

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

A47K 10/16

A47K 10/42



[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 99121878.7

[45] 授权公告日 2003 年 9 月 24 日

[11] 授权公告号 CN 1121842C

[22] 申请日 1999.9.3 [21] 申请号 99121878.7

[30] 优先权

[32] 1998.9.4 [33] JP [31] 250916/1998

[71] 专利权人 尤妮佳股份有限公司

地址 日本爱媛县

[72] 发明人 坂东健司 饭田夕纪子 田中良和

[56] 参考文献

CN1177283A 1998.03.25 A47K10/24

US3679095S 1972.07.25 B65H1/04

US3784056A 1974.01.08 B65H1/00

US3836044A 1974.09.17 B65H1/00

US3994417S 1976.11.30 B65H1/04

审查员 宋红明

[74] 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利
商标事务所

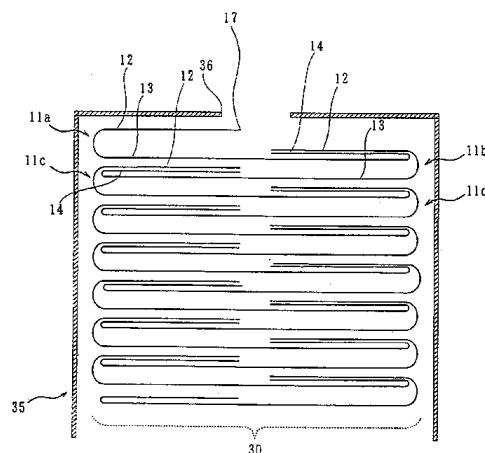
代理人 陈 健

权利要求书 1 页 说明书 10 页 附图 11 页

[54] 发明名称 湿纸巾的叠层体及其装入该叠层体的制品

[57] 摘要

以往的湿纸巾的叠层体虽然可以连续地抽出，但对后面接续的湿纸巾的露出量的调整很困难。在本发明的湿纸巾的叠层体中，湿纸巾的两端向中央部同侧地折叠，形成两个折片(12、14)，该两折片之间是中间面(13)，形成上面湿纸巾(11a)的中间面(13)和第二折片(14)的折叠部(16)被夹在接续的湿纸巾(11b)的第一折片(12)和中间面(13)之间。当抽出一张湿纸巾时，接续的湿纸巾的露出量约占整个湿纸巾的 1/4 以下。



ISSN 1008-4274

1. 一种湿纸巾的叠层体，该湿纸巾的叠层体以可连续地取出湿纸巾的状态装入容器或包装体内，其特征在于：

各个湿纸巾其两端朝向中央部地折返于同侧，具有折返后形成的第一和第二折片以及两者之间的中间面；

形成上面湿纸巾的中间面和第二折片的折返部被夹在后面接续的中位湿纸巾的第一折片和中间面之间；

形成上述中位湿纸巾的中间面和第二折片的折返部被夹在更后面接续的下位湿纸巾的第一折片和中间面之间；

上述的上位、中位和下位湿纸巾的折叠组合是反复连续着的。

2. 如权利要求1所述的湿纸巾的叠层体，其特征在于：上述湿纸巾的各个折片的折叠宽度尺寸都约为整个纸巾宽度尺寸的1/4。

3. 如权利要求1或2所述的湿纸巾的叠层体，其特征在于：湿纸巾的一个面是对其他湿纸巾的贴紧力低的面，而另一个面是对其他湿纸巾的贴紧力高的面，应这样设置各个湿纸巾面的方向，即在湿纸巾的中间面和该湿纸巾的折片在面接触的部分要让贴紧力高的面彼此相互面对。

4. 一种湿纸巾制品，该湿纸巾制品是将如权利要求1或2所述的湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内，其特征在于：容器或包装体设有取出口，湿纸巾的叠层体以其第一折片与取出口相面对的方式被装入着。

5. 一种湿纸巾制品，该湿纸巾制品是将如权利要求3所述的湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内，其特征在于：容器或包装体设有取出口，湿纸巾的叠层体以其第一折片与取出口相面对的方式被装入着。

6. 一种湿纸巾制品，该湿纸巾制品是将如权利要求1或2所述的湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内，其特征在于：容器或包装体设有取出口，湿纸巾的叠层体以其中间面与取出口相面对的方式被装入着。

7. 一种湿纸巾制品，该湿纸巾制品是将如权利要求3所述的湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内，其特征在于：容器或包装体设有取出口，湿纸巾的叠层体以其中间面与取出口相面对的方式被装入着。

湿纸巾的叠层体及其装入该叠层体的制品

本发明涉及装入容器或包装体内的湿纸巾的叠层体，以及将该湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内的湿纸巾制品。

一般常用的湿纸巾，为了在未使用或未正在使用时保持其湿润状态，要将其封闭装入容器或包装体内。在这种湿纸巾中，在容器或包装体上设置了取出口，许多湿纸巾上下被组合且部分重叠地层叠在一起，以便从该取出口可以顺次连续地将湿纸巾取出，当取出最上面的湿纸巾时，后面接续的湿纸巾的一部分从容器的取出口露出来。一般称之为POP-UP方式。下面来介绍以往的采用该POP-UP方式的湿纸巾的叠层体。

图9所示的以往的湿纸巾的叠层体形成如下。首先，如图7(A)所示，将湿纸巾61A以中心线64为折痕折叠成二等分，获得如图7(B)所示形状的湿纸巾61B。图9所示是将湿纸巾61B一张张左右对称地相向组合，上面湿纸巾61B的下片63被夹在后面接续的湿纸巾61B的上片62和下片63之间来进行层叠。

当取出上面的湿纸巾61B时，与其下片63在取出口侧重叠接触的后面接续的湿纸巾61B的上片62，也一同向取出口侧拉升，从取出口抽出。因而，后面接续的湿纸巾61B的上片62从取出口露出来，从而可以从取出口顺次一张张地取出湿纸巾。

但是，对于如图9所示的上下组合着的湿纸巾来说，其端部互相重合的面积较大，约占整个湿纸巾面积的一半。即，上下湿纸巾重叠面积占纸巾整个宽度尺寸的1/2，因而在取出上面的湿纸巾时，后面接续的湿纸巾从取出口露出的尺寸约占纸巾整个宽度尺寸的1/2，显得过于长了。

通常在容器或包装体上设置覆盖取出口的盖体，由于湿纸巾从取出口露出量长，其露出部分不能收入到盖体的面积内，就从盖体中露出来。于是，露出部分的湿纸巾就干燥了。另外，湿纸巾一旦从盖体中露出来使得盖体不能真正地关闭，容器或包装体内的密闭度降低，使其内部的湿纸巾也容易变得干燥。

