

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2021年4月1日(01.04.2021)



(10) 国際公開番号

WO 2021/060130 A1

(51) 国際特許分類:
A61F 13/53 (2006.01) A61F 13/534 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2020/035217

(22) 国際出願日: 2020年9月17日(17.09.2020)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2019-176970 2019年9月27日(27.09.2019) JP

(71) 出願人: 大王製紙株式会社 (DAIO PAPER CORPORATION) [JP/JP]; 〒7990492 愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号 Ehime (JP).

(72) 発明者: 李海月 (RI, Mizuki); 〒7990431 愛媛県四国中央市寒川町4765番地11 エリールプロダクト株式会社内 Ehime (JP).

(74) 代理人: 特許業務法人永井国際特許事務所 (NAGAI INTERNATIONAL PATENT BUREAU); 〒1030027 東京都中央区日本

橋二丁目2番6号 日本橋通り二丁目ビル5階 Tokyo (JP).

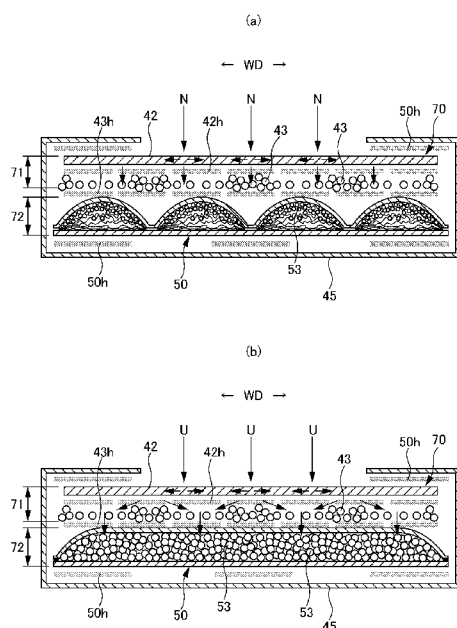
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT,

(54) Title: ABSORBENT ARTICLE

(54) 発明の名称: 吸収性物品

【図17】



(57) Abstract: [Problem] To improve the absorbability of viscous liquids. [Solution] The problem is solved by an absorbent article in which an absorber 70 has an upper auxiliary layer 71 provided on the uppermost portion and a main absorption layer 72 provided on the back side of the upper auxiliary layer 71, and the upper auxiliary layer 71 has a high-water-absorption nonwoven fabric 42 having a Klemm water absorption of 100 mm or higher, the surface of which is exposed on the uppermost surface of the absorber 70.

(57) 要約: 【課題】粘性液の吸収性を向上させる。
【解決手段】上記課題は、吸収体70は、最上部に設けられた上補助層71と、この上補助層71の裏側に設けられた主吸収層72とを有しており、上補助層71は、表面が吸収体70の最上面に露出する、クレム吸水度が100mm以上の高吸水不織布42を有するものである、吸収性物品により解決される。

【続葉有】

LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS,
SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

- 一 国際調査報告（条約第21条(3)）

明 細 書

発明の名称：吸収性物品

技術分野

[0001] 本発明は、粘性を有する液（以下、粘性液ともいう）、例えば泥状便や水様便における粘性液分の吸収性を向上させた吸収性物品に関するものである。

背景技術

[0002] 吸収性物品は、吸収体と、この吸収体の表側を被覆する液透過性トップシートとを備えており、尿や経血等の排泄液はトップシートを透過して吸収体により吸収され保持されるようになっている。吸収体としては、粉碎パルプ等の親水性短繊維に高吸収性ポリマー粒子（SAP）を混合し綿状に積織したものが広く採用されているが、十分な吸収可能量を確保しつつ、さらなる薄型化、軽量化、ローコスト化等の要請にこたえるものとして、液透過性を有する上シート及び下シートの接合部により周りを囲まれ、かつ上シート及び下シートが接合されていない多数のセル（小室）と、このセル内に含まれた高吸収性ポリマー粒子を含む粉粒体とを有する吸収シート（以下、セル吸収シートともいう）が各種提案されている（例えば下記特許文献1～6参照）。

[0003] しかしながら、従来の一般的な吸収性物品では、吸収対象が泥状便や水様便、軟便における液分のような粘性液の場合は、吸収速度が遅く、おむつ表面にある程度長く残存するため、吸収性物品の表面上を流れて移動し、周囲から漏れやすいという問題点があった。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特表平09-504207号公報

特許文献2：特表2014-500736号公報

特許文献3：特開2011-189067号公報

特許文献4：特開平 1 0－1 3 7 2 9 1 号公報

特許文献5：特開 2 0 1 7－1 7 6 5 0 7 号公報

特許文献6：特開 2 0 1 0－5 2 2 5 9 5 号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] そこで、本発明の主たる課題は、粘性液の吸収性を向上させることにある。

課題を解決するための手段

[0006] 上記課題を解決した吸収性物品は以下のとおりである。

<第 1 の態様>

吸収体と、この吸収体の表側に配置された液透過性トップシートとを備え、

前記吸収体は、最上部に設けられた上補助層と、この上補助層の裏側に設けられた主吸収層とを有しており、

前記上補助層は、表面が前記吸収体の最上面に露出する、クレム吸水度が 1 0 0 m m 以上の高吸水不織布を有するものである、

ことを特徴とする、吸収性物品。

[0007] (作用効果)

吸収体の表側を覆う層における粘性液の透過性を改善することが、従来の一般的なアプローチであり、それが重要であることに変わりないが、粘性液の速やかな透過は吸収体による速やかな吸い込みにより促進されるものである。つまり、粘性液の吸収には、吸収体の最上部における初期の吸収速度が極めて重要である。本吸収性物品は、このような知見に基づくものである。本吸収性物品は、吸収体の最上面に粘性液の吸収に特化した上補助層を設けたところに特徴を有するものである。すなわち、この上補助層は、表面が前記吸収体の最上面に露出する、クレム吸水度が 1 0 0 m m 以上の高吸水不織布を有するため、粘性液であっても、高吸水不織布が迅速に吸収及び拡散することができる。よって、粘性液の吸収性を顕著に向上させることができる。

。

[0008] <第2の態様>

前記上補助層の前記高吸水不織布は、パルプ繊維又はレーヨン繊維を50%以上含む、目付け25～50g/m²の湿式不織布である、
第1の態様の吸収性物品。

[0009] (作用効果)

このような湿式不織布を用いると、微小な繊維間隙による毛細管現象により、粘性液を迅速に吸収・拡散することができるため好ましい。また、このような湿式不織布はクレム吸水度が高いだけでなく、非常に薄く、柔軟であるため、吸収体全体としての柔軟性の低下及び厚みの増加を抑えることができる。

[0010] <第3の態様>

前記湿式不織布は、合成樹脂の長繊維を含む支持層と、最も表側に位置し、パルプ繊維のみからなるパルプ層とを有するものである、
第2の態様の吸収性物品。

[0011] (作用効果)

このような湿式不織布は、パルプ層によりクレム吸水度を高くしつつ、支持層の存在により強度を高くすることができるため、吸収体の最上部に設けた場合に耐久性に優れるようになる。

[0012] <第4の態様>

前記上補助層は、前記高吸水不織布の裏面に隣接する第1高吸収性ポリマー粒子を含む、
第2又は3の態様の吸収性物品。

[0013] (作用効果)

上補助層が、高吸水不織布の裏面に隣接する高吸収性ポリマー粒子を有すると、高吸水不織布により吸収及び拡散した粘性液を、徐々に高吸水不織布の裏側に隣接する高吸収性ポリマー粒子で吸収保持することができる。これにより、粘性液の吸収性を顕著に向上させることができる。特に、上補助層

の高吸水不織布が第2の態様の湿式不織布であると、裏面に隣接する高吸収性ポリマー粒子への粘性液の受渡しが円滑となるため好ましい。

[0014] <第5の態様>

前記主吸収層は、液透過性を有する上シート及び下シートと、前記上シート及び前記下シートの接合部により周りを囲まれ、かつ前記上シート及び前記下シートが接合されていない多数のセルと、このセル内に收容された第2高吸収性ポリマー粒子を含む粉粒体とを有するセル吸収シートである、

第1～4のいずれか1つの態様の吸収性物品。

[0015] (作用効果)

現在でも、粉碎パルプ等の親水性短繊維に高吸収性ポリマー粒子を混合し綿状に積繊した吸収体は広く採用されている。この吸収体の吸収量を確保しつつ薄型化するためには、高吸収性ポリマー粒子の含有比率を高める必要があるが、形状安定性を考慮すると限界がある。この限界を超えるための一つの解決策が本態様のようなセル吸収シートである。しかし、このようなセル吸収シートの吸収性能は、高吸収性ポリマー粒子に依存するものであるため、必然的に吸収速度が遅く、粘性液の吸収性が低いものとなる。よって、前述の上補助層は、このようなセル吸収シートを主吸収層とする場合に特に意義を有するものである。

[0016] <第6の態様>

前記吸収体の裏面から、前記吸収体の幅方向両側を経て前記吸収体の上面の両側部まで巻き付けられた包装シートを有しており、

前記吸収体の上面における前記包装シートにより覆われていない領域の全体を含むように、前記上補助層が設けられている、

第5の態様の吸収性物品。

[0017] (作用効果)

吸収体は、製造時、使用前、又は吸収後の高吸収性ポリマー粒子の漏出を防止するために、包装シートで被覆することが一般的であるが、前述の上補助層を有する吸収体の場合、上補助層が速やかに粘性液に接触することが望

ましい。したがって、本態様のように、包装シートの被覆範囲を制限し、上補助層は吸収体の上面に露出させることが望ましい。このような構造としても、吸収体における包装シートにより覆われていない部分は、上補助層の高吸水不織布で覆われており、上補助層はクレム吸水度が高い（つまり緻密な）高吸水不織布を基本とするから、吸収体全体を包装シートで覆うものと同様の、高吸収性ポリマー粒子の漏出防止効果を発揮するものとなる。

発明の効果

[0018] 本発明によれば、粘性液の吸収性が向上する等の利点をもたらされる。

図面の簡単な説明

[0019] [図1]テープタイプ使い捨ておむつの内面を示す、おむつを展開した状態における平面図である。

[図2]テープタイプ使い捨ておむつの外面を示す、おむつを展開した状態における平面図である。

[図3]図1の6－6断面図である。

[図4]図1の7－7断面図である。

[図5]（a）図1の8－8断面図、（b）図1の9－9断面図である。

[図6]図1の5－5断面図である。

[図7]（a）吸収体の要部破断底面図、（b）その1－1断面図である。

[図8]吸収体の平面図である。

[図9]吸収体の平面図である。

[図10]図8及び図9の2－2断面図である。

[図11]接合部を簡略的に示した吸収体の平面図である。

[図12]セルの各種の配置例を示す概略平面図である。

[図13]各種セル吸収シートの断面図である。

[図14]各種セル吸収シートの断面図である。

[図15]吸収体の要部を示す断面図である

[図16]吸収体及び包装シートの層構造を示す断面図である。

[図17]吸収時の変化を示す、断面図である。

[図18]高吸水不織布の層構造を概略的に示す断面図である。

発明を実施するための形態

[0020] 以下、吸収性物品の一例として、テープタイプ使い捨ておむつについて添付図面を参照しつつ説明する。図1～図6はテープタイプ使い捨ておむつの一例を示しており、図中の符号Xはファスニングテープを除いたおむつの全幅を示しており、符号Lはおむつの全長を示している。なお、厚み方向に隣接する各構成部材は、以下に述べる固定又は接合部分以外も、必要に応じて公知のおむつと同様に固定又は接合される。断面図における点模様部分は、この固定又は接合手段としてのホットメルト接着剤等の接着剤を示している。ホットメルト接着剤は、スロット塗布、連続線状又は点線状のビード塗布、スパイラル状、Z状、波状等のスプレー塗布、又はパターンコート（凸版方式でのホットメルト接着剤の転写）等、公知の手法により塗布することができる。これに代えて又はこれとともに、弾性部材の固定部分では、ホットメルト接着剤を弾性部材の外周面に塗布し、弾性部材を隣接部材に固定することができる。ホットメルト接着剤としては、例えばEVA系、粘着ゴム系（エラストマー系）、オレフィン系、ポリエステル・ポリアミド系などの種類のものが存在するが、特に限定無く使用できる。各構成部材を接合する固定又は接合手段としてはヒートシールや超音波シール等の素材溶着による手段を用いることもできる。厚み方向の液の透過性が要求される部分では、厚み方向に隣接する構成部材は間欠的なパターンで固定又は接合される。例えば、ホットメルト接着剤によりこのような間欠的な固定又は接合を行う場合、スパイラル状、Z状、波状等の間欠パターン塗布を好適に用いることができ、一つのノズルによる塗布幅以上の範囲に塗布する場合には、幅方向に間隔を空けて又は空けずにスパイラル状、Z状、波状等の間欠パターン塗布を行うことができる。

[0021] このテープタイプ使い捨ておむつは、液透過性を有するトップシートと、裏側に位置する液不透過性シートとの間に吸収体70が介在された基本構造を有している。また、このテープタイプ使い捨ておむつは、吸収体70の前

側及び後側にそれぞれ延出する部分であって、かつ吸収体 70 を有しない部分であるエンドフラップ EF を有するとともに、吸収体 70 の側縁よりも側方に延出する一対のサイドフラップ SF を有している。サイドフラップ SF の両側縁は、脚周りに沿うように括れた形状となっているが、直線状となってもよい。背側部分 B におけるサイドフラップ SF にはファスニングテープ 13 がそれぞれ設けられており、おむつの装着に際しては、背側部分 B のサイドフラップ SF を腹側部分 F のサイドフラップ SF の外側に重ねた状態で、ファスニングテープ 13 を腹側部分 F 外面の適所に係止する。

[0022] また、このテープタイプ使い捨ておむつでは、ファスニングテープ 13 以外の外面全体が外装不織布 12 により形成されている。特に、吸収体 70 を含む領域においては、外装不織布 12 の内面側に液不透過性シート 11 がホットメルト接着剤等の接着剤により固定され、さらにこの液不透過性シート 11 の内面側に吸収体 70、中間シート 40、及びトップシート 30 がこの順に積層されている。トップシート 30 及び液不透過性シート 11 は図示例では長方形であり、吸収体 70 よりも前後方向 LD 及び幅方向 WD において若干大きい寸法を有しており、トップシート 30 における吸収体 70 の側縁よりはみ出る周縁部と、液不透過性シート 11 における吸収体 70 の側縁よりはみ出る周縁部とがホットメルト接着剤などにより接合されている。また液不透過性シート 11 は、トップシート 30 よりも若干幅広に形成されている。

[0023] さらに、このテープタイプ使い捨ておむつの両側には、装着者の肌側に立ち上がる起き上がりギャザー 60 が設けられており、この起き上がりギャザー 60 を形成するギャザーシート 62 が、トップシート 30 の両側部上から各サイドフラップ SF の内面までの範囲に固着されている。

[0024] 以下、各部の詳細について順に説明する。なお、以下の説明における不織布としては、部位や目的に応じて公知の不織布を適宜使用することができる。不織布の構成繊維としては、例えばポリエチレン又はポリプロピレン等のオレフィン系、ポリエステル系、ポリアミド系等の合成繊維（単成分繊維の

他、芯鞘等の複合繊維も含む) の他、レーヨンやキュプラ等の再生繊維、綿等の天然繊維等、特に限定なく選択することができ、これらを混合して用いることもできる。不織布の柔軟性を高めるために、構成繊維を捲縮繊維とするのは好ましい。また、不織布の構成繊維は、親水性繊維(親水化剤により親水性となった繊維を含む)であっても、疎水性繊維若しくは撥水性繊維(撥水剤により撥水性となった繊維を含む)であってもよい。また、不織布は一般に繊維の長さや、シート形成方法、繊維結合方法、積層構造により、短繊維不織布、長繊維不織布、スパンボンド不織布、メルトブローン不織布、スパンレース不織布、サーマルボンド(エアスルー)不織布、ニードルパンチ不織布、ポイントボンド不織布、積層不織布(スパンボンド層間にメルトブローン層を挟んだSMS不織布、SMMS不織布等)等に分類されるが、これらのどの不織布も用いることができる。

[0025] (外装不織布)

