



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0036456

(51)⁷ A61F 13/15; A61F 13/56; A61F 13/58; (13) B
A61F 13/551

(21) 1-2019-03814

(22) 15/09/2017

(86) PCT/JP2017/033470 15/09/2017

(87) WO/2018/116551 28/06/2018

(30) 2016-250148 22/12/2016 JP

(45) 25/07/2023 424

(43) 25/09/2019 378A

(73) UNICHARM CORPORATION (JP)

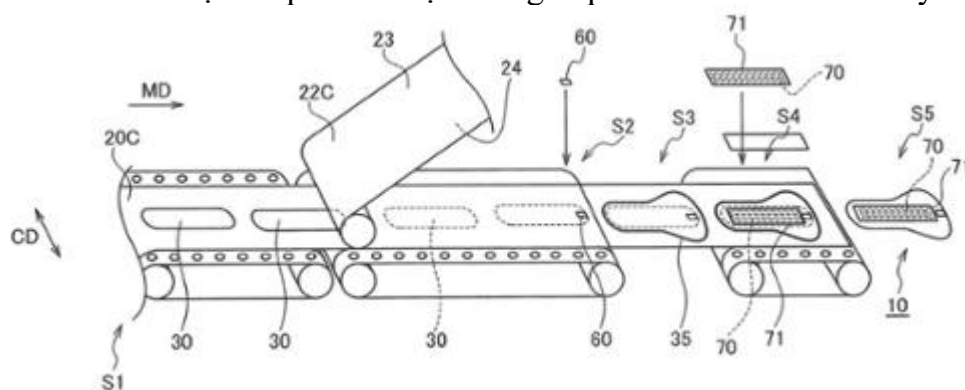
182, Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime 7990111 (JP)

(72) ISHIKAWA, Sei (JP); NODA, Yuki (JP); KURODA, Kenichiro (JP).

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

(54) VẬT DỤNG THẨM HÚT VÀ PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT VẬT DỤNG THẨM HÚT

(57) Sáng chế đề cập đến vật dụng thẩm hút có thể duy trì ở trạng thái được cố định và công dụng của chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng để sử dụng thích hợp chi tiết băng dính tại thời điểm vứt bỏ và phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút. Phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút để sản xuất vật dụng thẩm hút bao gồm chi tiết thẩm hút (30), tấm bề mặt (20), tấm đáy (22), chi tiết băng dính (60) dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng có phần cố định (62) được cố định với tấm đáy, phần dính (70) được bố trí trên phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, và tấm bảo vệ (71) che phủ phần dính. Phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút bao gồm bước cố định băng dính (S2) để cố định phần cố định của chi tiết băng dính trên tấm đáy và bước bố trí phần dính (S4) để bố trí phần dính và tấm bảo vệ trên phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến vật dụng thấm hút bao gồm chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng và phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút này.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Vật dụng thấm hút như băng vệ sinh hoặc miếng lót dùng hàng ngày được gắn vào mặt trong của vật dụng để mặc được mặc bởi người mặc khi sử dụng. Vật dụng thấm hút thông thường được gắn vào mặt trong của vật dụng để mặc bao gồm phần dính để ngăn sự xô lệch của vật dụng thấm hút so với vật dụng để mặc. Phần dính này được bố trí ở bề mặt đối diện với phía bề mặt tiếp xúc với da (mà hướng về phía da của người mặc) của vật dụng thấm hút. Đối với vật dụng thấm hút này, khi vật dụng thấm hút đã dùng được tháo ra khỏi vật dụng để mặc và được cuộn theo hướng chiều dài tại thời điểm vứt bỏ, phần dính chạm vào bề mặt tiếp xúc với da của vật dụng thấm hút. Lúc này, do có dịch thể dính vào bề mặt tiếp xúc với da (tắm bề mặt) của vật dụng thấm hút, nên dịch thể phá sự liên kết giữa phần dính và tắm bề mặt, và làm cho vật dụng thấm hút không cuộn chặt lại được.

Tài liệu sáng chế 1 bộc lộ vật dụng thấm hút bao gồm chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng. Chi tiết băng dính theo tài liệu sáng chế 1 được gắn vào tấm đáy của vật dụng thấm hút. Trong quá trình vứt bỏ vật dụng thấm hút, người sử dụng gấp vật dụng thấm hút sao cho tấm đáy được định vị phía ngoài và đặt chi tiết băng dính lên phần dính để giữ vật dụng thấm hút ở trạng thái được gấp.

Danh sách tài liệu trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: JP H04-114317 U

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Ở tài liệu sáng chế 1, trên bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy có bố trí phần dính để cố định vật dụng thấm hút vào quần lót và chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng. Phần dính thường được che phủ bằng tấm bảo vệ để ngăn việc bị hỏng trước khi sử dụng. Tấm bảo vệ được bóc ra khỏi tấm đáy khi vật dụng thấm hút được mặc. Mặc khác, chi tiết băng dính được sử dụng tại thời điểm vứt bỏ, vì vậy chi tiết băng dính cần được giữ cố định vào tấm đáy khi mặc vật dụng thấm hút. Tuy

nhiên, nếu phần cố định của chi tiết băng dính trên tấm đáy nằm chồng lên tấm bảo vệ do lỗi bố trí trong quá trình sản xuất, thì chi tiết băng dính có thể bị bong ra khi bóc tấm bảo vệ, và chi tiết băng dính có thể không sử dụng được tại thời điểm vứt bỏ.

Do đó, mong muốn là tạo ra vật dụng thấm hút có thể giữ ở trạng thái được cố định và công dụng của chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng để sử dụng thích hợp chi tiết băng dính tại thời điểm vứt bỏ.

Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sáng chế là phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, vật dụng thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút (chi tiết thấm hút 30), tấm bề mặt (tấm bề mặt 20) được đặt ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy (tấm đáy 22) được đặt ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng (chi tiết băng dính 60) bao gồm phần cố định (phần cố định 62) được cố định vào tấm đáy, phần dính (phần dính 70) được bố trí trên tấm đáy, và tấm bảo vệ (tấm bảo vệ 71) che phủ phần dính.

Phương pháp bao gồm bước cố định băng dính để cố định phần cố định của chi tiết băng dính trên tấm đáy (bước cố định băng dính S2) và bước bố trí phần dính để bố trí phần dính và tấm bảo vệ ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy (bước bố trí phần dính S4) sau bước cố định băng dính.

