201929805

(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公開本 (11)公開編號：TW 201929805 A

(43)公開日： 中華民國 108 (2019) 年 08 月 01 日

(21)申請案號：107141652 (22)申請日： 中華民國 107 (2018) 年 11 月 22 日

(51)Int. Cl.： *A61F13/15 (2006.01)* *A61F13/511 (2006.01)*
A61F13/514 (2006.01) *A61F13/53 (2006.01)*
A61F13/49 (2006.01) *A61L15/16 (2006.01)*

(30)優先權：2017/11/22 日本 2017-224995

(71)申請人：日商花王股份有限公司 (日本) KAO CORPORATION (JP)
日本

(72)發明人：鈴木岳志 SUZUKI, TAKESHI (JP) ；富田美奈 TOMITA, MINA (JP) ；牧野綾子 MAKINO, AYAKO (JP)

(74)代理人：陳長文

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：25 項 圖式數：8 共 40 頁

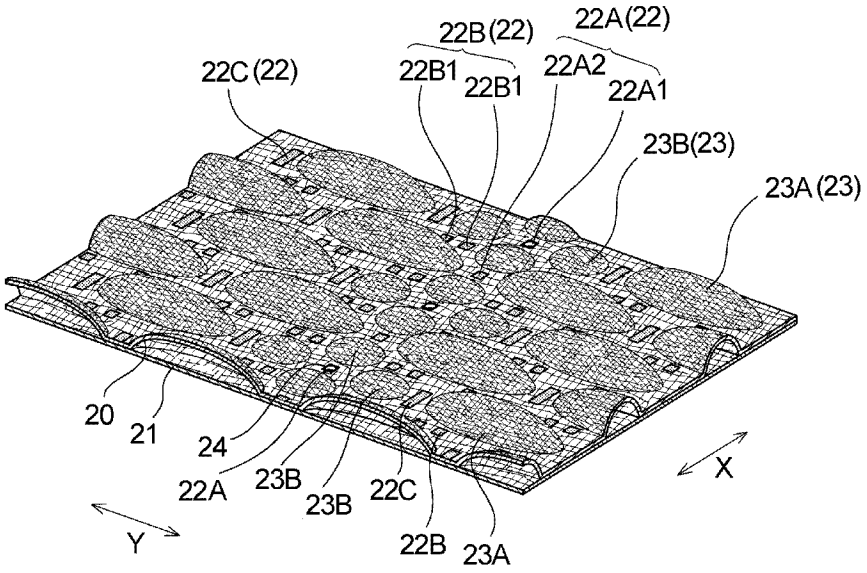
(54)名稱

吸收性物品

(57)摘要

本發明之吸收性物品係具備吸收體(4)與正面片材(2)之拋棄式尿布(1)。正面片材(2)包含第 1 片材(20)與第 2 片材(21)。兩片材(20)、(21)局部接合而形成複數個接合部(22)，該第 1 片材(20)於該接合部(22)以外之部位形成自第 2 片材(21)朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部(23)。凸部(23)具有第 1 凸部(23A)與第 2 凸部(23B)，於俯視正面片材(2)時，形成有包含由複數個第 1 凸部(23A)所包圍之第 2 凸部(23B)之第 2 凸部區域(23R)。於俯視正面片材(2)時，接合部(22)於第 2 凸部區域(23R)之內側具有內側接合部(22A1)。

指定代表圖：



【圖3】

符號簡單說明：

20・・・第 1 片材

21・・・第 2 片材

22・・・接合部

22A・・・第 1 接合部

22A1・・・內側接合部

22A2・・・外側接合部

22B・・・第 2 接合部

22B1・・・第 2 接合部分

22C・・・第 3 接合部

23・・・凸部

23A・・・第 1 凸部

23B・・・第 2 凸部

24・・・貫通孔

X・・・縱方向

Y・・・橫方向

【發明說明書】

【中文發明名稱】

吸收性物品

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種拋棄式尿布、經期衛生棉等吸收性物品。

【先前技術】

【0002】 先前，作為拋棄式尿布或經期衛生棉等吸收性物品用之正面片材，已知於朝向穿著者之肌膚側之肌膚對向面藉由壓印加工等按壓處理而形成有凹凸形狀者。例如，於專利文獻1中，記載有於肌膚對向面側具有複數個由複數個熱熔壓紋所包圍之2種大小之立體弓形構造之大凸部及小凸部的正面片材。根據專利文獻1所記載之正面片材，以包圍小凸部全周之方式配置大凸部而將包含該小凸部之區域作為暫時性的體液貯存部，藉此，穿著者所排泄之體液不易附著於該穿著者之肌膚，從而可使乾爽感提昇。

先前技術文獻

專利文獻

【0003】 專利文獻1：日本專利特開2011-15707號公報

【發明內容】

【0004】 本發明係一種吸收性物品，其具備吸收體與配置於該吸收體之肌膚對向面側之正面片材，並具有與穿著者之前後方向相當之縱方向、及與該縱方向正交之橫方向。上述正面片材包含配置於肌膚對向面側之第1片材與配置於非肌膚對向面側之第2片材的積層體，於該積層體中兩

片材局部接合而形成複數個接合部，該第1片材於該接合部以外之部位形成自該第2片材朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部。上述凸部具有第1凸部及第2凸部，且該第1凸部之高度較該第2凸部之高度高。於俯視上述正面片材時，形成有包含由複數個上述第1凸部所包圍之上述第2凸部之第2凸部區域。於俯視上述正面片材時，上述接合部於上述第2凸部區域之內側具有內側接合部。

【圖式簡單說明】

【0005】

圖1係模式性表示作為本發明之吸收性物品之一實施形態之拋棄式尿布之肌膚對向面即正面片材側的俯視圖，其係使各部之彈性構件伸長且以平面狀擴展之展開狀態之俯視圖。

圖2係模式性表示圖1之II-II線剖面之橫剖視圖。

圖3係模式性表示配置於圖1所示之尿布之正面片材之肌膚對向面側之一部分的立體圖。

圖4係模式性表示配置於圖1所示之尿布之正面片材之肌膚對向面側之一部分的俯視圖。

圖5係模式性表示圖4之V-V線剖面之橫剖視圖。

圖6係模式性表示本發明之吸收性物品之正面片材之另一實施形態之肌膚對向面側之一部分的俯視圖(與圖4相當之圖)。

圖7係表示塗佈於本發明之吸收性物品之正面片材之接著劑之塗佈圖案的俯視圖。

圖8係模式性表示本發明之吸收性物品之正面片材之另一實施形態之肌膚對向面側之一部分的俯視圖。

【實施方式】

【0006】 然而，僅以大凸部包圍小凸部之全周而形成貯存部之狀況下，於穿著者排泄大量之體液而超出該貯存部之容量時，有體液自該貯存部溢出而附著於穿著者之肌膚，從而引起黏膩或悶濕之顧慮。