外装不織布12は製品外面を構成するものであり、製品外面を布のような外観及び肌触りとするためのものである。外装不織布の繊維目付けは10～50g/m²、特に15～30g/m²のものが望ましい。外装不織布12は省略することもでき、その場合には液不透過性シート11を外装不織布12と同形状として、製品外面を構成することができる。

[0026] (液不透過性シート)

液不透過性シート11の素材は、特に限定されるものではないが、例えば、ポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィン系樹脂や、ポリエチレンシート等に不織布を積層したラミネート不織布、防水フィルムを介在させて実質的に液不透過性を確保した不織布(この場合は、防水フィルムと不織布とで液不透過性シートが構成される。)などを例示することができる。もちろん、この他にも、近年、ムレ防止の観点から好まれて使用されている液不透過性かつ透湿性を有する素材も例示することができる。この液不透過性かつ透湿性を有する素材のシートとしては、例えば、ポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィン系樹脂中に無機充填剤を混練して、シートを成形した後

、一軸又は二軸方向に延伸して得られた微多孔性シートを例示することができる。さらに、マイクロデニール繊維を用いた不織布、熱や圧力をかけることで繊維の空隙を小さくすることによる防漏性強化、高吸水性樹脂又は疎水性樹脂や撥水剤の塗工といった方法により、防水フィルムを用いずに液不透過性としたシートも、液不透過性シート 11 として用いることができる。

[0027] (トップシート)

トップシート 30 は、液を透過する性質を有するものであり、例えば、有孔又は無孔の不織布や、多孔性プラスチックシートなどを例示することができる。トップシート 30 の両側部は、吸収体 70 の裏側に折り返しても良く、また図示例のように、折り返さずに吸収体 70 の側縁より側方にはみ出させても良い。

[0028] トップシート 30 は、裏側の部材に対する位置ずれを防止する等の目的で、ヒートシール、超音波シールのような素材溶着による接合手段や、ホットメルト接着剤により裏側に隣接する部材に固定することが望ましい。図示例では、トップシート 30 はその裏面に塗布されたホットメルト接着剤により中間シート 40 の表面及び包装シート 45 のうち吸収体 70 の表側に位置する部分の表面に固定されている。

[0029] (中間シート)

中間シート 40 は、トップシート 30 を透過した排泄液を吸収体 70 側へ速やかに移動させるため、及び逆戻りを防ぐために、トップシート 30 の裏面に接合されているものである。中間シート 40 及びトップシート 30 間の接合は、ホットメルト接着剤を用いる他、ヒートエンボスや超音波溶着を用いることもできる。

[0030] 中間シート 40 としては、不織布を用いる他、多数の透過孔を有する樹脂フィルムを用いることもできる。不織布としては、トップシート 30 と同様の素材を用いることができるが、トップシート 30 より親水性が高いものや、繊維密度が高いものが、トップシート 30 から中間シート 40 への液の移動特性に優れるため好ましい。例えば、中間シート 40 としては、エアスル

一不織布を好適に用いることができる。エアスルー不織布には芯鞘構造の複合繊維を用いるのが好ましく、この場合芯に用いる樹脂はポリプロピレン（PP）でも良いが剛性の高いポリエステル（PET）が好ましい。目付けは $17 \sim 80 \text{ g/m}^2$ が好ましく、 $25 \sim 60 \text{ g/m}^2$ がより好ましい。不織布の原料繊維の太さは $2.0 \sim 10 \text{ dtex}$ であるのが好ましい。不織布を嵩高にするために、原料繊維の全部又は一部の混合繊維として、芯が中央にない偏芯の繊維や中空の繊維、偏芯且つ中空の繊維を用いるのも好ましい。

[0031] 図示例の中間シート40は、吸収体70の幅より短く中央に配置されているが、全幅にわたって設けてもよい。中間シート40の前後方向LDの寸法は、おむつの全長と同一でもよいし、吸収体70の寸法と同一でもよいし、液を受け入れる領域を中心にした短い長さ範囲内であってもよい。

[0032] （起き上がりギャザー）

トップシート30上における排泄物の横方向移動を阻止し、横漏れを防止するために、幅方向WDにおける製品の両側の内面から突出（起立）する起き上がりギャザー60を設けるのは好ましい。

[0033] この起き上がりギャザー60は、ギャザーシート62と、このギャザーシート62に前後方向LDに沿って伸長状態で固定された細長状のギャザー弾性部材63とにより構成されている。このギャザーシート62としては撥水性不織布を用いることができ、また弾性部材63としては糸ゴム等を用いることができる。弾性部材は、図1及び図3に示すように各側で複数本設ける他、各側に1本設けることができる。

[0034] ギャザーシート62の内面は、トップシート30の側部上に幅方向WDの固着始端を有し、この固着始端から幅方向WDの外側の部分は、液不透過性シート11の側部及び当該部分に位置する外装不織布12の側部にホットメルト接着剤などにより固着されている。

[0035] 脚周りにおいては、起き上がりギャザー60の固着始端より幅方向WDの内側は、製品前後方向LDの両端部ではトップシート30上に固定されているものの、その間の部分は非固定の自由部分であり、この自由部分が弾性部

材 6 3 の収縮力により起立するようになる。おむつの、装着時には、おむつが舟形に体に装着されるので、そして弾性部材 6 3 の収縮力が作用するので、弾性部材 6 3 の収縮力により起き上がりギャザー 6 0 が起立して脚周りに密着する。その結果、脚周りからのいわゆる横漏れが防止される。

[0036] 図示例と異なり、ギャザーシート 6 2 の幅方向 W D の内側の部分における前後方向 L D の両端部を、幅方向 W D の外側の部分から内側に延在する基端側部分と、この基端側部分の幅方向 W D の中央側の端縁から身体側に折り返され、幅方向 W D の外側に延在する先端側部分とを有する二つ折り状態で固定し、その間の部分を非固定の自由部分とすることもできる。

[0037] (平面ギャザー)

各サイドフラップ S F には、図 1 ～図 3 に示すように、ギャザーシート 6 2 の固着部分のうち固着始端近傍の幅方向 W D の外側において、ギャザーシート 6 2 と液不透過性シート 1 1 との間に、糸ゴム等の細長状の弾性部材からなる脚周り弾性部材 6 4 が前後方向 L D に沿って伸長された状態で固定されており、これにより各サイドフラップ S F の脚周り部分が平面ギャザーとして構成されている。脚周り弾性部材 6 4 はサイドフラップ S F における液不透過性シート 1 1 と外装不織布 1 2 との間に配置することもできる。脚周り弾性部材 6 4 は、図示例のように各側で複数本設ける他、各側に 1 本のみ設けることもできる。

[0038] (ファスニングテープ)

図 1、図 2 及び図 6 に示されるように、ファスニングテープ 1 3 は、おむつの側部に固定されたテープ取付部 1 3 C、及びこのテープ取付部 1 3 C から突出するテープ本体部 1 3 B をなすシート基材と、このシート基材におけるテープ本体部 1 3 B の幅方向 W D の中間部に設けられた、腹側に対する係止部 1 3 A とを有し、この係止部 1 3 A より先端側の部分が摘み部とされたものである。ファスニングテープ 1 3 のテープ取付部 1 3 C は、サイドフラップ S F における内側層をなすギャザーシート 6 2 及び外側層をなす外装不織布 1 2 間に挟まれ、かつホットメルト接着剤によりそれらのシートに接着

されている。また、係止部 13A はシート基材に接着剤により固定されている。

[0039] 係止部 13A としては、メカニカルファスナー（面ファスナー）のフック材（雄材）が好適である。フック材は、その外面側に多数の係合突起を有する。係合突起の形状としては、レ字状、J 字状、マッシュルーム状、T 字状、ダブル J 字状（J 字状のものを背合わせに結合した形状のもの）等が存在するが、いずれの形状であっても良い。もちろん、ファスニングテープ 13 の係止部として粘着材層を設けることもできる。

[0040] また、テープ取付部 13C からテープ本体部 13B までを形成するシート基材としては、スパンボンド不織布、エアスルー不織布、スパンレース不織布等の各種不織布の他、プラスチックフィルム、ポリラミ不織布、紙やこれらの複合素材を用いることができる。

[0041] （ターゲットシート）

腹側部分 F におけるファスニングテープ 13 の係止箇所には、係止を容易にするためのターゲット有するターゲットシート 12T を設けるのが好ましい。ターゲットシート 12T は、係止部 13A がフック材の場合、フック材の係合突起が絡まるようなループ糸がプラスチックフィルムや不織布からなるシート基材の表面に多数設けられたものを用いることができ、また係止部 13A が粘着材層の場合、ターゲットシート 12T は粘着性に富むような表面が平滑なプラスチックフィルムからなるシート基材の表面に剥離処理を施したものを用いることができる。また、腹側部分 F におけるファスニングテープ 13 の係止箇所が不織布からなる場合、例えば図示例の外装不織布 12 が不織布からなる場合であって、ファスニングテープ 13 の係止部 13A がフック材の場合には、ターゲットシート 12T を省略し、フック材を外装不織布 12 の不織布に絡ませて係止することもできる。この場合、ターゲットシート 12T を外装不織布 12 と液不透過性シート 11 との間に設けてもよい。

[0042] （吸収体）

吸収体 70 は、図 1、図 3、図 5、図 15 及び図 16 に示すように、排泄物の液分を吸収保持する部分であり、最上部に設けられた上補助層 71 と、その裏側に設けられた主吸収層 72 とを有している。図 16 は、図 15 の吸収体 70 の層構造を分離して分かりやすく示したものである。吸収体 70 は、その表裏少なくとも一方側の部材に対してホットメルト接着剤等の接着剤 50h を介して接着することができる。

[0043] (上補助層)

上補助層 71 は、表面が吸収体 70 の最上面に露出する、クレム吸水度が 100mm 以上の高吸水不織布 42 を有するものである。この高吸水不織布 42 は、粘性液であっても、高吸水不織布 42 が迅速に吸収及び拡散することができる。よって、吸収体 70 による粘性液の吸収性を顕著に向上させることができる。高吸水不織布 42 は、クレム吸水度が 130mm 以上であると、特に好ましい。また、高吸水不織布 42 のクレム吸水度の上限は特に限定されるものではないが、180mm 程度が好ましく、160mm であると特に好ましい。

[0044] 上補助層 71 の高吸水不織布 42 の荷重下保水量は 0g より大きく 0.15g 以下であると好ましく、0g より大きく 0.12g 以下であると特に好ましい。上補助層 71 の高吸水不織布 42 の無荷重下保水量は 0g より大きく 0.7g 以下であると好ましく、0g より大きく 0.3g 以下であると特に好ましい。

[0045] 高吸水不織布 42 は、素材及び製法により限定されるものではないが、パルプ繊維又はレーヨン繊維を 50% 以上含む、目付け 25～50g/m² の湿式不織布であると好ましい。パルプ繊維又はレーヨン繊維以外の繊維は、ポリエチレン又はポリプロピレン等のオレフィン系、ポリエステル系、ポリアミド系等の合成繊維（単成分繊維の他、芯鞘等の複合繊維も含む）を用いることができる。このような湿式不織布を用いると、微小な繊維間隙による毛細管現象により、粘性液を迅速に吸収・拡散することができるため好ましい。特に、このような湿式不織布はクレム吸水度が高いだけでなく、非常に薄

く、柔軟であるため、吸収体 70 全体としての柔軟性の低下及び厚みの増加を抑えることができる。高吸水不織布 42 の厚みは限定されるものではないが、上記目付けの場合、0.13～0.48 mm 程度であることが好ましい。

[0046] また、高吸水不織布 42 としては、図 18 に示すように、合成樹脂の長繊維を含む支持層 42b と、最も表側に位置し、パルプ繊維のみからなるパルプ層 42a とを有する二層、又は三層以上の不織布が特に好適である。このような高吸水不織布 42 は、パルプ層 42a によりクレム吸水度を高くしつつ、支持層 42b の存在により強度を高くすることができるため、吸収体 70 の最上部に設けた場合に耐久性に優れるようになる。

[0047] 上補助層 71 は、高吸水不織布 42 の裏面に隣接する第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 を有すると、図 17 (a) に矢印で示すように、高吸水不織布 42 により吸収及び拡散した粘性液 N を、徐々に高吸水不織布 42 の裏側に隣接する高吸収性ポリマー粒子で吸収保持することができる。これにより、粘性液 N の吸収性を顕著に向上させることができる。特に、上補助層 71 の高吸水不織布 42 が前述の湿式不織布であると、裏面に隣接する第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 への粘性液 N の受渡しが円滑となるため好ましい。

[0048] 上補助層 71 の高吸水不織布 42 の寸法、配置は適宜定めることができる。例えば図示例のように、高吸水不織布 42 は主吸収層 72 の表面の全体を覆うように配置されていてもよいし、主吸収層 72 の表面の一部、例えば前端部、後端部、中央部又はこれらのうちの複数個所のみを覆うように配置されていてもよい。また、高吸水不織布 42 は、主吸収層 72 の周縁からはみ出す部分を有していてもよいし、高吸水不織布 42 の周縁の一部又は全部が主吸収層 72 の周縁よりも中央側に離間していてもよい。通常の場合、上補助層 71 の高吸水不織布 42 は、主吸収層 72 の面積の 90% 以上を覆っていると望ましい。

[0049] 第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 を有する領域の寸法、配置は適宜定めることができる。例えば図示例のように、第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 は、高

吸水不織布 4 2 と主吸収層 7 2 とが重なる領域の全体に配置されていてもよいし、高吸水不織布 4 2 と主吸収層 7 2 とが重なる領域の一部、例えば前端部、後端部、中央部又はこれらのうちの複数個所のみ配置されていてもよい。通常の場合、第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 を有する領域は、主吸収層 7 2 の面積の 8 3 % 以上を占めていると望ましい。

- [0050] 第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 は、高吸水不織布 4 2 に固定されていなくてもよいが、固定されているとより好ましい。第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 は、例えば高吸水不織布 4 2 の裏面に間欠パターンで塗布されたホットメルト接着剤等の接着剤 4 2 h により高吸水不織布 4 2 に接着することができる。
- [0051] 第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 は、主吸収層 7 2 の表面に接するだけで固定しなくてもよいが、固定してもよい。例えば、主吸収層 7 2 の表面にホットメルト接着剤等の接着剤 4 3 h を間欠パターンで塗布した後、その塗布部分の上に第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 を散布し、さらにその上に接着剤 4 2 h を介して又は介さずに高吸水不織布 4 2 を配置することができる。
- [0052] 第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 の目付けは適宜定めることができるが、泥状便や水様便、軟便における液分のように一度に必要なとされる吸収量が少ない粘性液を想定すると、 $50 \sim 150 \text{ g/m}^2$ であると好ましく、 $50 \sim 100 \text{ g/m}^2$ であると特に好ましい。第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 の目付けが 50 g/m^2 未満では、少量の粘性液であっても十分な吸収が困難となるおそれがある。また、第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 の目付けが 150 g/m^2 を超えると、尿などの多量の非粘性液を吸収するとき、第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 が十分に吸収し、膨張した後にゲルブロッキングが生じ、主吸収層 7 2 に対する非粘性液の供給が阻害されるおそれが高くなる。これに対して、上記範囲内であると、第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 が十分に吸収し、膨張した後でも、ゲルブロッキングが生じない部分が残し、主吸収層 7 2 に対する非粘性液の供給が確保されるため好ましい。

- [0053] (主吸収層)

主吸収層 7 2 は特に限定されず、粉碎パルプ等の親水性短繊維に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 (SAP) を混合し綿状に積織した汎用の吸収体 7 0 のほか、図示例のように、液透過性を有する上シート 5 1 及び下シート 5 2 の接合部 5 4 により周りを囲まれ、かつ上シート 5 1 及び下シート 5 2 が接合されていない多数のセル 5 5 (小室) と、このセル 5 5 内に含まれた第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 を含む粉粒体とを有するセル吸収シート 5 0 を用いることができる。セル吸収シート 5 0 の吸収性能は、第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 に依存するものであるため、必然的に吸収速度が遅く、粘性液 N の吸収性が低いものとなる。よって、前述の上補助層 7 1 は、このようなセル吸収シート 5 0 を主吸収層 7 2 とする場合に特に意義を有するものである。

