

(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
2014年5月30日(30.05.2014)



(10) 国際公開番号
WO 2014/080724 A1

- (51) 国際特許分類:
A61F 13/49 (2006.01) A61F 13/53 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/078978
- (22) 国際出願日: 2013年10月25日(25.10.2013)
- (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 2012-254262 2012年11月20日(20.11.2012) JP
- (71) 出願人: 花王株式会社 (KAO CORPORATION) [JP/JP]; 〒1038210 東京都中央区日本橋茅場町一丁目14番10号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 竹村 政典 (TAKEMURA, Masanori); 〒3213497 栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 花王株式会社研究所内 Tochigi (JP). 佐藤 信也 (SATO, Nobuya); 〒3213497 栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 花王株式会社研究所内 Tochigi (JP). 柳原 茂人 (YANAGIHARA, Shigeto); 〒3213497 栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 花王株式会社研究所内 Tochigi (JP).
- (74) 代理人: 羽鳥 修, 外 (HATORI, Osamu et al.); 〒1070052 東京都港区赤坂二丁目5番7号 N I K K E N 赤坂ビル7階 Tokyo (JP).

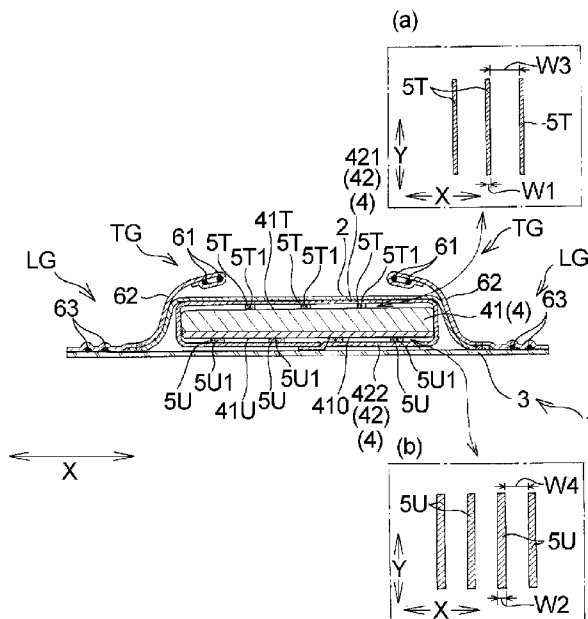
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, 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, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, 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, 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:

— 国際調査報告 (条約第21条(3))

(54) Title: ABSORPTIVE ARTICLE

(54) 発明の名称: 吸収性物品



(57) Abstract: This diaper (1) is provided with a front surface sheet (2), a back surface sheet (3), and an absorption body (4) which is longer than it is wide and which is disposed between the sheets (2, 3). The absorption body (4) has an absorptive core (41) and a covering material (42) which wraps the absorptive core (41). The absorption body (4) is formed in such a manner that the skin-side covering material (421) of the covering material (42) and the skin-facing surface (41T) of the absorptive core (41) are affixed to each other through skin-side adhesives (5T) and in such a manner that the non-skin-side covering material (422) of the covering material (42) and the non-skin-facing surface (41U) of the absorptive core (41) are affixed to each other through non-skin-side adhesives (5U). The skin-side adhesives (5T) and the non-skin-side adhesives (5U) are applied so as to be intermittent in the X-direction and rectilinear in the Y-direction. In a plan view, the position of the centerline (5Ti) of each of the skin-side adhesives (5T) and the position of the centerline (5U1) of each of the non-skin-side adhesives (5U) are displaced from each other, and the number of lines of the applied skin-side adhesives (5T) is less than the number of lines of the applied non-skin-side adhesives (5U).

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2014/080724 A1



本発明のおむつ（１）、表面シート（２）と、裏面シート（３）と、これら両シート（２、３）間に配された縦長の吸収体（４）とを備えている。吸収体（４）は吸収性コア（４１）とそれを包む被覆材（４２）とを有している。吸収体（４）は、被覆材（４２）の肌側被覆材（４２１）と吸収性コア（４１）の肌対向面（４１Ｔ）とが肌側接着剤（５Ｔ）を介して固定され、被覆材（４２）の非肌側被覆材（４２２）と吸収性コア（４１）の非肌対向面（４１Ｕ）とが非肌側接着剤（５Ｕ）を介して固定されて形成されている。肌側接着剤（５Ｔ）及び非肌側接着剤（５Ｕ）は、Ｘ方向に間欠的に且つＹ方向一直線状に塗布されている。平面視して、各肌側接着剤（５Ｔ）の中心線（５Ｔｉ）の位置と各非肌側接着剤（５Ｕ）の中心線（５Ｕ１）の位置とが、ずれており、肌側接着剤（５Ｔ）の塗布本数が非肌側接着剤（５Ｕ）の塗布本数よりも少ない。

明 細 書

発明の名称： 吸収性物品

技術分野

[0001] 本発明は、使い捨ておむつ等の吸収性物品に関する。

背景技術

[0002] 一般的に、使い捨ておむつ等の吸収性物品の備える吸収体は、液保持性の吸収性コアを不織布等のコアラップシートで包み、吸収性コアとコアラップシートとを接着剤で接着固定することにより形成されている。例えば、特許文献 1 には、吸収性材料の下面の全面にスパイラル状に塗布された接着剤を介して第 1 シートが接着され、該吸収性材料の上面にストライプ状に塗布された接着剤を介して第 2 シートが接着されて形成された吸収体を備える吸収性物品が記載されている。また、特許文献 2 には、吸収性複合体をポリプロピレン不織布で包み込んで、吸収性複合体とポリプロピレン不織布とを線状のパターンで塗布したホットメルト接着剤で接着した吸収体を備える体液吸収物品が記載されている。さらに、特許文献 3 には、吸収マットの上面にスクリーン状に塗布されたホットメルト接着剤を介して第 1 薄葉紙が接着され、該吸収性材料の下面にスクリーン状に塗布されたホットメルト接着剤を介して第 2 薄葉紙が接着されて形成された使い捨て製品の吸収体が記載されている。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献 1：特許第 4 4 4 2 8 2 0 号公報

特許文献 2：特許第 4 8 4 0 9 0 5 号公報

特許文献 3：特開平 6 - 3 1 1 9 9 8 号公報

発明の概要

[0004] しかし、特許文献 1 に記載の吸収性物品のように、吸収性材料の下面の全面に、接着剤をスパイラル状に塗布しただけでは、吸収性コアの吸水ポリマ

ーが尿や経血等の体液を吸収し膨潤した吸収性コアの吸湿部分と吸水ポリマーが吸収していない吸収性コアのドライ部分との境界で吸収性コアが変形してしまうと、吸収性材料と第1シートとの接着が外れ易く、吸収体が崩れてしまう場合があった。このように吸収体が崩れた状態で着用していると、股間部分が不規則に変形して歩行を妨げたり、着用者が不快な着用感を感じたりしてしまう。また、このように吸収体が崩れた状態で着用していると、尿漏れを引き起こす場合がある。

