

【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 8 月 5 日 (2021.8.5)

【公開番号】特開 2020-99835 (P2020-99835A)

【公開日】令和 2 年 7 月 2 日 (2020.7.2)

【年通号数】公開・登録公報 2020-026

【出願番号】特願 2020-68683 (P2020-68683)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/534 (2006.01)

A 6 1 F 13/53 (2006.01)

A 6 1 F 13/535 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/534 1 0 0

A 6 1 F 13/53 1 0 0

A 6 1 F 13/535 1 0 0

A 6 1 F 13/535 2 0 0

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 6 月 23 日 (2021.6.23)

【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】

吸収性物品用の吸収体の製造方法であって、

積層物を形成する工程と、

ここで、前記積層物は、互いに直交する長手方向、幅方向及び厚さ方向を有し、第 1 吸収層と、第 2 吸収層と、前記第 1 吸収層と前記第 2 吸収層との間に位置する中間層と、を備え、

前記第 1 吸収層は、

第 1 基材と、

前記第 1 基材よりも前記中間層側に配置され、第 1 高吸水性ポリマーを含む第 1 吸水材と、

前記第 1 基材の前記中間層側の表面及び前記中間層の前記第 1 基材側の表面の少なくとも一方に位置し、前記第 1 吸水材を固定する第 1 接着剤と、

を含み、

前記第 1 高吸水性ポリマーを含まない第 1 非存在領域を有し、

前記第 2 吸収層は、

第 2 基材と、

前記第 2 基材よりも前記中間層側に配置され、第 2 高吸水性ポリマーを含む第 2 吸水材と、

前記第 2 基材の前記中間層側の表面及び前記中間層の前記第 2 基材側の表面の少なくとも一方に位置し、第 2 接着剤と、

を含み、

前記第 2 高吸水性ポリマーを含まず、厚さ方向に前記第 1 非存在領域と重なる第 2 非存在領域を有しており、

前記積層物における前記第 1 非存在領域と前記第 2 非存在領域とを、前記厚さ方向に押

圧又は圧着して接合領域を形成する工程と、
を備え、

前記中間層は前記第 1 吸収層と前記第 2 吸収層とを前記厚さ方向に連通する複数の連通孔を有しており、

前記接合領域は、前記第 1 基材と前記中間層とが前記第 1 接着剤で、及び、前記第 2 基材と前記中間層とが前記第 2 接着剤で、それぞれ前記厚さ方向に互いに接合され、前記第 1 接着剤と前記第 2 接着剤とが前記複数の連通孔を介して互いに接触して、前記第 1 基材と前記第 2 基材とが互いに接合されるように形成される、

製造方法。

【請求項 2】

前記第 1 非存在領域及び前記第 2 非存在領域は、前記積層物における前記長手方向の中央部を通り、前記長手方向に沿って延びており、

前記接合領域を形成する工程は、

前記積層物における前記長手方向の中央部を通り、前記長手方向に延びるスリット状の形状を有する長手方向接合領域を形成する工程を含む、

請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 3】

前記第 1 非存在領域及び前記第 2 非存在領域は、前記積層物における前記幅方向の両端部と中央部との間に位置し、

前記接合領域を形成する工程は、

前記積層物における前記幅方向の両端部と中央部との間に一対の前記接合領域を形成する工程を含む、

請求項 1 又は 2 に記載の製造方法。

【請求項 4】

前記積層物を形成する工程は、

前記第 2 基材に前記第 2 高吸水性ポリマーを、平面視で略砂時計の形状で配置する工程と、

前記中間層に前記第 1 高吸水性ポリマーを、平面視で略砂時計の形状で配置する工程と、

を含む、

請求項 1 乃至 3 のいずれか一項に記載の製造方法。

【請求項 5】

前記第 1 非存在領域及び前記第 2 非存在領域は、前記積層物における前記長手方向の両端部において、前記幅方向の中央部を通り、前記幅方向に延びており、

前記接合領域を形成する工程は、

前記積層物における前記長手方向の両端部において、前記幅方向の中央部を通り、前記幅方向に延びる矩形形状の幅方向接合領域を形成する工程を含む、

請求項 1 乃至 4 のいずれか一項に記載の製造方法。

【請求項 6】

前記接合領域が形成される領域と重なる位置に、前記第 1 基材と前記第 2 基材と前記中間層とを前記厚さ方向に圧縮したエンボス部を形成する工程を更に備える、

請求項 1 乃至 5 のいずれか一項に記載の製造方法。

【請求項 7】

前記中間層は繊維シートで形成されており、

前記複数の連通孔は、前記繊維シートを構成する複数の繊維で形成される繊維間の空隙を含む、

請求項 1 乃至 6 のいずれか一項に記載の製造方法。

【請求項 8】

前記第 1 接着剤及び前記第 2 接着剤の少なくとも一方を細長い線の形状で前記中間層に塗布する工程を更に備え、

前記複数の連通孔の各々の幅は、前記第 1 接着剤及び前記第 2 接着剤の少なくとも一方の線の幅よりも大きい、

請求項 1 乃至 7 のいずれか一項に記載の製造方法。