

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第6685992号
(P6685992)

(45) 発行日 令和2年4月22日(2020.4.22)

(24) 登録日 令和2年4月3日(2020.4.3)

(51) Int.Cl.

F 1

A61F 13/511 (2006.01)

A61F 13/511 400

A61F 13/472 (2006.01)

A61F 13/472

A61F 13/533 (2006.01)

A61F 13/511 100

A61F 13/511 300

A61F 13/533

請求項の数 11 (全 12 頁)

(21) 出願番号

特願2017-254061 (P2017-254061)

(22) 出願日

平成29年12月28日(2017.12.28)

(65) 公開番号

特開2019-118489 (P2019-118489A)

(43) 公開日

令和1年7月22日(2019.7.22)

審査請求日

令和1年7月31日(2019.7.31)

早期審査対象出願

(73) 特許権者 000115108

ユニ・チャーム株式会社

愛媛県四国中央市金生町下分182番地

(74) 代理人 110001564

フェリシテ特許業務法人

(72) 発明者 黒田 賢一郎

香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7

ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

審査官 西本 浩司

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 吸收性物品

(57) 【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、

表面シートと、

前記表面シートの非肌対向面側に配置された吸收コアと、を有する吸收性物品であって

前記表面シートは、非熱融着纖維を含む第1表面シートと、前記第1表面シートの非肌対向面側に位置する第2表面シートと、を有し、

少なくとも前記第1表面シートと前記第2表面シートを厚さ方向に圧縮した圧搾部が形成されている吸收性物品であって、

前記第1表面シートの前記幅方向の外側縁には、前記第2表面シートと接合されていない自由端部が設けられており、

前記自由端部よりも前記幅方向の内側において、前記第1表面シートの非肌対向面と前記第2表面シートの肌対向面とを接着剤により接合する接着領域が設けられている、吸收性物品。

【請求項 2】

前記圧搾部は、前記第1表面シート、前記第2表面シート及び前記吸收コアが圧縮されている、請求項1に記載の吸收性物品。

【請求項 3】

10

20

前記自由端部は、前記厚さ方向において前記吸收コアに重なっている、請求項2に記載の吸收性物品。

【請求項 4】

前記自由端部は、前記第1表面シートの前記幅方向の前記外側縁を含み、前記前後方向に延びている、請求項1から請求項3のいずれか1項に記載の吸收性物品。

【請求項 5】

前記圧搾部は、前記第1表面シート側から前記第2表面シート側に向かって凹んでいる、請求項1から請求項4のいずれか1項に記載の吸收性物品。

【請求項 6】

前記第2表面シートの伸度は、前記第1表面シートの伸度よりも高い、請求項1から請求項5のいずれか1項に記載の吸收性物品。 10

【請求項 7】

前記接着領域は、間隔を空けて複数設けられている、請求項1から請求項6のいずれか1項に記載の吸收性物品。

【請求項 8】

前記圧搾部は、前記自由端部に配置された第1圧搾部を有する、請求項1から請求項7のいずれか1項に記載の吸收性物品。 20

【請求項 9】

前記第1圧搾部は、前記自由端部と、前記第1表面シートよりも外側の領域と、に跨がっている、請求項8に記載の吸收性物品。 20

【請求項 10】

前記圧搾部は、平面視にて間隔を空けて一対で配置されており、
前記一対の圧搾部同士の間隔は、一定でない、請求項1から請求項9のいずれか1項に記載の吸收性物品。

【請求項 11】

前記自由端部は、前記第1表面シートの前記幅方向の前記外側縁を含み、
前記第2表面シートは、前記第1表面シートよりも前記幅方向の外側へ延びている請求項1から10のいずれか1項に記載の吸收性物品。 30

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、生理用ナプキン等の吸收性物品に関する。

【背景技術】

【0002】

特許文献1には、生理用ナプキン等の吸收性物品が開示されている。特許文献1の吸收性物品は、吸收コアの肌対向面側に複数の表面シートが設けられている。表面シートは、第1表面シート(特許文献1の表面シート)と、第1表面シートと厚さ方向に重なる第2表面シート(特許文献1の熱融着性纖維シート)と、を有する。第1表面シートは、非熱融着纖維を含むコットン不織布によって構成されている。また、第1表面シートと第2表面シートには、厚さ方向に圧縮された圧搾部が形成されている。 40