[0005] また、特許文献2には、吸収性複合体の上下面に、線状のパターンでホットメルト接着剤を塗布することが記載されているが、吸収性複合体の上面に塗布される線状のパターンのホットメルト接着剤と、吸収性複合体の下面に塗布される線状のパターンのホットメルト接着剤との適正な配置関係等について何ら記載されていない。

[0006] また、特許文献3にも、特許文献2に記載の体液吸収物品の備える吸収体ように、吸収マットの上面にスクリーン状に塗布されたホットメルト接着剤と、該吸収性材料の下面にスクリーン状に塗布されたホットメルト接着剤との適正な配置関係等について何ら記載されていない。

従って、本発明は、前述した不具合を解消し得る吸収性物品を提供することに関するものである。

[0007] 本発明は、肌対向面側に配された表面シートと、非肌対向面側に配された裏面シートと、これら両シート間に配された縦長の吸収体とを備えた吸収性物品に関する。前記吸収体は、吸収ポリマーを含む吸収性コアと該吸収性コアを包む被覆材とを有し、該被覆材における肌対向面側の肌側被覆材と該吸収性コアの肌対向面とが肌側接着剤を介して固定され、該被覆材における非肌対向面側の非肌側被覆材と該吸収性コアの非肌対向面とが非肌側接着剤を介して固定されて形成されている。各前記肌側接着剤及び各前記非肌側接着剤は、前記吸収体の縦方向に直線状に延びる太線で、前記吸収体の横方向に間欠的に離間して配されてストライプ状に塗布されている。前記吸収性物品の股下部における前記吸収体を平面視したときに、各前記肌側接着剤の縦方

向に延びる太線の中心線の位置と各前記非肌側接着剤の縦方向に延びる太線の中心線の位置とが、前記吸収体の横方向にずれており、前記肌側接着剤の塗布された太線の本数が前記非肌側接着剤の塗布された太線の本数よりも少ない。

図面の簡単な説明

[0008] [図1]図1は、本発明の実施形態である展開型の使い捨ておむつを表面シート側から見た一部破断平面図である。

[図2]図2は、図1のⅠ－Ⅰ線断面図である。

発明の詳細な説明

[0009] 以下、本発明の吸収性物品を、その好ましい実施形態に基づき、図1～図2を参照しながら説明する。図1には本発明の実施形態である展開型の使い捨ておむつを表面シート側から見た一部破断平面図が示されており、図2には図1のⅠ－Ⅰ線断面図が示されている。

[0010] 本実施形態の使い捨ておむつ1（以下、「おむつ1」ともいう。）は、図1に示すように、肌対向面側に配された表面シート2と、非肌対向面側に配された裏面シート3と、これら両シート2，3間に配された縦長の吸収体4とを備えている。おむつ1は、図1に示すように、縦方向に延びる中心線CLに対して左右対称に形成されている。

[0011] 本実施形態のおむつ1について、詳述すると、おむつ1は、図1に示すように、縦方向（以下「Y方向」ともいう。Y方向：中心線CLに平行な方向をいう。）に、腹側部A、背側部B及びこれらA，Bの間に位置する股下部Cを有している。腹側部Aは、おむつ着用時に着用者の腹側に位置する部位であり、背側部Bは、着用者の背側に位置する部位であり、股下部Cは、着用者の股下に位置する部位である。股下部Cは、おむつ1の縦方向（Y方向）中央部に位置している。尚、縦方向（Y方向）に直交する方向を、おむつ1の横方向（以下「X方向」ともいう。）として説明する。

また、本明細書において、「肌対向面」とは、おむつ1を構成する表面シート2などの各部材の表裏両面のうち、着用時に着用者の肌側に配される面

であり、「非肌対向面」とは、表面シート2などの各部材の表裏両面のうち、着用時に着用者の肌側とは反対側に向けられる面である。

[0012] おむつ1は、図1に示すように、腹側部Aの縦方向（Y方向）に沿う左右両側縁及び背側部Bの縦方向（Y方向）に沿う左右両側縁それぞれが股下部Cの縦方向（Y方向）に沿う左右両側縁よりも横方向（X方向）外方に延出している。そして、股下部Cの左右両側縁が横方向（X方向）内方に向かって円弧状に湾曲しており、全体として縦方向（Y方向）中央部が内方に括れた形状を有している。

[0013] おむつ1の表面シート2及び裏面シート3は、それぞれ、吸収体4の縦方向（Y方向）に沿う左右両側縁及び縦方向（Y方向）の前後両端縁から外方に延出している。表面シート2は、図2に示すように、その横方向（X方向）の寸法が、裏面シート3の横方向（X方向）の寸法より小さくなっている。表面シート2及び裏面シート3はそれぞれ、吸収体4の外周縁から外方に延出した延出部において直接的に又は他の部材を介在させ、一般的な接着剤又は融着手段を用いて互いに接合されており、吸収体4を挟持・固定している。

[0014] おむつ1は、図1に示すように、いわゆる展開型のおむつであり、背側部Bの縦方向（Y方向）に沿う左右両側縁部に一对のファスニングテープ7、7が設けられ、腹側部Aの外表面（非肌対向面）に、該ファスニングテープ7、7を止着させるランディングテープ8が設けられている。図1及び図2に示すように、おむつ1の縦方向（Y方向）に沿う両側部それぞれには、Y方向に伸長状態で固定された立体ギャザー形成用の弾性部材61を横方向（X方向）内方側（中心線CL側）に有するギャザー形成用シート62が、表面シート2の肌対向面上に配され、表面シート2の側部及び裏面シート33における表面シート2の側部よりX方向外方の延出部分に配され、一般的な接着剤又は融着手段を用いて固定されており、これによって一对の立体ギャザーTG、TG（図2参照）が形成される。また、図1に示すように、おむつ1の縦方向（Y方向）に沿う両側部それぞれには、弾性部材61よりも横

方向（X方向）外方側にレッグギャザー形成用の複数本のレッグギャザー形成用の弾性部材63がY方向に伸長状態に配されており、レッグギャザー形成用の弾性部材63の収縮によりレッグギャザーLG、LGが形成される。また、図1に示すように、おむつ1の背側部B側の縦方向（Y方向）端部には、ウエストギャザー形成用のウエスト部弾性部材64がX方向に伸長状態に配されており、ウエスト部弾性部材64の収縮によりウエストギャザーが形成される。

[0015] 吸収体4は、図1及び図2に示すように、吸収ポリマーを含む吸収性コア41と吸収性コア41を包む被覆材42とを有している。吸収体4は、おむつ1においては、縦方向（Y方向）に長い液保持性の吸収性コア41を、液透過性の親水性シートである被覆材42で被覆して形成されている。

[0016] 吸収性コア41は、おむつ1においては、図1に示すように、腹側部A側の縦方向（Y方向）に沿う両側縁及び背側部B側の縦方向（Y方向）に沿う両側縁それぞれが股下部Cの縦方向（Y方向）に沿う両側縁よりも横方向（X方向）外方に延出しており、全体として縦方向（Y方向）中央部から腹側部A寄りの部分が内方に括れた形状に形成されている。また、吸収性コア41は、おむつ1においては、図2に示すように、吸収性コア41の肌対向面及び非肌対向面それぞれが平坦となっている。更に、おむつ1においては、吸収性コア41は、図2に示すように、最も非肌対向面側に、パルプ単体の層410が形成されている。このように、おむつ1の吸収性コア41は、最も非肌対向面側の層410がパルプ単体の層となっており、層410以外の層がパルプ及び吸収ポリマーの混合層となっている。

