

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2016138564, 20.03.2015

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

31.03.2014 JP 2014-071585;

12.03.2015 JP 2015-049179

(43) Дата публикации заявки: 07.05.2018 Бюл. № 13

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 31.10.2016

(86) Заявка РСТ:

JP 2015/058525 (20.03.2015)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2015/151871 (08.10.2015)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО
"Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ДАЙО ПЕЙПЕР КОРПОРЕЙШН (JP)

(72) Автор(ы):

МАЦУИ Томоцугу (JP),**МОРИ Йосуке (JP),****СЕНО Сундзи (JP),****ФУДЗИМА Кенто (JP)**(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ РАСТЯГИВАЮЩЕЙСЯ СТРУКТУРЫ ДЛЯ ВПИТЫВАЮЩЕГО
ИЗДЕЛИЯ, СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДНОРАЗОВОГО ПОДГУЗНИКА ТИПА ТРУСОВ И
ОДНОРАЗОВЫЙ ПОДГУЗНИК ТИПА ТРУСОВ

(57) Формула изобретения

1. Способ получения растягивающейся структуры впитываемого изделия, при этом растягивающаяся структура включает в себя множество удлиненных упругих и эластичных элементов, расположенных с интервалами между ними, вдоль направления растягивания, и первый слой и второй слой, обращенные соответственно к одной стороне и другой стороне упругих и эластичных элементов, при этом

первый слой и второй слой соединены вместе посредством адгезива, нанесенного с образованием рисунка в полосу, прерывистого в направлении растягивания, чтобы образовать части соединения листов,

упругие и эластичные элементы прикреплены к первому слою и второму слою посредством адгезива в местах, перекрещивающихся с частями соединения листов, и первый слой и второй слой сжимаются при сжатии упругих и эластичных элементов, при этом части первого слоя и второго слоя, расположенные между частями соединения листов, выпучиваются в направлениях, противоположных друг другу, для образования складок, при этом способ включает:

нанесение адгезива как на наружную поверхность первого слоя, так и на внутреннюю поверхность второго слоя с образованием того же рисунка в полосу, прерывистого в направлении MD, при перемещении первого слоя и второго слоя в направлении MD

и последующее прикрепление упругих и эластичных элементов к первому слою и второму слою за счет скрепления первого слоя и второго слоя друг с другом так, что обеспечивается совпадение друг с другом места расположения адгезива на первом слое в направлении MD и места расположения адгезива на втором слое в направлении MD, и расположение упругих и эластичных элементов между первым слоем и вторым слоем непрерывно вдоль направления MD.

2. Способ получения растягивающейся структуры впитывающего изделия по п.1, в котором

первый слой и второй слой представляют собой расположенную с одной стороны часть и расположенную с другой стороны часть одного непрерывного лентообразного листового материала, который перемещают в направлении MD, относительно места, промежуточного в направлении CD, и

адгезив наносят как на наружную поверхность первого слоя, так и на внутреннюю поверхность второго слоя с рисунком в полоску так, что места расположения адгезива в направлении MD являются одинаковыми, и после этого упругие и эластичные элементы прикрепляют к первому слою и второму слою посредством адгезива путем загибания листового материала в направлении CD для скрепления первого слоя и второго слоя друг с другом и расположения упругих и эластичных элементов между первым слоем и вторым слоем.

3. Способ получения растягивающейся структуры впитывающего изделия по п.1 или 2, в котором обеспечивают совпадение друг с другом места расположения адгезива на первом слое в направлении MD и места расположения адгезива на втором слое в направлении MD посредством разделения, по меньшей мере, любого одного из первого слоя и второго слоя на множество частей в местах, промежуточных в направлении CD, и корректировки по отдельности положений данных разделенных частей в направлении MD перед скреплением первого слоя и второго слоя друг с другом.