【0007】 因此，本發明係關於一種吸收性物品，其係即便於排泄大量體液之情形時，體液亦會順利地自正面片材朝吸收體移行，減輕黏膩或悶濕而使乾爽感提昇。

【0008】 以下，參照圖式對本發明之吸收性物品根據其較佳之實施形態進行說明。圖1及圖2中，表示作為本發明之吸收性物品之一實施形態之拋棄式尿布1。尿布1具有於穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部1F及配置於背側之背側部1R、以及位於其等之間之胯下部1M，且具有自腹側部1F經由胯下部1M延伸至背側部1R且相當於穿著者之前後方向之縱方向X、及與該縱方向正交之橫方向Y。如此，所謂穿著者之前後方向係指自腹側部1F經由胯下部1M延伸至背側部1R之方向。胯下部1M具有於尿布1穿著時與穿著者之陰莖等排泄部對向配置之排泄部對向部，該排泄部對向部通常位於尿布1之縱方向X之中央部或其附近。

【0009】 如圖1及圖2所示，尿布1具備吸收體4、及配置於該吸收體4之肌膚對向面側且於穿著時可與穿著者之肌膚接觸之液體透過性之正面片材2。又，尿布1具備配置於該吸收體4之非肌膚對向面側之液體不透過性或撥水性之背面片材3。於如圖1所示之俯視下，尿布1呈位於胯下部1M之縱方向X之中央部朝內側收縮且於一方向即縱方向X上較長的縱長之沙漏狀。正面片材2及背面片材3分別具有較配置於兩片材2、3間之吸收體4大的尺寸。關於正面片材2，以下將詳細說明。背面片材3具有較正面片材

2大的尺寸，且自吸收體4之周緣朝外側延出，形成如圖1所示展開且擴展狀態之尿布1之外形。作為背面片材3，可無特別限制地使用先前用於此種吸收性物品之各種片材，可使用樹脂膜、樹脂膜與不織布等之疊片等。

【0010】 本說明書中，「肌膚對向面」係吸收性物品或其構成構件(例如正面片材2)中之於吸收性物品穿著時朝向穿著者之肌膚側的面，即相對靠近穿著者肌膚之側，「非肌膚對向面」係吸收性物品或其構成構件中之於吸收性物品穿著時朝向與肌膚側相反之側(衣物側)的面，即相對遠離穿著者肌膚之側。再者，此處所謂「穿著時」係指維持通常適當之穿著位置、即該吸收性物品之正確之穿著位置之狀態，不包含吸收性物品處於偏離該穿著位置之狀態之情形。

【0011】 於如圖1所示之俯視下，吸收體4呈於縱方向X上較長之形狀，且自腹側部1F延伸至背側部1R。吸收體4包含含有吸收性材料之液體保持性之吸收性芯體40、及被覆該吸收性芯體40之肌膚對向面及非肌膚對向面之包芯片材41而構成。吸收性芯體40與包芯片材41之間藉由熱熔型接著劑等公知之接合手段而接合。

【0012】 吸收性芯體40為單層構造，於如圖1所示之俯視下，呈長邊方向即縱方向X之中央部朝內側收縮之沙漏狀。吸收性芯體40係由包含吸收性材料之芯體形成材料進行纖維堆積而成。作為吸收性材料，可無特別限制地使用通常用作該種吸收性芯體之形成材料者，例如可列舉木漿、藉由親水化劑處理後之合成纖維等親水性纖維或吸水性聚合物粒子。即，吸收性芯體40可為親水性纖維之纖維堆積體、或使該纖維堆積體擔載吸水性聚合物粒子而成者。

【0013】 作為包芯片材41，可使用透水性之片材，例如可使用紙、

不織布等。於本實施形態之尿布1中，包芯片材41係具有吸收性芯體40之橫方向Y之長度之2倍以上且3倍以下之寬度之1片連續的包芯片材41，如圖2所示，該1片包芯片材41被覆吸收性芯體40之肌膚對向面之全域，且自沿著吸收性芯體40之縱方向X之兩側緣朝橫方向Y之外側延出，該延出部向下捲至吸收性芯體40之下方，被覆吸收性芯體40之非肌膚對向面之全域。再者，包芯片材41之形態並不限定於此，例如，亦可包含被覆吸收性芯體40之肌膚對向面之肌膚側包芯片材、及被覆吸收性芯體40之非肌膚對向面之非肌膚側包芯片材，且兩片材分別為不同之片材。

【0014】 又，於尿布1之正面片材2側之沿縱方向X之左右兩側，分別配置有側部片材5。側部片材5具有沿縱方向X之內側緣部、及位於較該內側緣部更靠橫方向Y之外側且沿縱方向X之外側緣部，於如圖1所示之俯視下，該內側緣部與吸收體4重疊，該外側緣部如圖2所示自吸收體4之沿縱方向X之側緣朝橫方向Y之外側延出且與背面片材3接合。於配置在穿著者之腿圍之左右腿部之側部片材5與背面片材3之間，以沿縱方向X伸長狀態而固定有線狀之彈性構件50，藉此，於尿布1穿著時之腿部，藉由彈性構件50之收縮而形成一對腿皺褶。又，於側部片材5之內側緣部，以沿縱方向X伸長狀態而固定有線狀之彈性構件51，藉此，於尿布1穿著時，藉由彈性構件51之收縮，而至少於胯下部1M，側部片材5以與背面片材3之接合部為起點，該內側緣部側朝穿著者之肌膚側立起，形成防漏翻邊。該防漏翻邊可防止尿等排泄液朝橫方向Y之外側流出即所謂側漏。正面片材2、背面片材3、吸收體4、側部片材5及彈性構件50、51藉由熱熔型接著劑等公知之接合手段而相互接合。

【0015】 尿布1係所謂展開型之拋棄式尿布，如圖1所示，於尿布1

之背側部1R之沿縱方向X之兩側緣部，設置有一對黏扣帶6、6。於黏扣帶6，安裝有包含機械性面扣結件之公構件之未圖示之固著部。又，於尿布1之腹側部1F之非肌膚對向面，形成有包含機械性面扣結件之母構件之被固著區域7。被固著區域7係於形成腹側部1F之非肌膚對向面之背面片材3之非肌膚對向面利用公知之接合手段、例如接著劑或熱密封等接合固定機械性面扣結件之母構件而形成，能夠將黏扣帶6之上述固著部裝卸自如地固著。

【0016】 其次，一面參照圖3，一面對正面片材2進行說明。於圖3中，將正面片材2之一部分放大表示。如圖3所示，正面片材2包含第1片材20與第2片材21之積層體。於尿布1之穿著狀態下，第1片材20位於穿著者之身體側。於尿布1之穿著狀態下，第2片材21位於吸收體4側。正面片材2具有複數個將第1片材20及第2片材21局部接合之接合部22，第1片材20於由該接合部22包圍之該接合部22以外之部位朝離開第2片材21之方向突出，形成朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部23。正面片材2係第2片材21大致平坦，於第1片材20形成有起伏較大之凹凸，從而形成複數個凸部23。

【0017】 複數個接合部22可利用各種手段形成。第1片材20及第2片材21例如於由能夠熱熔之材料構成之情形時，可使用利用熱、超音波、高頻之熔合等。亦可不限第1片材20及第2片材21之材質地使用接著劑之接著。各接合部22係第1片材20與第2片材21被一體地加壓，兩片材20、21均比其他部分更加高密度化，較佳為藉由一片材或兩片材之構成樹脂之熔融及其後之固化而使兩片材20、21間熱熔。

