

發明專利說明書 200412914

(本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：92128173

※申請日期：92年10月09日

※IPC分類：A61F 13/58, 13/49

壹、發明名稱：

(中) 用後即棄型紙尿褲

(外) 使い捨てオムツ

貳、申請人：(共 1 人)

1. 姓 名：(中) 優你 嬌美股份有限公司

(英) UNI-CHARM CORPORATION

代表人：(中) 1. 高原豪久

(英)

地 址：(中) 日本國愛媛縣川之江市金生町下分一八二番地

(英)

國籍：(中英) 日本

JAPAN

參、發明人：(共 4 人)

1. 姓 名：(中) 三井浩一郎

(英) MITSUI, KOUICHIRO

地 址：(中) 日本國香川縣三豐郡豐濱町和田濱高須賀一五三一—七優你 嬌美股份有限公司技術中心內

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

2. 姓 名：(中) 佐山寧

(英) SAYAMA, YASUSHI

地 址：(中) 日本國香川縣三豐郡豐濱町和田濱高須賀一五三一—七優你 嬌美股份有限公司技術中心內

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

3. 姓 名：(中) 湊大尚

(英) MINATO, HIRONAO

地 址：(中) 日本國香川縣三豐郡豐濱町和田濱高須賀一五三一—七優你 嬌美股份有限公司技術中心內

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

4.姓 名：(中) 谷康一郎

(英) TANI, KOUICHIRO

地 址：(中) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀一五三一七優你 嬌美股份有限公司技術中心内

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

肆、聲明事項：

◎本案申請前已向下列國家（地區）申請專利 ☐ 主張國際優先權：

【格式請依：受理國家（地區）；申請日；申請案號數 順序註記】

1. 日本 ; 2002/10/10 ; 2002-298089 ☒ 有主張優先權

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

4.姓 名：(中) 谷康一郎

(英) TANI, KOUICHIRO

地 址：(中) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀一五三一七優你 嬌美股份有限公司技術中心内

(英) 日本国香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531-7ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

肆、聲明事項：

◎本案申請前已向下列國家（地區）申請專利 ☐ 主張國際優先權：

【格式請依：受理國家（地區）；申請日；申請案號數 順序註記】

1.日本 ; 2002/10/10 ; 2002-298089 ☒ 有主張優先權

(1)

玖、發明說明

【發明所屬之技術領域】

本發明，係關於帶片固定形態之用後即棄型紙尿褲，更詳之，為關於在沿著紙尿褲本體之長度方向端部配置之一對側翼之側緣，設置具備有鉤構件之黏著帶之用後即棄型紙尿褲。

【先前技術】

一般使用之用後即棄型紙尿褲，是由位於表面薄片與背面薄片之間，其於穿著時以覆蓋穿著者之股胯部之方式配置之吸收體所組成，其外形大概呈長方形之長邊側之中央內凹之沙漏型。該內凹部分成為股胯部，連接該股胯部並變寬之一方為背側部，另一方構成腹側部，於背側部之兩翼片之側緣設置有黏著帶。

上述用後即棄型紙尿褲，於使用之際，將紙尿褲本體以通常之方法替穿著者穿上，並用設置於背側部之兩翼片之側緣之黏著帶，固定黏著於對面側之用後即棄型紙尿褲之腰圍地設置於穿著者身上。於該黏著帶中亦有使用鉤構件者，由於其具備有可任意裝卸之利點，是理想之黏著帶。

而，該黏著帶，例如，如日本專利文獻 1 所示，是於用後即棄型紙尿褲之兩翼片之側緣，以超出於外側之形態設置。

〔日本專利文獻 1〕特開 2002-45214 號公報（第 6

(2)

頁，第 5 圖)

【發明內容】

〔發明所欲解決之技術問題〕

然而，於將黏著帶在用後即棄型紙尿褲之兩翼片之側緣以延伸於外側之形態設置之形式之用後即棄型紙尿褲，於紙尿褲之製造過程，在生產線上連續前進，進行各種構件之設置、折疊等，此時，上述黏著帶若以超出於外側之形態設置，則該黏著帶會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，會有製造流程無法圓滑進行之虞，再者會有紙尿褲被捲入製造機械等之疑慮。

在此，將黏著帶翻折於用後即棄型紙尿褲之兩翼片之側，並於紙尿褲表面之膨鬆度較高之不織布，用黏著帶之鉤構件暫時固定住。此時因黏著帶沒有從紙尿褲之兩翼片之側緣超出於外側，故可防止黏著帶鉤到製造機械等。

然而，把用後即棄型紙尿褲之兩翼片作成具有伸縮性之側翼者之時，由於該側翼具有伸縮性，且因表面之不織布構成得膨鬆度較高，故以鉤構件暫時固定時，由於鉤構件與膨鬆度高之不織布之卡合力較大，故於穿著紙尿褲時，暫時固定於側翼面之黏著帶變得難以剝離，有損壞側翼表面之虞。

又，亦有於鉤構件附近塗佈用以暫時固定之黏著劑，將上述鉤構件翻折於內側，以上述用以暫時固定之接著劑暫時固定之手法，不過於該手法，於暫時固定之際，又須

(3)

一次預先塗佈暫時固定用之接著劑之工程，因此有製造工程較煩雜之問題，又有提高成本之不妥處。

本發明係鑑於上述般之課題者，其目的，係在於提供一種針對於設置有沿著紙尿褲本體之長度方向端部配置之伸縮性側翼之用後即棄型紙尿褲，於側翼之側緣附近設置具備有鉤構件之黏著帶，作成可將該黏著帶暫時固定於側翼之用後即棄型紙尿褲。

〔解決問題之技術手段〕

爲了解決上述般之課題，於本發明思考出：將黏著帶作成於該帶片基材之表面具備有鉤構件者，將該黏著帶以鉤構件爲與側翼面相對向之方式設置，藉由在以接合部分及非接合部分所構成之側翼之卡合領域處卡合，黏著帶可用適度之卡合力暫時固定於側翼面而完成本發明。

更具體地，於本發明提供如以下般者。

(1) 於具備有表面薄片、及背面薄片、及由內包於此等薄片之吸收體所構成之紙尿褲本體、及沿著該紙尿褲本體之長度方向端部配置之一對側翼，以及設置於各側翼之側緣附近之黏著帶，並於上述黏著帶設置有鉤構件，藉由該鉤構件，上述黏著帶與上述側翼會卡合之用後即棄型紙尿褲，其特徵爲上述側翼之上述黏著帶所要卡合之領域（卡合領域），是由與上述鉤構件之卡合力爲不同之複數種類之部分所構成。

根據本發明，於把具備有鉤構件之黏著帶設置於側翼

(4)

，藉由鉤構件與側翼卡合，黏著帶與側翼會卡合之用後即棄型紙尿褲，黏著帶所要卡合之領域（以下稱卡合領域），因其鉤構件之卡合力是由不同之複數種類之部分所構成，故藉由適當選擇與鉤構件所要卡合之卡合領域，可調整黏著帶與側翼之卡合力。藉此，將黏著帶暫時固定於側翼之時，可選擇不會因側翼之材料等而損壞側翼之程度之卡合力。例如，爲了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使將側翼使用具備有伸縮性之膨鬆度高之不織布作成時，亦可將暫時固定於側翼之黏著帶以較弱之力剝離，故不會損壞側翼之表面。另一方面，於穿著紙尿褲之際，因鉤構件之整面會與紙尿褲之表面卡合，故可得較強之卡合力，可以不使紙尿褲移位之方式將之固定。

又，因黏著帶可如上述般暫時固定於側翼，不會從紙尿褲之側翼側緣超出於外側，故於紙尿褲之製造過程，於生產線上連續前進並進行各種構件之設置、折疊等時，該黏著帶不會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，製造流程可圓滑進行，又，沒有紙尿褲捲入於製造機械等之虞。

在此，所謂卡合領域，是指設置於黏著帶之鉤構件所要卡合之對象之領域。又，所謂卡合部分，是指鉤構件所要卡合之部分，例如，設置於黏著帶之鉤構件，爲植入有鉤型卡合元件之卡合片或植入有磨菇型卡合元件之卡合片之所謂雄側卡合片時之卡合構件者時，可舉環型卡合片或膨鬆度較高之不織布之所謂雌側卡合片。

（2）上述側翼之上述黏著帶所要卡合之領域（卡合

(5)

領域)，是由上述鉤構件所要卡合之卡合部分，以及上述鉤構件為卡合極弱或是完全沒有卡合之非卡合部分所構成。

根據本發明，因卡合領域是由鉤構件所要卡合之卡合部分，以及鉤構件為卡合極弱或是完全沒有卡合之非卡合部分所構成，故鉤構件與卡合領域卡合之時，側翼與黏著帶之卡合力會被在鉤構件所要卡合之卡合部分處之卡合力所支配。因此，藉由調整該卡合部分之大小，可將卡合力選擇在所期望之強度。亦即，卡合部分之面積越大卡合力越強，越小則越弱。藉此，在將黏著帶暫時固定於側翼之時，配合側翼之材料等，可用不會損壞側翼程度之較弱之力將黏著帶剝離。