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】特許第5074913号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

一般的にコットン不織布は、非熱融着纖維の交絡によって形成されている。熱等の融着又は接着剤などによる接着によって纖維同士を結合させた不織布と比較して、引っ張り方向の力が作用した際に裂け易い。よって、コットン不織布からなる第1表面シートと第2

表面シートを厚さ方向に圧縮すると、第1表面シートが裂けるおそれがあった。

【0005】

したがって、非熱融着纖維を含む表面シートに圧搾部を形成した吸収性物品において、表面シートの破れを抑制できる吸収性物品が望まれる。

【課題を解決するための手段】

【0006】

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シートと、前記表面シートの非肌対向面側に配置された吸収コアと、を有する吸収性物品であって、表面シートは、非熱融着纖維を含む第1表面シートと、前記第1表面シートの非肌対向面側に位置する第2表面シートと、を有し、少なくとも前記第1表面シートと前記第2表面シートを厚さ方向に圧縮した圧搾部が形成されている吸収性物品であって、前記第1表面シートの外縁には、前記第2表面シートと接合されていない自由端部が設けられている。10

【図面の簡単な説明】

【0007】

【図1】図1は、肌対向面側から見た実施形態に係る吸収性物品の平面図である。

【図2】図2は、図1に示すA-A線に沿った断面図である。

【図3】図3は、図2に示すB部分の拡大図である。

【図4】図4は、接着領域とシート圧着部を示した平面図である。

【発明を実施するための形態】

【0008】

(1) 実施形態の概要

本明細書及び添付図面の記載により、少なくとも以下の事項が明らかとなる。

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シートと、前記表面シートの非肌対向面側に配置された吸収コアと、を有する吸収性物品であって、表面シートは、非熱融着纖維を含む第1表面シートと、前記第1表面シートの非肌対向面側に位置する第2表面シートと、を有し、少なくとも前記第1表面シートと前記第2表面シートを厚さ方向に圧縮した圧搾部が形成されている吸収性物品であって、前記第1表面シートの外縁には、前記第2表面シートと接合されていない自由端部が設けられている。20

【0009】

第1表面シートの自由端部は、平面方向に対して移動し易く、圧搾部の形成時に厚さ方向に圧縮された際に圧搾部側に移動できる。よって、圧搾部の形成時に第1表面シートに係る引っ張り方向の力を低減し、第1表面シートが裂けることを抑制できる。

【0010】

好みの一態様によれば、前記圧搾部は、前記第1表面シート、前記第2表面シート及び前記吸収コアが圧縮されている。

【0011】

第1表面シート、第2表面シート及び吸収コアが圧縮されている構成にあっては、第1表面シート及び第2表面シートのみが圧縮された構成と比較して圧縮の程度が強く、より第1表面シートがより裂け易い。そのため、自由端部によって第1表面シートの破れを抑制することが好み。30

【0012】

好みの一態様によれば、前記自由端部は、厚さ方向において前記吸収コアに重なっている。

【0013】

吸収コアに圧搾部が形成され、吸収コアに自由端部が重なっているため、圧搾部と自由端部が近くに配置され易い。引っ張り方向の力を緩和するための自由端部が圧搾部の近くに配置されることにより、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

【0014】

10

20

30

40

50

好ましい一態様によれば、前記自由端部は、前記第1表面シートの前記幅方向の外側縁を含み、前記前後方向に延びている。

【0015】

第1表面シートの外側縁に自由端部を設けることにより、自由端部の面積を確保し易く、第1表面シートの破れをより抑制できる。

【0016】

好ましい一態様によれば、前記圧搾部は、第1表面シート側から前記第2表面シート側に向かって凹んでいる。

【0017】

圧搾部によって圧縮する力は、第1表面シートから第2表面シート側にかかる。力が加わる側（肌対向面側）に自由端部が設けられているため、引っ張り方向の力をより緩和でき、第1表面シートの破れをより抑制できる。10

