



## (12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103338733 B

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201280007360. 3

(22) 申请日 2012. 02. 01

(30) 优先权数据

2011-020259 2011. 02. 01 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2013. 08. 01

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2012/052214 2012. 02. 01

(87) PCT国际申请的公布数据

W02012/105589 JA 2012. 08. 09

(73) 专利权人 尤妮佳股份有限公司

地址 日本爱媛县

(72) 发明人 永井贵仁 辻智子 多川信弘

(74) 专利代理机构 北京林达刘知识产权代理事

务所(普通合伙) 11277

代理人 刘新宇 张会华

(51) Int. Cl.

A61F 13/49(2006. 01)

A61F 13/514(2006. 01)

(56) 对比文件

JP 特开 2006-130042 A, 2006. 05. 25, 说明书 [0025]-[0036], [0055]-[0057]、附图 1-3, 7.

JP 特开 2001-8969 A, 2001. 01. 16, 说明书 [0026]-[0028]、附图 6.

JP 特开 2009-56142 A, 2009. 03. 19, 全文.

JP 特开 2001-46426 A, 2001. 02. 20, 说明书 [0006], [0007]、附图 1 和 2.

审查员 马楠

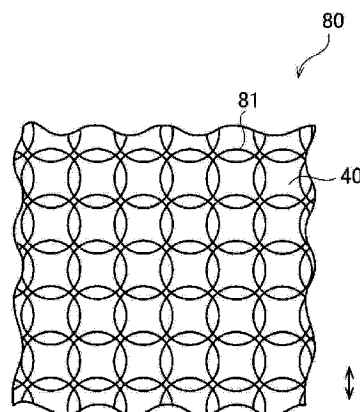
权利要求书1页 说明书7页 附图3页

(54) 发明名称

吸收性物品

(57) 摘要

本发明提供一种在采用不使用目标带而将粘扣带直接卡合于外层无纺布的构造的情况下,确保了外层无纺布的强度,并且即使进行重复使用也能够维持粘扣带的卡合力的一次性尿布等吸收性物品。本发明的一次性尿布(1)具有由用于将防漏片(20)和外层无纺布(40)之间粘接起来的粘接剂形成的粘接层(80)。粘接层(80)具有与形成外层无纺布(40)的纤维的取向和形成防漏片(20)的树脂的取向交叉这样的粘接剂的涂敷图案。



1. 一种吸收性物品,其包括:

吸收性主体,其实质上为纵长状,并具有透液性的表面片、非透液性的防漏片、设置在上述表面片和上述防漏片之间的具有液保持性的吸收体、以及设置在上述防漏片的外侧的外层无纺布;

侧片,其自上述吸收性主体的侧部伸出;以及

机械扣件的阳构件,其设置在设于上述侧片的侧部的粘扣带;

上述外层无纺布构成为设于上述粘扣带的上述机械扣件的阳构件能够卡合,

该吸收性物品包括:

粘接层,其设置在上述防漏片和上述外层无纺布之间,由用于将上述防漏片和上述外层无纺布之间粘接起来的粘接剂形成,

上述粘接层具有与形成上述外层无纺布的纤维的取向和形成上述防漏片的树脂的取向交叉这样的上述粘接剂的涂敷图案,

该吸收性物品还包括:

下层片,其设置在上述防漏片与上述吸收体之间;

追加粘接层,其由用于将上述防漏片和上述下层片之间粘接起来的粘接剂形成;

上述追加粘接层包括:

第 1 部分,其具有与构成上述防漏片的树脂的取向交叉这样的上述粘接剂的涂敷图案;

第 2 部分,其具有与上述树脂的取向大致平行这样的上述粘接剂的涂敷图案。

2. 根据权利要求 1 所述的吸收性物品,其中,

上述涂敷图案为螺旋状,上述螺旋状沿着上述吸收性主体的长度方向重复形成。

3. 根据权利要求 1 所述的吸收性物品,其中,

在与上述吸收性主体的长度方向正交的宽度方向上,上述第 1 部分和上述第 2 部分之间的间隔为 20mm 以下。

4. 根据权利要求 1 所述的吸收性物品,其中,

上述涂敷图案在上述第 1 部分中为螺旋状,该螺旋状沿着上述吸收性主体的长度方向重复形成,

上述涂敷图案在上述第 2 部分中为直线状,该直线状沿着上述吸收性主体的长度方向延伸。

5. 根据权利要求 1 所述的吸收性物品,其中,

上述侧片在与上述吸收性主体的长度方向正交的宽度方向上伸缩。

## 吸收性物品

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种采用粘扣带的、开放型的一次性尿布等吸收性物品。

### 背景技术

[0002] 以往,公知有一种采用粘扣带的、开放型的一次性尿布。在这样的一次性尿布中,作为粘扣带,广泛采用在自一次性尿布的背侧区域伸出的侧片上设有机械扣件的阳构件的构造。此外,一般是在这样的一次性尿布的腹侧区域中设有与机械扣件的阳构件相卡合的目标带。

