



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113827403 A

(43) 申请公布日 2021.12.24

(21) 申请号 202111233853.6

(22) 申请日 2021.10.22

(71) 申请人 北京倍舒特妇幼用品有限公司

地址 100000 北京市密云区远光街3号

(72) 发明人 李秋红 张杰 王倩 胡宝苓

刘小玉

(74) 专利代理机构 北京方韬法业专利代理事务

所(普通合伙) 11303

代理人 朱丽华

(51) Int. Cl.

A61F 13/15 (2006.01)

A61F 13/537 (2006.01)

A61F 13/539 (2006.01)

A61F 13/84 (2006.01)

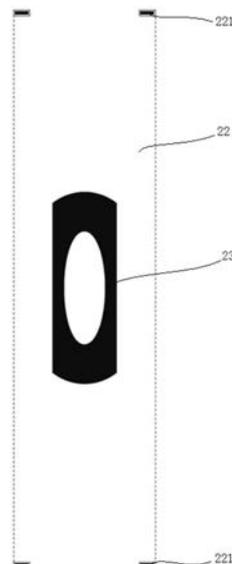
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54) 发明名称

一种快速导液的复合蓝芯导流层及其卫生用品

### (57) 摘要

本发明公开了一种快速导液的复合蓝芯导流层及其卫生用品,属于卫生用品领域。该复合蓝芯导流层由偏芯纤维导流层和纺粘导流层复合而成,且偏芯纤维导流层与纺粘导流层之间设有镂空蓝芯层。纺粘导流层四角处设有定位色标。镂空蓝芯层为以环形镂空结构印刷在纺粘布中心处的功能层,或采用浸渍抑菌药物的环形无尘纸或热风布制成。本发明既能避免蓝芯层对导液的影响,实现双导流层结构,具有下渗快,反渗低的特点;又能达到蓝芯层的抑菌或祛味功能。还通过将偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层预先复合,解决双导流层在线生产中多工位问题。以及在纺粘导流层上设置定位色标,能实现蓝芯区域的准确定位,提高产品合格率,提升用户舒适度。



1. 一种快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述复合蓝芯导流层由偏芯纤维导流层和纺粘导流层复合而成,且所述偏芯纤维导流层与所述纺粘导流层之间设有镂空蓝芯层。

2. 根据权利要求1所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述纺粘导流层采用纺粘布,所述纺粘布的外周四角处设有定位色标。

3. 根据权利要求2所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述定位色标采用黑色印刷块。

4. 根据权利要求2所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述纺粘导流层采用10~25gsm的纺粘布。

5. 根据权利要求1所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述偏芯纤维导流层采用24~40gsm的偏芯纤维布。

6. 根据权利要求1至5任一项所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述镂空蓝芯层为以环形镂空结构印刷在所述纺粘导流层中心处的功能层。

7. 根据权利要求1至5任一项所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述镂空蓝芯层采用浸渍抑菌药物的无尘纸或热风布制成,且无尘纸或热风布为模切的环形镂空设置;

或者,所述镂空蓝芯层采用环形镂空设置的祛味材料制成。

8. 根据权利要求7所述的快速导液的复合蓝芯导流层,其特征在于,所述偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层之间通过胶粘或热熔胶工艺复合而成。

9. 一种卫生用品,其特征在于,包括权利要求1至8任一项所述的快速导液的复合蓝芯导流层。

10. 根据权利要求9所述的卫生用品,其特征在于,所述卫生用品从上至下依次包括表层布、导流层、第一卫生纸层、木浆混合高分子芯体层、第二卫生纸层、底膜层和离型纸层,所述导流层为所述快速导液的复合蓝芯导流层,且所述偏芯纤维导流层与所述表层布下部复合粘接,所述纺粘导流层与所述第一卫生纸层上部复合粘接。

