(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号
特許第6815230号
(P6815230)
(45)発行日　令和3年1月20日(2021.1.20)　(24)登録日　令和2年12月24日(2020.12.24)

(51)Int.Cl.　F I
A61F 13/02 (2006.01)　A61F 13/02 310M
A61F 13/02 310D
A61F 13/02 370
A61F 13/02 380

請求項の数 1　(全 11 頁)

(21)出願番号　特願2017-37095(P2017-37095)
(22)出願日　平成29年2月28日(2017.2.28)
(65)公開番号　特開2018-140047(P2018-140047A)
(43)公開日　平成30年9月13日(2018.9.13)
審査請求日　令和1年7月26日(2019.7.26)

(73)特許権者　000005980
三菱製紙株式会社
東京都墨田区両国二丁目１０番１４号
(72)発明者　徳永　幸雄
東京都墨田区両国２丁目１０番１４号三菱製紙株式会社内

審査官　西本　浩司

(56)参考文献　特開２０１２－０６１１７１（ＪＰ，Ａ）
米国特許出願公開第２０１０／０１５９１９２（ＵＳ，Ａ１）

最終頁に続く

(54)【発明の名称】粘着フィルムドレッシングロール体

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
フィルム基材の一方の面に粘着剤層と該粘着剤層上に剥離ライナーを有し、該フィルム基材のもう一方の面には支持体を有する粘着フィルムドレッシングが、ロール状に巻き取られた粘着フィルムドレッシングロール体であって、該粘着フィルムドレッシングは、長さ方向に対して平行かつ複数列に配置された貫通孔を有し、該支持体は、長さ方向に対して平行なスリットと、該スリットより支持体を剥離する方向を示す剥離方向表示部を有し、該剥離方向表示部が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向で結んだ仮の補助線と重なることなく隣接する同補助線の間に配置されたことを特徴とする、粘着フィルムドレッシングロール体。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、貼付作業性が良好で、かつロール状に巻き取った際の剥離ライナーのズレを使用者に視認させない粘着フィルムドレッシングロール体に関する。
【背景技術】
【０００２】
身体の創傷部などの患部を保護する創傷被覆に広く用いられている粘着フィルムドレッシングは、一般に、フィルム基材の一方の面に粘着剤層と剥離ライナーを積層した構成を有している。

【０００３】
このような粘着フィルムドレッシングが有するフィルム基材には、皮膚貼付時の違和感を解消する観点から、また創傷部への追従性を良好にするため、厚みが薄いフィルム基材を利用することが一般的である。しかし厚みが薄いフィルム基材を用いると、粘着フィルムドレッシング自体の取り扱いが難しく、特に、粘着剤層が設けられた貼付面から剥離ライナーなどを引き剥がすときに、該粘着フィルムドレッシングの貼付面（粘着剤層を有する面）が合着しやすく、貼付作業が煩雑であるという問題があった。
【０００４】
上記した問題を解決する手段として、フィルム基材の貼付面とは反対側の面に工程紙を支持体として積層した粘着フィルムドレッシングが知られている（特許文献１）。かかる工程紙を積層することで、全体の剛性が向上し、粘着フィルムドレッシングの取り扱い性という点では改善されてはいるものの、該工程紙は患部に貼付後、端部から剥離する必要がある。この時の剥がし代は、該粘着フィルムドレッシングの端部に使用者が自ら作らなければならず、その作業は煩雑であり、また創傷部に負担が掛かるという問題があった。
【０００５】
一方、フィルム基材の両面に粘着層を有し、これら三層を貫通する複数の貫通孔を有する保護フィルム部材と、各粘着層に剥離ライナーを貼付してなる医療用保護フィルム材料が知られている（特許文献２）。かかる文献において前記した貫通孔は、吸収体に滲出液を吸収させる際に滲出液を通過させるために利用されるものであるが、一般に貫通孔は、創傷部が滲出液によって圧迫されることを防ぐと共に、適度な湿潤環境を保つことが可能であり、創傷部の治癒を促進させる目的においても好ましく用いられる。しかしながら複数の貫通孔によってフィルム基材自身の強度が低下するため、剥離ライナーを剥離する際に、粘着層同士の合着がとりわけ生じやすく、貼付作業が極めて煩雑であり、改善が求められていた。
【０００６】
本発明者らは、上記問題に対して鋭意検討した結果、フィルム基材の一方の面に粘着剤層と該粘着剤層上に剥離ライナーを有し、該フィルム基材のもう一方の面には支持体を有する粘着フィルムドレッシングであって、該粘着フィルムドレッシングは、規則的に配置された、剥離ライナーから支持体まで貫通する複数の貫通孔を有し、該剥離ライナーと該支持体は同一平面上に投影した際、互いに重ならない平行なスリットをそれぞれ有しており、前記した剥離ライナーおよび支持体が有するスリットの位置と、前記した貫通孔の位置が重ならないように配置した粘着フィルムドレッシングを提案した（特許文献３）。
【０００７】
一般に粘着フィルムドレッシングが長尺であった場合、該粘着フィルムドレッシングはロール状に巻き取られるが、巻き取った後の粘着フィルムドレッシングロール体を長期間保管した場合（例えば１ヶ月以上保管した場合）、該ロール体の巻き始めや巻き終わり部分において、剥離ライナーの貫通孔と、支持体、フィルム基材、および粘着剤層の貫通孔にズレが生じる場合があった。粘着フィルムドレッシングの支持体は、該粘着フィルムドレッシングの取り扱い性を向上させるために、該支持体を剥離する方向を示す剥離方向表示部を有することは好ましいが、上記したズレは、支持体が有する剥離方向表示部と剥離ライナーの貫通孔が重なることによって視認され、またこのズレは部分的であることから、使用者にしばしば違和感を与え、商品性が低下するといった問題が生じた。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００８】
【特許文献１】特開平０８－１５４９６５号公報
【特許文献２】特開２０１６－２２２２３号公報
【特許文献３】特願２０１６－１０５８８１号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】

