



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108524103 A

(43)申请公布日 2018.09.14

(21)申请号 201810435731.7

(22)申请日 2018.05.08

(71)申请人 湖北丝宝股份有限公司

地址 433000 湖北省仙桃市丝宝路1号

(72)发明人 肖佳菲 李银琪 潘莉辉 周素芳

(74)专利代理机构 北京智信禾专利代理有限公司 11637

代理人 吴肖肖

(51)Int.Cl.

A61F 13/472(2006.01)

A61F 13/476(2006.01)

A61F 13/15(2006.01)

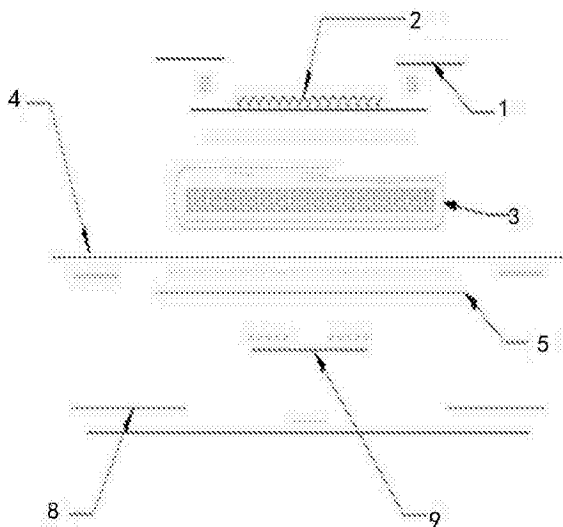
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54)发明名称

一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺

(57)摘要

本申请提供一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺,其中,所述带有新型护翼的卫生巾包括:面层、吸收芯体层、护翼和防漏底膜层;所述面层位于所述吸收芯体层之上;所述吸收芯体层位于所述护翼之上;所述护翼位于所述防漏底膜层之上。本申请提供的带有新型护翼的卫生巾中的护翼采用单独的整块材料,实现了卫生巾巾身与护翼分别制作,减少材料浪费,降低成本。同时减少了卫生巾在使用过程中出现形变的可能性;并且所述护翼固定于所述吸收芯体层和所述防漏底膜层之间使得所述护翼粘结的更加牢固,减少了带有新型护翼的卫生巾在使用过程中因活动发生位移的情况出现。



1. 一种带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 包括: 面层 (2)、吸收芯体层 (3)、护翼 (4) 和防漏底膜层 (5);

所述面层 (2) 位于所述吸收芯体层 (3) 之上;

所述吸收芯体层 (3) 位于所述护翼 (4) 之上;

所述护翼 (4) 位于所述防漏底膜层 (5) 之上。

2. 根据权利要求1所述的带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 还包括: 护边层 (1), 所述护边层 (1) 位于所述面层 (2) 沿宽度方向的侧边。

3. 根据权利要求2所述的带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 所述护边层 (1) 与所述面层 (2)、所述面层 (2) 与所述吸收芯体层 (3)、所述吸收芯体层 (3) 与所述护翼 (4) 以及所述护翼 (4) 与所述防漏底膜层 (5) 分别复合连接。

4. 根据权利要求1所述的带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 所述护翼 (4) 为一片式, 所述护翼 (4) 的宽度大于所述防漏底膜层 (5) 的宽度, 且所述护翼 (4) 的两侧分别延伸出所述防漏底膜层 (5) 沿宽度方向的侧边。

5. 根据权利要求1所述的带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 所述护翼 (4) 为两片式, 两片所述护翼 (4) 分别位于所述防漏底膜层 (5) 沿宽度方向的两侧。

6. 根据权利要求4或5任一项所述的带有新型护翼的卫生巾, 其特征在于, 所述护翼 (4) 包括一体成型的连接部 (6) 和延伸部 (7), 所述连接部 (6) 位于所述吸收芯体层 (3) 和所述防漏底膜层 (5) 之间, 所述延伸部 (7) 延伸出所述防漏底膜层 (5) 沿宽度方向的侧边。

7. 一种如权利要求1-6任一项所述的带有新型护翼的卫生巾的制作工艺, 其特征在于, 包括:

1) 将护翼原料加工形成护翼;

2) 将护边层原料、面层原料、吸收芯体层原料、所述护翼和防漏底膜层原料按照从上到下的顺序依次复合连接, 形成带有新型护翼的卫生巾原料;

3) 对所述带有新型护翼的卫生巾原料进行压合;

4) 对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料进行裁剪, 形成所述带有新型护翼的卫生巾。

8. 根据权利要求7所述的制作工艺, 其特征在于, 所述步骤2) 包括:

将所述护边层原料放置于所述面层原料沿宽度方向的侧边,

将所述面层原料放置于所述吸收芯体层原料之上,

将所述吸收芯体层原料放置于所述护翼之上,

将所述护翼放置于所述防漏底膜层原料之上。

9. 根据权利要求7所述的制作工艺, 其特征在于, 所述步骤4) 包括:

对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料沿长度方向的两端进行裁剪, 形成所述带有新型护翼的卫生巾。

10. 根据权利要求7所述的制作工艺, 其特征在于, 所述步骤1) 包括:

对所述护翼原料进行裁剪, 形成至少两列互相配合的护翼。

11. 根据权利要求10所述的制作工艺, 其特征在于, 所述护翼包括一体成型的连接部和延伸部,

对所述护翼原料进行裁剪, 形成至少两列互相配合的护翼包括:

按照预设的护翼的外周轮廓对所述护翼原料进行裁剪,每个护翼的外周轮廓与相邻护翼的外周轮廓互相咬合,形成至少两列互相配合的护翼组。

12.根据权利要求11所述的制作工艺,其特征在于,所述护边层原料与所述面层原料、所述面层原料与所述吸收芯体层原料、所述吸收芯体层原料与所述护翼以及所述护翼与所述防漏底膜层原料分别复合连接。

一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺

技术领域

[0001] 本申请涉及卫生用品领域,特别涉及一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺。

背景技术

[0002] 目前,作为吸收经血或尿液等液体用的吸收制品,例如已知的卫生巾、护垫、失禁垫等,它们均具有吸收并保持贮存液体的吸收体以及吸收体左右两侧配置的一对护翼。配置护翼的目的,一方面是为了保护使用者的内裤侧边不受到液体污染,另一方面是为了更好的固定吸收制品在使用者内裤上的位置,减少吸收制品在使用者使用的过程中因为走路或者运动而发生位移的情况。

[0003] 以卫生巾为例,现有技术中的卫生巾在吸收体的左右两侧配置有一对对称护翼。在卫生巾生产时,卫生巾的吸收芯体先贴合在防漏底膜中间,防漏底膜左右两侧各留出护翼宽度的位置,护翼与防漏底膜一体成型,护边材料分别粘合在面料的左右两侧,再通过施胶方式使面料和护边材料整体粘合在卫生巾的防漏底膜与吸收芯体上,最后按照卫生巾外形,切除掉多余材料,得到一片卫生巾。但是此种方式得到的卫生巾,所使用的护翼材料的长度等于卫生巾的总长,位于护翼上下位置的材料将被切除,造成较多的材料浪费,生产成本较高。

发明内容

[0004] 有鉴于此,本申请提供了一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺,能够降低材料的浪费,同时又能保留护翼的结构,减少使用后带有新型护翼的卫生巾外观的发生形变的可能性,还可以保持带有新型护翼的卫生巾外观的平整美观。

[0005] 为达到上述目的,本申请实施例的技术方案是这样实现的:

[0006] 本申请实施例公开了一种带有新型护翼的卫生巾,包括:面层、吸收芯体层、护翼和防漏底膜层;

[0007] 所述面层位于所述吸收芯体层之上;

[0008] 所述吸收芯体层位于所述护翼之上;

[0009] 所述护翼位于所述防漏底膜层之上。

[0010] 可选地,所述带有新型护翼的卫生巾还包括:护边层,所述护边层位于所述面层沿宽度方向的侧边。

[0011] 可选地,所述护边层与所述面层、所述面层与所述吸收芯体层、所述吸收芯体层与所述护翼以及所述护翼与所述防漏底膜层分别复合连接。

[0012] 可选地,所述护翼为一片式,所述护翼的宽度大于所述防漏底膜层的宽度,且所述护翼的两侧分别延伸出所述防漏底膜层沿宽度方向的侧边。

[0013] 可选地,所述护翼为两片式,两片所述护翼分别位于所述防漏底膜层沿宽度方向的两侧。

[0014] 可选地,所述护翼包括一体成型的连接部和延伸部,所述连接部位于所述吸收芯

体层和所述防漏底膜层之间,所述延伸部延伸出所述防漏底膜层沿宽度方向的侧边。

[0015] 可选地,所述护边层的宽度和所述面层的宽度之和小于等于所述防漏底膜层的宽度。

[0016] 另一方面,本申请还提供了一种如上述的带有新型护翼的卫生巾的制造工艺,包括:

[0017] 1) 将护翼原料加工形成护翼;

[0018] 2) 将护边层原料、面层原料、吸收芯体层原料、所述护翼和防漏底膜层原料按照从上到下的顺序依次复合连接,形成带有新型护翼的卫生巾原料;

[0019] 3) 对所述带有新型护翼的卫生巾原料进行压合;

[0020] 4) 对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料进行裁剪,形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0021] 可选地,所述步骤2) 包括:

[0022] 将所述护边层原料放置于所述面层原料沿宽度方向的侧边,

[0023] 将所述面层原料放置于所述吸收芯体层原料之上,

[0024] 将所述吸收芯体层原料放置于所述护翼之上,

[0025] 将所述护翼放置于所述防漏底膜层原料之上。

[0026] 可选地,所述步骤4) 包括:

[0027] 对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料沿长度方向的两端进行裁剪,形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0028] 可选地,所述步骤1) 包括:

[0029] 对所述护翼原料进行裁剪,形成至少两列互相配合的护翼。

[0030] 可选地,所述护翼包括一体成型的连接部和延伸部,

[0031] 对所述护翼原料进行裁剪,形成至少两列互相配合的护翼包括:

[0032] 按照预设的护翼的外周轮廓对所述护翼原料进行裁剪,每个护翼的外周轮廓与相邻护翼的外周轮廓互相咬合,形成至少两列互相配合的护翼组。

[0033] 可选地,所述护边层原料与所述面层原料、所述面层原料与所述吸收芯体层原料、所述吸收芯体层原料与所述护翼以及所述护翼与所述防漏底膜层原料分别复合连接。

[0034] 本申请提供一种带有新型护翼的卫生巾及制作工艺,其中,所述带有新型护翼的卫生巾包括护边层、面层、吸收芯体层、护翼和防漏底膜层;所述护边层位于所述面层沿宽度方向的侧边;所述面层位于所述吸收芯体层之上;所述吸收芯体层位于所述护翼之上;所述护翼位于所述防漏底膜层之上。本申请提供的带有新型护翼的卫生巾中的护翼采用单独的整块材料,实现了卫生巾巾身与护翼分别制作,减少材料浪费,降低成本。同时减少了卫生巾在使用过程中出现形变的可能性;并且所述护翼固定于所述吸收芯体层和所述防漏底膜层之间使得所述护翼粘结的更加牢固,减少了带有新型护翼的卫生巾在使用过程中因活动发生位移的情况发生。