[0017] 上述したおむつ1の吸収性コア41は、例えば、吸収性コア41の形状に対応した形状を有する吸引口を周面に備えた吸引ドラムを用いて、該吸引口に、先ずパルプのみを吸引させてパルプのみを堆積させ、その後パルプと吸収ポリマーとの混合物を吸引させて該吸引口を堆積物で満たし、次いで、該吸引口の該堆積物を例えばバキュームコンベアを用いてバキュームコンベア上へ受け渡すことにより製造することができる。このように製造された吸収

性コア 4 1 においては、パルプ単体の層 4 1 0 と該層 4 1 0 以外の層とが一体的に連続して形成されるようになる。

[0018] 吸収体 4 は、図 1 及び図 2 に示すように、吸収性コア 4 1 を包む被覆材 4 2 における肌対向面側の肌側被覆材 4 2 1 と吸収性コア 4 1 の肌対向面 4 1 T とが肌側接着剤 5 T（図 2（a）参照）を介して固定され、被覆材 4 2 における非肌対向面側の非肌側被覆材 4 2 2 と吸収性コア 4 1 の非肌対向面 4 1 U とが非肌側接着剤 5 U（図 2（b）参照）を介して固定されて形成されている。おむつ 1 においては、図 2 に示すように、1 枚の被覆材 4 2 を用いて、被覆材 4 2 の両側部を折り返し、吸収性コア 4 1 の裏面シート 3 側に、被覆材 4 2 の側縁部どうしを重ねるようにして吸収性コア 4 1 を包んでいる。そのため、1 枚の被覆材 4 2 において、吸収性コア 4 1 の肌対向面 4 1 T 側に配された部位が肌側被覆材 4 2 1 となり、吸収性コア 4 1 の非肌対向面 4 1 U 側に配された部位が非肌側被覆材 4 2 2 となっている。尚、おむつ 1 においては、前述のとおり、肌側被覆材 4 2 1 及び非肌側被覆材 4 2 2 が 1 枚の被覆材 4 2 から形成されているが、別々の 2 枚の被覆材から形成されていてもよい。吸収性コア 4 1 の坪量は、 300 g/m^2 以上 600 g/m^2 以下であることが好ましく、被覆材 4 2 の坪量は、 10 g/m^2 以上 30 g/m^2 以下であることが好ましい。

[0019] 本発明において、各肌側接着剤 5 T 及び各非肌側接着剤 5 U は、吸収体 4 の縦方向（Y 方向）に直線状に延びる太線で、吸収体 4 の横方向（X 方向）に間欠的に離間して配されてストライプ状に塗布されている。詳述すると、肌側接着剤 5 T 及び非肌側接着剤 5 U それぞれは、図 2（a）及び図 2（b）に示すように、おむつ 1 の吸収体横方向（X 方向）に間欠的に且つ縦方向（Y 方向）に一直線状に塗布されて、複数の太線となっている。おむつ 1 においては、肌側接着剤 5 T は、図 2（a）に示すように、例えばコーターガンを用いて横方向（X 方向）に間欠的に塗布されており、吸収性コア 4 1 の縦方向（Y 方向）の全長に亘ってその肌対向面 4 1 T に直線状に塗布された複数の太線となっており、全体を平面視してストライプ状に塗布されている。

。同様に、非肌側接着剤 5 U も、図 2 (b) に示すように、例えばコーターガンを用いて横方向 (X 方向) に間欠的に塗布されており、吸収性コア 4 1 の縦方向 (Y 方向) の全長に亘ってその非肌対向面 4 1 U に直線状に塗布された複数の太線となっており、全体を平面視してストライプ状に塗布されている。

[0020] 本発明における太線 (肌側接着剤 5 T, 非肌側接着剤 5 U) とは、塗布された接着剤が吸収体 4 の縦方向 (Y 方向) に一直線に平面視長方形の塗布線で形成されたものであり、平面視塗布幅は吸収体 4 の全長に亘り略均一であり、その幅は太線の全長を平均した塗布幅に対して $\pm 1 \text{ mm}$ 範囲内であることを意味する。太線 (肌側接着剤 5 T, 非肌側接着剤 5 U) 同士は交わることも無くほぼ平行に連続してストライプ状に塗布されている。太線 (肌側接着剤 5 T, 非肌側接着剤 5 U) は断面視、矩形状か、肌対向面側が肌側に隆起し丸みを帯びた半円状や凸レンズ状の形状を呈している。このように、各肌側接着剤 5 T 及び各非肌側接着剤 5 U は、太線状に塗布されて形成されている。

[0021] 本発明において、図 1 及び図 2 に示すように、おむつ 1 の股下部 C における吸収体 4 を平面視したときに、各肌側接着剤 5 T の縦方向 (Y 方向) に延びる太線の中心線 5 T 1 の位置と各非肌側接着剤 5 U の縦方向 (Y 方向) に延びる太線の中心線 5 U 1 の位置とが、吸収体 4 の横方向 (X 方向) にずれており、肌側接着剤 5 T の塗布された太線の本数が非肌側接着剤 5 U の塗布された太線の本数よりも少ない。おむつ 1 においては、図 2 に示すように、おむつ 1 の股下部 C の吸収体 4 を平面視して、肌側接着剤 5 T の太線の位置と非肌側接着剤 5 U の太線の位置とが、互い違いに横方向 (X 方向) にずれて配されている。肌側接着剤 5 T の太線の塗布本数は、好ましくは 1 本以上、更に好ましくは 3 本以上であり、また、好ましくは 50 本以下、更に好ましくは 40 本以下であり、具体的には、1 本以上 50 本以下であることが好ましく、3 本以上 40 本以下であることが更に好ましく、おむつ 1 においては 3 本配されている。また、非肌側接着剤 5 U の太線の塗布本数は、好まし

くは1本以上、更に好ましくは3本以上であり、また、好ましくは60本以下、更に好ましくは50本以下であり、具体的には、1本以上60本以下であることが好ましく、3本以上50本以下であることが更に好ましく、おむつ1においては4本配されている。

[0022] 各肌側接着剤5Tは、その太線の幅W1が、吸収コアへの液透過性を阻害せず、吸収コアをしっかりと固定する観点から、各非肌側接着剤5Uの太線の幅W2よりも狭くなっていることが好ましい。各肌側接着剤5Tは、その太線の幅W1が、好ましくは1mm以上、更に好ましくは2mm以上であり、また、好ましくは10mm以下、更に好ましくは5mm以下であり、具体的には、1mm以上10mm以下であることが好ましく、2mm以上5mm以下であることが更に好ましい。一方、各非肌側接着剤5Uは、その太線の幅W2が、好ましくは2mm以上、更に好ましくは5mm以上であり、また、好ましくは15mm以下、更に好ましくは10mm以下であり、具体的には、2mm以上15mm以下であることが好ましく、5mm以上10mm以下であることが更に好ましい。また、各肌側接着剤5Tの太線の幅W1は、上記観点から、各非肌側接着剤5Uの太線の幅W2に比べて、1mm以上狭いことが好ましく、5mm以上狭いことが更に好ましい。