【0018】 複數個凸部23至少配置於胯下部1M即可，但較佳為自胯

下部1M跨及至腹側部1F及背側部1R之任一者或兩者而配置，於尿布1中，配置於自腹側部1F跨及至背側部1R之全域。

【0019】 作為積層體之正面片材2於片材之面內，具有第1方向X及與其正交之第2方向Y，於組裝進尿布1之狀態下，第1方向X與尿布1之長邊方向即縱方向X一致，第2方向Y與尿布1之寬度方向即橫方向Y一致。又，一般而言，多數情況下正面片材2之第1方向X與第1片材20及第2片材21之原料片之捲出方向、以及正面片材2製造時之搬送方向(MD)一致。又，一般而言，於第1片材20及第2片材21例如為不織布之情形時，多數情況下正面片材2之第1方向X與構成不織布之纖維之主要纖維配向方向一致。

【0020】 其次，除參照圖3外，還一面參照圖4及圖5，一面對正面片材2具有之複數個接合部22及複數個凸部23進行說明。圖4中，表示圖3所示之正面片材2之一部分之俯視圖。圖5中，表示圖4之V-V線剖視圖。

【0021】 如圖4所示，於正面片材2，以規則地分散於該正面片材2之面方向之狀態形成有複數個接合部22。又，於正面片材2，第1片材20於接合部22以外之部位形成有自第2片材21朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部23。於正面片材2，分別形成有複數個第1凸部23A、及較該第1凸部23A小的第2凸部23B作為複數個凸部23。於俯視正面片材2時，接合部22於包含由複數個第1凸部23A包圍之第2凸部23B之第2凸部區域23R之內側，具有內側接合部22A1。以下，對複數個接合部22及複數個凸部23進行詳細敍述。

【0022】 具體而言，於正面片材2，分別形成有複數個具備內側接合部22A1之第1接合部22A、第2接合部22B、及第3接合部22C作為複數

個接合部22。該等接合部22(22A、22B、22C)中，第1片材20與第2片材21藉由壓印加工而被一體地加壓，故與未實施壓印加工之其他部位相比更加高密度化，較佳為藉由兩片材20、21之一者或兩者之構成樹脂之熔融及其後之固化而使兩片材20、21間熱熔。

【0023】 第1接合部22A具備配置於第2凸部區域23R內之內側接合部22A1、及配置於第2凸部區域23R外之外側接合部22A2。內側接合部22A1及外側接合部22A2之各者係由1個以上之接合部分構成即可，於尿布1中係由俯視正方形形狀之1個接合部分形成。內側接合部22A1及外側接合部22A2分別為各邊與第1方向X或第2方向Y一致。內側接合部22A1較佳為具有貫通片材之貫通孔，於尿布1中，具有貫通第1片材20及第2片材21之貫通孔24。外側接合部22A2亦可具有貫通第1片材20及第2片材21之貫通孔。第2接合部22B由1個以上之接合部分構成即可，於尿布1中係藉由形成為俯視正方形形狀之2個第2接合部分22B1、22B1而構成。第2接合部分22B1、22B1各自之俯視之外形形成為與第1接合部22A相同形狀相同大小之俯視正方形形狀，且各邊與第1方向X或第2方向Y一致。此處，所謂相同形狀相同大小係指形狀相同且大小之差異以面積計為±20%以內。第3接合部22C由1個以上之接合部分構成即可，於尿布1中，如圖4所示，由俯視長方形形狀之1個接合部分形成。第3接合部22C之長邊方向與第1方向X一致，短邊方向與第2方向Y一致。

【0024】 如圖4所示，複數個第1接合部22A形成沿第1方向X以固定間距配置成一排之第1接合部排R1。具體而言，第1接合部排R1之內側接合部22A1及外側接合部22A2交替沿第1方向X以固定間距配置成一排而形成。同樣地，複數個第2接合部22B形成沿第1方向X以固定間距配置成一

排之第2接合部排R2。複數個第3接合部22C形成沿第1方向X以固定間距配置成一排之第3接合部第1排R31。又，複數個第3接合部22C形成沿第1方向X以固定間距配置成一排且較第3接合部第1排R31更朝第1方向X錯開半間距之第3接合部第2排R32。而且，於正面片材2，以第1接合部排R1為中心，將第2接合部排R2、第3接合部第1排R31、第2接合部排R2、第3接合部第2排R32、第2接合部排R2、第3接合部第1排R31、及第2接合部排R2於第2方向Y上隔開固定間隔而配置，且以此順序重複配置於第2方向Y上。

【0025】 又，如圖4所示，形成第1接合部排R1之第1接合部22A之間距成為與形成第2接合部排R2之第2接合部22B之第1方向X之間距相同。而且，如圖4所示，形成第3接合部第1排R31及第3接合部第2排R32之第3接合部22C之第1方向X之間距較形成第1接合部排R1之第1接合部22A之第1方向X之間距長。

【0026】 而且，第1接合部22A之內側接合部22A1於第1方向X上，形成於與第3接合部第1排R31之第3接合部22C相同之位置，外側接合部22A2於第1方向X上，形成於與第3接合部第2排R32之第3接合部22C相同之位置。而且，於第2方向Y相鄰之第2接合部排R2之第2接合部22B彼此於第1方向X上形成於相同位置。又，於第1方向X上，於在該第1方向X相鄰之第2接合部22B彼此之間，交替配置而形成有第3接合部第1排R31之第3接合部22C與第3接合部第2排R32之第3接合部22C。

【0027】 於由如此形成之複數個接合部22所包圍之區域形成有各凸部23。具體而言，如圖4所示，於俯視正面片材2時，於由第1接合部排R1之第1接合部22A之外側接合部22A2、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接

合部22B、22B、第3接合部第1排R31之相鄰之2個第3接合部22C、22C、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接合部22B、22B、以及第3接合部第2排R32之第3接合部22C所包圍之區域，形成有第1凸部23A。同樣地，於俯視正面片材2時，於由第3接合部第1排R31之第3接合部22C、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接合部22B、22B、第3接合部第2排R32之相鄰之2個第3接合部22C、22C、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接合部22B、22B、以及第3接合部第1排R31之第3接合部22C所包圍之區域，形成有第1凸部23A。第1凸部23A形成為俯視橢圓形狀，其長軸與第2方向Y一致，短軸與第1方向X一致。

【0028】 又，於俯視正面片材2時，於由第1接合部排R1之第1接合部22A之內側接合部22A1、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接合部22B、22B、以及第3接合部第1排R31之第3接合部22C所包圍之區域，形成有第2凸部23B。同樣地，於由第2接合部排R2之第2接合部22B、構成第1接合部排R1之相鄰之第1接合部22A之內側接合部22A1及外側接合部22A2、以及第2接合部排R2之第2接合部22B所包圍之區域，形成有第2凸部23B。第2凸部23B形成為俯視圓形狀，且其直徑與第1凸部23A之短軸之長度一致。因此，形成有第2凸部23B之區域較形成有第1凸部23A之區域窄。