[0003] 在这样的一次性尿布中,提出了一种不使用目标带、也就是机械扣件的阴构件,而使机械扣件的阳构件直接卡合于配置在一次性尿布的防漏片外侧的外层无纺布的一次性尿布(例如,专利文献1)。在该一次性尿布中,为了使阳构件可靠地卡合于外层无纺布和确保外层无纺布的强度,防漏片和外层无纺布之间的粘接剂涂敷部设置为线状且隔开预定间隔。

[0004] 现有技术文献

[0005] 专利文献

[0006] 专利文献1:日本特开2001-46426号公报(第3页、第2图)

### 发明内容

[0007] 但是,在上述以往的一次性尿布中存在以下的问题。即,由于防漏片和外层无纺布之间的粘接剂涂敷部为线状,因此粘接剂易于渗出到外层无纺布的表面。渗出来的粘接剂会限制形成外层无纺布的纤维的自由活动,因此使机械扣件的阳构件对于外层无纺布的卡合力降低。

[0008] 此外,在未与防漏片粘接的外层无纺布的部分中,由于重复使用粘扣带,使与阳构件相卡合的纤维伸长、解开,导致易于覆盖外层无纺布的外表面。因此,使阳构件对于外层无纺布的卡合力进一步降低。

[0009] 因此,本发明是鉴于这样的状况而完成的,其目的在于,提供一种在采用不使用目标带而将粘扣带直接卡合于外层无纺布的构造的情况下,确保了外层无纺布的强度,并且即使进行反复使用也能够维持粘扣带的卡合力的一次性尿布等吸收性物品。

[0010] 本发明的特征是一种吸收性物品(一次性尿布1),其包括:吸收性主体(吸收性主体50),其实质上为纵长状,并具有透液性的表面片(表面片10)、非透液性的防漏片(防漏片20)、设置在上述表面片和上述防漏片之间的具有液保持性的吸收体(吸收体30)、以及设置在上述防漏片的外侧的外层无纺布(外层无纺布40);侧片(侧片60),其自上述吸收性主体的侧部伸出;以及机械扣件的阳构件(阳构件71a、阳构件72a),其设置在上述侧片的侧部;其主旨在于,包括粘接层(粘接层80),其设置在上述防漏片和上述外层无纺布之间,由用于将上述防漏片和上述外层无纺布之间粘接起来的粘接剂(粘接剂81)形成,上述粘接层具有与形成上述外层无纺布的纤维的取向和形成上述防漏片的树脂的取向交叉这样的

上述粘接剂的涂敷图案。

## 附图说明

[0011] 图 1 是本发明的实施方式的一次性尿布 1 的展开俯视图。

[0012] 图 2 是示意地表示一次性尿布 1 中的沿着图 1 的 F2 — F2 线延伸的截面的图。

[0013] 图 3 是表示本发明的实施方式的粘接层 80 中的粘接剂的涂敷图案的图。

[0014] 图 4 是表示本发明的实施方式的追加粘接层 90 中的粘接剂的涂敷图案的图。

## 具体实施方式

[0015] 接着,参照附图说明本发明的吸收性物品的实施方式。另外,在以下的附图的记载中,对相同或者类似的部分标注相同或者类似的附图标记。但是,附图是示意的形式,应留意各尺寸的比例等与现实的尺寸比例是不同的。

[0016] 因而,具体的尺寸等应参考以下的说明来判断。此外,在附图相互之间也包含相互的尺寸关系、比例不同的部分。

### [0017] (1) 吸收性物品的整体概略结构

[0018] 图 1 是作为本发明的吸收性物品的一实施方式的一次性尿布 1 的展开俯视图。图 2 是示意地表示一次性尿布 1 的沿着图 1 的 F2 — F2 线延伸的截面的图。

[0019] 如图 1 和图 2 所示,一次性尿布 1 包括具有表面片 10、防漏片 20、吸收体 30 以及外层无纺布 40 且实质上为纵长状的吸收性主体 50。

[0020] 表面片 10 是直接穿着者的皮肤接触的透液性的片材。表面片 10 例如由亲水性无纺布、开口塑料膜、开口疏水性无纺布的片材形成。

[0021] 防漏片 20 是防止被吸收体 30 吸收了的液体等漏出到外部的非透液性的片材。防漏片 20 例如由聚乙烯(PE)膜的片材形成。

[0022] 吸收体 30 具有吸收自穿着者排泄出的液体的液保持性,其具有纵长状的形状。吸收体 30 例如由将绵状纸浆和高分子吸收性聚合物(SAP)混合而成的材料形成。吸收体 30 设置在表面片 10 与防漏片 20 之间。