又，構成該卡合領域之卡合部分為側翼面，非卡合部分是由側翼面或黏著帶面之任一方或是兩方所形成。例如，如後述般，黏著帶在側翼之側緣處被翻折且鉤構件為與黏著帶基材重疊時，僅由與黏著帶重疊之部分（第 5 圖參照）形成，或是由與黏著帶基材重疊之一部分以及側翼面（第 6 圖（a）參照）所形成。又，沒有與黏著帶基材重疊時，僅由側翼面（參照第 6 圖（b）、第 8 圖、第 9 圖）等之方式形成。

（3）上述黏著帶，是由黏著帶基材，以及設置於該基材表面之上述鉤構件所組成，於上述黏著帶基材一方之端部具備有摘耳部分，於另一方之端部具備有裝設部位。

根據本發明，因黏著帶是由黏著帶基材及設置於該表

(6)

面之鉤構件所組成，鉤構件以於黏著帶基材之兩端側具備有摘耳部分及裝設部位之方式設置，故鉤構件會於側翼之卡合領域卡合，即使黏著帶被暫時固定，亦可抓住摘耳部分容易地剝離。又，作為上述鉤構件者可舉植入有鉤型卡合元件之卡合片或植入有磨菇型卡合元件之卡合片等。

在此，所謂裝設部位，是指將黏著帶之黏著帶基材接合於側翼面而固定之部位，所謂摘耳部分，是指設置於黏著帶之裝設部位之對面側之先端，在剝離黏著帶時抓住之部位。

又，鉤構件是以於黏著帶基材之兩側設置裝設部位及摘耳部分之方式設置，不過亦可從裝設部位側之端緣跨至摘耳部分地設置。此時，翻折黏著帶之際，裝設部位上面，其鉤構件會彼此相互重疊（參照第 7 圖）。

又，作為黏著帶基材者，可舉單獨以不織布構成者、或將不織布及其他之薄膜等予以積層者，又或將薄膜夾住並於兩面積層不織布而構成者等。又，為了防止在黏著帶基材部分之悶熱，以單獨不織布構成之持有通氣性者為理想。又，作為鉤構件者，以使用可重覆裝卸之平面黏著帶之雄側卡合片較佳。

（4）上述卡合領域，其與上述鉤構件之卡合力，為在 $0.3\text{N}/25\text{mm} \sim 2.2\text{N}/25\text{mm}$ 之範圍。

根據本發明，因卡合領域之鉤構件之卡合力為在 $0.3\text{N}/25\text{mm} \sim 2.2\text{N}/25\text{mm}$ 之範圍，故於剝離暫時固定於側翼面之黏著帶時，不會有損壞側翼面之虞。

(7)

黏著帶之上述鉤構件卡合於側翼面並暫時固定於側翼面，不過此時爲了不讓側翼面被損壞地剝離，鉤構件與卡合領域之卡合力，以在 $0.3\text{N}/25\text{mm} \sim 2.2\text{N}/25\text{mm}$ 之範圍爲理想。卡合力若比 $0.3\text{N}/25\text{mm}$ 弱，則無法將黏著帶暫時固定於黏著帶基材之裝設部位。另一方面，若比 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 強，則鉤構件與側翼之卡合領域之卡合會變太強，於剝離黏著帶時，會有側翼面被拉扯而損壞之虞。又，於穿著紙尿褲時，由於必須以不使側翼被損壞之方式將該暫時之固定剝離，故固定黏著之操作變得煩雜。

(5) 上述非卡合部分，其上述鉤構件之卡合力，爲在 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 以下。

根據本發明，由於非卡合部分之鉤構件之卡合力，爲在 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 以下，與前述之卡合領域之卡合力同等或比其更弱，故剝離暫時固定之黏著帶時，可用與剝離卡合領域之力同等或其以下之力將其剝離，在非卡合部分不會有剝離力太大而難以剝離之情形。又，該卡合力，以可將黏著帶暫時固定於側翼面之方式，其與在卡合部分之卡合力之關係要在 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 以下之範圍適當設定。亦即，亦可於卡合部分之卡合力較低而黏著帶之暫時固定較弱時，提高非卡合部分之卡合力，將卡合領域整體作得黏著帶可暫時固定者，而且可不損壞側翼面。

(6) 上述非卡合部分，是由與上述鉤構件之卡合力較弱之不織布所構成者。

根據本發明，非卡合部分，因其由與上述鉤構件之卡

(8)

合力較弱之不織布所構成，其與鉤構件之卡合力較弱，故可容易剝離。又，藉由作成不織布可於表面具備環狀纖維，可達成作為雌側卡合片之角色功能。又，因具備有通氣性，故黏著帶之部分不會悶熱。再者，因材料為與構成紙尿褲之材料相同，故沒有不適感。

(7) 上述卡合部分，為上述鉤構件整體之 5%~50%

根據本發明，卡合領域之卡合部分，為佔鉤構件整體之 5%~50%之面積，由於該部分擋接於側翼面並與之卡合，故與側翼之卡合力較弱。因此，可用較弱之力剝離暫時固定之黏著帶，不論側翼為具有伸縮性者，或由膨鬆度高之不織布所構成者，都不會損壞側翼之表面。又，若與側翼面卡合之部分（卡合部分）之面積少於 5%，則其與側翼面之卡合力太弱，會變得無法使黏著帶暫時固定於側翼面。又，若多於 50%，則其與側翼面之卡合力會變太強，被暫時固定之黏著帶變得難以剝離，會有損壞側翼面之虞，不妥當。

又，於翻折後述之鉤構件時，卡合領域之非接合部分，其與黏著帶基材之一部分相互重疊地形成於黏著帶基材時，亦可於與側翼接合設置之黏著帶基材之裝設部位，形成切口部，使側翼面於該切口部露出作為卡合部分，使其與鉤構件卡合。

(8) 上述黏著帶之鉤構件，為平面黏著帶之雄側卡合片。

(9)

根據本發明，由於黏著帶之鉤構件，是作為平面黏著帶之雄側卡合片者，故可任意裝卸。又，因側翼為由不織布所構成，故可將該不織布之環狀纖維用平面黏著帶之雄側卡合片予以卡合。

(9) 上述黏著帶，為設置於上述側翼之內面側，在上述側翼側緣處，以使具備有上述鉤構件之面成為內側之方式被翻折者，並於被翻折後，上述鉤構件在上述卡合領域處卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

根據本發明，由於黏著帶，被固定於側翼之內面側，將該被固定之黏著帶，於側翼側緣處以使具備有鉤構件之面成為內側之方式，予以翻折，鉤構件在卡合領域被卡合並被暫時固定於側翼，故黏著帶不會從紙尿褲之側翼側緣超出於外側地伸延。藉此，於紙尿褲之製造過程，在生產線上連續前進並進行各種構件之設置、折疊等時，該黏著帶不會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，製造流程可圓滑進行，又，沒有紙尿褲被捲入於製造機械等之虞。

又，因與側翼之卡合，是在由卡合部分及非卡合部分所構成之卡合領域上進行，故並非是鉤構件之整面與側翼面卡合，故卡合力較弱。因此，為了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使用具備有伸縮性之膨鬆度高之環構件作為側翼，由於亦可用較弱之力剝離暫時固定於側翼之黏著帶，故不會損壞側翼之表面。另一方面，穿著紙尿褲之際，由於是以鉤構件之整面與紙尿褲之表面卡合故可得較強之卡合力，可不使紙尿褲移位地固定。再者，該

(10)

暫時固定之強度，藉由調整構成卡合領域之卡合部分以及非卡合部分之比率，可適當設定成所求之強度。

(10) 上述黏著帶，其上述鉤構件是以與上述側翼面相對向之方式設置於該側翼，上述鉤構件在上述卡合領域處卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

根據本發明，因黏著帶，其鉤構件與側翼面相對向地設置於側翼，該被設置之黏著帶之鉤構件，在由卡合部分及非卡合部分所構成之卡合領域處被卡合，並被暫時固定於側翼，故黏著帶不會從紙尿褲之側翼側緣超出於外側地伸延。藉此，於紙尿褲之製造過程，在生產線上連續前進並進行各種構件之設置、折疊等時，該黏著帶不會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，製造流程可圓滑進行，又，沒有紙尿褲被捲入於製造機械等之虞。

又，由於與側翼之暫時固定，是在卡合領域之卡合部分處卡合，故與側翼面之卡合力會變得較弱。因此，爲了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使爲了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使將側翼使用具備有伸縮性之膨鬆度高之不織布作成時，亦可將暫時固定於側翼之黏著帶以較弱之力剝離，故不會損壞側翼之表面。另一方面，於穿著紙尿褲之際，因鉤構件之整面會與紙尿褲之表面卡合，故可得較強之卡合力，可以不使紙尿褲移位之方式將之固定。再者，該暫時固定之強度，藉由調整構成卡合領域之卡合部分以及非卡合部分之比率，可適當設定成所求之強度。

(11)

(11) 上述黏著帶，為被設置於上述側翼之外面側，並於上述側翼側緣處，使具備有上述鉤構件之面成為內側之方式被翻折者，並於被翻折後，上述鉤構件在上述卡合領域卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