[0054] セル吸収シート 5 0 についてさらに詳しく説明する。図 7 及び図 1 5 に拡大して示すように、このセル吸収シート 5 0 は、上シート 5 1 と、その裏側に配された下シート 5 2 と、上シート 5 1 及び下シート 5 2 の接合部 5 4 により周りを囲まれ、かつ上シート 5 1 及び下シート 5 2 が接合されていないセル (小室) 5 5 と、このセル 5 5 内に含まれた、第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 とを有する。セル 5 5 は接合部 5 4 の分の間隔を空けて多数配列される。このように、接合部 5 4 により周囲全体を囲まれた多数のセル 5 5 に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 を分配保持させることにより、セル吸収シート 5 0 における第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 の偏在を防止できる。

[0055] 製造時の第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 の配置を容易にするため、及び吸収膨張後の容積確保のために、セル 5 5 における上シート 5 1 及び下シート 5 2 の少なくとも一方が、展開状態でセル 5 5 の外側に窪む凹部 5 0 c となっていると好ましいが、凹部 5 0 c を有せず、単に上シート 5 1 及び下シート 5 2 の間に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 が挟まっているだけでもよい。凹部 5 0 c は、上シート 5 1 における各セル 5 5 を構成する部分に形成されていると好ましいが、これとともに又はこれに代えて、図 1 3 (c) に示す例及び図 1 4 (c) に示す例のように、下シート 5 2 における各セル 5 5 を

構成する部分に形成してもよい。凹部50cの深さ50dは特に限定されないが、1.0～7.0mm、特に1.0～5.0mm程度とすることが好ましい。

[0056] 凹部50cは、対象シートにエンボス加工を施すことにより形成できるものである。また、このエンボス加工により、対象シートにおける各セル55に位置する部分には、外側に膨らむ凸部50pが形成されることとなる。つまり、エンボス加工により上シート51に凹部50cを形成すると、上シート51における各セル55に位置する部分には、上側に膨らむ凸部50pが形成される。

[0057] ここで、尿等の非粘性液Uを吸収する場合、上補助層71の第1高吸収性ポリマー粒子43が一様に設けられていると、第1高吸収性ポリマー粒子43が優先的に吸収膨張して、膨張した第1高吸収性ポリマー粒子43が密着して難液透過性の層を形成するゲルブロッキングが発生しやすくなり、主吸収層72に非粘性液Uが供給されにくくなるおそれがある。つまり、上補助層71が主吸収層72による吸収を阻害するおそれがある。これに対して、図15に示すように、上シート51の上面における第1高吸収性ポリマー粒子43の付着量（目付け）は、凸部50pの頂部から隣接する凸部50pの間に位置する谷部の底部に向かうにつれて多くなっていると、図17（a）に示すように上シート51の上面に固定された第1高吸収性ポリマー粒子43を粘性液Nの吸収に有効に利用できるものでありながら、同じ第1高吸収性ポリマー粒子の使用量で比べた場合、図17（b）に示すように非粘性液Uの吸収に際して第1高吸収性ポリマー粒子43が十分に吸収膨張した後においても、第1高吸収性ポリマー粒子43の付着量が少ない部分ほどゲルブロッキングが生じにくくなり、主吸収層72に対する非粘性液Uの供給が阻害されにくくなる。また、上シート51の凸部50pを利用することで、上シート51の上面における第1高吸収性ポリマー粒子43の付着量に規則的な変化をつける（付着量の多い部分と少ない部分とを交互に設ける）ことが容易となる。すなわち、前述のように、主吸収層72の表面にホットメルト

接着剤を間欠パターンで塗布した後、その塗布部分の上に第1高吸収性ポリマー粒子43を散布すると、その散布が均一であっても、重力により谷部の底部に向かって第1高吸収性ポリマー粒子43が転げ落ちやすいために、自然に、第1高吸収性ポリマー粒子43の付着量は、凸部50pの頂部から隣接する凸部50pの間に位置する谷部の底部に向かうにつれて多くなるのである。よって、このような第1高吸収性ポリマー粒子43の不均一付着構造は、一見すると複雑な構造でありながら製造は比較的容易である。なお、この場合においても、第1高吸収性ポリマー粒子43の目付けは、前述の範囲内であると好ましいことはいうまでもない。

[0058] 上シート51の上面における第1高吸収性ポリマー粒子43の付着量は、凸部50pの頂部から隣接する凸部50pの間に位置する谷部の底部に向かうにつれて多くなっている限り、凸部50pの頂部を含む一部には第1高吸収性ポリマー粒子43が付着しておらず、それ以外の部分にのみ第1高吸収性ポリマー粒子43が付着していてもよいし、図示例のように凸部50pの頂部及びそれ以外の部分を含むほぼ全体に第1高吸収性ポリマー粒子43が付着しているとともに、その付着量が谷部の底部に向かって連続的（または段階的でもよい）に増加していてもよい。

[0059] 凸部50pの寸法は適宜定めることができるが、このような観点から、上シート51の凸部50pの前後方向LDの寸法55Lは6～30mmであり、上シート51の凸部50pの幅方向WDの寸法55Wは7～50mmであり、接合部54の幅54Wは1.0～1.8mmであり、上シート51の谷部の深さ50d（凸部50pの高さ）は1.0～7.0mmであると好ましい。

[0060] 他方、図7（b）及び図13（a）等に応示するように、上シート51及び下シート52の間には、不織布からなる中シート80が介在されていると好ましいが、図14（b）に応示するように中シート80を設けなくてもよい。中シート80を設ける場合、接合部54では上シート51、中シート80及び下シート52の三層が接合される。また、中シート80は、接合部54に位置

する部分では厚み方向に圧縮されるとともに、セル55内に位置する部分では凹部50c内まで膨らんでいる（換言すると繊維密度が接合部54から遠ざかるほど低下する）と好ましい。これにより、製品の包装状態で加わる圧力や装着時に加わる圧力により凹部50cが（したがって凸部も）潰れにくく、また潰れたとしても、中シート80の弾力性により少なくとも中シート80が入り込んでいた部分又はそれに近い容積まで形状復元が促進される。そして、排泄液の吸収時には、高吸収性ポリマーが中シート80の繊維間隙を拡大し、その間に入り込みながら、あるいは中シート80を容易に圧縮しながら、あるいはその両方により膨張することができるため、中シート80の存在は第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張を阻害しにくい。さらに、凹部50c内に広がる中シート80の繊維が個々の第2高吸収性ポリマー粒子53への通液路を確保するため、第2高吸収性ポリマー粒子53が膨張を開始した後も拡散性の低下が抑制され、ゲルブロッキングが生じにくい。したがって、これらの相乗作用により、本セル吸収シート50を備えた使い捨ておむつの吸収速度（特に吸収初期）が改善される。

- [0061] 上シート51は、トップシート30と同様に液透過性素材であれば特に限定されるものではない。上シート51は吸収速度に対して影響するものであるため、親水性繊維、特に綿・パルプ等の天然繊維を原料とする乾式不織布、中でもパルプ70重量%以上（100重量%未満の場合における残量は適宜の合成繊維とすることができる）のエアレイドパルプ不織布は上シート51に特に好適なものの一つである。不織布の繊維結合法は特に限定されないが、第2高吸収性ポリマー粒子53の離脱を防止するため、スパンボンド法、メルトブローン法、ニードルパンチ法のように繊維密度が高くなる結合法が好ましい。また、不織布の繊維度、目付け及び厚みはそれぞれ2.0～7.0 d t e x程度、18～50 g / m²程度、0.10～0.60 mm程度であると好ましい。多孔性プラスチックシートを用いる場合、その開孔径は、第2高吸収性ポリマー粒子53の脱落を防止するため、第2高吸収性ポリマー粒子53の外形より小さくするのが好ましい。また、上シート51の素材が

疎水性の場合には、親水剤を含有させることもできる。

[0062] 下シート52としては、上シート51と同様の素材とすることもできるが、液不透過性素材を採用することもできる。下シート52に用いる液不透過性素材としては、液不透過性シート11の項で述べた素材の中から適宜選択して用いることができる。図示しないが、上シート51及び下シート52は、一枚の素材が二つに折り重ねられた一方の層及び他方の層とすることもできる。

[0063] 下シート52は、織度1.5～6.0 d t e x、目付け25～50 g/m²、厚み0.1～1.0 mmの比較的に疎らな不織布であると、セル55内の第2高吸収性ポリマー粒子53が下シート52上にあるとき、又は下シート52上に到達したとき、下シート52の繊維間に保持されやすくなり、セル55内を移動しにくくなるため好ましい。

[0064] 中シート80としては不織布であれば特に限定されないが、不織布の構成繊維の織度は1.6～7.0 d t e x程度が好ましく、5.6～6.6 d t e xであるとより好ましい。また、中シート80の不織布の空隙率は80～98%であると好ましく、90～95%であるとより好ましい。中シート80の織度及び空隙率がこの範囲であると、中シート80の弾力性を可能な限り確保しつつ、第2高吸収性ポリマー粒子53が排泄液の吸収前及び排泄液の吸収時に中シート80の繊維間隙に容易に入り込むことが可能なものとなる。よって、吸収時には凹部50c内に広がる中シート80の繊維が個々の第2高吸収性ポリマー粒子53への通液路を確保するため、第2高吸収性ポリマー粒子53が膨張を開始した後も拡散性の低下が抑制され、ゲルブロッキングが生じにくいものとなる。中シート80の厚みは、凹部50cの深さ50dや凹部50c内への入り込みの程度等を考慮して適宜定めればよいが、厚みが凹部50cの深さ50dの10%～90%であると好ましく、70%～90%であるとより好ましい。中シート80の目付けも同様の理由で適宜定めればよいが、上記厚み範囲では25～40 g/m²程度とすることが好

ましい。中シート80の不織布の空隙率を高く（繊維間隙を広く）するためには、構成繊維を捲縮繊維とすることが好ましい。また、中シート80の不織布の構成繊維が親水性繊維（親水化剤により親水性となった繊維を含む）であると保水性が高くなり、疎水性繊維であると拡散性が向上する。不織布の繊維結合法は特に限定されないが、空隙率を高く（繊維間隙を広く）しつつ、十分に繊維を結合して弾力性を確保するため、熱風加熱により繊維を結合したエアスルー不織布が中シート80には好ましい。

[0065] 中シート80における凹部50cと対向する面は凹部50c内に入り込んでいる限り、図13(a)(c)及び図14(a)(c)にそれぞれ示すように、凹部50cの内面に接していると好ましいが、図13(b)に示すように離間していてもよい。中シート80における凹部50cと対向する面と凹部50cの内面とを離間させる場合、その離間距離80sは適宜定めることができるが凹部50cの深さ50dの30%以下とすることが好ましい。このように、セル55内に隙間が生じる場合、製品状態で凸部50p（凹部50c）はその隙間に応じて潰れていてもよい。

[0066] 中シート80は、図13(a)～(c)及び図14(a)にそれぞれ示すように、セル55内及び接合部54の両方において、上シート51及び下シート52の少なくとも一方に対してホットメルト接着剤80hにより接着されていてもよいし、図14(c)に示すように、上シート51及び下シート52の両方に接着されていなくてもよい。

[0067] 第2高吸収性ポリマー粒子53はそのほぼ全部（例えば95%以上）を上シート51、下シート52及び中シート80に対して非固定とし、自由に移動可能とすることが好ましい。しかし、第2高吸収性ポリマー粒子53の一部又はほぼ全部（例えば95%以上）を、上シート51、下シート52及び中シート80の少なくとも一つに接着又は粘着させることもできる。図14(b)は第2高吸収性ポリマー粒子53の一部をホットメルト接着剤等の接着剤53hにより下シート52に接着した例を示している。また、第2高吸収性ポリマー粒子53はある程度塊状化していても良い。特に、セル55内

で第2高吸収性ポリマー粒子53が自由に移動可能である場合、セル55内に中空部分を有すると、使用時に第2高吸収性ポリマー粒子53がセル55内で移動することにより、音がしたり、第2高吸収性ポリマー粒子53がセル55内で偏在することによる吸収阻害が発生するおそれがある。よって、これを解決するために、前述のように中シート80における凹部50cと対向する面を凹部50cの内面に接触させる、つまり換言すると凹部50cを含むセル55内のほぼ全体にわたり高空隙率の中シート80の繊維を充填させるのは一つの好ましい形態である。これにより、第2高吸収性ポリマー粒子53は中シート80の繊維により捕捉されるか、又は上シート51若しくは下シート52に押し付けられるか、又はその両方となるため、自由な移動が起こりにくくなる。よって、第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張阻害を防止しつつも、第2高吸収性ポリマー粒子53の移動による音の発生や、第2高吸収性ポリマー粒子53がセル55内で偏在することによる吸収阻害を防止することができる。

[0068] 図13(a)(b)、図14(c)にそれぞれ示す例のように、第2高吸収性ポリマー粒子53が中シート80の上面上に最も多く存在しており、そこから下側に向かって減少していると、使用者がおむつの外面を手で触ったときに中シート80の介在により第2高吸収性ポリマー粒子53のじゃりじゃりとした触感（違和感）が手に伝わりにくくなるため好ましい。特に、中シート80が空隙率の高いかさ高な不織布の場合、第2高吸収性ポリマー粒子53は排泄液の吸収前及び排泄液の吸収時に中シート80の繊維間隙に入り込むことが可能であるため、吸収速度がより一層向上する。すなわち、吸収初期においては、第2高吸収性ポリマー粒子53が多く分布する中シート80上面での吸収が進行するが、その速度には限りがある。よって、この吸収初期には、排泄液は、第2高吸収性ポリマー粒子53が少ない中シート80内にも多く入り込み、中シート80内の第2高吸収性ポリマー粒子53により吸収されるか、第2高吸収性ポリマー粒子53により吸収されるまで一時的に貯留されるか、又は周囲のセル55に拡散する。周囲に拡散した排泄

液は、そこに存在する中シート80内の第2高吸収性ポリマー粒子53により吸収されるか、その上方に多く存在する第2高吸収性ポリマー粒子53によって吸い上げられることとなる。そして、各第2高吸収性ポリマー粒子53が排泄液を吸収していく過程で、高吸収性ポリマーが繊維間隙を拡大し、その間に入り込みながら、あるいは中シート80を圧縮しながら膨張することとなる。このような吸収メカニズムにより、排泄液は速やかにセル吸収シート50の広範囲に拡散し、かつセル吸収シート50の内部に受け入れられた状態となるため、吸収速度の向上はもちろん、逆戻り防止性にも優れたものとなる。また、このような吸収メカニズムを良好に発揮させるためには、凹部50cは、少なくとも上シート51における各セル55を構成する部分に形成されていると好ましい。

[0069] セル55内における第2高吸収性ポリマー粒子53の分布の程度は適宜定めることができるが、通常の場合、中シート80の上面上に存在する第2高吸収性ポリマー粒子53の重量割合は全量の50%以上であると好ましく、中シート80内に保持された（つまり下シート52上でない）高吸収性ポリマーの重量割合は全量の45%以上であると好ましい。

[0070] もちろん、セル55内における第2高吸収性ポリマー粒子53の分布はこれに限定されるものではない。したがって、図13(c)に示すように第2高吸収性ポリマー粒子53が下シート52の上面上に最も多く存在しており、そこから上側に向かって減少している分布とすることもできる。また、図14(a)に示すように、中シート80の上面上及び下シート52の上面上に存在する第2高吸収性ポリマー粒子53の量が、それらの間の部分よりも多い分布となってもよい。さらに、図示しないが、第2高吸収性ポリマー粒子53が中シート80の厚み方向中間に最も多く存在しており、そこから上側及び下側に向かって減少している分布とすることもできる。この形態は、中シート80を二層の不織布とし、層間に第2高吸収性ポリマー粒子53を挟むことにより形成することができる。