【０００９】
複数の貫通孔を有していても貼付作業性が良好であり、かつロール状に巻き取った際の剥離ライナーのズレを使用者に視認させない粘着フィルムドレッシングロール体を提供する。
【課題を解決するための手段】
【００１０】
（１）フィルム基材の一方の面に粘着剤層と該粘着剤層上に剥離ライナーを有し、該フィルム基材のもう一方の面には支持体を有する粘着フィルムドレッシングが、ロール状に巻き取られた粘着フィルムドレッシングロール体であって、該粘着フィルムドレッシングは、長さ方向に対して平行かつ複数列に配置された貫通孔を有し、該支持体は、長さ方向に対して平行なスリットと、該スリットより支持体を剥離する方向を示す剥離方向表示部を有し、該剥離方向表示部が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向で結んだ仮の補助線と重なることなく隣接する同補助線の間に配置されたことを特徴とする、粘着フィルムドレッシングロール体。
【発明の効果】
【００１１】
複数の貫通孔を有していても貼付作業性が良好であり、かつロール状に巻き取った際の剥離ライナーのズレを使用者に視認させない粘着フィルムドレッシングロール体を提供することができる。
【図面の簡単な説明】
【００１２】
【図１】本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図
【図２】図１の粘着フィルムドレッシングのＡ－Ｂ線に沿う概略断面図
【図３】貫通孔の配置パターンを支持体側から見た際の概略図
【図４】本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、別の概略図
【図５】本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、また別の概略図
【図６】ズレの発生した図１の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図
【図７】比較例の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図
【図８】比較例の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、別の概略図
【図９】ズレの発生した図７の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図
【図１０】剥離方向表示部の例
【発明を実施するための形態】
【００１３】
以下、本発明を詳細に説明する。
【００１４】
本発明の粘着フィルムドレッシングロール体が有する粘着フィルムドレッシング（以下、本発明の粘着フィルムドレッシングとも記載）は、フィルム基材の一方の面に粘着剤層と該粘着剤層上に剥離ライナーを有し、該フィルム基材のもう一方の面には支持体を有する。
【００１５】
＜フィルム基材＞
本発明の粘着フィルムドレッシングが有するフィルム基材は、皮膚貼付時の違和感を解消する観点から、また創傷部への追従性の観点から、厚みが５～１５０μｍであることが好ましく、７～７５μｍであることがより好ましい。また該フィルム基材が透明性を有すると、添付箇所を確認しながら作業ができるため好ましい。したがって、全光線透過率が６０％以上であり、ヘイズが０～３０％のフィルム基材が好ましい。かかるフィルム基材を構成する素材としては、ポリウレタン、ポリオレフィン、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリビニルアルコール、ポリアクリレート、ポリスルホン、ポリスチレン、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリアミド、エチレン酢酸ビニル共重合体、ポリエステル、ポリカーボネート、ポリフッ化ビニル、またはその他のフッ素含有重合体が挙げられる

