
【請求項14】

如請求項12之吸收性物品，其中至少上述背側區域具有上述外裝片材與上述吸收性本體接合而得之接合部、及未接合之非接合部，該非接合部與上述接著劑非配置部於上述吸收性物品之厚度方向上重疊。

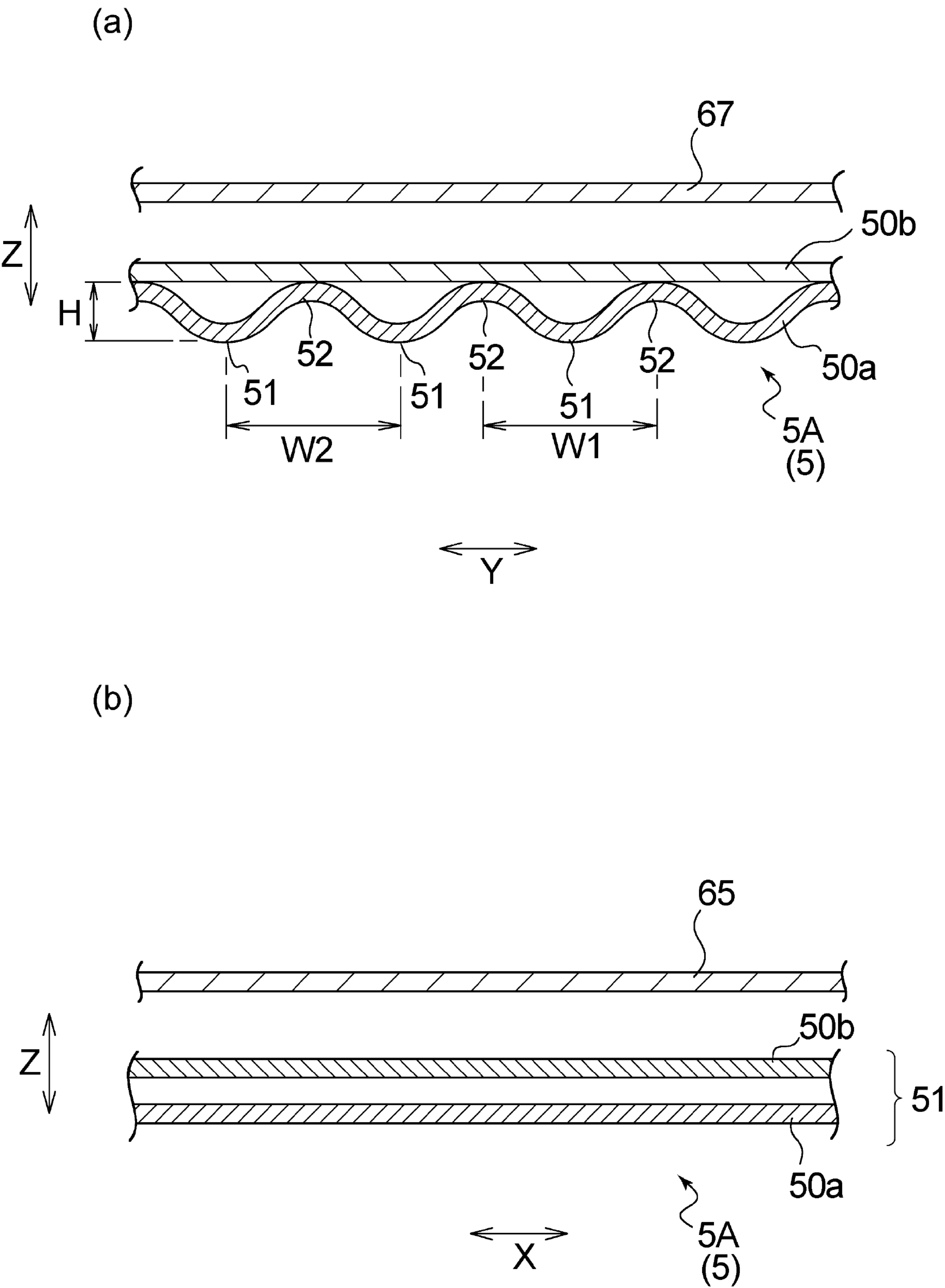