根據本發明，由於黏著帶，是接合於側翼之外面側（穿著時之衣服面側）之側緣地設置，將該被設置之黏著帶，於側翼側緣處以使具備有鉤構件之面成為內側之方式，予以翻折，鉤構件在側翼之卡合領域處卡合並被暫時固定於側翼，故黏著帶不會從紙尿褲之側翼側緣超出於外側地伸延。藉此，於紙尿褲之製造過程，在生產線上連續前進並進行各種構件之設置、折疊等時，該黏著帶不會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，製造流程可圓滑進行，又，沒有紙尿褲被捲入於製造機械等之虞。

又，由於與側翼之暫時固定，是在由卡合部分及非卡合部分所構成之卡合領域處卡合，故與側翼面之卡合力會變得較弱。因此，為了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使為了提昇穿著紙尿褲時之腰圍或腿圍之合貼性，即使將側翼使用具備有伸縮性之膨鬆度高之環構件作成時，亦可將暫時固定於側翼之黏著帶以較弱之力剝離，故不會損壞側翼之表面。另一方面，於穿著紙尿褲之際，因鉤構件之整面會與紙尿褲之表面卡合，故可得較強之卡合力，可以不使紙尿褲移位之方式將之固定。再者，該暫時固定之強度，藉由調整構成卡合領域之卡合部分以及非卡合部分之比率，可適當設定成所求之強度。

(12)

(12) 上述卡合領域之上述非卡合部分，是形成於黏著帶或側翼面之任一方或是兩方。

上述之卡合領域之非卡合部分，會因設置於黏著帶之側翼面之設置方法或鉤構件之長度等而形成之位置不同。例如，如上述(9)般，在被設置於側翼之內面側，於側翼側緣處以使具備有鉤構件之面成為內側之方式被翻折並被暫時固定時，僅形成於黏著帶基材面，或是黏著帶基材面以及側翼面之兩方，或僅形成於側翼面。又，如上述(10)般，於鉤構件為與側翼面相對向地被設置於側翼，鉤構件於卡合領域處卡合並被暫時固定時，僅形成於側翼面，或是形成於黏著帶基材面以及側翼面之兩方。又，如上述(11)般，在設置於鉤構件側翼之外面側，於側翼側緣處以使具備有鉤構件之面成為內側之方式被翻折並被暫時固定時，僅形成於側翼面(參照第5、6、8、9圖)。

(13) 上述卡合領域之上述卡合部分，是形成於側翼面。

因側翼面是由膨鬆度高之不織布所構成，故不織布之表面之環狀纖維可達成作為鉤構件之雌側卡合片之角色功能，藉由與此卡合可得較強之卡合力。

(14) 上述黏著帶基材，為由與上述鉤構件之卡合力較弱之不織布所構成者。

根據本發明，因黏著帶基材是由與鉤構件之卡合力較弱之不織布所構成，故可達成作為非卡合部分之角色功能，在將設置於側翼面之黏著帶翻折之時，鉤構件之與黏著

(13)

帶基材相互重疊部分之卡合力會變得較弱。因此，不必再於黏著帶基材形成非卡合部分。

(15) 上述黏著帶，為於上述裝設部位設置有切口部者。

根據本發明，因黏於扣帶之裝設部位形成切口部，故將設部位接合、固定於側翼面之時，於切口部會露出側翼面，於該露出之面卡合有鉤構件，而可將黏著帶暫時固定於側翼面。

(16) 上述側翼，為於具有伸縮性之薄片面上，至少於身體側之面，複合以不織布者。

根據本發明，因側翼具有伸縮性，故於穿著紙尿褲時可調整腰圍之尺寸，更合貼於穿著者之腰圍。該種用後即棄型紙尿褲，是用通常之方法替穿著者穿上，並藉由設置於側翼之黏著帶，將腹側之腰圍固定之方式設置於穿著者身上，不過此時若側翼具有伸縮性，則在腰圍大小不同之時亦可合貼地設置。

(17) 針對於具備有設置有鉤構件之黏著帶之用後即棄型紙尿褲，其特徵為在上述黏著帶之鉤構件所要卡合之卡合領域之一部分，藉由設置難以與上述鉤構件卡合之非卡合部分，作成上述黏著帶之暫時固定部。

根據本發明，藉由在黏著帶之鉤構件所要卡合之卡合領域之一部分，設置鉤構件難以與之卡合之非卡合部分，可作為黏著帶之暫時固定部。因此，將黏著帶用黏著帶之鉤構件，於卡合領域處卡合之時，不會用接合領域之整面

(14)

卡合，而在除了非卡合部分之外之部分暫時被固定。因此，暫時固定之卡合力會變得較弱，故被暫時固定之黏著帶可容易地剝離。又，該暫時固定，可藉由適當選擇卡合部分之大小，設定成為所求之卡合力。

【實施方式】

參照圖並說明關於以下本發明之實施形態，不過本發明並不限於此者。

第 1 圖為顯示根據本發明之用後即棄型紙尿褲之展開圖。該用後即棄型紙尿褲具備有第 1 腰領域 a 及股胯部領域 b 以及第 2 腰領域。

上述用後即棄型紙尿褲 1，是由紙尿褲本體 2、及在第 1 腰領域 a 上，於長度方向端部附近延伸於寬幅方向（圖面之 H-H' 方向）之一對側翼 3，以及設置於各側翼 3 之側緣附近之黏著帶 4 所構成。紙尿褲本體 2，是由擋接於穿著者肌膚之透液性之表面薄片 11、及成為衣服側之面之不透液性背面薄片 12、及內包於此等薄片且整體形狀大致呈長方形、沙漏型等形狀之吸收體 13、及於該吸收體之大致兩側部分，被設置於表面薄片之立體褶邊 14、及沿著該立體褶邊 14 之長度方向（圖面之 L-L' 方向）配置，並賦予立體褶邊 14 伸縮性之人造橡膠 15，以及沿著第 1 腰領域 a 及第 2 腰領域 c 之外緣側端緣部之紙尿褲本體 2 之寬幅方向（圖面之 H-H' 方向）配置，並賦予腰領域伸縮性之人造橡膠 16，所構成。表面薄片 11 及背

(15)

面薄片 12，其長度及寬度皆比吸收體 13 大，並超過吸收體 13 之緣部延伸於外側，且至少於股胯部領域 b 形成有腿褶邊 17，並配置有用以賦予該腿褶邊伸縮性之人造橡膠 18。

又，側翼 3 不是與紙尿褲本體 2 連續之構件，是作為個別構件在紙尿褲本體 2 之腹側或背側處被接合。

側翼 3，是接合、固定於紙尿褲本體 2 之長度方向之第 1 腰領域 a 端部附近。側翼 3 與紙尿褲本體 2 之接合，是藉由熱密封、音波密封、熱熔接著劑等之藉由加熱壓著之熱性手法而接合一起。

上述吸收體 13 為具備有吸收並保持尿液等之排泄物之液體之機能者，以膨鬆度高、不易變形、化學性刺激較少者為理想。一般可單獨使用紙漿、化學紙漿、嫫縈、醋酸酯、天然棉質、高分子吸收體、纖維狀高分子吸收體、合成纖維或是使用將此等物混合者。吸收體 13 之形狀及構造，可應需求而改變，不過吸收體 13 之全吸收量，必須應對作為紙尿褲之設計插入量以及所求之用途。吸收體 13 之尺寸吸收能力，會從小孩對應至成人之穿著者而改變。

上述背面薄片 12，使用可防止被吸收體 13 吸收之排泄物朝外漏出者。又，藉由作成透濕性材料，可減低穿著時之悶濕，可使穿著時之不適感減低。作為如此之材料者，可使用例如，將合成樹脂膜化之薄片狀薄膜、藉由充填無機填充料並施以延伸處理製得之通氣薄膜、紙、將不織

(16)

布與薄膜予以複合之層壓物、具備有 10~30%之開孔而孔徑在 0.1~0.6mm 之範圍並藉由使毛細管朝向吸收性體側之方式配置製得之通氣性液體阻隔薄片，等。又，較佳為，以產生布樣外觀之方式予以壓花加工之熱加工性薄膜。

上述表面薄片 11，為親液性，使用不會刺激肌膚之材料。作為如此者，可舉單獨之藉由熔噴（meltblown）、紡黏（spunbond）、氣流（through-air）、點黏（pointbond）、針軋（needle punch）、濕式、濕式水針、泡沫薄膜等之製造方法而製得之不織布或是將此等予以複合之材料。又，作為纖維狀薄片者，可舉將單獨之以嫻縈、醋酸酯、棉質、紙漿或是合成樹脂作為成分者或是以形成芯鞘構造之方式予以複合者，以單獨或將纖維混合之形式予以薄片化者。

作為上述側翼 3 者，為夾住 1 層伸縮性薄片 31 並於兩面積層以不織布 32 而構成者，於該接合是藉由層壓、熱、音波、機械接合等而施行。作為被接合之人造橡膠者，為用聚安基甲酸乙酯、苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物（SBS）、苯乙烯-丁二烯-乙烯-苯乙烯嵌段共聚物（SBES）、苯乙烯-異戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物（SIS）等高分子聚合體予以薄片化者或由與同上之高分子聚合體所形成之網，或線狀人造橡膠。又，該伸縮性薄片及不織布之接合，除了藉由加熱壓著之接合一體化之方法之外，亦可用超音波處理、熱熔、針軋、高壓液體流處理等使之交織。又，側翼 3 之構成並不限於上述者，例如，

(17)