。このうち、ポリウレタンは前記した透明性に加え、特に柔軟性が高く、創傷部への追従性が高いため好ましい。

【００１６】

＜粘着剤層＞

フィルム基材の一方の面が有する粘着剤層は皮膚に貼付されるものであるため、皮膚への刺激が少ないことが好ましい。また粘着剤層は耐水性を有することが好ましく、さらに添付箇所の視認性を確保する観点から透明性を有することが好ましい。このような粘着剤層が含有する粘着剤としては、例えば、アクリル系樹脂、天然ゴム、水系高分子エマルジョン、熱可塑性ゴム、ポリウレタン、ポリアクリルエステルコポリマー、シリコーン樹脂などを主成分とするものが使用される。ここで主成分とは、粘着剤層の固形分量に対して粘着剤層が占める割合が５０質量％以上であることを意味する。また皮膚の発汗や動きなどによって容易に剥離せず、かつ、皮膚から剥離するときに皮膚を傷めない粘着力を有するように調整されることが好ましい。好適な使用例としては、アクリル系樹脂を含有する粘着剤が挙げられる。なお、粘着剤層の厚みは、粘着フィルムドレッシングの皮膚への接着性と、剥離ライナーの貫通孔と、支持体、フィルム基材、及び粘着剤層の貫通孔のズレの生じ難さを考慮すると、５～５０μｍであることが好ましく、１０～４０μｍであることがより好ましい。

【００１７】

＜剥離ライナー＞

上記した粘着剤層上に配置される剥離ライナーとしては、シリコーン系樹脂またはフッ素系樹脂で表面処理された紙またはプラスチックフィルムが好適であり、例えばシリコーン系樹脂またはフッ素系樹脂で表面処理されたクラフト紙あるいはグラシン紙、シリコーン系樹脂で表面処理されたポリエチレンをラミネートしたクラフト紙、シリコーン系樹脂で表面処理されたポリエチレンテレフタレートフィルムやポリエチレンフィルムなど、医療用として使用可能なものを適宜使用できる。剥離ライナーは、フィルム基材と粘着剤層とで形成されるフィルムドレッシングを皮膚に貼付する際に剥離される。

【００１８】

＜支持体＞

本発明において、フィルム基材のもう一方の面が有する支持体は、上記したフィルムドレッシングを支持するものであり、本発明の粘着フィルムドレッシングの剛性を高め、貼付時における粘着剤層の合着などの防止が可能である。かかる支持体としては工程紙、ポリエステル不織布、ポリプロピレン不織布、ポリプロピレンフィルム、ポリエチレンテレフタレートフィルム、ポリエチレンフィルムなどが挙げられる。なお支持体は、フィルムドレッシングを創傷部などへ貼付した後には、フィルム基材から剥離される。このため支持体は前記したフィルム基材と擬似接着していることが好ましい。例えば、フィルム基材としてのポリウレタンと支持体としてのポリエチレンとを共押し出しすることにより、フィルム基材と支持体を擬似接着させることができる。またフィルム基材にポリウレタンを用いる場合、支持体としては前記したポリエチレンに代表されるポリオレフィンの他に、ポリエステルが好ましく用いられる。フィルム基材と支持体との疑似接着には、上記した共押し出しの他に、ラミネート、コーティング、蒸着、圧着などの各種方法が利用される。

【００１９】

本発明の粘着フィルムドレッシングロール体は、支持体を有する側の面を外側にしてロール状に巻き取られた粘着フィルムドレッシングロール体、あるいは支持体を有する側の面を内側にしてロール状に巻き取られた粘着フィルムドレッシングロール体の何れであっても良いが、支持体を有する側の面を外側にしてロール状に巻き取られた粘着フィルムドレッシングロール体は、横置きロールの上部から粘着フィルムドレッシングを巻き出した際、フィルム基材に対して粘着剤層が下方向となり、患部に貼りつける際に使用者が直感的に使用しやすく、患部の大きさにより必要なサイズに容易に切り出して使用できるため好ましい。なお本発明の粘着フィルムドレッシングロール体は、巻き芯に巻き取られたロ