## 一种快速导液的复合蓝芯导流层及其卫生用品

### 技术领域

[0001] 本发明涉及卫生用品技术领域,特别是涉及一种快速导液的复合蓝芯导流层及其卫生用品。

### 背景技术

[0002] 随着我国老龄人口的快速增长,以及人民生活水平的日益提高,成人失禁用品市场逐步扩大。现有的成人失禁用品的主要性能要求与其他吸收类卫生保健用品类似,重点关注防泄漏,使用舒适,方便、干爽、轻薄的特点。一般失禁垫也采用卫生巾等卫生制品的产品结构,只是在吸收量上进行调整。

[0003] 而在现有的卫生巾导流层技术方面,生产商普遍采用的是单导流层设计,也就是将导流层设置在表层面料与吸收芯体之间,利用导流层的导流作用,给予吸收芯体辅助吸收的作用。但单导流层在传导速度方面效果不太明显,当速度跟不上体液排出的速度时,会造成体液反渗现象。虽然现有技术中也存在双层导流层的结构设置,但双导流层的设置会增加生产过程中的工位数,而现有的一般设备不能满足增加工位的双导流层的设置。

[0004] 还有,目前一些卫生制品上都会使用蓝芯结构,但现有蓝芯结构的产品定位往往存在定位不准确,出现蓝芯跑位,导致产品外观质量不合格的现象。

[0005] 由此可见,上述现有的卫生用品在结构、方法与生产过程中,显然仍存在有不便与缺陷,而亟待加以进一步改进。如何能创设一种新的快速导液的复合蓝芯导流层及其卫生用品,使其既能解决双导流层的快速导流问题,又能实现对蓝芯区域的快速定位,简化生产工艺,提高产品合格率,提升用户舒适度,成为当前业界极需改进的目标。

### 发明内容

[0006] 本发明要解决的技术问题是提供一种快速导液的复合蓝芯导流层,使其通过将偏芯纤维导流层、蓝芯功能层、纺粘导流层复合,既保证了偏芯纤维的柔软和快速扩散功能,又实现了色标定位和蓝芯功能层的作用,从而克服现有的卫生用品的不足。

[0007] 为解决上述技术问题,本发明提供一种快速导液的复合蓝芯导流层,所述复合蓝芯导流层由偏芯纤维导流层和纺粘导流层复合而成,且所述偏芯纤维导流层与所述纺粘导流层之间设有镂空蓝芯层。

[0008] 进一步改进,所述纺粘导流层采用纺粘布,所述纺粘布的外周四角处设有定位色标。

[0009] 进一步改进,所述定位色标采用黑色印刷块。

[0010] 进一步改进,所述纺粘导流层采用10~25gsm的纺粘布。

[0011] 进一步改进,所述偏芯纤维导流层采用24~40gsm的偏芯纤维布。

[0012] 进一步改进,所述镂空蓝芯层为以环形镂空结构印刷在所述纺粘导流层中心处的功能层。

[0013] 进一步改进,所述镂空蓝芯层采用浸渍抑菌药物的无尘纸或热风布制成,且无尘

纸或热风布为模切的环形镂空设置；

[0014] 或者,所述镂空蓝芯层采用环形镂空设置的祛味材料制成。

[0015] 进一步改进,所述偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层之间通过胶粘或热溶胶工艺复合而成。

[0016] 作为本发明的又一种改进,本发明还提供一种卫生用品,包括上述的快速导液的复合蓝芯导流层。

[0017] 进一步改进,所述卫生用品从上至下依次包括表层布、导流层、第一卫生纸层、木浆混合高分子芯体层、第二卫生纸层、底膜层和离型纸层,所述导流层为所述快速导液的复合蓝芯导流层,且所述偏芯纤维导流层与所述表层布下部复合粘接,所述纺粘导流层与所述第一卫生纸层上部复合粘接。

[0018] 采用这样的设计后,本发明至少具有以下优点:

[0019] 1. 本发明快速导液的复合蓝芯导流层通过在偏芯纤维导流层的纺粘导流层之间设置镂空蓝芯层,既能避免蓝芯层对导液的影响,实现双导流层结构,让产品能够快速导液,具有下渗快,反渗低的特点;又能达到蓝芯层的抑菌或祛味功能。并且通过将偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层预先复合,还解决了双导流层在线生产中多工位问题,降低生产成本。

