



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113873979 A

(43) 申请公布日 2021.12.31

(21) 申请号 202080038244.2

(22) 申请日 2020.05.25

(30) 优先权数据

2019-101789 2019.05.30 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2021.11.23

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2020/020509 2020.05.25

(87) PCT国际申请的公布数据

W02020/241556 JA 2020.12.03

(71) 申请人 花王株式会社

地址 日本东京都

(72) 发明人 白川贵史 富田美奈 幸田拓也

(74) 专利代理机构 北京尚诚知识产权代理有限公司 11322

代理人 龙淳 王磊

(51) Int.Cl.

A61F 13/496 (2006.01)

A61F 13/494 (2006.01)

A61F 13/534 (2006.01)

A61F 13/56 (2006.01)

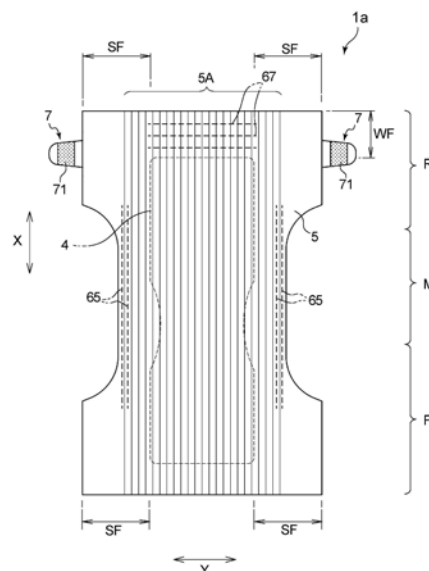
权利要求书2页 说明书13页 附图8页

(54) 发明名称

吸收性物品

(57) 摘要

本发明的吸收性物品包括包含正面片(2)、吸收体(4)和防漏片(3)的吸收性主体(10)。吸收性主体(10)具有从吸收体(4)延伸出来的一对侧翼片部(SF、SF)、和腰翼片部(WF)。在吸收性主体(10)的非肌肤相对面侧,配置有外装片(5)。外装片(5)具有垄槽形状(5A),该垄槽形状(5A)交替地具有在长度方向(X)或宽度方向(Y)延伸的垄部(51)和槽部(52)。吸收性物品中,外装片(5)中的形成有垄槽形状(5A)的区域、与侧翼片部(SF)中的腿部褶皱形成用弹性部件(65)或腰翼片部(WF)中的腰部褶皱形成用弹性部件(67)重叠。



1. 一种吸收性物品,其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体,具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向,沿所述长度方向包括腹侧区域、裆部区域和背侧区域,所述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域,所述吸收性物品的特征在于:

所述吸收性物品具有一对侧翼片部,其从所述腹侧区域至所述背侧区域从所述吸收体的两侧缘分别向所述宽度方向外侧延伸出来;和腰翼片部,其在所述背侧区域中从所述吸收体的所述长度方向的端缘向该长度方向外侧延伸出来,

在所述吸收性主体的非肌肤相对面侧配置有外装片,该外装片具有在所述长度方向延伸的长度方向垄部与长度方向槽部交替形成而得到的长度方向垄槽形状,

在所述一对侧翼片部的各者,腿部皱褶形成用弹性部件以通过所述裆部区域在所述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者,在所述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在所述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置,

所述外装片中的形成有所述垄槽形状的区域与所述腿部皱褶形成用弹性部件或所述腰部皱褶形成用弹性部件在所述吸收性物品的厚度方向上重叠。

2. 一种吸收性物品,其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体,具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向,沿所述长度方向包括腹侧区域、裆部区域和背侧区域,所述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域,所述吸收性物品的特征在于:

所述吸收性物品具有一对侧翼片部,其从所述腹侧区域至所述背侧区域从所述吸收体的两侧缘分别向所述宽度方向外侧延伸出来;和腰翼片部,其在所述背侧区域中从所述吸收体的所述长度方向的端缘向该长度方向外侧延伸出来,

在所述吸收性主体的非肌肤相对面侧配置有外装片,该外装片具有在所述宽度方向延伸的宽度方向垄部与宽度方向槽部交替形成而得到的宽度方向垄槽形状,

在所述一对侧翼片部的各者,腿部皱褶形成用弹性部件以通过所述裆部区域在所述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者,在所述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在所述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置,

所述外装片中的形成有所述垄槽形状的区域与所述腿部皱褶形成用弹性部件或所述腰部皱褶形成用弹性部件在所述吸收性物品的厚度方向上重叠。

3. 如权利要求1或2所述的吸收性物品,其特征在于:在将通过所述腿部皱褶形成用弹性部件、或所述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时,

所述长度方向垄部或所述宽度方向垄部的高度相对于所述皱褶凸部的高度,为10%以上且200%以下。

4. 如权利要求1~3中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述长度方向垄部或所述宽度方向垄部的高度为0.2mm以上且3mm以下。

5. 如权利要求1~4中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

在将通过所述腿部皱褶形成用弹性部件、或所述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时,

所述长度方向垄部或所述宽度方向垄部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度相对于所述皱褶凸部的宽度,为5%以上且200%以下。

6. 如权利要求1~5中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述长度方向垄部或所述宽度方向垄部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度为0.2mm以上且12mm以下。

7. 如权利要求1~6中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

在将通过所述腿部皱褶形成用弹性部件、或所述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时,

所述长度方向槽部或所述宽度方向槽部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度相对于所述皱褶凸部的宽度,为5%以上且200%以下。

8. 如权利要求1~7中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述长度方向槽部或所述宽度方向槽部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度为0.2mm以上且12mm以下。

9. 如权利要求1~8中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述长度方向垄部、所述长度方向槽部、所述宽度方向垄部和所述宽度方向槽部的各者的根数分别独立地为8根/10cm以上且100根/10cm以下。

10. 如权利要求1~9中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述垄槽形状至少在所述侧翼片部遍及所述长度方向的整个区域形成。

11. 如权利要求1~10中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述垄槽形状至少在所述腰翼片部中遍及所述宽度方向的整个区域形成。

12. 如权利要求1~11中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

所述外装片包含2片非伸缩性片经由呈条状涂敷的粘接剂接合而得到的复合片,
在所述长度方向槽部或所述宽度方向槽部,所述2片非伸缩性片经由所述粘接剂接合,
在所述长度方向垄部或所述宽度方向垄部,所述2片非伸缩性片中的一者以在没有配置所述粘接剂的粘接剂非配置部处离开另一非伸缩性片的方式突出。

13. 如权利要求1~12中任一项所述的吸收性物品,其特征在于:

至少所述背侧区域具有所述外装片与所述吸收性主体接合而得到的接合部、和没有接合的非接合部。

14. 如权利要求12所述的吸收性物品,其特征在于:

至少所述背侧区域具有所述外装片与所述吸收性主体接合而得到的接合部、和没有接合的非接合部,该非接合部与所述粘接剂非配置部在所述吸收性物品的厚度方向上重叠。

吸收性物品

技术领域

[0001] 本发明涉及一种吸收性物品。

背景技术

[0002] 一次性尿布等吸收性物品典型地包括：吸收体，其含有亲水性纤维和吸水性聚合物等吸收性材料；正面片，其配置于比该吸收体距穿着者的肌肤较近的一侧；和防漏片，其配置于比该吸收体距穿着者的肌肤较远的一侧。吸收性物品由于其外表面或内表面由片部件构成，故有时在该外表面或内表面会形成折痕或褶皱等凹凸。例如，在专利文献1中，记载有一种吸收性物品，其在吸收体的外表面具有内表面侧片，且在该内表面侧片的外表面具有最外表面片，因该内表面侧片的褶皱而导致在最外表面片形成有凹凸。

[0003] 另外，本申请人之前提出有一种短裤型吸收性物品（专利文献2），其具有固定在吸收性主体的外侧、且形成有沿物品的长度方向延伸的褶皱的伸缩性外装体，关在该褶皱的高度，相较于物品的宽度方向的中央区域而言，位于中央区域的侧方的侧部区域的褶皱的高度更高。

[0004] 在专利文献3中，记载有一种短裤型一次性尿布，其包括设置有多个沿长度方向形成的凸部的肌肤侧片、和在横向伸缩的腹侧弹性区域和背侧弹性区域，在这些弹性区域收缩的状态下，形成在较吸收性芯靠长度方向外侧的多个折痕的最大间隔大于形成在该长度方向的中央部的上述凸部的规定间距。

[0005] 现有技术文献

[0006] 专利文献

[0007] 专利文献1：日本特开2007-111503号公报

[0008] 专利文献2：日本特开2015-100587号公报

[0009] 专利文献3：日本特开2017-153735号公报

发明内容

[0010] 本发明关于一种吸收性物品，其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体，具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向，沿上述长度方向具有腹侧区域、裆部区域和背侧区域，上述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域。

[0011] 优选为，上述吸收性主体具有从上述腹侧区域至上述背侧区域从上述吸收体的两侧缘分别向上述宽度方向外侧延伸出来的一对侧翼片部、和在上述背侧区域中从上述吸收体的上述长度方向的端缘在该长度方向上延伸出来的腰翼片部。

[0012] 优选为，在上述吸收性主体的非肌肤相对面侧，配置有外装片，该外装片具有垄槽形状，该垄槽形状是交替形成在上述长度方向延伸的长度方向垄部和长度方向槽部而得到的。

[0013] 优选为，在上述一对侧翼片部的各者，腿部皱褶形成用弹性部件以通过上述裆部

区域在上述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者,在上述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在上述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置。