【0018】

好ましい一態様によれば、前記第2表面シートの伸度は、前記第1表面シートの伸度よりも高い。

【0019】

第2表面シートは第1表面シートの伸度よりも高いため、第1表面シートに低い伸度のシートを使用し、接合した場合にも、表面シート全体の伸度の低下を抑制、第1表面シートの破れを軽減できる。

【0020】

好ましい一態様によれば、前記第1表面シートと前記第2表面シートを接着する接着剤を有する接着領域が、自由端部よりも内側に設けられており、前記接着領域は、間隔を空けて複数設けられている。20

【0021】

接着領域では、第1表面シートと第2表面シートが接合され、接着領域間の領域では、第1表面シートと第2表面シートが接合されていない。そのため、引っ張られる力がかかった際に移動し易い部分（接着領域間の領域）と、移動し難い部分（接着領域）と、が存在する。引っ張られる力がかかった際には、移動し難い部分を基点に移動し易い部分が移動する。当該領域が複数設けられることにより、第1表面シート11の広い範囲で引っ張り方向の力をより緩和でき、第1表面シートの破れをより抑制できる。30

【0022】

好ましい一態様によれば、前記圧搾部は、前記自由端部に配置された第1圧搾部を有する。

【0023】

第1圧搾部を自由端部に形成する場合は、第1表面シートと第2表面シートが接合されていない領域を圧縮し、第1圧搾部を形成する。少なくとも第1圧搾部の周囲において第1表面シートと第2表面シートが接合されていないため、第1表面シートに作用する引っ張り方向の力を緩和できる。よって、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

【0024】

好ましい一態様によれば、前記第1圧搾部は、前記自由端部と、前記第1表面シートよりも外側の領域と、に跨がっている。40

【0025】

第1圧搾部全域が第1表面シートに形成されている構成と比較して、第1圧搾部の形成時に第1表面シートに作用する引っ張り方向の力が緩和される。よって、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

【0026】

好ましい一態様によれば、前記圧搾部は、平面視にて間隔を空けて一対で配置されており、前記一対の圧搾部同士の間隔は、一定でない。

【0027】

圧搾部同士の間隔が広い部分では、当該部分における第1表面シートの長さが長いため50

、圧搾部の形成時の引っ張り方向の力が弱く作用する。一方、圧搾部同士の間隔が狭い部分では、当該部分における第1表面シートの長さが短いため、圧搾部の形成時の引っ張り方向の力が強く作用する。引っ張り力が強く作用する部分と弱く作用する部分が混在するため、力が均一にかかる場合と比較して力が集中せず、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

【0028】

(2) 吸收性物品の構成

以下、図面を参照して、実施形態に係る吸收性物品について説明する。吸收性物品は、生理用ナプキン、パンティライナー、母乳パッド、大人用失禁パッド、糞便パッド又は汗取りシートのような吸收性物品であってよい。特に、吸收性物品は、使用者の下着のような着用物品の内側に取り付けられて使用される物品であってよい。10

【0029】

なお、以下の図面の記載において、同一又は類似の部分には、同一又は類似の符号を付している。ただし、図面は模式的なものであり、各寸法の比率等は現実のものとは異なる場合があることに留意すべきである。したがって、具体的な寸法等は、以下の説明を参照して判断すべきである。また、図面相互間においても互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれる場合がある。

【0030】

図1は、肌対向面側から見た第1実施形態に係る吸收性物品1の平面図である。ここで、「肌対向面側」は、使用中に着用者の肌に面する側に相当する。「非肌対向面側」は、使用中に着用者の肌とは反対に向けられる側に相当する。図2は、図1に示すA-A線に沿った断面図であり、図3は、図2に示すB部分の拡大図である。20

【0031】

吸收性物品1は、前後方向L及び幅方向Wを有する。前後方向Lは、着用者の前側(腹側)から後側(背側)に延びる方向、又は着用者の後側から前側に延びる方向である。幅方向Wは、前後方向Lと直交する方向である。