[0023] おむつ1の横方向(X方向)に隣り合う肌側接着剤5T、5Tの太線どうしの間隔W3は、吸収コアへの液透過性の観点から、おむつ1の横方向(X方向)に隣り合う非肌側接着剤5U、5Uの太線どうしの間隔W4よりも広がっていることが好ましい。肌側接着剤5T、5Tの太線どうしの間隔W3は、好ましくは1mm以上、更に好ましくは3mm以上であり、また、好ましくは30mm以下、更に好ましくは20mm以下であり、具体的には、1mm以上30mm以下であることが好ましく、3mm以上20mm以下であることが更に好ましい。一方、非肌側接着剤5U、5Uの太線どうしの間隔W4は、好ましくは1mm以上であり、また、好ましくは20mm以下、更に好ましくは10mm以下であり、具体的には、1mm以上20mm以下であることが好ましく、1mm以上10mm以下であることが更に好ましい。

。また、肌側接着剤 5 T、5 T の太線どうしの間隔 W 3 は、上記観点から、非肌側接着剤 5 U、5 U の太線どうしの間隔 W 4 に比べて、1 mm 以上広いことが好ましく、5 mm 以上広いことが更に好ましい。

[0024] 肌側接着剤 5 T の塗布坪量は、好ましくは 3 g/m^2 以上、更に好ましくは 5 g/m^2 以上であり、また、好ましくは 30 g/m^2 以下、更に好ましくは 15 g/m^2 以下であり、具体的には、 3 g/m^2 以上 30 g/m^2 以下であることが好ましく、 5 g/m^2 以上 15 g/m^2 以下であることが更に好ましい。また、非肌側接着剤 5 U の塗布坪量は、好ましくは 3 g/m^2 以上、更に好ましくは 5 g/m^2 以上であり、また、好ましくは 30 g/m^2 以下、更に好ましくは 15 g/m^2 以下であり、具体的には、 3 g/m^2 以上 30 g/m^2 以下であることが好ましく、 5 g/m^2 以上 15 g/m^2 以下であることが更に好ましい。

肌側接着剤 5 T の塗布面積率は、吸収コアへの液透過性を阻害せず、吸収コアをしっかりと固定する観点から、非肌側接着剤 5 U の塗布面積率よりも低いことが好ましい。具体的には、肌側接着剤 5 T の塗布の塗布面積率は、好ましくは 10% 以上、更に好ましくは 20% 以上であり、また、好ましくは 50% 以下、更に好ましくは 40% 以下であり、具体的には、10% 以上 50% 以下であることが好ましく、20% 以上 40% 以下であることが更に好ましい。一方、非肌側接着剤 5 U の塗布の塗布面積率は、好ましくは 10% 以上、更に好ましくは 20% 以上であり、また、好ましくは 90% 以下、更に好ましくは 60% 以下であり、具体的には、10% 以上 90% 以下であることが好ましく、20% 以上 60% 以下であることが更に好ましい。また、肌側接着剤 5 T の塗布面積率は、上記観点から、非肌側接着剤 5 U の塗布面積率に比べて、50% ポイント以上低いことが好ましく、30% ポイント以上低いことが更に好ましい。肌側接着剤 5 T 及び非肌側接着剤 5 U の塗布面積率は、以下の方法により測定する。

[0025] <肌側接着剤 5 T 及び非肌側接着剤 5 U の塗布面積率の測定方法>

肌側接着剤 5 T の塗布面積率の測定に関しては、吸収体 4 の肌対向面側の所定の部位（例えば股下部 C）にトナーを散布して接着剤を色付けした後、

所定のサイズに切り取り色づけられた面積を測定する。測定した面積を切り取った寸法で除することで、塗布面積率が得られる。測定箇所は、3点以上とし、それらの平均値を求め、塗布面積率を算出する。非肌側接着剤5 Uの塗布面積率の測定に関しては、吸収体4の非肌対向面側にトナーを散布する以外、肌側接着剤5 Tの塗布面積率の測定と同様にして測定する。

[0026] おむつ1においては、図2に示すように、股下部Cで平面視して、各肌側接着剤5 Tの太線の中心線5 T 1の位置と各非肌側接着剤5 Uの太線の中心線5 U 1の位置とが、X方向にずれているのみならず、肌側接着剤5 Tの太線の位置と非肌側接着剤5 Uの太線の位置とが、交互にずれて配されている。具体的には、おむつ1においては、図2に示すように、各肌側接着剤5 Tの太線の幅W 1が各非肌側接着剤5 Uの太線の幅W 2よりも狭くなっており、隣り合う肌側接着剤5 T、5 Tの太線どうしの間隔W 3が隣り合う非肌側接着剤5 U、5 Uの太線どうしの間隔W 4よりも広がっている。そして、各肌側接着剤5 Tの太線の幅W 1が、隣り合う非肌側接着剤5 U、5 Uの太線どうしの間隔W 4よりも狭くなっており、隣り合う非肌側接着剤5 U、5 Uの太線どうしの間の範囲内毎に1個の肌側接着剤5 Tの太線が配されている。また、各非肌側接着剤5 Uの太線の幅W 2が、隣り合う肌側接着剤5 T、5 Tの太線どうしの間隔W 3よりも狭くなっており、隣り合う肌側接着剤5 T、5 Tの太線どうしの間の範囲内毎に1個の非肌側接着剤5 Uの太線が配されている。

[0027] 本実施形態のおむつ1の形成材料について説明する。

表面シート2、裏面シート3及び立体ギャザー形成用シート6 2としては、通常、使い捨ておむつ等の吸収性物品に用いられるものであれば、特に制限なく用いることができる。例えば、表面シート2としては、親水性且つ液透過性の不織布や立体開孔フィルム等を用いることができる。裏面シート3としては、液不透過性又は液難透過性（撥水性を含む）の樹脂フィルムや該樹脂フィルムと不織布の積層体等を用いることができる。立体ギャザー形成用シート6 2としては、疎水性の不織布、織物またはそれらの積層シート等

を用いることができる。

ファスニングテープ7としては、通常、使い捨ておむつ等の吸収性物品に用いられるものであれば、特に制限なく用いることができる。例えば、「マジックテープ（登録商標）」（クラレ社製）、「クイックロン（登録商標）」（YKK社製）、「マジクロス（登録商標）」（カネボウベルタッチ社製）等におけるオス部材等を用いることができる。

[0028] 吸収体4を構成する吸収性コア41としては、パルプ等の繊維の集合体に吸収ポリマーの粒子を保持させたもの等を用いることができる。吸収体4を構成する被覆材42としては、親水性シート、例えば、透水性の薄紙（ティッシュペーパー）や透水性の不織布からなるコアラップシート等を用いることができる。