[0014] 优选为,上述外装片中的形成有上述垄槽形状的区域与上述腿部皱褶形成用弹性部件或上述腰部皱褶形成用弹性部件在上述吸收性物品的厚度方向上重叠。

[0015] 另外,本发明关于一种吸收性物品,其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体,具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向,沿上述长度方向包括腹侧区域、裆部区域和背侧区域,上述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域。

[0016] 优选为,上述吸收性主体具有从上述腹侧区域至上述背侧区域从上述吸收体的两侧缘分别向上述宽度方向外侧延伸出来的一对侧翼片部、和在上述背侧区域中从上述吸收体的上述长度方向的端缘在该长度方向延伸出来的腰翼片部。

[0017] 优选为,在上述吸收性主体的非肌肤相对面侧,配置有外装片,该外装片具有垄槽形状,该垄槽形状是交替形成在上述宽度方向延伸的宽度方向垄部和宽度方向槽部而得到的。

[0018] 优选为,在上述一对侧翼片部的各者,腿部皱褶形成用弹性部件以通过上述裆部区域在上述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者,在上述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在上述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置。

[0019] 优选为,上述外装片中的形成有上述垄槽形状的区域与上述腿部皱褶形成用弹性部件或上述腰部皱褶形成用弹性部件在上述吸收性物品的厚度方向上重叠。

附图说明

[0020] 图1是示意性地表示在本发明的吸收性物品的一个实施方式中,其展开且伸长状态下的肌肤相对面侧(内表面侧)的展开俯视图。

[0021] 图2是图1所示的吸收性物品的II-II线剖视图。

[0022] 图3是表示图1所示的外装片中的垄槽结构、腰部皱褶形成用弹性部件、和腿部皱褶形成用弹性部件的配置的图,且是示意性地表示吸收性物品的展开且伸长状态下的非肌肤相对面侧(外表面侧)的展开俯视图。

[0023] 图4的(a)是图3所示的外装片和腰部皱褶形成用弹性部件的沿宽度方向的剖视图,图4的(b)是图3所示的外装片和腰部皱褶形成用弹性部件的沿长度方向的剖视图。

[0024] 图5是用以说明图3所示的吸收性物品的腰翼片部的本发明的效果的说明图。

[0025] 图6是用以说明图3所示的吸收性物品的侧翼片部的本发明的效果的说明图。

[0026] 图7是表示本发明的吸收性物品的另一实施方式的对应于图3的图。

[0027] 图8的(a)是图7所示的外装片和腰部皱褶形成用弹性部件的沿宽度方向的剖视图,图8的(b)是图7所示的外装片和腰部皱褶形成用弹性部件的沿长度方向的剖视图。

[0028] 图9的(a)和(b)是说明外装片与吸收性主体之间的非接合部的效果的说明图。

具体实施方式

[0029] 在通常的尿布等吸收性物品中,就提高对穿着者的肌肤的服贴性的观点而言,在配置于穿着者的腹侧的区域、或配置于穿着者的腿周的区域,以伸长状态配置有弹性部件。

通过该弹性部件的收缩,在吸收性物品的外表面,腰部皱褶和腿部皱褶形成为较大的凹凸。该较大的凹凸有以不规则的形状形成的倾向,根据该凹凸的形状,有时会影响对穿着者的肌肤的服贴性或吸收性物品的外表面的手感。上述各专利文献并未公开可控制由弹性部件形成的皱褶(凹凸)的形状的技术。

[0030] 本发明关于一种控制形成在吸收性物品的外表面的皱褶的形状、且服贴性或手感优异的吸收性物品。

[0031] 以下,对本发明的吸收性物品基于其优选的实施方式进行说明。在图1至图3中,表示作为本发明的吸收性物品的第一实施方式的展开型一次性尿布(以下,也将其简称为“尿布”)。在图1中,表示从尿布1a的肌肤相对面侧观察的构成,图1所示的尿布1a具有在其展开且伸长状态下与穿着者的前后方向对应且从穿着者的腹侧经由胯裆部延伸至背侧的长度方向X、和与该长度方向X正交的宽度方向Y。尿布1a具有在其穿着时配置于穿着者的腹侧的腹侧区域F和配置于背侧的背侧区域R、以及位于腹侧区域F和背侧区域R之间的裆部区域M。各区域是将尿布1a的长度方向X的全长三等分而得到的区域,在穿着者的前后方向上连续延伸。裆部区域M具有在尿布1a的穿着时与穿着者的排泄部相对配置的排泄部相对部(未图示)。

[0032] 如图1和图2所示,尿布1a包括形成肌肤相对面的液体透过性的正面片2、和形成非肌肤相对面的液体难透过性(也包含拨水性)的防漏片3。在正面片2与防漏片3之间,配置有吸收体4,这些部件构成吸收性主体10。正面片2和防漏片3分别具有较吸收体4更大的尺寸,从吸收体4的外周缘向外侧延伸出来。正面片2和防漏片3如图1所示,从吸收体4的沿长度方向X的两侧缘向宽度方向Y的外侧延伸出来。本实施方式中的正面片2和防漏片3的各长度方向两端缘与尿布1a的长度方向两端缘大致一致。

[0033] 如图1和图2所示,尿布1a包括液体保持性的吸收体4。图1和图2所示的吸收体4大致为长方形状,以其长度方向与尿布的长度方向X一致的方式配置。吸收体4从腹侧区域F配置至背侧区域R。如图2所示,吸收体4是具有吸收性能的吸收性芯41由液体透过性的包芯片42包覆而形成的。本实施方式中的吸收体4在裆部区域M具有在宽度方向Y缩细的部位。吸收体4的长度方向两端缘位于较尿布1a的长度方向两端缘靠内侧的位置。

[0034] 在本说明书中,尿布1a的“展开且伸长状态”是指使尿布1a为展开状态且使各部的弹性部件伸长而将该展开状态的尿布1a扩展至成为设计尺寸(与在完全排除了弹性部件的影响的状态下扩展为平面状时的尺寸相同)为止的状态。另外,“肌肤相对面”是在着眼于尿布或其构成部件(例如吸收体)时,在尿布的穿着时朝向穿着者的肌肤的面,“非肌肤相对面”是在尿布的穿着时朝向与穿着者的肌肤为相反侧的面。即,肌肤相对面是距穿着者的肌肤相对较近的一侧的面,非肌肤相对面是距穿着者的肌肤相对较远的一侧的面。“穿着时”和“穿着状态”是指维持尿布的适当正确的穿着位置而穿着的状态。

[0035] 在图3中,表示从尿布1a的非肌肤相对面侧观察的构成。在图3中,下述防漏翻边6和该防漏翻边6中的弹性部件62等为了便于说明而未示出,实际上与图1所示的尿布1a为相同的构成。

[0036] 如图2和图3所示,在吸收性主体10的非肌肤相对面侧,配置有外装片5。外装片5是形成在尿布1a的穿着状态下能够从外部视认的尿布1a的外表面的部件。图2和图3所示的外装片5从腹侧区域F至背侧区域R在长度方向X上配置于吸收性主体10的非肌肤相对面。另

外,外装片5形成展开且伸长状态的尿布1a的外形,外装片5的周缘形成腹侧区域F、裆部区域M和背侧区域R的各者的轮廓线。

[0037] 外装片5如图2和图3所示,具有垄槽形状5A,该垄槽形状5A是向非肌肤相对面侧突出且沿一个方向延伸的多个垄部51、和位于垄部51之间的槽部52交替形成而得到的。外装片5在形成有槽部52的部位,经由包含粘接剂的接合部53而接着于防漏片3。图2所示的垄部51以离开防漏片3的方式突出而形成,垄部51的内部为中空。另一方面,防漏片3大致平坦。本实施方式中的外装片5如下所述具有多个片层叠而成的层叠结构,但为了便于说明,在图2中以单层结构表示。外装片5可以为多个片层叠而成的,也可以取而代之为单层结构。在外装片5为单层结构的情况下,垄部51中通过外装片5与防漏片3划分形成的区域为中空。

[0038] 在图1至图3所示的实施方式中,形成于外装片5的垄部51和槽部52均以在长度方向X延伸的方式呈直线状形成有多个,在宽度方向Y交替地排列。即,垄部51和槽部52相互平行地形成。具有垄部51和槽部52的垄槽形状5A以包含与裆部区域M中的吸收体4在厚度方向Z重叠的区域的方式,从腹侧区域F形成至背侧区域R,且以到达尿布1a的长度方向两端缘的方式形成。即,垄槽形状5A除了与吸收体4在厚度方向Z重叠的区域以外,也分别形成在吸收体4的沿长度方向X的两侧缘的宽度方向Y的外侧。该垄槽形状5A从与吸收体4在厚度方向Z重叠的区域向该吸收体4外周缘的外侧连续形成。在以下的说明中,将在尿布1a的长度方向X延伸的垄部51也称为“长度方向垄部51”,将在尿布1a的长度方向X延伸的槽部52也称为“长度方向槽部52”,将以在尿布1a的长度方向X延伸的方式形成的垄槽形状5A也称为“长度方向垄槽形状5A”。

[0039] 垄部51或槽部52优选为通过除压纹加工等压密化加工以外的方法形成。关于在外装片5形成垄部51和槽部52的方法,将在下文叙述。

[0040] 如图1和图2所示,在尿布1a的肌肤相对面的沿长度方向X的两侧部,也可以设置有一对防漏翻边6、6。防漏翻边6由拨水性且透气性的防漏翻边形成用片61构成。在各防漏翻边6的自由端部的附近,丝状的防漏翻边形成用弹性部件62在长度方向X以伸长状态配置有一根以上。防漏翻边6通过以伸长状态配置的弹性部件62在尿布1a的穿着时收缩,而至少在裆部区域M立起,由此,阻止尿等排泄物向宽度方向Y的外侧流出。