ール体であることが好ましい。かかる巻き芯は中空の巻き芯であることが好ましく、例えば紙管などが例示される。上記した巻き芯の外径は、粘着フィルムドレッシングロール体の取り扱い性の観点から、１０～１３０ｍｍであることが好ましい。また上記した巻き芯に巻き取られた粘着フィルムドレッシングの幅は５０～３００ｍｍ、長さが２～５０ｍであることが、該粘着フィルムドレッシングの取り扱い性の観点から好ましい。

【００２０】

＜貫通孔、剥離方向表示部、仮の補助線＞

本発明の粘着フィルムドレッシングは、長さ方向に平行かつ複数列に配置された貫通孔を有し、支持体は、長さ方向に対して平行なスリットと、支持体の剥離方向を示す剥離方向表示部を有し、該剥離方向表示部が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向で結んだ仮の補助線と重なることなく隣接する同補助線の間に配置される。これにより、巻き始めや巻き終わり部分において、剥離ライナーの貫通孔と、支持体、フィルム基材、及び粘着剤層の貫通孔にズレの生じた場合であっても、該ズレにより剥離方向表示部と剥離ライナーの貫通孔が重なることがないので、使用者に剥離ライナーのズレが視認されることなく、商品性が低下することがない。

【００２１】

図１は、本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図であり、図１では支持体３と図示しない剥離ライナー６は同一平面上に投影されている。また図２は、図１の粘着フィルムドレッシングのＡ－Ｂ線に沿う概略断面図である。

【００２２】

図１において本発明の粘着フィルムドレッシング１は、滲出液の排出や創傷部の圧迫防止、および創傷部を適度な湿潤環境に保つ等の目的で、複数の貫通孔７を有する。かかる貫通孔７は、図中矢印で示した粘着フィルムドレッシングの長さ方向に対し、平行かつ複数列に配置されている。支持体３は、粘着フィルムドレッシングの長さ方向に対して平行なスリット８と、支持体の剥離方向を示す剥離方向表示部９を有し、該剥離方向表示部９が、長さ方向の貫通孔７を該長さ方向と同じ方向で結んだ仮の補助線１０と重なることなく隣接する同補助線１１との間に設けられている。図２は図１の粘着フィルムドレッシングのＡ－Ｂ線に沿う概略断面図である。図２に示したように貫通孔７は、支持体３から剥離ライナー６まで貫通している。

【００２３】

上述したように支持体３は、図中矢印で示した粘着フィルムドレッシングの長さ方向に平行かつ複数列に配置された貫通孔７、長さ方向に対して平行なスリット８と、支持体３の剥離方向を示す剥離方向表示部９を有し、該剥離方向表示部９が、長さ方向に対し貫通孔７を該長さ方向と同じ方向で結んだ仮の補助線１０と隣接する同補助線１１の間に設けられている。このような場合、粘着フィルムドレッシングを巻き取ることで剥離ライナーにズレが生じても、貫通孔７と剥離方向表示部９の位置が重なる確率が低下し、使用者が剥離ライナーのズレを視認する確率が低下する。また図示はしないが、本発明において仮の補助線１０および同補助線１１は、貫通孔７の剥離方向表示部９に近い側の外縁部を結んだ接線とすることがより好ましい。これにより剥離方向表示部９と貫通孔７の位置が重なる可能性がなくなり、剥離ライナーのズレに対する視認性が著しく低下する。

【００２４】

図１において貫通孔７は円形であるが、本発明において貫通孔７の形状はこれに限定されるものではなく、前記した円形以外にも、楕円形や、三角形、四角形、台形、ひし形、平行四辺形などの各種多角形、その他不定形を用いることができる。また貫通孔７は支持体３側の表面から剥離ライナー６側の表面まで、同じ形状、同じ大きさであることが好ましく、これにより、創傷部の滲出液や汗などを速やかに排出することが可能となる。またこのような形状の貫通孔７は、支持体３、フィルム基材４、粘着剤層５、および剥離ライナー６の全てを積層した後、貫通孔７を設けることで容易に形成することが可能であることから、製造工程が簡略化できるため好ましい。なお貫通孔７を形成する方法としては、例えば所望の大きさ、形状を選択したゼンマイ刃やトムソン刃などのポンチ刃を用いて打