立体ギャザー形成用の弾性部材61、レッグギャザー形成用の弾性部材63、及びウエスト部弾性部材64としては、天然ゴム、ポリウレタン、ポリスチレンーポリイソプレン共重合体、ポリスチレンーポリブタジエン共重合体、アクリル酸エチルーエチレン等のポリエチレンー α オレフィン共重合体等からなる糸状の伸縮性材料を用いることができる。

[0029] 肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uとしては、通常、使い捨ておむつ等の吸収性物品に用いられるものであれば、特に制限なく用いることができ、例えば、ホットメルト接着剤を用いることができる。ホットメルト接着剤としては、例えばスチレンーイソプレンスチレンブロック共重合体（SIS）、スチレンーブタジエンスチレンブロック共重合体（SBS）、スチレンーエチレンーブチレンーエチレン共重合体（SEBS）等のブロックコポリマー系のホットメルト接着剤を単独で又は2種類以上を組み合わせたものが挙げられる。

[0030] 上述した本発明の実施形態のおむつ1を使用した際の作用効果について説明する。

おむつ1における肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uは、図2に示すように、おむつ1を股下部Cで平面視して、一直線状に延びる各肌側接着剤5

Tの太線の中心線5 T 1の位置と一直線状に延びる各非肌側接着剤5 Uの太線の中心線5 U 1の位置とが、X方向にずれており、肌側接着剤5 Tの太線の塗布本数が非肌側接着剤5 Uの太線の塗布本数よりも少なくなっている。このように肌側接着剤5 Tの太線及び非肌側接着剤5 Uの太線が配されているので、吸収ポリマーが尿や経血等の体液を吸収し膨潤したとしても吸収性コア4 1と被覆材4 2との接着が外れ難く、吸収体4が崩れ難い。このように吸収体4が崩れ難いので、おむつ1を着用していても、歩行し易く、着用者の着用感が向上すると共に、尿漏れを引き起こし難い。

[0031] また、おむつ1は、図2に示すように、最も非肌対向面側にパルプ単体の層4 1 0が形成されており、パルプ単体の層4 1 0の非肌対向面4 1 Uに非肌側接着剤5 Uが塗布されて、被覆材4 2の非肌側被覆材4 2 2と吸収性コア4 1の非肌対向面4 1 Uと固定されている。このようにパルプ単体の層4 1 0には、体液を吸収し膨潤する吸収ポリマーが配されていないので、特に被覆材4 2の非肌側被覆材4 2 2と吸収性コア4 1の非肌対向面4 1 Uとの接着が更に外れ難く、吸収体4が更に崩れ難い。

[0032] また、おむつ1は、図2に示すように、肌側接着剤5 Tの太線の位置と非肌側接着剤5 Uの太線の位置とが、交互にずれて配されており、隣り合う非肌側接着剤5 U、5 Uの太線どうしの間の範囲内毎に1個の肌側接着剤5 Tの太線が配され、隣り合う肌側接着剤5 T、5 Tの太線どうしの間の範囲内毎に1個の非肌側接着剤5 Uの太線が配されている。その為、吸収性コア4 1と被覆材4 2との接着が更に外れ難く、吸収体4が更に崩れ難い。

[0033] 本発明の吸収性物品の一実施形態である使い捨ておむつは、上述の実施形態のおむつ1に何ら制限されるものではなく、適宜変更可能である。

[0034] 例えば、上述の実施形態のおむつ1においては、図2に示すように、肌側接着剤5 Tの太線の位置と非肌側接着剤5 Uの太線の位置とが交互にずれて配されており、隣り合う非肌側接着剤5 U、5 Uの太線どうしの間の範囲内毎に1個の肌側接着剤5 Tの太線が配され、隣り合う肌側接着剤5 T、5 Tの太線どうしの間の範囲内毎に1個の非肌側接着剤5 Uの太線が配されてい

る。しかし、各肌側接着剤 5 T の太線の中心線 5 T 1 の位置と一直線状に延びる各非肌側接着剤 5 U の太線の中心線 5 U 1 の位置とが、ずれてさえいればよく、例えば、肌側接着剤 5 T の太線の縦方向（Y 方向）に沿う側部と非肌側接着剤 5 U の太線の縦方向（Y 方向）に沿う側部とが重なり合う位置に配されていてもよい。また、肌側接着剤 5 T の太線の塗布本数が非肌側接着剤 5 U の太線の塗布本数よりも少なくなっていればよく、隣り合う肌側接着剤 5 T、5 T の太線どうしの間の範囲内毎に複数個の非肌側接着剤 5 U の太線が配されていてもよい。

[0035] また、本発明の吸収性物品は、上述のおむつ 1 のような展開型の使い捨ておむつ以外に、パンツ型の使い捨ておむつであってもよく、使い捨ておむつ以外の、例えば生理用ナプキン、尿とりパッド等であってもよい。

[0036] 上述した実施形態に関し、さらに以下の吸収性物品を開示する。

[0037] < 1 >

肌対向面側に配された表面シートと、非肌対向面側に配された裏面シートと、これら両シート間に配された縦長の吸収体とを備えた吸収性物品であって、

前記吸収体は、吸収ポリマーを含む吸収性コアと該吸収性コアを包む被覆材とを有し、該被覆材における肌対向面側の肌側被覆材と該吸収性コアの肌対向面とが肌側接着剤を介して固定され、該被覆材における非肌対向面側の非肌側被覆材と該吸収性コアの非肌対向面とが非肌側接着剤を介して固定されて形成されており、

各前記肌側接着剤及び各前記非肌側接着剤は、前記吸収体の縦方向に直線状に延びる太線で、前記吸収体の横方向に間欠的に離間して配されてストライプ状に塗布されており、

前記吸収性物品の股下部における前記吸収体を平面視したときに、各前記肌側接着剤の縦方向に延びる太線の中心線の位置と各前記非肌側接着剤の縦方向に延びる太線の中心線の位置とが、前記吸収体の横方向にずれており、前記肌側接着剤の塗布された太線の本数が前記非肌側接着剤の塗布された太

線の本数よりも少ない吸収性物品。

[0038] <2>

各前記肌側接着剤は、その太線の幅が、各前記非肌側接着剤の太線の幅よりも狭い前記<1>に記載の吸収性物品。

<3>

前記肌側接着剤は、その太線の幅が、前記非肌側接着剤の太線の幅よりも狭くなっており、該肌側接着剤は、その太線の幅が、1 mm以上10 mm以下であり、好ましくは1 mm以上5 mm以下であり、前記非肌側接着剤は、その太線の幅が、2 mm以上15 mm以下であり、好ましくは、2 mm以上10 mm以下である前記<1>又は<2>に記載の吸収性物品。

<4>

前記肌側接着剤の太線の幅は、前記非肌側接着剤の太線の幅に比べて、1 mm以上狭く、好ましくは5 mm以上狭い前記<1>～<3>の何れか1に記載の吸収性物品。

<5>

前記吸収体の横方向に隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、該吸収体の横方向に隣り合う前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも広い前記<1>～<4>の何れか1に記載の吸収性物品。