【0032】

吸收性物品1は、前側域R1と、後側域R2と、中央域R3と、を含む。中央域R3は、着用者の排泄口(例えば膣口)に対向する排泄口当接部R33を含む。吸收性物品1が下着に装着されたときに、中央域R3は、下着の股下部に位置する。つまり、排泄口当接部R33は、着用者の股下、すなわち着用者の両足の間に配置される領域である。30

【0033】

前側域R1は、中央域R3よりも前側に位置する。前側域R1の前端縁は、吸收性物品1の前端縁を規定する。後側域R2は、中央域R3よりも後側に位置する。後側域R2の後端縁は、吸收性物品1の後端縁を規定する。後側域R2の前後方向Lの長さは、中央域R3の前後方向Lの長さよりも長くなっている。

【0034】

中央域R3には、後述するウイング3が設けられていてよい。また、後側域R2には、幅方向Wの外側に膨らんだヒップフラップ4が設けられていてよい。ウイング3の前端縁は、ウイング3の付け根によって規定されており、最も幅方向Wの内側に窪んだ2つの部分のうち、前側に位置する部分に相当する。ウイング3の前端縁は、中央域R3と前側域R1との境界を規定していてよい。ウイング3の後端縁は、ウイング3の付け根によって規定されており、最も幅方向Wの内側に窪んだ2つの部分のうち、後側に位置する部分に相当する。ウイング3の後端縁は、中央域R3と後側域R2との境界を規定していてよい。40

【0035】

吸收性物品1は、着用者の肌に向けられる表面シート10と、着用者の肌とは反対側に向けられる裏面シート14と、表面シート10と裏面シート14の間に配置された吸収コア20と、を含む。表面シート10は、吸収コア20よりも肌対向面側T1に設けられる。裏面シート14は、吸収コア20よりも非肌対向面側T2に設けられる。吸収コア2050

は、表面シート10と裏面シート14との間に設けられる。

【0036】

表面シート10は、体液等の液体を透過する液透過性のシートである。表面シート10は、幅方向Wにおける吸収コア20の中央部を覆ってよい。表面シート10は、前側域R1から後側域R2まで前後方向Lに延びていてよい。表面シート10は、第1表面シート11と第1表面シート11の非肌対向面側に位置する第2表面シート12を有してよい。

【0037】

第1表面シート11は、非熱融着纖維を含む。非熱融着纖維は、コットン纖維を例示できる。第1表面シート11は、非熱融着纖維の交絡によって形成されている。コットン纖維の纖維径は、0.9-1.2Dtexであってよく、コットン纖維の纖維長は、25.4-29.4mmであってよい。第1表面シート11は、コットン不織布を例示できる。コットン不織布は、の目付は、30g / m²であってよい。また、第1表面シート11は、2層構造であってよい。より詳細には、コットン纖維100%の上層と、コットン纖維60%と熱融着性纖維40%の下層と、の積層シートによって構成されてよい。第1表面シート11の破断伸度は、纖維の配向方向に沿った強度が30~60N/25mmであってよく、纖維の配向方向と直交方向の強度が5~10N/25mmであってよい。また、第1表面シート11は、図2のように、肌対向面側に凸状のたくれを形成するように形成してもよい。たくれ部を形成することにより、伸度が低い第1表面シートの幅方向に対する伸度を凸形状分増加することが出来るために第1表面シートの破れを軽減できる。

【0038】

第2表面シート12は、熱融着纖維を含む。第2表面シート12は、熱融着纖維の融着によって形成されている。表面シート10は、サイドシート13を更に有してもよい。サイドシート13は、第1表面シート11及び第2表面シート12の幅方向の外側に延びてよい。サイドシート13は、第1表面シート11及び第2表面シート12の非肌対向面側に配置されており、第1表面シート11及び第2表面シート12を覆っていない。