[0071] 第2高吸収性ポリマー粒子53の目付けは適宜定めることができる。本例

の吸収体 70 では、上補助層 71 に第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 を含有するため、主吸収層 72 における第 2 高吸収性ポリマー粒子 53 の目付けを少なく抑えることができるものの、上補助層 71 だけで尿のような比較的に多量の排泄液の吸収を賄うことは適切ではない。したがって一概には言えないが、第 2 高吸収性ポリマー粒子 53 の目付けは、第 1 高吸収性ポリマー粒子 43 の目付けよりも多くすることが好ましく、例えば $150 \sim 250 \text{ g/m}^2$ とすることができる。一般に、第 2 高吸収性ポリマー粒子 53 の目付けが 150 g/m^2 未満では吸収量を確保し難く、 250 g/m^2 を超えると使用者が製品の外面を手で触ったときに第 2 高吸収性ポリマー粒子 53 のじりじりとした触感（違和感）が手に伝わりやすくなる。

[0072] セル 55 の平面形状は適宜定めることができ、図 8 等に応示するように、六角形、菱形、正方形、長方形、円形、楕円形等とすることができるが、より密な配置とするために多角形とすることが望ましく、図示例のように隙間なく配列することが望ましい。セル 55 は、同一形状及び同一寸法の物を配列する他、図示しないが形状及び寸法の少なくとも一方が異なる複数種のセル 55 を組み合わせて配列することもできる。

[0073] セル 55（つまり第 2 高吸収性ポリマー粒子 53 の集合部も同様）の平面配列は適宜定めることができるが、規則的に繰り返される平面配列が好ましく、図 12（a）に応示するような斜方格子状や、図 12（b）に応示するような六方格子状（これらは千鳥状ともいわれる）、図 12（c）に応示するような正方格子状、図 12（d）に応示するような矩形格子状、図 12（e）に応示するような平行体格子（図示のように、多数の平行な斜め方向の列の群が互いに交差するように 2 群設けられる形態）状等（これらが伸縮方向に対して 90 度未満の角度で傾斜したものを含む）のように規則的に繰り返されるものの他、セル 55 の群（群単位の配列は規則的でも不規則でも良く、模様や文字状等でも良い）が規則的に繰り返されるものとすることもできる。

[0074] 各セル 55 の寸法は適宜定めることができ、例えば前後方向 LD の寸法 $55L$ （凸部 50p の前後方向の寸法に等しい）は $6 \sim 30 \text{ mm}$ 程度とするこ

とができ、また幅方向WDの寸法55W（凸部50pの幅方向の寸法に等しい）は7～50mm程度とすることができる。各セル55の面積は31～1650mm²程度とすることができる。

[0075] 上シート51及び下シート52を接合する接合部54は、超音波溶着やヒートシールのように上シート51及び下シート52の溶着により接合されていることが望ましいが、ホットメルト接着剤を介して接合されていても良い。

[0076] 上シート51及び下シート52の接合部54は、各セル55を取り囲むように配置され、隣接するセル間の境界となる限り、図示例のように点線状（各セル55を取り囲む方向に断続的）に形成する他、連続線状に形成することもできる。接合部54を断続的に形成する場合、セル55を取り囲む方向における接合部54の間には、第2高吸収性ポリマー粒子53が存在しないか又は存在するとしてもセル55内よりも少ないことが好ましい。特に、接合部が点線状（断続的）に設けられていると、中シートの繊維群が隣り合う接合部の間を通り多数のセル間にわたり延びることとなる。よって、隣り合う接合部の間には液拡散通路が形成されるため、セル間にわたる液拡散性の向上により、吸収速度の向上が図られる。

[0077] 図10にも示すように、接合部54は、隣接するセル55内の第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張力により剥離可能な弱接合部54bであっても、また、隣接するセル55内の第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張力により基本的に剥離しない強接合部54aであってもよい。個々のセル55容積以上の第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張にも対応するためには、接合部54の一部又は全部は弱接合部54bであることが好ましい。弱接合部54bを有することにより、弱接合部54bを挟んで隣接するセル55同士は、当該セル55内の第2高吸収性ポリマー粒子53の吸収膨張圧により剥離して合体して一つの大きなセル55となることが可能となる。

[0078] 一方、強接合部54aはその両側のセル55が吸収膨張しても基本的に剥離しない部分であるため、それが特定の方向に続くことにより拡散性を向上

させたり、第2高吸収性ポリマー粒子53のゲル化物の流動を防止したり、表面側の接触面積を低減したりする等の効果を有する。よって、これを弱接合部と組み合わせることにより、後述するように様々な特徴を有するセル吸収シート50を構築することができる。なお、幅方向WDの最も外側に位置する接合部54は、これが剥離するとセル吸収シート50の側方に第2高吸収性ポリマー粒子53又はそのゲル化物が漏れ出るおそれがあるため強接合部54aとすることが望ましい。同様の観点から、上シート51及び下シート52はセル55形成領域よりも幅方向WDの外側にある程度延在させ、この延在部分に補強のために縁部接合部54cを施しておくのが好ましい。

[0079] 接合強度の差異は、接合部54の面積を変化させることにより形成するのが簡単でよいが、これに限定されず、例えば接合部54をホットメルト接着剤により形成する場合にはホットメルト接着剤の種類を部位により異ならしめるといった手法を採用することもできる。特に、上シート51及び下シート52を溶着することにより接合部54を形成する場合、弱接合部54bは、接合部54を点線状にして点間隔54Dを広くすることのみでも形成できるが、接合部54は隣接するセル55同士の境界となる部分であるため、点間隔54Dが広くなりすぎると隣接するセル55同士の境界に隙間が多くなり、第2高吸収性ポリマー粒子53が移動しやすくなる。よって、接合部54の幅54Wの広狭と、点間隔54Dの広狭とを組み合わせる点線状の弱接合部54bを形成すると、その弱接合部54b部分は隙間が少ない割には剥離しやすいものとなる。

[0080] 上シート51及び下シート52を接合する接合部54の寸法は適宜定めることができ、例えば幅（セル55を取り囲む方向と直交する方向の寸法であり、セル55の間隔に等しい）54Wは1.0～1.8mm程度とすることができる。また、点線状（セル55を取り囲む方向に断続的）に接合部54を形成する場合、セル55を取り囲む方向における接合部54の寸法54Lは0.6～1.5mm程度、点間隔54Dは0.8～3.0mm程度とすることが好ましい。特に、強接合部54aの場合には、幅54Wは1.3～1

、8 mm程度、接合部54の寸法54Lは1.0～1.5 mm程度、点間隔54Dは0.8～2.0 mm程度とすることが好ましい。また、弱接合部54bの場合には、幅54Wは1.0～1.3 mm程度、接合部54の寸法54Lは0.6～1.0 mm程度、点間隔54Dは1.5～3.0 mm程度とすることが好ましい。

[0081] 弱接合部54bを剥離可能とするために、弱接合部54bに隣接するセル55の容積よりも当該セル55内の第2高吸収性ポリマー粒子53の飽和吸収時の体積が十分に大きくなるように、各セル55内に配置される第2高吸収性ポリマー粒子53の種類及び量を定めることができる。また、強接合部54aを基本的に剥離しないものとするために、弱接合部54bの剥離により合体可能なセル55の合体後の容積よりも、当該合体可能なセル55に含まれる第2高吸収性ポリマー粒子53の飽和吸収時の体積が小さくなるように、各セル55内に配置される第2高吸収性ポリマー粒子53の種類及び量を定めることができる。

[0082] 接合部54を連続線状に形成する場合における接合部54の幅、並びに接合部54を点線状に形成する場合における幅54Wは、セル55を取り囲む方向に一定とする他、変化させることもできる。また、接合部54を点線状に形成する場合における各接合部54の形状は適宜定めることができ、すべて同一とする他、部位に応じて異なる形状とすることもできる。特に各セル55の形状を多角形とする場合には、各辺の中間位置及び各頂点位置の少なくとも一方には接合部54を設けるのが好ましい。また、強接合部54aの場合は各頂点位置にも設けることが好ましいが、弱接合部54bの場合は各頂点位置には設けない方が弱接合部54bが剥離しやすくなり、セル55の合体が円滑に進行するため好ましい。

[0083] 図8及び図11に示すように、セル吸収シート50の幅方向WDの中間の領域に、強接合部54aが前後方向LDに続く縦強接合線58、及びその両脇に隣接する低膨張セル55sからなる拡散性向上部57が設けられていると好ましい。この拡散性向上部57の低膨張セル55sは、拡散性向上部5

7の両脇に隣接するセル55よりも第2高吸収性ポリマー粒子53の単位面積当たりの内包量が少なく、かつ当該拡散性向上部57の両脇に隣接するセル55との間の接合部54が弱接合部54bとなっているものである。この場合、図10に示すように、排泄液の吸収当初、拡散性向上部57とその周囲部分との膨張量の差により、拡散性向上部57を底部とする幅の広い溝が形成され、その溝により液拡散が促進される。この状態は、拡散性向上部57の周囲のセル55における第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張力により、拡散性向上部57の低膨張セル55sとその両脇のセル55との間の弱接合部54bが外れるまで続き、当該弱接合部54bが外れた後も強接合部54aは外れないため、溝の幅は狭くなるものの強接合部54aを底部とする溝が残り拡散性は維持される。つまり、多量の排泄液の拡散が重要となる吸収初期には溝の幅が広く、その後は、ゲルブロッキング等の問題が生じないように拡散性向上部57の低膨張セル55sも周囲のセル55と合体するものの、強接合部54aにより溝が残り、拡散性向上作用が維持される。

[0084] 低膨張セル55sにおける第2高吸収性ポリマー粒子53の内包量は、重量比で隣接するセル55の1/3以下であることが好ましく、全く内包しないと特に好ましい。

[0085] なお、図11では、強接合部54aが太い点線で表現され、他の弱接合部54bは細い点線で表現されており、第2高吸収性ポリマー粒子53を含有するセル55（つまり低膨張セル55s及び後述の空セル56を除くセル55）には図11では斜線模様が付されている。

[0086] 拡散性向上部57は、図8に示すように、セル吸収シート50の全長にわたり設けられていてもよく、図11に示すように、前後方向LDの中間部分（特に股間部を含み、その前後両側にわたる範囲）にのみ設けられていてもよい。また、拡散性向上部57は、図8及び図11に示すように、幅方向WD中央の一か所に設ける他、図示しないが、幅方向WDに間隔を空けて複数か所に設けることもできる。

[0087] セル吸収シート50の前後方向LD全体にわたりセル55同士が合体可能

であると、吸収時に膨張した第2高吸収性ポリマー粒子53のゲル化物が、合体したセル55内を前後方向LDに大きく移動可能となり、当該ゲル化物が股間部等の低所に集合して装着感を悪化させるおそれがある。よって、図8に示すように、強接合部54aが幅方向WD又は斜め方向に連続的又は断続的（連続線状又は点線状）に続く部分である横強接合線59（図7参照）が、前後方向LDに間隔を空けて複数設けられているのは好ましい形態である。これにより、吸収時に基本的に剥離しない強接合部54aによって第2高吸収性ポリマー粒子53のゲル化物の前後方向LD移動を阻止することができ、セル吸収シート50の形状の崩れを防止することができる。もちろん、図11に示すように、このような横強接合線59を有しない形態とすることもできる。

[0088] 特に、図8に示す形態のように、強接合部54aがセル吸収シート50全長にわたって前後方向LDに続く部分である縦強接合線58が、幅方向WDの最も外側に位置するセル55の側縁に沿って幅方向WDの両側にそれぞれ設けられるとともに、これらの幅方向WDの間にも設けられており、かつ横強接合線59が、幅方向WDに隣り合う縦強接合線58間にわたるように幅方向WD又は斜め方向に続く部分であると、強接合部54aにより囲まれる最拡大区画55G以上にはセル55が合体しないため、吸収時に膨張した第2高吸収性ポリマー粒子53のゲル化物は最拡大区画55G外には移動せず、吸収時におけるセル吸収シート50の形状崩れを効果的に防止できる。また、強接合部54aが前後方向LDに続く部分である縦強接合線58により縦方向の液拡散性が向上し、強接合部54aが幅方向WD又は斜め方向に続く部分である横強接合線59により横方向の液拡散性が向上する。例えば図8に示す形態において、符号Zの位置に尿が排泄されたと仮定すると、そこを中心に図9に示すように尿が周囲に拡散しつつ、その尿を各位置の第2高吸収性ポリマー粒子53が吸収していく。このとき、図9及び図10に示すように、内部の第2高吸収性ポリマー粒子53の膨張圧が高まったセル55については、その周囲の弱接合部54bが膨張圧に抗しきれずに剥離し、

隣接するセル５５と合体する。この合体は、第２高吸収性ポリマー粒子５３の吸収膨張が弱接合部５４ｂを剥離しうる限り続き、周囲に強接合部５４ａを有するセル５５まで進行可能となる。

[0089] 最拡大区画５５Ｇの大きさや形状、配置（つまり強接合部５４ａの配置）は適宜定めることができるが、最拡大区画５５Ｇを小さくし過ぎると強接合部５４ａを設ける意義がなくなり、またセル５５数が多くても細長く形成したときにはセル５５の合体後の形状が膨らみにくい形状となる。

[0090] 図８～図１０に示す形態では、縦強接合線５８が、セル吸収シート５０の幅方向ＷＤ中央部及び両側部にそれぞれ設けられており、横強接合線５９は、前記中央の縦強接合線５８及び両側部の縦強接合線５８の間のそれぞれで、左右に繰り返し折れ曲がりつつ前後方向に延びるジグザグ状をなしている。この結果、中央の縦強接合線５８の位置に頂点を有するほぼ三角形の最拡大区画５５Ｇと、両側部の縦強接合線５８の位置に頂点を有するほぼ三角形の最拡大区画５５Ｇとが、前後方向に交互に繰り返し形成されている。横強接合線５９がこのようにジグザグ状に形成されていると、少ない横強接合線５９の本数で効率的に横方向の液拡散を促進でき、かつ最拡大区画５５Ｇは膨らみやすいほぼ三角形となり、セル５５合体数に対するセル容積増加量にも優れるため好ましい。

[0091] 低膨張セル５５ｓを設けずに縦強接合線５８のみとすることもできる。この場合、排泄液の吸収時に強接合部５４ａは外れないため、強接合部５４ａを底部とする溝が残ることによる拡散性の向上は図られる。

[0092] 他方、図８等に示すように、第２高吸収性ポリマー粒子５３の単位面積当たりの内包量が他のセルよりも少ない空セル５６を設けることもできる。図１１では、第２高吸収性ポリマー粒子５３を含有するセル５５（つまり低膨張セル５５ｓ及び後述の空セル５６を除くセル５５）には斜線模様が付されている。このうち、図８における斜線模様を付した領域は、製造時の第２高吸収性ポリマー粒子５３の散布領域５３Ａを想定しているため、周縁のセル５５には斜線模様のない部分があるが、セル５５内で第２高吸収性ポリマー

粒子 5 3 が移動可能である場合には製品ではセル 5 5 内における第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 の存在位置が固定されるものではなく、他の図のものと同様にセル 5 5 内の全体に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 が分布しうるものである。空セル 5 6 における第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 の内包量は、重量比で他のセルの 1 / 2 以下であることが好ましく、全く内包しないと特に好ましい。例えば、セル吸収シート 5 0 の前端及び後端は、製造の際に個々のセル吸収シート 5 0 へ切断することにより形成されるため、この位置に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 を含有すると切断装置の刃の寿命が短くなるおそれがある。よって、少なくともセル吸収シート 5 0 の前後端が通過する位置のセル 5 5 は空セル 5 6 であることが望ましい。また、セル吸収シート 5 0 の前後方向 L D の中間における両側部のセル 5 5 を空セル 5 6 とすることにより、当該部分は吸収後も膨張が少ないものとなり、したがって吸収後においてもセル吸収シート 5 0 が脚周りにフィットする形状となる。

[0093] 上記例は、セル 5 5 内に第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 のみ内包させているが、第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 とともに消臭剤粒子等、高吸収性ポリマー粒子以外の粉粒体を内包させることもできる。

[0094] (高吸収性ポリマー粒子)

第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 及び第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 としては、この種の吸収性物品に使用されるものをそのまま使用できる。第 1 高吸収性ポリマー粒子 4 3 及び第 2 高吸収性ポリマー粒子 5 3 の粒径は特に限定されないが、例えば、500 μm 超の粒子の割合が 30 重量%以下で、500 μm 以下かつ 180 μm 超の粒子の割合が 60 重量%以上で、106 μm 超かつ 180 μm 以下の粒子の割合が 10 重量%以下で、かつ 106 μm 以下の粒子の割合が 10 重量%以下であると好ましい。なお、これらの粒径の測定は、以下のように行う。すなわち、500 μm 、180 μm 、106 μm の標準ふるい (J I S Z 8 8 0 1 - 1 : 2 0 0 6)、及び受皿を上からこの順に並べて配置し、最上段の 500 μm のふるいに、高吸収性ポリマー粒子の試料を 10 g 投入し、ふるい分け (5 分間の振とう) を行った後、各ふ