<6>

前記吸収体の横方向に隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、該吸収体の横方向に隣り合う前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも広くなっており、該肌側接着剤の太線どうしの間隔は、1 mm以上30 mm以下であり、好ましくは3 mm以上20 mm以下であり、該非肌側接着剤の太線どうしの間隔は、1 mm以上20 mm以下であり、好ましくは1 mm以上10 mm以下である前記<1>～<5>の何れか1に記載の吸収性物品。

<7>

前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔に比べて、1 mm以上広く、好ましくは5 mm以上広い前記<1>～<

6>の何れか1に記載の吸収性物品。

<8>

前記非肌側接着剤の太線の幅が、隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも狭くなっており、隣り合う該肌側接着剤の太線どうしの間の範囲内毎に1個の該非肌側接着剤の太線が配されている前記<1>~<7>の何れか1に記載の吸収性物品。

<9>

前記肌側接着剤の塗布面積率は、前記非肌側接着剤の塗布面積率よりも低い前記<1>~<8>の何れか1に記載の吸収性物品。

<10>

前記肌側接着剤の塗布面積率は、前記非肌側接着剤の塗布面積率よりも低く、該肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、10%以上50%以下であり、好ましくは、20%以上40%以下であり、該非肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、10%以上90%以下であり、好ましくは、20%以上60%以下である前記<1>~<9>の何れか1に記載の吸収性物品。

[0039] <11>

前記肌側接着剤の塗布坪量は、3 g/m²以上30 g/m²以下であり、好ましくは、5 g/m²以上15 g/m²以下であり、前記非肌側接着剤の塗布坪量は、3 g/m²以上30 g/m²以下であり、好ましくは、5 g/m²以上15 g/m²以下である前記<1>~<10>の何れか1に記載の吸収性物品。

<12>

前記肌側接着剤の太線の塗布本数は、3本以上40本以下であり、前記非肌側接着剤の太線の塗布本数は、3本以上50本以下である前記<1>~<11>の何れか1に記載の吸収性物品。

<13>

前記表面シートとしては、親水性且つ液透過性の不織布又立体開孔フィルムを用い、前記裏面シートとしては、液不透過性又は液難透過性の樹脂フィルムや該樹脂フィルムと不織布の積層体等を用いる前記<1>~<12>の

何れか 1 に記載の吸収性物品。

< 1 4 >

前記吸収体を構成する前記被覆材は、親水性シートであり、該親水性シートとしては、透水性の薄紙（ティッシュペーパー）又透水性の不織布からなるコアラップシートを用いる前記< 1 >～< 1 3 >の何れか 1 に記載の吸収性物品。

< 1 5 >

前記肌側接着剤及び前記非肌側接着剤は、ホットメルト接着剤であり、該ホットメルト接着剤としては、スチレンーイソプレンスチレンブロック共重合体（S I S）、スチレンーブタジエンスチレンブロック共重合体（S B S）、スチレンーエチレンーブチレンースチレン共重合体（S E B S）を単独で又は 2 種以上を組み合わせる用いる前記< 1 >～< 1 4 >の何れか 1 に記載の吸収性物品。

< 1 6 >

前記吸収性コアの坪量は、 300 g/m^2 以上、 600 g/m^2 以下であり、前記被覆材の坪量は、 10 g/m^2 以上、 30 g/m^2 以下である前記< 1 >～< 1 5 >の何れか 1 に記載の吸収性物品。

< 1 7 >

前記吸収性物品は、使い捨ておむつである前記< 1 >～< 1 6 >の何れか 1 に記載の吸収性物品。

< 1 8 >

前記使い捨ておむつは、展開型の使い捨ておむつであり、該おむつの縦方向に沿う両側部それぞれには、立体ギャザー及びレッグギャザーが形成されている前記< 1 7 >に記載の吸収性物品。

実施例

[0040] 以下、実施例により本発明を更に詳細に説明する。しかしながら本発明の範囲はかかる実施例によって何ら制限されるものではない。

[0041] [実施例 1]

図1及び図2に示すおむつの備える吸収体4を作製した。吸収体4について詳述すると、吸収性コア41は、Y方向の全長が370mmであり、X方向の全幅が125mmであり、坪量が486g/m²であった。このような吸収性コア41を、包む被覆材42は、1枚のシートからなり、その坪量が16g/m²であった。吸収性コア41と被覆材42とを固定する肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uについて詳述すると、実施例1の吸収体4においては、肌側接着剤5Tの太線の位置と非肌側接着剤5Uの太線の位置とを、交互に互いに違いにずれるように配し、肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uを、それぞれ、全体を平面視してストライプ状に塗布した。肌側接着剤5Tの太線の塗布本数は16本であり、非肌側接着剤5Uの太線の塗布本数は30本であった。各肌側接着剤5Tの太線の幅W1は2mmであり、各非肌側接着剤5Uの太線の幅W2は2mmであった。また、隣り合う肌側接着剤5T、5Tの太線どうしの間隔W3は5mmであり、非肌側接着剤5U、5Uの太線どうしの間隔W4は2mmであった。また、肌側接着剤5Tの塗布坪量は30g/m²であり、非肌側接着剤5Uの塗布坪量は30g/m²であった。そして肌側接着剤5Tの塗布面積率は29%であり、非肌側接着剤5Uの塗布面積率は50%であった。

[0042] [実施例2]

実施例1と同様に、図1及び図2に示すおむつの備える吸収体4を作製した。

吸収性コア41と被覆材42とを固定する肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uについて詳述すると、実施例2の吸収体4においては、肌側接着剤5Tの太線の中心線の位置と非肌側接着剤5Uの太線の中心線の位置とを、互いにずれるように配するとともに、中心線だけでなく、非肌側接着剤5Uの太線と肌側接着剤5Tの太線が平面視して重なることなく、互い違いに太線の間隔の間に配置し、肌側接着剤5T及び非肌側接着剤5Uを、それぞれ、全体を平面視してストライプ状に塗布した。肌側接着剤5Tの太線の塗布本数は5本であり、非肌側接着剤5Uの太線の塗布本数は6本であった。各肌

側接着剤 5 T の太線の幅 W 1 は 4 mm であり、各非肌側接着剤 5 U の太線の幅 W 2 も 4 mm であった。また、隣り合う肌側接着剤 5 T, 5 T の太線どうしの間隔 W 3 は 16 mm であり、非肌側接着剤 5 U, 5 U の太線どうしの間隔 W 4 も 16 mm であった。また、肌側接着剤 5 T の塗布坪量は 30 g/m^2 であり、非肌側接着剤 5 U の塗布坪量は 30 g/m^2 であった。そして肌側接着剤 5 T の塗布面積率は 17% であり、非肌側接着剤 5 U の塗布面積率は 20% であった。

[0043] [比較例 1]

吸収性コアと被覆材とを固定する肌側接着剤及び非肌側接着剤に関し、何れもスパイラル状に塗布する以外は、実施例 1 と同様にして、比較例 1 の吸収体を作製した。スパイラル状に塗布した肌側接着剤及び非肌側接着剤について詳述すると、各肌側接着剤の幅は 120 mm であり、各非肌側接着剤の幅は 120 mm であった。肌側接着剤の塗布坪量は 6 g/m^2 であり、非肌側接着剤の塗布坪量は 6 g/m^2 であった。そして肌側接着剤の塗布面積率は 16% であり、非肌側接着剤の塗布面積率は 16% であった。