[0023] 另外,在本实施方式中,在防漏片 20 与吸收体 30 之间还设有下层片 15 (参照图 2)。下层片 15 是宽度比防漏片 20 窄的片材。下层片 15 例如由薄绵纸、亲水性无纺布的片材形成。

[0024] 外层无纺布 40 设置在防漏片 20 的外侧。作为外层无纺布 40 所采用的原材料,只要能够供设置于侧片 60 的粘扣带 71、72 卡合,就没有特别的限制,作为优选的构成纤维,可以列举出单独使用聚乙烯(PE)纤维、聚丙烯(PP)纤维等聚烯烃纤维、聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)、聚酰胺等热塑性树脂而成的纤维等。此外,也可以列举出芯鞘型、并排型等的构造的复合纤维,例如鞘成分是 PE 或者低熔点 PP 的芯鞘构造的纤维等。另外,外层无纺布 40 既可以单独使用上述纤维而构成,也可以将两种以上组合使用。

[0025] 在外层无纺布 40 的两侧部设有腿侧褶裥(LSG)无纺布 45,腿侧褶裥(LSG)无纺布 45 具有沿着吸收性主体 50 的长度方向配置的细长的合成橡胶等弹性构件。

[0026] 自吸收性主体 50 的侧部伸出的左右一对侧片 60 粘接在外层无纺布 40 和 LSG 无纺布 45 之间。侧片 60 在与吸收性主体 50 的长度方向正交的宽度方向上以能够伸缩的方

式形成。作为对侧片 60 赋予这样的伸缩性的方法,可以使用公知的方法,例如可以列举出将多个弹性构件以在宽度方向上伸长了的状态粘接在形成侧片 60 的无纺布上的方法。

[0027] 在左右一对侧片 60 的侧部设有粘扣带 71 和粘扣带 72。在粘扣带 71 中设有机械扣件的阳构件 71a。同样,在粘扣带 72 中设有机械扣件的阳构件 72a。

[0028] 左右一对侧片 60 设置在吸收性主体 50 中的位于穿着者后背侧的背侧区域。一次性尿布 1 不包括供阳构件 71a 和阳构件 72a 卡合的目标带(机械扣件的阴构件)。即,阳构件 71a 和阳构件 72a 直接与外层无纺布 40 的表面相卡合。具体地讲,阳构件 71a 和阳构件 72a 能够与外层无纺布 40 表面的任何区域(图 1 的单点划线框内)相卡合。

[0029] 另外,该一次性尿布 1 的构造与公知的开放型的一次性尿布是同样的。

[0030] 在本实施方式中,设计为在使侧片 60 伸得最长并使阳构件 71a 和阳构件 72a 卡合于外层无纺布 40 的状态下,对侧片 60 施加的应力为 4.0N 以下。此外,由于在侧片 60 中分别设有不是一个而是两个阳构件,因此侧片 60 的弹性构件所产生的应力被分散,实现了在使侧片 60 伸得最长的状态下该应力为 4.0N 以下。另外,该应力的测定方法见后述。

[0031] 此外,如图 2 所示,在防漏片 20 与外层无纺布 40 之间具有由用于将防漏片 20 和外层无纺布 40 之间粘接起来的粘接剂所形成的粘接层 80。利用粘接层 80 粘接防漏片 20 和外层无纺布 40。

[0032] 并且,在本实施方式中,在防漏片 20 与下层片 15 之间具有由用于将防漏片 20 和下层片 15 之间粘接起来的粘接剂所形成的追加粘接层 90。利用追加粘接层 90 粘接防漏片 20 和下层片 15。

[0033] 即,利用粘接层 80 和追加粘接层 90,使外层无纺布 40、防漏片 20 以及下层片 15 一体化。

#### [0034] (2) 粘接剂的涂敷图案

[0035] 接着,对上述粘接层 80 和追加粘接层 90 中的粘接剂的涂敷图案进行说明。图 3 表示粘接层 80 中的粘接剂的涂敷图案。图 4 表示追加粘接层 90 中的粘接剂的涂敷图案。

##### [0036] (2.1) 粘接层 80

[0037] 如图 3 所示,在粘接层 80 中,粘接剂 81 的涂敷图案为螺旋状(螺旋形状)。粘接剂 81 形成该螺旋状沿着吸收性主体 50 的长度方向重复形成的这样的涂敷图案。