[0020] 2. 还通过在纺粘导流层上设置定位色标,能实现功能性蓝芯区域的准确定位,提高卫生用品的质量。

[0021] 3. 由该快速导液的复合蓝芯导流层形成的卫生用品,既保证了偏芯纤维的柔软和快速扩散的功效,又实现了定位色标和蓝芯印刷或蓝芯片的功能,简化生产工艺,提高产品合格率,提升用户舒适度。

## 附图说明

[0022] 上述仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,以下结合附图与具体实施方式对本发明作进一步的详细说明。

[0023] 图1是本发明快速导液的复合蓝芯导流层中镂空蓝芯层和纺粘导流层的结构示意图。

[0024] 图2是本发明卫生用品的结构示意图。

[0025] 图3是本发明卫生用品的A-A线结构剖视示意图。

## 具体实施方式

[0026] 实施例一

[0027] 参照附图1和3所示,本实施例快速导液的复合蓝芯导流层2由偏芯纤维导流层21、镂空蓝芯层23和纺粘导流层22复合而成。

[0028] 本实施例中所述偏芯纤维导流层21采用24~40gsm的偏芯纤维布,利用其偏芯纤维具有柔软的特性和快速扩散的功效,能提升复合蓝芯导流层的上层导液性能。

[0029] 本实施例中所述纺粘导流层22采用10~25gsm的纺粘布,进一步提升导液性能。所述镂空蓝芯层23采用浸渍有抑菌药物的无尘纸或热风布制成,并且该无尘纸或热风布被专门的镂空刀模具模切成椭圆环形镂空结构,该镂空结构的设置使得偏芯纤维导流层和纺粘

导流层在镂空位置仍能粘合在一起,不会因无尘纸/热风布浸渍药物或其它材质后导致的导流效果不好,也就是说,在不影响双导流层的基础上,还能发挥蓝芯层的抗菌抑菌作用。

[0030] 当然,所述镂空蓝芯层23也可以采用环形镂空设置的祛味材料制成,同样能达到良好的双导流层效果,又能达到蓝芯层祛味的效果。

[0031] 为了提升该蓝芯层的定位准确性,所述纺粘导流层22的纺粘布的外周四角处分别设有长条形的定位色标221,如附图1中的黑色印刷块。这样通过将偏芯纤维导流层21、镂空蓝芯层23和纺粘导流层22的预先复合,既起到基于偏芯纤维具有柔软的特性和快速扩散的效果,提升双导流层的导液性能,又能透过偏芯纤维层观察到纺粘导流层22上印刷的定位色标221,便于卫生用品加工时对蓝芯层的精准定位,提升卫生用品的合格率。

[0032] 本实施例中所述偏芯纤维导流层21、镂空蓝芯层23和纺粘导流层22通过胶粘工艺复合而成。当然,也可以通过热溶胶工艺复合而成。

[0033] 参照附图2和3所示,利用上述预复合的复合蓝芯导流层2,制作卫生用品时,可直接将复合蓝芯导流层2用于卫生用品的表层和吸水芯体层之间。具体的,本实施例卫生用品,包括从上至下依次设置的表层布1、复合蓝芯导流层2、第一卫生纸层3、木浆混合高分子芯体层4、第二卫生纸层3'、底膜层5和离型纸层6,两两相邻层之间均通过胶粘7或热溶胶工艺复合而成。所述复合蓝芯导流层2中偏芯纤维导流层21与所述表层布1的下部复合粘接,所述纺粘导流层22与所述第一卫生纸层3的上部复合粘接。这样通过预先将偏芯纤维导流层21、镂空蓝芯层23和纺粘导流层22复合在一起,便于卫生用品加工时克服双导流层需要增加工位的问题,简化了加工流程,提高了加工效率。