【0039】

図3に示すように、第1表面シート11と第2表面シート12は、厚さ方向Tに積層されている。第1表面シート11と第2表面シート12は、接合領域RXにおいて接合されてよい。第1表面シート11と第2表面シート12が重なる領域には、第1表面シート11と第2表面シート12が接合された接合領域RXと、第1表面シート11と第2表面シート12が接合されていない非接合領域RYと、が設けられる。非接合領域RYの少なくとも一部は、後述する自由端部15を構成する。

【0040】

第1表面シート11と第2表面シート12には、圧搾部60が形成されてよい。圧搾部60は、少なくとも第1表面シート11と第2表面シート12を厚さ方向に圧縮している。圧搾部60は、第1表面シート11、第2表面シート12、及び吸収コア20を厚さ方向に圧縮してもよい。本実施の形態の圧搾部60は、第1表面シート11、第2表面シート12、及び吸収コア20を厚さ方向に圧縮している。また、吸収性物品1は、圧搾部60とは別に、第1表面シート11と第2表面シート12を圧着したシート圧着部18を更に備えてよい。

【0041】

裏面シート14は、液不透過性のシートである。裏面シート14は、ポリエチレンシート、ポリプロピレン等を主体としたラミネート不織布、通気性の樹脂フィルム、スパンボンド、又はスパンレース等の不織布に通気性の樹脂フィルムが接合されたシートなどを用いることができる。

【0042】

吸収コア20は、少なくとも中央域R3及び後側域R2に配置される。また、吸収コア20は、中央域R3から前側域R1まで延びていてよい。吸収コア20は、液体を吸収する吸収材料を含む。吸収コア20は、コアラップによって包まれていてよい。吸収コア20を構成する吸収材料は、例えば、親水性纖維、パルプ及び高吸水性高分子(SAP)

10

20

30

40

50

)から形成できる。コアラップは、例えば不織布やティッシュシートから構成することができる。

【0043】

前述したように、吸収性物品1は、ウイング3及びヒップラップ4を有する。ウイング3及びヒップラップ4は、中央域R3における吸収コア20の外側縁よりも幅方向Wの外側に延出している。ウイング3及びヒップラップ4は、表面シート10と裏面シート14との積層によって構成されていてよい。ウイング3は、裏面シート14側に折り返し可能に構成されている。ウイング3は、使用時に下着のクロッチ部の非肌対向面側に折り返される。

【0044】

ヒップラップ4は、ウイング3よりも後側に位置し、後側域R2に設けられている。ヒップラップ4は、使用時に折り返されず、下着と着用者の臀部との間に配置される。本実施形態では、ヒップラップ4には吸収材料が設けられていない。この代わりに、ヒップラップ4には、吸収材料が設けられていてよい。

【0045】

次いで、このように構成された吸収性物品1の表面シートの破れを抑制する構成について説明する。吸収性物品1は、非熱融着纖維を有する表面シート(本実施の形態における第1表面シート11)の破れを抑制するように構成されている。第1表面シート11の外縁には、第2表面シートと接合されていない自由端部15が設けられてよい。自由端部15は、第1表面シート11の非肌対向面と第2表面シート12の肌対向面とが接合されていない領域であり、接着領域RAが設けられてなく、かつシート圧着部18が設けられていない領域であってよい。なお、シート圧着部18を有しない構成にあっては、自由端部15は、接着領域RAが設けられてない領域であってよい。また、外縁は、部材の周辺端であり、前後方向の前端縁及び後端縁と、幅方向の外側縁と、を含む。

【0046】

第1表面シート11及び第2表面シート12は、圧搾部60の形成時に厚さ方向に圧縮され、平面方向に引っ張られる力が作用する。このとき、第1表面シート11の全体が第2表面シート12に接合されている構成にあっては、第1表面シート11は、平面方向の移動における自由度がなく、平面方向に引っ張られる力によって裂けてしまうおそれがある。第1表面シート11の自由端部は、平面方向に対して移動し易く、圧搾部60の形成時に厚さ方向に圧縮された際に圧搾部60側に移動できる。よって、圧搾部60の形成時に第1表面シート11に係る引っ張り方向の力を低減し、コットン纖維等の非熱融着纖維を有する第1表面シート11の破れを抑制できる。