Vật dụng thấm hút theo sáng chế bao gồm hướng trước-sau (hướng trước-sau L), hướng chiều rộng (hướng chiều rộng W) vuông góc với hướng trước-sau, chi tiết thấm hút (chi tiết thấm hút 30), tấm bề mặt (tấm bề mặt 20) được đặt ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy (tấm đáy 22) được đặt ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng (chi tiết băng dính 60) có phần cố định (phần cố định 62) được cố định với tấm đáy, phần dính (phần dính 70) được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, và tấm bảo vệ (tấm bảo vệ 71) che phủ phần dính, mà trong đó ít nhất một phần của tấm bảo vệ được bố trí trong vùng chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

Vật dụng thấm hút khác theo sáng chế bao gồm hướng trước-sau, hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, chi tiết thấm hút (chi tiết thấm hút 30), tấm bề mặt (tấm bề mặt 20) được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy (tấm đáy 22) được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng (chi tiết băng dính 60) có phần cố định (phần cố định 62) được cố định với tấm đáy, phần dính (phần dính 70) được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, và tấm bảo vệ (tấm bảo vệ 71) che phủ phần dính, mà trong đó tấm bảo vệ được bố trí ở vùng không chồng lên chi tiết băng

đính theo hướng chiều dày.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình vẽ phía sau của vật dụng thấm hút theo một phương án của sáng chế.

Fig.2 là hình vẽ mặt cắt ngang của vật dụng thấm hút theo đường cắt A-A trên Fig.1.

Fig.3 hình vẽ phối cảnh của vật dụng thấm hút khi được cuộn theo hướng trước-sau.

Fig.4 là hình vẽ diễn giải để giải thích phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút.

Fig.5 là hình vẽ diễn giải để giải thích bước cố định băng dính và bước bố trí phần dính của phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút.

Fig.6 hình vẽ phía sau của vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ nhất.

Fig.7 là hình vẽ mặt cắt ngang của vật dụng thấm hút theo đường cắt B-B trên Fig.6.

Fig.8 là hình vẽ diễn giải để giải thích bước cố định băng dính và bước bố trí phần dính của phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ nhất.

Fig.9 là hình vẽ diễn giải để giải thích bước cố định băng dính và bước bố trí phần dính của phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ hai.

Mô tả chi tiết sáng chế

Theo bản mô tả của sáng chế và các hình vẽ kèm theo, ít nhất các vấn đề sau đây sẽ được bộc lộ.

Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm chi tiết thấm hút, tấm bề mặt được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng bao gồm phần cố định được cố định với tấm đáy, phần dính được bố trí trên tấm đáy, và tấm bảo vệ che phủ phần dính, phương pháp bao gồm bước cố định băng dính để cố định phần cố định của chi tiết băng dính vào tấm đáy, và bước bố trí phần dính để bố trí phần dính và tấm bảo vệ ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy sau bước cố định băng dính.

Bằng cách thực hiện bước bố trí phần dính sau bước cố định băng dính, có thể ngăn sự xếp chồng của phần cố định của chi tiết băng dính trên tấm bảo vệ. Do đó, có

thể ngăn sự bong ra của cả tấm bảo vệ và chi tiết băng dính khi tấm bảo vệ được bóc ra, và giữ trạng thái được cố định của chi tiết băng dính cho đến khi vứt bỏ, do đó đạt được việc sử dụng thích hợp của chi tiết băng dính.

Mong muốn là, theo phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước bố trí phần dính bao gồm việc bố trí phần dính ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

Chi tiết băng dính không che phủ phần dính, và không tiếp xúc dễ dàng với phần dính trước khi vứt bỏ. Việc này có thể ngăn lỗi có thể có là làm rách chi tiết băng dính khi chi tiết băng dính không được tách khỏi phần dính khi được kéo tại thời điểm vứt bỏ, hoặc sự bám dính của chất dính của phần dính với chi tiết băng dính, do đó ngăn tác dụng tránh xô lệch trên quần lót, nhờ đó chức năng của chi tiết băng dính và chức năng của phần dính có thể được duy trì.

Theo phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước bố trí phần dính có thể bố trí ít nhất một phần tấm bảo vệ ở vùng chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

Do chi tiết băng dính được che phủ bởi tấm bảo vệ, chi tiết băng dính được bảo vệ bởi tấm bảo vệ trong quá trình sản xuất, và ngăn việc lật hoặc gấp ngẫu nhiên của chi tiết băng dính. Việc này có thể ngăn việc tác dụng lực lên chi tiết băng dính theo hướng cách xa khỏi tấm đáy do lật chi tiết băng dính hoặc tương tự trong quá trình vận chuyển, và giữ chi tiết băng dính trên tấm đáy ở trạng thái được cố định.

Mong muốn là, trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước cố định băng dính bố trí phần không cố định của chi tiết băng dính, mà được đặt ở phía đầu ra của phần cố định của chi tiết băng dính theo hướng vận chuyển, trên tấm đáy theo cách có thể tách rời, và bước bố trí phần dính bố trí tấm bảo vệ che phủ ít nhất một phần của phần không cố định.

Phần không cố định được đặt ở phía đầu ra theo hướng vận chuyển, và phần cố định được đặt ở phía đầu vào theo hướng vận chuyển, vì vậy phần không cố định có xu hướng lật được xung quanh phần cố định trong quá trình vận chuyển. Tuy nhiên, phần không cố định được che phủ bởi tấm bảo vệ, vì vậy có thể ngăn việc lật của phần không cố định trong quá trình vận chuyển hoặc sự lật mở của phần không cố định của chi tiết băng dính. Việc này có thể ngăn việc tác dụng lực lên chi tiết băng dính theo hướng cách xa khỏi tấm đáy do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính trong quá trình vận chuyển, và giữ chi tiết băng dính trên tấm đáy ở trạng thái cố định.

Mong muốn là, trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, tấm bảo vệ được bố trí theo cách mà ít nhất mép ngoài của chi tiết băng dính theo hướng vận chuyển được che phủ bởi tấm bảo vệ, và độ dài của tấm bảo vệ theo hướng cắt ngang vuông góc với hướng vận chuyển là dài hơn độ dài của chi tiết băng dính theo hướng cắt ngang.

Bằng cách che phủ toàn bộ chiều rộng của chi tiết băng dính bằng tấm bảo vệ, chi tiết băng dính có thể được bảo vệ trên toàn bộ chiều rộng bởi tấm bảo vệ, và ngăn sự lật hoặc gấp ngẫu nhiên của chi tiết băng dính. Việc này có thể ngăn sự tác dụng lực lên chi tiết băng dính theo hướng cách xa khỏi tấm đáy do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính trong quá trình vận chuyển, và giữ chi tiết băng dính trên tấm đáy ở trạng thái cố định.

Trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, tấm bảo vệ có thể được bố trí ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

Do tấm bảo vệ không che phủ chi tiết băng dính, nên người sử dụng có thể nhận thấy dễ dàng chi tiết băng dính bằng mắt thường khi thao tác tấm bảo vệ. Do đó, khi bóc tấm bảo vệ, có thể tránh được việc thao tác không đúng như là kéo chi tiết băng dính do nhầm lẫn, và tránh được thiếu sót là chi tiết băng dính bị bong ra khỏi tấm đáy trước khi vứt bỏ. Trạng thái cố định của chi tiết băng dính được duy trì cho đến khi vứt bỏ, và chi tiết băng dính có thể được sử dụng thích hợp.

Mong muốn là, trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước cố định băng dính bao gồm việc bố trí phần không cố định của chi tiết băng dính đã được định vị ở phía đầu vào của phần cố định của chi tiết băng dính theo hướng vận chuyển trên tấm đáy theo cách có thể tách rời.

Phần cố định được đặt ở phía đầu ra theo hướng vận chuyển, trong khi phần không cố định được đặt ở phía đầu vào theo hướng vận chuyển, vì vậy việc lật phần không cố định thường không xảy ra xung quanh phần cố định trong quá trình vận chuyển. Việc này có thể ngăn sự gây ra lực tác động theo hướng cách xa khỏi tấm đáy trên chi tiết băng dính do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính trong quá trình vận chuyển. Chi tiết băng dính có thể được giữ cố định với tấm đáy.

Mong muốn là phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút còn bao gồm bước ép liên kết để ép liên kết tấm đáy và chi tiết thấm hút trước bước cố định băng dính.

Chi tiết thấm hút bao gồm vật liệu thấm hút được ép liên kết và có độ cứng cao hơn độ cứng của tấm đáy. Bằng cách ép liên kết chi tiết thấm hút và tấm đáy, có thể ngăn sự lật mở của tấm đáy mà chi tiết băng dính được cố định vào đó. Việc tác dụng lực trên

chi tiết băng dính theo hướng cách xa khỏi tấm đáy do sự lật mở của tấm đáy được ngăn chặn, và trạng thái cố định của chi tiết băng dính được giữ một cách dễ dàng hơn.

Mong muốn là, trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước cố định băng dính bao gồm việc cố định chi tiết băng dính với tấm đáy bởi lực liên kết nhỏ hơn lực liên kết của phần cố định ở phần cố định tạm thời là một phần của phần không cố định.

Chi tiết thấm hút bao gồm vật liệu thấm hút được ép liên kết và có độ dày lớn hơn độ dày của tấm đáy. Trong quá trình ép liên kết tấm đáy và chi tiết thấm hút hoặc gấp vật dụng thấm hút, vật dụng thấm hút nhận lực nén được nén theo hướng chiều dày. Do phần cố định của chi tiết băng dính nằm chồng lên chi tiết thấm hút, nên lực nén tác động lớn hơn theo hướng chiều dày để nhờ đó làm tăng lực liên kết giữa chi tiết băng dính và tấm đáy. Việc này có thể ngăn lỗi bong chi tiết băng dính ra khỏi tấm đáy trong quá trình sử dụng của chi tiết băng dính.

Mong muốn là, trong phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút, bước ép liên kết bao gồm việc ép liên kết tấm đáy, chi tiết thấm hút, và tấm bề mặt, và phương pháp còn bao gồm, sau bước ép liên kết, bước liên kết mép ngoài để tạo ra Phần được liên kết mép ngoài liên kết ít nhất là tấm bề mặt và tấm đáy ở mép ngoài của vật dụng thấm hút.

Trong vùng có Phần được liên kết mép ngoài được bố trí, tấm bề mặt và tấm đáy được liên kết với nhau, và vùng có độ cứng cao hơn độ cứng mà không có Phần được liên kết mép ngoài được bố trí. Do độ cứng của tấm đáy cần liên kết tăng lên, có thể ngăn sự lật mở của tấm đáy ở mép ngoài nơi sự lật mở thường xảy ra trong quá trình vận chuyển, do đó giữ trạng thái cố định của chi tiết băng dính một cách dễ dàng hơn.

Vật dụng thấm hút, bao gồm hướng trước-sau, hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, chi tiết thấm hút, tấm bề mặt được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính được cố định với bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, phần dính được bố trí trên bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, và tấm bảo vệ che phủ phần dính, mà trong đó ở ít nhất một phần của tấm bảo vệ được đặt ở vùng chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

Do chi tiết băng dính được che phủ bởi tấm bảo vệ, tấm bảo vệ có thể bảo vệ chi tiết băng dính. Có thể ngăn việc lật hoặc gấp ngẫu nhiên của chi tiết băng dính trước khi sử dụng vật dụng thấm hút. Chi tiết băng dính có thể được giữ một cách dễ dàng ở trạng thái cố định được cố định với tấm đáy.

Mong muốn là, trong vật dụng thấm hút, tấm bảo vệ che phủ mép đầu của chi tiết băng dính theo hướng trước-sau, và độ dài của tấm bảo vệ theo hướng chiều rộng lớn hơn độ dài của chi tiết băng dính theo hướng chiều rộng.

Do độ dài của tấm bảo vệ theo hướng chiều rộng dài hơn độ dài của chi tiết băng dính theo hướng chiều rộng, chi tiết băng dính được bảo vệ bởi tấm bảo vệ qua toàn bộ chiều rộng. Việc gấp hoặc uốn ngẫu nhiên của chi tiết băng dính có thể được ngăn trước khi sử dụng vật dụng thấm hút.

Vật dụng thấm hút, bao gồm hướng trước-sau, hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, chi tiết thấm hút, tấm bề mặt được đặt ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy được đặt ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính được cố định với bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, phần dính được bố trí trên bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy, và tấm bảo vệ che phủ phần dính, mà trong đó tấm bảo vệ được bố trí ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dài.

Do tấm bảo vệ không che phủ chi tiết băng dính, nên người sử dụng có thể dễ dàng nhận thấy chi tiết băng dính bằng mắt thường khi thao tác tấm bảo vệ. Do đó, khi bóc tấm bảo vệ, có thể ngăn thao tác không đúng như là kéo chi tiết băng dính do bị nhầm, và ngăn tình trạng chi tiết băng dính bị bong khỏi tấm đáy trước khi vứt bỏ. Trạng thái cố định của chi tiết băng dính được giữ cho đến khi vứt bỏ.

Mong muốn là, ở vật dụng thấm hút, chi tiết băng dính có phần cố định được cố định với tấm đáy, và ít nhất một phần của phần cố định nằm chồng lên chi tiết thấm hút theo hướng chiều dài.

Do phần cố định của chi tiết băng dính nằm chồng lên chi tiết thấm hút, nên lực nén tác động lớn hơn theo hướng chiều dài để làm tăng lực liên kết giữa chi tiết băng dính và tấm đáy. Việc này có thể ngăn tình trạng bong chi tiết băng dính ra khỏi tấm đáy trong quá trình sử dụng của chi tiết băng dính.

