



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ CH 658 369 A5

⑤① Int. Cl.⁴: A 41 B 13/04

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ **PATENTSCHRIFT** A5

⑳ Gesuchsnummer: 7119/82

㉔ Anmeldungsdatum: 07.12.1982

㉔ Priorität(en): 08.12.1981 US 328770

㉔ Patent erteilt: 14.11.1986

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 14.11.1986

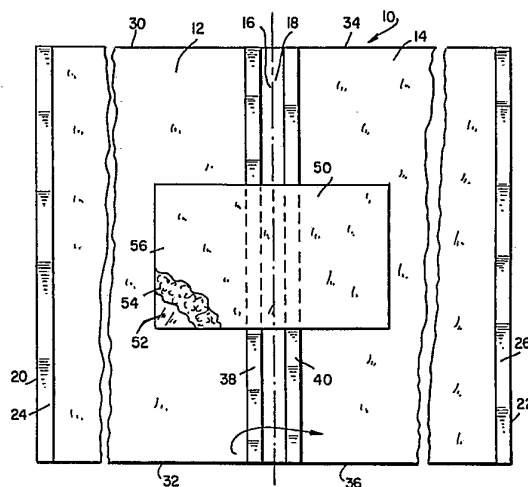
㉔ Inhaber:
Colgate-Palmolive Company, New York/NY
(US)

㉔ Erfinder:
Karami, Hamzeh, Embourg (BE)
Haulait, Claude, Romsee (BE)
Cooper, Terence, Embourg (BE)

㉔ Vertreter:
E. Blum & Co., Zürich

⑤④ **Wegwerfhöschen.**

⑤⑦ Das Wegwerfhöschen enthält einen vorderen und hinteren Streifenbereich (12, 14), die ihre oberen und unteren Kanten verbindende Seitenkanten aufweisen. Zwischen den Streifenbereichen (12, 14) sind eine den Schrittbereich bildende, saugfähige Einlage (50) und durch an der oberen Kante (20, 22) jedes Streifenbereichs (12, 14) elastische Streifen (24, 26) vorgesehen, die den Bauchgurt des Höschens bilden. Die Streifenbereiche (12, 14) sind entlang ihrer Seitenkanten (30, 34; 32, 36) miteinander verbunden. Sie weisen jeweils entlang ihrer unteren Kanten elastische Streifen (38, 40) auf, die zusammen mit der saugfähigen Einlage (50) Dichtungen bilden.



PATENTANSPRÜCHE

1. Wegwerfhörschen mit einem vorderen und einem hinteren Streifenbereich, die ihre oberen und unteren Kanten verbindende Seitenkanten aufweisen, gekennzeichnet durch eine zwischen den Streifenbereichen (12, 14) vorgesehene, den Schrittbereich bildende, saugfähige Einlage (50) und durch an der oberen Kante (20; 22) jedes Streifenbereichs (12; 14) vorgesehene elastische Streifen (24; 26), die den Bauchgurt des Hörschens bilden, wobei die Streifenbereiche (12, 14) entlang ihrer Seitenkanten (30, 34; 32 36) miteinander verbunden sind und jeweils entlang ihrer unteren Kanten elastische Streifen (38, 40) aufweisen, die zusammen mit der saugfähigen Einlage (50) Dichtungen bilden.

2. Wegwerfhörschen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die elastischen Streifen (24, 26, 38, 40) mit den Streifenbereichen (12, 14) verklebt sind.

3. Wegwerfhörschen nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche (12, 14) entlang ihrer Seitenkanten verklebt sind.

4. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die saugfähige Einlage (50) die sich entlang der unteren Kanten erstreckenden elastischen Streifen (38, 40) überdeckt und durch Klebung mit den Streifenbereichen (12, 14) verbunden ist.

5. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche einstückig miteinander ausgebildet sind und zwischen der saugfähigen Einlage und ihren Seitenkanten Beinöffnungen bildende Einschnitte aufweisen.

6. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche getrennte Teile sind und zwischen ihren Seitenkanten und der saugfähigen Einlage Beinöffnungen bilden.

7. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die saugfähige Einlage eine hintere, benachbart zu den Streifenbereichen befindliche Schicht, auf dieser hinteren Schicht saugfähiges Material sowie ein das saugfähige Material überdeckendes, ungewebtes Material aufweist.

8. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche aus waserundurchlässigem Material bestehen.

9. Wegwerfhörschen nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche aus ungewebtem Material bestehen.

10. Verfahren zur Herstellung eines Wegwerfhörschens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Paar Streifenbereiche nebeneinander angeordnet, vier elastische Streifen parallel zueinander entlang paralleler Kanten der Streifenbereiche befestigt, eine saugfähige Einlage quer zu den elastischen Streifen und sich zwischen den Streifenbereichen erstreckend angeordnet, ein Streifenbereich den anderen überdeckend gefaltet und die Seitenkanten quer zu den elastischen Streifen miteinander verbunden werden.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenkanten durch Heissiegelung miteinander verbunden werden.

12. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenkanten durch Klebung miteinander verbunden werden.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, bei dem die Streifenbereiche einstückig miteinander ausgebildet sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Streifenbereiche vor dem Falten zur Bildung von Beinöffnungen eingeschnitten werden.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, bei dem die Streifenbereiche einstückig miteinander ausgebildet sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenstreifen gleich-

zeitig mit dem Verbinden der Seitenkanten zur Bildung von Beinöffnungen eingeschnitten werden.

Die Erfindung bezieht sich auf Wegwerfhörschen mit einem vorderen und einem hinteren Streifenbereich, die ihre oberen und unteren Kanten verbindende Seitenkanten aufweisen, und ebenfalls bezieht sich die Erfindung auf ein Verfahren zur Herstellung dieser Wegwerfhörschen.

Es sind bereits elastische Windeln bekannt (US-PS 3 860 003), die die Form eines Sanduhrglases haben und bei denen zur Bildung von elastischen Dichtungen im Schrittbereich elastische Streifen befestigt sind, die sich um das Bein des Kindes legen, um Flüssigkeitsaustritt aus dem Windelinneren entlang der Beine des Kindes zu verhindern.

Elastische Bauchgurte sind bei Hörschen üblich, lassen sich jedoch wegen Fertigungsschwierigkeiten bei der Massenherstellung kaum an elastischen Windeln anbringen. Darüber hinaus sind geformte Windeln schwierig und teuer in der Herstellung.

Es war daher erforderlich, spezielle und komplizierte Fertigungsmaschinen einzusetzen, um der Windel eine entsprechende Form zu geben und einen elastischen Bauchgurt anzubringen. Die so hergestellten Windeln benötigten immer noch streifenförmige Befestigungsanordnungen o.ä., um die Windel am menschlichen Körper zu halten. Darüber hinaus erforderte das Erzielen eines ausreichend festen Sitzes Zeit und Übung.

Es ist Aufgabe der Erfindung, die vorstehend erläuterten Nachteile zu vermeiden und bei einem einfachen Wegwerfhörschen sowohl eine Abdichtung an den Beinen als auch im Bauchbereich zu erzielen.

Zur Lösung dieser Aufgabe dient ein Wegwerfhörschen mit einem vorderen und einem hinteren Streifenbereich, die ihre unteren und oberen Kanten verbindende Seitenkanten aufweisen, welches gekennzeichnet ist durch eine zwischen den Streifenbereichen vorgesehene, den Schrittbereich bildende, saugfähige Einlage und durch an der oberen Kante jedes Streifenbereichs vorgesehene elastische Streifen, die den Bauchgurt des Hörschens bilden, wobei die Streifenbereiche entlang ihrer Seitenkanten miteinander verbunden sind und jeweils entlang ihrer unteren Kanten elastische Streifen aufweisen, die zusammen mit der saugfähigen Einlage Dichtungen bilden.