[0041] 如图1和图3所示,本实施方式的尿布1a的一对搭扣带7、7设置在下述背侧区域R的腰翼片部WF的沿长度方向X的两侧缘的各者。各搭扣带7以从腰翼片部WF的沿长度方向X的两侧缘延伸出来的方式配置。各搭扣带7的宽度方向Y内侧的一端固定在外装片5与防漏翻边形成用片61之间(未图示)。

[0042] 在尿布1a的腹侧区域F的非肌肤相对面,设置有可以自由拆装地固定搭扣带7所具有的固定部71的固定区域7A。固定区域7A根据搭扣带7所包括的固定部71的原材料,而选择合适的原材料。例如,在固定部71为机械粘扣带的阳部件的情况下,作为固定区域7A,可以使用能够与该阳部件卡合的纤维片、例如编织物、无纺布作为机械粘扣带的阴部件。另外,在固定部71为粘接剂的情况下,作为固定区域7A,例如可以使用合成树脂制的平滑的膜。在本实施方式中,形成尿布1a的腹侧区域F的非肌肤相对面的外装片5成为固定区域7A。

[0043] 如图1至图3所示,外装片5从吸收体4的沿长度方向X的两侧缘向宽度方向Y的外侧延伸出来,与构成防漏翻边6的防漏翻边形成用片61一起形成侧翼片部SF。侧翼片部SF是包含从吸收体4的沿长度方向X的两侧缘向宽度方向Y的外侧延伸出来的部件的部分。在本实

施方式中,侧翼片部SF包含从吸收体4的上述两侧缘向宽度方向Y的外侧延伸出来的防漏翻边形成用片61、防漏片3和外装片5。这些片从腹侧区域F至背侧区域R从吸收体4的两侧缘分别向宽度方向Y外侧延伸出来。这些片在从吸收体4的上述两侧缘延伸出来的延伸部中,通过粘接剂、热封合、超声波封合等公知的接合方法而被相互接合。

[0044] 在本实施方式的尿布1a中,如图1所示,在该尿布1a的沿长度方向X的两侧部、具体而言为一对侧翼片部SF、SF的各者,腿部皱褶形成用弹性部件65以通过裆部区域M在长度方向X延伸的方式以伸长状态配置。以下,将腿部皱褶形成用弹性部件65也称为腿部弹性部件。通过该腿部弹性部件65的收缩,而在配置于穿着者的腿周的左右部分、即尿布1a的长度方向X的两侧部,形成腿部皱褶。在本实施方式中,腿部弹性部件65沿长度方向X以伸长状态固定在侧翼片部SF中的防漏翻边形成用片61与防漏片3之间。

[0045] 本实施方式的尿布1a在背侧区域R具有从吸收体4的长度方向X的端缘向长度方向X外侧延伸出来的腰翼片部WF。腰翼片部WF是包含延伸至较吸收体4的长度方向X的端缘更靠长度方向X的外侧的部件的部分。在本实施方式中,腰翼片部WF包含从吸收体4的上述端缘向长度方向X的外侧延伸出来的防漏翻边形成用片61、正面片2、防漏片3和外装片5。这些片在从吸收体4的上述端缘延伸出来的延伸部中,通过粘接剂、热封合、超声波封合等公知的接合方法而被相互接合。腰翼片部WF在尿布1a的穿着时与穿着者的腰围对应。腰翼片部WF的宽度方向Y的两侧部也为侧翼片部SF的长度方向X的前后端部。

[0046] 在本实施方式的尿布1a中,如图1所示,在背侧区域R中的腰翼片部WF,腰部皱褶形成用弹性部件67以在宽度方向Y延伸的方式以伸长状态配置。以下,将腰部皱褶形成用弹性部件67也称为腰部弹性部件。通过该腰部弹性部件67的收缩,而在配置于穿着者背侧的腰部的部分形成腰部皱褶。在本实施方式中,腰部弹性部件67沿宽度方向Y以伸长状态固定在腰翼片部WF中的正面片2与防漏片3之间。尿布1a也可以在腹侧区域F中的腰翼片部WF具有上述腰部弹性部件67。

[0047] 尿布1a如图3所示,外装片5中的形成有垄槽形状5A的区域与腰部弹性部件67在尿布1a的厚度方向上重叠。由此,在背侧区域R中的腰翼片部WF中,如图4的(a)所示,腰部弹性部件67的伸缩方向与垄槽形状5A中的垄部51和槽部52的各者的延伸方向交叉。在图4的(a)所示的形态中,腰部弹性部件67在尿布1a的宽度方向Y伸缩,垄槽形状5A中的垄部51和槽部52分别在尿布1a的长度方向X延伸。即,腰部弹性部件67与垄部51和槽部52相互正交。

[0048] 在尿布1a的穿着状态下,如图5所示,通过腰部弹性部件67的收缩,在腰翼片部WF,腰部皱褶形成成为较大的凹凸。配置于腰翼片部WF的非肌肤相对面侧的外装片5如上所述具有在与腰部弹性部件67的伸缩方向交叉的方向上延伸的垄槽形状5A。该外装片5良好地追随腰翼片部WF的非肌肤相对面,并且相邻的垄部51彼此干涉,因此,可以抑制腰部皱褶的凹凸形状不规则地形成而变形,使该凹凸形状均匀化。以下,将该效果也称为凹凸形状的均匀效果。由此,腰翼片部WF的对穿着者的身体的追随性提高,展现出优异的服贴性。

[0049] 尿布1a如图3所示,外装片5中的形成有垄槽形状5A的区域与腿部弹性部件65在尿布1a的厚度方向上重叠。由此,在侧翼片部SF中,如图4的(b)所示,腿部弹性部件65的伸缩方向、与垄槽形状5A中的垄部51和槽部52的各者的延伸方向平行。在图4的(b)所示的形态中,腿部弹性部件65在尿布1a的长度方向X伸缩,垄槽形状5A中的垄部51和槽部52分别在尿布1a的长度方向X延伸。即,腿部弹性部件65与垄部51和槽部52在相同方向上延伸。

[0050] 在尿布1a的穿着状态下,通过腿部弹性部件65的收缩,在侧翼片部SF,腿部皱褶形成成为较大的凹凸。配置于侧翼片部SF的非肌肤相对面侧的外装片5如上所述具有在与腿部弹性部件65的伸缩方向相同的方向延伸的垄槽形状5A。在该侧翼片部SF中,如图6所示,腿部皱褶中的凹部与凸部交替排列的方向、与垄部51和槽部52的延伸方向交叉。具有垄槽形状5A的外装片5良好地追随侧翼片部SF的非肌肤相对面,并且腿部皱褶与垄槽形状5A的延伸方向交叉,由此,在该侧翼片部SF细密地形成在平面方向分散的凸部。以下,将该效果也称为凸部分散效果。由此,维持通过腿部弹性部件65的收缩而获得的良好服贴性,并且通过形成在侧翼片部SF的非肌肤相对面的细密凹凸(褶皱),展现出优异的手感(质地)。

[0051] 另外,尿布1a由于裆部区域M包括具有长度方向垄槽形状5A的外装片5,上述长度方向垄槽形状5A由沿长度方向延伸的垄部51和槽部52构成,故与无垄槽形状的吸收性物品相比,能够容易地使从吸收保持在吸收体4的尿等排泄液产生的水蒸气从裆部区域M移动至腹侧区域F和背侧区域R。其结果,能够抑制由上述水蒸气所引起的不适感和泄漏的错误识别。

[0052] 详细而言,尿等排泄液被裆部区域M中的排泄部相对部及其附近部位吸收,因此,从排泄液产生的水蒸气易于在裆部区域M中产生。另外,水蒸气有从裆部区域M向尿布1a的外部大量释放的倾向。在本实施方式的尿布1a中,在长度方向X延伸的垄部51和槽部52作为水蒸气的流通路径发挥功能,因此,能够使从排泄液产生的水蒸气从裆部区域向腹侧区域和背侧区域移动。即,易于使上述水蒸气向穿着者的前后方向扩散,由此,容易释放尿布1a内的水蒸气。其结果,减少穿着时的闷热,并且抑制从排泄液产生的水蒸气的结露。另外,能够减少因结露产生的水分所引起的衣服潮湿、或随之产生的穿着者的漏尿的诱发、对漏尿的焦虑、以及腿周和腰围等的泄漏的错误识别等。通过以上的效果,尿布1a能够提高穿着时的舒适性。

[0053] 在图7中,表示本发明的吸收性物品的第二实施方式。关于第二实施方式,主要说明与图1~图6所示的第一实施方式不同的构成部分,相同的构成部分则附以同一符号并省略说明。未特别说明的构成部分则适当应用关于第一实施方式的说明。

