



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21)(22) Заявка: **2011121402/12, 04.09.2009**

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
**31.10.2008 US 12/262,348**(43) Дата публикации заявки: **10.12.2012** Бюл. № 34(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: **31.05.2011**(86) Заявка РСТ:  
**IB 2009/053871 (04.09.2009)**(87) Публикация заявки РСТ:  
**WO 2010/049828 (06.05.2010)**

Адрес для переписки:

**105064, Москва, а/я 88, "Патентные  
поверенные Квашнин, Сапельников и  
партнеры"**

(71) Заявитель(и):

**КИМБЕРЛИ-КЛАРК ВОРЛДВАЙД, ИНК.  
(US)**

(72) Автор(ы):

**БИШОП Дэвид Ф. (US),  
БРАММ Рассел Дж. (US),  
КРАУТКРАМЕР Пэтси А. (US),  
ХЭНКОК-КУК Кэтрин Маргерит (US),  
ТОРСОН Рассел Э. (US),  
ХАН Джон Т. (US)****(54) ВПИТЫВАЮЩИЕ ПРЕДМЕТЫ ОДЕЖДЫ С УЛУЧШЕННОЙ ПОСАДКОЙ В ПЕРЕДНЕЙ  
НОЖНОЙ ОБЛАСТИ****(57) Формула изобретения**

1. Впитывающее изделие, образующее поперечное направление и продольное направление, впитывающее изделие, содержащее:

наружное покрытие, содержащее эластичный материал;

обращенную к телу подкладку;

впитывающую структуру, расположенную между наружным покрытием и подкладкой, и

в котором наружное покрытие образует шесть равноудаленных друг от друга зон в продольном направлении, причем зоны включают переднюю поясную зону, переднюю ножную зону, переднюю зону ластовицы, заднюю зону ластовицы, заднюю ножную зону и заднюю поясную зону, при этом наружное покрытие выполнено таким образом, что передняя ножная зона имеет натяжение менее чем около 1200 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении, и при этом каждая передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия имеет натяжение более чем около 1500 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении.

2. Впитывающее изделие по п.1, в котором передняя ножная зона имеет натяжение

от около 300 г/с до около 100 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении.

3. Впитывающее изделие по п.1 или 2, в котором каждая передняя поясная зона, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия имеет натяжение от около 1600 г/с до около 2750 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении.

4. Впитывающее изделие по п.1, в котором наружное покрытие образует отверстия в передней ножной зоне.

5. Впитывающее изделие по п.1, в котором каждая передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия, по существу, свободна от отверстий.

6. Впитывающее изделие по п.4 или 5, в котором отверстия содержат линейные прорези, проходящие в продольном направлении.

7. Впитывающее изделие по п.6, в котором линейные прорези имеют длину в продольном направлении от около 1 мм до около 20 мм.

8. Впитывающее изделие по п.4 или 5, в котором отверстия, по существу, являются круглыми при отсутствии по существу растягивающей силы в каком-либо направлении.

9. Впитывающее изделие по п.8, в котором отверстия имеют диаметр от около 0.1 мм до около 5 мм.

10. Впитывающее изделие по п.4 или 5, в котором отверстия содержат прорезь в форме алмаза, имеющую длину прорези в продольном направлении, которая, по меньшей мере, приблизительно в два раза превышает ширину прорези в поперечном направлении.

11. Впитывающее изделие по п.4, в котором передняя ножная зона образует три равноудаленные секции в поперечном направлении, причем секции включают две боковые краевые секции, окружающие центральную секцию, в котором отверстия расположены в обеих боковых краевых секциях передней ножной зоны.

12. Впитывающее изделие по п.11, в котором центральная секция передней ножной зоны по существу свободна от отверстий.

13. Впитывающее изделие по п.1, в котором наружное покрытие содержит по меньшей мере три куска, соединенных вместе таким образом, что передняя ножная зона сформирована из отдельного куска, чем передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия.

14. Впитывающее изделие по п.13, в котором передняя ножная зона наружного покрытия содержит материал, отличный от материала каждой передней поясной зоны, передней зоны ластовицы, задней зоны ластовицы, задней ножной зоны и задней поясной зоны наружного покрытия.

15. Впитывающее изделие по п.1, дополнительно содержащее адгезивное соединение наружного покрытия обращенной к телу подкладки и впитывающей структуры, в котором в передней ножной зоне присутствует меньшее количество адгезива, чем в каждой передней поясной зоне, передней зоне ластовицы, задней зоне ластовицы, задней ножной зоне и задней поясной зоне.

16. Способ изготовления впитывающего изделия, образующего поперечное и продольное направление, предусматривающий:

обеспечение наружного покрытия, содержащего эластичный материал, в котором наружное покрытие образует шесть равноудаленных зон в продольном направлении, причем зоны содержат переднюю поясную зону, переднюю ножную зону, переднюю зону ластовицы, заднюю зону ластовицы, заднюю ножную зону и заднюю поясную

зону, в котором наружное покрытие выполнено таким образом, что передняя ножная зона имеет натяжение менее чем около 1200 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении, и в котором каждая передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия имеет натяжение более чем 1500 г/с при от около 160% до около 175% растяжения в поперечном направлении;

комбинирование наружного покрытия с впитывающей структурой и обращенной к телу подкладкой с образованием впитывающего изделия.

17. Способ по п.16, дополнительно предусматривающий нанесение перфорации на наружное покрытие для формирования отверстий в передней ножной зоне.

18. Способ по п.16 или 17, в котором каждая передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия, по существу, свободны от отверстий.

19. Способ по п.16, в котором передняя ножная зона образует три равноудаленных секции в поперечном направлении, причем секции включают две боковые краевые секции, окружающие центральную секцию, при этом отверстия располагаются в обеих боковых краевых секциях передней ножной зоны и центральная секция, по существу, свободна от отверстий.

20. Способ по п.16, дополнительно предусматривающий соединение по меньшей мере трех кусков вместе с образованием наружного покрытия таким образом, что передняя ножная зона формируется из отдельного куска, чем передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия, и при этом передняя ножная зона наружного покрытия содержит материал, отличный от того, из которого выполнена каждая передняя поясная зона, передняя зона ластовицы, задняя зона ластовицы, задняя ножная зона и задняя поясная зона наружного покрытия.