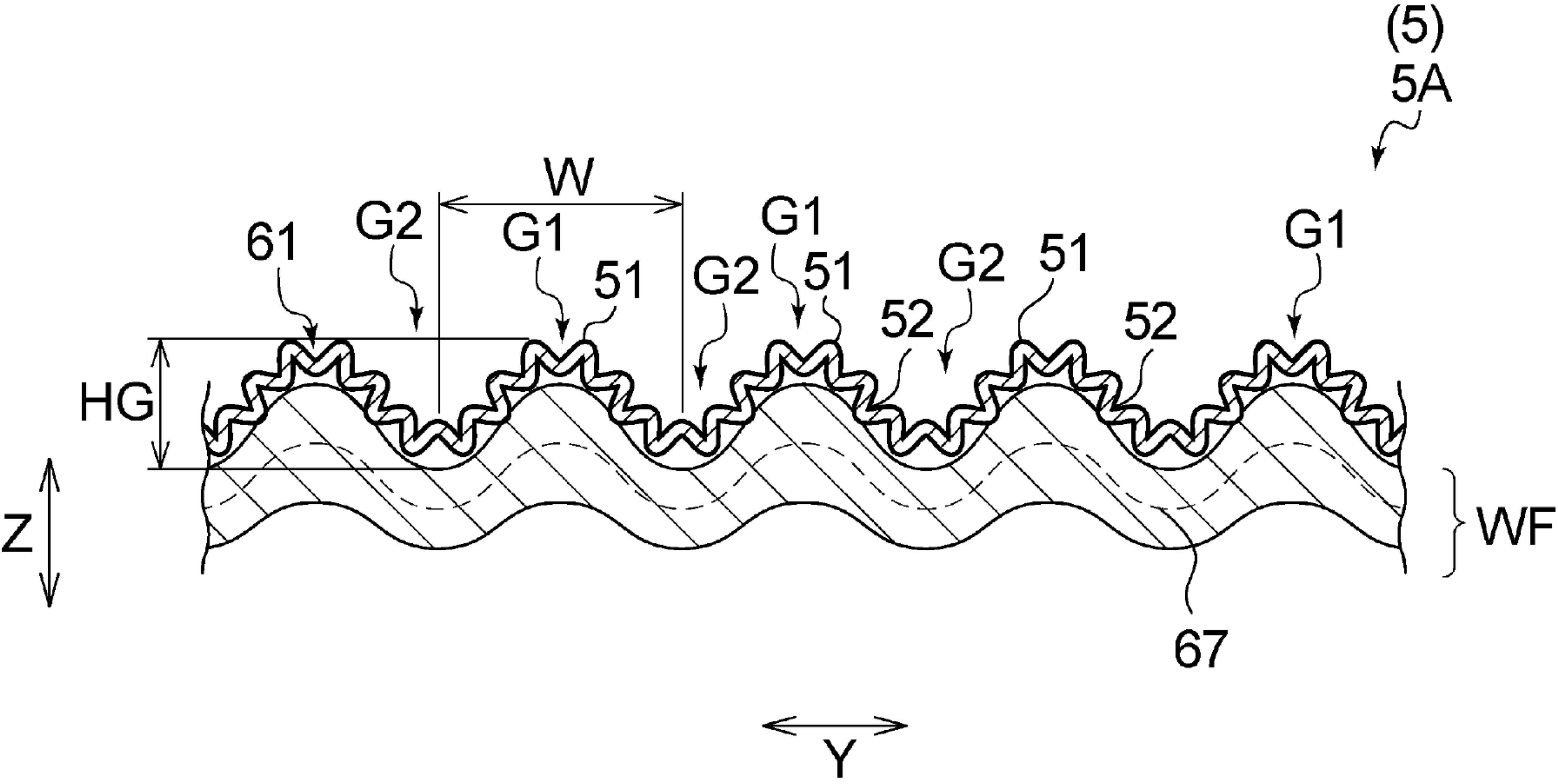
【圖2】



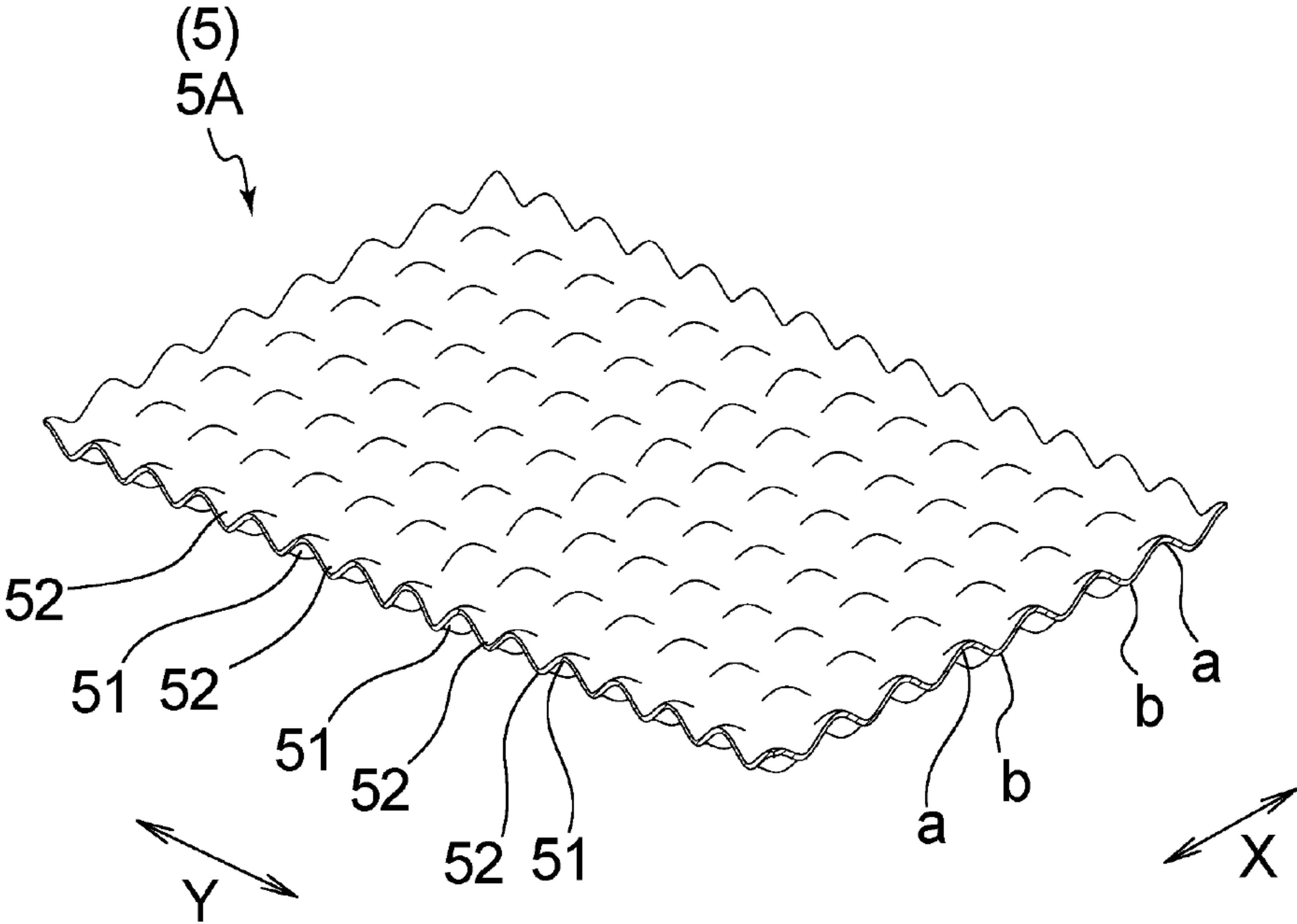