[0054] 第二实施方式中的尿布1b的外装片5具有在宽度方向Y延伸的宽度方向垄部56与宽度方向槽部57交替形成而得到的垄槽形状5B。“宽度方向垄部”是在尿布1b的宽度方向Y延伸的垄部,“宽度方向槽部”是在尿布1b的宽度方向Y延伸的槽部。将以在尿布1b的宽度方向Y延伸的方式形成的垄槽形状5B也称为“宽度方向垄槽形状5B”。第二实施方式中的垄槽形状5B如图7所示,在宽度方向Y延伸。具体而言,垄部56和槽部57(在图7中未图示)均以在宽度方向Y延伸的方式呈直线状形成有多个,且在长度方向X交替排列。即,垄部56和槽部57相互平行地形成。具有垄部56和槽部57的垄槽形状5B与裆部区域M中的吸收体4在厚度方向Z重叠,且在宽度方向Y,跨位于最外侧的腿部弹性部件65彼此之间而形成,在长度方向X,从腹侧区域F经由裆部区域M形成至背侧区域R。即,垄槽形状5B除与吸收体4在厚度方向Z重叠的区域以外,也分别形成在长度方向X上的吸收体4的两端缘的长度方向X外侧。该垄槽形状5B从与吸收体4在厚度方向Z重叠的区域向该吸收体4外周缘的外侧连续形成。

[0055] 尿布1b如图7所示,外装片5中的形成有垄槽形状5B的区域与腰部弹性部件67在尿布1b的厚度方向上重叠。由此,在腰翼片部WF中,如图8的(a)所示,腰部弹性部件67的伸缩方向与垄槽形状5B中的垄部56和槽部57的各者的延伸方向平行。在图8的(b)所示的形态

中,腰部弹性部件67在尿布1b的宽度方向Y伸缩,垄槽形状5B中的垄部56和槽部57分别在尿布1b的宽度方向Y延伸。即,腰部弹性部件67与垄部56和槽部57在相同方向上延伸。由此,在腰翼片部WF中,达到上述的凸部分散效果。其结果,可以维持通过腰部弹性部件67的收缩而获得的良好服贴性,并且通过形成在腰翼片部WF的非肌肤相对面的细密凹凸(褶皱),展现出优异的手感。

[0056] 尿布1b如图7所示,外装片5中的形成有垄槽形状5B的区域与腿部弹性部件65在尿布1b的厚度方向上重叠。由此,在侧翼片部SF中,如图8的(b)所示,腿部弹性部件65的伸缩方向与垄槽形状5B中的垄部56和槽部57的各者的延伸方向交叉。在图8的(b)所示的形态中,腿部弹性部件65在尿布1a的长度方向X伸缩,垄槽形状5B中的垄部56和槽部57分别在尿布1b的宽度方向Y延伸。即,腿部弹性部件65与垄部56和槽部57相互正交。由此,形成在侧翼片部SF的腿部皱褶展现出上述凹凸形状的均匀效果。其结果,侧翼片部SF的对穿着者的身体的追随性提高,达到优异的服贴性。

[0057] 第二实施方式中的尿布1b可以容易地释放尿布1a内所产生的水蒸气。第二实施方式的外装片5由于具有在宽度方向Y延伸的垄槽形状5B,故上述水蒸气容易从吸收体4向宽度方向Y的外侧扩散。由此,第二实施方式中的尿布1b与第一实施方式相同,能够抑制由上述水蒸气所引起的不适感和泄漏的错误识别,从而能够提高穿着时的舒适性。

[0058] 就更可靠地达到上述凹凸形状的均匀效果或凸部分散效果的观点而言,第一和第二实施方式中的垄槽形状5A、5B优选在外装片中形成在以下的范围。

[0059] 就腿部皱褶更可靠地达到上述凹凸形状的均匀效果或凸部分散效果的观点而言,长度方向垄槽形状5A或宽度方向垄槽形状5B优选至少在侧翼片部SF中遍及长度方向X的整个区域形成。

[0060] 就腰部皱褶更可靠地达到上述凹凸形状的均匀效果或凸部分散效果的观点而言,长度方向垄槽形状5A或宽度方向垄槽形状5B优选至少在腰翼片部WF中遍及宽度方向Y的整个区域形成。

[0061] 就更可靠地达到尿布内的水蒸气的扩散效果的观点而言,长度方向垄槽形状5A或宽度方向垄槽形状5B优选以包含与裆部区域M中的吸收体4在厚度方向Z重叠的区域的方式,从腹侧区域F形成至背侧区域R,更优选以到达尿布1a的长度方向两端缘的方式形成。另外,长度方向垄槽形状5A或宽度方向垄槽形状5B进而也优选包含与位于腹侧区域F和背侧区域R的各者的区域的吸收体4在厚度方向Z重叠的区域。

[0062] 在上述第一和第二实施方式中,外装片5通过局部接合在吸收性主体10的非肌肤相对面,而配置于该非肌肤相对面侧。即,尿布1a、1b具有外装片5与吸收性主体10接合而成的接合部、和没有接合的非接合部。在图9的(a)和(b)中,表示非接合部54中的外装片5和吸收性主体10的剖面。图9的(a)和(b)所示的外装片5具有长度方向垄槽形状5A。在非接合部54中,外装片5能够与吸收性主体10分离,因此,在外装片5与吸收性主体10之间形成空间C。空间C成为尿布内产生的水蒸气的通气路径,因此,能够进一步提高上述水蒸气的扩散效果。就进一步提高上述扩散效果的观点而言,外装片5与吸收性主体10优选通过呈条状涂敷且在长度方向X或宽度方向Y延伸的粘接剂而形成有上述接合部。就使水蒸气从背侧区域R进一步扩散的观点而言,优选至少背侧区域R具有上述接合部和上述非接合部。

[0063] 垄槽形状5A、5B能够在非接合部54中稳定地维持上述空间C。具体而言,若上述空

间C在厚度方向Z垮塌,则垄槽形状5A的相邻的垄部51彼此互相干涉(参照图9的(a)),垮塌后的上述空间C回复至原本的形状(参照图9的(b))。如此,在非接合部54中上述空间C不易垮塌,因此,能够稳定地维持水蒸气的通气路径。

[0064] 就提高吸收性主体10对非肌肤相对面的追随性,进一步提高上述凹凸形状的均匀效果或凸部分散效果的观点而言,长度方向垄槽形状5A和宽度方向垄槽形状5B中的各垄部和槽部优选具有以下的构成。

[0065] 垄部51、56的高度H(参照图4的(a)和图8的(b))相对于腰部皱褶或腿部皱褶中的皱褶凸部的高度HG,优选为10%以上,进而优选为20%以上,另外,优选为200%以下,进而优选为100%以下。皱褶凸部的高度HG是指在尿布的非肌肤相对面侧通过腿部皱褶形成用弹性部件65或腰部皱褶形成用弹性部件67的收缩而形成的凸部的高度。将通过这些弹性部件65、67的收缩而形成在尿布的非肌肤相对面侧的凸部和凹部也称为皱褶凸部G1和皱褶凹部G2(参照图5)。皱褶凸部G1的高度HG是非肌肤相对面侧的该凸部的顶部与凹部的底部之间的距离,且是包含形成在外装片5的垄部51、56的高度在内的距离。皱褶凸部G1的高度HG通过以下方法求出。首先,在使形成腿部皱褶或腰部皱褶的弹性部件伸长至其最大伸长的90%的状态下,任意选择10个皱褶凸部G1。针对这些选择的皱褶凸部G1,测定该凸部的高度,将它们的平均值设为皱褶凸部G1的高度。

[0066] 垄部51、56的高度H(参照图4的(a)和图8的(b))优选为0.2mm以上,进而优选为0.4mm以上,另外,优选为3mm以下,进而优选为2mm以下。垄部51、56的高度H(参照图4的(a)和图8的(b))是外装片5的形成槽部52、57的面与垄部51、56的顶部的上表面之间的距离。垄部51、56的高度H例如能够通过变更外装片5的构成材料、或变更在高张力状态下赋予的外装片5的张力,而适当调整。

[0067] 垄部51、56的沿与其延伸方向正交的方向的宽度W1(参照图4的(a)和图8的(b))相对于皱褶凸部的宽度W,优选为5%以上,进而优选为10%以上,另外,优选为200%以下,进而优选为100%以下。

[0068] 槽部52、57的沿与其延伸方向正交的方向的宽度W2(参照图4的(a)和图8的(b))相对于皱褶凸部的宽度W,优选为5%以上,进而优选为10%以上,另外,优选为200%以下,进而优选为100%以下。

[0069] 皱褶凸部的宽度W是在腿部皱褶形成用弹性部件65、或腰部皱褶形成用弹性部件67的伸缩方向上相邻的皱褶凹部G2的底部彼此间的距离,通过以下的方法求出。在使形成腿部皱褶或腰部皱褶的弹性部件伸长至其最大伸长的90%的状态下,任意选择10个皱褶凸部G1。针对这些选择的皱褶凸部G1,测定该凸部的宽度,将它们的平均值设为皱褶凸部G1的宽度。

[0070] 垄部51、56的沿与其延伸方向正交的方向的宽度W1(参照图4的(a)和图8的(b))优选为0.2mm以上,进而优选为0.4mm以上,另外,优选为12mm以下,进而优选为6mm以下。槽部52、57的沿与其延伸方向正交的方向的宽度W2(参照图4的(a)和图8的(b))优选为0.2mm以上,进而优选为0.4mm以上,另外,优选为12mm以下,进而优选为6mm以下。上述宽度W1、W2例如可以通过变更涂布在外装片5的粘接剂的宽度、或粘接剂排彼此的间隔,而适当调整。

[0071] 就进一步提高上述凹凸形状的均匀效果的观点而言,优选为对于1个皱褶凸部G1,形成有多个垄部51、56。就与上述相同的观点而言,对于1个皱褶凸部G1形成的垄部51、56的