图10示出了另一个以往的例子。图10所示的湿纸巾的叠层体形成如下。图8(A)所示，以大约三等分湿纸巾71A的线75、76作为折痕，将其两端部各自折

返到相反侧的面上, 获得了图8 (B) 所示形状的湿纸巾71B。于是, 如图10所示, 上面的湿纸巾71B的下片72被夹在后面接续的湿纸巾71B的上片74和中间面73之间进行层叠。

对于这种构成, 上下湿纸巾的端部相互重合的面积大约是一张湿纸巾面积的1/3, 因而后面接续的湿纸巾从取出口的露出量与图9所示以往的例子相比变短了。但是, 湿纸巾71B经过三折, 使得很多张重叠的叠层体变厚。

另外, 特许公开公报JP平7-213453公开了一种可以连续取出的湿纸巾的折叠结构。这种折叠构成如图11所示。其通过将图7 (B) 所示的湿纸巾的下片63沿折返部65再进行二等分折叠, 获得如图7 (C) 所示的湿纸巾61C。于是如图11所示, 将湿纸巾61C一张张左右对称地相向组合, 用上位的湿纸巾61C的上片62和中间面66夹住后面接续的湿纸巾61C的上片62来进行层叠。

当抽出最上面的湿纸巾61C1时, 后面接续的湿纸巾61C2的上片62的右半部分与最上位的湿纸巾61C1的中间面66一起向取出口拉升。因而, 湿纸巾61C2的上片62的端部侧有一半从取出口露出。即, 这种结构使得后面接续的湿纸巾从取出口露出的部分占纸巾宽度尺寸的大约1/4, 作为露出的量变得比较合适。而很多张重叠构成的叠层体并没有变得相当厚。

但是, 构成如图11所示的湿纸巾的叠层体的折叠的湿纸巾61C, 首先沿湿纸巾宽度方向的中心线64被折叠, 然后再仅将其下片63沿折返部65折叠而形成。因而, 湿纸巾61C的宽度方向的中心与其展开状态下的湿纸巾61A的宽度方向的中心不一致。因此, 如果折叠前的湿纸巾61A的中心和折叠后的湿纸巾61C的中心不同, 向折叠工序供给的湿纸巾其中心必须向宽度方向错开地进行导向。从而很难在线路上稳定地将折叠线调整到正确位置上, 所以要花费大量的功夫。

因此, 对折叠工序而言, 湿纸巾的中心容易错位, 其结果是中心线64、或折返部65也容易错位。这样会发生折痕的尺寸误差, 就不能保证图11所示的上下湿纸巾的重叠部分为正确的1/4, 而且也不能保证从取出口露出的湿纸巾的量是一定的。另外, 对于图11所示的叠层体来说, 上位的湿纸巾的折返部65和下位的湿纸巾的折返部65会发生重叠的状态, 其结果会使叠层体中央部分变厚。

本发明的目的是为了解决上述以往存在的问题, 提供一种在将湿纸巾抽出来时, 使后面接续的湿纸巾的露出量少的湿纸巾的叠层体及其制品。

本发明的另一目的在于提供一种可以保证露出量常为一定的湿纸巾的叠层

体及其制品。

上述的本发明的目的是这样实现的，提供一种湿纸巾的叠层体，该湿纸巾的叠层体以连续地取出湿纸巾的方式装入容器或包装体内，其特征在于：

各个湿纸巾其两端向中央部折返到同侧，具有折返后形成的第一和第二折片以及两者之间的中间面；

形成上位湿纸巾的中间面和第二折片的折返部被夹在后面接续的中间湿纸巾的第一折片和中间面之间；

形成上述中位湿纸巾的中间面和第二折片的折返部被夹在后面接续的下位湿纸巾的第一折片和中间面之间；

上述的上位、中位和下位湿纸巾的折叠组合是反复连续的。

本发明的湿纸巾的叠层体，当抽出湿纸巾时，后面接续的湿纸巾确实会从取出口露出来，而且露出来的量也很适度。

另外，本发明的湿纸巾的叠层体最好要使湿纸巾各个折片的宽度尺寸约为整个纸巾宽度尺寸的1/4。当抽出湿纸巾时，后面接续的湿纸巾的从取出口露出的量就约为湿纸巾宽度尺寸的1/4，使露出的量比较适度。

另外，在湿纸巾的一个面为对其他湿纸巾的贴紧力低的面，而另一个面为对其他湿纸巾的贴紧力高的面的情况下，最好这样设置各个湿纸巾面的方向，即在湿纸巾的中间面与该湿纸巾的折片面接触的部分要让贴紧力高的面相互面对。

因此，如果在上位湿纸巾的中间面和折片面接触的部分让贴紧力高的面相互面对，而在上位湿纸巾的中间面和后面接续的中位湿纸巾的中间面接触的部分让贴紧力低的面和贴紧力高的面相对，这样湿纸巾比较容易分离。另外，上位湿纸巾的中间面与和中位湿纸巾接续的下位湿纸巾的第一折片接触的部分，使贴紧力低的面彼此相对，这也是使湿纸巾容易分离。

因此，当从取出口取出上位的湿纸巾时，上位湿纸巾的第二折片与该纸巾的中间面紧密接触着而从取出口抽出，而且接续的中位湿纸巾的中间面以及下位湿纸巾的第一折片比较容易地分离。于是，仅后面接续的湿纸巾的第一折片被拉向取出口而露出来。即，抽出湿纸巾时，中位湿纸巾的中间面和下位湿纸巾的第一折片就不会与上位湿纸巾紧密接触地从取出口被抽出。

本发明的湿纸巾的叠层体是作成装入容器或包装体内的制品来销售的。容器或包装体上设有的湿纸巾取出口最好被设置在与折叠着的湿纸巾表面的中央部

分相相对的位置上，这样可以容易地取出湿纸巾。另外，湿纸巾的叠层体最好是以其第一个折片与取出口面对着的方式装入容器或包装体内。

另外，把湿纸巾的叠层体装入容器或包装体内时，也可以使中间面与取出口相面对。在将取出口侧的湿纸巾抽出时，后面接续的湿纸巾的第二折片的端部留在容器或包装体内，在该状态下，该纸巾的第二折片和大约一半的中间面呈环状从取出口方向突出来。此时，湿纸巾的突出部分看起来很美观。

图1(A)，图1(B)是表示本发明湿纸巾的叠层体的湿纸巾折叠方法的透视图；

图2是表明湿纸巾的组合构成的断面图；

图3是本发明的湿纸巾制品的断面图；

图4是本发明的湿纸巾制品的透视图；

图5是本发明的湿纸巾制品的另一实施例的断面图；

图6是说明湿纸巾的突出部分的断面图；

图7(A)、图7(B)和图7(C)是表示形成以往的湿纸巾的叠层体的湿纸巾折叠方法的透视图；

图8(A)和图8(B)是表示形成以往的湿纸巾的叠层体的湿纸巾折叠方法的透视图；

图9是以往的湿纸巾的叠层体的断面图；

图10是以往的湿纸巾的叠层体的断面图；

图11是以往的湿纸巾的叠层体的断面图；

下面，参照附图来说明本发明。图1(A)和图1(B)是表示形成本发明的湿纸巾的叠层体的湿纸巾的折叠方法的透视图，图2是说明湿纸巾的组合构成的断面图，图3是表示本发明的湿纸巾制品的断面图。

