

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2020121410, 07.12.2018

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
28.12.2017 JP 2017-254937

(43) Дата публикации заявки: 28.01.2022 Бюл. № 4

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 28.07.2020(86) Заявка РСТ:  
JP 2018/045073 (07.12.2018)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2019/131057 (04.07.2019)Адрес для переписки:  
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО  
"Юридическая фирма Городисский и  
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**ЮНИЧАРМ КОРПОРЕЙШН (JP)**

(72) Автор(ы):

**МАКИ, Хидеаки (JP),  
ИНОУЕ, Такуя (JP),  
ОКУБО, Тецуо (JP),  
СИМИДЗУ, Норико (JP)**(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВПИТЫВАЮЩЕГО ИЗДЕЛИЯ**

## (57) Формула изобретения

1. Способ изготовления впитывающего изделия, которое содержит впитывающую основную часть и первый поясной участок, способ включает:

этап транспортировки нерастяжимого листа в направлении транспортировки, причем нерастяжимый лист является составляющим элементом первого поясного участка;  
этап формирования области адгезии за счет обеспечения адгезива на заданной области нерастяжимого листа, подлежащего транспортировке; и

этап присоединения растяжимого листа к нерастяжимому листу с областью адгезии, причем растяжимый лист присоединяют в состоянии растяжения в направлении транспортировки,

на этапе присоединения растяжимого листа

растяжимый лист присоединяют так, что конец с первой стороны области адгезии на первой стороне в направлении пересечения был расположен на первой стороне по отношению к концу с первой стороны растяжимого листа, причем

направление пересечения - это направление, которое пересекает направление транспортировки.

2. Способ изготовления впитывающего изделия по п. 1, в котором после этапа присоединения растяжимого листа, заданный элемент листа присоединяют к участку области адгезии, который продолжается до первой стороны за конец на первой стороне растяжимого листа в направлении пересечения.

3. Способ изготовления впитывающего изделия по п. 2, в котором заданный элемент листа - это участок нерастяжимого листа, который был согнут ко второй стороне в направлении пересечения в заданном положении, которое находится на первой стороне в направлении пересечения по отношению к концу на первой стороне растяжимого листа.

4. Способ изготовления впитывающего изделия по п. 3, причем способ дополнительно предусматривает этап формирования второй области адгезии после этапа присоединения растяжимого листа, причем

этап формирования второй области адгезии представляет собой этап формирования второй области адгезии путем обеспечения адгезива на заданной области на поверхности растяжимого листа, причем

поверхность растяжимого листа представляет собой поверхность, которая находится на стороне, противоположной поверхности, которая была приклеена посредством области адгезии, участок нерастяжимого листа, который согнут, присоединяют к растяжимому листу со второй областью адгезии.

5. Способ изготовления впитывающего изделия по п. 4, в котором средний вес основы участка второй области адгезии, где предусмотрен адгезив, больше, чем средний вес основы участка области адгезии, где предусмотрен адгезив.

6. Способ изготовления впитывающего изделия по п. 4 или 5, в котором конец с первой стороны второй области адгезии на первой стороне в направлении пересечения расположен на второй стороне по отношению к концу на первой стороне растяжимого листа.

7. Способ изготовления впитывающего изделия по любому из пп. 4-6, в котором конец со второй стороны участка нерастяжимого листа, который был согнут на второй стороне в направлении пересечения, расположен на второй стороне по отношению к концу со второй стороны второй области адгезии.

8. Способ изготовления впитывающего изделия по любому из пп. 1-7, в котором на этапе присоединения растяжимого листа, растяжимый лист присоединяют таким образом, что конец со второй стороны растяжимого листа на второй стороне в направлении пересечения расположен на второй стороне по отношению к концу со второй стороны области адгезии.

9. Способ изготовления впитывающего изделия по любому из пп. 1-7, в котором на этапе присоединения растяжимого листа, растяжимый лист присоединяют таким образом, что конец со второй стороны растяжимого листа на второй стороне в направлении пересечения расположен на первой стороне по отношению к концу со второй стороны области адгезии.

10. Устройство для изготовления впитывающего изделия, которое содержит впитывающую основную часть и первый поясной участок, причем устройство содержит: узел транспортировки, выполненный с возможностью транспортировки нерастяжимого листа в направлении транспортировки,

причем нерастяжимый лист является составляющим элементом первого поясного участка;

узел формирования области адгезии, выполненный с возможностью формирования области адгезии путем обеспечения адгезива на заданной области транспортируемого нерастяжимого листа; и

узел присоединения растяжимого листа, выполненный с возможностью присоединения растяжимого листа к нерастяжимому листу с областью адгезии,

причем растяжимый лист присоединяют в состоянии растяжения в направлении транспортировки,

узел присоединения растяжимого листа, выполняющий присоединение растяжимого

листа таким образом, что конец с первой стороны области адгезии на первой стороне в направлении пересечения расположен на первой стороне по отношению к концу с первой стороны растяжимого листа,

направление пересечения - это направление, которое пересекает направление транспортировки.

RU 2020121410 A

A 0141210202 RU