数量优选为0.5个以上,进而优选为1个以上,另外,优选为20个以下,进而优选为10个以下。对于1个皱褶凸部G1形成的垄部51、56的数量为垄部51、56相对于皱褶凸部G1的宽度W的数量。

[0072] 上述高度H、宽度W1和全宽W2例如可以通过以下的方法测定。即,利用锋利的剃刀将形成有垄部51、56和槽部52、57的样品沿与垄部51、56和槽部52、57的延伸方向正交的方向切断,对其切断面进行观察,测定形成槽部52的面与垄部51的顶部的上表面之间的最短距离,将所获得的值作为垄部的高度。另外,在上述切断面中,测定与垄部51、56和槽部52、57的延伸方向正交的方向上的垄部51、56和槽部52、57的各全宽,将其作为垄部51、56和槽部52、57的宽度。在通过肉眼难以测定的情况下,也可以使用例如显微镜(KEYENCE公司制造,VHX-1000)以20~100倍的倍率观察切断后的样品的剖面,而进行测定。

[0073] 长度方向垄槽形状5A和宽度方向垄槽形状5B的俯视形状并未特别限制,各垄槽形状5A、5B中的垄部和槽部可以呈波纹形状形成,也可以呈直线状形成。

[0074] 另外,就进一步提高上述凹凸形状的均匀效果或凸部分散效果的观点而言,垄部51、56和槽部52、57的各者的根数优选为分别独立地为8根/10cm以上,进而优选为16根/10cm以上,另外,优选为100根/10cm以下,进而优选为80根/10cm以下。垄部51、56和槽部52、57的各者的根数例如可以通过适当变更垄槽形状5A、5B的赋形中的加工尺寸而进行调整。垄部51、56和槽部52、57的各者的根数是在与垄部51、56和槽部52、57的延伸方向正交的方向划假想直线时,与该假想直线交叉的垄部的根数、以及与该假想直线交叉的槽部的根数。在垄部51、56和槽部52、57的各者的根数根据划假想直线的位置而不同的情况下,采用这些根数中的最大的根数。

[0075] 上述第一和第二实施方式中的外装片5分别是将2片非伸缩性片重叠并将它们局部接合而得到的。具体而言,外装片5由2片非伸缩性片50a、50b经由呈条状涂敷的粘接剂接合而得到的复合片形成(参照图4的(a)和图8的(b))。该复合片的2片非伸缩性片50a、50b在槽部52、57处经由粘接剂接合。另外,复合片中,在垄部51、56处,2片非伸缩性片中的一者50a以在没有配置粘接剂的粘接剂非配置部(未图示)处离开另一非伸缩性片的方式突出,由此,形成垄部51、56。因此,第一和第二实施方式中的外装片5不使用弹性部件而被赋予了凹凸形状(垄部和槽部)。

[0076] 在尿布1a、1b具有外装片5与吸收性主体10接合而得到的接合部、和没有接合的非接合部54的情况下,就进一步提高水蒸气的扩散效果的观点而言,非接合部54优选为与复合片的2片非伸缩性片50a、50b中的粘接剂非配置部在尿布1a、1b的厚度方向上重叠。

[0077] 上述外装片5例如可以通过以下的方法形成。首先,对长条带状的非伸缩性片50b的一面,以在沿该片50b的输送方向的方向延伸的方式,呈带状涂布多条粘接剂。由此,在非伸缩性片50b,配置有粘接剂的粘接剂配置部与没有配置粘接剂的粘接剂非配置部在与该片50b的输送方向交叉的方向(以下也称为交叉方向)、优选为在与该输送方向正交的方向上交替形成。以下,将以此方式配置有粘接剂的非伸缩性片50b也称为粘接剂配置片50b。

[0078] 接下来,对另一非伸缩性片50a在输送方向赋予张力,使该片50a为高张力状态。将该高张力状态的非伸缩性片50a也称为张力赋予片50a。继而,将张力赋予片50a经由上述粘接剂配置部贴附于粘接剂配置片50b。对张力赋予片50a赋予的张力设定为高于粘接剂配置片50b输送时的张力。高张力状态的张力赋予片5a与没有被赋予张力的粘接剂配置片5b相

比,在输送方向上伸长,因此,在张力赋予片5a的宽度变小的状态下与粘接剂配置片5b贴合。贴合的2个片5a、5b以使对张力赋予片50a赋予的张力成为粘接剂配置片50b输送时的张力的方式,被输送至下游的步骤。

[0079] 片50a、50b彼此贴合后对张力赋予片50a所赋予的张力较将片彼此贴合前所赋予的张力变低,因此,张力赋予片50a的高张力状态被解除。由此,张力赋予片50a在交叉方向上扩展。伴随着该扩展,张力赋予片50a向离开粘接剂配置片50b的方向突出。该突出部分成为沿粘接剂的涂布方向延伸的垄部51。另外,外装片5的粘接剂配置部处的张力赋予片50a不离开粘接剂配置片50b而被固定,因此,该粘接剂配置部成为沿粘接剂的涂布方向延伸的槽部52。以此方式,获得具有在一个方向上延伸的垄槽形状5A、5B的外装片5。

[0080] 在外装片5为单层结构的情况下,该外装片5可以通过以下的方法形成。首先,将粘接剂以在输送方向(防漏片3的长度方向)延伸的方式,且呈条状涂布在长条带状的防漏片3。其次,对非伸缩性片,在输送方向赋予张力,使其为高张力状态。即,使非伸缩性片在输送方向伸长。继而,将该高张力状态的非伸缩性片与上述防漏片3贴合。在该贴合后,解除上述非伸缩性片的高张力状态,由此,在该非伸缩性片形成向离开防漏片3的方向突出的垄槽形状5A、5B。由此,获得单层结构的外装片5。

[0081] 在制造以在长度方向延伸的方式配置有垄槽形状的尿布1a的情况下,只要以作为目标的尿布1a的长度方向与垄部和槽部的延伸方向一致的方式,将外装片5或包含其的贴合片切断,而成形为尿布即可。另外,在制造以在宽度方向延伸的方式配置有垄槽形状的尿布1b的情况下,只要以作为目标的尿布1b的宽度方向与垄部和槽部的延伸方向一致的方式,将外装片5或包含其的贴合片切断,而成形为尿布即可。作为“包含外装片5的贴合片”,可以列举外装片5与防漏片3贴合而得到的贴合片。

[0082] 对上述实施方式中的尿布的各部的形成材料进行详述。作为正面片2、防漏片3和吸收体4,分别可以无特别限制地使用先前用于吸收性物品的材料。作为正面片2,例如可以使用液体透过性的无纺布和开孔膜等。作为防漏片3,可以使用液体难透过性的树脂膜、或树脂膜与无纺布等的层压体等。吸收体4中作为吸收性芯41可以使用木浆、经亲水化处理的合成纤维等亲水性纤维的集合体、或使该集合体保持吸水性聚合物而得到的吸收性芯。另外,作为包芯片42,可以使用与正面片2相同的片。另外,作为防漏翻边形成用片61,可以使用拨水性的无纺布。

[0083] 另外,作为外装片5,优选使用不具有伸缩性的非伸缩性片。外装片5例如可以使用利用各种制法而得到的无纺布,例如,可以使用纺粘无纺布、热风无纺布、水刺无纺布、热轧无纺布、熔喷无纺布、或它们的层叠无纺布等。外装片5如图2所示可以由一个片构成,也可以取而代之由多个片的层叠体构成。

[0084] 非伸缩性片的“非伸缩性”是指通过下述(伸长回复率的测定方法)所测定的伸长回复率(%)为20%以下的片、或者在伸长100%前断裂的片。非伸缩性片优选为最大伸长率为90%以下。

[0085] [伸长回复率的测定方法]

[0086] 准备长度50mm、宽度25mm的伸缩性片的样品片,使用拉伸试验机(Orientec公司的“Tensilon”RTC-1210A),将样品片固定在夹头间(夹头间隔K0),以300mm/min的速度使其伸长至伸长100%时的长度K2($K2 = K0 \times 2$)后,以与拉伸速度相同的速度开始缩回,将应力成

为0时的样品片的长度设为伸长回复后的长度K1。根据下式算出伸长100%时的伸长回复率。

[0087] 伸长100%时的伸长回复率(%) = $(K2 - K1) / (K2 - K0) \times 100$

[0088] 以上,对本发明基于其优选的实施方式进行了说明,但本发明并不限于上述实施方式。例如,各实施方式中的垄槽形状5A、5B作为直线状的垄槽形状进行了说明,但在达到本发明的效果的范围内,可以进行变更,例如也可以为波纹状等形状。

[0089] 另外,上述实施方式的尿布1a、1b包括腰部弹性部件67和腿部弹性部件65两者,但也可以仅包括这些两弹性部件中的任一者。

[0090] 关于上述本发明的实施方式,进而公开以下的吸收性物品。

[0091] <1>

[0092] 一种吸收性物品,其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体,具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向,沿上述长度方向包括腹侧区域、裆部区域和背侧区域,上述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域,

[0093] 上述吸收性物品具有一对侧翼片部,其从上述腹侧区域至上述背侧区域从上述吸收体的两侧缘分别向上述宽度方向外侧延伸出来;和腰翼片部,其在上述背侧区域中从上述吸收体的上述长度方向的端缘向该长度方向外侧延伸出来,

[0094] 在上述吸收性主体的非肌肤相对面侧配置有外装片,该外装片具有在上述长度方向延伸的长度方向垄部与长度方向槽部交替形成而得到的长度方向垄槽形状,

[0095] 在上述一对侧翼片部的各者,腿部皱褶形成用弹性部件以通过上述裆部区域在上述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者在上述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在上述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置,