附图说明

[0035] 图1为本申请一实施例提供的一种带有新型护翼的卫生巾的结构示意图;

[0036] 图2为本申请一实施例提供的现有技术中一种带有新型护翼的卫生巾的结构示意

图；

[0037] 图3为本申请一实施例提供的一种带有新型护翼的卫生巾的设计结构示意图；

[0038] 图4为本申请一实施例提供的一种带有新型护翼的卫生巾的结构示意图；

[0039] 图5为本申请一实施例提供的一种带有新型护翼的卫生巾的设计结构示意图；

[0040] 图6为本申请一实施例提供的一种带有新型护翼的卫生巾的结构示意图；

[0041] 图7为本申请一实施例提供的护翼原料的切割结构示意图。

[0042] 图中：1-护边层；2-面层；3-吸收芯体层；4-护翼；5-防漏底膜层；6-连接部；7-延伸部；8-护翼的背部离型纸；9-防漏底膜层的背部离型纸；10-第一护翼组；11-第二护翼组。

具体实施方式

[0043] 为使本申请实施例的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合本申请实施例中的附图，对本申请实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。显然，所描述的实施例是本申请的一部分实施例，而不是全部实施例。基于本申请中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例，都属于本申请保护的范围。

[0044] 在本文中，“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”等仅用于表示相关部分之间的相对位置关系，而非限定这些相关部分的绝对位置。

[0045] 在本文中，“第一”、“第二”等仅用于彼此的区分，而非表示重要程度及顺序、以及互为存在的前提等。

[0046] 在本文中，“相等”、“相同”等并非严格的数学和/或几何学意义上的限制，还包含本领域技术人员可以理解的且制造或使用等允许的误差。

[0047] 除非另有说明，本文中的数值范围不仅包括其两个端点内的整个范围，也包括含于其中的若干子范围。

[0048] 下面结合附图对本申请的具体实施方式进行描述。

[0049] 参见图1，本申请一实施例提供了一种带有新型护翼的卫生巾，包括：

[0050] 面层2、吸收芯体层3、护翼4和防漏底膜层5；

[0051] 所述面层2位于所述吸收芯体层3之上；

[0052] 所述吸收芯体层3位于所述护翼4之上；

[0053] 所述护翼4位于所述防漏底膜层5之上。

[0054] 本申请实施例中，所述带有新型护翼的卫生巾还包括：护边层1，所述护边层1位于所述面层2沿宽度方向的侧边。

[0055] 本申请实施例中，所述护边层1与所述面层2、所述面层2与所述吸收芯体层3、所述吸收芯体层3与所述护翼4以及所述护翼4与所述防漏底膜层5分别连接，连接方式可以为胶黏、热合或者超声波粘合等，本申请对此不作限定。

[0056] 所述护边层1、所述面层2、所述吸收芯体层3、所述护翼4和所述防漏底膜层5的热合或胶黏的次序无要求。例如，可以按照所述带有新型护翼的卫生巾的顺序，依次将所述护翼4热合或胶黏在所述防漏底膜层5之上，再将所述吸收芯体层3热合或胶黏在所述护翼4之上，然后将所述面层2热合或胶黏在所述吸收芯体层3之上，最后将所述护边层1热合或胶黏在所述面层2沿宽度方向的两侧，形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0057] 还可以按照所述带有新型护翼的卫生巾的顺序，先将所述护边层1通过热合或胶

黏在所述面层2沿宽度方向的两侧形成所述带有新型护翼的卫生巾的第一部分,再将所述吸收芯体层3、所述护翼4和所述防漏底膜层5按照顺序进行热合或胶黏,形成所述带有新型护翼的卫生巾的第二部分,最后再将所述带有新型护翼的卫生巾的第一部分通过热合或胶黏在所述带有新型护翼的卫生巾的第二部分之上,形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0058] 本申请实施例中,所述带有新型护翼的卫生巾在使用时需要通过所述防漏底膜层5的光滑面和所述护翼4的光滑面上的胶黏贴在衣物上,因此为了保证所述带有新型护翼的卫生巾的卫生,不会使所述防漏底膜层5和所述护翼4的光滑面上的胶黏贴污染物,可以为所述防漏底膜层5设置有胶的光滑面设置防滑底膜层的背部离型纸9,为所述护翼4设置有胶的光滑面设置护翼的背部离型纸8,方便所述带有新型护翼的卫生巾的存放。

[0059] 图2为现有技术中带有新型护翼的卫生巾的结构图,由图2可知,现有技术中卫生巾的护翼4与防漏底膜层5为一体式结构,护翼4与护边层1也为一体式结构,护翼4是防漏底膜层5和护边层1在横向上的延伸,再通过成型刀切除防漏底膜层5和护边层1上多余面料形成的,护翼4的上下部材料均被切除,材料浪费较多,并且由于防漏底膜层5为复合材料,本身材质较为厚重,柔软性较差,在卫生巾使用的过程中,护翼4不能很好的与使用者的衣物进行贴合,固定性较差。