Vật dụng thấm hút theo phương án sáng chế

Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo một phương án sẽ được mô tả dưới đây có viện dẫn đến các hình vẽ kèm theo. Trên các hình vẽ, các phần giống nhau hoặc tương tự được chỉ ra bởi các ký hiệu chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự nhau. Các hình vẽ được minh họa dạng sơ đồ, và tỷ lệ kích thước và các tham số khác khác với giá trị đo được trong thực tế. Do đó, giá trị đo được trong thực tế hoặc tương tự, nên được xác định có viện dẫn đến phần mô tả sau đây. Các hình vẽ có thể bao gồm sự các mối tương

quan hoặc tỷ lệ khác nhau của các giá trị đo.

Các ví dụ về vật dụng thấm hút được sản xuất bởi phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút bao gồm băng vệ sinh, miếng lót dùng hàng ngày, và miếng lót thấm hút. Theo phương án này, phương pháp sản xuất băng vệ sinh sẽ được mô tả.

Vật dụng thấm hút bao gồm hướng trước-sau L và hướng chiều rộng W. Hướng trước-sau L là hướng kéo dài từ phía trước (phía bụng) về phía sau (phía lưng) của người mặc, hoặc từ phía sau về phía trước của người mặc. Hướng chiều rộng W là hướng vuông góc với hướng trước-sau L.

Vật dụng thấm hút 10 bao gồm tấm bề mặt 20, tấm đáy 22, và chi tiết thấm hút 30 giữa tấm bề mặt 20 và tấm đáy 22. Tấm bề mặt 20 được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của chi tiết thấm hút, và hướng vào da của người mặc khi sử dụng. Tấm đáy 22 được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của chi tiết thấm hút và được hướng đến phía đối diện với da của người mặc khi sử dụng. Chi tiết thấm hút 30 kéo dài theo hướng trước-sau L của vật dụng thấm hút 10.

Vật dụng thấm hút 10 có thể bao gồm vật hông 50. Vật hông 50 là phần mở rộng ra ngoài theo hướng chiều rộng W vượt quá mép ngoài của chi tiết thấm hút 30 ở phía sau của vật dụng thấm hút. Vật dụng thấm hút còn có thể bao gồm các cánh. Các cánh được gấp về phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần đũng của vật dụng để mặc khi sử dụng. Vật hông 50 là phần mở rộng ra theo hướng chiều rộng W phía sau các cánh.

Vật dụng thấm hút 10 bao gồm vùng hướng vào lỗ bài tiết R1 (ví dụ, lỗ âm đạo) hướng vào lỗ bài tiết trong khi sử dụng. Vùng hướng vào lỗ bài tiết R1 là vùng được bố trí dưới đũng của người mặc, có nghĩa là, giữa chân của người mặc, và tương ứng với vùng có chi tiết thấm hút 30. Ở vật dụng thấm hút 10 bao gồm các cánh, vùng hướng vào lỗ bài tiết R1 tương ứng với vùng giữa các cánh và trong đó có chi tiết thấm hút 30.

Vật dụng thấm hút 10 bao gồm phần dính 70 được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của tấm đáy 22. Phần dính 70 là vùng có lớp dính để ngăn sự xô lệch của vật dụng thấm hút 10 so với vật dụng để mặc. Phần dính 70 được bố trí ở vùng chồng lên chi tiết thấm hút 30 theo hướng chiều dày T của vật dụng thấm hút 10. Phần dính 70 kéo dài theo hướng trước-sau L và có nhiều phần dính được bố trí cách quãng theo hướng chiều rộng W.

Phần dính 70 được che phủ bởi tấm bảo vệ 71. Tấm bảo vệ 71 bảo vệ phần dính 70 để ngăn sự giảm độ dính của phần dính 70 trước khi sử dụng vật dụng thấm hút 10. Diện tích của tấm bảo vệ 71 lớn hơn diện tích của phần dính 70 để che phủ toàn bộ phần

dính 70. Bằng cách bóc tấm bảo vệ 71 trong khi sử dụng vật dụng thấm hút, phần dính 70 được lộ ra, và vật dụng thấm hút 10 có thể được gắn vào vật dụng để mặc nhờ phần dính 70.

Ít nhất một phần của tấm bảo vệ 71 được bố trí ở vùng chùng lên chi tiết băng dính 60 theo hướng chiều dày T. Tấm bảo vệ 71 che phủ mép đầu trước mà đó là mép đầu của chi tiết băng dính 60 theo hướng trước-sau L. Độ dài của tấm bảo vệ 71 theo hướng chiều rộng W dài hơn độ dài của chi tiết băng dính 60 theo hướng chiều rộng W. Chi tiết băng dính 60 được bảo vệ bởi tấm bảo vệ trên toàn bộ chiều rộng, nhờ đó ngăn việc gấp hoặc uốn ngẫu nhiên của chi tiết băng dính 60 trước khi sử dụng vật dụng thấm hút.

Ở mép ngoài của vật dụng thấm hút 10, Phần được liên kết mép ngoài 35 liên kết ít nhất là tấm bề mặt 20 và tấm đáy 22 với nhau được tạo ra. Phần được liên kết mép ngoài 35 được tạo ra dọc theo mép ngoài của vật dụng thấm hút 10.

Vật dụng thấm hút 10 bao gồm chi tiết băng dính 60 dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng được cố định với phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của tấm đáy 22. Chi tiết băng dính 60 ở trạng thái bị vật dụng thấm hút 10 che khuất khi được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da T1. Chi tiết băng dính 60 được gắn vào phần dính 70 ở trạng thái được cuộn của vật dụng thấm hút 10 và được sử dụng để giữ vật dụng thấm hút 10 đã sử dụng ở trạng thái được gấp.

Chi tiết băng dính 60 có phần cố định 62 được cố định với tấm đáy 22 và phần không cố định 63 mà có thể được tách khỏi tấm đáy 22. Phần cố định 62 được bố trí ở mép của chi tiết băng dính 60 theo hướng chiều dài và được bố trí ở phía mép đầu sau 10R của vật dụng thấm hút của phần không cố định 63. Hướng chiều dài của chi tiết băng dính 60 theo phương án sáng chế là dọc theo hướng trước-sau L của vật dụng thấm hút. Chi tiết băng dính 60 được bố trí ở vùng không chùng lên phần dính 70 theo hướng chiều dày T. Chi tiết băng dính 60 không chùng lên phần dính 70 và khó để tiếp xúc phần dính 70 trước khi vứt bỏ. Việc này có thể ngăn lỗi có thể xảy ra là việc không bám dính ngẫu nhiên của chi tiết băng dính 60 vào phần dính 70 trước khi vứt bỏ, làm rách chi tiết băng dính 60 khi chi tiết băng dính 60 không được tách khỏi phần dính 70 khi được kéo tại thời điểm vứt bỏ, hoặc sự bám dính của lớp dính của phần dính 70 vào chi tiết băng dính 60, do đó không có tác dụng ngăn xô lệch trên quần lót. Do đó, có thể giữ được chức năng của chi tiết băng dính 60 và chức năng của phần dính 70.