[0096] 上述外装片中的形成有上述垄槽形状的区域与上述腿部皱褶形成用弹性部件或上述腰部皱褶形成用弹性部件在上述吸收性物品的厚度方向上重叠。

[0097] <2>

[0098] 一种吸收性物品,其包括包含液体透过性的正面片、吸收体和防漏片的吸收性主体,具有与穿着者的前后方向对应的长度方向、和与该长度方向正交的宽度方向,沿上述长度方向包括腹侧区域、裆部区域和背侧区域,上述吸收体从腹侧区域配置至背侧区域,

[0099] 上述吸收性物品具有一对侧翼片部,其从上述腹侧区域至上述背侧区域从上述吸收体的两侧缘分别向上述宽度方向外侧延伸出来;和腰翼片部,其在上述背侧区域中从上述吸收体的上述长度方向的端缘向该长度方向外侧延伸出来,

[0100] 在上述吸收性主体的非肌肤相对面侧,配置有外装片,该外装片具有在上述宽度方向延伸的宽度方向垄部与宽度方向槽部交替形成而得到的宽度方向垄槽形状,

[0101] 在上述一对侧翼片部的各者,腿部皱褶形成用弹性部件以通过上述裆部区域在上述长度方向延伸的方式以伸长状态配置,或者,在上述腰翼片部,腰部皱褶形成用弹性部件以在上述宽度方向延伸的方式以伸长状态配置,

[0102] 上述外装片中的形成有上述垄槽形状的区域与上述腿部皱褶形成用弹性部件或上述腰部皱褶形成用弹性部件在上述吸收性物品的厚度方向上重叠。

[0103] <3>

[0104] 如上述<1>或<2>所述的吸收性物品,其中在将通过上述腿部皱褶形成用弹性

部件、或上述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时，

[0105] 上述长度方向垄部或上述宽度方向垄部的高度相对于上述皱褶凸部的高度，为10%以上且200%以下，优选为20%以上且100%以下。

[0106] <4>

[0107] 如上述<1>至<3>中任一项所述的吸收性物品，其中上述长度方向垄部或上述宽度方向垄部的高度为0.2mm以上且3mm以下，优选为0.4mm以上且2mm以下。

[0108] <5>

[0109] 如上述<1>至<4>中任一项所述的吸收性物品，其中在将通过上述腿部皱褶形成用弹性部件、或上述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时，

[0110] 上述长度方向垄部或上述宽度方向垄部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度相对于上述皱褶凸部的宽度，为5%以上且200%以下，优选为10%以上且100%以下。

[0111] <6>

[0112] 如上述<1>至<5>中任一项所述的吸收性物品，其中上述长度方向垄部或上述宽度方向垄部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度为0.2mm以上且12mm以下，优选为0.4mm以上且6mm以下。

[0113] <7>

[0114] 如上述<1>至<6>中任一项所述的吸收性物品，其中在将通过上述腿部皱褶形成用弹性部件、或上述腰部皱褶形成用弹性部件的收缩而形成的凸部称为皱褶凸部时，

[0115] 上述长度方向槽部或上述宽度方向槽部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度相对于上述皱褶凸部的宽度，为5%以上且200%以下，优选为10%以上且100%以下。

[0116] <8>

[0117] 如上述<1>至<7>中任一项所述的吸收性物品，其中上述长度方向槽部或上述宽度方向槽部的沿与其延伸方向正交的方向的宽度为0.2mm以上且12mm以下，优选为0.4mm以上且6mm以下。

[0118] <9>

[0119] 如上述<1>至<8>中任一项所述的吸收性物品，其中上述长度方向垄部、上述长度方向槽部、上述宽度方向垄部、和上述宽度方向槽部的各者的根数分别独立地为8根/10cm以上且100根/10cm以下，优选为16根/10cm以上且80根/10cm以下。

[0120] <10>

[0121] 如上述<1>至<9>中任一项所述的吸收性物品，其中上述垄槽形状至少在上述侧翼片部处遍及上述长度方向的整个区域形成。

[0122] <11>

[0123] 如上述<1>至<10>中任一项所述的吸收性物品，其中上述垄槽形状至少在上述腰翼片部处遍及上述宽度方向的整个区域形成。

[0124] <12>

[0125] 如上述<1>至<11>中任一项所述的吸收性物品，其中上述外装片包含2片非伸缩性片经由呈条状涂敷的粘接剂接合而得到的复合片，

[0126] 在上述长度方向槽部或上述宽度方向槽部处，上述2片非伸缩性片经由上述粘接剂接合，

[0127] 在上述长度方向垄部或上述宽度方向垄部处,上述2片非伸缩性片中的一者以在没有配置上述粘接剂的粘接剂非配置部处离开另一非伸缩性片的方式突出。

[0128] <13>

[0129] 如上述<1>至<12>中任一项所述的吸收性物品,其中至少上述背侧区域具有上述外装片与上述吸收性主体接合而得到的接合部、和没有接合的非接合部。

[0130] <14>

[0131] 如上述<12>所述的吸收性物品,其中至少上述背侧区域具有上述外装片与上述吸收性主体接合而得到的接合部、和没有接合的非接合部,该非接合部与上述粘接剂非配置部在上述吸收性物品的厚度方向上重叠。