【圖3】



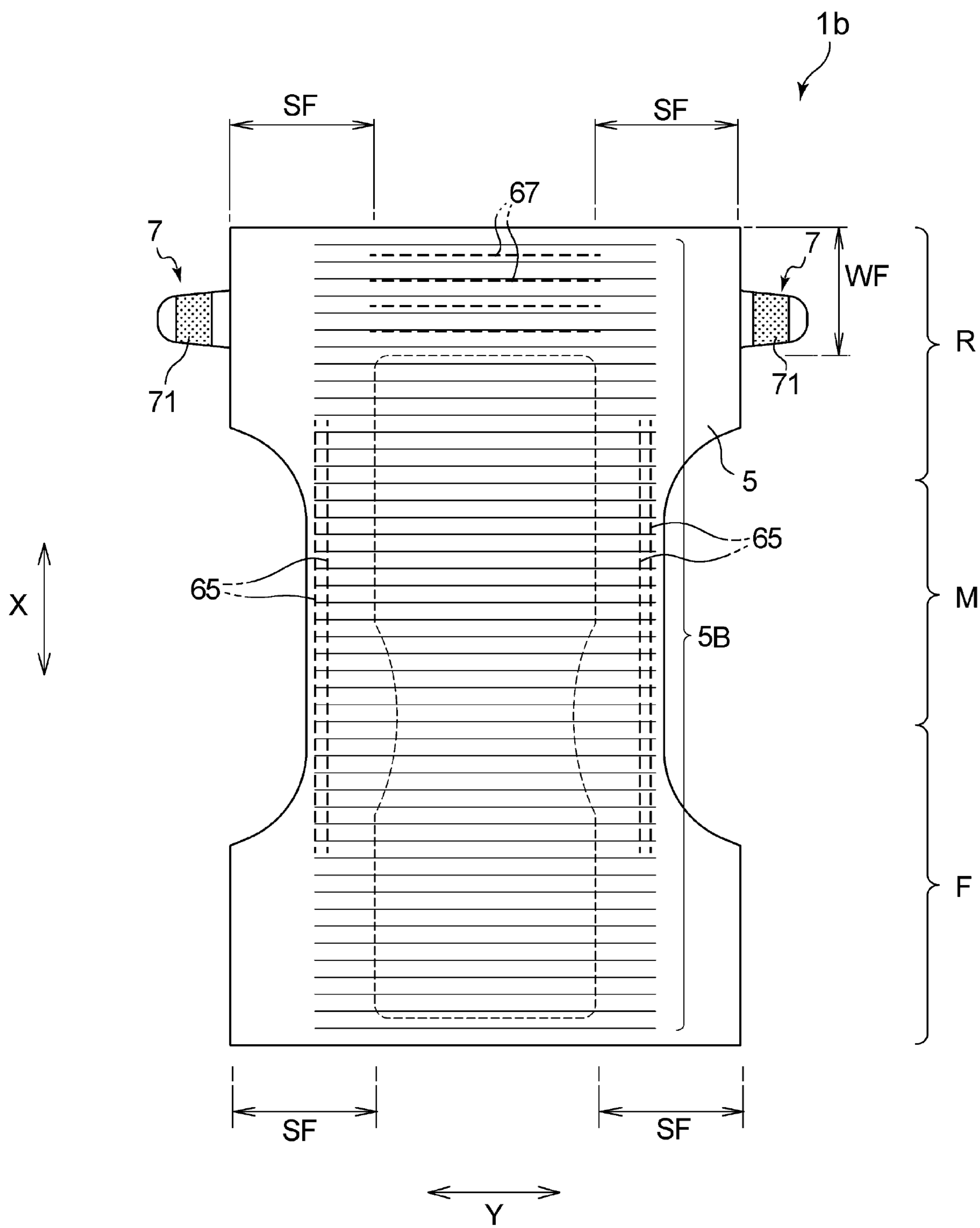
【圖4】



