(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108938215 A
(43)申请公布日 2018.12.07

(21)申请号 201810424530.7

(22)申请日 2018.05.07

(71)申请人 浙江卫星新材料科技有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市南湖区大桥镇步焦路565号

(72)发明人 洪锡全 吉喆斐 刘健 裴小苏 吕志平 阮玉林

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所（普通合伙）33253
代理人 程开生

(51)Int.Cl.
A61F 13/53(2006.01)

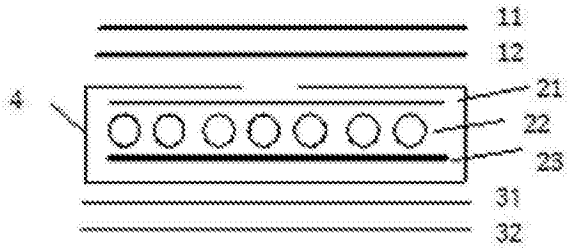
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

用于一次性卫生用品的吸收芯体结构

(57)摘要

本发明公开了一种用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，包括可透液表层，不可透液底层和位于表层和底层之间的吸收层，其中吸收层具有三层结构，所述吸收层由包裹层包裹。所述可透液表层包含面层与导流层。所述不可透液底层包含至少一层透气薄膜和非织造布材料，所述表层、吸收层、底层通过粘合剂粘合固定。本发明专利申请公开的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其有益效果在于，只需进行一次高吸水性树脂撒播，将高分子均匀分布在蓬松无纺布中，提高了工作效率，减少了材料的使用，降低成本。



CN 108938215 A

1.一种用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，包括可透液表层，不可透液底层和位于表层和底层之间的吸收层，其中：

该吸收层具有三层结构，所述吸收层由包裹层包裹；

所述可透液表层包含面层与导流层；

所述不可透液底层包含至少一层透气薄膜和非织造布材料，所述表层、吸收层、底层通过粘合剂粘合固定。

2.根据权利要求1所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述吸收层包含位于上层的无尘纸或者无纺布、位于中间层的高吸水性树脂颗粒和位于下层的蓬松性无纺布。

3.根据权利要求2所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述无纺布为纺粘无纺布，该纺粘无纺布的克重为每平方米10-50克。

4.根据权利要求2所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述高吸水性树脂颗粒为聚丙烯酸盐类聚合物，每克高吸水性树脂在0.7psi压力下吸收生理盐水能力不低于20g/g，其漩涡法吸收速度不快于20秒但不慢于100秒，或者其离心保水能力不低于35g/g。

5.根据权利要求2所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述蓬松性无纺布采用经由热风工艺制作成型的非织造材料，该蓬松性无纺布克重为每平方米30-60克。

6.根据权利要求1所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述包裹层采用非织造布，该非织造布由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

7.根据权利要求1所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述可透液表层采用非织造布，该非织造布由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

8.根据权利要求1所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述不可透液底层具有透气薄膜和非织造布材。

9.根据权利要求8所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述透气薄膜采用PE膜，所述非织造布材由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

10.根据权利要求1-9中任一权利要求所述的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其特征在于，所述粘合剂采用热熔胶。

用于一次性卫生用品的吸收芯体结构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种纸尿裤的吸收芯体，具体涉及一种用于一次性卫生用品的吸收芯体结构。

背景技术

[0002] 目前一次性卫生用品如婴儿纸尿裤得到了广泛运用，随着人们的生活水平不断提升，人们对于婴儿纸尿裤的了解更加深刻，对于婴儿纸尿裤的要求也越来越高，超薄、舒适、干爽成为人们选择婴儿纸尿裤的最为看重的品质，而国内独有的复合芯体结构的婴儿纸尿裤在市场上的份额越来越大，如何做到更薄、更舒适、更干爽是当下的一个重要课题。也有很多专利提到了如何做到更薄、更舒适、更干爽，但是都还有不足之处，如公开号CN 202490091U的专利，其芯体设计成超薄吸收芯体以及中间加厚芯体，兼顾吸收量和超薄，但是其中间依然是较厚的芯体，而且成本材料都会升高；如公开号CN 204016631U的专利，采用五层结构芯体，只不过是把上层和最下层的无尘纸换成湿强纸，提高了成本，比传统的五层芯体结构要薄，但是仍然有不足；如专利CN 202821859U采用全高分子芯体，确实会更薄，节约材料，成本更低，但是其没有考虑高分子的流动性以及芯体的触感会相对的变得很差，高分子聚集容易产生凝胶堵塞，使芯体吸收速度、回渗变高，背离初衷。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术的缺陷，提供一种用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，该吸收芯体层为三层，只需进行一次高吸水性树脂撒播，将高分子均匀分布在蓬松无纺布中，提高了工作效率，减少了材料的使用，降低成本。