[0132] 产业上的可利用性

[0133] 根据本发明,提供一种控制形成于吸收性物品的外表面的皱褶的形状且服贴性或手感优异的吸收性物品。

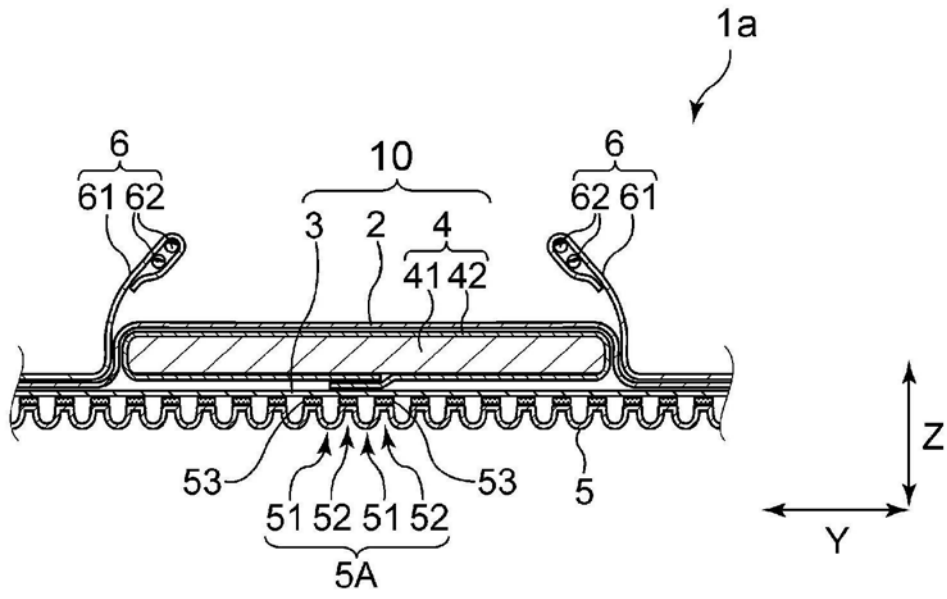


图2

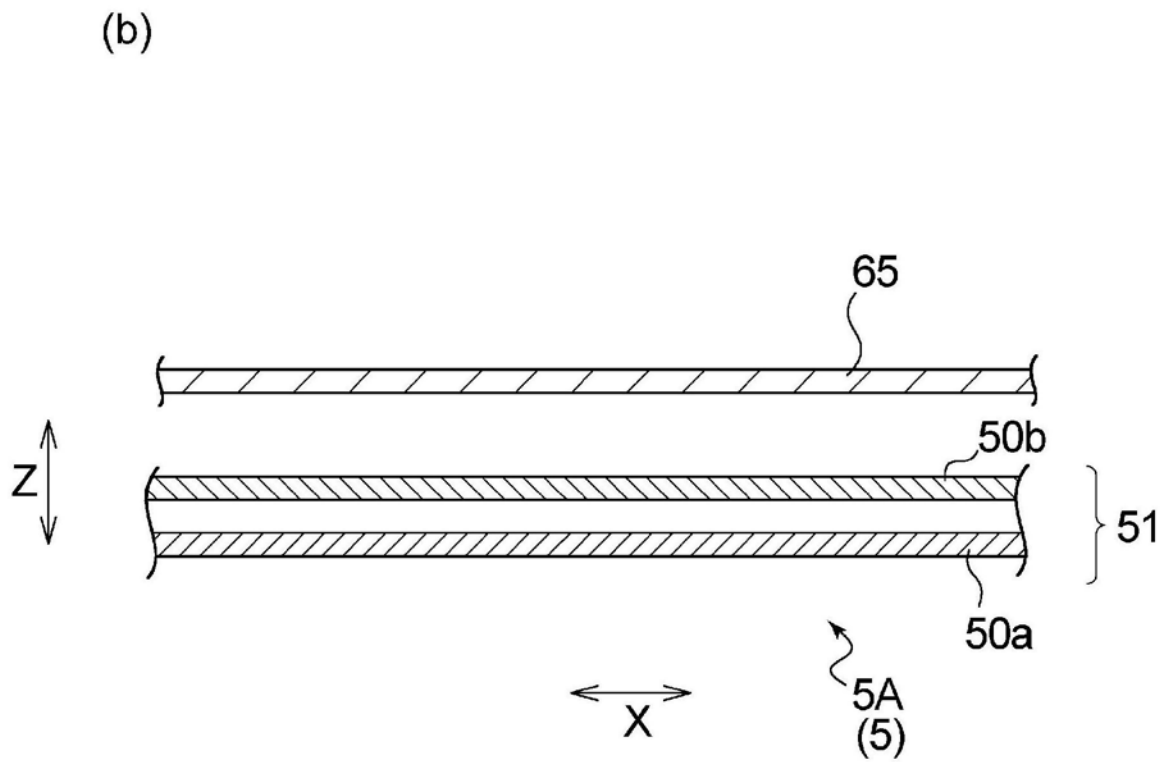
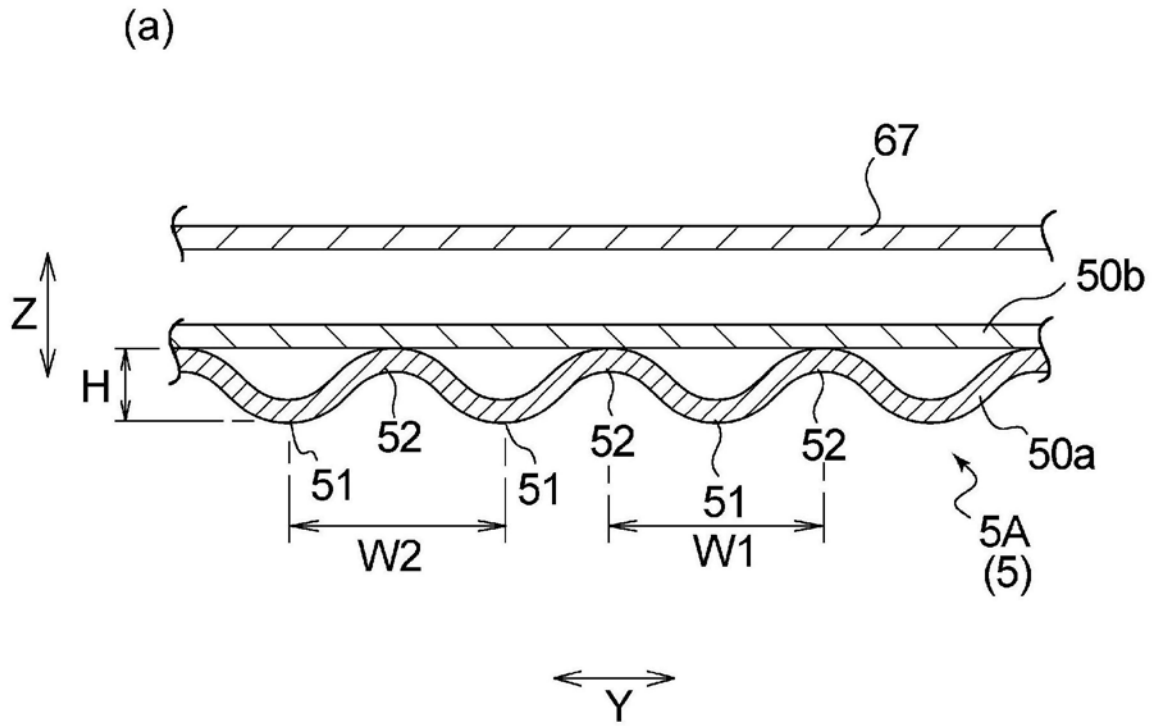