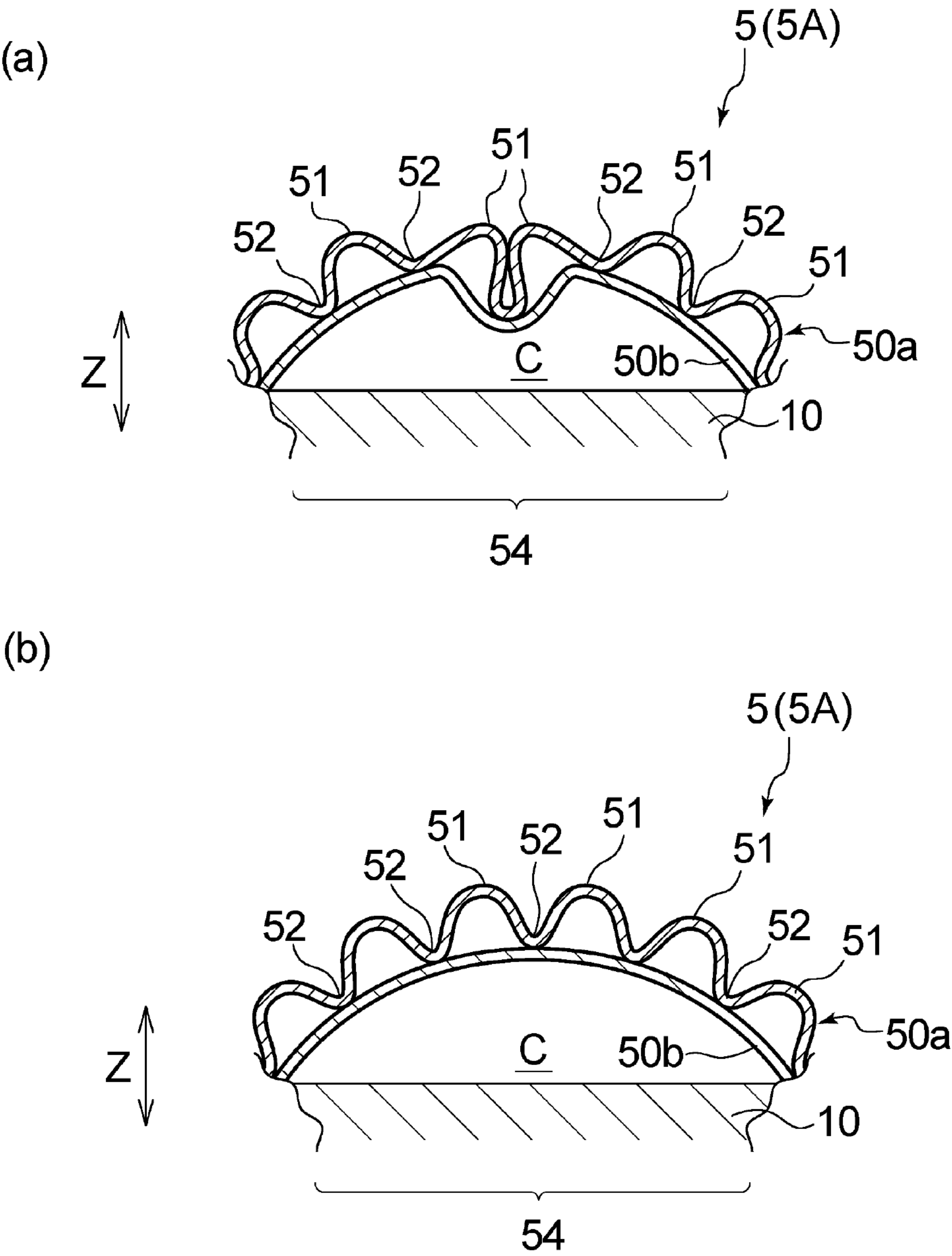
【圖5】



【圖6】



【圖7】



【圖9】