[0060] 本申请实施例中的带有新型护翼的卫生巾的护翼4采用单独的材料,然后胶黏在防漏底膜层5之上,减少了护翼4与防漏底膜层5为一体式结构的材料浪费,并且使得带有新型护翼的卫生巾的外形比较美观。所述护翼4采用单片材料,在带有新型护翼的卫生巾使用的过程中可以避免因护翼4较厚在使用者移动的过程中造成带有新型护翼的卫生巾的位移,还可以减少带有新型护翼的卫生巾发生形变的可能性,使得带有新型护翼的卫生巾具有更好的防漏性能。

[0061] 参见图3,本申请一实施例中,所述护翼4为一片式,所述护翼4的宽度大于所述防漏底膜层5的宽度,且所述护翼4的两侧分别延伸出所述防漏底膜层5沿宽度方向的侧边。

[0062] 本申请实施例中,所述护翼4可以沿所述防漏底膜层5的宽度方向,从左至右穿过所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5,位于所述防漏底膜层5之上,位于所述吸收芯体层3之下,并且所述护翼4位于所述防漏底膜层5沿长度方向的中间区域。

[0063] 本申请实施例中,所述护翼4包括一体成型的连接部6和延伸部7,所述连接部6位于所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之间,所述延伸部7延伸出所述防漏底膜层5沿宽度方向的两侧边。

[0064] 所述护翼4的连接部6和延伸部7的宽度可以按照常规要求和原有尺寸设计,所述延伸部7的外形可以多样化,例如设计为带有花型形状。

[0065] 本申请实施例中,所述护翼4固定粘贴在所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之间,使得所述护翼4粘结的更加牢固,在使用过程中,减少带有新型护翼的卫生巾在使用过程中因运动而发生位移,并且所述护翼4的连接部6还可以对液体起到防渗透的作用,相当于为带有新型护翼的卫生巾多增加了一层防液体渗透层,可以使得带有新型护翼的卫生巾起到更好的防漏效果。

[0066] 参见图4、图5,本申请一实施例中,所述护翼4为两片式,两片所述护翼4分别位于所述防漏底膜层5沿宽度方向的两侧。

[0067] 本申请实施例中,两片所述护翼4的形状可以相同,也可以为互相配合使用的形

状,例如一片所述护翼4为正方形,另外一片所述护翼4为可与正方形护翼4进行卡接的凹槽形。根据实际情况设置,本申请对此不作限定。

[0068] 本申请实施例中,所述护翼4包括一体成型的连接部6和延伸部7,所述连接部6位于所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之间,所述延伸部7延伸出所述防漏底膜层5沿宽度方向的侧边。

[0069] 所述连接部6固定于所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之间,所述延伸部7延伸出所述防漏底膜层5沿宽度方向的侧边,并且所述连接部6位于所述防漏底膜层5沿长度方向的中间区域。

[0070] 本申请实施例中,两片所述护翼4分别固定于所述防漏底膜层5沿宽度方向的两侧,当所述带有新型护翼的卫生巾在使用过程中发生侧向漏液时,两片所述护翼4的连接部6可以起到一定的防侧漏效果,所述护翼4的连接部6可以将部分液体引流至所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之中,可以防止侧漏。

[0071] 本申请实施例中,所述护边层1包括三片式护边层,所述护边层1位于所述面层2的沿宽度方向的两侧。并且所述护边层1的宽度和所述面层2的宽度之和小于等于所述防漏底膜层5的宽度。实际使用中,所述护边层1可以对液体起到引导的作用,若所述护边层1延伸出所述防漏底膜层5,有液体流入所述带有新型护翼的卫生巾时,部分液体会通过所述护边层1流出所述带有新型护翼的卫生巾,造成对衣服的污染。

[0072] 参见图1-图5,本申请一实施例还提供了一种带有新型护翼的卫生巾的制作工艺,包括步骤1)至步骤4)。

[0073] 步骤1):将护翼4原料加工形成护翼4。

[0074] 步骤2):将护边层1原料、面层2原料、吸收芯体层3原料、所述护翼4和防漏底膜层5原料按照从上到下的顺序依次复合连接,形成带有新型护翼的卫生巾原料。

[0075] 步骤3):对所述带有新型护翼的卫生巾原料进行压合。

[0076] 步骤4):对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料进行裁剪,形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0077] 本申请实施例中,所述步骤2)还包括:

[0078] 将所述护边层1原料放置于所述面层2原料沿宽度方向的侧边,

[0079] 将所述面层2原料放置于所述吸收芯体层3原料之上,

[0080] 将所述吸收芯体层3原料放置于所述护翼4之上,

[0081] 将所述护翼4放置于所述防漏底膜层5原料之上。

[0082] 其中,所述护边层1原料与所述面层2原料、所述面层2原料与所述吸收芯体层3原料、所述吸收芯体层3原料与所述护翼4以及所述护翼4与所述防漏底膜层5原料分别通过热合或胶黏的方式复合连接。所述护边层1原料为两片。

[0083] 本申请实施例中,所述步骤4)包括:

[0084] 对压合后的所述带有新型护翼的卫生巾原料沿长度方向的两端进行裁剪,形成所述带有新型护翼的卫生巾。

[0085] 所述带有新型护翼的卫生巾的实际制作中,先将两片所述护边层1原料分别胶黏在所述面层2原料沿宽度方向的两侧,再将胶黏有所述护边层1原料的所述面层2胶黏在所述吸收芯体层3原料之上,然后将所述护翼4胶黏在所述吸收芯体层3原料之下,所述防漏底