4. Способ изготовления одноразового подгузника типа трусов,

при этом одноразовый подгузник типа трусов включает в себя наружный элемент, образующий переднюю панель и заднюю панель, и внутренний элемент, имеющий впитывающий компонент и прикрепленный к внутренней поверхности наружного элемента, при этом

обе боковые части наружного элемента в передней панели и обе боковые части наружного элемента в задней панели соединены вместе для образования боковых швов, в результате чего образованы отверстие для талии и два отверстия для правой и левой ног, причем

наружный элемент, по меньшей мере, в одной из передней и задней панелей включает в себя удлиненный упругий и эластичный элемент вдоль направления ширины, внутренний слой и наружный слой, обращенные соответственно к внутренней стороне и наружной стороне упругого и эластичного элемента, и части соединения листов, образованные путем соединения внутреннего слоя и наружного слоя вместе посредством адгезива, нанесенного с образованием вертикального рисунка в полоску, прерывистого в направлении ширины, и имеет растягивающиеся зоны, в которых упругий и эластичный элемент зафиксирован между внутренним слоем и наружным слоем посредством адгезива на участках, перекрещивающихся с частями соединения листов, в состоянии, в котором упругий и эластичный элемент растянут в направлении ширины, и

в растягивающихся зонах внутренний слой и наружный слой сжимаются при сжатии упругого и эластичного элемента, так что части внутреннего слоя и наружного слоя, которые расположены между частями соединения листов, выпучиваются в направлениях, противоположных друг другу, для образования складок, при этом способ включает:

при образовании растягивающихся зон нанесение адгезива как на наружную

поверхность внутреннего слоя, так и на внутреннюю поверхность наружного слоя с образованием одинакового вертикального рисунка в полосу, прерывистого в направлении MD, при перемещении внутреннего слоя и наружного слоя в направлении MD и последующее прикрепление упругого и эластичного элемента к внутреннему слою и наружному слою посредством адгезива за счет скрепления внутреннего слоя и наружного слоя друг с другом так, что обеспечивается совпадение друг с другом места расположения адгезива на внутреннем слое в направлении MD и места расположения адгезива на наружном слое в направлении MD, и расположение упругого и эластичного элемента между внутренним слоем и наружным слоем непрерывно вдоль направления MD.

5. Способ изготовления одноразового подгузника типа трусов по п.4, в котором одноразовый подгузник типа трусов имеет нерастягивающуюся зону, образованную в зоне для закрепления внутреннего элемента на наружном элементе, при этом растягивающиеся зоны предусмотрены в соответствующих местах между нерастягивающейся зоной и боковыми швами с обеих сторон в направлении ширины, причем внутренний слой и наружный слой являются непрерывными от растягивающейся зоны с одной стороны в направлении ширины до растягивающейся зоны с другой стороны посредством нерастягивающейся зоны, расположенной между растягивающимися зонами,

при образовании растягивающихся зон и нерастягивающейся зоны адгезив наносят как на наружную поверхность внутреннего слоя, так и на внутреннюю поверхность наружного слоя с одинаковым вертикальным рисунком в полосу, прерывистым в направлении MD, в местах, соответствующих растягивающимся зонам, при одновременном перемещении внутреннего слоя и наружного слоя в направлении MD, при этом адгезив наносят на любую одну из наружной поверхности внутреннего слоя и внутренней поверхности наружного слоя с вертикальным рисунком в полосу, непрерывным от растягивающихся зон, при этом адгезив не наносят на другую из наружной поверхности внутреннего слоя и внутренней поверхности наружного слоя с вертикальным рисунком в полосу в месте, соответствующем нерастягивающейся зоне, и после этого

упругий и эластичный элемент прикрепляют к внутреннему слою и наружному слою посредством адгезива за счет скрепления внутреннего слоя и наружного слоя друг с другом так, что обеспечивается совпадение друг с другом места расположения адгезива на внутреннем слое в направлении MD и места расположения адгезива на наружном слое в направлении MD в местах, соответствующих растягивающимся зонам, и расположения упругого и эластичного элемента между внутренним слоем и наружным слоем непрерывно вдоль направления MD, и после этого

упругий и эластичный элемент только в месте, соответствующем нерастягивающейся зоне, разрезают на мелкие части в направлении MD.