【0029】 於俯視正面片材2時，於包含由配置成環狀之6個第1凸部23A所包圍之4個第2凸部23B之第2凸部區域23R之內側，配置有具有貫通孔24之第1接合部22A、即內側接合部22A1。尿布1中，內側接合部22A1位於4個第2凸部23B之中心、即第2凸部區域23R之中心。又，第2凸部區域23R亦為由第3接合部第1排R31之第3接合部22C、第2接合部排R2之相

鄰之2個第2接合部22B、22B、隔著第1接合部排R1之內側接合部22A1而相鄰之2個外側接合部22A2、22A2、第2接合部排R2之相鄰之2個第2接合部22B、22B、以及第3接合部第1排R31之第3接合部22C所包圍、且於其中心配置有內側接合部22A1之區域。藉由設置此種第2凸部區域23R，於尿布1之穿著時穿著者排尿之情形時，體液貯存於該第2凸部區域23R。因此，即便穿著者排尿，體液亦不易附著於穿著者之肌膚，從而可使乾爽感提昇。又，藉由於第2凸部區域23R之內側設置內側接合部22A1，可使貯存於第2凸部區域23R之體液順利地引入至吸收體4。

【0030】 尿布1中，正面片材2具有複數個第2凸部區域23R，複數個該第2凸部區域23R於第1方向X上相鄰而配置。尿布1中，於第1方向X相鄰之第2凸部區域23R係隔著與配置於一該第2凸部區域23R之內側之內側接合部22A1相鄰之構成第1接合部排R1的其他第1接合部22A、即外側接合部22A2相鄰而配置。藉由將第2凸部區域23R於第1方向X相鄰配置，例如於儲藏於1個第2凸部區域23R之體液溢流之情形時，體流容易流入至相鄰之其他第2凸部區域23R。如此，即便第2凸部區域23R溢流，體液亦會流入至其他第2凸部區域23R，且由其他第2凸部區域23R將體液引入至吸收體4，故可抑制液體引入性能降低。

【0031】 於本說明書中，所謂「包含由第1凸部23A所包圍之第2凸部23B之第2凸部區域23R」係指除完全包圍第2凸部區域23R之全周以外，還包含大致包圍第2凸部區域23R之狀態。所謂大致包圍係指包圍第2凸部區域23R之全周之60%以上之狀態。尿布1中，由6個第1凸部23A包圍第2凸部區域23R之全周之80%。

【0032】 第1凸部23A及第2凸部23B具有於第1方向X及第2方向Y之

任一方向之剖面上均具有頂部之形狀。如圖3及圖5所示，第1凸部23A及第2凸部23B為中空，但第1凸部23A及第2凸部23B之形狀並不限定於此，兩凸部23A、23B亦可並非中空構造，而是於內部填充有正面片材2之構成材料之實心構造。

【0033】 又，如圖5所示，第1凸部23A之高度H1較第2凸部23B之高度H2高(H1＞H2)。於本說明書中，凸部23(第1凸部23A、第2凸部23B)之高度為該凸部23中第1片材20朝離開第2片材21之方向突出之部位的第1片材20之肌膚對向面與第2片材21之非肌膚對向面之分開距離，即該部位之外觀厚度。

【0034】 根據所排泄之體液之貯存容量之觀點，第2凸部23B之高度H2相對於第1凸部23A之高度H1之比(H2/H1)較佳為0.2以上，進而較佳為0.3以上，而且，較佳為0.8以下，進而較佳為0.7以下，具體而言，較佳為0.2以上且0.8以下，進而較佳為0.3以上且0.7以下。

【0035】 根據相同之觀點，第1凸部23A之高度H1較佳為0.5 mm以上，進而較佳為0.7 mm以上，而且，較佳為5.0 mm以下，進而較佳為3.0 mm以下，具體而言，較佳為0.5 mm以上且5.0 mm以下，進而較佳為0.7 mm以上且3.0 mm以下。

【0036】 根據相同之觀點，第2凸部23B之高度H2較佳為0.4 mm以上，進而較佳為0.5 mm以上，而且，較佳為3.0 mm以下，進而較佳為2.0 mm以下，具體而言，較佳為0.4 mm以上且3.0 mm以下，進而較佳為0.5 mm以上且2.0 mm以下。

【0037】 第1凸部23A之高度H1及第2凸部23B之高度H2係以如下方式測定。

[凸部之高度之測定方法]

一面利用顯微鏡觀察測定對象之正面片材之沿厚度方向之剖面，一面測定該正面片材所具有之凸部之高度。更具體而言，使用KEYENCE製造之數位顯微鏡VHX-1000，將測定對象之正面片材之凸部及其周邊部放大至可充分地進入視野進行測定之大小(10～100倍)，測定進入該測定視野之凸部之高度、即與圖5所示之凸部23(第1凸部23A)之高度H1相當之高度，亦即，「凸部23中構成正面片材之2片片材20、21朝彼此最遠離之方向突出之部位的第1片材20之肌膚對向面與第2片材21之非肌膚對向面之相隔距離(該部位之外觀厚度)」。

【0038】 如圖5所示，將包含由高度較第2凸部23B高之複數個第1凸部23A所包圍之複數個該第2凸部23B之第2凸部區域23R設置於正面片材2之肌膚對向面，藉此於尿布1穿著時，於穿著者排尿之情形時該第2凸部區域23R成為體液之暫時性貯存部，故體液不易附著於穿著者之肌膚，從而可使乾爽感提昇。又，於第2凸部區域23R之內側配置有作為第1接合部22A之內側接合部22A1，故例如於穿著者排泄大量體液之情形時，亦可藉由內側接合部22A1將體液順利地引入至吸收體4，從而可減輕黏膩或悶濕等而維持乾爽感。尤其於尿布1中，藉由於第2凸部區域23R所包含之4個第2凸部23B之中心設置內側接合部22A1而可有效率地將體液引入至吸收體4。

【0039】 又，如圖5所示，內側接合部22A1具有貫通孔24，故可將體液更加順利地引入至吸收體4。又，由複數個第1凸部23A包圍複數個第2凸部23B而形成第2凸部區域23R，藉此可確保該第2凸部區域23R較大。

【0040】 對正面片材2之形成材料進行說明，構成正面片材2之第1

片材20及第2片材21係由片狀材料構成。作為片狀材料，例如可使用不織布、織布及針織布等纖維片材、或膜等，根據肌膚觸感等觀點，較佳為使用纖維片材，特佳為使用不織布。對第1片材20與第2片材21而言，構成其等之片狀材料之種類可相同，或亦可不同，但根據進一步鞏固兩片材20、21之接合部22之接合強度之觀點，較佳為相同種類之片材。

【0041】 作為構成兩片材20、21之不織布，例如可列舉熱風不織布、紡黏不織布、水刺不織布、熔噴不織布、樹脂黏合不織布、針刺不織布等。亦可使用將2種以上的該等不織布組合而成之積層體、或將該等不織布與膜等組合而成之積層體。其中，較佳為使用熱風不織布或紡黏不織布。尤其於尿布1之穿著狀態下位於與穿著者之肌膚對向之側之片材即第1片材20較佳為包含熱風不織布。不織布之基重較佳為10 g/m^2以上，進而較佳為10 g/m^2以上，而且，較佳為100 g/m^2以下，進而較佳為30 g/m^2以下。