ち抜く方法、ダイカットロールを用いる方法、レーザー加工や熱した金属棒で焼き切ることで形成する方法などが挙げられる。

【００２５】

図１では、剥離方向表示部９として白抜き矢印を用いた例を示したが、本発明はこれに限定されるものではなく、その他の剥離方向表示部９の具体例を図１０に示した。図１０は剥離方向表示部の例である。図１０に示したように、本発明において剥離方向表示部９は、使用者が視覚的に支持体の剥離方向を理解できるものであれば特に限定されず、その色に関してもこれに限定されない。本発明の剥離方向表示部９を支持体３上へ形成する方法としては、ＵＶインキ等の印刷インキを用いて印刷方式により形成する方法や、剥離方向表示部９が形成された粘着性基材を支持体３上に貼り付ける方法等が挙げられるが、本発明はこれに限定されるものではない。なお、本発明の剥離方向表示部９の大きさに関しては、長さ方向の貫通孔を該長さ方向と同じ方向に結んだ仮の補助線１０と隣接する同補助線１１の間に収まる範中であれば特に制限はないが、視認性の観点から、粘着フィルムドレッシングの幅方向に対する長さが３～２０ｍｍであることが好ましい。

【００２６】

図３は貫通孔の配置パターンを支持体側から見た際の概略図である。図３の（ａ）および（ｂ）の何れにおいても、貫通孔７は長さ方向に平行かつ複数列に配置される。貫通孔７の好ましい配置パターンとしては、図３（ａ）に示すような、破線で示した正三角形を最小構成単位とする網状パターン２の頂点に貫通孔７を配置した配置パターンや、図３（ｂ）に示すような、破線で示した正方形を最小構成単位とする網状パターン２の頂点に貫通孔７を配置する配置パターンが挙げられるが、本発明はこれに限定されるものではない。なお貫通孔７の１つあたりの大きさとしては、１～１５ｍｍ^{2}であることが、滲出液の排出や、創傷部の適度な湿潤環境を保つ観点から好ましく、また粘着フィルムドレッシング全体に対する貫通孔７の面積率は、貫通孔の面積も含んだ粘着フィルムドレッシングの面積に対し、１～１２％とすることが好ましい。

【００２７】

本発明において支持体は、長さ方向に対して平行なスリットと、支持体の剥離方向を示す剥離方向表示部を有する。これにより良好な貼付作業性が得られる。図４は、本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、別の概略図である。図４においてスリット８は、直線状ではなく波線状の曲線であり、該波線状の曲線は厳密には粘着フィルムドレッシング１の長さ方向と平行ではないが、図示しない波線の最頂部を結んだ線、および波線の最低部を結んだ線は、粘着フィルムドレッシング１の長さ方向と平行であるので、このような曲線のスリット８も、本発明の「長さ方向に対して平行なスリット」に含むものとする。

【００２８】

図５は、本発明の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、また別の概略図である。前述した図１では、先の図３（ｂ）に示すような、正方形を最小構成単位とする網状パターン２の頂点に貫通孔７が配置された例を示したが、図５では、前記した図３（ａ）に示すような、正三角形を最小構成単位とする網状パターン２の頂点に貫通孔７が配置された例を示した。

【００２９】

なお前述した図１、図４、および図５において、貫通孔７の１つあたりの大きさは３．１ｍｍ^{2}であり、図１および図４においては、貫通孔７の面積率は、貫通孔の面積も含んだ粘着フィルムドレッシングの面積に対して３．１％であり、図７における貫通孔７の面積率は、貫通孔の面積も含んだ粘着フィルムドレッシングの面積に対して１．６％である。

【００３０】

図６は、ズレの発生した図１の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図である。図６では支持体側から見た粘着フィルムドレッシングに、ズレが生じた剥離ライナーの貫通孔を投影している。図６において、ズレが生じる前の剥離ライナーが有する