膜层5原料之上,最后形成所述带有新型护翼的卫生巾原料。其中,为了减少带有新型护翼的卫生巾形变并且起到好的固定作用,所述护翼4胶黏在所述吸收芯体层3原料和所述防漏底膜层5原料沿长度方向的中部区域。

[0086] 从第一代卫生巾、内裤衬垫和失禁垫到目前的这些带有新型护翼的卫生巾无论是在性能还是在外形上都在不断的升级变化。例如:外形上,卫生巾从最初的直条形到现在的带护翼的形状,现有的带护翼的卫生巾的护翼结构是在面层和防漏底膜层在横向上延伸,再通过外形切刀切除多余材料而来,复合而成的护翼比较厚重,容易造成卫生巾的形变。随着后来消费者对卫生巾的性能要求的提高,直接接触人体皮肤的卫生巾的面层的原料性能也被提高,就出现了三片式护边结构的卫生巾,所述三片式护边结构的卫生巾的护翼结构是在护边层和防漏底膜层在横向上延伸,再通过外形切刀切除多余材料而来,所述护翼还是由两层原料复合得来,比较厚重,柔软性差。

[0087] 除此之外,围绕此三片式结构基础上,通过优化材料或者改变卫生巾结构方式,来提升卫生巾的防侧漏性能,例如多层折叠侧边提升防漏性或隐形护围结构等,这些结构无一例外也都是侧边材料在护翼方向延伸,然后通过外形切刀切除多余材料形成护翼,都会造成较多材料的浪费。

[0088] 本申请实施例中的所述护翼4为单独的原料加工成型,可以采用柔软性以及平滑度较高的原料制作,拼接在所述防漏底膜层5原料的两端,在对由护边层1原料、面层2原料、吸收芯体层3原料、所述护翼4和防漏底膜层5原料形成的带有新型护翼的卫生巾原料进行裁剪时,只需要裁剪护边层1原料、面层2原料、吸收芯体层3原料和防漏底膜层5原料沿长度方向的两端,不需要对裁剪护边层1原料、面层2原料、吸收芯体层3原料和防漏底膜层5原料沿宽度方向的两侧进行裁剪即可得到本申请的带有新型护翼的卫生巾。这种结构不仅看上去更加美观,还能够在很大程度上减少材料成本。

[0089] 本申请实施例中,将护翼4原料加工形成护翼4,可以包括将所述护翼4原料进行裁剪,使得护翼4原料形成一片式护翼4,所述护翼4包括一体成型的连接部6和延伸部7,在带有新型护翼的卫生巾制作中,所述护翼4的连接部6粘贴在吸收芯体层3原料之下和防漏底膜层5原料之上的沿长度方向的中部区域,所述护翼的延伸部7位于吸收芯体层3原料和防漏底膜层5原料沿长度方向的两端,使得所述护翼4粘结的更加牢固,在使用过程中,减少带有新型护翼的卫生巾在使用过程中因运动而发生位移的可能性。

[0090] 若所述护翼4原料为长方形,一片式护翼4的延伸部7也为长方形,则可以不用对所述护翼4原料进行裁剪,若一片式护翼4的延伸部7为半圆形,则可以只对所述护翼4原料沿长度方向的两端通过半圆成型刀进行裁剪即可形成半圆形的延伸部7,所述护翼4原料材料浪费较少。

[0091] 参见图6、图7,将护翼4原料加工形成护翼4还可以包括将所述护翼4原料进行裁剪,形成至少两列互相配合的护翼4。

[0092] 所述护翼4包括一体成型的连接部6和延伸部7,按照预设的护翼4的外周轮廓对所述护翼4原料进行裁剪,每个护翼4的外周轮廓与相邻护翼4的外周轮廓互相咬合,形成至少两列互相配合的护翼组。

[0093] 参见图7,所述护翼4原料为长方形,按照预设的护翼4的外周轮廓对所述护翼4原料进行裁剪,形成两列互相咬合的护翼组,分别为第一护翼组10和第二护翼组11。由图7可

见,一片护翼4原料可以裁剪出至少三个护翼4,所述护翼4原料只有沿长度方向的两端的二分之一被裁剪掉,材料浪费较少。

[0094] 并且两片所述护翼4分别固定于所述防漏底膜层5沿宽度方向的两侧,当所述带有新型护翼的卫生巾在使用过程中发生侧向漏液时,两片所述护翼4的连接部6可以起到一定的防侧漏效果,当有液体渗入所述护翼4时,所述护翼4的连接部6可以将部分液体引流至所述吸收芯体层3和所述防漏底膜层5之中,可以更好防止侧漏。

[0095] 本申请中,所述护翼4的材料可以采用具有一定防漏作用的单层无纺布材料或多层复合型无纺布材料,例如SMS无纺布(英文为:Spunbond+Meltblown+Spunbond Nonwovens)材料或SMMS无纺布等抗静电,抗酒精,抗血浆,拒水和产水等材料,其中,SMMS无纺布属于SMS无纺布的技术延伸,属于更高端的多层复合高性能无纺布;也可以采用无纺布与PE流延膜复合而成复合材料;所述护翼4采用上述材料时,防漏性能会进一步提升。上面结合附图对本申请优选的具体实施方式和实施例作了详细说明,但是本申请并不限于上述实施方式和实施例,在本领域技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本申请构思的前提下做出各种变化。