【0042】 作為構成兩片材20、21之不織布之構成纖維，可使用包含各種熱塑性樹脂之纖維(熱熔纖維)。作為熱塑性樹脂，可列舉聚乙烯、聚丙烯等聚烯烴；聚對苯二甲酸乙二酯等聚酯；尼龍6、尼龍66等聚醯胺；聚丙烯酸、聚甲基丙烯酸烷基酯、聚氯乙烯、聚偏二氯乙烯等。該等樹脂可單獨使用1種或將2種以上組合而使用。熱熔性纖維既可為短纖維，亦可為長纖維，既可為親水性，亦可為撥水性。又，亦可使用芯鞘型或並列型之複合纖維、分割纖維、異形剖面纖維、熱收縮纖維等。該等纖維可單獨使用1種或將2種以上組合而使用。又，兩片材20、21於組成方面可彼此相同，亦可互不相同。此處，所謂於組成方面相同係指兩者之形成材料及其含量相同，而不限制各部之尺寸、俯視形狀等外觀要素之差異。

【0043】 作為構成兩片材20、21之不織布之較佳之一例，可列舉包

含1種或2種以上之含有2種以上樹脂之熱熔性複合纖維作為構成纖維的不織布。作為該不織布，例如可列舉包含2種芯鞘型熱熔性複合纖維之不織布。該2種芯鞘型熱熔性複合纖維之不同點較佳為：1)鞘成分之樹脂之種類互不相同，或2)芯成分及鞘成分之樹脂之種類彼此相同，但芯成分與鞘成分之樹脂之容積比互不相同。

【0044】 又，於正面片材2，較佳為形成多個作為構成纖維之熱熔性複合纖維(較佳為芯鞘型熱熔性複合纖維)彼此之交點，且於該等多個交點之至少一部分，該熱熔性複合纖維彼此熱熔。藉由於正面片材2形成多個此種熱熔性複合纖維彼此之熱熔點，能夠通過該熱熔點之數量或熱熔點之纖維間之熔合強度之控制而控制正面片材2之柔軟性等各種特性，可使正面片材2之柔軟性等特性進一步提昇。

【0045】 而且，如此，根據使正面片材2上形成多個熱熔性複合纖維彼此之熱熔點之觀點，較佳為於正面片材2中包含2種以上之熱熔性複合纖維作為構成纖維。尤其於構成正面片材2之第1片材20及第2片材21為藉由對由梳棉機獲得之棉網實施熱風法等熱風處理而利用該熱風處理使構成纖維彼此之交點熱熔而獲得之不織布之情形時，使用2種以上之熱熔性複合纖維作為兩片材20、21之構成纖維之情形時，構成纖維間之熔合之難易度根據構成纖維之組合而不同，故變得更容易控制構成纖維(熱熔性複合纖維)彼此之熱熔點之數量或熱熔點之纖維間之熔合強度，可使得正面片材2之柔軟性進一步提昇。熱熔性複合纖維(較佳為芯鞘型熱熔性複合纖維)可於構成正面片材2之兩片材20、21之任一者或兩者中含有，但較佳為至少於位於相對靠近穿著者肌膚之側且重視柔軟性之第1片材20中含有。

【0046】 兩片材20、21較佳為包含顯現捲縮之潛在捲縮性之熱熔性

纖維作為熱熔性纖維。作為潛在捲縮性之熱熔性纖維，例如可列舉以收縮率不同之2種熱塑性聚合物材料為成分之偏心芯鞘型複合纖維或並列型複合纖維等。作為收縮率不同之2種熱塑性聚合物材料之較佳之一例，例如可列舉乙烯丙烯無規共聚物(EP)與聚丙烯(PP)之組合。如上所述，形成有第2凸部23B之區域較形成有第1凸部23A之區域窄，故因熱熔性纖維之捲縮之顯現而使第1凸部23A相較第2凸部23B更易隆起。由此，於尿布1之正面片材2中，如圖5所示，形成為第1凸部23A之高度高於第2凸部23B之高度。

【0047】 如上所述之構成之正面片材2例如可根據日本專利特開2015-112343號公報中記載之複合片材之製造方法而製造。具體而言，藉由以下方法而獲得，即，例如將帶狀之第1片材20供給至周面成為彼此嚙合形狀之第1輥與第2輥之間，使第1片材20變形為凹凸形狀之後，使第1片材20沿第1輥之周面部自嚙合部分移動之後，以使第2片材21與第1片材20重疊之方式供給且將兩片材20、21於第1輥之凸部與熱輥之間在加熱下夾壓而局部接合，此時，於第1片材20之中央部與側部，使第1輥及第2輥之凹凸形狀、及由第1輥與熱輥形成之接合部之圖案不同。於使第1輥與第2輥之嚙合部咬入第1片材20而使第1片材20變形為凹凸形狀時，較佳為將第1片材20朝輥內部方向吸引，促進第1片材20向凹凸形狀變形。

【0048】 圖6中，將正面片材2之另一實施形態之肌膚對向面側之一部分放大而表示。再者，關於圖6所示之正面片材2，以與圖4所示之正面片材2不同之構成部分為主進行說明，相同之構成部分標註相同之符號並省略說明。對正面片材2未作特別說明之構成部分可適當應用對圖3～圖5所示之正面片材2之說明。

【0049】 於圖6所示之正面片材2中，分別形成複數個第1接合部22A及第4接合部22D作為複數個接合部22。於第4接合部22D，第1片材20與第2片材21藉由壓印加工而被一體地加壓，故與未實施壓印加工之其他部位相比更加高密度化，且較佳為藉由兩片材20、21之一者或兩者之構成樹脂之熔融及其後之固化而使兩片材20、21間熱熔。

【0050】 如圖6所示，第4接合部22D形成為俯視正方形形狀，且各邊與第1方向X或第2方向Y一致。複數個第4接合部22D形成沿第1方向X以固定間距配置成一排之第4接合部第1排R41。又，複數個第4接合部22D形成以較形成第4接合部第1排R41之第4接合部22D之間距長的間距沿第1方向X配置成一排之第4接合部第2排R42。而且，於圖6所示之正面片材2，以第1接合部排R1為中心，將第4接合部第1排R41、第4接合部第2排R42、及第4接合部第1排R41於第2方向Y上隔開固定間隔而配置，且以此順序重複配置於第2方向Y上。

【0051】 如圖6所示，形成第4接合部第1排R41之第4接合部22D之第1方向X之間距與形成第1接合部排R1之第1接合部22A之第1方向X之間距相同。又，形成第4接合部第2排R42之第4接合部22D之第1方向X之間距較形成第1接合部排R1之第1接合部22A之第1方向X之間距長。

【0052】 而且，於第2方向Y上相鄰之第4接合部第1排R41之第4接合部22D彼此於第1方向X上形成於相同位置。又，於第4接合部第1排R41之於第1方向X上相鄰之第4接合部22D彼此之間，配置而形成有形成第1接合部排R1之第1接合部22A之外側接合部22A2。又，形成第4接合部第2排R42之第4接合部22D於第1方向X上，形成於與形成第1接合部排R1之第1接合部22A之內側接合部22A1相同之位置。