將伸縮性薄片及不織布各積層 1 層者，亦可為積層複數層者。

又，作為伸縮性薄片 31 者，為可彈性伸縮之纖維之集合體，至少為，可朝向一方向彈性拉伸，其具備有 $0.1 \sim 50 \mu\text{m}$ 之纖維徑，較佳為 $0.5 \sim 30 \mu\text{m}$ ，是由苯乙烯系人造橡膠、氨基甲酸乙酯等之熱可塑性彈性高分子所形成之長纖維，作為此等纖維之集合體者，為藉由紡黏或熔噴法等之直接紡線法被連續壓出之多數狀之連續纖維。又，亦可用由彈性線形成之熱熔（thermal-bond）不織布或由熱可塑性彈性高分子所構成之薄膜等。

另一方面，作為不織布 32 者，為由紡黏、點黏、氣流黏著、化學非織物熱熔（chemical-bond）、熔噴、水針（spunlace）、針軋等製造之不織布，作為該纖維者可使用聚烯烴系、聚酯系、聚醯胺系、或由聚乙烯·聚丙烯或聚乙烯·聚酯所形成之芯鞘型複合纖維，或是並列型複合纖維。作為該不織布之代表例者，為可拉伸之連續纖維之集合體，伸縮性薄片可朝向伸長方向非彈性地伸長。該連續纖維，其纖維徑為 $0.1 \sim 50 \mu\text{m}$ ，理想為 $5 \sim 30 \mu\text{m}$ ，為由聚乙烯、聚丙烯、乙烯-丙烯共聚物、乙烯-丙烯-丁烯共聚物所形成，又由將此等高分子材料混合 2 種類以上之混合物及此等之複合纖維所形成者。不織布之基重以在 $2 \sim 100 \text{g/m}^2$ ，理想為， $7 \sim 20 \text{g/m}^2$ ，該集合體一般可藉由用熔噴法或紡黏法等之直接紡線法連續地壓出多數狀之連續纖維，使其不規則地堆積於朝向一方向移動之輸送

(18)

帶而製得。

以下作為參考，作為本發明之實施例使用之伸縮性側翼，為 Tredeggar Corp. 所製之 flexAir」，該不織布為由 3 層所組成，是用 2 片基重為 18g/m^2 之不織布夾住基重為 75g/m^2 之具有伸縮性之薄膜之構成，並以音波密封接合一起。該伸縮性側翼，其伸縮性，於拉伸 100% 第 2 回合之恢復力，於拉伸 75% 時具備有 $1200 \sim 1600\text{ m N}$ ，拉伸 50% 時為 $500 \sim 900\text{ m N}$ ，拉伸 30% 時為 $200 \sim 450\text{ m N}$ 之應力特性。

上述黏著帶 4，為於穿著用後即棄型紙尿褲之時，以用後即棄型紙尿褲 1 不滑落之方式固定黏著於腰圍部分者，如第 2 圖所示，是由單獨或是把由此等藉熔噴、紡黏、點黏、氣流 (air-through)、針軋、水針等之製法製得之不織布予以複合者所構成之細長之黏著帶基材 5，以及被配置於該黏著帶基材 5 之表面（圖面之上側）之鉤構件 6 所構成，鉤構件 6，是以於黏著帶基材 5 之一方之端部，在另一方之端部預留摘耳部分 5b 地設置裝設部位 5a 之方式，被配置於該裝設部位 5a 與摘耳部分 5b 之間。又，於裝設部位 5a 形成有與鉤構件不卡合之非卡合部分 7a。作為上述之鉤構件 6 者，可舉植入有鉤型卡合元件之卡合片或植入有磨菇型卡合元件之卡合片等。又，作為非卡合部分 7a 者，可舉與鉤構件 6 之卡合力較弱之不織布、聚乙烯薄膜或聚丙烯薄膜等之薄膜片、將不織布藉由熱加工或是超音波加工予以熔融固化處理者等，並形成於裝設部位

(19)

5a 之表面側（圖面之上側）。又，非卡合部分 7a 亦可不預先形成於黏著帶 4 上，而在將黏著帶 4 設置於側翼 3 後，再形成於黏著帶 4 之設置部 5a 上。又，黏著帶基材 5 本身亦可採用與鉤構件 6 之卡合力較弱之在 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 以下之不織布、聚乙烯薄膜或聚丙烯薄膜等之薄膜片，或是將不織布藉由熱加工或是超音波加工進行熔融固化處理者之與鉤構件之卡合力較弱或是沒有卡合力者。以此等之材料構成黏著帶基材之時，由於與鉤構件之卡合力較弱故不必再形成非卡合部分。因此，若考慮到用以形成非卡合部分之後加工等時，以將黏著帶基材 5 本身採用與鉤構件之卡合力較弱之材料者為理想。

又，作為將該黏著帶基材 5 本身採用與鉤構件之卡合力較弱者之黏著帶之具體例者，可使用由三井化學（株式會社）製之不織布「pk116」（基重為 $80\text{g}/\text{m}^2$ ）作為黏著帶基材，於該黏著帶基材之單面貼上以住友 3M（株式會社）製之「CS600」商品號碼 1600ppi 為鉤構件（雄卡合片）者。

而，如第 3 圖所示，於側翼 3 外側之側緣附近，以朝向外側伸延之方式，在黏著帶基材 5 之裝設部位 5a 處，與側翼 3 接合、固定一起。然後，設置於側翼 3 之黏著帶 4，如第 4 圖及第 5 圖所示，於側翼 3 之側緣部分處，被朝向側翼 3 側翻折，鉤構件 6 在黏著帶基材 5 之非卡合部分 7a 以及由側翼 3 之卡合部分 7b 所構成之卡合領域 7 處與其卡合一起，並被暫時固定於側翼 3。

(20)

第 4 圖是顯示將黏著帶 4 在側翼 3 之側緣部處翻折之狀態之放大圖，第 5 圖是顯示第 4 圖之 X-X' 線之斷面之斷面圖。如第 5 圖所示，被翻折之黏著帶 4，其鉤構件 6 是與黏著帶基材 5 之裝設部位 5a 重疊，一部分從裝設部位 5a 處超出，該超出部分（以下，該超出部分稱為超出部 6a）是以擋接於側翼 3 之方式構成。該裝設部位 5a 形成卡合領域 7 之非卡合部分 7a，卡合有超出部 6a 之側翼 3 成為卡合領域 7 之卡合部分 7b。而，鉤構件 6 則與側翼 3 之卡合部分 7b 卡合，黏著帶 4 則被暫時固定。又，該超出部 6a 所要卡合之卡合部分 7b 之大小，以佔鉤構件整體面積之 5~50% 為理想。若小於 5% 則無法得到可將黏著帶暫時固定之程度之卡合力。又，若超過 50%，則卡合面積會變太大而卡合力會變得太強。因此，要把被暫時固定之黏著帶從側翼面剝離，需要較強之力，有損壞側翼面之虞。

又，欲使鉤構件 6 擋接於側翼 3 並使其與側翼面卡合，除了設置上述之超出部 6a 所要卡合之卡合部分 7b 之外，亦可於黏著帶 4 之裝設部位 5a 處，設置例如第 10 圖（a）~ 第 10 圖（c）所示之矩形、三角形等之切口部 8。又，亦可為如第 11 圖（a）~ 第 11 圖（d）所示之圖案、數字等之切口部 8。該切口部 8，於將黏著帶 4 在裝設部位 5a 處設置於側翼 3 時，因側翼面會在切口部 8 露出，故鉤構件 6 會卡合於該露出之側翼面，使黏著帶 4 得以暫時固定。又，該切口部 8 並非為限於第 10 圖及第 11 圖所

(21)

例示者者。又，該卡合，亦可為設置卡合部分 7b 或切口部 8 之任一方或是將此等予以組合設置。

上述之卡合領域 7 之鉤構件 6 之卡合力，用如後說明之剝離測試法測試出來之剝離力，以在 $0.3 \sim 2.2 \text{ N/25 mm}$ 為理想。若比 0.3 N/25 mm 弱則會變得無法將黏著帶 4 暫時固定。又，若比 2.2 N/25 mm 強則卡合力太強而黏著帶 4 會變得難以剝離，有損壞側翼 3 之虞。

又，於翻折黏著帶 4 後，鉤構件 6 會與裝設部位 5a 相互重疊並會在由形成於黏著帶基材 5 之非接合部分及形成於側翼 3 之卡合部分 7b 所構成之卡合領域 7 處卡合，不過在非接合部分 7a 之卡合力，用與測試上述側翼 3 之卡合力相同之方法測試時，該值以在 2.2 N/25 mm 以下為理想。若比 2.2 N/25 mm 強則即使在卡合部分 7b 處剝離但由於在非卡合部分 7a 處之卡合力較強，故黏著帶難以剝離，於穿著紙尿褲時程序很煩雜。又，在設置有黏著帶之部分有損壞側翼之虞。

又，有關由非卡合部分 7a 及卡合部分 7b 所構成之卡合領域 7，並不限於如前述般由黏著帶基材 5 之非卡合部分 7a 及側翼 3 之卡合部分 7b 所構成者。例如，在 4 翻折黏著帶之後，鉤構件 6 與黏著帶基材 5 之裝設部位 5a 相互重疊並跨越側翼 3 之場合，於超出於側翼 3 側之長度較長時，如第 6 圖 (a) 所示，非卡合部分 7a，亦可形成於黏著帶基材 5 之裝設部位 5a 以及鄰接於該裝設部位 5a 之側翼 3 之一部分。又，如第 6 圖 (b) 所示，翻折黏著帶

