

【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】平成 18 年 5 月 18 日 (2006.5.18)

【公表番号】特表 2005-537086 (P2005-537086A)

【公表日】平成 17 年 12 月 8 日 (2005.12.8)

【年通号数】公開・登録公報 2005-048

【出願番号】特願 2004-532563 (P2004-532563)

【国際特許分類】

**A 6 1 F 13/49 (2006.01)**

**A 6 1 F 13/15 (2006.01)**

**A 6 1 F 13/53 (2006.01)**

**A 6 1 F 13/472 (2006.01)**

A 6 1 F 5/44 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 S

A 4 1 B 13/02 B

A 6 1 F 13/18 3 6 0

A 6 1 F 5/44 H

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 3 月 24 日 (2006.3.24)

【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】

吸収パッドを吸収性ウェブ材料から作る方法であって、

吸収性ウェブ材料のストリップを機械方向に沿って運ぶことと、

選択的に、縦方向に形成されたウェブ材料の部分を横方向に延伸して、広い横方向幅及び少ない坪量を有する縦方向区分を、交番的に間隔をもって、狭い横方向幅及び大きい坪量を有するウェブ材料の縦方向に延びる区分の間に形成することと、

前記ウェブを延伸作用から解放することと、

前記ウェブ材料のストリップを、横方向に、個々の吸収パッドに切断して、各々のパッドが、広い横方向幅を有する、縦方向に延伸された部分の少なくとも 1 つの縦方向区分を有するようにすること、  
からなる方法。

【請求項 2】

前記吸収性ウェブ材料が、第 1 のほぼ一定の横方向幅と、第 1 のほぼ均一な坪量とを有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記吸収パッドが、狭い横方向幅及び大きい坪量を有する股区分と、広い横方向幅をもつ前区分及び後区分の延伸部分の少なくとも 1 つとを有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記吸収パッドが、縦方向端部区分の間に、広い横方向幅をもつ前記延伸部分を有する中間縦方向区分を有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記吸収パッドが、その縦方向端部に、広い横方向幅をもつ前記延伸区分を有する請求

項 1 に記載の方法。

【請求項 6】

前記吸収パッドを縦方向に対称的な形状で形成することを含み、前記パッドの一方の縦方向端部における後区分と、該パッドの反対側の縦方向端部における前区分とが、広い横方向幅をもつ前記延伸部分により形成される請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】

前記後区分及び前区分がほぼ同じ横方向幅及び坪量を有する請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記吸収パッドを縦方向に非対称的な形状で形成することを含み、前記パッドの後区分が、前区分と比較した場合に、広い横方向幅をもつ前記延伸区分を有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 9】

前記吸収パッドを縦方向に非対称的な形状で形成することを含み、前記パッドの前区分が、後区分と比較した場合に、広い横方向幅をもつ前記延伸区分を有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 10】

前記ウェブ材料が、該ウェブ材料を対向するローラの間に通すことにより延伸され、前記ローラには、延伸されることが望まれるウェブの区分に対応するパターンの互いにかみ合う溝が形成されている請求項 1 に記載の方法。

【請求項 11】

前記ウェブ材料が、その機械方向側部に沿った選択された位置において該ウェブ材料をクランプし、前記クランプ位置の少なくとも 1 つにおいて、横方向の引張り力を前記ウェブに適用することにより延伸される請求項 1 に記載の方法。

【請求項 12】

前記ウェブ材料が、概して弾性がなく、前記ウェブが延伸作用から解放されたときに、増加した横方向幅及び減少した坪量が概して保持される請求項 1 に記載の方法。

【請求項 13】

前記ウェブ材料が、概して弾性があり、前記方法が、該ウェブ材料を延伸作用から解放する前に、該ウェブ材料の延伸状態を形成することをさらに含む請求項 1 に記載の方法。

【請求項 14】

前記延伸状態が、熱又は接着固定材料を前記ウェブ材料に適用することにより形成される請求項 13 に記載の方法。

【請求項 15】

前記ウェブ材料が、対向する加熱ローラの間該ウェブ材料を通すことにより延伸され、前記ローラには、延伸されることが望まれるウェブの区分に対応するパターンの互いにかみ合う溝が形成されており、該ローラは、該材料が延伸されたときに、さらに熱を該ウェブ材料に与える請求項 13 に記載の方法。

【請求項 16】

前記切断ステップの前に、前記ウェブ材料のストリップが、連続する吸収性物品のインライン式製造工程に供給されて、該ウェブ材料のストリップを個々のパッドに切断するステップが、その中に個々の吸収パッドを含む吸収性物品のインライン式製造中に行われる請求項 1 に記載の方法。

【請求項 17】

前記切断ステップの前に、前記ウェブ材料のストリップが、インライン式の吸収性物品製造工程への後の供給に適した形態で格納されて、該ウェブ材料のストリップが、その中に個々の吸収パッドを含む吸収性物品のインライン式製造中に個々の吸収パッドに切断されることを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 18】

前記吸収パッドの前記股部分が、前記ウェブ材料の初期ストリップとほぼ同じ横方向幅及び坪量を有する請求項 1 に記載の方法。

**【請求項 19】**

消費者用の着用可能な吸収性物品に用いられる吸収パッドであって、前記吸収パッドが請求項 1 に記載される方法により作られたことを特徴とする吸収パッド。

**【請求項 20】**

その中に個々の吸収パッドを含む消費者用の着用可能な吸収性物品であって、前記吸収パッドが、請求項 1 に記載の方法により作られたことを特徴とする吸収性物品。