貫通孔を、貫通孔７として破線の円で示した。またズレが生じた後の剥離ライナーが有する貫通孔を、貫通孔７’として実線の円で示した。図６から明らかなように、図１の粘着フィルムドレッシングは、剥離方向表示部が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向に結んだ仮の補助線と重なることなく隣接する同補助線の間に配置されているので、剥離ライナーが有する貫通孔と、支持体、フィルム基材、及び粘着剤層の貫通孔にズレが生じた場合であっても、支持体が有する剥離方向表示部と剥離ライナーの貫通孔の位置が重ならないので、剥離ライナーのズレが使用者に認識されにくくなる。

【００３１】

図７は、本発明に対して比較例となる粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図である。図７では、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔７を該長さ方向と同じ方向に結んだ仮の補助線１１上に、支持体を剥離する方向を示す剥離方向表示部９が配置されている。このような場合、剥離ライナーの貫通孔と、支持体、フィルム基材、及び粘着剤層の貫通孔にズレが生じた場合、剥離方向表示部９と剥離ライナーの貫通孔７が重なるため、剥離ライナーのズレが使用者に視認され、使用者に違和感を与えることから、商品性が著しく低下する。図９にはこの様子を示した。図９は、ズレの発生した図７の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の概略図である。

【００３２】

図９では、先の図６と同様に、支持体側から見た粘着フィルムドレッシングに、ズレが生じた剥離ライナーの貫通孔を投影している。図９において、ズレが生じる前の剥離ライナーが有する貫通孔を、貫通孔７として破線の円で示した。またズレが生じた後の剥離ライナーが有する貫通孔を、貫通孔７’として実線の円で示した。図９から明らかなように、図７の粘着フィルムドレッシングは、剥離方向表示部９が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向に結んだ仮の補助線１１と重なるようにして配置されているので、剥離方向表示部９と剥離ライナーの貫通孔７’が重なっている。このような場合、剥離ライナーのズレが使用者に視認され、商品性が低下する。

【００３３】

なお図８には、比較例の粘着フィルムドレッシングを支持体側から見た際の、別の概略図を示した。この場合においても、剥離方向表示部９が、長さ方向に対して平行に配置された貫通孔を該長さ方向と同じ方向に結んだ仮の補助線１１と重なるようにして配置されているので、先の図７の場合と同様に、剥離ライナーのズレは使用者に視認されてしまう。

【００３４】

本発明において剥離ライナーには、支持体と同じくスリットを設けることができるが、同一平面上に投影した際、剥離ライナーのスリットと支持体のスリットは互いに重ならないよう、平行なスリットを有することが貼付作業性において好ましい。また剥離ライナーおよび支持体が有するスリットの位置と、貫通孔の位置が重ならないことが、好ましい。これにより貼付作業にとりわけ優れた粘着フィルムドレッシングが得られる。

【００３５】

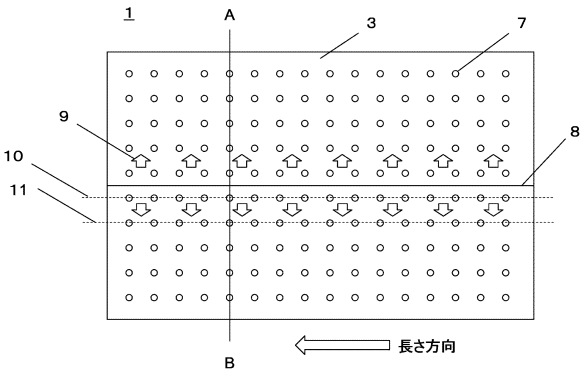
剥離ライナーおよび支持体が有するスリットとしては、破線、点線などの不連続のスリットや切れ目のない連続したスリットなど自由に形成することができるが、剥離を容易とする観点から、切れ目のない連続したスリットであることが好ましい。また上記したスリットは、支持体と剥離ライナーを、同一平面上に投影した際に、異なる位置で平行に形成すれば、その数は制限なく設けることができる。しかし、スリットの数が増えるほど、剥離作業の工程が増えることは容易に想像でき、剥離作業に時間が掛かり煩雑である。また、スリットの数が増えるほど、粘着フィルムドレッシングの剛性も低下する場合がある。このため、これらスリットの数は、少ない方が好ましく、それぞれ２本以下であることが好ましく、それぞれ１本とすることが最も好ましい。