[0044] [比較例 2]

吸収性コアと被覆材とを固定する肌側接着剤及び非肌側接着剤に関し、何れも細かなスパイラル状に塗布する以外は、実施例 1 と同様にして、比較例 2 の吸収体を作製した。スパイラル状に塗布した肌側接着剤及び非肌側接着剤について詳述すると、各肌側接着剤の幅は 120 mm であり、各非肌側接着剤の幅は 120 mm であった。肌側接着剤の塗布坪量は 6 g/m^2 であり、非肌側接着剤の塗布坪量は 6 g/m^2 であった。そして肌側接着剤の塗布面積率は 23% であり、非肌側接着剤の塗布面積率は 23% であった。

[0045] [比較例 3]

吸収性コアと被覆材とを固定する肌側接着剤及び非肌側接着剤に関し、肌側接着剤 5 T の太線を、非肌側接着剤 5 U の太線の位置に対応する位置と同じ位置に配し、肌側接着剤 5 T の太線の塗布本数と非肌側接着剤 5 U の太線の塗布本数とを同じとした以外は、実施例 1 と同様にして、比較例 3 の吸収

体を作製した。尚、肌側接着剤 5 T の塗布面積率は 29%であり、非肌側接着剤 5 U の塗布面積率も 29%であった。

[0046] 〔性能評価〕

実施例 1～2、比較例 1～3 の吸収体に関し、下記方法に従って、吸収体の壊れ難さについて評価した。評価環境は室温 20℃、湿度 60%RHであった。それらの結果を下記表 1 に示す。

[0047] 〔吸収体の壊れ難さの評価〕

実施例 1～2、比較例 1～3 で得られた吸収体を水平な台の上に設置し、該吸収体の中央位置に人工尿 100g を注入して吸収させ、10 分間静置した。静置後、台の上方 50cm の位置で前記吸収体を垂直な状態で支持し、該支持を解除して該吸収体を落下させる。この吸収体の落下操作を繰り返し、肌側接着剤による吸収性コアと被覆材との固定、或いは非肌側接着剤による吸収性コアと被覆材との固定が全面外れるまでの落下回数を測定した。落下回数が多ければ多いほど、吸収体が壊れ難いことを示す。これらの結果を下記表 1 に示す。

[0048]

[表1]

	接着剤部位	太線塗布状態	吸収体の壊れ難さ 落下回数(回)
実施例 1	肌側接着剤	ストライプ [°] 状	19
	非肌側接着剤	ストライプ [°] 状	
実施例 2	肌側接着剤	ストライプ [°] 状	11
	非肌側接着剤	ストライプ [°] 状	
比較例 1	肌側接着剤	スパ [°] イール状	7
	非肌側接着剤	スパ [°] イール状	
比較例 2	肌側接着剤	スパ [°] イール状	8
	非肌側接着剤	スパ [°] イール状	
比較例 3	肌側接着剤	上下スパ [°] イール 状かつ位相 と本数同じ	10
	非肌側接着剤		

[0049] 表 1 の結果から明らかなように、実施例 1 ～ 2 の吸収体は、比較例 1 ～ 2 の吸収体に比べて、吸収体の落下回数が多く、吸収体が壊れ難いことが分かった。従って、実施例 1 ～ 2 の吸収体を用いた使い捨ておむつ等の吸収性物品は、着用中の歩行性が向上すると共に、着用者の着用感の向上が期待できる。また、実施例 1 の吸収体は、比較例 3 の吸収体に比べて、吸収体の落下回数が多く、吸収体が壊れ難いことが分かった。この結果から、肌側接着剤 5 T の太線と非肌側接着剤 5 U の太線との配置関係及び配置本数が重要であることが分かった。

産業上の利用可能性

[0050] 本発明の吸収性物品によれば、吸収性コアとコアラップシートとの接着が外れ難く、吸収体が崩れ難い。このように吸収体が崩れ難いので、本発明の

吸収性物品を着用していても、歩行し易く、着用者の着用感が向上すると共に、尿漏れを引き起こし難い。

請求の範囲

[請求項1] 肌対向面側に配された表面シートと、非肌対向面側に配された裏面シートと、これら両シート間に配された縦長の吸収体とを備えた吸収性物品であって、

前記吸収体は、吸収ポリマーを含む吸収性コアと該吸収性コアを包む被覆材とを有し、該被覆材における肌対向面側の肌側被覆材と該吸収性コアの肌対向面とが肌側接着剤を介して固定され、該被覆材における非肌対向面側の非肌側被覆材と該吸収性コアの非肌対向面とが非肌側接着剤を介して固定されて形成されており、

各前記肌側接着剤及び各前記非肌側接着剤は、前記吸収体の縦方向に直線状に延びる太線で、前記吸収体の横方向に間欠的に離間して配されてストライプ状に塗布されており、

前記吸収性物品の股下部における前記吸収体を平面視したときに、各前記肌側接着剤の縦方向に延びる太線の中心線的位置と各前記非肌側接着剤の縦方向に延びる太線の中心線的位置とが、前記吸収体の横方向にずれており、前記肌側接着剤の塗布された太線の本数が前記非肌側接着剤の塗布された太線の本数よりも少ない吸収性物品。

[請求項2] 各前記肌側接着剤は、その太線の幅が、各前記非肌側接着剤の太線の幅よりも狭い請求項1に記載の吸収性物品。

[請求項3] 前記肌側接着剤は、その太線の幅が、前記非肌側接着剤の太線の幅よりも狭くなっており、該肌側接着剤は、その太線の幅が、1 mm以上10 mm以下であり、前記非肌側接着剤は、その太線の幅が、2 mm以上15 mm以下である請求項1又は2に記載の吸収性物品。

[請求項4] 前記肌側接着剤の太線の幅は、前記非肌側接着剤の太線の幅に比べて、1 mm以上狭い請求項3に記載の吸収性物品。

[請求項5] 前記吸収体の横方向に隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、該吸収体の横方向に隣り合う前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも広い請求項1に記載の吸収性物品。

- [請求項6] 前記吸収体の横方向に隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、該吸収体の横方向に隣り合う前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも広くなっており、該肌側接着剤の太線どうしの間隔は、1 mm以上30 mm以下であり、該非肌側接着剤の太線どうしの間隔は、1 mm以上20 mm以下である請求項5に記載の吸収性物品。
- [請求項7] 前記肌側接着剤の太線どうしの間隔は、前記非肌側接着剤の太線どうしの間隔に比べて、1 mm以上広い請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項8] 前記非肌側接着剤の太線の幅が、隣り合う前記肌側接着剤の太線どうしの間隔よりも狭くなっており、隣り合う該肌側接着剤の太線どうしの間の範囲内毎に1個の該非肌側接着剤の太線が配されている請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項9] 前記肌側接着剤の塗布面積率は、前記非肌側接着剤の塗布面積率よりも低い請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項10] 前記肌側接着剤の塗布面積率は、前記非肌側接着剤の塗布面積率よりも低く、該肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、10%以上50%以下であり、該非肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、10%以上90%以下である請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項11] 前記肌側接着剤の塗布面積率は、前記非肌側接着剤の塗布面積率よりも低く、該肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、20%以上40%以下であり、該非肌側接着剤の塗布の塗布面積率は、20%以上60%以下である請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項12] 前記肌側接着剤の塗布坪量は、3 g/m²以上30 g/m²以下であり、前記非肌側接着剤の塗布坪量は、3 g/m²以上30 g/m²以下である請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項13] 前記肌側接着剤の太線の塗布本数は、3本以上40本以下であり、前記非肌側接着剤の太線の塗布本数は、3本以上50本以下である請求項1に記載の吸収性物品。
- [請求項14] 前記表面シートとしては、親水性且つ液透過性の不織布又立体開孔