るい上に残る粒子の重量を計測する。このふるい分けの結果、 $500\mu\text{m}$ 、 $180\mu\text{m}$ 、 $106\mu\text{m}$ の各ふるい上に残った試料、及び受皿上に残った試料の投入量に対する重量割合を、それぞれ $500\mu\text{m}$ 超の粒子の割合、 $500\mu\text{m}$ 以下かつ $180\mu\text{m}$ 超の粒子の割合、 $106\mu\text{m}$ 超かつ $180\mu\text{m}$ 以下の粒子の割合、 $106\mu\text{m}$ 以下の粒子の割合とする。

[0095] 第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53としては、特に限定無く用いることができるが、吸水量が 40g/g 以上のものが好適である。また、第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53は破碎法により製造されたものであると、ゲルブロッキングが生じにくいため好ましい。第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53としては、でんぷん系、セルロース系や合成ポリマー系などのものがあり、でんぷん-アクリル酸（塩）グラフト共重合体、でんぷん-アクリロニトリル共重合体のケン化物、ナトリウムカルボキシメチルセルロースの架橋物やアクリル酸（塩）重合体などのものを用いることができる。第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53の形状としては、通常用いられる粉粒体状のものが好適であるが、他の形状のものも用いることができる。

[0096] 第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53としては、吸水速度が70秒以下、特に40秒以下のものが好適に用いられる。吸水速度が遅すぎると、吸収体70内に供給された液が吸収体70外に戻り出てしまういわゆる逆戻りを発生しやすくなる。

[0097] また、第1高吸収性ポリマー粒子43及び第2高吸収性ポリマー粒子53としては、ゲル強度が 1000Pa 以上のものが好適に用いられる。これにより、液吸収後のべとつき感を効果的に抑制できる。

[0098] （包装シート）

図3及び図16（a）に示すように、吸収体70は包装シート45により包装することができる。この場合、一枚の包装シート45を吸収体70の表裏面及び両側面を取り囲むように筒状に巻き付ける他、2枚の包装シート4

5で表裏両側から挟むようにして包装することができる。包装シート45としては、ティッシュペーパー、特にクレープ紙、不織布、ポリラミ不織布、小孔が開いたシート等を用いることができる。ただし、高吸収性ポリマー粒子が抜け出ないシートであるのが望ましい。包装シート45に不織布を使用する場合、親水性のSMS不織布（SMS、SSMMMS等）が特に好適であり、その材質はポリプロピレン、ポリエチレン／ポリプロピレン複合材などを使用できる。包装シート45に用いる不織布の目付けは、 $5 \sim 40 \text{ g/m}^2$ 、特に $10 \sim 30 \text{ g/m}^2$ のものが望ましい。

[0099] 図16(b)に示すように、吸収体70の裏面から、吸収体70の幅方向WD両側を経て吸収体70の上面の両側部まで包装シート45を巻付け、吸収体70の上面の幅方向WD中間部に包装シート45により覆われていない領域45Sを設けるとともに、この領域45Sの全体を含むように、上補助層71が設けられていると好ましい。吸収体70は、製造時、使用前、又は吸収後の高吸収性ポリマー粒子の漏出を防止するために、包装シート45で被覆することが一般的であるが、前述の上補助層71を有する吸収体70の場合、上補助層71が速やかに粘性液Nに接触することが望ましい。したがって、図16(b)に示すように、包装シート45の被覆範囲を制限し、上補助層71は吸収体70の上面に露出させることが望ましい。このような構造としても、吸収体70における包装シート45により覆われていない部分は、上補助層71の高吸水不織布42で覆われており、上補助層71はクレム吸水度が高い（つまり緻密な）高吸水不織布42を基本とするから、吸収体70全体を包装シート45で覆うものとはほぼ同様の、高吸収性ポリマー粒子の漏出防止効果を発揮するものとなる。

[0100] <明細書中の用語の説明>

明細書中で以下の用語が使用される場合、明細書中に特に記載がない限り、以下の意味を有するものである。

[0101] 「MD方向」及び「CD方向」とは、製造設備における流れ方向（MD方向）及びこれと直交する横方向（CD方向）を意味し、いずれか一方が製品

の前後方向となるものであり、他方が製品の幅方向となるものである。不織布のMD方向は、不織布の繊維配向の方向である。繊維配向とは、不織布の繊維が沿う方向であり、例えば、TAPPI標準法T481の零距离引張強さによる繊維配向性試験法に準じた測定方法や、前後方向及び幅方向の引張強度比から繊維配向方向を決定する簡易的測定方法により判別することができる。

[0102] ・「前後方向」とは図中に符号LDで示す方向（縦方向）を意味し、「幅方向」とは図中にWDで示す方向（左右方向）を意味し、前後方向と幅方向とは直交するものである。

[0103] ・「表側」とは着用した際に着用者の肌に近い方を意味し、「裏側」とは着用した際に着用者の肌から遠い方を意味する。

[0104] ・「表面」とは部材の、着用した際に着用者の肌に近い方の面を意味し、「裏面」とは着用した際に着用者の肌から遠い方の面を意味する。

[0105] 「展開状態」とは、収縮や弛み無く平坦に展開した状態を意味する。

[0106] 「伸長率」は、自然長を100%としたときの値を意味する。例えば、伸長率が200%とは、伸長倍率が2倍であることと同義である。

[0107] 「人工尿」は、尿素：2wt%、塩化ナトリウム：0.8wt%、塩化カルシウム二水和物：0.03wt%、硫酸マグネシウム七水和物：0.08wt%、及びイオン交換水：97.09wt%を混合したものであり、特に記載の無い限り、温度37度で使用される。

[0108] 「ゲル強度」は次のようにして測定されるものである。人工尿49.0gに、高吸収性ポリマーを1.0g加え、スターラーで攪拌させる。生成したゲルを40℃×60%RHの恒温恒湿槽内に3時間放置したあと常温にもどし、カードメーター（I. techno Engineering社製：Curdmeter-MAX ME-500）でゲル強度を測定する。

[0109] 「目付け」は次のようにして測定されるものである。試料又は試験片を予備乾燥した後、標準状態（試験場所は、温度23±1℃、相対湿度50±2%）の試験室又は装置内に放置し、恒量になった状態にする。予備乾燥は、

試料又は試験片を温度 100℃の環境で恒量にすることをいう。なお、公定水分率が0.0%の繊維については、予備乾燥を行わなくてもよい。恒量になった状態の試験片から、試料採取用の型板(100mm×100mm)を使用し、100mm×100mmの寸法の試料を切り取る。試料の重量を測定し、100倍して1平米あたりの重さを算出し、目付けとする。

[0110] 「厚み」は、自動厚み測定器(KES-G5 ハンディー圧縮試験機)を用い、荷重:0.098N/cm²、及び加圧面積:2cm²の条件下で自動測定する。

[0111] 「空隙率」とは、以下の方法により計測するものである。すなわち、中シートにおける接合部以外の部分を矩形に切取り、試料とする。試料の長さ、幅、厚み、重量を測定する。不織布の原料密度を用いて、試料と同じ体積で空隙率が0%の場合の仮想重量を算出する。試料重量及び仮想重量を以下の式に代入し、空隙率を求める。

$$\text{空隙率} = \left[\left(\text{仮想重量} - \text{試料重量} \right) / \text{仮想重量} \right] \times 100$$

[0112] 「吸水量」は、JIS K7223-1996「高吸水性樹脂の吸水量試験方法」によって測定する。

[0113] 「吸水速度」は、2gの高吸収性ポリマー及び50gの生理食塩水を使用して、JIS K7224-1996「高吸水性樹脂の吸水速度試験法」を行ったときの「終点までの時間」とする。

[0114] 「クレム吸水度」は、JIS P 8141:2004に規定される「紙及び板紙—吸水度試験方法—クレム法」により測定されるクレム吸水度を意味する。

[0115] 「保水量」は、以下の方法により測定されるものを意味する。MD方向10cm×CD方向10cm(面積100cm²)の試験片を用意し、吸収前重量を測定する。次に、試験片を人工尿に5秒間浸漬した後、いずれか1つの角部を親指と人差し指で軽く摘んで(可能な限り水を絞り出さないように軽く摘まむ)対向する角部が下に向くように吊し上げ、30秒間放置し、しず

くを落とす。その後、「荷重下保水量」を測定する場合、ろ紙（縦150mm×横150mm）を8枚重ねて敷いた上に試験片を載せ、その試験片の上面全体に荷重が加わるように縦100mm×横100mmの底面を有する四角柱状の錘（重量3kg）を載せ、5分経過した時点で錘を取り除き、試験片の吸収後重量を測定する。「無荷重下保水量」を測定する場合、ろ紙を8枚重ねて敷いた上に試験片を載せ、その上に何も載せずに、5分経過した時点で試験片の吸収後重量を測定する。これらの測定結果に基づき、吸収後重量と吸収前重量との差を面積10cm²あたりに換算した値を「荷重下保水量」及び「無荷重下保水量」とする。

[0116] 各部の寸法は、特に記載がない限り、自然長状態ではなく展開状態における寸法を意味する。

[0117] 試験や測定における環境条件についての記載がない場合、その試験や測定は、標準状態（試験場所は、温度23±1℃、相対湿度50±2%）の試験室又は装置内で行うものとする。

産業上の利用可能性

[0118] 本発明は、上記例のようなテープタイプ使い捨ておむつの他、パンツタイプ使い捨ておむつ、パッドタイプ使い捨ておむつ、生理用ナプキン等の吸収性物品全般に利用できるものである。

符号の説明

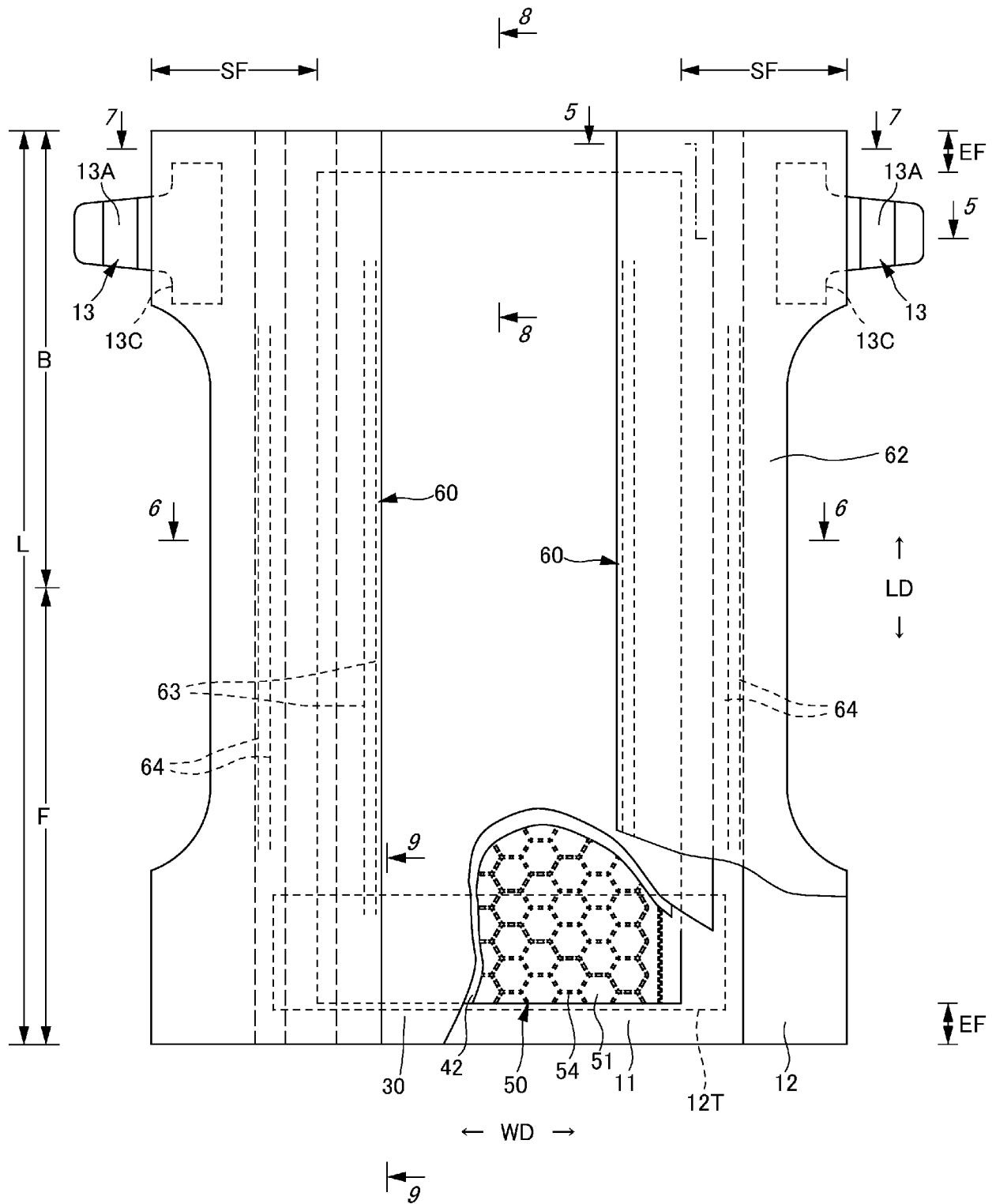
[0119] LD…前後方向、N…粘性液、U…非粘性液、WD…幅方向、11…液不透過性シート、12…外装不織布、12T…ターゲットシート、13…ファスニングテープ、13A…係止部、13B…テープ本体部、13C…テープ取付部、30…トップシート、40…中間シート、42…高吸水不織布、42a…パルプ層、42b…支持層、43…第1高吸収性ポリマー粒子、45…包装シート、50…セル吸収シート、50c…凹部、50d…深さ、50p…凸部、51…上シート、52…下シート、53…第2高吸収性ポリマー粒子、54…接合部、54a…強接合部、54b…弱接合部、54c…縁部接合部、55…セル、55G…最拡大区画、55s…低膨張セル、56…空

セル、５７…拡散性向上部、５８…縦強接合線、５９…横強接合線、６０…
起き上がりギャザー、６２…ギャザーシート、７０…吸収体、７１…上補助
層、７２…主吸収層、８０…中シート。