[0034] 实施例二

[0035] 本实施例与上述实施例一的区别在于,所述镂空蓝芯层23为在纺粘布的中心处印刷环形跑道镂空的蓝芯区域。该蓝芯区域可印刷功能性的杀菌抑菌药物成分,起到杀菌抑菌的作用。则偏芯纤维导流层21直接复合在位于蓝芯层侧的纺粘导流层22上部,同样达到偏芯纤维导流层21、镂空蓝芯层23和纺粘导流层22的预先复合,形成快速导液的复合蓝芯导流层。

[0036] 本实施例的其它部分结构均与上述实施例相同,在此不再赘述。

[0037] 本发明快速导液的复合蓝芯导流层通过设置偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层,既实现双导流层结构,让产品能够快速导液,具有下渗快,反渗低,产品柔软度高的特点;又能实现蓝芯层的抑菌祛味效果。还通过定位色标能精准实现功能性蓝芯区域的定位,以及通过将偏芯纤维导流层、镂空蓝芯层和纺粘导流层的预先复合,减少双导流层在线生产的多工位问题。

[0038] 由该快速导液的复合蓝芯导流层形成的卫生用品,既保证了偏芯纤维的柔软和快速扩散的功效,又实现了定位色标和蓝芯印刷或蓝芯片的功能,简化了生产工艺,提高了产品合格率,提升了用户舒适度。

[0039] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明作任何形式上的限制,本领域技术人员利用上述揭示的技术内容做出些许简单修改、等同变化或修饰,均落在本发明的保护范围内。