现在说明本发明的湿纸巾11。图1(A)所示的长方形的湿纸巾的端部沿着从端部起约占长度方向的1/4位置上的折叠部15、16，各自向同侧折返。得到的湿纸巾如图1(B)所示，形成为变形的C字形。湿纸巾11由折叠部15、16分界，一折片是第一折片12，另一折片是第二折片14，夹在第一折片12和第二折片14之间的面是中间面13。

如图2所示，上述折叠得到的湿纸巾11分别一张一张左右交替地、端部被重叠地层叠在一起。处于最上位的湿纸巾(上位湿纸巾)11a的用于形成中间面13

和第二折片14的折返部16被夹在从上面数第二张湿纸巾（中位湿纸巾）11b的第一折片12和中间面13之间。同样，第二张湿纸巾11b的用于形成中间面13和第二折片14的折返部16被夹在从上面数第三张湿纸巾（下位湿纸巾）11c的第一折片12和中间面13之间。与此相同，上位、中位、下位、上位、中位、下位湿纸巾…许多的湿纸巾这样地顺次组合起来，得到如图3所示的湿纸巾的叠层体30。这样的叠层体30可以由50张或100张等许多的湿纸巾组合构成。

如图3所示，湿纸巾的叠层体30被装入设置有湿纸巾取出口36的容器35内，构成湿纸巾制品。取出口36对着最上位湿纸巾11a的第一折片12的端部17。握住端部17的一部分可以将最上位的湿纸巾11a从取出口36抽出。同时，后面接续的第二张湿纸巾11b的第一折片12与最上位的湿纸巾11a的第二折片14一起向取出口36的方向被拉升，使第二张湿纸巾的第一折片12从取出口露出来。而且，当抽出第二张湿纸巾时，同样地，第三张湿纸巾的第一折片12也从取出口36露出来。

如上所述，本发明的湿纸巾的叠层体30，当抽出位于上位的湿纸巾时，后面接续的湿纸巾的第一折片12会顺次从取出口36露出来。此时，从取出口36抽出的后面接续的湿纸巾的尺寸与在取出口侧的上位湿纸巾的第二折片所重叠接触着的量相同。即，如果第一折片12的宽度尺寸约为纸巾宽度尺寸的1/4，从取出口36露出来的尺寸也约是1/4。

因此，由于当抽出上位的湿纸巾时，后面接续的湿纸巾的露出量既短又稳定，从取出口36露出来的湿纸巾的干燥程度会降低，看起来也很美观。而且对于用于覆盖取出口36周围的盖体而言，从取出口36露出来的湿纸巾容易被收容在盖体的面积内，从而用盖体可以容易地封闭住取出口36。

另外，湿纸巾11的第一折片12和第二折片14约占纸巾宽度尺寸的1/4。因此，对于上述湿纸巾的叠层体30而言，其总体高度与图9所示的将多个湿纸巾全部两折地重叠而成的叠层体相比没有变得更高。而且，在折叠过的湿纸巾的端部和中央部，叠层体的厚度几乎没有变化。所以形状很整齐。

图4是图3所示的装入容器35内的湿纸巾的叠层体30从外侧看上去的透视图。取出口36设置于容器35上面的大约中央部分。即，在与构成装入容器35内的湿纸巾的叠层体30的折叠过的湿纸巾表面的中央部分相面对的位置设置取出口36。所以，从透过取出口36可以显露出湿纸巾11的端部17。当使用者初次使用没有使用过本发明的湿纸巾制品时，由于透过取出口36可以看见湿纸巾11的端

部17, 捏住端部17, 借助第一折片可以很容易地抽出湿纸巾11。可以防止当从取出口36抽出了上位湿纸巾时, 后面接续的湿纸巾因被上面湿纸巾抽拉移动从取出口36抽出需要以上的尺寸这样的情况发生, 即取出口36还具有所谓阻抗部的功能。

在本发明的湿纸巾的叠层体的制造工程中, 连续供给长的带状纸材, 并用板将其进行折叠。将这种带状的纸材以图2所示的形式组合好后, 按每个叠层体所需长度将其切断。

一般地, 三折的湿纸巾, 如图10或图11所示的湿纸巾的叠层体, 在制造时的弯折加工中尺寸容易产生错乱。与它们不同, 图3所示的构成本发明的湿纸巾的叠层体30的湿纸巾11, 其折叠前的湿纸巾的中心与折叠后的湿纸巾11的中心一致。即, 由于中心线在折叠前后没有发生变化, 因而, 在向折叠工序进给纸材的供给路径中难以产生宽度方向的偏差, 可以借助板准确而简单地调整折弯部。从而可以保证折弯时尺寸的准确。

因此, 本发明的湿纸巾的叠层体30与以往的三折的湿纸巾的叠层体相比, 制造方法简单, 且获得的叠层体作为整体而言是均一的。即, 由于就端部而言重叠的面积基本上是均一的, 所以其露出量的散乱无序的情况很少发生。

折叠过的湿纸巾要介入液体, 使纸面相互接触。于是, 由于夹入的液体而形成的表面张力使湿纸巾能紧密接触。湿纸巾夹入液体地面接触时的贴紧力(系合力)根据纸巾表面的粗糙程度、表面纤维的亲水度或保水度的不同而不同, 即受上述因素的影响。

例如, 对于射流喷网式无纺布而言, 直接面对水喷流(使纤维交错的水流)的面是比较光滑的光滑面(贴紧力、系合力低的面), 而其背面是纤维起毛的不光滑面(贴紧力、系合力高的面)。这与用湿式造纸工序制造的湿纸巾是一样的, 在造纸中, 与圆网或斜金属线相面对的一侧是粗面(贴紧力、系合力高的面)。

另外, 例如形成湿纸巾的无纺布有时由含疏水性纤维比较多的面和含亲水性纤维比较多的面构成。这种情况下, 配置疏水性纤维多的面难以保持水分, 因此液体表面张力所引起的贴紧性低, 成为对于接触着的其它面贴紧力(系合力)比较低的面。其里面由于配置较多的亲水性纤维, 该面容易保持水分, 因液体表面张力的原因而容易产生贴紧, 成为对于接触的其它面是贴紧力(系合力)比较高的面。

在图3所示的本发明的湿纸巾的叠层体30是由贴紧力高的面（图2中虚线表示的面；符号41）和贴紧力低的面（图2中实线表示的面，符号40）构成时，这种情况下最好这样组合各个湿纸巾，即，对各个湿纸巾11而言，其中间面13和其折片12、14面接触的部分由贴紧力高的面（虚线表示的面）彼此相互面对。