Ít nhất một phần của phần không cố định 63 của chi tiết băng dính 60 được che phủ bởi tấm bảo vệ 71. Khi người sử dụng bóc tấm bảo vệ 71 để sử dụng vật dụng thấm

hút 10, toàn bộ chi tiết băng dính 60 được lộ ra. Người sử dụng có thể nhận thấy có chi tiết băng dính 60 khi sử dụng vật dụng thấm hút. Người sử dụng cuộn vật dụng thấm hút 10 theo hướng trước-sau L sao cho phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của vật dụng thấm hút 10 trở thành bên trong sau khi sử dụng vật dụng thấm hút 10, và kẹp phần không cố định 63 để gấp phần không cố định 63 lại phía sau với phần cố định 62 là điểm gốc. Khi phần không cố định 63 được gấp lại, bề mặt không tiếp xúc với da của phần không cố định 63 ở trạng thái trước khi được gấp lại hướng vào phần dính 70 của vật dụng thấm hút ở trạng thái được cuộn. Khi người sử dụng dính phần không cố định 63 với phần dính 70, như được minh họa trên Fig.3, vật dụng thấm hút 10 có thể được giữ ở trạng thái được cuộn. Do dịch thể như máu kinh nguyệt không dính vào chi tiết băng dính 60, nên sự giảm lực liên kết giữa chi tiết băng dính 60 và phần dính 70 được ngăn chặn, nhờ đó vật dụng thấm hút 10 có thể được giữ ở trạng thái được cuộn nhỏ một cách dễ dàng. Do vật dụng thấm hút 10 được cuộn lên với bề mặt mà dịch thể như máu kinh nguyệt dính vào được đặt ở bên trong, nên dịch thể không dính vào bề mặt của vật dụng thấm hút 10 được cuộn lên. Do đó, người sử dụng có thể vứt bỏ vật dụng thấm hút 10 sau khi sử dụng một cách sạch sẽ.

Ngoài ra, người sử dụng có thể tạm thời đặt vật dụng thấm hút 10 lên khoảng trống nhỏ gần đó ở trạng thái được cuộn nhỏ sau khi sử dụng. Do đó, người sử dụng có thể gắn vật dụng thấm hút 10 mới vào vật dụng để mặc như quần lót và, sau khi mặc quần lót và quần áo, vứt bỏ vật dụng thấm hút 10 đã sử dụng vào thùng rác hoặc tương tự. Nếu không có thùng rác gần đó để vứt bỏ vật dụng thấm hút 10, thì người sử dụng có thể để vật dụng thấm hút 10 đã được cuộn nhỏ lên vào túi của mình và mang theo.

Chi tiết băng dính 60 được tạo kết cấu để có thể kéo dài đến phía ngoài của mép ngoài của vật dụng thấm hút 10. Trong chi tiết băng dính 60 theo sáng chế, ít nhất một phần của phần không cố định 63 kéo dài về phía ngoài cách xa mép ngoài của vật dụng thấm hút 10 bằng cách gấp lại phần không cố định 63 với phần cố định 62 làm điểm gốc. Ngoài ra, chi tiết băng dính có thể được làm từ tấm có thể kéo căng. Ở trường hợp này, khi người mặc kéo chi tiết băng dính, thì chi tiết băng dính kéo căng về phía xa mép ngoài của vật dụng thấm hút 10.

Ngoài ra, chi tiết băng dính cũng có thể được làm từ tấm được gấp thành hình chữ Z. Ở trường hợp này, khi người mặc kéo đầu của chi tiết băng dính, thì chi tiết băng dính đã gấp được dỡ ra, và chi tiết băng dính kéo dài về phía xa mép ngoài của vật dụng thấm hút 10.

Hơn nữa, khi sử dụng vật dụng thấm hút 10, chi tiết băng dính 60 được bố trí ở

phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy 22 và không kéo dài về phía ngoài từ mép ngoài của vật dụng thấm hút 10. Do đó, chi tiết băng dính 60 không tiếp xúc trực tiếp vào da người mặc. Việc này làm giảm cảm giác không tiện lợi và không thoải mái trong quá trình sử dụng.

Ngoài ra, chi tiết băng dính 60 có thể được làm từ vật liệu bất kỳ miễn là nó có thể được gắn vào phần dính 70. Tốt hơn là, chi tiết băng dính 60 được làm từ vật liệu, như màng dẻo, mà có thể dính vào phần dính 70 một cách dễ dàng hơn là tấm bề mặt 20. Chi tiết băng dính 60 theo phương án sáng chế có thể không có lớp dính để cố định chi tiết băng dính 60 vào tấm đáy hoặc tương tự tại thời điểm vứt bỏ. Ngoài ra, chi tiết băng dính 60 có thể có lớp dính để cố định chi tiết băng dính 60 vào phần dính 70 hoặc tương tự.

Phần dính 70 tốt hơn là được bố trí trên đường ảo kéo dài từ chi tiết băng dính 60 theo hướng trước-sau L. Kết quả là, khi chi tiết băng dính 60 được kéo dài về sau cách xa mép đầu sau 10R của vật dụng thấm hút để đưa chi tiết băng dính 60 dọc thẳng theo vật dụng thấm hút 10 được cuộn lên, phần dính 70 dính vào chi tiết băng dính 60. Do đó, người sử dụng có thể giữ vật dụng thấm hút 10 ở trạng thái được cuộn lên một cách dễ dàng mà không cần kéo chi tiết băng dính 60 về phía vị trí của phần dính 70.

Tiếp theo, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút ví dụ như vật dụng thấm hút 10 được mô tả có viện dẫn đến các hình vẽ Fig.4 và Fig.5. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút có ít nhất là bước ép liên kết S1, bước cố định băng dính S2, bước liên kết mép ngoài S3, bước bố trí phần dính S4, và bước cắt S5. Ngoài các bước nêu trên, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút có thể bao gồm các bước sản xuất đã biết, như bước tạo ra chi tiết thấm hút hoặc bước dập nổi chi tiết thấm hút hoặc tương tự.