【0047】

特に、本実施の形態のように、第1表面シート11、第2表面シート12及び吸収コア20が圧縮された圧搾部60を有する構成にあっては、第1表面シート11及び第2表面シート12のみが圧縮された構成と比較して圧縮の程度が強く、より第1表面シート11がより裂け易い。そのため、自由端部15によって第1表面シート11の破れを抑制することが好ましい。

【0048】

次いで、自由端部15について詳細に説明する。図4は、第1表面シート11と第2表面シート12の接着領域RAと、シート圧着部18と、を示している。実際には、接着領域RAとシート圧着部18は、厚さ方向に重なっているが、説明の便宜上、前後方向に隣接した状態で図示している。接着領域RAは、第1表面シート11と第2表面シート12の接着剤が塗布された領域である。接着領域RAは、前後方向Lに延びており、幅方向に間隔を空けて複数設けられてよい。接着領域RAの幅方向の長さは、接着領域RAの幅方向の間隔よりも長くてよい。他の形態において、接着領域RAは、幅方向Wに延びており、前後方向Lに間隔を空けて複数設けられてもよい。

【0049】

シート圧着部18は、前後方向Lに延びており、幅方向Wに間隔を空けて複数設けられ

10

20

30

40

50

てよい。シート圧着部18の幅方向の長さはシート圧着部18の幅方向の間隔よりも短くてよい。他の形態において、接着領域RAは、幅方向Wに延びており、前後方向Lに間隔を空けて複数設けられてもよい。

【0050】

シート圧着部18と接着領域RAが厚さ方向に重なる領域と、厚さ方向に重ならない領域が設けられてよい。シート圧着部18と接着領域RAが厚さ方向に重ならない領域は、非接合領域RYを構成する。シート圧着部18と接着領域RAが厚さ方向に重なる領域、シート圧着部18のみが設けられた領域、及び接着領域RAのみが設けられた領域は、接合領域RXを構成する。

【0051】

接着領域RAは、第1表面シート11の外縁よりも内側に位置してよい。すなわち、接着領域RAは、第1表面シート11の幅方向の外側縁11Eよりも幅方向の内側に位置してよいし、第1表面シート11の前後方向Lの外端縁11Fよりも前後方向の内側に位置してよい。また、最も幅方向の外側に位置する接着領域RAは、最も幅方向の外側に位置するシート圧着部18よりも幅方向の外側に位置してよい。このような構成にあっては、自由端部15は、第1表面シート11の外側縁11Eと、最も幅方向の外側に位置する接着領域RAと、の間の領域となる。また、最も前後方向の外側に位置する接着領域RAは、最も前後方向の外側に位置するシート圧着部18よりも幅方向の外側に位置してよい。このような構成にあっては、自由端部15は、第1表面シート11の外端縁11Fと、最も前後方向の外側に位置する接着領域RAと、の間の領域となる。

10

【0052】

自由端部15は、第1表面シート11の幅方向の外側縁11Eを含み、前後方向Lに延びてよい。一般的に吸収性物品1は、前後方向Lの長さが幅方向Wの長さよりも長い。そのため、第1表面シート11の外側縁11Eに自由端部15を設けることにより、自由端部15の面積を確保し易く、第1表面シート11の破れをより抑制できる。

20

【0053】

自由端部15は、厚さ方向Tにおいて吸収コア20に重なってよい。吸収コア20に圧搾部60が形成され、吸収コア20に自由端部15が重なっているため、圧搾部60と自由端部15が近くに配置され易い。引っ張り方向の力を緩和するための自由端部15が圧搾部60の近くに配置されることにより、第1表面シート11が裂けることをより抑制できる。

30

【0054】

接着領域RAは、間隔を空けて複数設けられてよい。接着領域RAでは、第1表面シート11と第2表面シート12が接合され、接着領域RA間の領域では、第1表面シート11と第2表面シート12が接合されていない。そのため、引っ張られる力がかかった際に移動し易い部分（接着領域間の領域）と、移動し難い部分（接着領域）と、が存在する。引っ張られる力がかかった際には、移動し難い部分を基点に移動し易い部分が移動する。当該領域が複数設けられることにより、第1表面シートの広い範囲で引っ張り方向の力をより緩和でき、第1表面シート11の破れをより抑制できる。