在图2中，处于最上位的湿纸巾11a的中间面13与折片12、14在接合部50A、50B处，是贴紧力高的面41相对接合地接触着。而最上位的湿纸巾11a和与其接续的第二张湿纸巾11b之间的情况是，最上位湿纸巾11a的中间面13和第二张湿纸巾11b的中间面13在接合部51处由贴紧力低的面40和贴紧力高的面41接触。另外，最上位的湿纸巾11a和处于第三张位置的湿纸巾11c之间的情况是，最上面的湿纸巾11a的中间面13和第三张湿纸巾11c的第一面12在接合部52处由贴紧力低的面40相互接触着。以同样的方式将多个湿纸巾层叠在一起，湿纸巾的接合部50A、50B、53A和53B处的贴紧力要比接合部分51、52、54和55上的贴紧力大。

因此，当抽出最上位的湿纸巾11a时，与接合部分50A和50B相比，湿纸巾在接合部分51和52的位置更容易分离。所以最上位的湿纸巾11a的中间面13与第二张湿纸巾11b的中间面13以及第三张湿纸巾11c的第一折片12之间容易分离开，而且湿纸巾11a是以其第二折片14与其中间面13贴紧的状态被抽出的。因此，仅第二张湿纸巾11b的第一折片12随着最上位的湿纸巾11a的第二折片14一起拉升，从取出口36露出来。

就上述的结构而言，当抽出上面湿纸巾时，仅后面接续的湿纸巾的第一折片12从取出口36露出来，该露出量不过长且稳定。另外，由于上位湿纸巾11a的第二折片14和中位湿纸巾11b的第一折片12之间由贴紧力低的面和贴紧力高的面相接触，当上面湿纸巾11a全部从取出口抽出的时刻，上面湿纸巾11a的第二折片14和中位湿纸巾11b的第一折片12之间比较容易分离。因此，湿纸巾在取出口36外分离时受到的阻力较小，不会因抽出湿纸巾而将容器35一起拉起。

但是，如果当湿纸巾的正反面都用的是贴紧、系合力都很低的无纺布时，可以不考虑上述的贴紧力不同的因素的组合。例如，作为一种三层的无纺布，最好在考虑了其外侧两层上配置比较多的疏水性纤维，而中间层亲水性纤维配置的比较。如果使用这种无纺布，介于湿纸巾的面与面中间的水分因疏水性纤维的存在而变少，所以在湿纸巾两面中由水的表面张力所产生的湿纸巾表面彼此间贴紧力

减弱。所以，抽出最上位的湿纸巾11a时，与其第二折片14在取出口侧重叠接触的第二张湿纸巾11b的仅第一折片12向取出口被拉升而露出，而其他部分不会从取出口露出来。

另外，代替三层结构的无纺布，也可以采用内表面设置有凹凸部分的无纺布。在这种情况下，在上下湿纸巾的面与面接触中，因表面凹凸部分的存在，空气容易进入面与面之间，所以介于其间的水所产生的表面张力降低，湿纸巾彼此贴紧力也较低。

图5是表示本发明湿纸巾制品的另外实施例的断面图。图5所示的湿纸巾是将图3所示的湿纸巾的叠层体30上下方向颠倒地倒置于容器35内而形成的。从而形成上下倒置于容器35内的叠层体31。这种情况下，位于图3所示的叠层体30中的离开取出口最远的位置处的湿纸巾在图5所示的湿纸巾的叠层体中与取出口36相面对。即，离取出口最近的湿纸巾11z的中间面13与取出口36相面对。于是，第二张湿纸巾11y的用于形成第二折片14和中间面13的折返部16被夹在离取出口最近的湿纸巾11z的第一折片12及其中间面13之间。接下来，用同样的方式，将多个湿纸巾层叠在一起。

就这种湿纸巾制品而言，当从取出口36抽出离取出口36最近的湿纸巾11z，向取出口侧拉升其折片12时，第二张湿纸巾11y的折片14和中间面13的约右半部分随之一起被拉升，从取出口36露出来。

此时，如图6所示，端部18被留在容器35内，第二张湿纸巾11y的折返部16成为顶点，呈环状露出来。此时，露出量约为纸巾宽度尺寸的1/4。另外，湿纸巾呈环状的露出部分看起来很美观。

另外，当图5所示的湿纸巾的叠层体31是由具有贴紧力高的面和贴紧力低的面射流喷网法无纺布等构成的情况下，在湿纸巾的中间面13和折片12、14面接触的部分最好由贴紧力高的面相互面对来组合。此时贴紧力高的面41和贴紧力低的面40的组合方法与图2及图3所示湿纸巾的叠层体30的相同。

这种情况下，离取出口最近的湿纸巾11z的折片12和第三张湿纸巾11x的中间面13是由贴紧力低的面相互接触。这样，当抽出湿纸巾11z时，湿纸巾11z容易与第三张湿纸巾分离。另外，湿纸巾11y折片14和中间面13是由贴紧力高的面相互面对。从而在抽出湿纸巾11z时，第二张湿纸巾11y在折片14与中间面13贴紧的状态下从取出口36呈环状露出。另外，当从取出口36抽出湿纸巾11z时，湿

纸巾11z的中间面13与第一折片12、湿纸巾11y的第二折片14与中间面13是由贴紧力低的面和贴紧力高的面相互接触的，所以湿纸巾11z和湿纸巾11y比较容易分离。

但是，代替上述的具有贴紧力高和低的面的无纺布，也可以用两面都是贴紧力低的面湿纸巾来构成叠层体31。

另外，使湿纸巾呈环状突出的方法，是最好调整湿纸巾重叠部分的距离以使湿纸巾的端部18确实留在容器35内。例如，与上位湿纸巾的折片12的长度相比，最好使下面接续的湿纸巾的折片14的长度朝向中央部分方向更长些。

在图5所示的湿纸巾的叠层体31中，离取出口最近的湿纸巾11z的端部17的位置与第二张湿纸巾11y的端部18的位置之间仅相距间隔47。当抽出湿纸巾11z时，第二张湿纸巾11y的折片14和中间面13仅位于湿纸巾11z端部17的左侧的部分（粗线所示）从取出口露出。即，湿纸巾11y的从端部18起间隔47的部分留在容器内，露出的部分呈环状。为了使露出部分一定呈环状，间隔47的长度最好是3mm以上。而且该长度最好是5mm以上。

在将图5所示的湿纸巾的叠层体31装入容器或包装体内作为制品进行销售的情况下，使用者在初次使用未使用的制品时，为了便于抽出第一张湿纸巾，只有与取出口面对的第一张湿纸巾可以折叠成与图1所示的湿纸巾11不同的形状。例如，可使湿纸巾的端部18或折返部16面向取出口。当抽出第一张后，后面的接续的湿纸巾呈环状地露出来。

