



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21), (22) Заявка: 2005126757/14, 05.02.2004

(30) Конвенционный приоритет:
24.02.2003 EP 03003284.1

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2007 Бюл. № 10

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
26.09.2005

(86) Заявка РСТ:
US 2004/003275 (05.02.2004)

(87) Публикация РСТ:
WO 2004/075803 (10.09.2004)

Адрес для переписки:
125009, Москва, Романов пер., 4, стр. 2,
Сквайр, Сандерс энд Демпси (Москва) ЛЛС,
пат.пов. О.М.Безруковой

(71) Заявитель(и):

ЗМ Инновейтив Пропертиз Компани (US)

(72) Автор(ы):

ЛОЕШЕР Клаус В. (DE)

(54) ЭЛАСТИЧНОЕ УШКО ЗАСТЕЖКИ, СИСТЕМА ЗАСТЕЖКИ И СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА

(57) Формула изобретения

1. Система крепления, например, одноразовых впитывающих пеленок, предназначенных для взрослых, содержащая

i) эластичный многослойный крепежный язычок, содержащий прилегающие первую и вторую застежки, каждая из которых имеет первую и вторую поверхность, причем первая поверхность каждой застежки, по меньшей мере, частично покрыта клеем, чувствительным к давлению, эластичную пленку, имеющую две концевые части, прикрепленные к первой поверхности каждой застежки, и промежуточную часть между ними, и чистую пленку, лишенную клея, прикрепленную к первой поверхности каждой застежки и расположенную между застежками и эластичной пленкой таким образом, что эластичная пленка не касается клеевого покрытия застежек в своей промежуточной части;

ii) ответную ленту, имеющую первую поверхность, предназначенную для прикрепления к товару, и вторую поверхность, предназначенную для приема установочной части указанного крепежного язычка и

iii) съемную ленту.

2. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что эластичная пленка прикрепляется к застежкам склеиванием, термосваркой, ультразвуковой сваркой и/или холодным прессованием.

3. Система крепления по п.2, отличающаяся тем, что эластичная пленка прикрепляется к застежкам склеиванием с дополнительным креплением термосваркой, ультразвуковой сваркой или холодным прессованием.

4. Система крепления по любому из пп.1-3, отличающаяся тем, что концевые участки

эластичной пленки выполнены, по меньшей мере, частично неэластичными.

5. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что чистая пленка, лишенная клея, состоит из двух отдельных частей, прикрепленных к первой и второй застежке, соответственно.

6. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что общая длина пленки, лишенной клея, меньше длины эластичной пленки, а эластичная пленка непосредственно прикреплена к первой и второй застежке своими двумя концевыми участками.

7. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что общая длина пленки, лишенной клея, больше длины эластичной пленки, а эластичная пленка прикреплена к первой и второй застежке посредством пленки, лишенной клея.

8. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что пленка, лишенная клея, прозрачна.

9. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что пленка, лишенная клея, представляет собой полиэтиленовую, полиолефиновую или двухосно ориентированную полипропиленовую пленку, или нетканый материал, ламинированный пленкой или без ламинирования.

10. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что застежки имеют толщину, лежащую в диапазоне 80-120 мкм, предпочтительно 95-105 мкм.

11. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что толщина слоя клея, чувствительного к давлению, лежит в диапазоне 30-40 мкм, предпочтительно около 35 мкм.

12. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что толщина эластичной пленки лежит в диапазоне 150-250 мкм, предпочтительно 180-220 мкм, а еще более предпочтительно около 200 мкм.

13. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что толщина пленки, лишенной клея, составляет примерно 10-20 мкм, предпочтительно 10-14 мкм, а еще более предпочтительно около 12 мкм.

14. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что застежки выполнены из однослойной пленки, например, полиолефиновой, ламината нетканого материала и пленки или из нетканого материала без пленки.

15. Система крепления по п.14, отличающаяся тем, что нетканый материал представляет собой нетканый материал фильерного производства.

16. Система крепления по п.15, отличающаяся тем, что пленочный слой наносится способом экструзии на нетканый материал фильерного производства.

17. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что клей, чувствительный к давлению, нанесен, по меньшей мере, на одну застежку.

18. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что, по меньшей мере, одна застежка снабжена механическим крепежным элементом.

19. Система крепления по п.1, содержащая, помимо того, наконечник на внешней кромке одной из застежек.

20. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что упомянутая ответная лента располагается между упомянутым крепежным язычком и упомянутой съемной лентой.

21. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что съемная лента прикрепляется к одной из застежек при помощи ответной ленты, а к другой застежке - при помощи центральной накладки.

22. Система крепления по п.1, отличающаяся тем, что ответная лента содержит наконечник для облегчения отделения ответной ленты от съемной ленты.

23. Способ производства эластичного многослойного крепежного язычка, включающий в себя этапы

- i) получения, главным образом, неэластичной ткани;
- ii) покрытия одной поверхности ткани клеем, чувствительным к давлению;
- iii) нанесения пленки, лишенной клея, на клеевой слой по длине ткани в центральной части, указанной ткани;
- iv) разрезания ткани, клея, чувствительного к давлению, и пленки, лишенной клея, по их длине

v) соединения эластичной пленки с двумя частями ткани по обе стороны от упомянутой пленки, лишенной клея, для соединения двух частей ткани и

vi) разрезания полученного таким образом ламината поперек длины для получения упомянутого эластичного многослойного крепежного язычка.

24. Способ производства системы крепления, особенно пригодной для пеленок взрослых с недержанием, упомянутый способ включает в себя

- i) получение, главным образом, неэластичной ткани;
- ii) покрытие одной поверхности ткани клеем, чувствительным к давлению;
- iii) нанесение пленки, лишенной клея, на клеевой слой по длине ткани в центральной части, указанной ткани;
- iv) разрезание ткани, клея, чувствительного к давлению, и пленки, лишенной клея, по их длине;
- v) соединение эластичной пленки с двумя частями ткани по обе стороны от упомянутой пленки, лишенной клея, для соединения двух частей ткани и получения первого ламината;
- vi) получение второго ламината вместе с ответной лентой, съемной лентой и центральной накладкой;
- vii) совместное ламинирование первого и второго ламината для получения третьего ламината;
- viii) скатывание упомянутого третьего ламината в рулон.

25. Способ по п.23, отличающийся тем, что эластичная пленка полностью покрывает упомянутую пленку, лишенную клея, и непосредственно прикрепляется к двум частям ткани.

26. Способ по п.23, отличающийся тем, что длина пленки, лишенной клея, больше длины эластичной пленки, а эластичная пленка прикреплена к первой и второй частям ткани посредством пленки, лишенной клея.

27. Способ по п.23, отличающийся тем, что эластичная пленка прикрепляется к двум частям ткани склеиванием, термосваркой, ультразвуковой сваркой и/или холодным прессованием.