[0038] 此外,该涂敷图案是形成与外层无纺布 40 的纤维的取向(图 1 和图 3 的箭头方向)以及形成防漏片 20 的树脂的取向交叉这样的涂敷图案。另外,形成外层无纺布 40 的纤维的取向是指形成外层无纺布 40 的纤维的延伸方向的意思,更具体地讲,是指形成外层无纺布 40 的过半数的纤维(包含树脂)的延伸方向的意思。此外,形成防漏片 20 的树脂的取向也与外层无纺布 40 是同样的意思。另外,纤维和树脂的取向的测定方法见后述。

[0039] 粘接剂 81 以覆盖防漏片 20 的整个表面的方式涂敷,防漏片 20 和外层无纺布 40 以比线、点宽的面来固定。更具体地讲,粘接剂 81 在防漏片 20 的整个表面中以成为网状·网格状的方式涂敷,防漏片 20 和外层无纺布 40 均匀地粘接固定,并且,非粘接区域中的外层无纺布 40 的纤维具有适度的自由度。

[0040] 作为粘接剂 81,也可以使用将苯乙烯系弹性体、EVA 作为基础聚合物的橡胶系热熔粘接剂、将无定形聚  $\alpha$  烯烃作为基础聚合物的热熔粘接剂。此外,形成粘接层 80 的粘接剂 81 的单位面积质量优选为  $1.0\text{g}/\text{m}^2 \sim 10\text{g}/\text{m}^2$ 。在小于  $1.0\text{g}/\text{m}^2$  的情况下,在卡合·剥离

粘扣带 71、72 时,纤维的破坏显著,因此并不优选。另一方面,在大于  $10\text{g}/\text{m}^2$  的情况下,粘接剂 81 抑制纤维的自由度,使剥离强度降低,因此并不优选。

[0041] 并且,粘接层 80 的粘接强度优选为  $1.0\text{N}/25\text{mm} \sim 10\text{N}/25\text{mm}$ 。在粘接强度小于  $1.0\text{N}/25\text{mm}$  的情况下,外层无纺布 40 因阳构件 71a、72 (钩)的剪切力而拉伸,外层无纺布 40 和防漏片 20 有可能剥离。另一方面,在粘接强度大于  $10\text{N}/25\text{mm}$  的情况下,外层无纺布 40 因阳构件 71a、72 (钩)的剪切力而拉伸之后,无法进行应力的缓解(纤维的伸缩),因此应力会传递到防漏片 20 而使防漏片 20 伸长,从而易于产生开孔等。另外,粘接强度的测定方法见后述。

[0042] 另外,粘接剂 81 的涂敷图案并不限定于图 3 所示的螺旋状。具体地讲,只要是与形成外层无纺布 40 的纤维的取向交叉、且在吸收性主体 50 的长度方向和宽度方向上连续的涂敷图案,就也可以利用以螺旋(螺旋形)形状图案进行的涂覆、以欧米伽( $\Omega$ )形状图案进行的涂覆、以波形状图案进行的涂覆、以片状图案进行的涂覆等来形成。以片状图案进行的涂覆是指,将细小的线状的热熔粘接剂树脂以成为片状态的方式涂敷在粘接对象区域的整个面的图案。另外,在这种情况下,粘接剂树脂的涂敷图案也包含向与外层无纺布 40 (防漏片 20) 的纤维的取向(树脂的取向)交叉的方向延伸的元素,构成涂敷图案的元素以网格状交叉。

[0043] 即,粘接剂 81 的涂敷图案是网状・网格状即可,利用该涂敷图案,防漏片 20 和外层无纺布 40 之间均匀地固定,并且,外层无纺布 40 的位于纤维间的非粘接区域的纤维具有适度的自由度,因此较为优选。另一方面,在涂布机涂覆(以面状涂敷粘接剂)的情况下,由于在外层无纺布 40 整个面涂敷有粘接剂,因此抑制外层无纺布 40 的自由度,使剥离强度降低,因此并不优选。

#### [0044] (2.2) 追加粘接层 90

[0045] 如图 4 所示,在追加粘接层 90 中,粘接剂 91 的涂敷图案与粘接剂 81 同样为螺旋状(螺旋形状)。粘接剂 91 形成螺旋状沿着吸收性主体 50 的长度方向重复形成的这样的涂敷图案。此外,在追加粘接层 90 中,粘接剂 92 的涂敷图案沿着吸收性主体 50 的长度方向延伸,具体地讲,是与吸收性主体 50 的长度方向大致平行的直线状。

[0046] 即,追加粘接层 90 包括具有与构成防漏片 20 的树脂的取向(图 4 的箭头方向)交叉的粘接剂 91 的涂敷图案的部分(第 1 部分)、和具有与该树脂的取向大致平行的粘接剂 92 的涂敷图案的部分(第 2 部分)。

