

【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 2024-46548(P2024-46548A)
【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 2022-151988(P2022-151988)
【国際特許分類】

D 0 4 H 1/4374(2012.01)

10

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)

【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 3 0 0

20

A 6 1 F 13/511 4 0 0

A 6 1 F 13/512 2 0 0

【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、それぞれの繊維層に繊維同士
の交差部における繊維融着部を含む不織布であって、

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複数の底部とを備えた
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、
前記複数の底部にはそれぞれ、厚み方向に貫通する第 1 開孔部が配されており、

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 繊維層には、厚み方向に貫通する第 2 開孔部が複数、前記不織布の平面方向に
間欠的に配されており、

40

前記不織布は、前記第 1 開孔部に対し前記第 2 繊維層が厚み方向に積層された凹状部と
、前記第 1 開孔部と第 2 開孔部とが厚み方向に貫通する上下貫通孔部とをそれぞれ複数含
み、前記上下貫通孔部が、前記不織布の平面方向において、前記凹状部に挟まれた領域に
あり、かつ、前記上下貫通孔部を構成する前記第 2 開孔部が前記第 1 繊維層の前記第 1 開
孔部及び前記凸部に跨って存在する、吸収性物品用不織布。

【請求項 2】

前記第 2 繊維層の構成繊維の繊維径が、前記第 1 繊維層の構成繊維の繊維径よりも小さい、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

【請求項 3】

前記第 2 繊維層の繊維密度が、前記第 1 繊維層の繊維密度よりも高い、請求項 1 記載の

50

吸収性物品用不織布。

【請求項 4】

前記第 2 開孔部は、前記第 1 開孔部よりも、孔面積及び / 又は開孔ピッチが大きくされている、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

【請求項 5】

前記第 1 繊維層の前記凸部の内部には、前記第 2 繊維層との間に中空部が配されている、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

【請求項 6】

目付が $20 \text{ g} / \text{m}^2$ 以上 $150 \text{ g} / \text{m}^2$ 以下である、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

10

【請求項 7】

$4.9 \text{ mN} / \text{cm}^2$ 荷重下における厚みが 1.0 mm 以上 10 mm 以下である、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

【請求項 8】

前記壁部の繊維が縦配向している、請求項 1 記載の吸収性物品用不織布。

【請求項 9】

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品用不織布を有する吸収性物品。

【請求項 10】

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、

20

前記支持体から前記押し込み部材を取り外した後、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不織布を得る工程と、

第 2 繊維ウェブに第 2 の熱風を吹き付けて繊維同士を融着させ、厚み方向に貫通する開孔部を平面方向に間隔を置いて形成して、平坦開孔不織布を得る工程と、

前記平坦開孔不織布を前記凹凸開孔不織布の開孔面側に積層させる工程と、

第 3 の熱風を吹き付けて前記凹凸開孔不織布と前記平坦開孔不織布との繊維同士を融着させる熱融着工程と、を有する吸収性物品用不織布の製造方法。

30

40

50