湿纸巾可以是天然纤维或合成纤维构成的无纺布或纸。例如可以采用聚乙烯或聚丙烯制成的湿润强度较高的射流喷网法无纺布。例如，湿纸巾11的大小可以采用150×200mm的规格。但是，可以根据容器或包装体的大小改变为适宜的大小。湿纸巾11中可以浸含有水、乙醇、保湿剂、界面活性剂、香料、防腐剂和防霉剂等。

容器35可以由聚乙烯、聚丙烯等合成树脂制成的比较硬质的产品。为了防止从取出口露出的湿纸巾干燥，最好在取出口36上设置可以将容器整个地封闭住的盖体。另外，代替硬质容器35，可以采用由不透液体的膜制成的包装体来装入湿纸巾的叠层体。装入本发明的湿纸巾的叠层体的包装体再装入硬质容器地进行使用，也可以采用其他的所谓重新装入的方式。

如上面的实施例所述，本发明的湿纸巾的叠层体30，虽然已描述了构成叠

层体的湿纸巾11的折片宽度尺寸约为湿纸巾整个宽度尺寸的1/4的实施例，然而，也可以在从端部算起占整个宽度的1/5的位置处设置折曲部。这种情况下，湿纸巾的露出量变得更少，约为纸巾宽度尺寸的1/5。

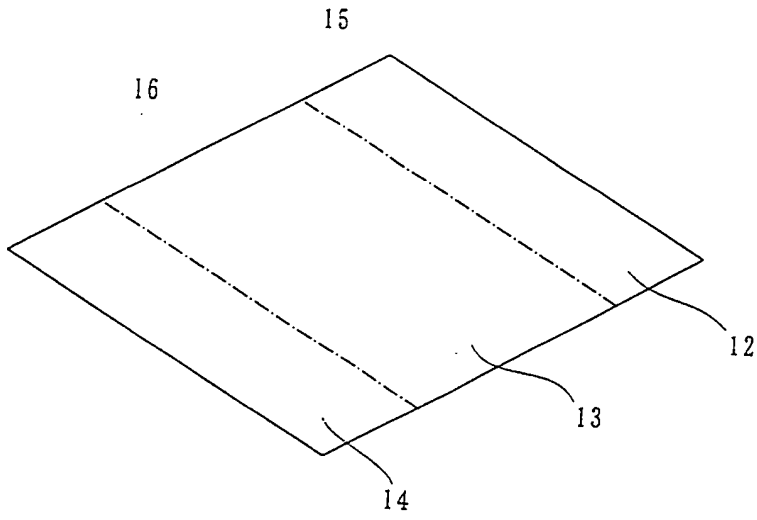
另外，就本发明的湿纸巾的叠层体而言，折曲时即使出现制造上或多或少的偏差也是没关系的。构成湿纸巾的叠层体30的湿纸巾11的折返部通常可以有不在准确的从端部算起为整个宽度的1/4或1/5的位置，而在从端部起小于整个宽度的1/4或1/5的位置或者是1/4或1/5左右的位置的情况。

另外，就本发明的湿纸巾的叠层体而言，可以因用途不同，通过调整折返部的位置，来调整其露出量。从而，折返部的位置可以不是距离为从端部整个宽度的1/4或1/5之处。例如，可以处在在距离端部为纸巾整个宽度的1/3或1/6的位置。但是，一般使用的湿纸巾的露出量最好在上述的1/4以下。因为折返部的位置从端部算起为纸巾整个宽度的1/4时，形成湿纸巾的叠层体的湿纸巾的各个折片左右均等被分配，在折叠过的湿纸巾的端部和中央部附近的层叠体的厚度是一定的。即，叠层体的形状比较整齐，看起来也很美观。

如上所述，本发明的湿纸巾的叠层体，当抽出湿纸巾时，可以确保后面连续的湿纸巾切实地露出来。而且该露出量可以调整约占湿纸巾整个宽度尺寸的1/4或1/5以下等较少的量。所以，本发明的湿纸巾的叠层体作为整体的厚度很薄。另外，本发明的湿纸巾的叠层体可以提供折叠尺寸偏差小、比较稳定的制品。

另外，本发明的湿纸巾的叠层体通过改变取出口的设置位置，可以使湿纸巾的露出部分呈环状，获得外观漂亮的湿纸巾制品。

图 1
(A)



(B)