[0047] 此外,在与吸收性主体 50 的长度方向正交的宽度方向上,具有粘接剂 91 的涂敷图案的部分(第 1 部分)和具有粘接剂 92 的涂敷图案的部分(第 2 部分)之间的间隔 G 优选为  $20\text{mm}$  以下。另外,作为粘接剂 91 和粘接剂 92,可以使用与粘接剂 81 同样的热熔粘接剂。

[0048] 与粘接剂 81 同样,粘接剂 91 的涂敷图案是与形成防漏片 20 的树脂的取向交叉、且在吸收性主体 50 的长度方向和宽度方向上连续的涂敷图案即可。此外,粘接剂 92 的涂敷图案例如利用串珠(日文:ビード)涂覆形成。

[0049] 另外,形成追加粘接层 90 的粘接剂 91、92 的单位面积质量可以与粘接剂 81 同样。此外,追加粘接层 90 的粘合 WET 强度优选为  $0.3\text{N}/25\text{mm}$  以上。在粘合 WET 强度小于  $0.3\text{N}/25\text{mm}$  的情况下,在使用一次性尿布 1 时会承受不住,防漏片 20 等会剥离。

#### [0050] (3) 外层无纺布 40 (防漏片 20) 的纤维(树脂)取向测定方法

[0051] 外层无纺布 40 的纤维的取向和防漏片 20 的树脂的取向能够根据由线状纤维构成的片材(无纺布)和由树脂构成的片材(膜)的拉伸强度来判断。具体地讲,纤维或者树脂的取向能够利用以下的步骤来测定。

[0052] • 制作沿着制品的纵向和横向延伸的测定对象的片材(外层无纺布 40 或者防漏片 20)的样本。

[0053] • 利用拉伸试验机测定将样本伸长了恒定量之后的拉伸强度。

[0054] 在拉伸强度的试验中,使用了 Instron Japan Co., Ltd. 公司制的拉伸试验机(例如型号:5564)。以拉伸速度 100mm/min 拉伸具有与该试验机的样本抓持部一致的尺寸(宽度 10mm、长度 100mm)的样本,测定相对于初始长度变形了 10% 后的状态下的拉伸强度。在这种情况下,在沿着纵向 Y 延伸的样本的拉伸强度大于沿着横向 X 延伸的样本的拉伸强度的情况下,能够判断为是沿着纵向 Y 延伸的纤维(树脂)的取向。

#### [0055] (4) 侧片 60 的应力测定方法

[0056] 侧片 60 的最大伸长时的应力能够利用以下的步骤来测定。

[0057] • 将包含侧片 60 粘接于吸收性主体 50 的部分在内的部分自吸收性主体 50 切离开。

[0058] • 以 50mm 宽度切下已经切离开的侧片 60,利用拉伸试验机测定侧片 60 的向伸缩方向(吸收性主体 50 的宽度方向、具体地讲是一次性尿布 1 的宽度方向)伸长时的负荷(拉伸强度)。

[0059] 在拉伸试验中,使用了 Instron Japan Co., Ltd. 公司制的拉伸试验机(例如型号:5564)。此时,将侧片 60 和吸收性主体 50 之间的粘接端部、以及阳构件 71a 或者阳构件 72a 固定在卡盘上。之后,以拉伸速度 300mm/min 测定侧片 60 最大伸长时的负荷。

#### [0060] (5) 粘接强度的测定方法

[0061] 外层无纺布 40 和防漏片 20 之间、以及防漏片 20 和下层片 15 之间的粘接强度能够利用以下的步骤来测定。

[0062] • 自粘贴有粘扣带 71、72 的吸收性主体 50 的区域切下宽度 25mm× 长度 100mm 的尺寸的样本。

[0063] • 将样本夹在测定卡盘(上下两处)上,使上部的测定卡盘相对于下部的测定卡盘以 100mm/min 的速度向 180° 的方向(垂直上方向)移动,测定此时的最大强度(N)。在粘接强度的试验中,使用了 Instron Japan Co., Ltd. 公司制的拉伸试验机(例如型号:5564)。另外,追加粘接层 90 的粘合 WET 强度也利用同样的方法来测定。

[0064] 像以上说明的那样,在一次性尿布 1 中,防漏片 20 和外层无纺布 40 由粘接层 80 以面固定。粘接层 80 具有与形成外层无纺布 40 的纤维的取向以及形成防漏片 20 的树脂的取向交叉这样的涂敷图案,具体地讲是螺旋状沿着吸收性主体 50 的长度方向重复形成的涂敷图案。

