



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21), (22) Заявка: 2004106560/14, 16.07.2002

(30) Приоритет: 17.09.2001 US 09/954,366

(43) Дата публикации заявки: 10.07.2005 Бюл. № 19

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: 19.04.2004

(86) Заявка РСТ:
US 02/23231 (16.07.2002)(87) Публикация РСТ:
WO 03/024374 (27.03.2003)Адрес для переписки:
115054, Москва, Павелецкая пл., 2, стр.2,
Сквайр, Сандерс анд Демпси (Москва) ЛЛС,
пат.пов. О.М.Безруковой(71) Заявитель(и):
ЗМ Инновейтив Пропертиз Компани (US)(72) Автор(ы):
ВУД Ли Е. (US)(74) Патентный поверенный:
Безрукова Ольга Михайловна

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОФИЛИРОВАННЫХ ЭЛАСТИЧНЫХ ЗАЖИМОВ ДЛЯ ОДНОРАЗОВЫХ АБСОРБИРУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

Формула изобретения

1. Способ формирования профилированных эластичных слоистых изделий, пригодных для формирования профилированных частей-ушек, включающий в себя

(а) подачу непрерывной ленты, по меньшей мере, одного эластичного полотна, имеющего первую ширину и непрерывной ленты первого растяжимого неэластичного полотна, имеющего вторую ширину;

(b) ламинирование, по меньшей мере, одного эластичного полотна и первого растяжимого неэластичного полотна с целью формирования первого слоистого изделия;

(с) непрерывное разрезание первого слоистого изделия на, по меньшей мере, две смежных непрерывных ленты, по меньшей мере, двух сгруппированных профилированных слоистых изделий, каковые сгруппированные профилированные слоистые изделия имеют, по меньшей мере, одну профилированную кромку и где смежные профилированные кромки смежных профилированных слоистых изделий являются, по существу, зеркальным отображением друг друга;

(d) отделение, по меньшей мере, двух смежных профилированных слоистых изделий;

(е) подачу непрерывной ленты, по меньшей мере, одного второго неэластичного полотна, имеющего третью ширину;

(f) припрессовка, по меньшей мере одного второго неэластичного полотна к, по меньшей мере, одному профилированному слоистому изделию с целью формирования, по меньшей мере, одного второго непрерывного слоистого изделия; и

(g) сбор второго непрерывного слоистого изделия.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно включает в себя припрессовку

элемента застежки к первому слоистому изделию.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно включает в себя припрессовку элемента застежки к первому эластичному полотну.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно включает в себя припрессовку элемента застежки ко второму слоистому изделию.

5. Способ по п.2, отличающийся тем, что элемент застежки представляет собой непрерывную ленту материала с механическими элементами застежки.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что эластичный материал полотна представляет собой пленочный эластичный материал.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что эластичный материал полотна представляет собой нетканый эластичный материал.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что первое неэластичное полотно представляет собой полотно из неэластичных волокон.

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что первое неэластичное полотно представляет собой пленочное полотно.

10. Способ по п.8, отличающийся тем, что первое неэластичное полотно представляет собой нетканое полотно.

11. Способ по п.10, отличающийся тем, что первое неэластичное полотно имеет начальное значение предела прочности на разрыв, равное, по меньшей мере, 100 г/мм, и растяжимость, по меньшей мере, 50 процентов.

12. Способ по п.1, отличающийся тем, что эластичный материал полотна приклеивают к первому неэластичному полотну.

13. Способ по п.1, отличающийся тем, что эластичный материал полотна прикрепляют к первому неэластичному полотну с помощью термической сварки.

14. Способ по п.1, отличающийся тем, что эластичный материал полотна прикрепляют к первому неэластичному полотну с помощью экструзии.

15. Способ по п.1, отличающийся тем, что первое слоистое изделие разрезают на, по меньшей мере, две сгруппированные ленты профилированного слоистого изделия так, что между смежными сгруппированными профилированными слоистыми изделиями отсутствует избыточный слоистый материал.

16. Способ по п.13, отличающийся тем, что, по меньшей мере, одно сгруппированное профилированное слоистое изделие имеет две профилированные боковые кромки, которые являются зеркальным отображением друг друга, что позволяет их использовать для формирования противоположных эластичных элементов на одноразовом предмете одежды.

17. Способ по п.13, отличающийся тем, что множество профилированных слоистых изделий соединено в единое второе неэластичное полотно.

18. Способ по п.10, отличающийся тем, что второе неэластичное полотно представляет собой полотно из неэластичных волокон.

19. Способ по п.10, отличающийся тем, что второе неэластичное полотно представляет собой полотно из пленочного материала.

20. Способ по п.17, отличающийся тем, что второе неэластичное полотно представляет собой нетканое полотно.

21. Способ по п.10, отличающийся тем, что, по меньшей мере, одно профилированное слоистое изделие приклеивают ко второму неэластичному полотну.

22. Способ по п.10, отличающийся тем, что, по меньшей мере, одно профилированное слоистое изделие прикрепляют ко второму неэластичному полотну с помощью термической сварки.

23. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно включает в себя нарезание узких полос из второго непрерывного слоистого изделия.

24. Способ по п.1, отличающийся тем, что второе непрерывное слоистое изделие собирают в форме рулона.

25. Способ по п.1, отличающийся тем, что дискретные элементы застежки припрессовывают к профилированным частям второго непрерывного слоистого изделия,

содержащим эластик.

26. Способ по п.1, отличающийся тем, что часть второго слоистого изделия, содержащего профилированное эластичное изделие, избирательно растягивают в целях активации эластичного полотна.

27. Способ по п.1, отличающийся тем, что имеется непрерывная лента одного эластичного полотна и первая ширина, по существу, равна второй ширине.

RU 2004106560 A

RU 2004106560 A