Das Verfahren zur Herstellung des Wegwerfhörschens ist dadurch gekennzeichnet, dass ein Paar Streifenbereiche nebeneinander angeordnet, vier elastische Streifen parallel zueinander entlang paralleler Kanten der Streifenbereiche befestigt, eine saugfähige Einlage quer zu den elastischen Streifen und sich zwischen den Streifenbereichen erstreckend angeordnet, ein Streifenbereich den anderen überdeckend gefaltet und die Seitenkanten quer zu den elastischen Streifen miteinander verbunden werden.

Die Erfindung wird im folgenden anhand der Figuren näher erläutert.

Figur 1 zeigt in einer Draufsicht ein Paar Streifenbereiche, die teilweise aufgebrochen dargestellt sind, so dass sie das Wegwerfhörschen in einem Zwischenstadium der Herstellung erkennen lassen.

Figur 2 zeigt eine Ansicht des fertigen Hörschens.

Figur 3 zeigt in perspektivischer Darstellung das elastische Wegwerfhörschen.

In den Figuren ist ein Hörschen 10 mit einem Paar Streifenbereiche 12, 14 dargestellt, die vorzugsweise aus einem nichtgewebten, hydrophoben Material aus Polyethylen-

und/oder Polypropylenfasern hergestellt sind. In einem anderen Ausführungsbeispiel können die Streifenbereiche aus einem flüssigkeitsundurchlässigen Bahnmaterial, etwa Polyethylen- oder Polypropylenfolie bestehen. Die Streifenbereiche 12 und 14 sind parallel zueinander angeordnet, so dass sich nach der Herstellung benachbarte Kanten 16, 18 am unteren Teil und voneinander entfernte Kanten 20, 22 am oberen Ende des Höschens befinden.

Elastische Streifen 24 und 26 sind an ihren Kanten vorzugsweise durch Klebung mit den Streifenbereichen 12 und 14 verbunden und erstrecken sich über die gesamte Länge des jeweiligen Streifenbereiches zu den Seitenkanten 30, 32 bzw. 34, 36.

Elastische Streifen 38 und 40 sind benachbart zu den Kanten 16 und 18 vorzugsweise durch Klebung an den Streifenbereich 12 und 14 befestigt.

Eine saugfähige Einlage 50 hat vorzugsweise eine hintere Schicht 52 aus wasserundurchlässigem Material, etwa Polyethylen- oder Polypropylenfolie, eine saugfähige Schicht 54 aus Zellwolle und eine obere Schicht 56 aus ungewebten Fasern, die eine hydrophobe, in Berührung mit dem Körper

kommende Schicht aus Polyethylen- oder Polypropylenfasern bildet. Die saugfähige Einlage 50 ist quer zu den Streifenbereichen 12 und 14 angeordnet und erstreckt sich zwischen diesen. Vorzugsweise ist sie durch Klebung an den Streifenbereichen 12 und 14 befestigt. Die Einlage 15 überdeckt die elastischen Streifen 38 und 40.

Nach der Anbringung der saugfähigen Einlage 50 wird einer der Seitenstreifen 12 oder 14 über den anderen Seitenstreifen gefaltet, so dass die saugfähige Einlage 50 in eine Lage kommt, in der die Seitenkanten 30 und 34 und die Seitenkanten 32 und 36 zur Bildung der Seiten des Höschens miteinander verbunden, etwa miteinander verklebt werden können. Die elastischen Streifen 24 und 26 bilden dann einen Bauchgurt. In Zusammenhang mit der saugfähigen Einlage 50 sind Beinöffnungen vorhanden, in denen die elastischen Streifen 38 und 40 Dichtungen bilden. Die Streifenbereiche 12 und 14 können einteilig oder getrennt hergestellt werden. Bei einteiliger Herstellung werden entweder vor dem Falten oder gleichzeitig mit dem Verbinden der Seitenkanten durch Wärmesiegelung oder durch Kleben Beinöffnungen eingeschnitten.

25

30

35

40

45

50

55

60

65