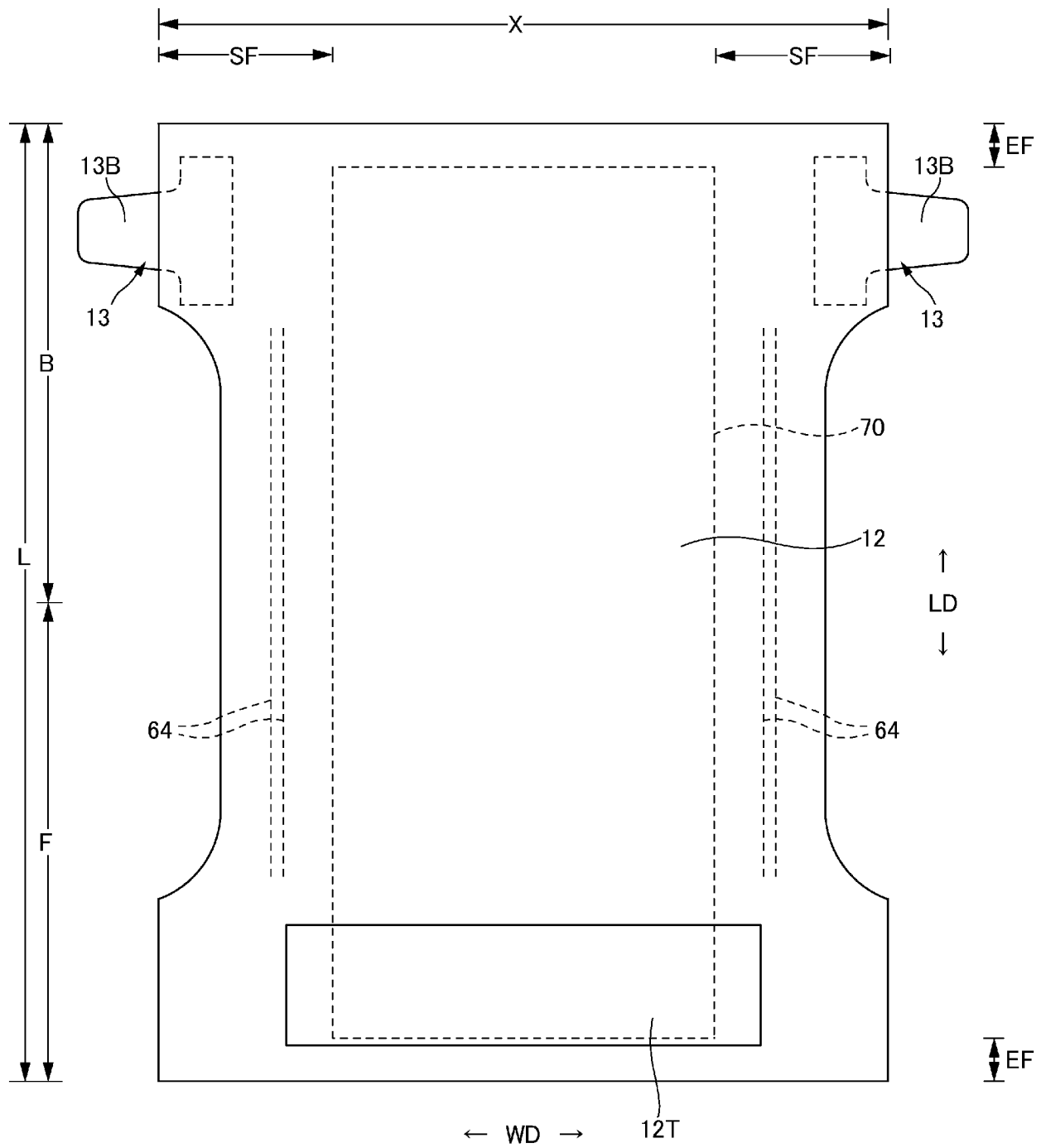
請求の範囲

- [請求項1] 吸収体と、この吸収体の表側に配置された液透過性トップシートとを備え、
- 前記吸収体は、最上部に設けられた上補助層と、この上補助層の裏側に設けられた主吸収層とを有しており、
- 前記上補助層は、表面が前記吸収体の最上面に露出する、クレム吸水度が100mm以上の高吸水不織布を有するものである、
- ことを特徴とする、吸収性物品。
- [請求項2] 前記上補助層の前記高吸水不織布は、パルプ繊維又はレーヨン繊維を50%以上含む、目付け25～50g/m²の湿式不織布である、
- 請求項1記載の吸収性物品。
- [請求項3] 前記湿式不織布は、合成樹脂の長繊維を含む支持層と、最も表側に位置し、パルプ繊維のみからなるパルプ層とを有するものである、
- 請求項2記載の吸収性物品。
- [請求項4] 前記上補助層は、前記高吸水不織布の裏面に隣接する第1高吸収性ポリマー粒子を含む、
- 請求項2又は3記載の吸収性物品。
- [請求項5] 前記主吸収層は、液透過性を有する上シート及び下シートと、前記上シート及び前記下シートの接合部により周りを囲まれ、かつ前記上シート及び前記下シートが接合されていない多数のセルと、このセル内に收容された第2高吸収性ポリマー粒子を含む粉粒体とを有するセル吸収シートである、
- 請求項1～4のいずれか1項に記載の吸収性物品。
- [請求項6] 前記吸収体の裏面から、前記吸収体の幅方向両側を経て前記吸収体の上面の両側部まで巻き付けられた包装シートを有しており、
- 前記吸収体の上面における前記包装シートにより覆われていない領域の全体を含むように、前記上補助層が設けられている、
- 請求項5記載の吸収性物品。

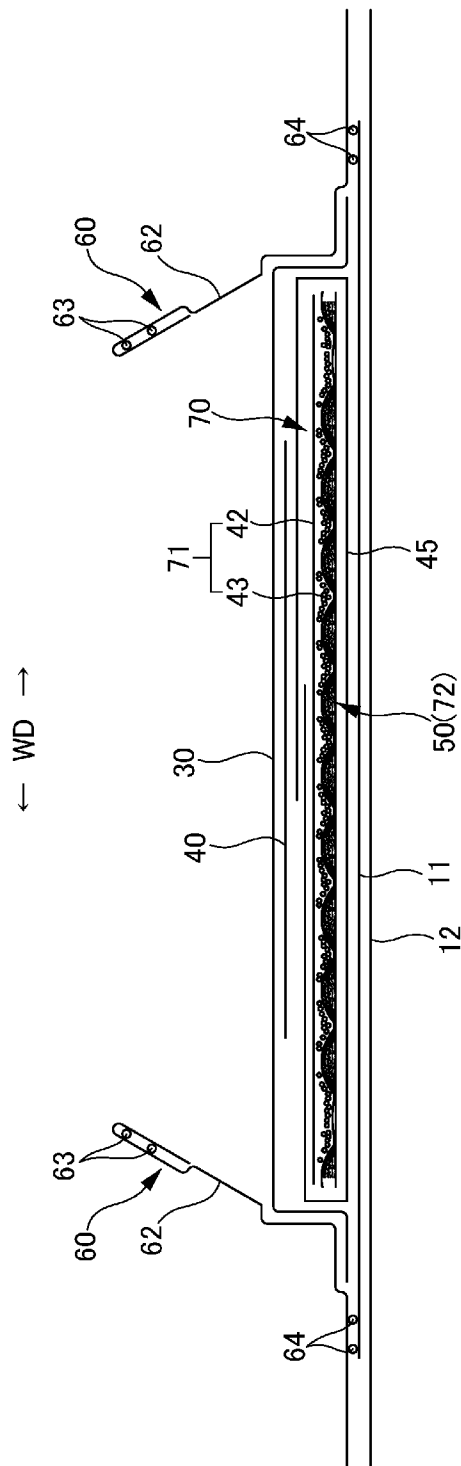
[図1]



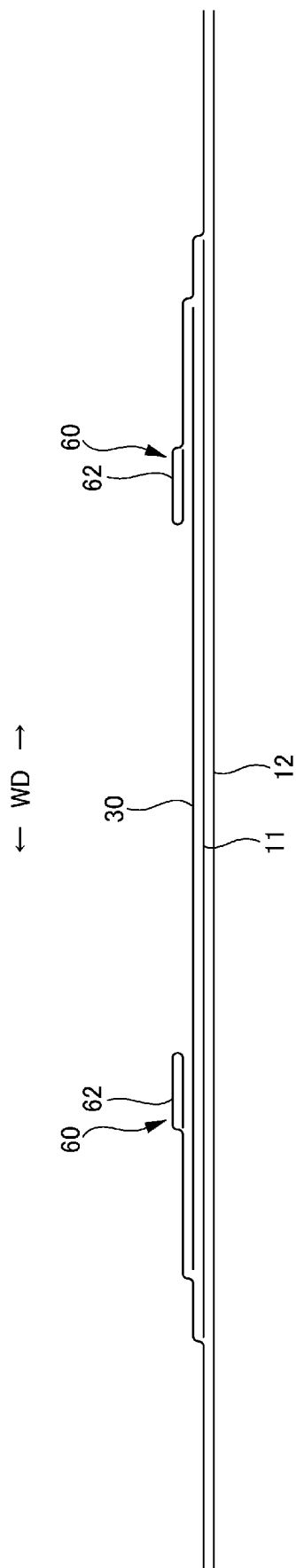
[図2]



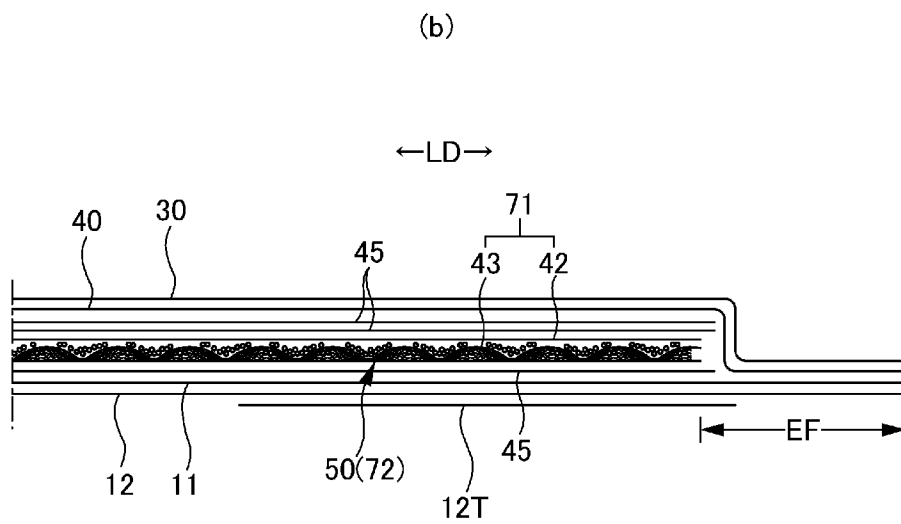
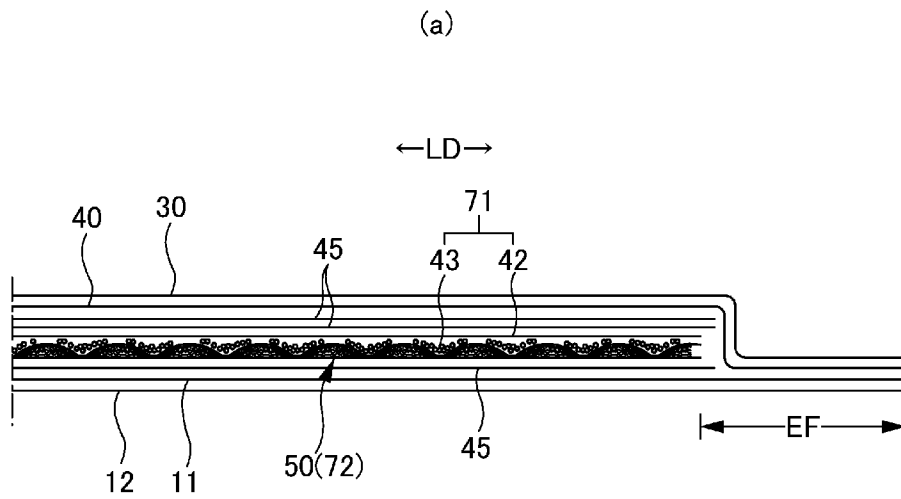
[図3]



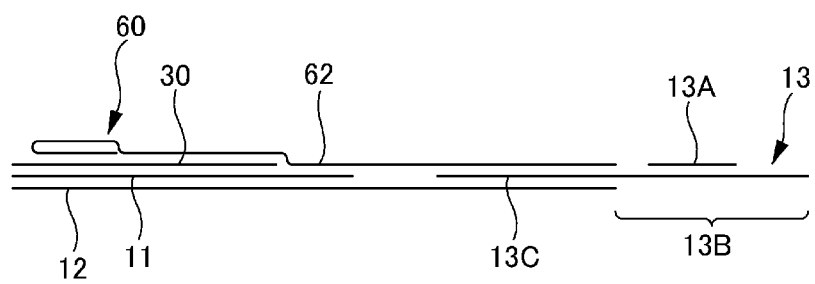
[図4]



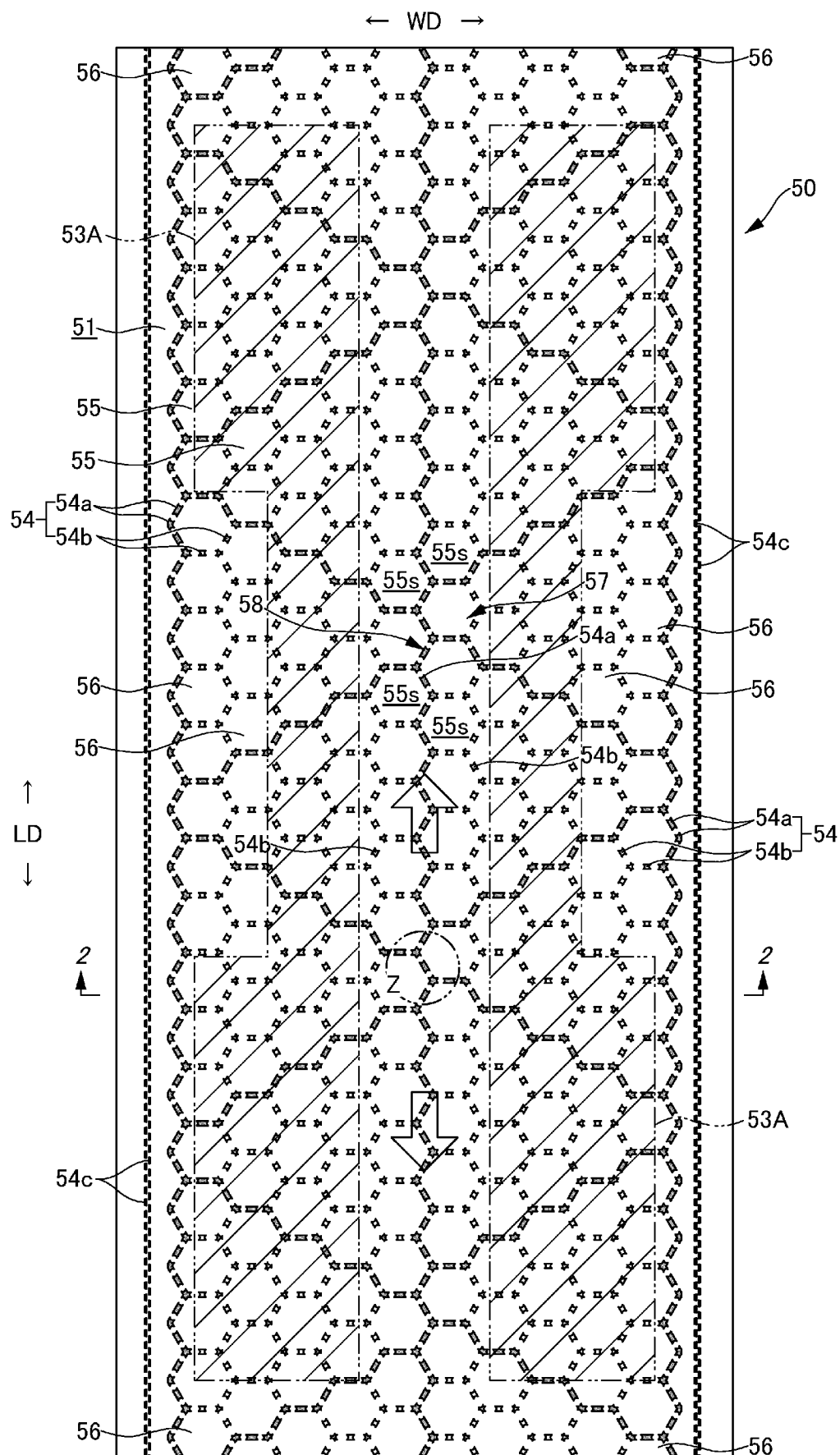
[図5]



[図6]