(22)

4 之後，鉤構件 6 沒有與黏著帶基材 5 之裝設部位 5a 相互重疊而是鉤構件整面擋接於側翼 3 之場合，非卡合部分 7a，是形成於側翼 3 上。該非卡合部分 7a，為藉由黏著帶之形狀、設置位置等，如前述，於鉤構件所要卡合之卡合領域 7，以其卡合部分 7b 成為鉤構件整體之 5~50% 之方式適當設定者。又，作為形成非卡合部分 7a 之材料者，可舉如前述般其與鉤構件 6 之卡合力在較弱之 2.2N/25mm 以下之不織布、聚乙烯薄膜或聚丙烯薄膜等之薄膜片、或是將不織布藉由熱加工或是超音波加工予以熔融固化處理者。

又，作為黏著帶 4 者，於第 2 圖，為作成其鉤構件 6，以於黏著帶基材 5 之一方之側緣形成裝設部位 5a，而於另一方之側緣部形成摘耳部分 5b 之方式地配置於裝設部位 5a 與摘耳部分 5b 之間者，不過亦可用從形成裝設部位 5a 之端緣直至摘耳部分 5b 之尺寸配置上。將該黏著帶 4 固定於側翼 3，並於側翼 3 之側緣部分處翻折時，如第 7 圖所示，鉤構件 6 彼此會相互重疊，再者鉤構件 6 之一部分會擋接於側翼面地卡合。此時擋接於側翼面之鉤構件 6 之大小亦如前述般，以為鉤構件所相互重疊面積之 5~50% 之大小為理想。又，若於鉤構件 6 事先設置在相當於裝設部位 5a 處用以翻折之切口，則翻折會變得較容易。

黏著帶基材 5 及鉤構件 6 之接合、固定，是藉由熱密封、音波密封、熱熔接著劑等施行。作為用於接著之人造橡膠者，有聚安基甲酸乙酯、苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌

(23)

段共聚物（SBS）、苯乙烯－丁二烯－乙烯－苯乙烯嵌段共聚物（SBES）、苯乙烯－異戊二烯－苯乙烯嵌段共聚物（SIS）較適用。

其次，把黏著帶 4 設置於側翼 3 之部分之第 2 實施形態，將其顯示於第 8 圖。第 8 圖是顯示第 2 實施形態之斷面圖，於本實施形態，黏著帶 4，在側翼 3 之背面（穿著時之衣服側之面）之側緣附近，於翻折黏著帶 4 後，以黏著帶 4 之鉤構件 6 為與側翼 3 對向之方式朝向上側，而黏著帶 4 之摘耳部分 5b 以位於比側翼 3 更外側（圖之右手方向）之方式在裝設部位 5a 處被接合地設置。

又，黏著帶 4 所要卡合之卡合領域 7 形成於側翼 3 上。卡合領域 7 之非卡合部分 7a 以及卡合部分 7b 之比率，如前述般，是卡合部分 7b 以成為鉤構件整體之 5～50% 之方式而設定。作為形成非卡合部分者，如前述，可舉其與鉤構件 6 之卡合力較弱之不織布、聚乙烯薄膜或聚丙烯薄膜等之薄膜片、將不織布藉由熱加工或是超音波加工予以熔融固化處理者等。

而，設置於側翼 3 之黏著帶 4，在側翼 3 之側緣處，被翻折於紙尿褲本體 2 側（圖之左手方向），而黏著帶 4 之鉤構件 6 在卡合領域 7 處卡合並被暫時固定於側翼 3。

其次，把黏著帶 4 設置於側翼 3 之部分之第 3 實施形態，將其顯示於第 9 圖。第 9 圖為顯示第 3 實施形態之斷面圖，於本實施形態，黏著帶 4，在側翼 3 之側緣附近，以使黏著帶 4 之鉤構件 6 與側翼 3 對向，而黏著帶 4 之摘

(24)

耳部分 5b 朝向紙尿褲本體 1 (圖之左手方向) 延伸之方式，在裝設部位 5a 處被接合地設置。

又，黏著帶 4 所要卡合之卡合領域 7 是形成於側翼 3 上。卡合領域 7 之非卡合部分 7a 以及卡合部分 7b 之比率，如前述般，是卡合部分 7b 以成為鉤構件整體之 5~50% 之方式而設定。作為形成非卡合部分者，如前述，可舉與鉤構件 6 之卡合力較弱之不織布、聚乙烯薄膜或聚丙烯薄膜等之薄膜片、藉由不織布熱加工或是超音波加工予以熔融固化處理者等。

<剝離測試>

如第 12 圖所示，將側翼及黏著帶基材裁成為長度 100mm×寬度 25mm，在長度方向每隔 25mm 作記號。又，將鉤構件 (平面黏著帶之雄側卡合片) 裁成 25mm×25mm，從黏著帶基材之端緣起 25mm~50mm 之間，以雙面膠帶固定。另一方面，側翼為把在從其一方之側緣起 25mm 之位置用膠帶等纏捲予以補強。其次，以與鉤構件側翼相對向之方式於側翼之上側設置黏著帶基材，使用重量為 700g 之滾筒，在黏著帶基材之上面以 5mm/sec 之速度來回滾動，使鉤構件與側翼卡合作成測試用試料。把如此作成之測試用試料之黏著帶基材之一端以及把側翼之用膠帶纏捲補強之部分以夾頭夾住，用英斯特朗 (instron) (INSTTRON 5564) 測試機，以 100mm/sec 之拉伸速度朝箭頭方向剝離 (參照第 13 圖)，求出此時之最大荷重。

(25)

又，於剝離測試使用之構件，側翼為 Tredegar Corp. 所製之「flexAir」之不織布（基重為 25g/m^2 之膨鬆度較高之不織布層與基重為 75g/m^2 之人造橡膠層之複合體），鉤構件為「住友 3M（株式會社）製 CS600 1600ppi」之魔術粘（登錄商標）（雄側卡合片），黏著帶基材為「三井化學（株式會社）製 PK116」（基重為 80g/m^2 之不織布）。

如上述般，於有關本發明之用後即棄型紙尿褲或使用於其上之黏著帶，已參照例示之圖面並具體說明，不過本發明原就非限定於圖示例，亦可在合於上述趣旨之範圍內適當加以變更實施之，該等亦皆包含於本發明之技術範圍。

〔發明之效果〕

於具備有表面薄片、及背面薄片、及由內包於此等薄片之吸收體所構成之紙尿褲本體、及沿著該紙尿褲本體之長度方向端部配置之一對側翼，以及設置於各側翼之側緣附近之黏著帶，並於黏著帶設置有鉤構件，且藉由鉤構件，上述黏著帶及側翼可卡合之用後即棄型紙尿褲，其側翼之黏著帶所要卡合之領域（卡合領域），是由鉤構件所要卡合之卡合部分，以及鉤構件為卡合極弱或是完全沒有卡合之非卡合部分，所構成，由於設置於側翼之黏著帶，在側翼側緣處，以使具備有鉤構件之面成為內側之方式，被翻折，而鉤構件在側翼之卡合領域上卡合，黏著帶被暫時

(26)

固定於側翼，故黏著帶不會從紙尿褲之側翼側緣超出於外側地伸延。藉此，於紙尿褲之製造過程，在生產線上連續前進並進行各種構件之設置、折疊等時，該黏著帶不會鉤到製造機械或紙尿褲之其他構件，製造流程可圓滑進行，又，沒有紙尿褲被捲入於製造機械等之虞。又，因鉤構件沒有露出於表面，故於使用紙尿褲時，使用者不會因鉤構件而受傷。

又，因黏著帶及側翼之暫時固定，是在卡合領域之卡合部分進行，故藉由調整該卡合部分之比率可調整卡合力。因此，可設定適合於側翼材料之卡合力，沒有損壞側翼之虞。

又，翻折黏著帶之時，於與鉤構件相互重疊之黏著帶基材面，因形成有與鉤構件之卡合力較弱之非卡合部分，故於該部分之卡合力也較弱，由於是和側翼與鉤構件之卡合力同等或以下，故剝離黏著帶之時，在設置有側翼之黏著帶附近不會有損壞之虞。又，穿著紙尿褲之際，使用起來不會麻煩。

又，由於將 1 片黏著帶基材接合於伸縮側翼之內側，黏著帶之構成、接合方法簡便，故兼具經濟性及加工簡單。

【圖式簡單說明】

第 1 圖是有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲之展開平面圖。

(27)

第 2 圖是顯示用於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲之黏著帶之立體圖。

第 3 圖是顯示對於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲，於側翼設置上黏著帶之部分放大圖。

第 4 圖是顯示於第 3 圖，將黏著帶翻折於側翼側並暫時固定之狀態之放大圖。

第 5 圖是顯示第 4 圖之 X-X' 線之斷面之斷面圖。

第 6 圖是顯示第 5 圖之另一實施形態之斷面圖，（a）為顯示卡合領域跨越黏著帶基材及側翼之場合之圖，（b）為顯示卡合領域僅存在於側翼之場合之圖。

第 7 圖是顯示第 5 圖之另一實施形態之斷面圖，且為顯示將黏著帶作成另一實施形態者之圖。

第 8 圖是顯示對於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲，將黏著帶設置於側翼之部分之第 2 實施形態之斷面圖。