6. Способ изготовления одноразового подгузника типа трусов по п.5, в котором перед расположением упругого и эластичного элемента между внутренним слоем и наружным слоем непрерывно вдоль направления MD адгезив наносят на наружную окружную периферийную поверхность упругого и эластичного элемента в зонах упругого и эластичного элемента в направлении MD, которые соответствуют обоим частям растягивающихся зон, концевым в направлении ширины.

7. Одноразовый подгузник типа трусов, содержащий наружный элемент, образующий переднюю панель и заднюю панель, и внутренний элемент, имеющий впитывающий компонент и прикрепленный к внутренней поверхности наружного элемента,

при этом обе боковые части наружного элемента в передней панели и обе боковые

части наружного элемента в задней панели соединены вместе для образования боковых швов, в результате чего образуются отверстие для талии и два отверстия для правой и левой ног,

наружный элемент, по меньшей мере, в одной из передней и задней панелей включает в себя удлиненный упругий и эластичный элемент вдоль направления ширины, внутренний слой и наружный слой, обращенные соответственно к внутренней стороне и наружной стороне упругого и эластичного элемента, и части соединения листов, образованные путем соединения внутреннего слоя и наружного слоя вместе посредством адгезива, нанесенного с образованием вертикального рисунка в полоску, прерывистого в направлении ширины, и имеет растягивающиеся зоны, в которых упругий и эластичный элемент зафиксирован между внутренним слоем и наружным слоем посредством адгезива на участках, перекрещивающихся с частями соединения листов, в состоянии, в котором упругий и эластичный элемент растянут в направлении ширины, и

в растягивающихся зонах внутренний слой и наружный слой сжимаются при сжатии упругого и эластичного элемента, так что части внутреннего слоя и наружного слоя, которые расположены между частями соединения листов, выпучиваются в противоположных направлениях для образования складок, при этом

в растягивающихся зонах упругий и эластичный элемент прикреплен к внутреннему слою и наружному слою посредством адгезива, непрерывного в вертикальном направлении, как с внутренней, так и с наружной сторон упругого и эластичного элемента на участках, в которых соединенные части листов и упругий и эластичный элемент перекрещиваются друг с другом.

8. Одноразовый подгузник типа трусов по п.7, при этом

одноразовый подгузник типа трусов имеет нерастягивающуюся зону, образованную в зоне для закрепления внутреннего элемента на наружном элементе, причем растягивающиеся зоны предусмотрены в соответствующих местах между нерастягивающейся зоной и частями с боковыми швами с обеих сторон в направлении ширины, и внутренний слой и наружный слой являются непрерывными от растягивающейся зоны с одной стороны в направлении ширины до растягивающейся зоны с другой стороны посредством нерастягивающейся зоны, расположенной между растягивающимися зонами,

нерастягивающаяся зона включает в себя упругий и эластичный элемент, разрезанный на мелкие части в направлении ширины, между внутренним слоем и наружным слоем, и

в нерастягивающейся зоне адгезив не является непрерывным в вертикальном направлении с любой одной стороны из внутренней и наружной сторон упругого и эластичного элемента на участках, на которых соединенные части листов и упругий и эластичный элемент перекрещиваются друг с другом.

9. Одноразовый подгузник типа трусов по п. 8, в котором в тех обеих частях растягивающихся зон, которые являются концевыми в направлении ширины, части упругого и эластичного элемента, которые не перекрещиваются с частями листов, соединенными посредством адгезива, нанесенного с вертикальным рисунком в полоску, прикреплены к внутреннему слою и наружному слою посредством адгезива, нанесенного на наружную окружную периферийную поверхность упругого и эластичного элемента.