

【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 29 年 1 月 12 日 (2017.1.12)

【公開番号】特開 2015-202258 (P2015-202258A)

【公開日】平成 27 年 11 月 16 日 (2015.11.16)

【年通号数】公開・登録公報 2015-071

【出願番号】特願 2014-83900 (P2014-83900)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/56 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/539 (2006.01)

A 6 1 F 13/472 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/18 3 5 0

A 6 1 F 13/18 3 3 3

A 6 1 F 13/18 3 6 0

【手続補正書】

【提出日】平成 28 年 11 月 28 日 (2016.11.28)

【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】

製品の長手方向及び該長手方向に直交する製品の幅方向を有し、液透過性の表面シート、液不透過性の裏面シート及び前記表面シートと前記裏面シートとの間に設けられる吸収体を備える本体部と、前記本体部の長手方向に沿った側縁から幅方向外側に突出したフラップ部とを有する吸収性物品であって、

前記フラップ部の非肌当接面には、粘着剤が塗布された粘着領域が設けられ、

前記フラップ部は、前記表面シートと前記裏面シートとの間に設けられ、前記製品の平面視において前記フラップ部と重なる部分より小さく、前記フラップ部の剛性を高める補強シートを備え、

前記補強シートは、前記製品の平面視において、少なくとも前記粘着領域と重なる部分に前記製品の厚み方向に圧縮された圧着領域を有する吸収性物品。

【請求項 2】

前記フラップ部は、第 1 フラップ部と、該第 1 フラップ部の長手方向の後端縁よりも後方に位置する第 2 フラップ部とを有し、

前記補強シートは、前記第 1 フラップ部及び前記第 2 フラップ部の少なくとも一方に設けられる請求項 1 に記載の吸収性物品。

【請求項 3】

前記平面視において前記補強シートが前記粘着領域を覆うように配置されている場合、前記補強シートにおける前記圧着領域の幅方向長さは、前記粘着領域の幅方向長さより長い請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品。

【請求項 4】

前記平面視において前記補強シートが前記粘着領域を覆うように配置されている場合、前記補強シートにおける前記圧着領域の長手方向長さは、前記粘着領域の長手方向長さより長い請求項 1 又は 2 に記載の吸収性物品。

【請求項 5】

前記本体部は、該本体部の長手方向に沿った側縁に設けられた防漏壁を有するサイドシートを備え、

前記サイドシートは、長手方向に沿って配置された弾性部材を有し、

前記粘着領域の幅方向内側に位置する前記弾性部材は、伸縮力を有さない請求項 1 乃至 3 のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項 6】

前記補強シートは、不織布により形成される請求項 1 乃至 5 のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項 7】

前記補強シートの形状は、矩形である請求項 1 乃至 6 のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項 8】

製品の長手方向及び該長手方向に直交する製品の幅方向を有し、液透過性の表面シート、液不透過性の裏面シート及び前記表面シートと前記裏面シートとの間に設けられる吸収体を備える本体部と、前記本体部の長手方向に沿った側縁から幅方向外側に突出し、前記表面シートと裏面シートとの間に設けられる補強シートを備えるフラップ部とを有する吸収性物品の製造方法であって、

前記フラップ部の非肌当接面に、粘着剤が塗布された粘着領域を形成する工程と、

前記補強シートに、前記製品の平面視において前記製品の厚み方向に圧縮された圧着領域を形成する工程と、

前記圧着領域が形成された補強シートを、前記製品の平面視において少なくとも前記粘着領域を覆う形状に切断する工程とを有する吸収性物品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0018】

フラップ部 3 は、着用者の排泄口が当接する排泄口当接領域の中心 C を含む領域の幅方向 W の外側に配置されるウイングフラップ部 (第 1 フラップ部) 3 1 と、ウイングフラップ部 3 1 の後端縁 3 1 R よりも後方に位置するヒップフラップ部 3 2 (第 2 フラップ部) と、を備える。なお、排泄口当接領域は、着用者の股間部と当接する領域に含まれており、着用者の両脚の間に位置する。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

エンボス線 3 3 は、ウイングフラップ部 3 1 の後端縁 3 1 R から後方に延びる第 1 のエンボス線 3 3 1 と、第 1 のエンボス線 3 3 1 から分岐し、幅方向 W 外側に延びる第 2 のエンボス線 3 3 2、第 3 のエンボス線 3 3 3 及び第 4 のエンボス線 3 3 4 とを含む。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0058

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0058】

(密度及び目付の測定方法)

吸収体 2 0 の目付及び密度は、例えば、以下の測定方法によって測定することができる。包装体によって包装された吸収性物品 1 においては包装体を開封し、折り畳まれた吸収性物品 1 を展開して、目付及び密度を測定する部分の厚み及び面積を測定する。次いで、目付及び密度を測定する部分を吸収性物品 1 から切り出し、切り出した部分の重量を測定する。次いで、切り出した部分から表面シート 4、裏面シート 5 及び補強シート 7 等、吸収体 2 0 以外の部分を取り除き、吸収体 2 0 の重量を測定する。吸収体 2 0 の重量と、目付及び密度を測定する部分の面積とに基づいて目付を算出する。目付及び厚みに基づいて、密度を算出する。