

【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3部門第5区分

【発行日】令和7年6月18日(2025.6.18)

【公開番号】特開2024-46546(P2024-46546A)

【公開日】令和6年4月3日(2024.4.3)

【年通号数】公開公報(特許)2024-061

【出願番号】特願2022-151986(P2022-151986)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/4374(2012.01)

D 0 4 H 1/559(2012.01)

B 3 2 B 5/26(2006.01)

A 6 1 F 13/511(2006.01)

A 6 1 F 13/512(2006.01)

10

【F I】

D 0 4 H 1/4374

D 0 4 H 1/559

B 3 2 B 5/26

A 6 1 F 13/511 1 0 0

A 6 1 F 13/511 4 0 0

A 6 1 F 13/511 3 0 0

A 6 1 F 13/512 2 0 0

20

【手続補正書】

【提出日】令和7年6月10日(2025.6.10)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

30

【特許請求の範囲】

【請求項1】

厚み方向に積層された第1繊維層と第2繊維層とを有し、繊維同士の交差部における繊維融着部を含むエアスルー不織布であって、

前記第1繊維層と前記第2繊維層とは互いの繊維同士の前記繊維融着部によって一体化されており、

前記第1繊維層は、複数の凸部と、隣り合う凸部間に設けられた底部とを備えた凹凸構造を有し、前記複数の凸部それぞれは、頂部と、該頂部を支持する壁部とを備え、前記壁部は、前記エアスルー不織布の平面方向に対して垂直に延在し、前記底部には、厚み方向に貫通する開孔部が配されており、

40

前記第1繊維層の前記底部がある側に前記第2繊維層を有しており、

前記第2繊維層の構成繊維は、前記第1繊維層の構成繊維よりも繊維径が小さく、前記開孔部において前記第1繊維層の側に露出した状態にされている、吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項2】

前記開孔部の面積が、 $1.0\text{ mm}^2$ 以上 $5.0\text{ mm}^2$ 以下である、請求項1に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項3】

前記第2繊維層は、前記第1繊維層との対向面側に、前記第1繊維層の前記開孔部から前記壁部で区画された領域に進入する隆起部を有する、請求項1又は2に記載の吸収性物

50

品用エアスルー不織布。

【請求項 4】

前記隆起部は、前記第 1 繊維層の側から視認可能である、請求項 3 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 5】

前記第 1 繊維層における前記壁部と前記第 2 繊維層との当接領域において、前記第 2 繊維層の繊維が平面方向に配向し、前記隆起部の裾部の表面の繊維が、前記壁部の繊維とは異なる繊維配向を有する、請求項 3 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 6】

前記第 1 繊維層の厚み  $H_1$  に対する前記隆起部の厚み  $H_2$  の比  $(H_2 / H_1)$  が、 $0.05$  以上  $0.9$  以下である、請求項 3 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。 10

【請求項 7】

前記第 2 繊維層の構成繊維の親水度が、前記第 1 繊維層の構成繊維の親水度よりも高い、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 8】

前記第 2 繊維層の構成繊維の繊維径と前記第 1 繊維層の構成繊維の繊維径との差が、 $2 \mu\text{m}$  以上である、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 9】

前記第 2 繊維層の単位面積当たりの繊維本数が、前記第 1 繊維層における前記頂部の単位面積当たりの繊維本数よりも大きい、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。 20

【請求項 10】

前記第 2 繊維層の前記第 1 繊維層との対向面側は、平面方向に延在する連続繊維層となっている、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 11】

前記第 1 繊維層における前記壁部と前記第 2 繊維層との当接領域において、前記壁部の繊維と前記第 2 繊維層の繊維との交差部における繊維融着部を有する、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 12】

目付が  $20 \text{ g} / \text{m}^2$  以上  $100 \text{ g} / \text{m}^2$  以下である、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。 30

【請求項 13】

$4.9 \text{ mN} / \text{cm}^2$  荷重下における厚みが  $0.8 \text{ mm}$  以上  $10 \text{ mm}$  以下である、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 14】

一方の面側からの平面視において、前記第 1 繊維層の前記凸部として、一方向 Y に延出し、互いに、該一方向 Y と交差する方向 X に離間して配列されている複数の畝部と共に、隣り合う前記畝部を繋ぐ鞍部を有する、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項 15】

請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用エアスルー不織布を有する吸収性物品。 40

【請求項 16】

複数の突起と該突起間の凹部とを備えた凹凸形状の支持体上に第 1 繊維ウェブを載置し、前記凹部に沿って、前記第 1 繊維ウェブを、押し込み部材の押し込み部によって押し込んで賦形すると共に、前記突起に対応する箇所を開孔し、前記支持体と反対側に開孔面を有する凹凸開孔繊維ウェブを形成する、押し込み工程と、

前記支持体から前記押し込み部材を取り外した後、前記凹凸開孔繊維ウェブに第 1 の熱風を吹き付けて繊維同士を融着させて凹凸開孔エアスルー不織布を得る工程と、

前記第 1 繊維ウェブよりも構成繊維の繊維径が小さい第 2 繊維ウェブを供給して、前記凹凸開孔エアスルー不織布の開孔面側に積層させる工程と、 50

第 2 の熱風を吹き付けて前記凹凸開孔エアスルー不織布と前記第 2 繊維ウェブとの繊維同士を融着させ、かつ前記第 2 繊維ウェブ中の繊維同士を融着する熱融着工程と、を有する吸収性物品用エアスルー不織布の製造方法。

10

20

30

40

50