

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】令和 2 年 8 月 20 日 (2020.8.20)

【公開番号】特開 2020-103650 (P2020-103650A)

【公開日】令和 2 年 7 月 9 日 (2020.7.9)

【年通号数】公開・登録公報 2020-027

【出願番号】特願 2018-246247 (P2018-246247)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/551 (2006.01)

A 6 1 F 13/56 (2006.01)

A 6 1 F 13/47 (2006.01)

A 6 1 F 13/476 (2006.01)

A 6 1 F 13/62 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/551

A 6 1 F 13/56 1 1 0

A 6 1 F 13/47 3 0 0

A 6 1 F 13/476

A 6 1 F 13/62 1 1 0

A 6 1 F 13/15 2 1 0

A 6 1 F 13/15 2 2 0

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 6 月 4 日 (2020.6.4)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

前後方向と、

前記前後方向に直交する幅方向と、

表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、

非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって

、

前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、

前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有しており、

平面視にて前記吸収コアが配置されたコア配置領域における前記本体部の非肌面側には、前記本体部を着用物品に接合するため本体粘着部と、前記後処理用部材と、が設けられており、

前記本体粘着部は、前記後処理用部材から前記幅方向に延びる幅領域に配置されている
吸収性物品。

【請求項 2】

前記幅領域において前記本体粘着部と前記後処理用部材は、前記幅方向に間隔を空けて配置されている、請求項 1 に記載の吸収性物品。

【請求項 3】

前記本体粘着部と前記後処理用部材の前記幅方向の距離は、前記本体粘着部の非肌面側の面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離よりも長い、請求項2に記載の吸収性物品。

【請求項 4】

前記本体部の非肌面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離は、前記本体部の非肌面と前記本体粘着部の非肌面との厚さ方向の距離よりも長い、請求項1から請求項3のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 5】

前記本体粘着部の前記幅方向の長さは、前記後処理用部材の前記幅方向の長さよりも長い、請求項1から請求項4のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 6】

前記本体粘着部の前記前後方向の長さは、前記後処理用部材の前記前後方向の長さよりも長い、請求項1から請求項5のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 7】

前後方向と、
前記前後方向に直交する幅方向と、
表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、
非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって
、
前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、
前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有しており、
前記後処理用部材よりも前記前後方向の外側には、前記幅方向に延びる折曲基点部が複数設けられており、
前記折曲基点部は、前記吸収コアの前記前後方向の外端縁よりも前記前後方向の外側において、前記表面シート及び前記裏面シートが圧縮された端縁圧搾部を含んでおり、
前記吸収コアの前記前後方向の外端縁と前記端縁圧搾部との前記前後方向の距離は、前記吸収コアの厚さよりも長い、吸収性物品。

【請求項 8】

前記折曲基点部は、前記吸収性物品の肌面側が向き合うように折り畳むための折り線を含む、請求項7に記載の吸収性物品。

【請求項 9】

前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シート及び前記本体部の非肌面に設けられた粘着部を覆う剥離シートの少なくともいずれか一方である、請求項 1 から 8 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 10】

前記被覆シートは、前記個包装シート及び前記剥離シートの両方によって構成されている、請求項9に記載の吸収性物品。

【請求項 11】

前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シートを有しており、
前記個包装シートによって個別に包装された状態で、前記後処理用部材に隣接する隣接領域と、前記後処理用部材が配置された領域と、の色差 E は、 3.0 以上である、請求項 1 から請求項 10 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 12】

前記後処理用部材の面積は、前記本体部全体の面積に対する 20% 未満である、請求項 1 から請求項 11 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 13】

前記後処理用部材の前記幅方向の長さは、前記吸収コアの前記幅方向の長さに対する 1

/ 3 以下である、請求項 1 から請求項 1 2 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 1 4】

前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を跨いで配置されている、請求項 1 から請求項 1 3 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 1 5】

前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を挟んで一対で配置されている、請求項 1 から請求項 1 3 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 1 6】

前記本体部を前記前後方向に三等分した前側域、中央域及び後側域を有し、

前記後処理用部材は、少なくとも前記中央域と重なる領域に設けられている、請求項 1 から請求項 1 5 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 1 7】

前記吸収性物品には、前記吸収性物品を前記前後方向に折り畳むための折り線が、前記前後方向に間隔を空けて複数設けられており、

前記折り線は、前記吸収性物品の前記前後方向の一方の端縁に最も近い第 1 折り線と、前記吸収性物品の前記前後方向の他方の端縁に最も近い第 2 折り線と、を有し、

前記後処理用部材は、前記第 1 折り線と前記第 2 折り線の間の領域に配置されている、請求項 1 から請求項 1 6 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 1 8】

前記後処理用部材は、前記第 1 折り線と前記第 2 折り線のうち少なくとも一方を跨がないで配置されている、請求項 1 7 に記載の吸収性物品。

【請求項 1 9】

前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも厚い、請求項 1 から請求項 1 8 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 0】

前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも薄い、請求項 1 から請求項 1 8 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 1】

前記後処理用部材は、前記本体部の非肌面に接合された基材シートを有し、

前記フック部材は、前記基材シートから前記非肌面側に突出しており、前記基材シートと前記本体部が接合された接合領域と厚さ方向に重なる領域に配置されている、請求項 1 から請求項 2 0 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 2】

前記吸収性物品の非肌面側からの平面視にて、前記本体部の非肌面と前記後処理用部材との色差 E は、3.0 以上である、請求項 1 から請求項 2 1 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 3】

前記後処理用部材の曲げ剛性は、前記表面シート、前記裏面シート及び前記吸収コアを重ねた領域の曲げ剛性よりも低い、請求項 1 から請求項 2 2 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 4】

前記本体部は、前記幅方向の外側に突出する一対のウイングを有し、

前記一対のウイングを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記フック部材の少なくとも一部は、平面視にて前記一対のウイングによって挟まれた領域に重なっている、請求項 1 から請求項 2 3 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 2 5】

前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、

前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを前記着用物品に接合するためのウイング粘着部が設けられ、

前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、

前記ウイング及び前記ヒップフラップを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記ウイング粘着部の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部から前記前後方向に延びる前後領域に配置されている、請求項2 4に記載の吸収性物品。

【請求項 2 6】

前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、

前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを前記着用物品に接合するためのウイング粘着部が設けられ、

前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、

前記後処理用部材の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部の前端縁よりも前側かつウイング粘着部の前端縁よりも後側に配置されている、請求項2 4又は請求項2 5に記載の吸収性物品。