

【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 3 年 2 月 12 日 (2021.2.12)

【公開番号】特開 2020-203067 (P2020-203067A)

【公開日】令和 2 年 12 月 24 日 (2020.12.24)

【年通号数】公開・登録公報 2020-052

【出願番号】特願 2020-17706 (P2020-17706)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/514 (2006.01)

D 0 4 H 3/16 (2006.01)

B 3 2 B 5/26 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/514 1 0 0

D 0 4 H 3/16

B 3 2 B 5/26

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 12 月 8 日 (2020.12.8)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

メルトブロー層と、該メルトブロー層の片面又は両面に積層されたスパンボンド層とを有する積層不織布であって、

前記メルトブロー層を構成する繊維は、繊維径が $1\ \mu\text{m}$ 未満であり、

前記メルトブロー層は、エンボス部を除く領域における最小厚み t_{min} に対する最大厚み t_{max} の比である $t_{\text{max}} / t_{\text{min}}$ が 2 超である、吸収性物品用積層不織布。

【請求項 2】

前記積層不織布の充填率が 7.7% 超である、請求項 1 に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 3】

前記スパンボンド層を構成する繊維は、該繊維の横断面における繊維アスペクト比が 1.2 超である、請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 4】

前記積層不織布の充填率が 35% 以下である、請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 5】

前記スパンボンド層を構成する繊維のうち、該繊維の横断面における長軸の方が短軸より前記積層不織布の平面と平行な方向に近い繊維の割合が、75% 以上 100% 以下である、請求項 1～4 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 6】

前記メルトブロー層の充填率が 4.1% 超である、請求項 1～5 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 7】

前記スパンボンド層を構成する繊維は、繊維径が $35\ \mu\text{m}$ 以下である、請求項 1～6 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 8】

前記積層不織布の耐水圧が 1600 mmHg 以上である、請求項 1 ～ 7 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布。

【請求項 9】

肌対向面側と非肌対向面側を有し、

表面材と、該表面材の非肌対向面側に配された吸収体とを備え、

前記吸収体における非肌対向面側に、請求項 1 ～ 8 の何れか 1 項に記載の吸収性物品用積層不織布が配されており、

前記積層不織布は、前記スパンボンド層を非肌対向面側に向けて配されている、吸収性物品。

【請求項 10】

スパンボンド法によりスパンボンド層を形成する工程と、メルトブロー法によりメルトブロー層を形成する工程とを含み、該メルトブロー層と該メルトブロー層の片面又は両面に積層されたスパンボンド層とを有する積層体を製造する工程と、

前記積層体にエンボス加工を施すエンボス工程と、

前記積層体にカレンダー加工を施すカレンダー工程とを有し、

前記カレンダー工程において、線圧 2 N/mm 以上でカレンダー加工を行う、吸収性物品用積層不織布の製造方法。