



SUOMI-FINLAND
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan	925052
(51) Kv.1k.5 - Int.c1.5	
A 61F 13/15	
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag	06.11.92
(24) Alkupäivä - Löpdag	25.04.91
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	06.11.92
(86) Kv. hakemus - Int. ansökan	PCT/FR91/00341
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet	
07.05.90 FR 9005732 P	

(71) Hakija - Sökande

1. Peaudouce, 59, rue de la Vignette, 59126 Linselles, France, (FR)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Leclercq, Maurice Pierre, 1132, route Nationale, Le Plessiel, 80132 Abbeville, France, (FR)
2. Dussaud, Jacques, 26, avenue du Marechal Leclerc, 59110 La Madeleine, France, (FR)

(74) Asiamies - Ombud: Oy Kolster Ab

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä saniteettituotteiden kuten housuvaippojen yhtäjaksoista valmistusta varten ja näin valmistettu saniteettituote
Förfarande för kontinuerlig framställning av sanitetsprodukter såsom blöjbyxor och sålunda framställd sanitetsprodukt

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä, jolla valmistetaan yhtäjaksoisesti tyyppiltään sellaisia saniteettituotteita, esimerkiksi housuvaippoja, joissa on ulomman, nesteitä läpäisemättömän kerroksen ja sisemmän, nesteitä läpäisevän kerroksen väliin sijoitettu imutyyny, jolloin menetelmälle on tunnusomaista, että imutyyny (1) sijoitetaan tietyin välein yhtäjaksoisen nesteitä läpäisevän kerroksen (3) päälle, joka syötetään rullalta (4), että muovimateriaalikalvo (10) suulakepuristetaan ja sijoitetaan jähmettymättömänä edellä mainitun kerroksen ja tyyntyjen päälle puristamalla kalvo läpäisevää kerrosta ja tyynyjä vasten, jolloin se tarttuu niihin, ja että kalvon jähmettyä yhdistelmä rakenne (14) leikataan poikittaissuunnassa imutyynyjen väliseltä alueelta erillisiksi tuotteiksi (16).

Förfarande, vid vilket kontinuerligt framställs sanitetsartiklar, t.ex. blöjbyxor, av en typ vid vilken mellan ett yttre, vätsketätt skikt och ett inre, vätskegenomsläppligt skikt en absorberande dyna har placerats, varvid förfarandet kännetecknas av, att absorberande dynor (1) placeras med givna mellanrum på ett kontinuerligt vätskegenomsläppligt skikt (3), som utmatas från en rulle (4), att en plastfolie (10) extruderas och placeras ostelnad på nämnda skikt och dynor och pressas mot det vätskegenomsläppliga skiktet och dynorna, varvid det fastnar vid dem, och att kompositbanan (14), sedan folien stelnat, på området mellan dynorna skärs i tvärriktningen till enskilda artiklar (16).

