

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
【部門区分】第 1 部門第 2 区分  
【発行日】令和 6 年 7 月 16 日(2024.7.16)

【公開番号】特開 2023-79873(P2023-79873A)  
【公開日】令和 5 年 6 月 8 日(2023.6.8)  
【年通号数】公開公報(特許)2023-106  
【出願番号】特願 2021-193557(P2021-193557)  
【国際特許分類】

A 6 1 F 13/496(2006.01)

10

A 6 1 F 13/51(2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/496 1 0 0

A 6 1 F 13/51

【手続補正書】

【提出日】令和 6 年 7 月 5 日(2024.7.5)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0045

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0045】

ギャザー不織布 62 としてはスパンボンド不織布(ＳＳ、ＳＳＳ等)やＳＭＳ不織布(ＳＭＳ、ＳＳＭＭＳ等)、メルトブローン不織布等の柔軟で均一性・隠蔽性に優れた不織布に、必要に応じてシリコンなどにより撥水処理を施したものを好適に用いることができ、繊維目付けは 10～30 g/m<sup>2</sup> 程度とするのが好ましい。ギャザー弾性部材 63 としては糸ゴム等を用いることができる。スパンデックス糸ゴムを用いる場合は、太さは 470～1240 d t e x が好ましく、620～940 d t e x がより好ましい。固定時の伸長率は、150～350 % が好ましく、200～300 % がより好ましい。また、図示のように、二つに折り重ねたギャザー不織布 62 の間に防水フィルム 64 を介在させることもでき、この場合には防水フィルム 64 の存在部分においてギャザー不織布 62 を部分的に省略することもできるが、製品の外観及び肌触りを布のようにするためには、図示例のように、少なくとも起き上がりギャザー 60 の基端から先端までの外面がギャザー不織布 62 で形成されていることが必要である。

30

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0074

【補正方法】変更

【補正の内容】

40

【0074】

(外装体の積層構造)

図 8 及び図 9 に示すように、ウエスト部 W は、不織布からなる第 1 シート 12 S 及び不織布からなる第 2 シート 12 H が積層された外側部分 18 と、この外側部分 18 から続く第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H がウエスト開口 W O の縁 W e で内側に折り返され、そのうちの第 1 シート 12 S がウエスト部 W の全体にわたり延びて形成された内側部分 19 とを有し、内側部分 19 はホットメルト接着剤 H M を介して(溶着でもよい)外側部分 18 に対して接合されている。図示例では、外側部分 18 の第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H は、ウエスト部 W からウエスト下方部 U にわたり(図示例の場合、胴周り領域 T の全体にわたり)延びているが、これに限定されず、ウエスト下方部 U を別のシート

50

で形成する等、適宜の変更が可能である。また、図示例では、内側部分 19 の第 2 シート 12 H はウエスト部 W における前後方向 L D の中間までしか延びておらず、第 1 シート 12 S がウエスト部 W からウエスト下方部 U にかけて延びて、内装体 200 のウエスト開口 W O 側の端部を被覆しているが、これに限定されず、例えば第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H の両方がウエスト下方部 U まで延びていてもよいし、第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H の両方がウエスト部 W 内に収まっていたり、内装体 200 よりもウエスト開口 W O 側までしか延びておらず、内装体 200 の端部を被覆していなかったりしてもよい。また、第 2 シート 12 H は外側部分 18 のみに存在し、内側部分 19 まで延びていなくてもよい。さらに、図示例とは異なり、内側部分 19 を設けなくてもよい。

10

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0077

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0077】

ウエスト下方部 U に設けられるウエスト下方弾性部材 15 は、外側部分 18 から続く第 1 シート 12 S と第 2 シート 12 H との間に設けられているが、これに限定されるものではなく、他のシート間に設けることもできる。ウエスト下方弾性部材 15 は、図示例では後述の接合位置 80 で溶着により第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H に固定されているが、これに限られずウエスト下方弾性部材 15 の外周面に塗布されたホットメルト接着剤 H M により第 1 シート 12 S 及び第 2 シート 12 H に固定されていてもよい。ウエスト下方部 U は、自然長の状態ではウエスト下方弾性部材 15 とともに幅方向 W D に収縮して襷が形成されているものの、ウエスト下方弾性部材 15 とともに幅方向 W D に程度伸長した着用状態では襷が広がり、展開状態では完全に襷が無くなるようになっている。

20

30

40

50