Hơn nữa, phương án sáng chế sử dụng thân liên tục tạo tấm đáy 22C mà trong đó tấm đáy 22 được bố trí liên tục theo hướng trước-sau L và thân liên tục tạo tấm bề mặt 20C mà trong đó tấm bề mặt 20 được bố trí liên tục theo hướng trước-sau L. Thân liên tục tạo tấm đáy 22C tạo nên tấm đáy 22, và bề mặt tiếp xúc với da 23 của thân liên tục tạo tấm đáy 22C tương ứng với bề mặt tiếp xúc với da của tấm đáy 22. Thân liên tục tạo tấm bề mặt 20C tạo nên tấm bề mặt 20, và bề mặt tiếp xúc với da của thân liên tục tạo tấm bề mặt 20C tương ứng với bề mặt tiếp xúc với da của tấm bề mặt 20.

Trong bước ép liên kết S1, thân liên tục tạo tấm đáy 22C, chi tiết thấm hút 30, và thân liên tục tạo tấm bề mặt 20C được ép liên kết để tạo ra thân liên tục tạo vật dụng.

Fig.5 là hình vẽ mặt cắt ngang của thân liên tục tạo vật dụng thường minh họa

bước cố định băng dính S2 và bước bố trí phần dính S4. Ở bước cố định băng dính S2, chi tiết băng dính 60 được cố định trên bề mặt không tiếp xúc với da 24 của thân liên tục tạo tấm đáy 22C trong khi chuyển thân liên tục tạo tấm đáy 22C tạo thành tấm đáy 22 theo hướng vận chuyển MD. Bước cố định băng dính S2 bao gồm bước cố định chi tiết băng dính 60 vào thân liên tục tạo tấm đáy 22C ở phần cố định 62 mà đó là một phần của vùng chồng lên chi tiết băng dính 60 và thân liên tục tạo tấm đáy 22C, và bố trí chi tiết băng dính 60 trên thân liên tục tạo tấm đáy 22C ở phần không cố định 63 theo cách có thể tháo rời. Phần không cố định 63 không được gắn với tấm đáy 22, vì vậy người sử dụng có thể cầm lấy một cách dễ dàng tại thời điểm vứt bỏ. Bằng cách cầm lấy phần không cố định 63 bởi người sử dụng, có thể ngăn việc kéo phần cố định 62 do nhầm lẫn khi thao tác chi tiết băng dính 60, gây ra sự bong phần cố định 62 ra khỏi tấm đáy 22, hoặc làm giảm lực liên kết giữa chi tiết băng dính 60 và tấm đáy 22. Do đó, có thể ngăn lỗi bong chi tiết băng dính 60 tại thời điểm vứt bỏ.

Phần cố định 62 của chi tiết băng dính 60 được cố định với thân liên tục tạo tấm đáy 22C, ví dụ, bằng chất gắn dính hoặc bằng cách dập nổi, hàn nhiệt, hoặc hàn sóng siêu âm. Theo phương án sáng chế, chất gắn dính được phủ vào chi tiết băng dính 60 trước khi chi tiết băng dính 60 tiếp xúc với thân liên tục tạo tấm đáy 22C, và phần cố định 62 của chi tiết băng dính 60 được cố định với thân liên tục tạo tấm đáy 22C nhờ lớp dính.

Bước cố định băng dính S2 được thực hiện sau bước ép liên kết S1. Chi tiết thấm hút 30 bao gồm vật liệu thấm hút được ép liên kết và có độ cứng cao hơn độ cứng của thân liên tục tạo tấm đáy 22C. Bằng cách ép liên kết chi tiết thấm hút và thân liên tục tạo tấm đáy, có thể ngăn sự lật mở của thân liên tục tạo tấm đáy mà chi tiết băng dính 60 được cố định vào đó. Do sự lật mở của thân liên tục tạo tấm đáy 22C, lực theo hướng cách xa khỏi thân liên tục tạo tấm đáy 22C được ngăn không tác động trên chi tiết băng dính 60, và trạng thái được cố định của chi tiết băng dính 60 có thể được duy trì một cách dễ dàng hơn.

Bước cố định băng dính S2 bao gồm bước tạo ra phần không cố định 63 ở phía đầu ra của phần cố định 62 theo hướng vận chuyển MD. Phần không cố định 63 của chi tiết băng dính 60 được bố trí trên thân liên tục tạo tấm đáy 22C để được tách ra. Bước cố định băng dính S2 có thể ở phía đầu vào của bước bố trí phần dính S4 theo hướng vận chuyển MD, và có thể ở phía đầu vào của bước ép liên kết S1 theo hướng vận chuyển MD.

Tiếp theo, ở bước liên kết mép ngoài S3, Phần được liên kết mép ngoài 35 liên

kết tấm bề mặt (thân liên tục tạo tấm bề mặt) và tấm đáy (thân liên tục tạo tấm đáy) ở mép ngoài của vật dụng thấm hút. Bước liên kết mép ngoài S3 có thể ở phía đầu ra của bước ép liên kết S1 theo hướng vận chuyển, có thể ở phía đầu vào của bước cố định băng dính S2 theo hướng vận chuyển MD, hoặc có thể ở phía đầu ra của bước bố trí phần dính S4 theo hướng vận chuyển MD.

Phần được liên kết mép ngoài 35 có thể được tạo ra bằng cách dập nổi, làm kín bằng nhiệt, và hàn bằng sóng siêu âm. Trong vùng có phần được liên kết mép ngoài 35 được bố trí, tấm bề mặt và tấm đáy được liên kết với nhau, và vùng có độ cứng cao hơn độ cứng của vùng không có phần được liên kết mép ngoài được bố trí. Nhờ độ cứng cao hơn của tấm đáy cần liên kết, có thể ngăn sự lật mở của tấm đáy ở mép ngoài mà sự lật mở thường xảy ra khi vận chuyển để giữ trạng thái được cố định của chi tiết băng dính 60 một cách dễ dàng hơn.

Ngoài ra, bước liên kết mép ngoài S3 bao gồm bước tạo Phần được liên kết mép ngoài 35 sao cho nằm chồng lên ít nhất một phần của phần cố định 62. Do tấm đáy 22 và chi tiết băng dính 60 còn có thể được nối bằng Phần được liên kết mép ngoài 35, có thể đạt được lực liên kết giữa tấm đáy 22 và chi tiết băng dính 60.

Tiếp theo, ở bước bố trí phần dính S4, phần dính 70 để ngăn độ lệch của vật dụng thấm hút 10 đối với vật dụng để mặc và tấm bảo vệ 71 che phủ phần dính 70 được bố trí trên bề mặt không tiếp xúc với da 24 của thân liên tục tạo tấm đáy 22C. Bước bố trí phần dính S4 có thể ở phía đầu ra của bước cố định băng dính S2 theo hướng vận chuyển, có thể ở phía đầu vào của bước ép liên kết S1 theo hướng vận chuyển MD, hoặc có thể ở phía đầu vào của bước liên kết mép ngoài S3 theo hướng vận chuyển MD.