第 9 圖是顯示對於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲，將黏著帶設置於側翼之部分之第 3 實施形態之斷面圖。

第 10 圖是顯示用於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲之黏著帶之第 2 實施形態之平面圖。

第 11 圖是顯示用於有關本發明之實施形態之用後即棄型紙尿褲之黏著帶之又另一實施形態之平面圖。

第 12 圖是說明剝離力測試用試料之製法之圖。

第 13 圖是對於剝離力測試，說明其剝離之方向之圖。

(28)

。

符 號 說 明

1：用後即棄型紙尿褲

2：紙尿褲本體

3：側翼

31：伸縮性薄片

32：不織布

4：黏著帶

5：黏著帶基材

5a：裝設部位

5b：摘耳部分

6：鉤構件

7：卡合領域

7a：非卡合部分

7b：卡合部分

8：切口部

伍、中文發明摘要

發明之名稱：用後即棄型紙尿褲

本發明之課題：提供一種於設置有沿著紙尿褲本體之長度方向端部而配置之伸縮性側翼之用後即棄型紙尿褲，於側翼之側緣設置具備有鉤構件之黏著帶，將該黏著帶作成可暫時固定於側翼之用後即棄型紙尿褲。

本發明之解決手段：針對於在沿著紙尿褲本體之長度方向端部配置之一對側翼之側緣附近，設置有黏著帶，於上述黏著帶設置有鉤構件，於側翼之上述黏著帶所要卡合之領域（卡合領域），上述鉤構件會於其上卡合之用後即棄型紙尿褲，上述接合領域是由要卡合鉤構件之卡合部分以及卡合極弱或完全沒有卡合之非卡合部分所構成。藉此，即使鉤構件之卡合力很強，亦可用較弱之卡合力暫時固定。

陸、英文發明摘要

發明之名稱：

(1)

拾、申請專利範圍

1.一種用後即棄型紙尿褲，係針對於具備有表面薄片、及背面薄片、及由內包於此等薄片之吸收體所構成之紙尿褲本體、及沿著該紙尿褲本體之長度方向端部配置之一對側翼，以及設置於各側翼之側緣附近之黏著帶，並於上述黏著帶設置有鉤構件，藉由該鉤構件，上述黏著帶與上述側翼會卡合之用後即棄型紙尿褲，其特徵為：

上述側翼之上述黏著帶所要卡合之領域（卡合領域），其與上述鉤構件之卡合力，是由不同之複數種類之部分所構成。

2.如申請專利範圍第 1 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述側翼之上述黏著帶所要卡合之領域（卡合領域），是由上述鉤構件所要卡合之卡合部分，以及上述鉤構件為卡合極弱或是完全沒有卡合之非卡合部分所構成。

3.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶，是由黏著帶基材，以及設置於該基材表面之上述鉤構件所組成，於上述黏著帶基材一方之端部具備有摘耳部分，於另一方之端部具備有裝設部位。

4.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述卡合領域，其與上述鉤構件之卡合力，為在 $0.3\text{N}/25\text{mm} \sim 2.2\text{N}/25\text{mm}$ 之範圍。

5.如申請專利範圍第 2 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述非卡合部分，其上述鉤構件之卡合力，為在 $2.2\text{N}/25\text{mm}$ 以下。

(2)

6.如申請專利範圍第 5 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述非卡合部分，是由與上述鉤構件之卡合力較弱之不織布所構成者。

7.如申請專利範圍第 2 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述卡合部分，為上述鉤構件整體之 5%～50%。

8.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶之鉤構件，為平面黏著帶之雄側卡合片。

9.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶，為設置於上述側翼之內面側，在上述側翼側緣處，以使具備有上述鉤構件之面成為內側之方式被翻折者，並於被翻折後，上述鉤構件在上述卡合領域處卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

10.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶，其上述鉤構件是以與上述側翼面相對向之方式設置於該側翼，上述鉤構件在上述卡合領域處卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

11.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶，為被設置於上述側翼之外面側，並於上述側翼側緣處，使具備有上述鉤構件之面成為內側之方式被翻折者，並於被翻折後，上述鉤構件在上述卡合領域卡合並被暫時固定於上述側翼面者。

12.如申請專利範圍第 9 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述卡合領域之上述非卡合部分，是形成於黏著帶或側

(3)

翼面之任一方或是兩方。

13.如申請專利範圍第 9 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述卡合領域之上述卡合部分，是形成於側翼面。

14.如申請專利範圍第 9 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶基材，為由與上述鉤構件之卡合力較弱之不織布所構成者。

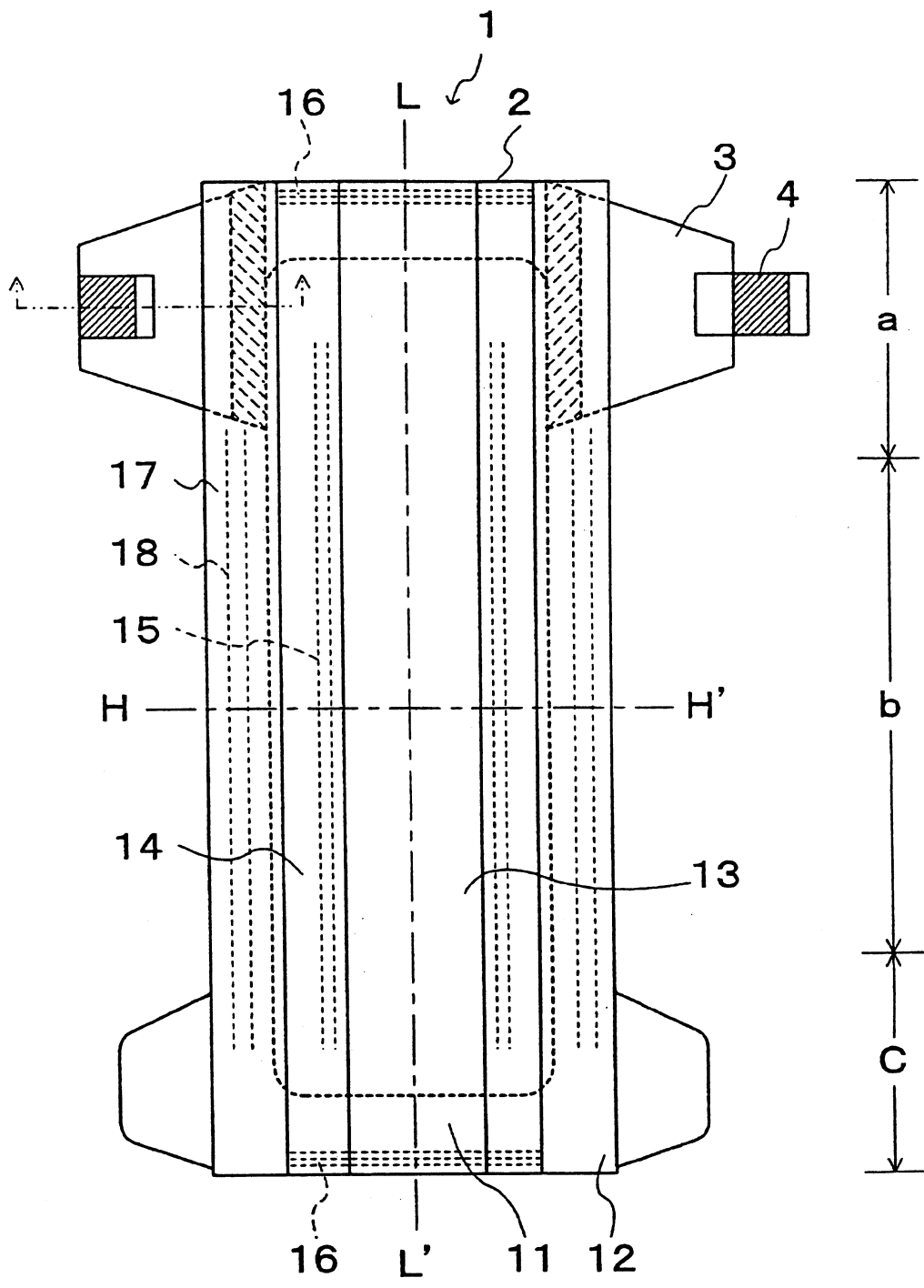
15.如申請專利範圍第 9 項之用後即棄型紙尿褲，其中上述黏著帶，為於上述裝設部位設置有切口部者。

16.如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之用後即棄型紙尿褲，其中上述側翼，為於具有伸縮性之薄片面上，至少於身體側之面，複合以不織布者。