[0065] 在这样的一次性尿布 1 中,即便使粘扣带 71、72 的阳构件 71a、72a 卡合于外层无纺布 40 地拉起粘扣带 71、72,也会相对于拉起粘扣带 71、72 的力产生欲使外层无纺布 40 留在该位置的正相反的力(维持力)。

[0066] 因此,利用外层无纺布 40 整个区域的维持力,能够减轻未粘接的外层无纺布 40 的纤维的伸长、解开。也就是说,能够抑制卡合于阳构件 71a、72a 的外层无纺布 40 的纤维因

剥离而伸长之前自阳构件 71a、72a 脱离、缠在阳构件 71a、72a 上的纤维断裂。此外,由于是螺旋状沿着吸收性主体 50 的长度方向重复形成的粘接剂 81 的涂敷图案,因此粘接剂 81 难以渗出到外层无纺布的表面。

[0067] 即,采用一次性尿布 1,在采用不使用目标带而将粘扣带 71、72 直接卡合于外层无纺布 40 的构造的情况下,确保了外层无纺布 40 的强度,并且即使重复使用,也能够维持粘扣带 71、72 的卡合力。

[0068] 并且,在本实施方式中,防漏片 20 和下层片 15 由追加粘接层 90 粘接。追加粘接层 90 包括具有与构成防漏片 20 的树脂的取向交叉的粘接剂 91 的涂敷图案的部分、和具有与构成防漏片 20 的树脂的取向大致平行的粘接剂 92 的涂敷图案的部分。

[0069] 因此,使外层无纺布 40、防漏片 20 以及下层片 15 一体化,即使对外层无纺布 40、防漏片 20 以及下层片 15 施加剪切应力,也能够抑制防漏片 20 的伸长。若抑制了防漏片 20 的伸长,则防漏片 20 相互间难以粘接,能够抑制防漏片 20 相互间的接合或扭曲、以及由这样的接合或扭曲所导致的防漏片 20 开孔。

[0070] 此外,由于粘接剂 92 的涂敷图案是利用串珠涂覆形成的直线状,因此即使由穿着者的排泄物导致追加粘接层 90 湿润,也经得起穿着者的运动,能够容易地确保防漏片 20 和下层片 15 之间不会剥离这样的粘接强度。另外,若帘式涂覆等的粘接剂的涂敷图案不连续,则水分易于进入到粘接剂之间,从而难以提高粘接强度。

[0071] 并且,在本实施方式中,具有粘接剂 91 的涂敷图案的部分与具有粘接剂 92 的涂敷图案的部分之间的间隔被设定为 20mm 以下。因此,即使由穿着者排泄物导致追加粘接层 90 湿润,也经得起穿着者的运动,能够可靠地确保防漏片 20 和下层片 15 之间不会剥离这样的粘接强度。

[0072] 在本实施方式中,设计为,在使侧片 60 伸得最长而使阳构件 71a 和阳构件 72a 卡合于外层无纺布 40 的状态下,对侧片 60 施加的应力为 4.0N 以下。因此,难以对作为供阳构件 71a 和阳构件 72a 卡合的被卡合区域的外层无纺布 40 施加由剪切力产生的负荷。也就是说,能够使因一次性尿布 1 重复使用而导致的外层无纺布 40 的损伤延迟。

[0073] 并且,由于阳构件 71a 和阳构件 72a 能够与外层无纺布 40 的表面的任何区域(图 1 的单点划线框内)相卡合,而且侧片 60 具有伸缩性,因此一次性尿布 1 能够应对与穿着者、特别是高龄者的多种多样的体型和身体状态相应的最佳的应用方式。

#### [0074] (6) 其他实施方式

[0075] 像上述那样,通过本发明的实施方式公开了本发明的内容,但成为该公开的一部分的论述和附图并不应理解为限定本发明。根据该公开,本领域技术人员可明确各种代替实施方式、实施例以及应用技术。

[0076] 例如,在上述实施方式中,侧片 60 具有伸缩性,但侧片 60 也可以并不一定具有伸缩性。

[0077] 此外,在上述实施方式中,防漏片 20 和下层片 15 之间由追加粘接层 90 粘接,但防漏片 20 和下层片 15 之间也可以并不一定由追加粘接层 90 粘接。

[0078] 并且,上述实施方式中,以一次性尿布 1 为例进行了说明,但本发明能够适用的吸收性物品并不限定于一次性尿布,也可以广泛地适用于具有设置在侧片的侧部上的机械扣件的阳构件的吸收性物品。



[0079] 这样,本发明包含在此并未记载的各种各样的实施方式等是不言而喻的。因而,本发明的技术范围仅根据从上述说明得到的妥当的权利要求书中的发明指定事项来决定。