图4

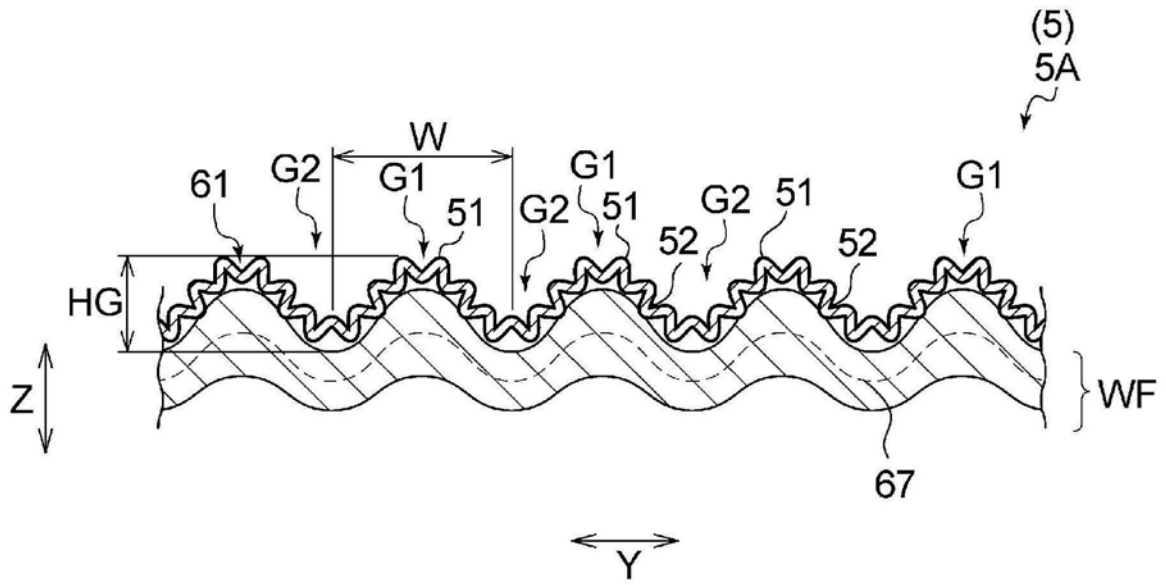


图5

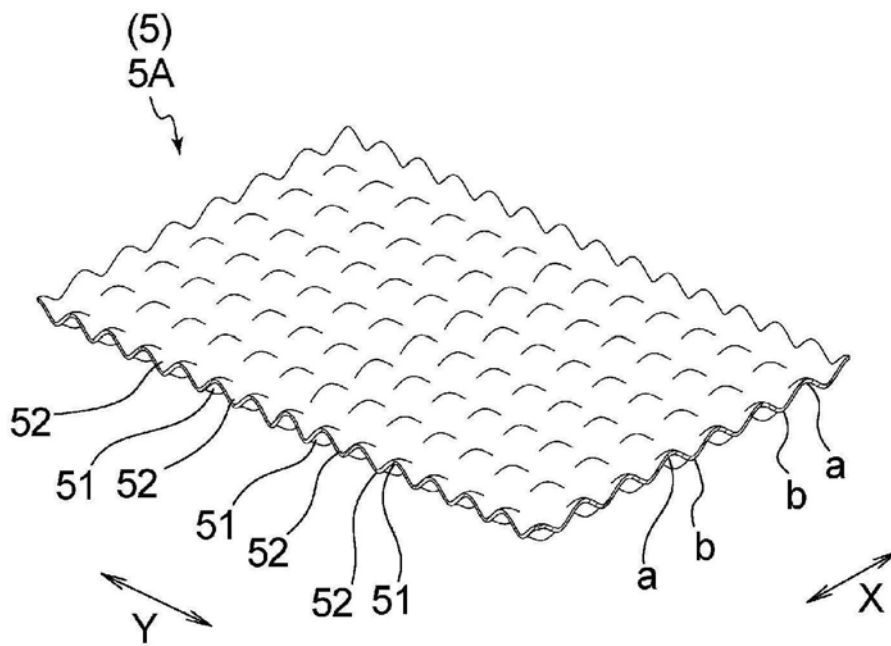


图6

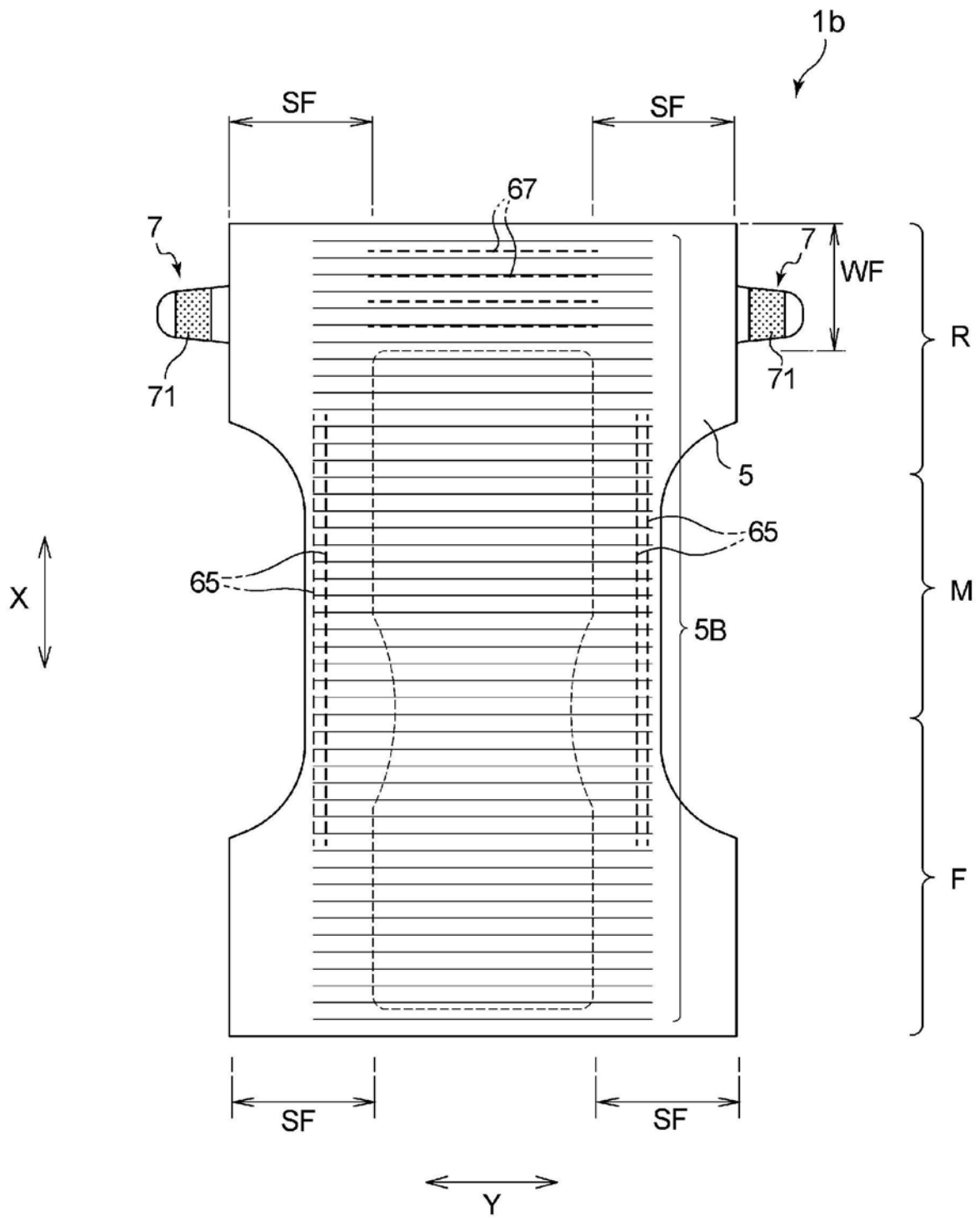


图7

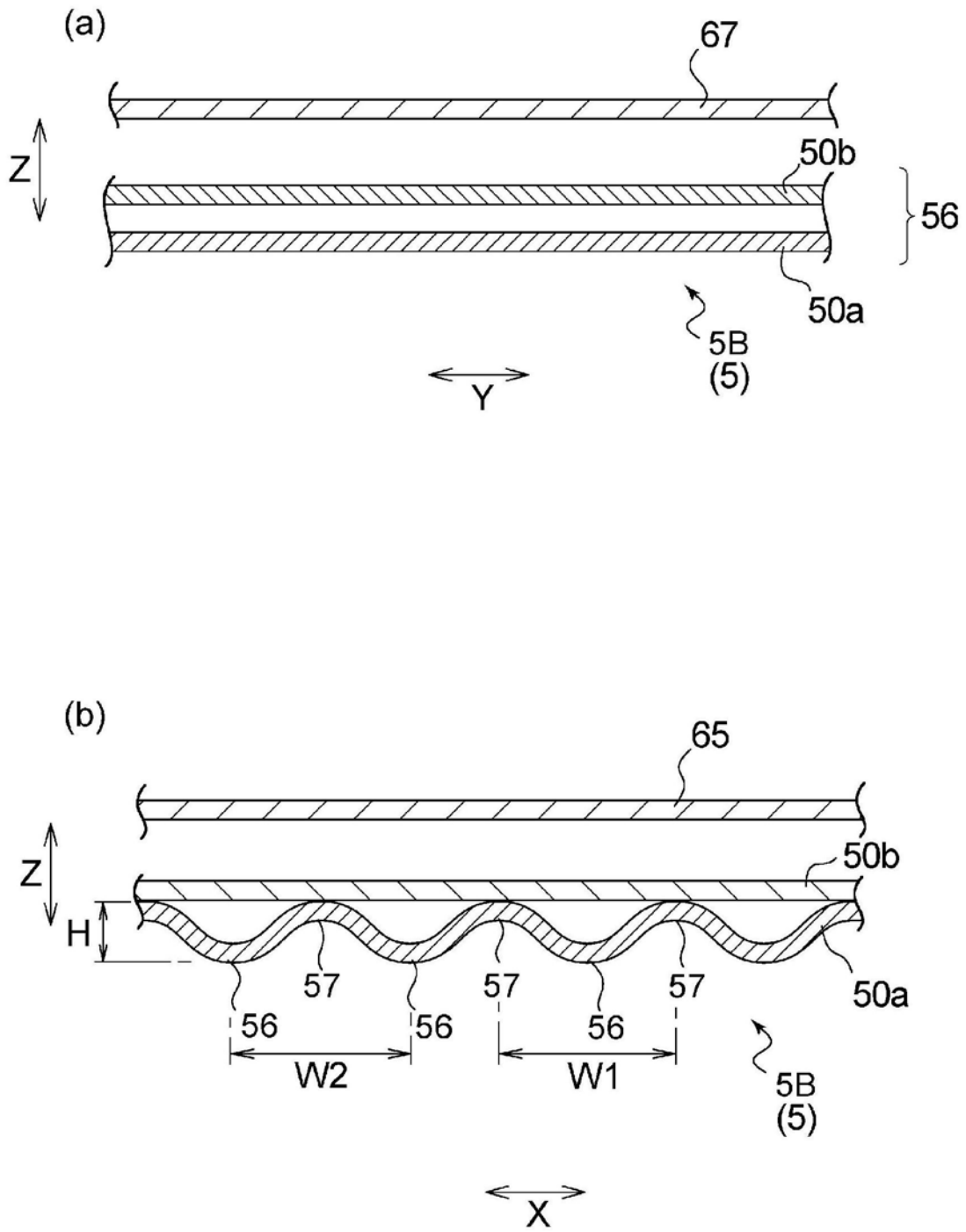


图8

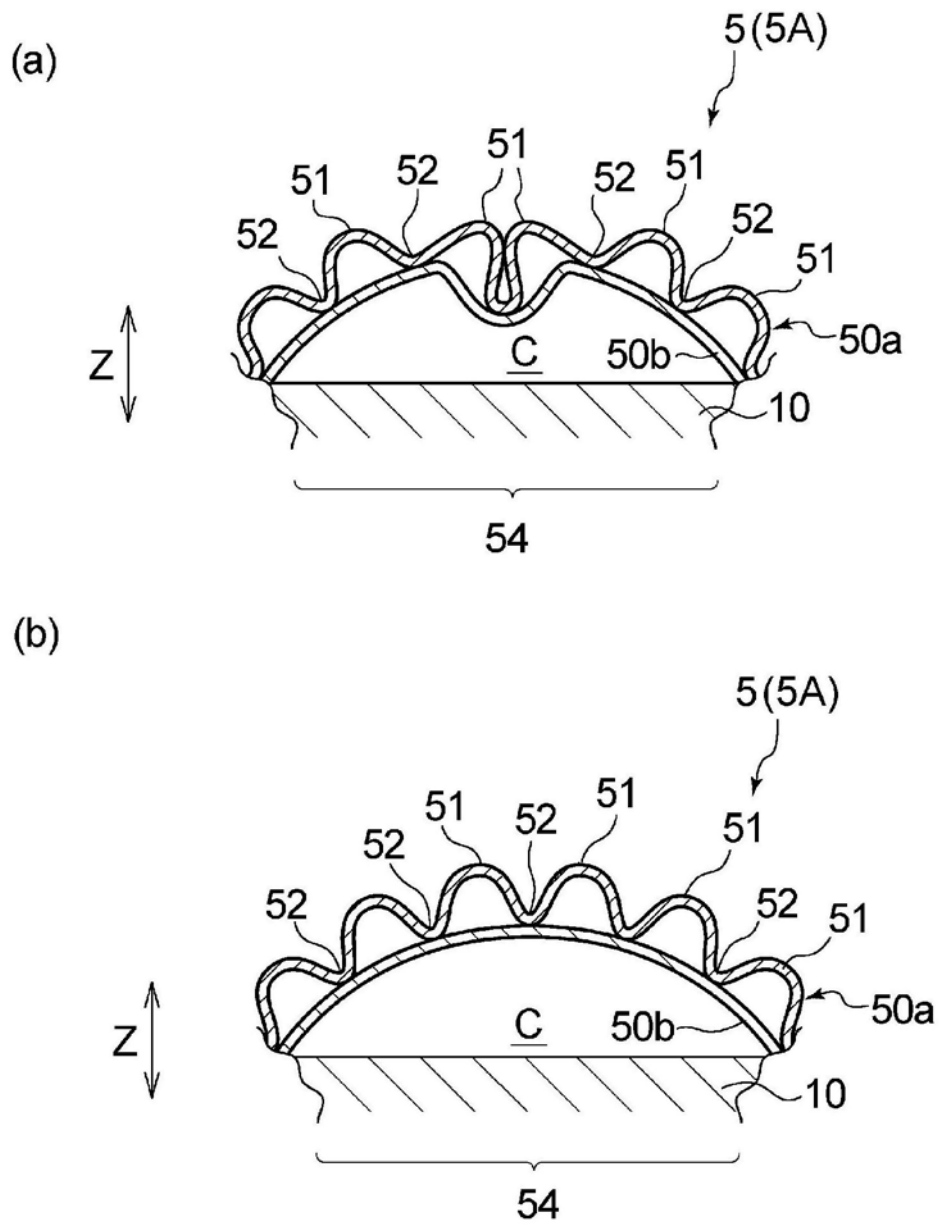


图9