【0053】 於由如此形成之複數個接合部22包圍之區域形成有各凸部23。具體而言，如圖6所示，於俯視正面片材2時，於由第1接合部排R1之外側接合部22A2、第4接合部第1排R41之相鄰之2個第4接合部22D、22D、第4接合部第2排R42之相鄰之2個第4接合部22D、22D、第4接合部第1排R41之相鄰之2個第4接合部22D、22D、以及第1接合部排R1之外側接合部22A2所包圍之區域，形成有第3凸部23C。於俯視下，第3凸部23C呈具有自中央部之部分朝四周延出之形狀之大致十字狀，且延出方向與第1方向X或第2方向Y一致。

【0054】 又，於俯視圖6所示之正面片材2時，於由第1接合部排R1之內側接合部22A1、第4接合部第1排R41之相鄰之2個第4接合部22D、22D、以及第4接合部第2排R42之第4接合部22D所包圍之區域，形成有第2凸部23B。同樣地，於由第4接合部第1排R41之第4接合部22D、構成第1接合部排R1之相鄰之第1接合部22A之內側接合部22A1及外側接合部22A2、以及第4接合部第1排R41之第4接合部22D所包圍之區域，形成有第2凸部23B。

【0055】 於俯視圖6所示之正面片材2時，形成有包含由配置成環狀之4個第3凸部23C所包圍之4個第2凸部23B之第2凸部區域23R。而且，於該第2凸部區域23R之內側配置有作為第3接合部22C之具有貫通孔24之內側接合部22A1。又，第2凸部區域23R亦為由第4接合部第2排R42之第4接合部22D、第4接合部第1排R41之相鄰之2個第4接合部22D、22D、隔著第1接合部排R1之內側接合部22A1相鄰之2個外側接合部22A2、22A2、第4接合部第1排R41之相鄰之2個第4接合部22D、22D、以及第4接合部第2排R42之第4接合部22D所包圍、且於其中心配置有內側接合部22A1之區

域。關於具有圖6所示之正面片材2之尿布1，亦可發揮與具有圖4所示之正面片材2之尿布1相同之效果。

【0056】 正面片材2較佳為，於將該正面片材2與吸收體4利用熱熔接著劑8固定時，相較該正面片材2之與第2凸部區域23R對應之非肌膚對向面，於與包含包圍該第2凸部區域23R之第1凸部23A(參照圖4)或第3凸部23C(參照圖7)之區域對應的非肌膚對向面，配置更多熱熔接著劑8。根據抑制阻礙體液吸收至吸收體4之觀點，於圖4所示之正面片材2中，如圖7所示，較佳為於非肌膚對向面，例如藉由與包含第3凸部23C之中心之區域對應地將熱熔接著劑8朝第1方向X延展，而將該熱熔接著劑8形成為於第2方向Y上間斷地配置之條紋狀。

【0057】 以上，對本發明根據其較佳之實施形態進行了說明，但本發明並不限定於上述實施形態。例如，圖4及圖6所示之正面片材2中，第2凸部區域23R包含由複數個第1凸部23A或第3凸部23C所包圍之複數個第2凸部23B而形成，但亦可僅包含1個第2凸部23B而形成。例如第2凸部區域23R亦可僅包含由如圖8所示之4個第1凸部23D所包圍之1個第2凸部23E而形成。

【0058】 又，於圖4及圖6所示之正面片材2中，將內側接合部22A1配置於第2凸部區域23R之中心，但只要為第2凸部區域23R之內側則亦可為第2凸部區域23R之中心以外。

【0059】 關於上述實施形態，本發明進而揭示以下之吸收性物品。

＜1＞

一種吸收性物品，其係具備吸收體及配置於該吸收體之肌膚對向面側之正面片材，並具有與穿著者之前後方向相當之縱方向、及與該縱方向

正交之橫方向，且上述正面片材包含配置於穿著者之肌膚側之第1片材與配置於非肌膚側之第2片材的積層體，於該積層體中兩片材局部接合而形成複數個接合部，該第1片材於該接合部以外之部位形成自該第2片材朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部，上述凸部具有第1凸部及第2凸部，該第1凸部之高度較該第2凸部之高度高，於俯視上述正面片材時，形成有包含由複數個上述第1凸部所包圍之上述第2凸部之第2凸部區域，於俯視上述正面片材時，上述接合部於上述第2凸部區域之內側具有內側接合部。

＜2＞

如上述＜1＞之吸收性物品，其中上述第2凸部區域包含複數個上述第2凸部而形成。

＜3＞

如上述＜1＞或＜2＞之吸收性物品，其具有複數個上述第2凸部區域，且複數個該第2凸部區域於上述縱方向及上述橫方向之至少一者相鄰配置。

＜4＞

如上述＜1＞至＜3＞中任一項之吸收性物品，其中將上述正面片材與上述吸收體藉由接著劑而固定，於上述正面片材中，相較該正面片材之與上述第2凸部區域對應之部位，於與包含包圍該第2凸部區域之上述第2凸部之上述第1凸部之區域對應的部位，配置有更多上述接著劑。

＜5＞

如上述＜1＞至＜4＞中任一項之吸收性物品，其中上述內側接合部具有貫通上述第1片材及上述第2片材之貫通孔。

＜6＞

如上述＜1＞至＜5＞中任一項之吸收性物品，其具有於穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部及配置於背側之背側部、以及位於腹側部與背側部之間之胯下部，複數個上述凸部配置於自上述腹側部跨及至上述背側部之全域。

＜7＞

如上述＜1＞至＜6＞中任一項之吸收性物品，其中於上述正面片材，以於該正面片材之面方向上規則地分散之狀態形成有複數個上述接合部。

＜8＞

如上述＜1＞至＜7＞中任一項之吸收性物品，其中於上述接合部，上述第1片材與上述第2片材藉由壓印加工而被一體地加壓，相較其他部位更加高密度化。

＜9＞

如上述＜1＞至＜8＞中任一項之吸收性物品，其中藉由上述第1片材及上述第2片材之一者或兩者之構成樹脂之熔融及其後之固化而使兩片材間熱熔。

【0060】

＜10＞

如上述＜1＞至＜9＞中任一項之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有第1接合部，該第1接合部具備配置於上述第2凸部區域內之內側接合部、及配置於上述第2凸部區域外之外側接合部，上述內側接合部及上述外側接合部分別由俯視正方形形狀之1個接合部分形成，且各邊與第1方向或第2方向一致。

＜11＞

如上述＜10＞之吸收性物品，其中上述內側接合部具有貫通上述第1片材及上述第2片材之貫通孔。

＜12＞

如上述＜10＞或＜11＞之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有由形成為俯視正方形形狀之2個第2接合部分所構成之第2接合部，各上述第2接合部分各自之俯視之外形形成為與上述第1接合部相同形狀相同大小之俯視正方形形狀，且各邊與第1方向或第2方向一致。

＜13＞

如上述＜12＞之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有由俯視長方形形狀之1個接合部分所形成之第3接合部，該第3接合部之長邊方向與第1方向一致，短邊方向與第2方向一致。