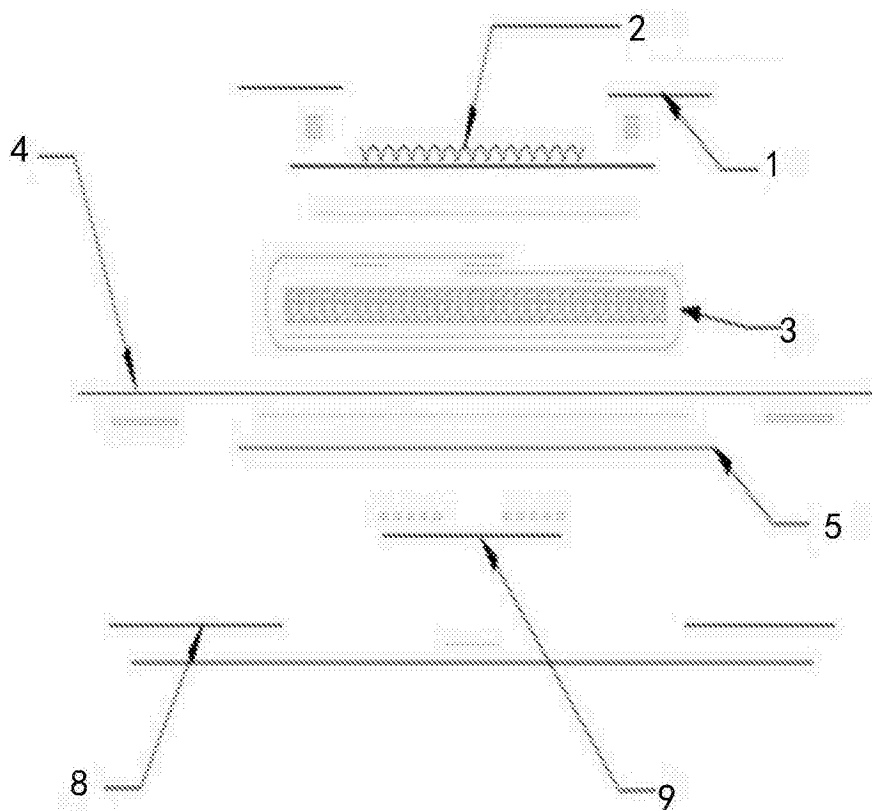


图1

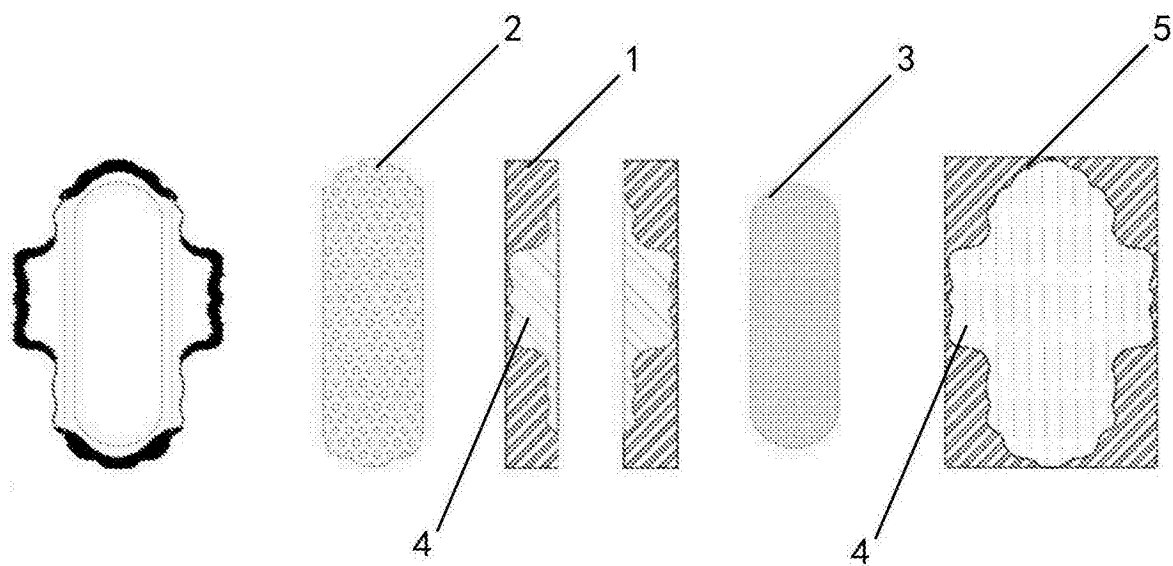


图2