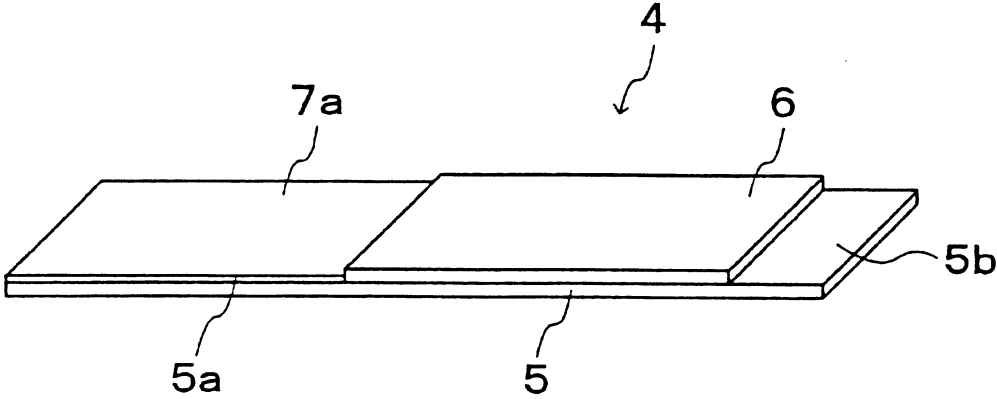
17.一種用後即棄型紙尿褲，係針對於具備有設置有鉤構件之黏著帶之用後即棄型紙尿褲，其特徵為：

在上述黏著帶之鉤構件所要卡合之卡合領域之一部分，藉由設置難以與上述鉤構件卡合之非卡合部分，作成上述黏著帶之暫時固定部。

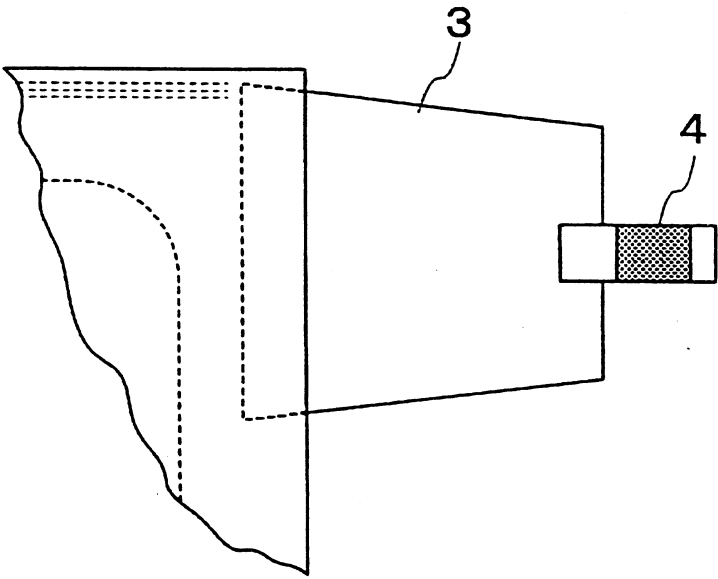
第1圖



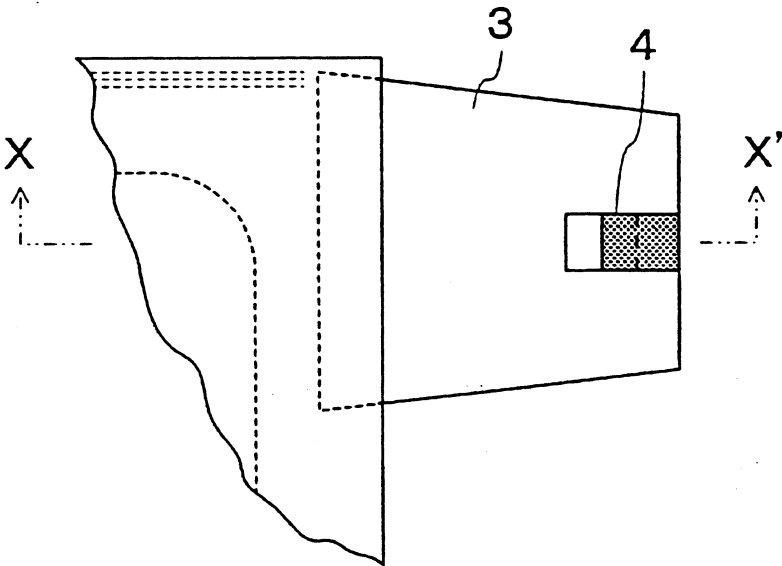
第2圖



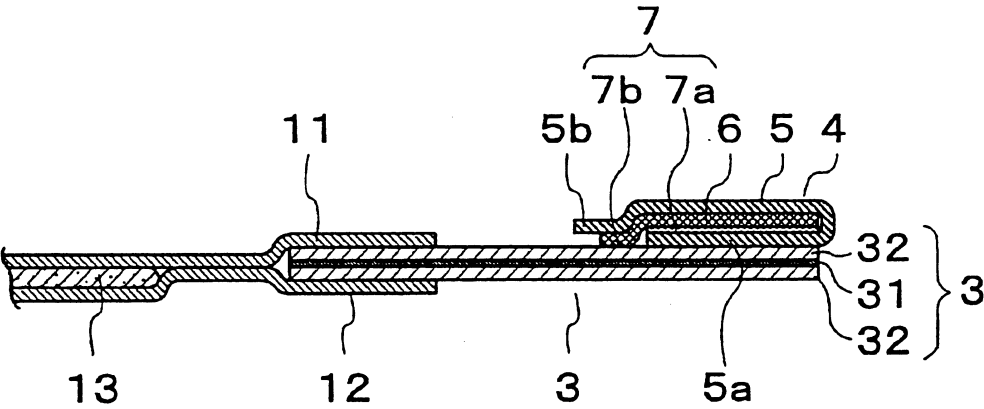
第3圖



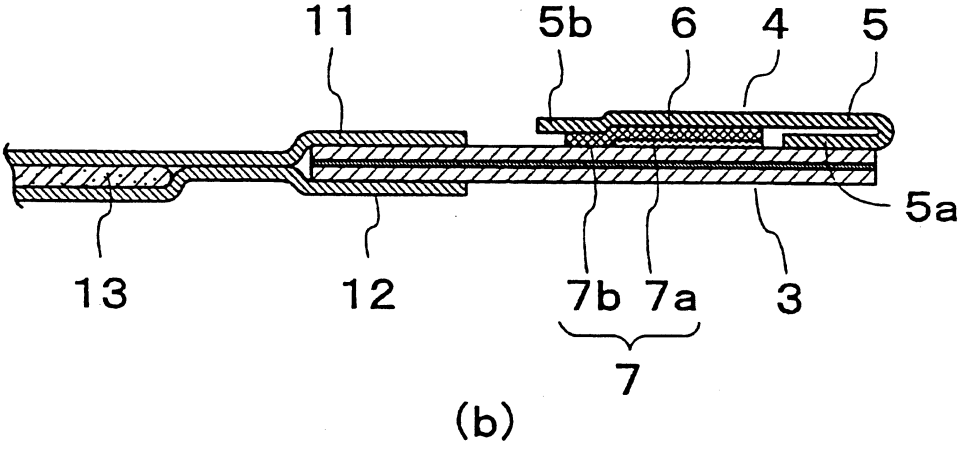
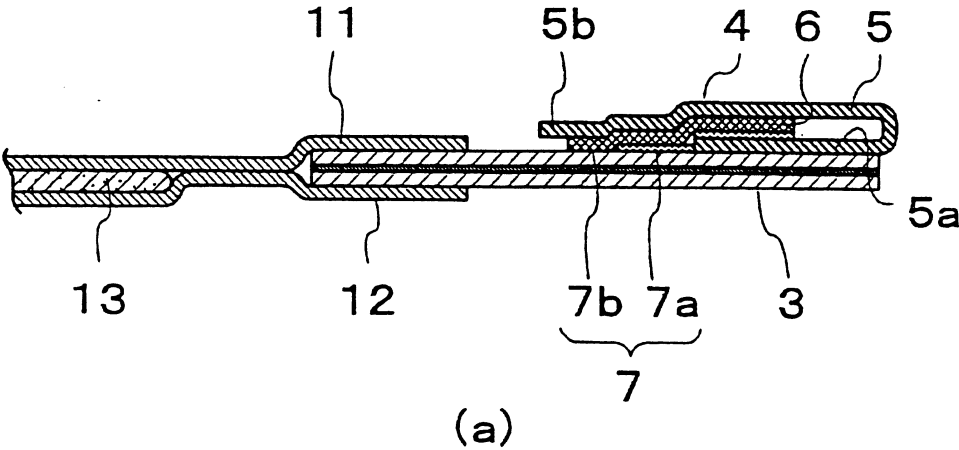
第4圖