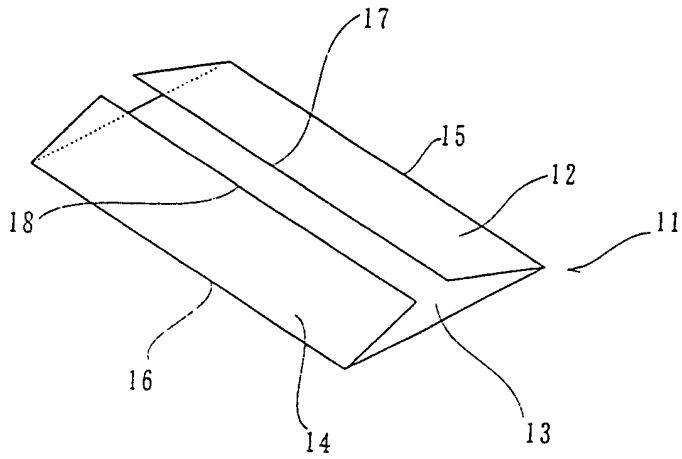
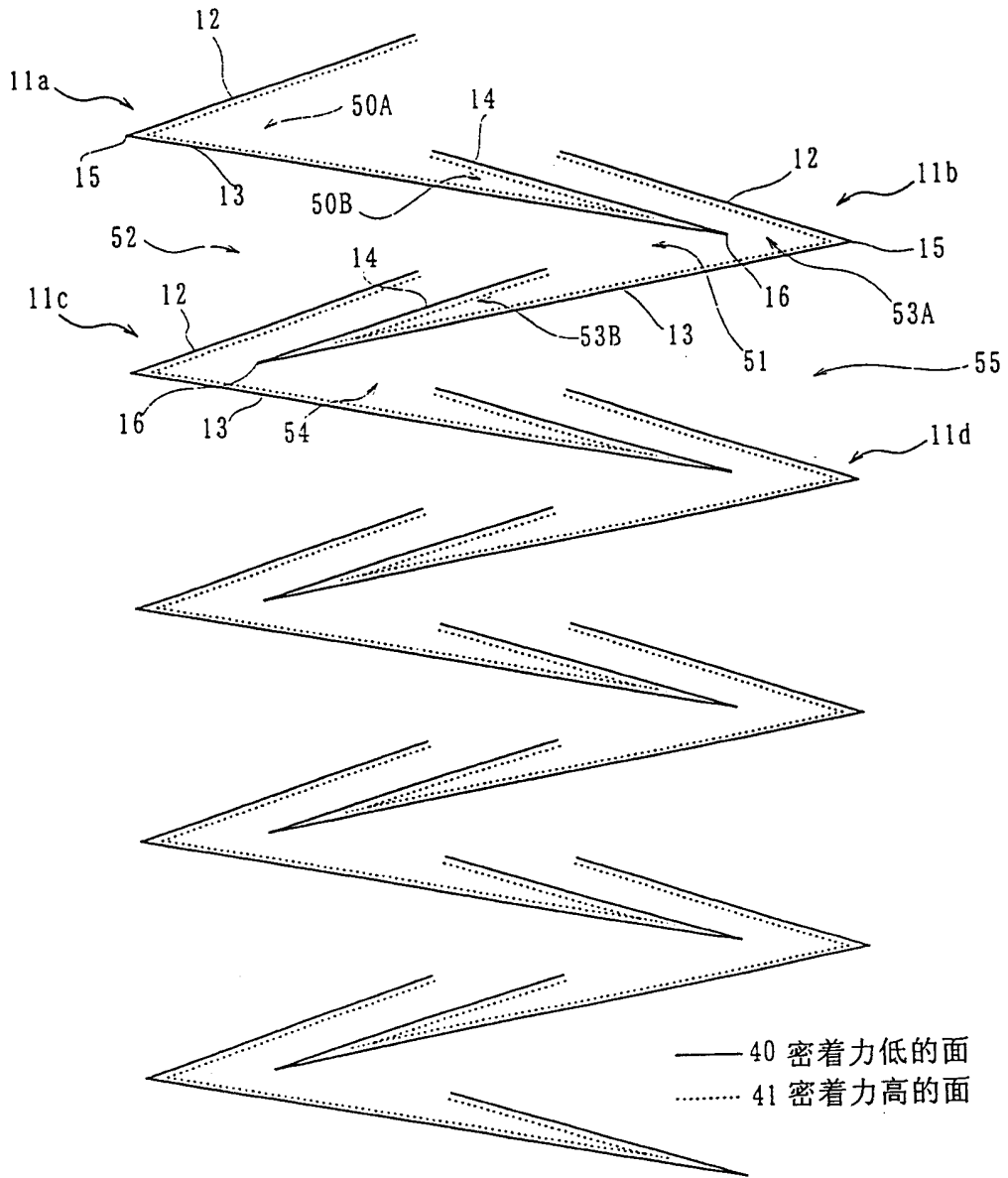