[0080] 另外,日本国专利申请第 2011 — 020259 号(2011 年 2 月 1 日申请)的全部内容作为参照编入到本案说明书中。

[0081] 产业上的可利用性

[0082] 根据本发明的特征,能够提供一种在采用不使用目标带而将粘扣带直接卡合于外层无纺布构造的情况下,确保了外层无纺布的强度,并且即使进行重复使用也能够维持粘扣带的卡合力的一次性尿布等吸收性物品。

[0083] 附图标记说明

[0084] 1 一次性尿布 ;10 表面片 ;15 下层片 ;20 防漏片 ;30 吸收体 ;40 外层无纺布 ;45LSG 无纺布 ;50 吸收性主体 ;60 侧片 ;71、72 粘扣带 ;71a、72a 阳构件 ;80 粘接层 ;90 追加粘接层 ;81、91、92 粘接剂。

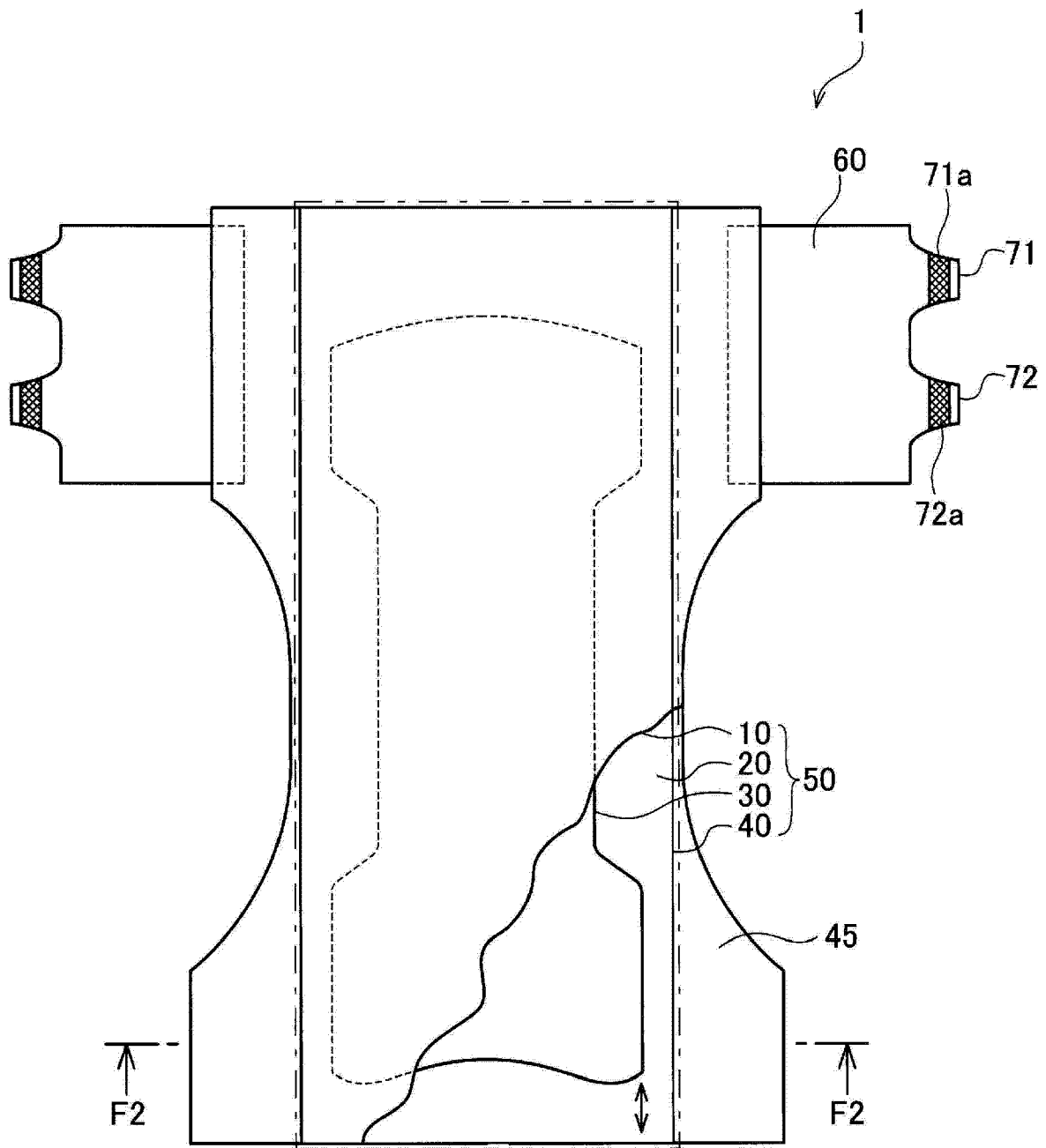


图 1

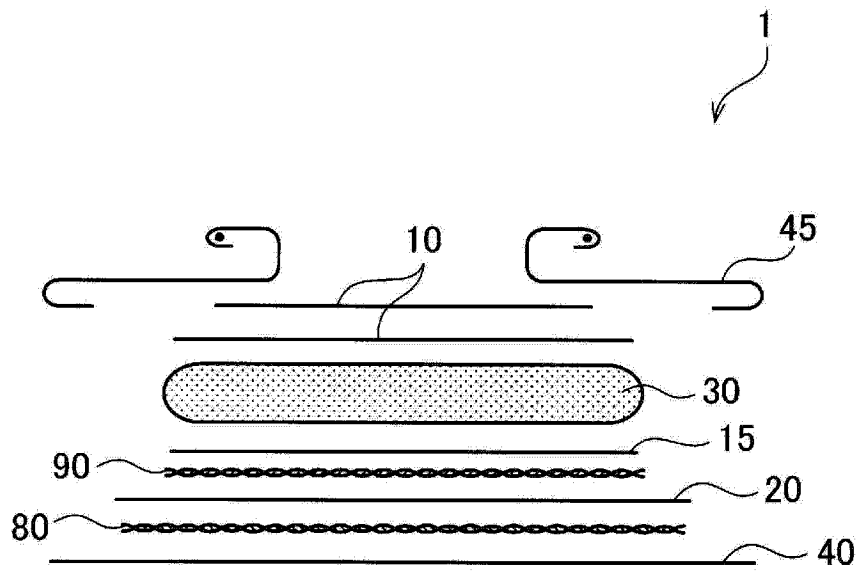


图 2

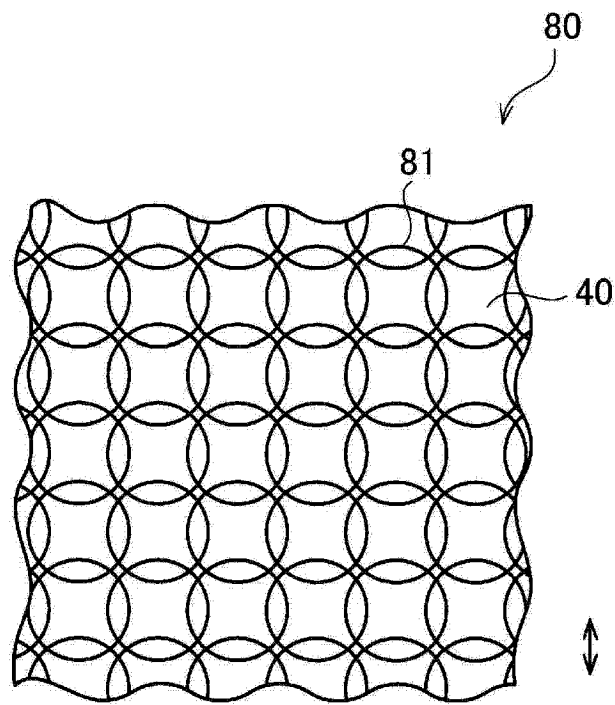


图 3

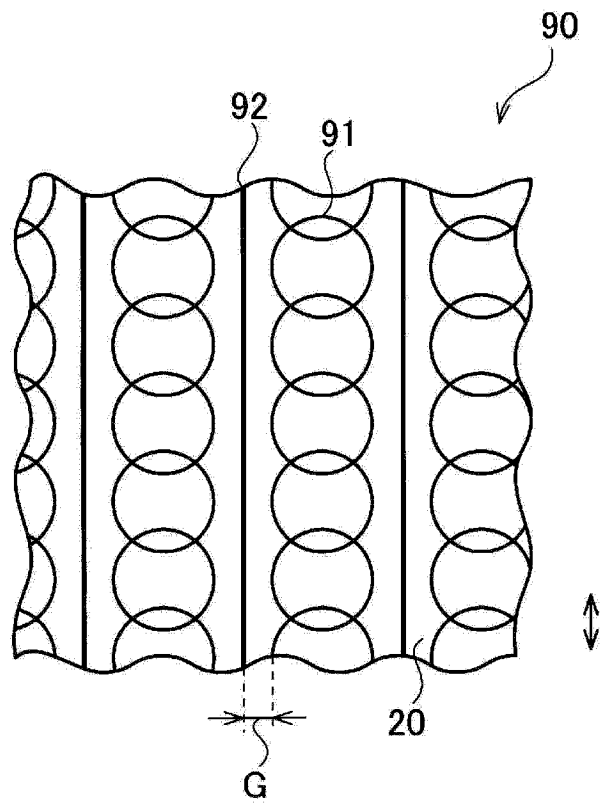


图 4