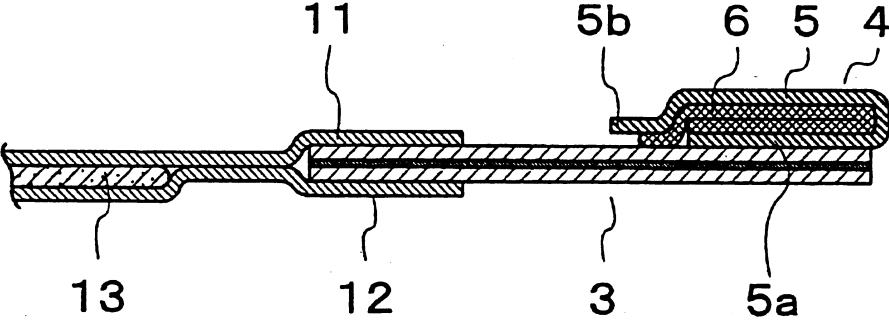
第5圖



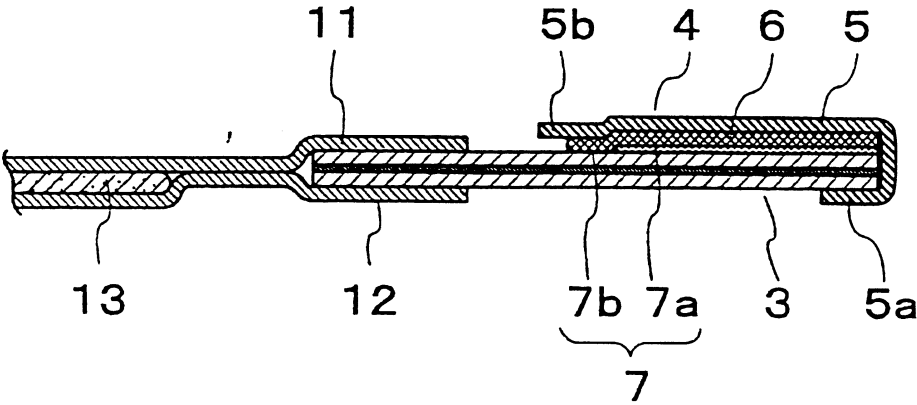
第6圖



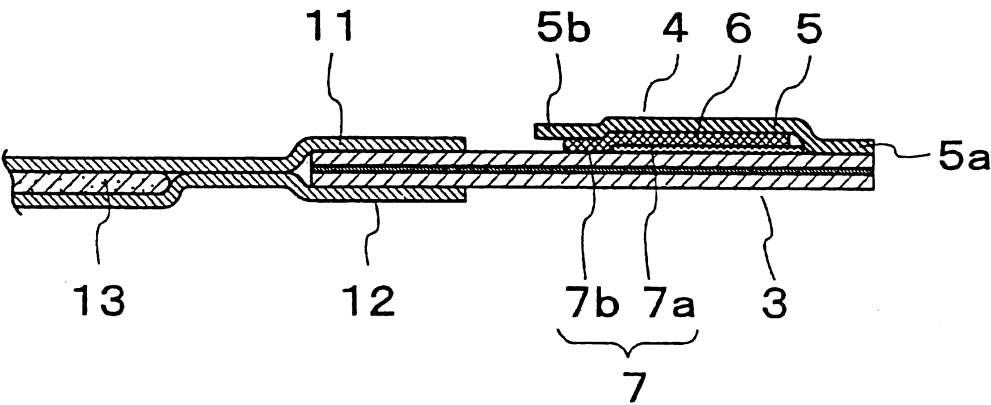
第7圖



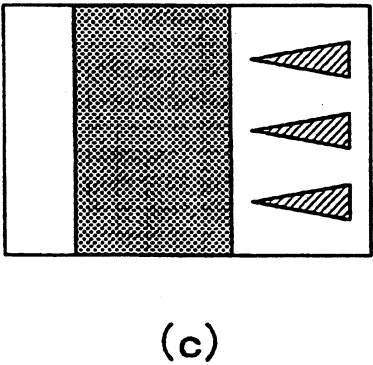
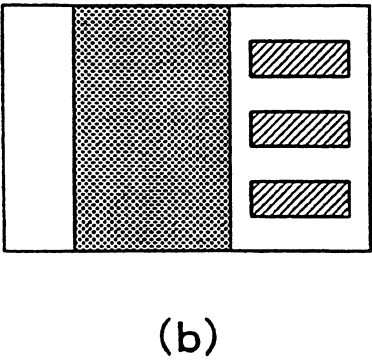
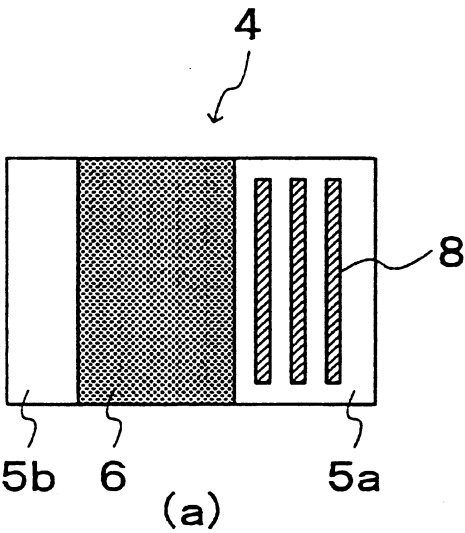
第8圖



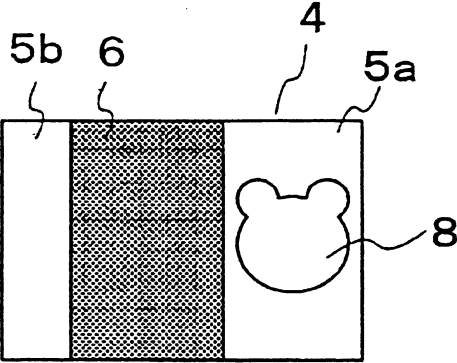
第9圖



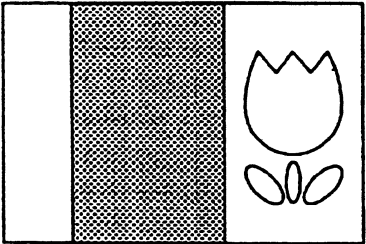
第10圖



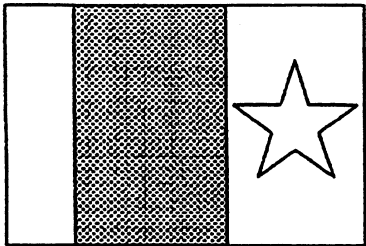
第11圖



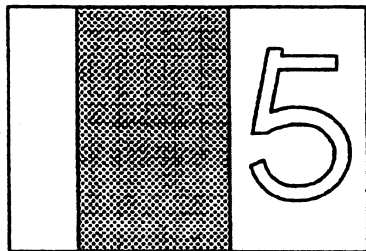
(a)



(b)

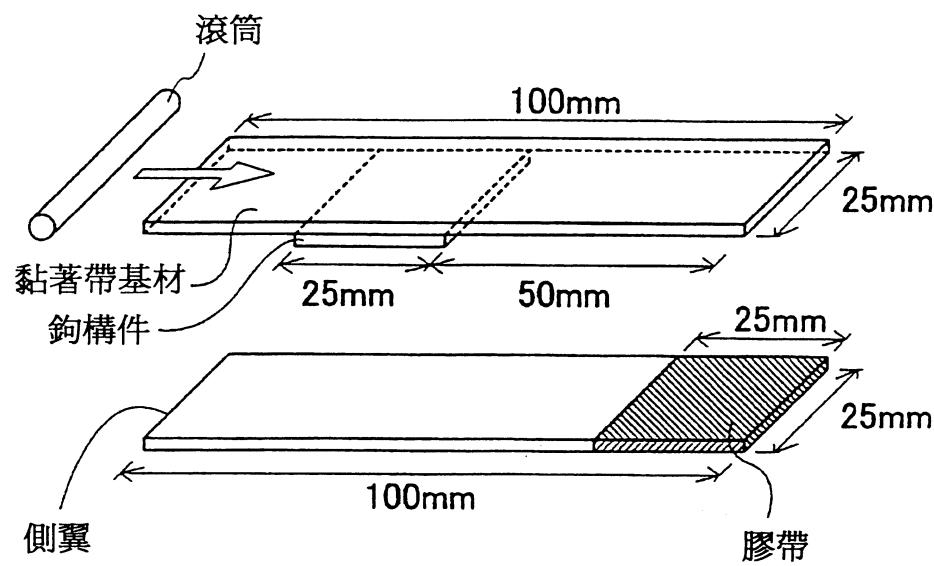


(c)

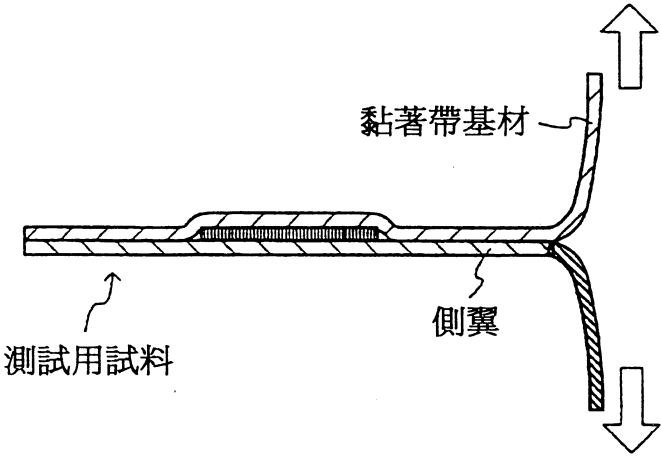


(d)

第12圖



第13圖



柒、(一)、本案指定代表圖為：第 5 圖

(二)、本代表圖之元件代表符號簡單說明：

- 3：側翼
- 31：伸縮性薄片
- 32：不織布
- 4：黏著帶
- 5：黏著帶基材
- 5a：裝設部位
- 5b：摘耳部分
- 6：鉤構件
- 7：卡合領域
- 7a：非卡合部分
- 7b：卡合部分

捌、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：無