图 2



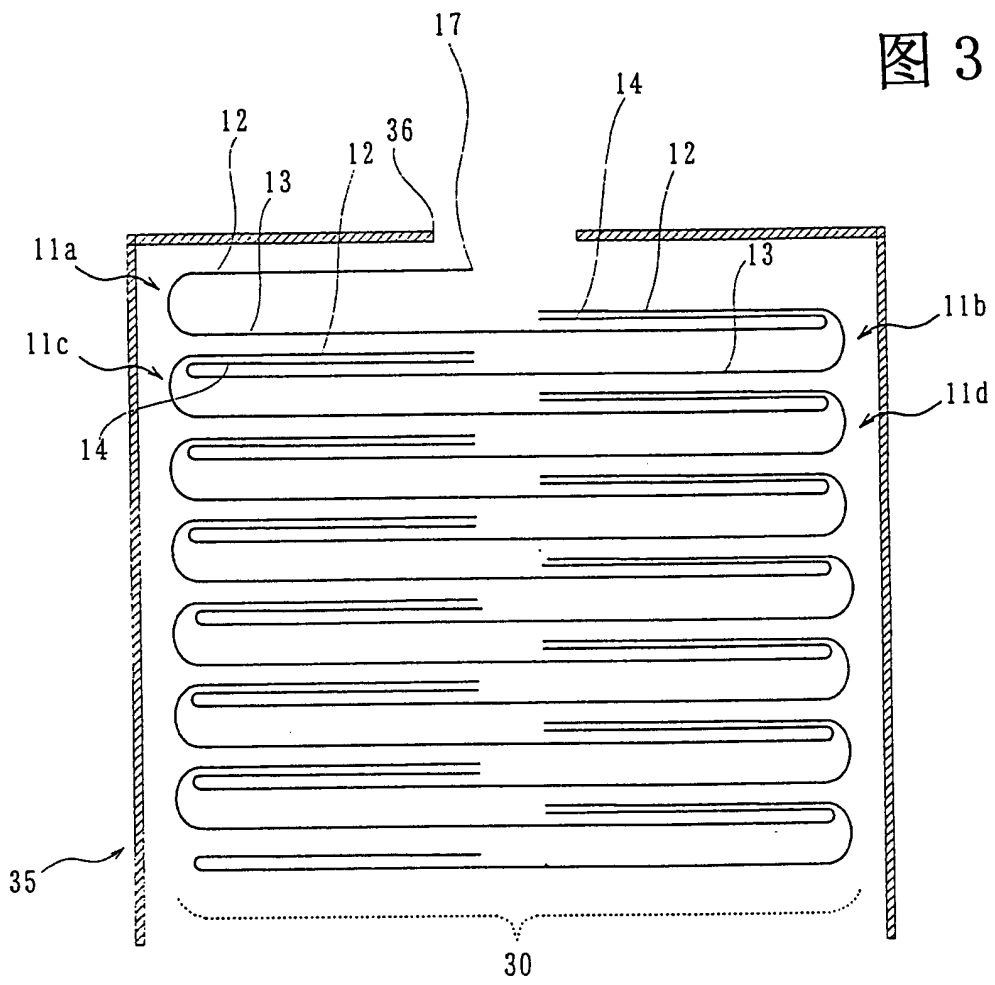


图 3

图 4

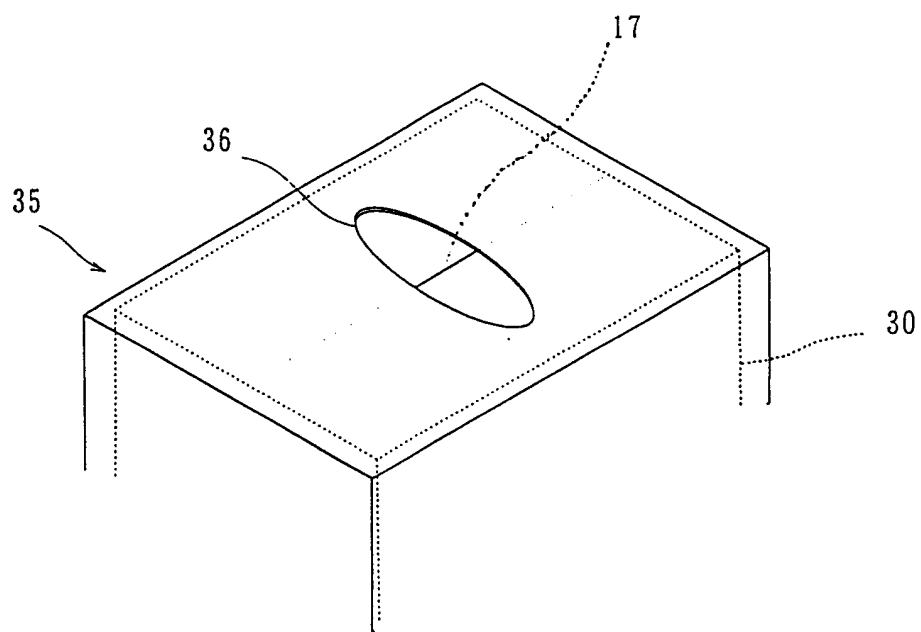


图 5

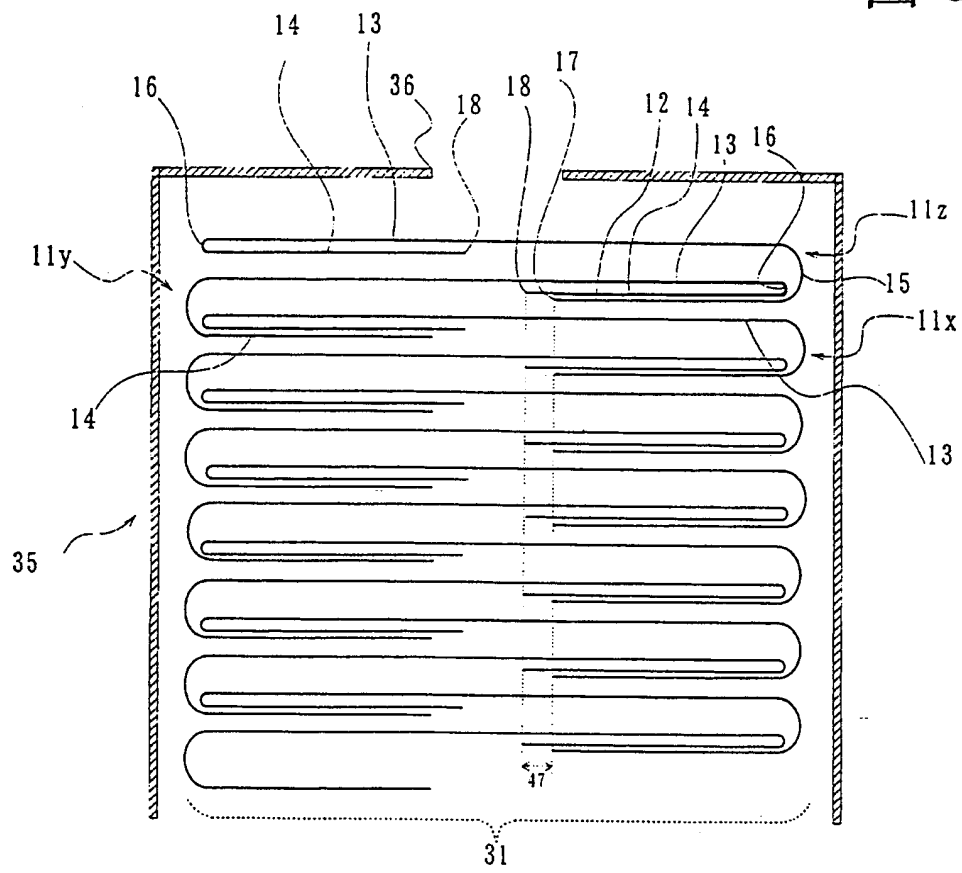


图 6

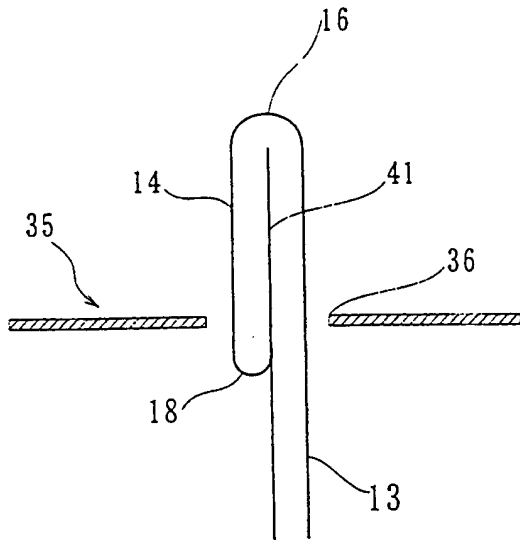
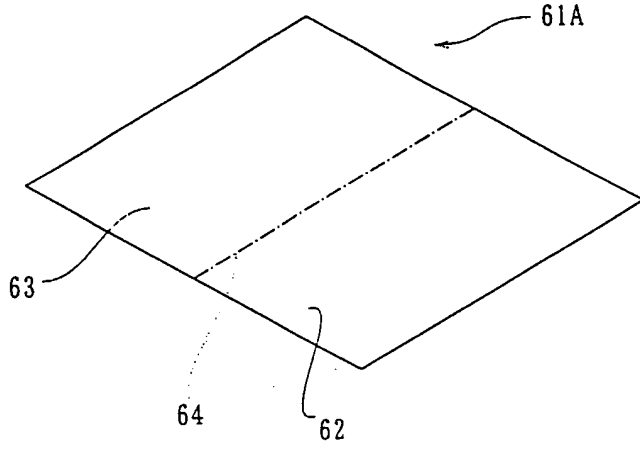
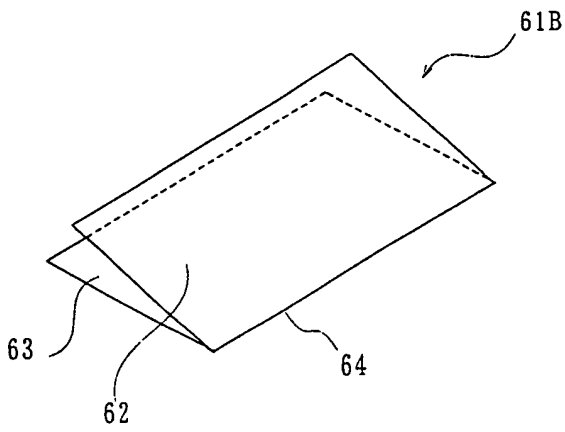


图 7
(A)



(B)



(C)