[0004] 本发明采用以下技术方案，所述用于一次性卫生用品的吸收芯体结构包括可透液表层，不可透液底层和位于表层和底层之间的吸收层，其中：

[0005] 该吸收层具有三层结构，所述吸收层由包裹层包裹；

[0006] 所述可透液表层包含面层与导流层；

[0007] 所述不可透液底层包含至少一层透气薄膜和非织造布材料，所述表层、吸收层、底层通过粘合剂粘合固定。

[0008] 根据上述技术方案，所述吸收层包含位于上层的无尘纸或者无纺布、位于中间层的高吸水性树脂颗粒和位于下层的蓬松性无纺布。

[0009] 根据上述技术方案，所述无纺布为纺粘无纺布，该纺粘无纺布的克重为每平方米10-50克。

[0010] 根据上述技术方案，所述高吸水性树脂颗粒为聚丙烯酸盐类聚合物，每克高吸水性树脂在0.7psi压力下吸收生理盐水能力不低于20g/g，其漩涡法吸收速度不快于20秒但不慢于100秒，或者其离心保水能力不低于35g/g。

[0011] 根据上述技术方案，所述蓬松性无纺布采用经由热风工艺制作成型的非织造材料，该蓬松性无纺布克重为每平方米30-60克。

[0012] 根据上述技术方案，所述包裹层采用非织造布，该非织造布由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

[0013] 根据上述技术方案，所述可透液表层采用非织造布，该非织造布由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

[0014] 根据上述技术方案，所述不可透液底层具有透气薄膜和非织造布材。

[0015] 根据上述技术方案，所述透气薄膜采用PE膜，所述非织造布材由聚乙烯或聚丙烯聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘工艺制作成型。

[0016] 根据上述技术方案，所述粘合剂采用热熔胶。

[0017] 本发明公开的用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，其有益效果在于，结构简单，制作简单，纸尿裤更薄，更柔软，减少了耗材，降低成本，提高了高吸水性树脂的利用率。

附图说明

[0018] 图1是本发明优选实施例的结构示意图。

[0019] 附图标记包括：11-面层，12-导流层，21-上层五层纸，22-高吸水性树脂颗粒，23-蓬松性无纺布，31-透气薄膜，32-非织造布材，4-非织造布包裹层。

具体实施方式

[0020] 本发明公开了一种用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，下面结合优选实施例，对本发明的具体实施方式作进一步描述。

[0021] 参见附图的图1，图1示出了所述用于一次性卫生用品的吸收芯体结构的层次结构。

[0022] 用于一次性卫生用品的吸收芯体结构，包括可透液的上表层1，吸收层2，不可透液的底层3，该吸收层2为三层，自上而下分别是上层无尘纸21、中间高吸水性树脂颗粒22、下层蓬松性无纺布23，吸收层由非织造布4包裹。

[0023] 所述上表层1至少包括一层非织造布材料，分别为面层11和导流层12，可采用聚乙烯或聚丙烯等聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘等工艺制作成型。

[0024] 所述吸收层2包含无尘纸21、高吸水性树脂颗粒22、蓬松性无纺布23，所述非织造布包裹层4，由聚乙烯或聚丙烯等聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘等工艺制作成型；包裹层4结构可以是非织造布接口向上或向下的全包覆，或者上下两层非织造布将吸收层包覆在中间，通过喷胶压实包覆；所述上表层1、吸收层2和底层3依次通过热熔胶粘合。

[0025] 所述无尘纸21每平方米10-50克。

[0026] 所述高吸水性树脂颗粒22为聚丙烯酸盐类聚合物，每克高吸水性树脂在0.7psi压力下吸收生理盐水能力不低于20g/g，其漩涡法吸收速度不快于20秒但不慢于100秒，或者其离心保水能力不低于35g/g。

[0027] 所述蓬松性无纺布23，经由热风工艺制作成型的非织造材料，克重在每平方米30-60克。

[0028] 所述不可透液底层3，包括透气薄膜31和非织造布材32，透气薄膜为PE膜，非织造布材料由聚乙烯或聚丙烯等聚合物纤维经热风、热轧、水刺、纺粘等工艺制作成型。

[0029] 对于本领域的技术人员而言，依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修

改，或对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围。

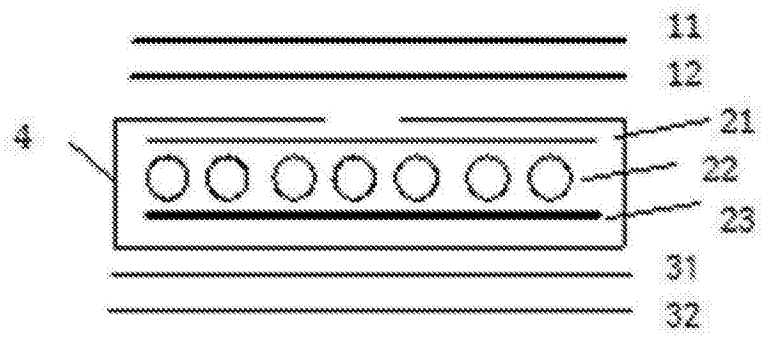


图1