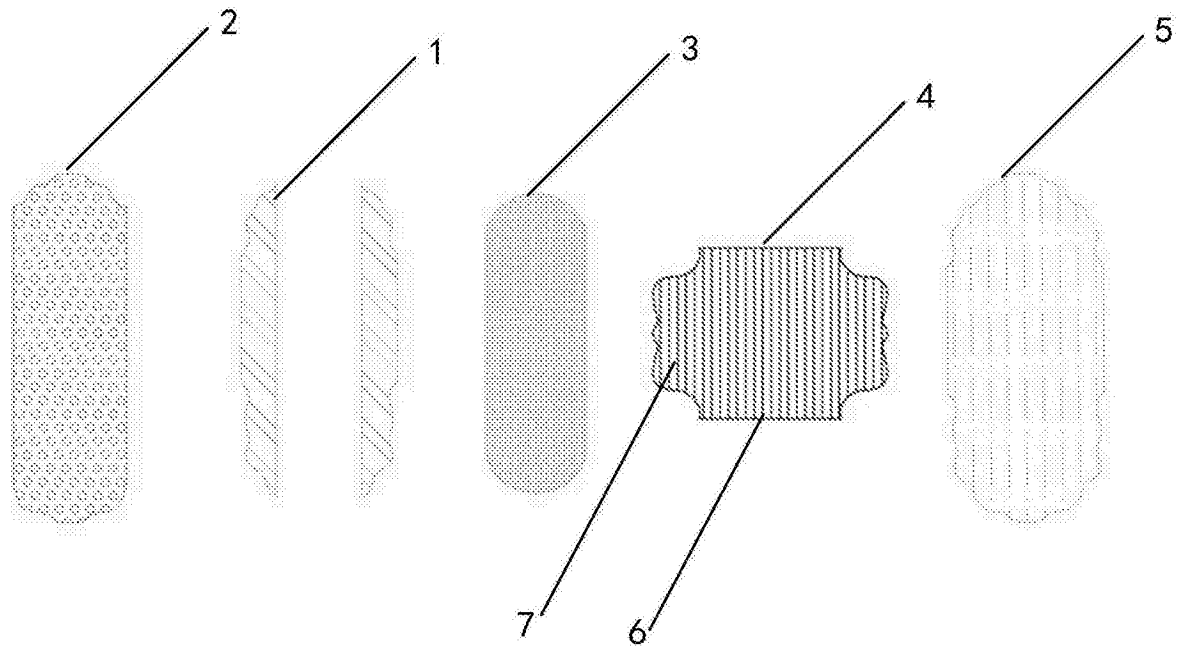


图3

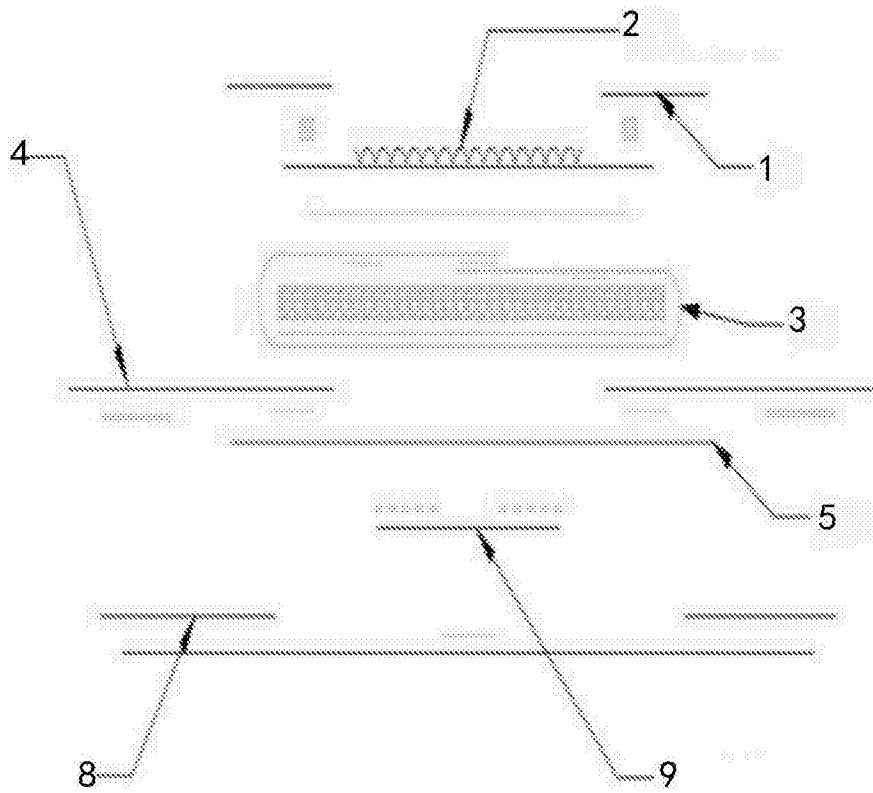


图4

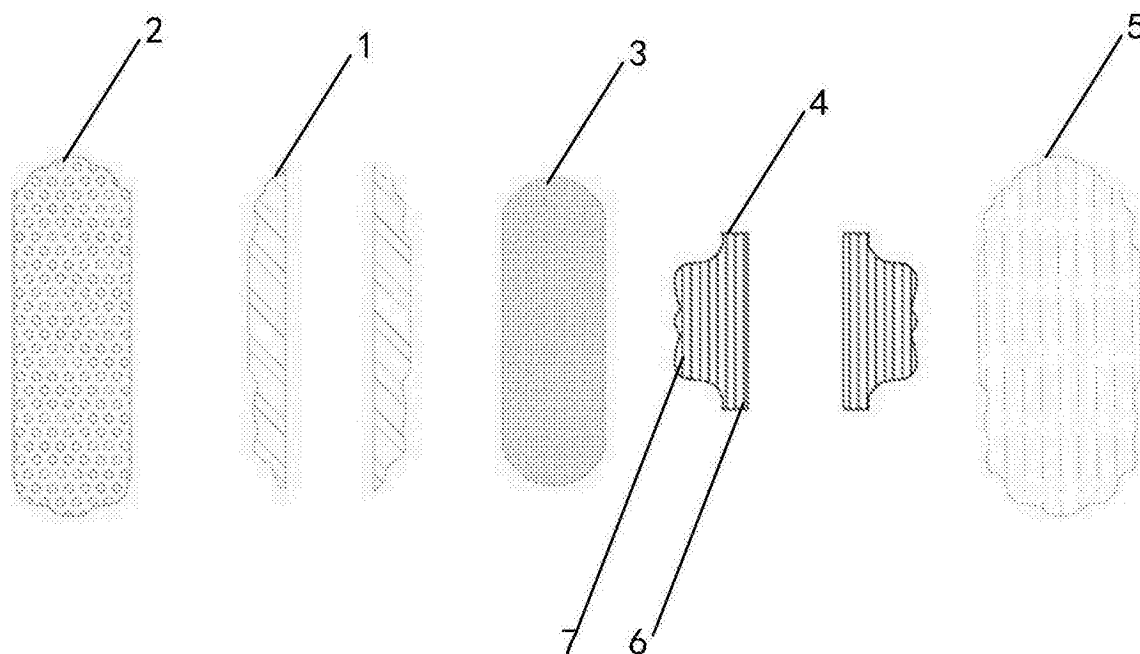