【0055】

40

圧搾部60は、第1表面シート11の外縁よりも内側に位置してよい。すなわち、圧搾部60は、第1表面シート11の幅方向の外側縁よりも幅方向の内側に位置してよいし、第1表面シート11の前後方向Lの外端縁よりも前後方向の内側に位置してよい。圧搾部60は、第1圧搾部61と第2圧搾部62を有してよい。

【0056】

第1圧搾部61は、自由端部15に配置されてよい。第1圧搾部61を自由端部に形成する場合は、第1表面シート11と第2表面シート12が接合されていない領域を圧縮し、第1圧搾部61を形成する。少なくとも第1圧搾部61の周囲において第1表面シート11と第2表面シート12が接合されていないため、第1表面シート11に作用する引っ張り方向の力を緩和できる。よって、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。ま

50

た、第2圧搾部62は、第1表面シートと第2表面シートが接合された接合領域RXに設けられてよい。

【0057】

第1圧搾部61は、自由端部15と、第1表面シート11よりも外側の領域と、に跨がってよい。第1表面シート11よりも外側には、少なくともサイドシート13が配置されてよい。第1圧搾部61全域が第1表面シートに形成されている構成と比較して、第1圧搾部61の形成時に第1表面シートに作用する引っ張り方向の力が緩和される。よって、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

【0058】

圧搾部60は、第1表面シート11側から第2表面シート12側に向かって凹んでよい。圧搾部60によって圧縮する力は、第1表面シート11側から第2表面シート12側にかかる。力が加わる側(肌対向面側)に位置するシートに自由端部15が設けられているため、引っ張り方向の力をより緩和でき、第1表面シート11の破れをより抑制できる。

10

【0059】

圧搾部60は、平面視にて間隔を空けて一対で配置されてよい。一対の圧搾部60同士の間隔は、一定でなくてよい。すなわち、図1に示すように、一対の圧搾部60同士の間隔が狭い第1領域R11と、一対の圧搾部60同士の間隔が第1領域R11よりも広い第2領域R12と、を有してよい。圧搾部60同士の間隔が広い部分では、当該部分における第1表面シートの長さが長いため、圧搾部60の形成時の引っ張り方向の力が弱く作用する。一方、圧搾部60同士の間隔が狭い部分では、当該部分における第1表面シート11の長さが短いため、圧搾部60の形成時の引っ張り方向の力が強く作用する。引っ張り力が強く作用する部分と弱く作用する部分が混在するため、力が均一にかかる場合と比較して力が集中せず、第1表面シートが裂けることをより抑制できる。

20

【0060】

第2表面シート12の伸度は、第1表面シート11の伸度よりも高くてよい。第2表面シート12が第1表面シート11の伸度よりも高いため、第1表面シート11に比較的伸度が低いシートを使用し、当該第1表面シートを接合した場合にも、表面シート全体の伸度の低下を抑制、第1表面シートの破れを軽減できる。

【0061】

なお、伸度は引張試験機(島津製作所製 オートグラフ)を使用して測定できる。具体的には、第1表面シートと第2表面シートとを25mm×40mmの大きさに切り出した試験片を切り取り、各資材が伸張しないように接合部を低温状態に保つことで分離する。引張り試験機の測定端子間を20mmに設定した後、引張速度100mm/minの設定条件で測定し、破断時の伸度の値を求める。測定は3回行い、その平均値を各シートの伸度とする。

30

【0062】

以上、上述の実施形態を用いて本発明について詳細に説明したが、当業者にとっては、本発明が本明細書中に説明した実施形態に限定されるものではないということは明らかである。本発明は、特許請求の範囲の記載により定まる本発明の趣旨及び範囲を逸脱することなく修正及び変更態様として実施することができる。したがって、本明細書の記載は、例示説明を目的とするものであり、本発明に対して何ら制限的な意味を有するものではない。

