

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第1部門第2区分

【発行日】平成25年4月11日(2013.4.11)

【公開番号】特開2011-212289(P2011-212289A)

【公開日】平成23年10月27日(2011.10.27)

【年通号数】公開・登録公報2011-043

【出願番号】特願2010-84215(P2010-84215)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/496 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 U

【手続補正書】

【提出日】平成25年2月27日(2013.2.27)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 9】

本発明の実施態様の一つとして、前記クロッチ本体が前記クロッチ域から前記前後ウエスト域へ延びる一対のサイド弾性部を有し、前記着用物品の着用状態において、前記弾性ウエストパネルがウエスト回り方向に伸長されることによって、前記一対のサイド弾性部どうしの離間寸法が大きくなる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 1】

本発明の他の実施態様の一つとして、前記分離部位が、前記縦方向へ延びるスリットである。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 2】

前ウエストパネル16は、肌対向面に位置する第1内面シート25と、非肌対向面に位置する第1外面シート26とを有する。第1内面シート25と第1外面シート26とは、質量が15～30g/m²の不透液性のSMS(スパンボンド・メルトプローン・スパンボンド)繊維不織布またはスパンボンド繊維不織布、若しくは、プラスチックシートやそれらのラミネートシートから形成されている。両シート25, 26は、少なくともいずれか一方のシートの内面に塗布されたホットメルト接着剤(図示せず)を介して接合されている。また、第1内面シート25と第1外面シート26との間には、横方向Xに延びる複数条のストランド状又はストリング状からなる前ウエスト弾性要素27が、ホットメルト接着剤(図示せず)を介して横方向Xにおいて収縮可能に配設されており、前ウエストパネル16は、少なくとも横方向Xにおいて弹性化されている。なお、第1内面シート25と第1外面シート26とは、前ウエスト弾性要素27を構成する各弾性要素に塗布したホ

ットメルト接着剤を介してのみ互いに接合されていてもよい。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0023

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0023】

後ウエストパネル17は、肌対向面に位置する第2内面シート29と、非肌対向面に位置する第2外面シート30とを有する。第2内面シート29と第2外面シート30とは、質量が10～30g/m²の不透液性のSMS繊維不織布またはスパンボンド繊維不織布、若しくは、プラスチックシートやそれらのラミネートシートから形成されている。両シート29, 30は、少なくともいずれか一方のシートの内面に塗布されたホットメルト接着剤(図示せず)を介して接合されている。また、第2内面シート29と第2外面シート30との間には、横方向Xに延びる複数条のストランド状又はストリング状からなる後ウエスト弾性要素31が、ホットメルト接着剤(図示せず)を介して横方向Xにおいて収縮可能に配設されており、後ウエストパネル17は、少なくとも横方向Xにおいて弹性化されている。なお、第2内面シート29と第2外面シート30とは、後ウエスト弾性要素31を構成する各弹性要素に塗布したホットメルト接着剤を介してのみ互いに接合されていてもよい。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0024

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0024】

クロッチ本体12は、略矩形状であって、前ウエストパネル16の非肌対向面に取り付けられた前端部35と、後ウエストパネル17の非肌対向面に取り付けられた後端部36と、前後端部35, 36間に於いて縦方向Yへ延びる中間部37と、不透液性の内外面クロッチシート38, 39と、内面クロッチシート38の肌対向面に配置された吸液性構造体40とを有する。内外面クロッチシート38, 39は、両シート38, 39のうちのいずれか一方のシートの内面に塗布されたホットメルト接着剤(図示せず)を介して互いに接合されており、それらの両側部は、内方へ折り曲げられ、吸液性構造体40の内面において縦方向Yへ延びる一対のサイド弾性部41が形成されている。吸液性構造体40は、高吸収性ポリマー粒子とラップとの混合または高吸収性ポリマー粒子のみから形成された、前記各シートに比して剛性が高い半剛性の吸収性コアを透液性シートで被包することによって形成されている。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0030

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0030】

図5(a)に示すとおり、後ウエストパネル17は、横方向Xへ延びる複数条の後ウエスト弾性要素31が収縮可能に配設されているので、横方向Xに弹性化されている。図5(b)に示すとおり、おむつ10の着用状態において、弹性ウエストパネル11がウエスト回り方向に伸長されたとき、すなわち、後ウエストパネル17が横方向Xに伸長された状態では、後ウエストパネル17の両側縁はサイドシール部20によって固定されているので、サイドシール部20と分離部位19との間に位置する後ウエスト弾性要素31が伸長されることによって、分離部位19が横方向Xへ広がって略三角形状の開口が形成される。なお、図示していないが、分離部位19の両側において横方向Xに延びる複数条の後ウ

エスト弾性要素 31 は、分離部位 19 近傍において固定せず、該非固定要素を切断してカットバックさせることによって配設してもよい。