＜14＞

如上述＜13＞之吸收性物品，其中上述第1接合部形成由上述內側接合部及上述外側接合部交替沿第1方向以固定間距配置成一排之第1接合部排，複數個上述第2接合部形成沿第1方向以固定間距配置成一排之第2接合部排，複數個上述第3接合部形成沿第1方向以固定間距配置成一排之第3接合部第1排、及相該第3接合部第1排更朝該第1方向錯開半間距之第3接合部第2排，於上述正面片材，以上述第1接合部排為中心，將上述第2接合部排、上述第3接合部第1排、上述第2接合部排、上述第3接合部第2排、上述第2接合部排、上述第3接合部第1排、以及上述第2接合部排於第2方向上隔開固定間隔而配置，且以此順序重複配置於該第2方向。

＜15＞

如上述＜14＞之吸收性物品，其中形成上述第1接合部排之上述第1接合部之間距成為與形成上述第2接合部排之上述第2接合部之第1方向之間距相同。

＜16＞

如上述＜14＞或＜15＞之吸收性物品，其中形成上述第3接合部第1排及上述第3接合部第2排之上述第3接合部之第1方向之間距較形成上述第1接合部排之上述第1接合部之第1方向之間距長。

＜17＞

如上述＜14＞至＜16＞中任一項之吸收性物品，其中於第1方向上，上述第1接合部之上述內側接合部形成於與上述第3接合部第1排之上述第3接合部相同之位置，上述外側接合部形成於與上述第3接合部第2排之上述第3接合部相同之位置。

＜18＞

如上述＜14＞至＜17＞中任一項之吸收性物品，其中於第2方向相鄰之上述第2接合部排之上述第2接合部彼此於第1方向上形成於相同位置。

＜19＞

如上述＜14＞至＜18＞中任一項之吸收性物品，其中於第1方向上，於在該第1方向相鄰之上述第2接合部彼此之間，交替配置而形成上述第3接合部第1排之上述第3接合部與上述第3接合部第2排之上述第3接合部。

【0061】

＜20＞

如上述＜1＞至＜19＞中任一項之吸收性物品，其中上述第1凸部形成為俯視橢圓形狀，其長軸與第2方向一致，短軸與第1方向一致。

＜21＞

如上述＜1＞至＜20＞中任一項之吸收性物品，其中上述第2凸部形成為俯視圓形狀，其直徑與上述第1凸部之短軸之長度一致。

＜22＞

如上述＜1＞至＜21＞中任一項之吸收性物品，其中於俯視上述正面片材時，形成有包含由配置成環狀之6個上述第1凸部所包圍之4個上述第2凸部之上述第2凸部區域。

＜23＞

如上述＜1＞至＜22＞中任一項之吸收性物品，其中複數個接合部具備具有貫通孔之內側接合部，該內側接合部位於4個上述第2凸部之中心，即上述第2凸部區域之中心。

＜24＞

如上述＜14＞至＜19＞中任一項之吸收性物品，其中於第1方向相鄰之上述第2凸部區域係隔著與配置於一個該第2凸部區域之內側之上述內側接合部相鄰且構成上述第1接合部排之其他第1接合部即上述外側接合部相鄰而配置。

＜25＞

如上述＜1＞至＜24＞中任一項之吸收性物品，其中上述第1凸部及上述第2凸部為中空。

＜26＞

如上述＜1＞至＜25＞中任一項之吸收性物品，其中上述第2凸部之高度H2相對於上述第1凸部之高度H1之比(H2/H1)較佳為0.2以上，進而較佳為0.3以上，而且，較佳為0.8以下，進而較佳為0.7以下。

＜27＞

如上述＜1＞至＜26＞中任一項之吸收性物品，其中上述第1凸部之高度H1較佳為0.5 mm以上，進而較佳為0.7 mm以上，而且，較佳為5.0 mm以下，進而較佳為3.0 mm以下。

【0062】

＜28＞

如上述＜1＞至＜27＞中任一項之吸收性物品，其中上述第2凸部之高度H2較佳為0.4 mm以上，進而較佳為0.5 mm以上，而且，較佳為3.0 mm以下，進而較佳為2.0 mm以下。

＜29＞

如上述＜1＞至＜11＞中任一項之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有形成為俯視正方形形狀、且各邊與第1方向或第2方向一致之第4接合部，複數個上述第4接合部形成沿第1方向以固定間距配置成一排之第4接合部第1排、及以較形成該第4接合部第1排之該第4接合部之間距長的間距沿第1方向配置成一排之第4接合部第2排。

＜30＞

如上述＜29＞之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有第1接合部，該第1接合部具備配置於上述第2凸部區域內之內側接合部、及配置於上述第2凸部區域外之外側接合部，且形成由上述內側接合部及上述外側接合部交替沿第1方向以固定間距配置成一排之第1接合部排，於上述正面片材，以上述第1接合部排為中心，將上述第4接合部第1排、上述第4接合部第2排、及上述第4接合部第1排於第2方向上隔開固定間隔而配置，且以此順序重複配置於該第2方向。

＜31＞

如上述＜30＞之吸收性物品，其中形成上述第4接合部第1排之上述第4接合部之第1方向之間距成為與形成上述第1接合部排之上述第1接合部之第1方向之間距相同。

＜32＞

如上述＜30＞或＜31＞之吸收性物品，其中形成上述第4接合部第2排之上述第4接合部之第1方向之間距較形成上述第1接合部排之上述第1接合部之第1方向之間距長。

＜33＞

如上述＜30＞至＜32＞中任一項之吸收性物品，其中於第2方向相鄰之上述第4接合部第1排之上述第4接合部彼此於第1方向上形成於相同位置。

＜34＞

如上述＜30＞至＜33＞中任一項之吸收性物品，其中於上述第4接合部第1排之在第1方向上相鄰之上述第4接合部彼此之間，配置而形成有形成上述第1接合部排之上述第1接合部之上述外側接合部。

＜35＞

如上述＜30＞至＜34＞中任一項之吸收性物品，其中形成上述第4接合部第2排之上述第4接合部於第1方向上，形成於與形成上述第1接合部排之上述第1接合部之內側接合部相同之位置。

[產業上之可利用性]

【0063】 根據本發明之吸收性物品，即便於排泄大量體液之情形時，體液亦會順利地自正面片材朝吸收體移行，使黏膩或悶濕減輕而提昇

乾爽感。

【符號說明】

【0064】

1	尿布
1F	腹側部
1R	背側部
1M	胯下部
2	正面片材
3	背面片材
4	吸收體
5	側部片材
6	黏扣帶
7	被固著區域
20	第1片材
21	第2片材
22	接合部
22A	第1接合部
22A1	內側接合部
22A2	外側接合部
22B	第2接合部
22B1	第2接合部分
22C	第3接合部
22D	第4接合部

23	凸部
23A	第1凸部
23B	第2凸部
23C	第3凸部
23D	第1凸部
23E	第2凸部
23R	第2凸部區域
24	貫通孔
40	吸收性芯體
41	包芯片材
50	彈性構件
51	彈性構件
H1	高度
H2	高度
MD	搬送方向
R1	第1接合部排
R2	第2接合部排
R31	第3接合部第1排
R32	第3接合部第2排
R41	第4接合部第1排
R42	第4接合部第2排
X	縱方向
Y	橫方向