【００３６】

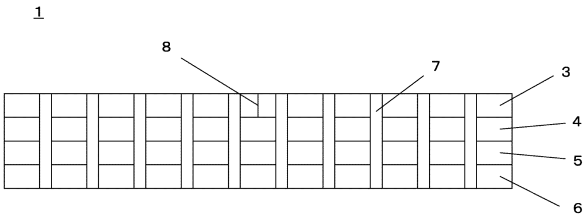
次に、本発明の粘着フィルムドレッシングの使用方法を、図２を用いて説明する。

【００３７】
１．図２において、剥離ライナー６の一端を持って（例えば、図中剥離ライナー６の右端を持って）、剥離ライナー６を剥がす。
２．次いで露出した粘着剤層５の面を創傷部に貼合する。
３．支持体３が有するスリット８の近傍（例えばスリット８の右側近傍）を軽く押さえて、スリット８を介して反対側に位置する支持体３（スリット８の左側に位置する支持体３）の一端を上方に浮かび上がらせ、浮かび上がった支持体３の一端を持ってこれを剥がす。
４．次いで残ったもう一方の支持体３（スリット８の右側に位置する支持体３）を剥がす。
【００３８】
上記した手順により、フィルム基材４と粘着剤層５を有する粘着フィルムドレッシングが、創傷部に貼付された状態となる。
【００３９】
本発明の粘着フィルムドレッシングを利用するにあたり、創傷部からの滲出液や汗などを速やかに排出することを目的として、フィルムドレッシングを創傷部に貼付した後、必要に応じて、フィルム基材４の表面に滲出液の吸収材として、ガーゼ、不織布、コットン、スポンジなどのパッド材や、自粘着タイプのパッド材（例えば、ポリウレタンフォーム、ハイドロコロイド、ハイドロゲル、ハイドロポリマー、シリコーンゲル、水性ゲルなど）を適宜配置することができる。滲出液や汗などを十分に吸収した後は、フィルムドレッシングはそのままに、上記吸収材を取り替えることができる。これにより、患部の負担を最小限に抑えることができる。
【００４０】
以上の説明から明らかなように、本発明によれば、複数の貫通孔を有していても貼付作業性が良好であり、かつロール状に巻き取った際の剥離ライナーのズレを使用者に視認させない粘着フィルムドレッシングロール体が得られることがわかる。
【符号の説明】
【００４１】
１　粘着フィルムドレッシング
２　網状パターン
３　支持体
４　フィルム基材
５　粘着剤層
６　剥離ライナー
７、７’貫通孔
８　スリット
９　剥離方向表示部
１０　仮の補助線
１１　隣接する仮の補助線