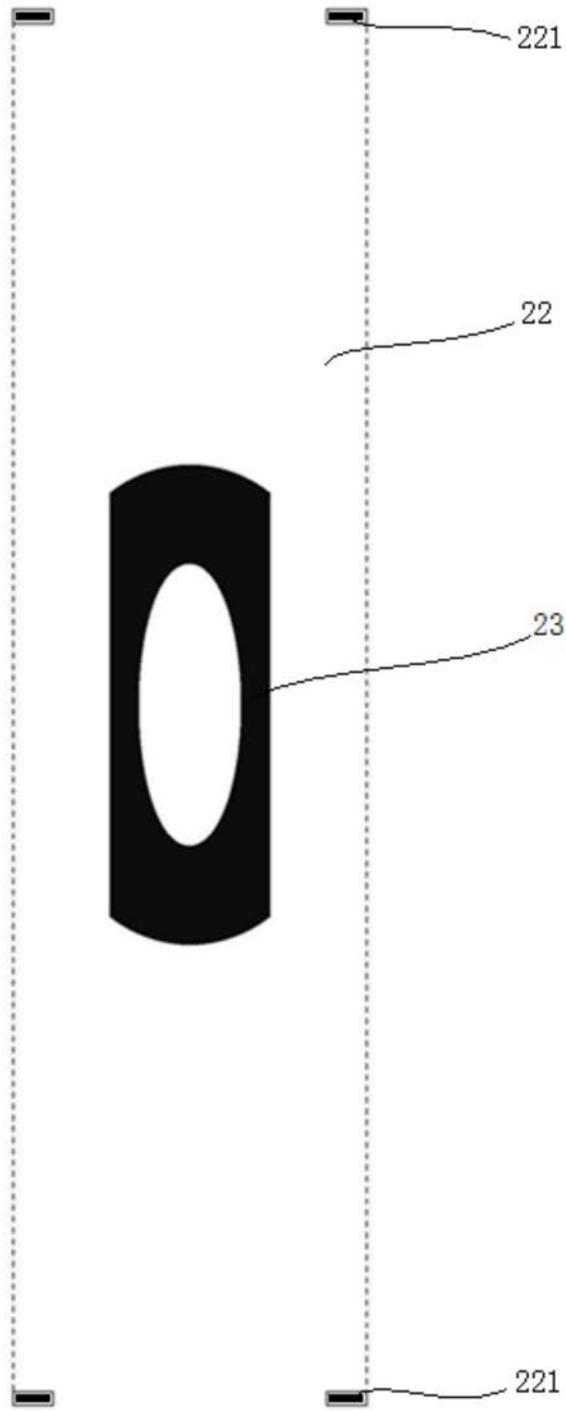


图1

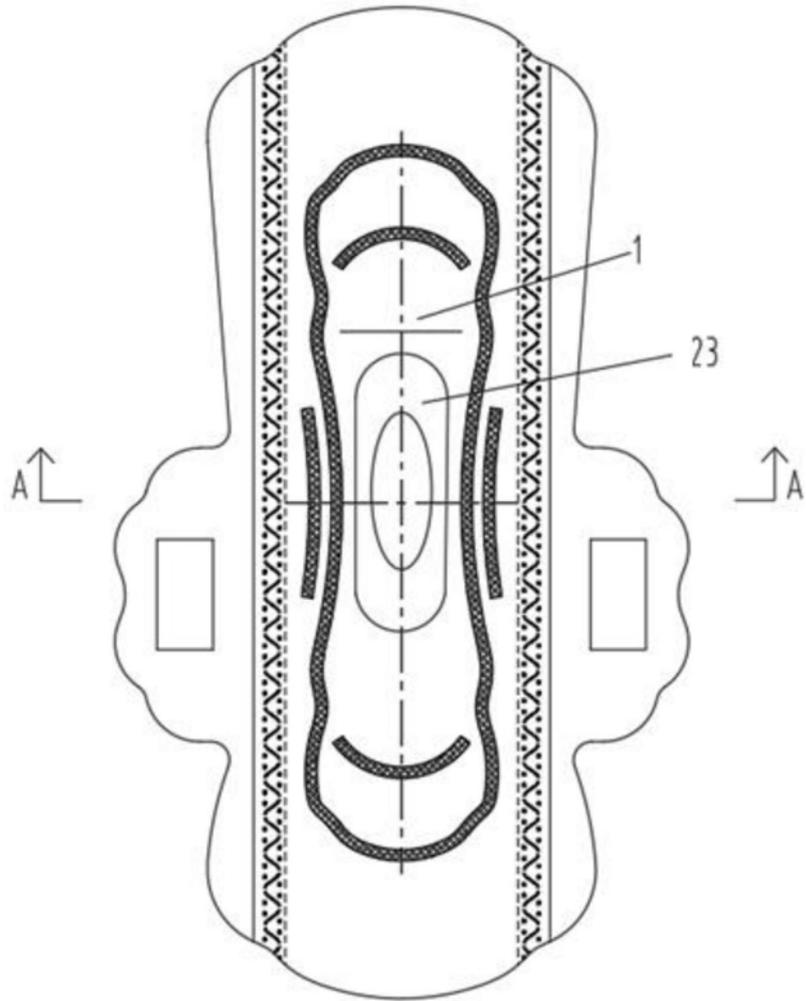


图2

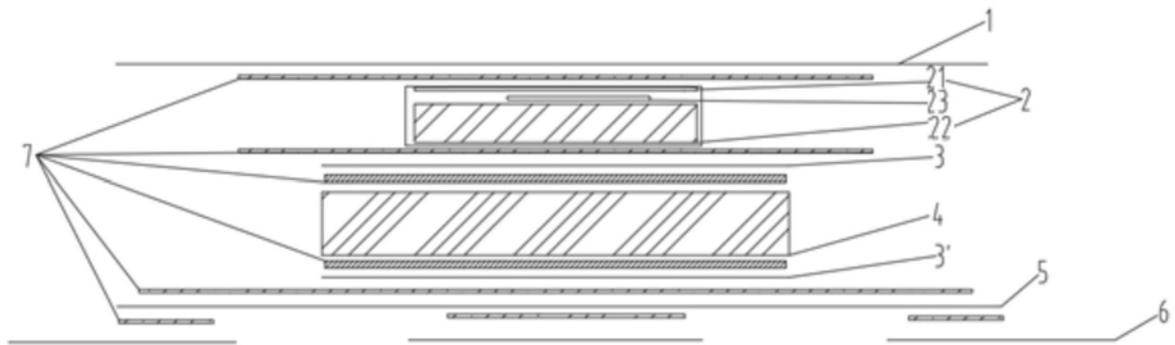


图3