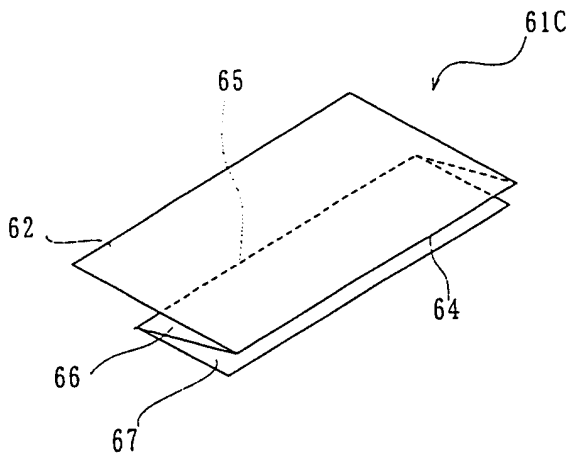
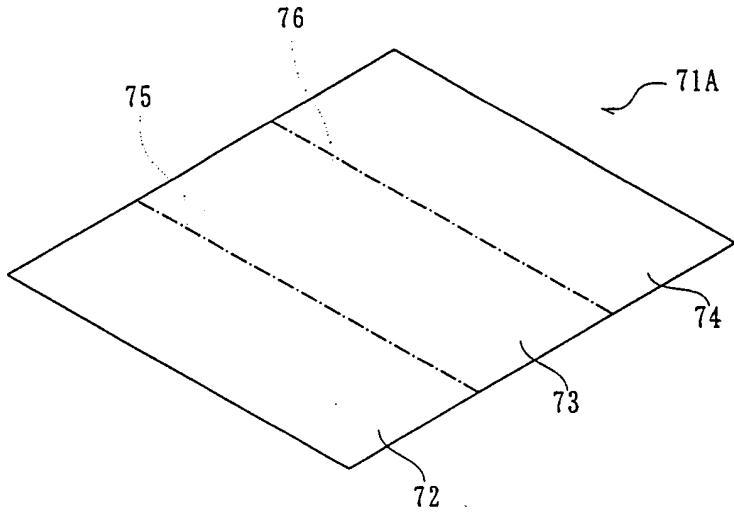


图 8
(A)



(B)

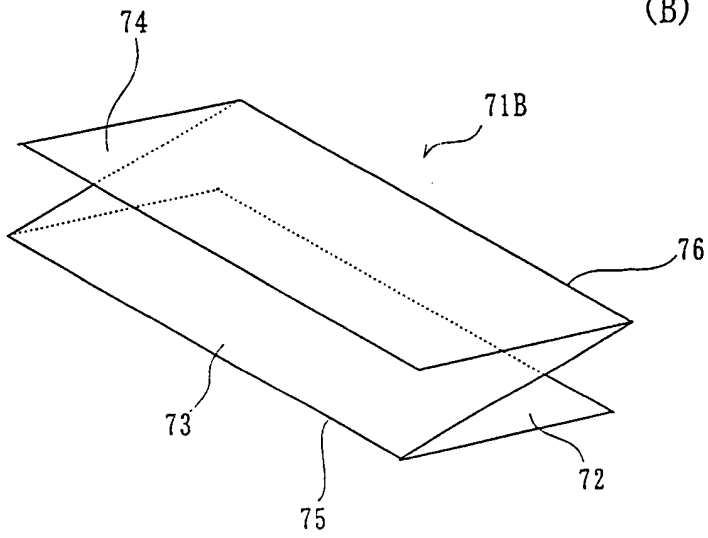


图 9

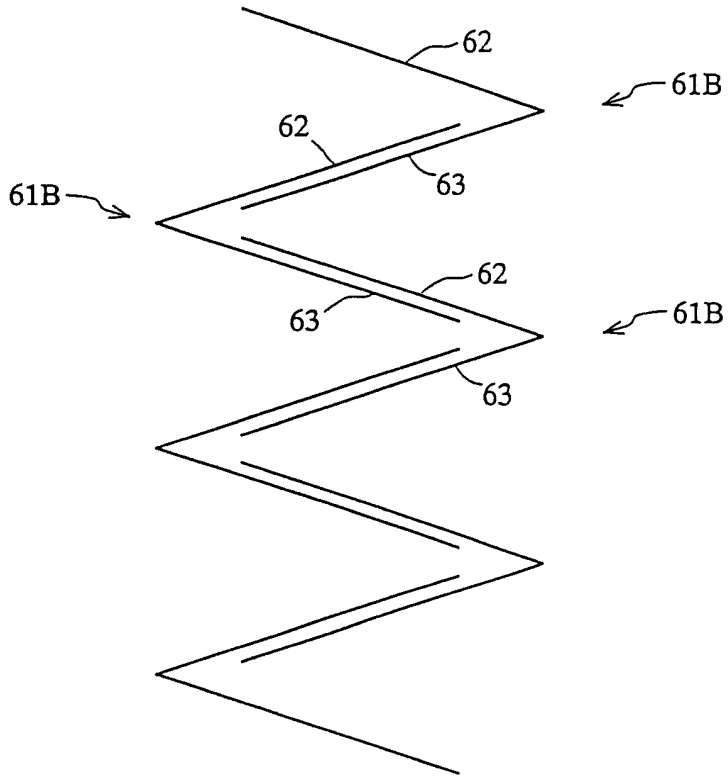


图 10

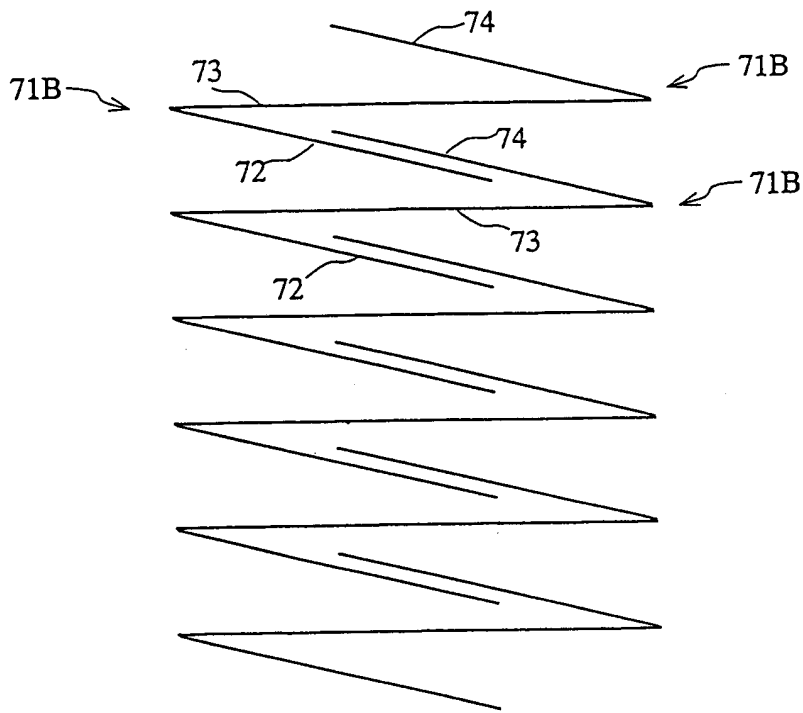


图 11