40

【産業上の利用可能性】

【0063】

体液の漏れを抑制しつつ、吸収コアの全体に体液を導き易い吸収性物品を提供できる。

【符号の説明】

【0064】

1 吸収性物品

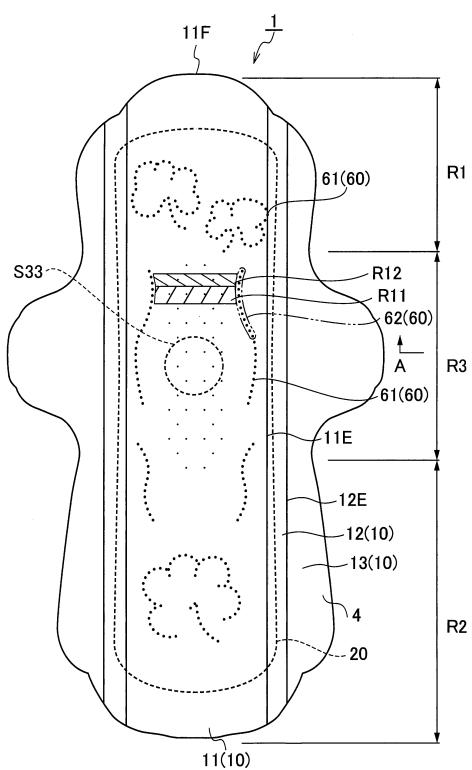
1 1 第1表面シート(表面シート)

1 2 第2表面シート(表面シート)

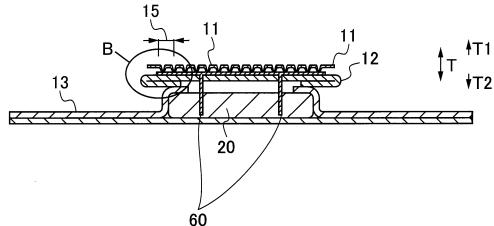
50

- 1 3 サイドシート(表面シート)
 1 5 自由端部
 2 0 吸収コア
 6 0 圧搾部
 6 1 第1圧搾部

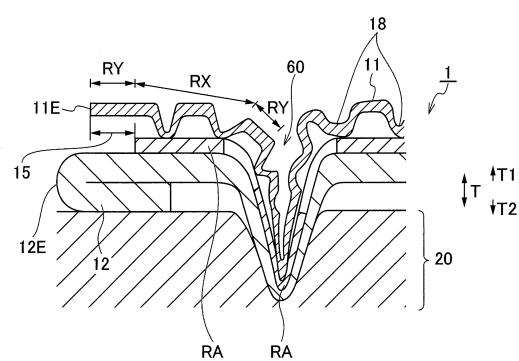
【図1】



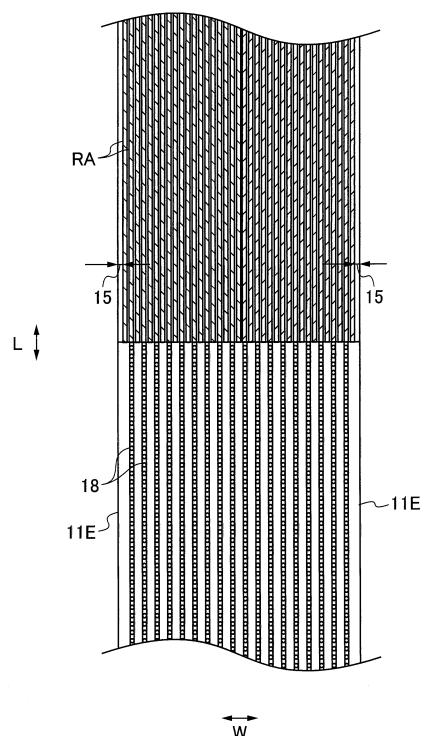
【図2】



【図3】



【図4】



フロントページの続き

(56)参考文献 国際公開第2017/179329(WO,A1)
特開2008-246043(JP,A)
特許第5074913(JP,B2)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

A 61 F 13 / 15 - 13 / 84
A 61 L 15 / 16 - 15 / 64