图5

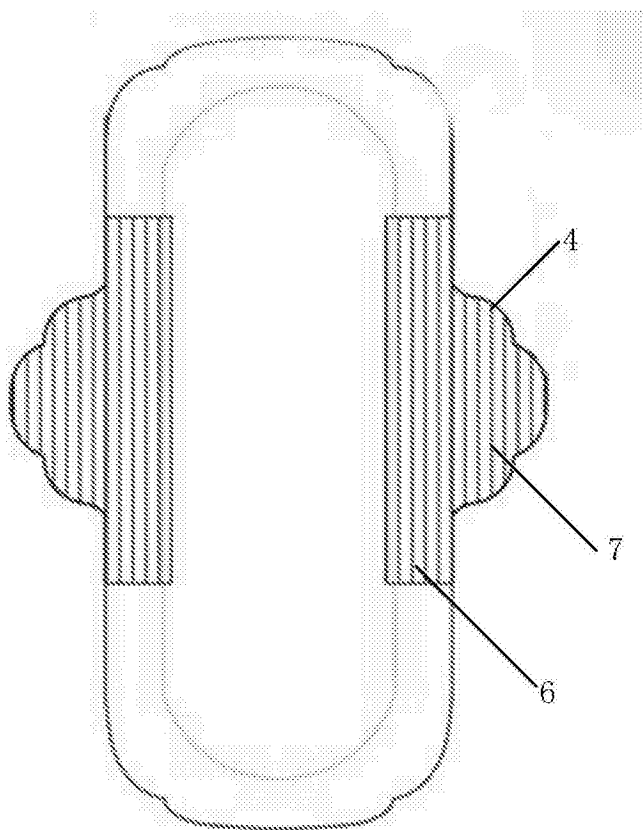


图6

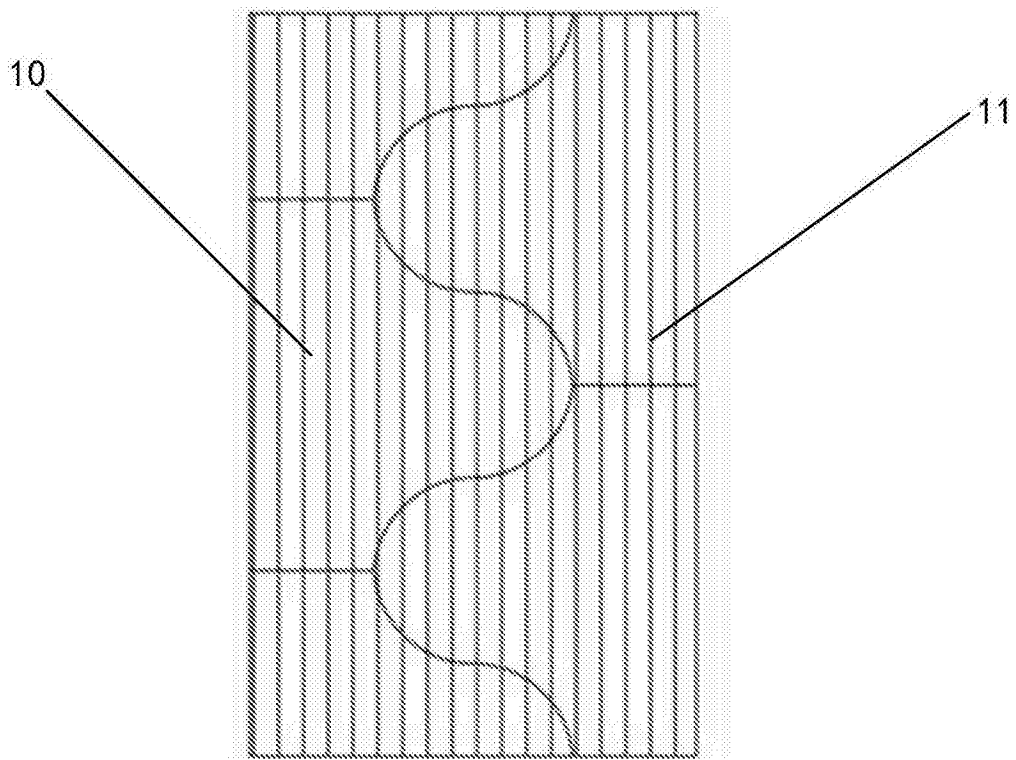


图7