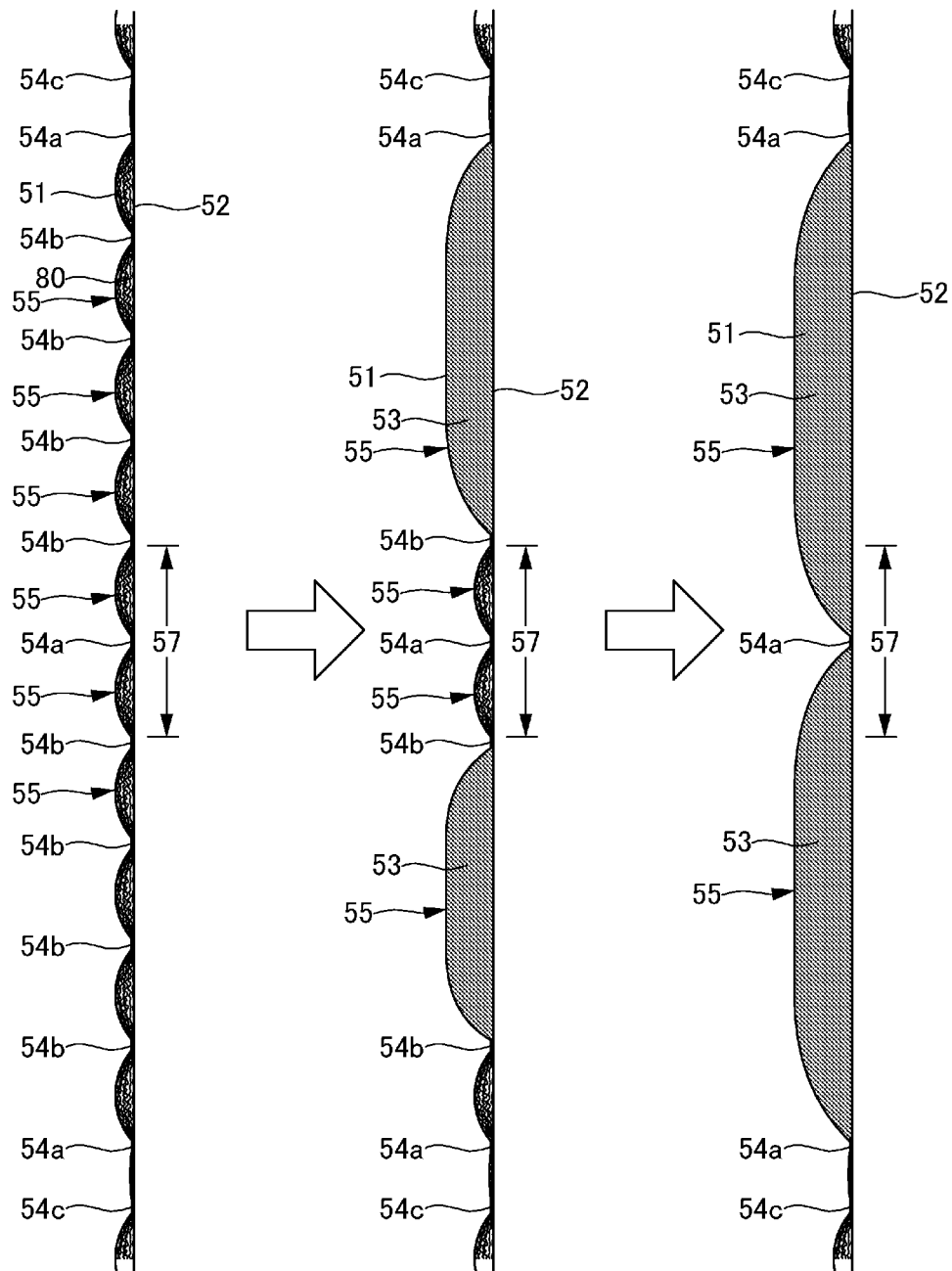


[図8]

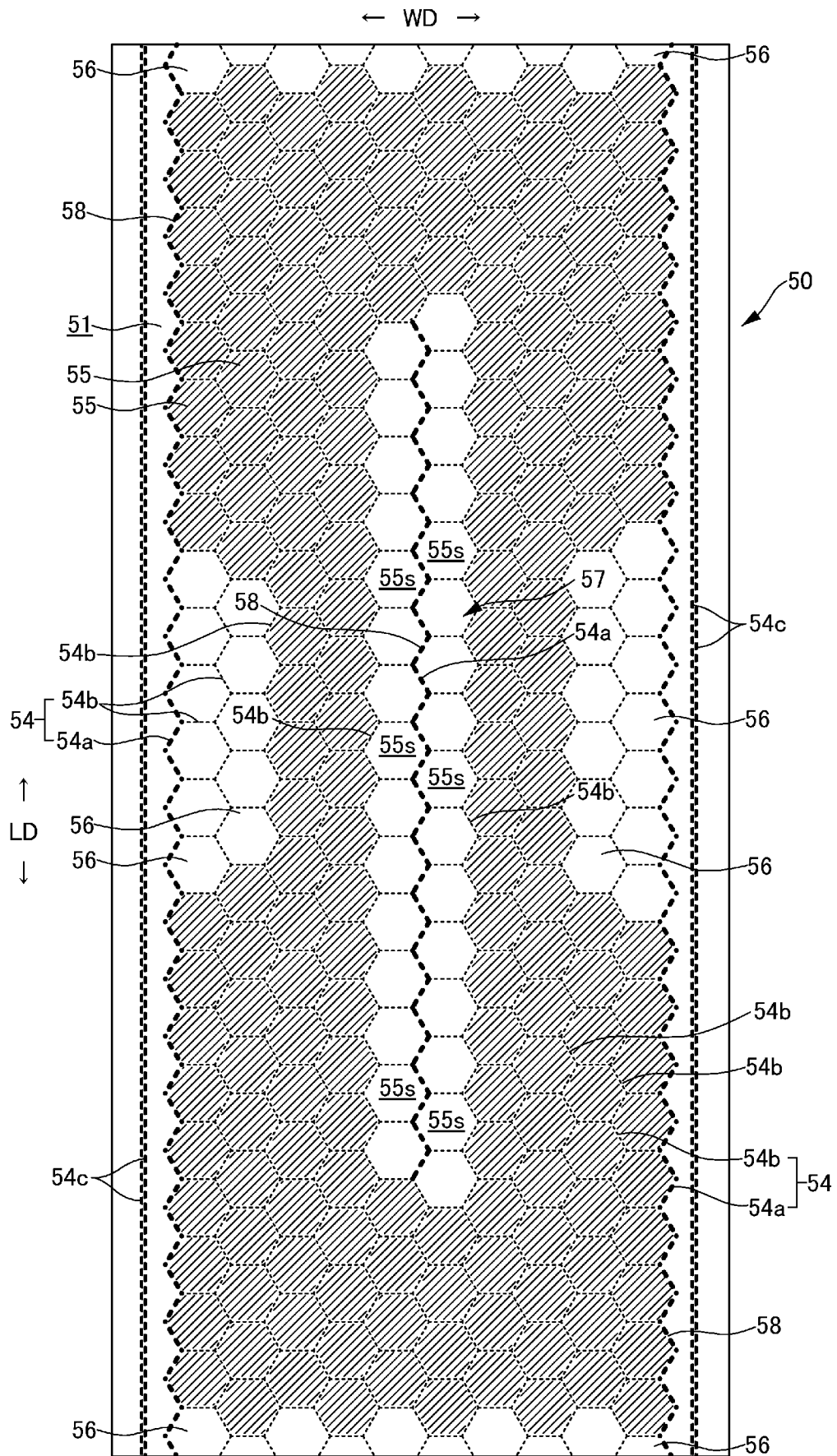


[illegible]

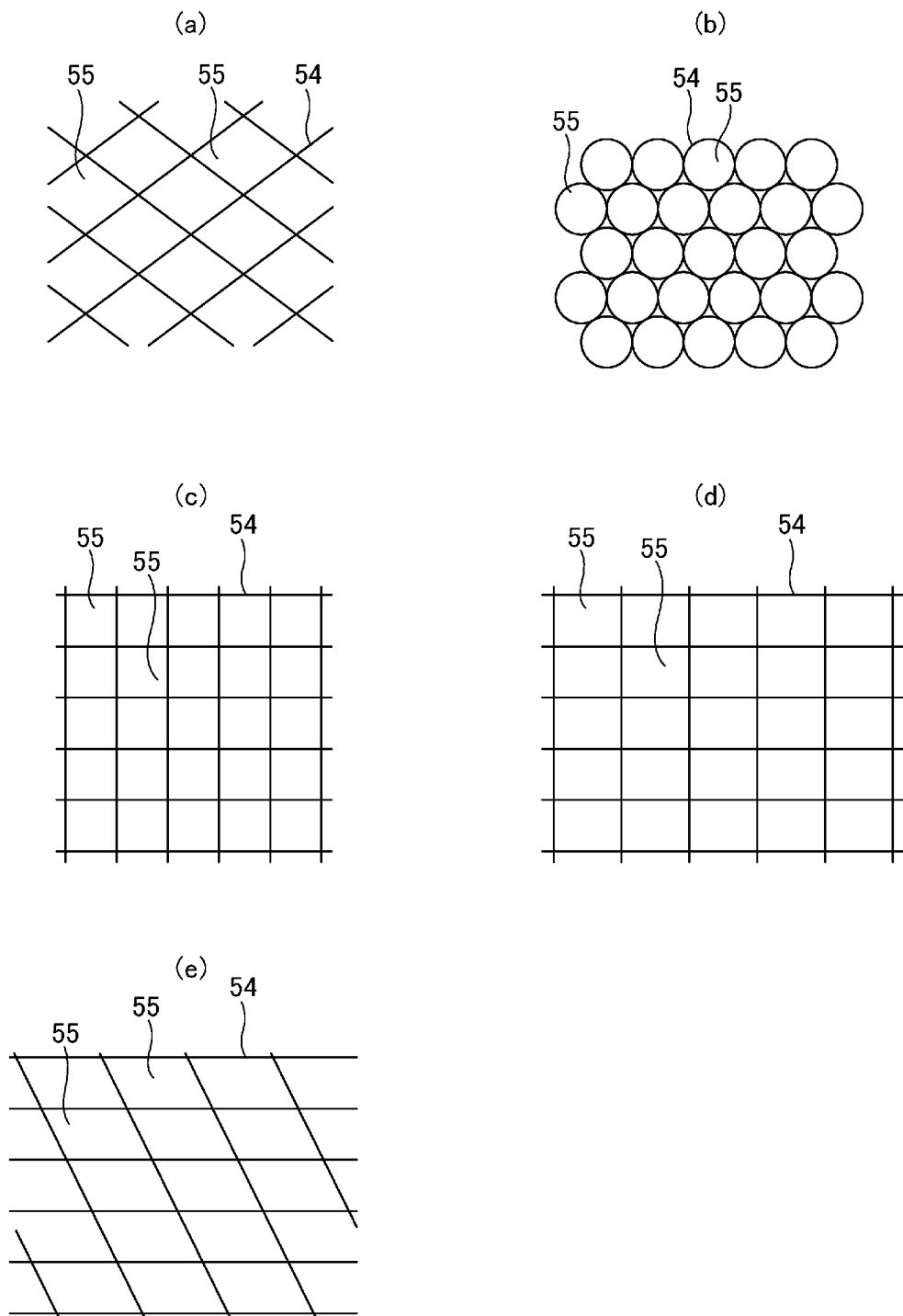
[図10]



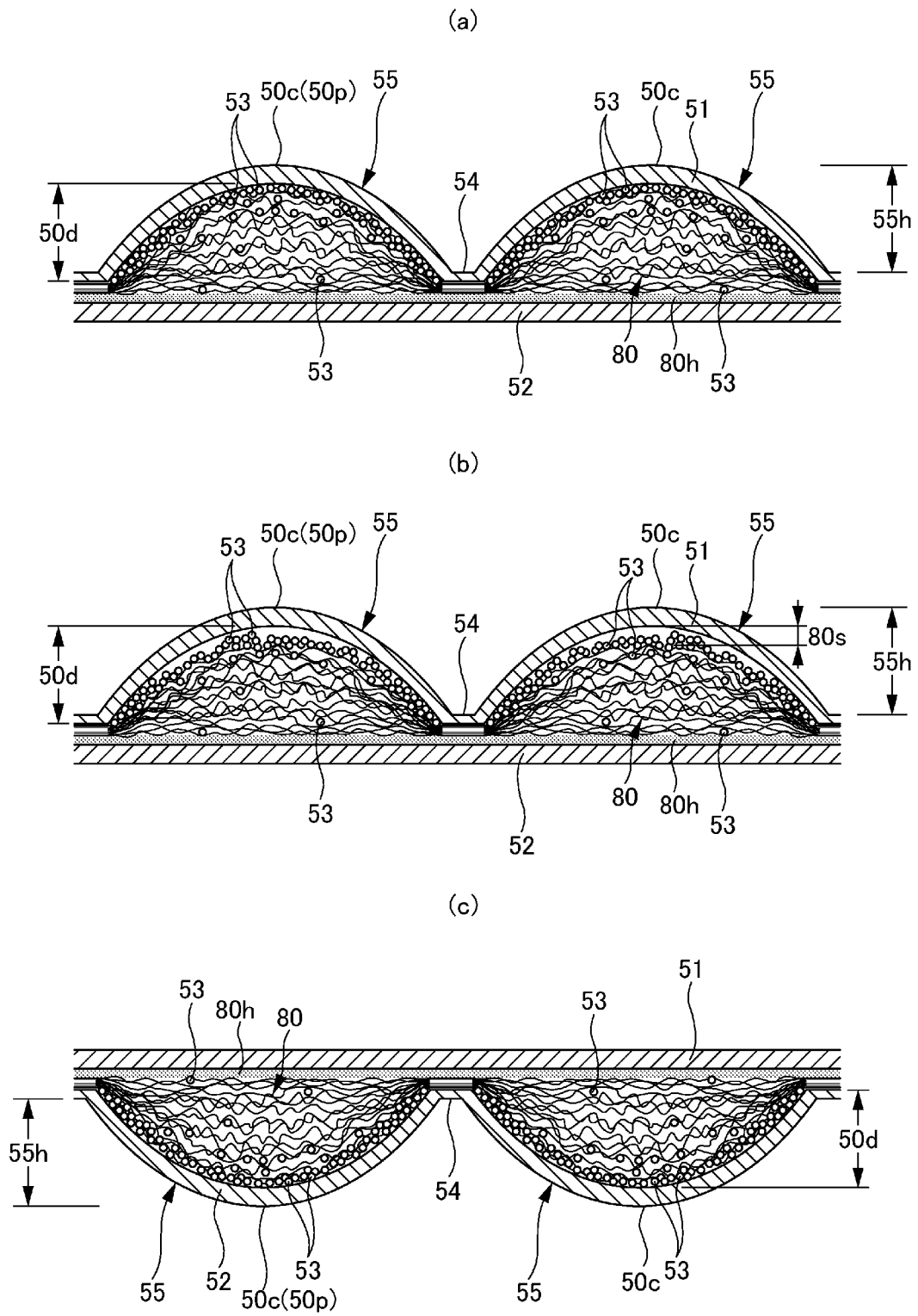
[図11]