201929805

【發明摘要】

【中文發明名稱】

吸收性物品

【中文】

本發明之吸收性物品係具備吸收體(4)與正面片材(2)之拋棄式尿布(1)。正面片材(2)包含第1片材(20)與第2片材(21)。兩片材(20)、(21)局部接合而形成複數個接合部(22)，該第1片材(20)於該接合部(22)以外之部位形成自第2片材(21)朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部(23)。凸部(23)具有第1凸部(23A)與第2凸部(23B)，於俯視正面片材(2)時，形成有包含由複數個第1凸部(23A)所包圍之第2凸部(23B)之第2凸部區域(23R)。於俯視正面片材(2)時，接合部(22)於第2凸部區域(23R)之內側具有內側接合部(22A1)。

【指定代表圖】

圖3

【代表圖之符號簡單說明】

20	第1片材
21	第2片材
22	接合部
22A	第1接合部
22A1	內側接合部
22A2	外側接合部
22B	第2接合部
22B1	第2接合部分

22C	第3接合部
23	凸部
23A	第1凸部
23B	第2凸部
24	貫通孔
X	縱方向
Y	橫方向

【發明申請專利範圍】

【第1項】

一種吸收性物品，其係具備吸收體及配置於該吸收體之肌膚對向面側之正面片材，並具有與穿著者之前後方向相當之縱方向、及與該縱方向正交之橫方向，且

上述正面片材包含配置於肌膚對向面側之第1片材與配置於非肌膚對向面側之第2片材的積層體，於該積層體中兩片材局部接合而形成複數個接合部，該第1片材於該接合部以外之部位形成自該第2片材朝穿著者之肌膚側突出之複數個凸部，

上述凸部具有第1凸部及第2凸部，該第1凸部之高度較該第2凸部之高度高，

於俯視上述正面片材時，形成有包含由複數個上述第1凸部所包圍之上述第2凸部之第2凸部區域，

於俯視上述正面片材時，上述接合部於上述第2凸部區域之內側具有內側接合部。

【第2項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述第2凸部區域包含複數個上述第2凸部而形成。

【第3項】

如請求項1或2之吸收性物品，其具有複數個上述第2凸部區域，且複數個該第2凸部區域於上述縱方向及上述橫方向之至少一者相鄰配置。

【第4項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述正面片材與上述吸收體藉由

接著劑而固定，

於上述正面片材中，相較該正面片材之與上述第2凸部區域對應之部位，於與包含包圍該第2凸部區域之上述第2凸部之上述第1凸部之區域對應的部位，配置有更多上述接著劑。

【第5項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述內側接合部具有貫通上述第1片材及上述第2片材之貫通孔。

【第6項】

如請求項1或2之吸收性物品，其具有於穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部及配置於背側之背側部、以及位於腹側部與背側部之間之胯下部，

複數個上述凸部配置於自上述腹側部跨及至上述背側部之全域。

【第7項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於上述正面片材，以於該正面片材之面方向規則地分散之狀態形成有複數個上述接合部。

【第8項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於上述接合部，上述第1片材與上述第2片材藉由壓印加工而被一體地加壓，相較其他部位更加高密度化。

【第9項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中藉由上述第1片材及上述第2片材之一者或兩者之構成樹脂之熔融及其後之固化而使兩片材間熱熔。

【第10項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有第1接合部，該第1接合部具備配置於上述第2凸部區域內之內側接合部、及配置於

上述第2凸部區域外之外側接合部，

上述內側接合部及上述外側接合部分別由俯視正方形形狀之1個接合部分形成，且各邊與第1方向或第2方向一致。

【第11項】

如請求項10之吸收性物品，其中上述內側接合部具有貫通上述第1片材及上述第2片材之貫通孔。

【第12項】

如請求項10之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有由形成為俯視正方形形狀之2個第2接合部分所構成之第2接合部，

各上述第2接合部分各自之俯視外形形成為與上述第1接合部相同形狀相同大小之俯視正方形形狀，且各邊與第1方向或第2方向一致。

【第13項】

如請求項12之吸收性物品，其中複數個上述接合部具有由俯視長方形形狀之1個接合部分所形成之第3接合部，該第3接合部之長邊方向與第1方向一致，短邊方向與第2方向一致。

【第14項】

如請求項13之吸收性物品，其中上述第1接合部形成由上述內側接合部及上述外側接合部交替沿第1方向以固定間距配置成一排之第1接合部排，

複數個上述第2接合部形成沿第1方向以固定間距配置成一排之第2接合部排，

複數個上述第3接合部形成沿第1方向以固定間距配置成一排之第3接合部第1排、及相較該第3接合部第1排更朝該第1方向錯開半間距之第3接

合部第2排，

於上述正面片材，以上述第1接合部排為中心，將上述第2接合部排、上述第3接合部第1排、上述第2接合部排、上述第3接合部第2排、上述第2接合部排、上述第3接合部第1排、及上述第2接合部排於第2方向上隔開固定間隔而配置，且以此順序重複配置於該第2方向。

【第15項】

如請求項14之吸收性物品，其中形成上述第1接合部排之上述第1接合部之間距成為與形成上述第2接合部排之上述第2接合部之第1方向之間距相同。

【第16項】

如請求項14之吸收性物品，其中形成上述第3接合部第1排及上述第3接合部第2排之上述第3接合部之第1方向之間距較形成上述第1接合部排之上述第1接合部之第1方向之間距長。

【第17項】

如請求項14之吸收性物品，其中於第1方向上，上述第1接合部之上述內側接合部形成於與上述第3接合部第1排之上述第3接合部相同之位置，上述外側接合部形成於與上述第3接合部第2排之上述第3接合部相同之位置。

【第18項】

如請求項14之吸收性物品，其中於第2方向相鄰之上述第2接合部排之上述第2接合部彼此於第1方向上形成於相同位置。

【第19項】

如請求項14之吸收性物品，其中於第1方向上，於在該第1方向相鄰

之上述第2接合部彼此之間，交替配置而形成有上述第3接合部第1排之上述第3接合部與上述第3接合部第2排之上述第3接合部。

【第20項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述第1凸部形成為俯視橢圓形狀，其長軸與第2方向一致，短軸與第1方向一致。

【第21項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述第2凸部形成為俯視圓形狀，其直徑與上述第1凸部之短軸之長度一致。

【第22項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中於俯視上述正面片材時，形成有包含由配置成環狀之6個上述第1凸部所包圍之4個上述第2凸部之上述第2凸部區域。

【第23項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中複數個接合部具備具有貫通孔之內側接合部，該內側接合部位於4個上述第2凸部之中心，即上述第2凸部區域之中心。

【第24項】

如請求項14之吸收性物品，其中於第1方向相鄰之上述第2凸部區域係隔著與配置於一個該第2凸部區域之內側之上述內側接合部相鄰且構成上述第1接合部排之其他第1接合部即上述外側接合部相鄰而配置。

【第25項】

如請求項1或2之吸收性物品，其中上述第1凸部及上述第2凸部為中空。