フィルムを用い、前記裏面シートとしては、液不透過性又は液難透過性の樹脂フィルムや該樹脂フィルムと不織布の積層体を用いる請求項 1 に記載の吸収性物品。

[請求項15] 前記吸収体を構成する前記被覆材は、親水性シートであり、該親水性シートとしては、透水性の薄紙（ティッシュペーパー）又透水性の不織布からなるコアラップシートを用いる請求項 1 に記載の吸収性物品。

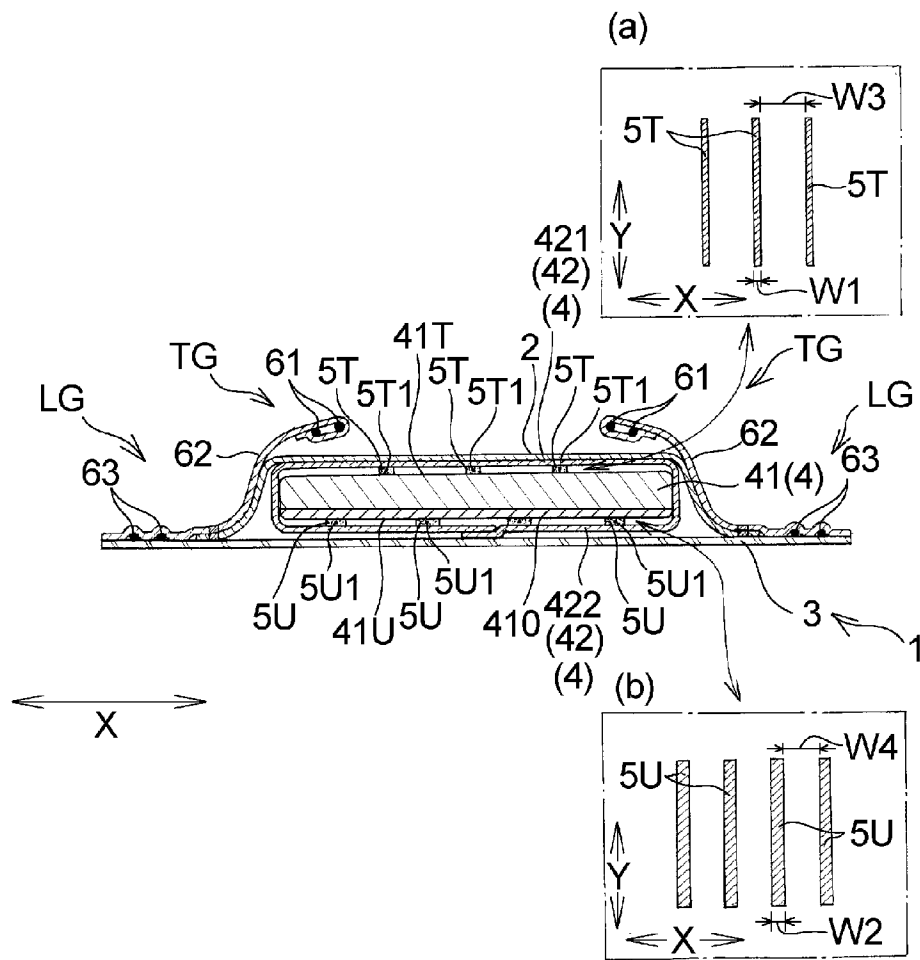
[請求項16] 前記肌側接着剤及び前記非肌側接着剤は、ホットメルト接着剤であり、該ホットメルト接着剤としては、スチレンーイソプレンースチレンブロック共重合体（S I S）、スチレンーブタジエンスチレンブロック共重合体（S B S）、スチレンーエチレンーブチレンースチレン共重合体（S E B S）を単独で又は 2 種以上を組み合わせる請求項 1 に記載の吸収性物品。

[請求項17] 前記吸収性コアの坪量は、 300 g/m^2 以上、 600 g/m^2 以下であり、前記被覆材の坪量は、 10 g/m^2 以上、 30 g/m^2 以下である請求項 1 に記載の吸収性物品。

[請求項18] 前記吸収性物品は、使い捨ておむつである請求項 1，4～17 の何れか 1 項に記載の吸収性物品。

[請求項19] 前記使い捨ておむつは、展開型の使い捨ておむつであり、該おむつの縦方向に沿う両側部それぞれには、立体ギャザー及びレッグギャザーが形成されている請求項 18 に記載の吸収性物品。

[図2]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2013/078978

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A61F13/49(2006.01) i, A61F13/53(2006.01) i

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)

A61F13/49, A61F13/53

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

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2014
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2014	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2014

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 A	JP 4-322645 A (Kao Corp.), 12 November 1992 (12.11.1992), paragraph [0013]; fig. 4, 7 & GB 2255720 A	1, 5-19 2-4
A	JP 8-196559 A (Uni-Charm Corp.), 06 August 1996 (06.08.1996), paragraphs [0012] to [0013]; fig. 2 to 3 & US 5785696 A	1-19
A	JP 2010-110535 A (Uni-Charm Corp.), 20 May 2010 (20.05.2010), paragraph [0016]; fig. 2 (Family: none)	1-19

☐ 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

"T" 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
20 January, 2014 (20.01.14)

Date of mailing of the international search report
28 January, 2014 (28.01.14)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. A61F13/49(2006.01)i, A61F13/53(2006.01)i

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（I P C））

Int.Cl. A61F13/49, A61F13/53

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

日本国実用新案公報	1 9 2 2 - 1 9 9 6 年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2 0 1 4 年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 - 2 0 1 4 年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2 0 1 4 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 A	JP 4-322645 A（花王株式会社）1992. 11. 12, 段落【0 0 1 3】，第4図，第7図 & GB 2255720 A	1, 5-19 2-4
A	JP 8-196559 A（ユニ・チャーム株式会社）1996. 08. 06, 段落【0 0 1 2】-【0 0 1 3】，第2-3図 & US 5785696 A	1-19
A	JP 2010-110535 A（ユニ・チャーム株式会社）2010. 05. 20, 段落【0 0 1 6】，第2図（ファミリーなし）	1-19

☐ 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矛盾するものではなく、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

2 0 . 0 1 . 2 0 1 4

国際調査報告の発送日

2 8 . 0 1 . 2 0 1 4

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（I S A / J P）

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

遠藤 秀明

3 B

9 4 3 5

電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 3 2 0