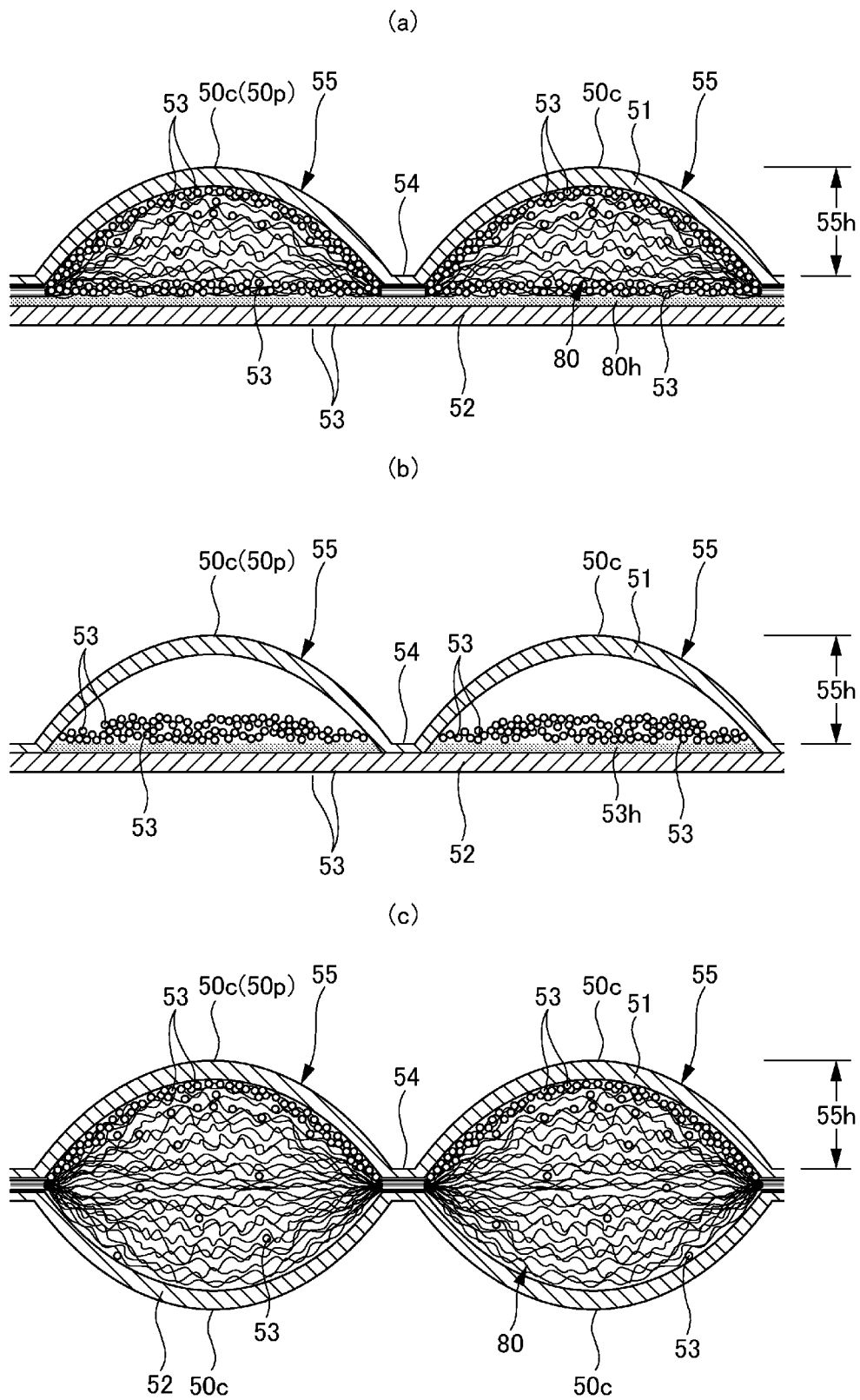
[図12]



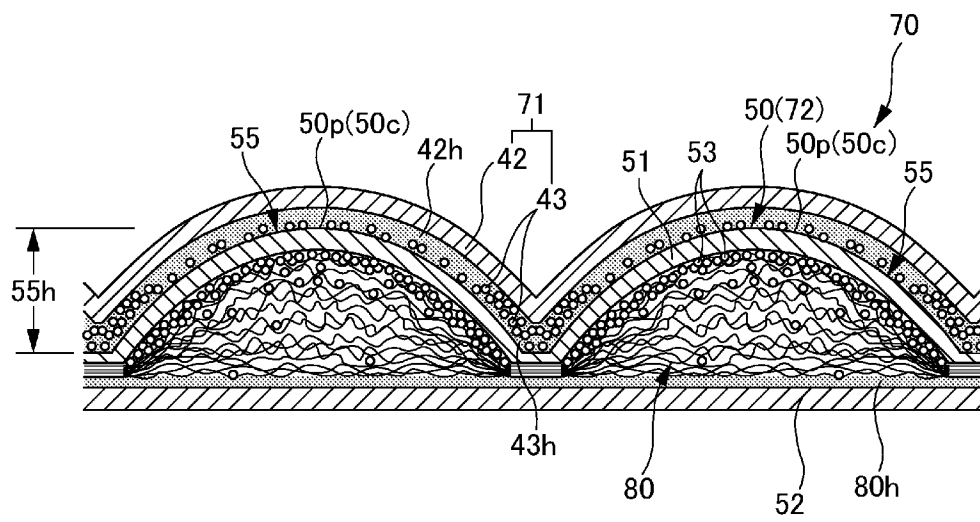
[図13]



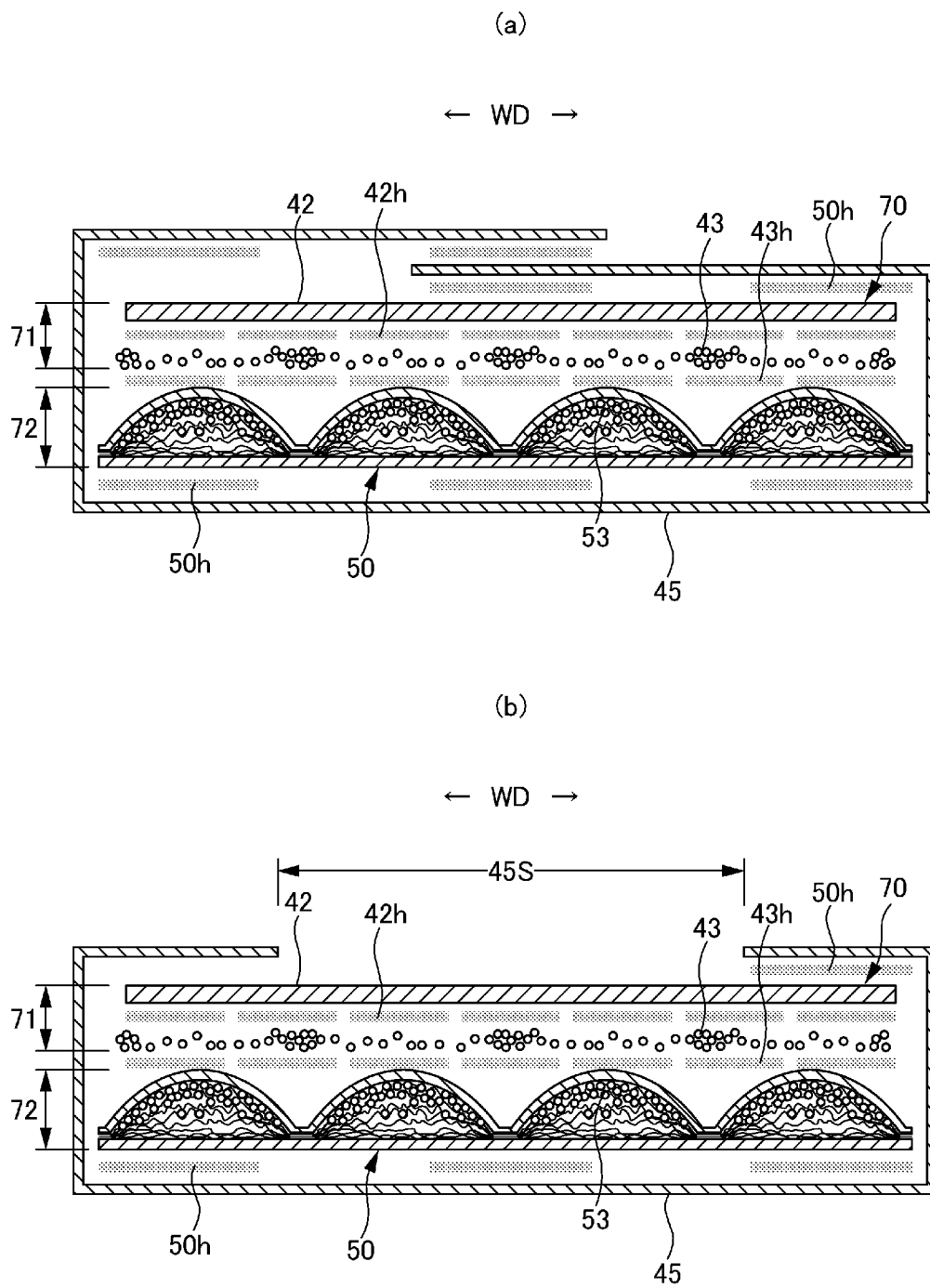
[図14]



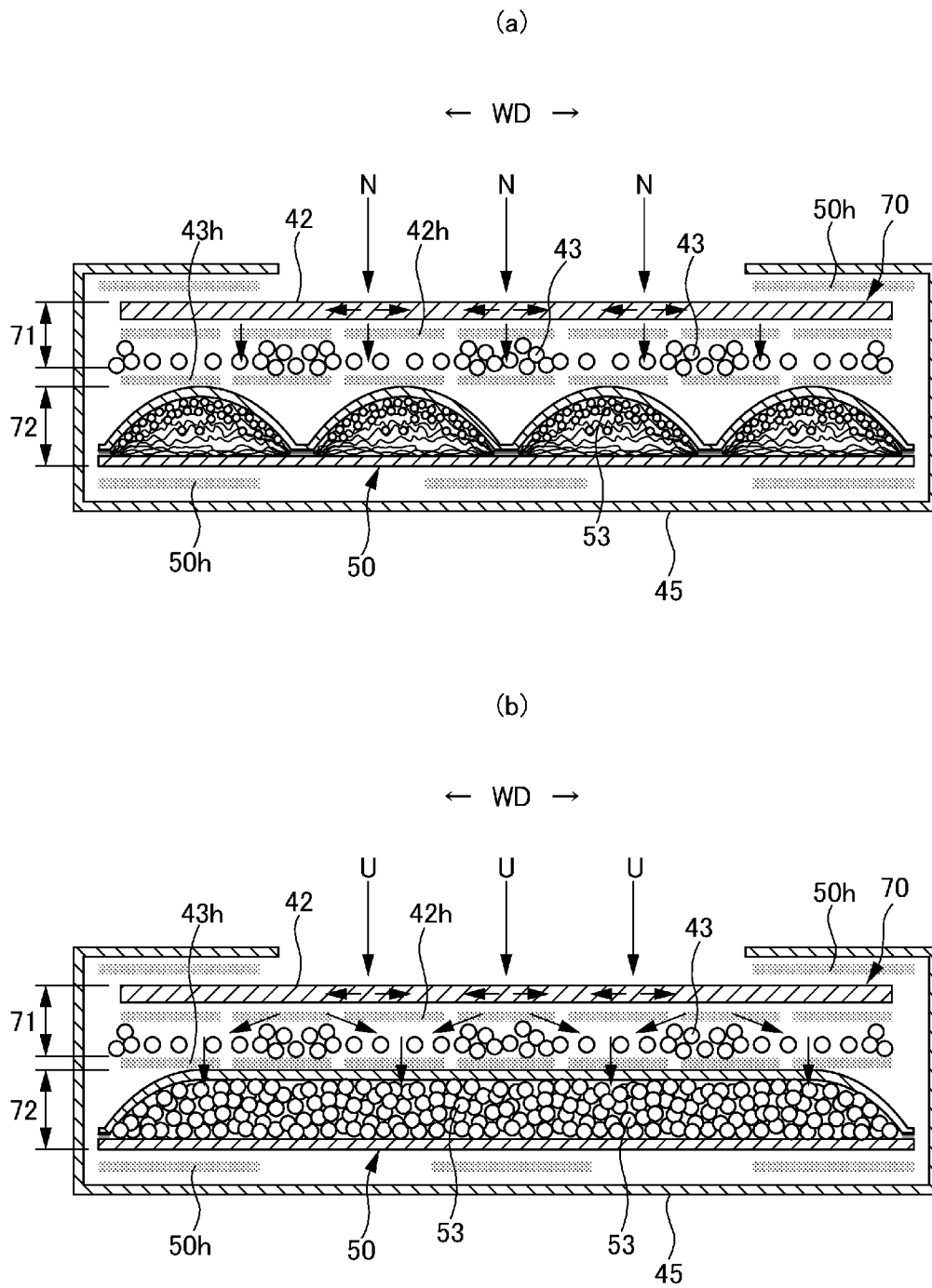
[図15]



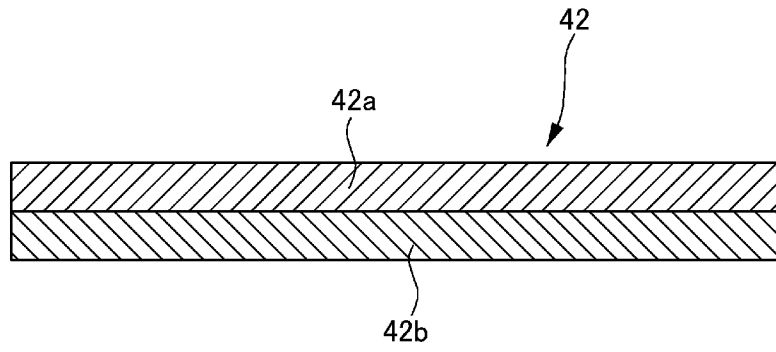
[図16]



[図17]



[図18]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2020/035217

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A61F 13/53 (2006.01) i; A61F 13/534 (2006.01) i

FI: A61F13/53 300; A61F13/534 110; A61F13/534 230; A61F13/53 100

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

A61F13/53; A61F13/534

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2020
Registered utility model specifications of Japan	1996-2020
Published registered utility model applications of Japan	1994-2020

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	JP 2006-141647 A (DAIO PAPER CORP.) 08 June 2006 (2006-06-08) paragraphs [0037], [0042], [0045], fig. 6	1 2-6
Y A	JP 2004-201939 A (DAIO PAPER CORP.) 22 July 2004 (2004-07-22) paragraph [0008]	2-4 1, 5-6
Y A	JP 09-000562 A (OJI PAPER CO., LTD.) 07 January 1997 (1997-01-07) paragraph [0012], fig. 2	2-4 1, 5-6
Y A	JP 2017-176507 A (DAIO PAPER CORP.) 05 October 2017 (2017-10-05) paragraph [0042], fig. 3, 7	5-6 1-4

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"I" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
30 October 2020 (30.10.2020)

Date of mailing of the international search report
08 December 2020 (08.12.2020)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2020/035217

Patent Documents referred in the Report	Publication Date	Patent Family	Publication Date
JP 2006-141647 A	08 Jun. 2006	US 2009/0247977 A1 paragraphs [0174], [0179], [0157], fig. 48	
JP 2004-201939 A	22 Jul. 2004	(Family: none)	
JP 09-000562 A	07 Jan. 1997	(Family: none)	
JP 2017-176507 A	05 Oct. 2017	WO 2017/169343 A1	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） A61F 13/53(2006.01)i; A61F 13/534(2006.01)i FI: A61F13/53 300; A61F13/534 110; A61F13/534 230; A61F13/53 100										
B. 調査を行った分野										
調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） A61F13/53; A61F13/534										
最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの <table border="0"> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922-1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971-2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996-2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994-2020年</td> </tr> </table>			日本国実用新案公報	1922-1996年	日本国公開実用新案公報	1971-2020年	日本国実用新案登録公報	1996-2020年	日本国登録実用新案公報	1994-2020年
日本国実用新案公報	1922-1996年									
日本国公開実用新案公報	1971-2020年									
日本国実用新案登録公報	1996-2020年									
日本国登録実用新案公報	1994-2020年									
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）										
C. 関連すると認められる文献										
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号								
X	JP 2006-141647 A（大王製紙株式会社）08.06.2006（2006-06-08） 段落[0037], [0042], [0045], 図6	1								
Y		2-6								
Y	JP 2004-201939 A（大王製紙株式会社）22.07.2004（2004-07-22） 段落[0008]	2-4								
A		1, 5-6								
Y	JP 09-000562 A（王子製紙株式会社）07.01.1997（1997-01-07） 段落[0012], 図2	2-4								
A		1, 5-6								
Y	JP 2017-176507 A（大王製紙株式会社）05.10.2017（2017-10-05） 段落[0042], 図3, 7	5-6								
A		1-4								
☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。 ☒ パテントファミリーに関する別紙を参照。										
* 引用文献のカテゴリー “A” 特に関連のある文献ではなく、一般的な技術水準を示すもの “E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの “L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す） “O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 “P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献 “T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの “X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの “Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの “&” 同一パテントファミリー文献										
国際調査を完了した日 30.10.2020		国際調査報告の発送日 08.12.2020								
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号		権限のある職員（特許庁審査官） 原田 愛子 3B 6209 電話番号 03-3581-1101 内線 3320								

国際調査報告
 パテントファミリーに関する情報

国際出願番号

PCT/JP2020/035217

引用文献			公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP	2006-141647	A	08.06.2006	US 2009/0247977 A1 段落[0174], [0179], [0157], 図48	
JP	2004-201939	A	22.07.2004	(ファミリーなし)	
JP	09-000562	A	07.01.1997	(ファミリーなし)	
JP	2017-176507	A	05.10.2017	WO 2017/169343 A1	