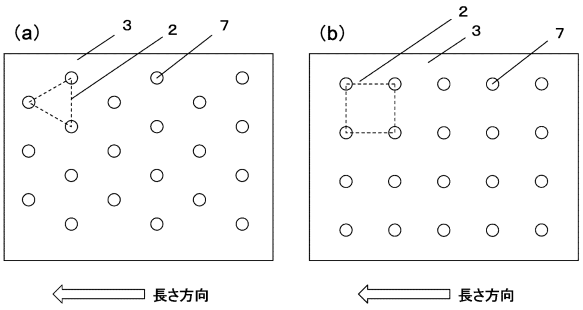
【図１】



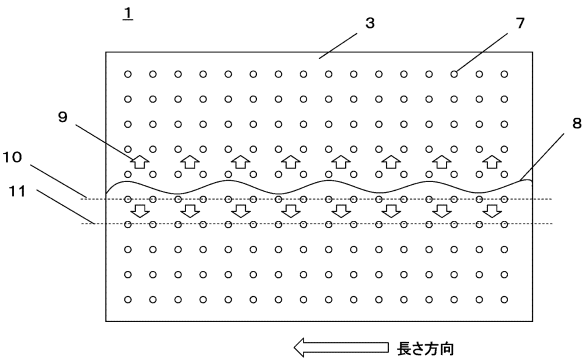
【図２】



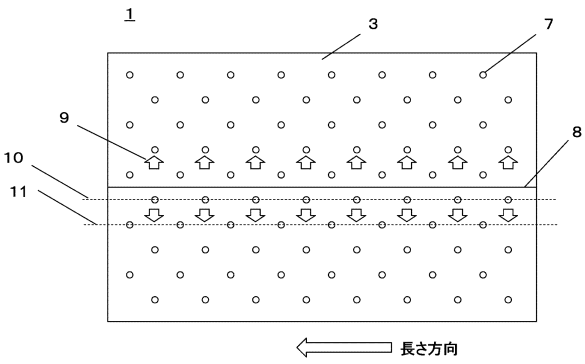
【図３】



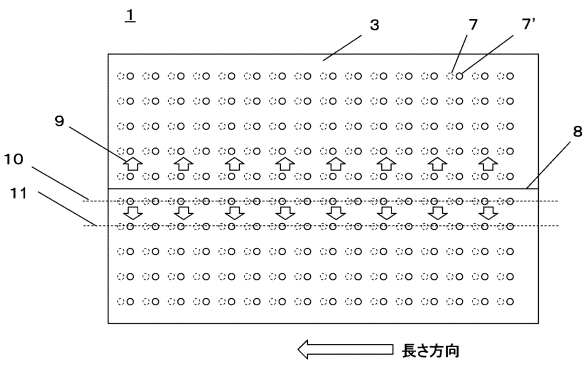
【図４】



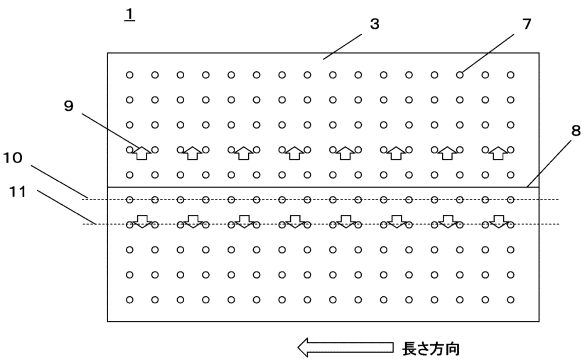
【図５】



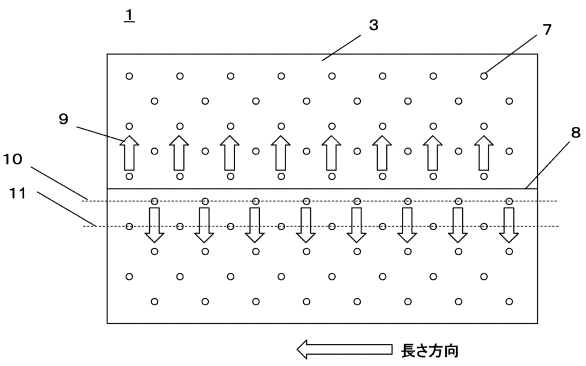
【図６】



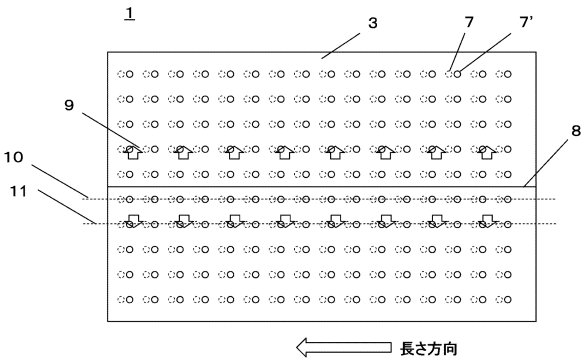
【図７】



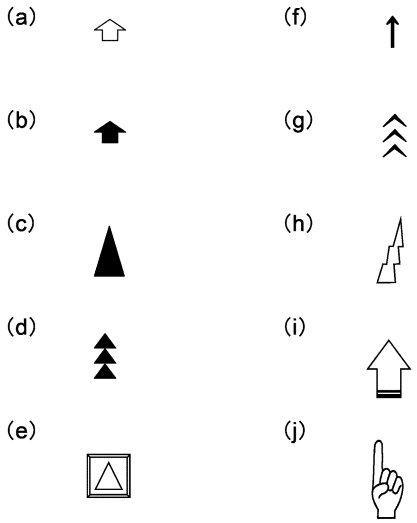
【図８】



【図９】



【図１０】



フロントページの続き

(58)調査した分野(Int.Cl., ＤＢ名)

Ａ６１Ｆ	１３／０２		
Ａ６１Ｋ	９／００	－	９／７２
Ａ６１Ｋ	４７／００	－	４７／６９
Ｃ０９Ｊ	７／００	－	７／５０