Chi tiết băng dính 60, phần dính 70, và tấm bảo vệ 71 tất cả được bố trí trên bề mặt không tiếp xúc với da 24 của tấm đáy, và có thể được bố trí gần với nhau. Để thực hiện bước bố trí phần dính S4 sau bước cố định băng dính S2, có thể ngăn việc xếp chồng của phần cố định 62 của chi tiết băng dính trên tấm bảo vệ 71 ngay cả khi tấm bảo vệ 71 và chi tiết băng dính 60 nằm chồng lên nhau do lỗi sắp xếp trong quá trình sản xuất. Việc này có thể ngăn sự tháo rời của chi tiết băng dính 60 cùng với tấm bảo vệ 71 khi tấm bảo vệ 71 được tách ra để giữ trạng thái được cố định của chi tiết băng dính 60 cho đến khi vứt bỏ, do đó đạt được việc sử dụng chi tiết băng dính 60 thích hợp.

Như được minh họa trên Fig.5, bước bố trí phần dính S4 bao gồm bước bố trí ít nhất một phần của tấm bảo vệ 71 ở vùng chồng lên chi tiết băng dính 60 theo hướng chiều dày. Do chi tiết băng dính 60 được che phủ bởi tấm bảo vệ 71, chi tiết băng dính 60 có thể được bảo vệ bởi tấm bảo vệ 71 trong quá trình sản xuất, và có thể ngăn việc

lật hoặc gấp ngẫu nhiên của chi tiết băng dính 60. Có thể ngăn sự gây ra lực trên chi tiết băng dính 60 theo hướng cách xa khỏi tấm đáy do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính 60 trong quá trình vận chuyển, và giữ trạng thái mà chi tiết băng dính 60 được cố định với tấm đáy.

Bước bố trí phần dính S4 bao gồm bước bố trí tấm bảo vệ 71 để che phủ ít nhất một phần của phần không cố định 63. Do phần không cố định 63 được bố trí ở phía đầu ra của phần cố định 62 theo hướng vận chuyển MD, phần không cố định 63 có thể lật được xung quanh phần cố định 62 trong quá trình vận chuyển. Bằng cách bố trí tấm bảo vệ 71 sao cho để che phủ phần không cố định 63, có thể ngăn việc lật của phần không cố định 63 trong quá trình vận chuyển hoặc việc lật mở của phần không cố định 63 của chi tiết băng dính 60.

Bước bố trí phần dính S4 bao gồm bước bố trí phần dính 70 ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính 60 theo hướng chiều dày T. Bước bố trí phần dính S4 bao gồm bước bố trí tấm bảo vệ 71 bằng cách che phủ mép ngoài của chi tiết băng dính 60 ở ít nhất theo hướng vận chuyển MD với tấm bảo vệ 71 theo cách mà độ dài của tấm bảo vệ 71 theo hướng cắt ngang CD dài hơn độ dài của chi tiết băng dính 60 theo hướng cắt ngang CD. Bằng cách che phủ toàn bộ chiều rộng của chi tiết băng dính 60 bằng tấm bảo vệ 71, có thể bảo vệ chi tiết băng dính 60 bằng tấm bảo vệ 71 trên toàn bộ chiều rộng của chi tiết băng dính 60, và ngăn việc lật hoặc gấp ngẫu nhiên của chi tiết băng dính 60. Việc này có thể ngăn sự gây ra lực theo hướng cách xa khỏi thân liên tục tạo tấm đáy 22C trên chi tiết băng dính 60 do việc lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính 60 trong quá trình vận chuyển, và giữ trạng thái được cố định của chi tiết băng dính 60.

Sau đó, ở bước cắt S5, thân liên tục tạo vật dụng được cắt dọc theo mép ngoài của vật dụng thấm hút riêng. Vật dụng thấm hút riêng có thể thu được bằng cách cắt thân liên tục tạo vật dụng bằng bước cắt S5. Bước cắt S5 có thể ở phía đầu ra của bước ép liên kết S1 và bước liên kết mép ngoài S3 theo hướng vận chuyển MD, hoặc có thể ở phía đầu vào của bước cố định băng dính S2 và bước bố trí phần dính S4 theo hướng vận chuyển MD.

Tiếp theo, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến được mô tả có viện dẫn đến các Fig từ Fig.6 đến Fig.9. Trong việc mô tả của sự cải biến dưới đây, các thành phần tạo thành tương tự như các thành phần theo phương án nêu trên được chỉ ra bởi các ký hiệu viện dẫn và việc mô tả chúng sẽ không được lặp lại. Fig.6 là hình vẽ phía sau của vật dụng thấm hút 10A theo sự cải biến thứ nhất, và Fig.7 là hình vẽ mặt cắt ngang của vật dụng thấm hút 10A được lấy theo đường B-B trên Fig.6. Fig.8 là hình

vẽ mặt cắt ngang của thân liên tục tạo vật dụng để giải thích bước cố định băng dính S2 và bước bố trí phần dính S4 theo sự cải biến thứ nhất.

Bước bố trí phần dính S4 của phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ nhất bao gồm bước bố trí tấm bảo vệ 71 ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính 60A theo hướng chiều dày T. Tấm bảo vệ 71 và chi tiết băng dính 60A được tách theo hướng trước-sau L. Do tấm bảo vệ 71 không che phủ chi tiết băng dính 60, nên người sử dụng có thể dễ dàng nhận ra chi tiết băng dính 60A bằng mắt thường khi thao tác tấm bảo vệ 71. Do đó, khi bóc tấm bảo vệ 71, có thể ngăn thao tác không đúng như là kéo chi tiết băng dính 60A do nhầm lẫn, và ngăn lỗi là chi tiết băng dính 60A bị tách khỏi tấm đáy 22 trước khi vớt bỏ. Trạng thái được cố định của chi tiết băng dính 60A được giữ cho đến khi vớt bỏ.

Bước cố định băng dính S2 bao gồm bước bố trí ít nhất một phần của phần cố định 62 của chi tiết băng dính 60A ở vùng chồng lên chi tiết thấm hút 30 theo hướng chiều dày T. Chi tiết thấm hút 30 bao gồm vật liệu thấm hút được ép liên kết, và có độ dày lớn hơn độ dày của tấm đáy. Trong quá trình ép liên kết tấm đáy và chi tiết thấm hút hoặc gấp vật dụng thấm hút, thì vật dụng thấm hút nhận lực nén được nén theo hướng chiều dày. Ở thời gian này, do phần cố định 62 của chi tiết băng dính nằm chồng lên chi tiết thấm hút, lực nén theo hướng chiều dày tác động mạnh, và có thể tăng cường lực liên kết giữa chi tiết băng dính 60A và tấm đáy. Do đó, có thể ngăn lỗi tách ra của chi tiết băng dính 60A khỏi tấm đáy trong quá trình sử dụng chi tiết băng dính.

Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ nhất chuyển vật dụng thấm hút sao cho mép đầu sau 10R của vật dụng thấm hút được đặt ở phía đầu vào theo hướng vận chuyển MD. Bước cố định băng dính S2 bao gồm bước bố trí phần không cố định 63 ở phía đầu vào của phần cố định 62 của chi tiết băng dính 60A theo hướng vận chuyển MD. Do phần cố định 62 được bố trí ở phía đầu ra của phần không cố định 63 theo hướng vận chuyển MD, phần không cố định 63 không thường lật được xung quanh phần cố định 62 trong quá trình vận chuyển. Việc này có thể ngăn sự gây ra lực tác động lên chi tiết băng dính 60A theo hướng cách xa khỏi tấm đáy 22 do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính 60A trong quá trình vận chuyển. Trạng thái mà trong đó chi tiết băng dính 60A được cố định với tấm đáy 22 có thể được giữ.

Tiếp theo, phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ hai được mô tả. Fig.9 là hình vẽ mặt cắt ngang của thân liên tục tạo vật dụng để giải thích bước cố định băng dính S2 và bước bố trí phần dính S4 theo sự cải biến thứ hai. Bước cố định băng dính S2 theo phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sự cải biến thứ hai bao

gồm bước vận chuyển chi tiết băng dính 60B khi phần không cố định 63 của chi tiết băng dính 60B được đặt ở phía đầu ra của phần cố định 62 theo hướng vận chuyển MD, và bước cố định, ở phần cố định tạm thời 64 mà là một phần của phần không cố định 63, thân liên tục tạo tấm đáy 22C và chi tiết băng dính 60B với lực liên kết yếu hơn là của phần cố định 62. Bằng cách tạo phần cố định tạm thời 64, việc lật của phần không cố định 63 trong quá trình vận chuyển hoặc việc lật mở của phần không cố định 63 của chi tiết băng dính 60B có thể được ngăn. Có thể ngăn sự gây ra lực trên chi tiết băng dính 60B theo hướng cách xa khỏi tấm đáy 22 do sự lật hoặc tương tự của chi tiết băng dính 60B trong quá trình vận chuyển, và giữ chi tiết băng dính 60B được cố định với thân liên tục tạo tấm đáy 22C.

Do lực liên kết của phần cố định tạm thời 64 nhỏ hơn lực liên kết của phần cố định 62, nên người sử dụng dễ dàng tách phần cố định tạm thời 64 khi sử dụng chi tiết băng dính 60B và kẹp phần không cố định 63 để thao tác chi tiết băng dính 60B. Phần cố định tạm thời 64 có thể được cố định, ví dụ, bằng lớp dính hoặc bằng cách dập nổi, hàn nhiệt, hoặc hàn bằng sóng siêu âm để làm giảm lượng dùng của lớp dính hoặc làm giảm sự nén của việc dập nổi so với phần cố định 62. Ngoài ra, phần cố định tạm thời 64 có thể được tạo ra bởi Phần được liên kết mép ngoài 35.

Lực liên kết có thể được đo bằng máy thử nghiệm độ kéo căng (Model 5543, do Instron Japan Company Limited sản xuất). Ví dụ, lực liên kết được đo như sau. Trước tiên, mẫu thử của chi tiết băng dính và mẫu thử của tấm đáy được cố định vào phần cố định trên và phần cố định dưới của máy thử nghiệm độ kéo căng. Mẫu thử được cố định vào phần cố định trên và phần cố định dưới có chiều rộng 10 mm. Bề mặt được cố định tương ứng với phần cố định 62 được tạo ra giữa mẫu thử được cố định với phần cố định trên và mẫu thử được cố định với phần cố định dưới. Tốc độ dịch chuyển tương đối giữa phần cố định trên và phần cố định dưới của máy thử nghiệm độ kéo căng được đặt đến 100 mm/phút, và điểm tải lớn nhất trong khi bóc tách phần được liên kết được lấy làm lực liên kết (độ bền dính).

Mặc dù phương án sáng chế được mô tả chi tiết trên, nhưng rõ ràng đối với những người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật, phương án được mô tả trong phần mô tả này không bị giới hạn đối với phạm vi của sáng chế. Việc thay đổi và cải biến có thể áp dụng đối với phương án sáng chế mà không xa rời tinh thần và phạm vi sáng chế mà được xác định bởi việc mô tả của các yêu cầu bảo hộ kèm theo. Do đó, việc mô tả theo sáng chế đã được hiểu là để minh họa và không nhằm giới hạn phạm vi sáng chế.

Mặc dù phương án nêu trên minh họa phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút khi được bố trí theo hướng trước-sau, nhưng các vật dụng thấm hút có thể được bố trí khác theo hướng chiều rộng và được sản xuất. Mặc dù thân liên tục tạo tấm đáy và thân liên tục tạo tấm bề mặt đã được sử dụng theo phương án nêu trên, các thân liên tục này có thể được thay thế bởi tấm đáy và tấm bề mặt để sản xuất vật dụng thấm hút.

Toàn bộ nội dung của đơn sáng chế Nhật Bản số 2016-250148 (được nộp đơn vào ngày 22/12/2016) đã được kết hợp ở đây bằng cách viện dẫn.

Khả năng áp dụng trong công nghiệp

Vật dụng thấm hút và phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo sáng chế tạo ra vật dụng thấm hút có khả năng giữ trạng thái được cố định và tác dụng của chi tiết băng dính dùng cho quá trình xử lý sau để đạt được việc sử dụng chi tiết băng dính tại thời điểm vứt bỏ thích hợp.

Danh sách ký hiệu tham khảo

- 10, 10A Vật dụng thấm hút
- 20 Tấm bề mặt
- 22 Tấm đáy
- 23 Bề mặt tiếp xúc với da
- 24 Bề mặt không tiếp xúc với da
- 30 Chi tiết thấm hút
- 35 Phần được liên kết mép ngoài
- 60, 60A, 60B Chi tiết băng dính
- 62 Phần cố định
- 63 Phần không cố định
- 64 Phần cố định tạm thời
- 70 Phần dính
- 71 Tấm bảo vệ
- S1 Bước ép liên kết
- S2 Bước cố định băng dính
- S3 Bước liên kết mép ngoài
- S4 Bước bố trí phần dính
- S5 Bước cắt

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút,

vật dụng thấm hút (10) bao gồm chi tiết thấm hút (30), tấm bề mặt (20) được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, tấm đáy (22) được bố trí ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thấm hút, chi tiết băng dính (60) dùng cho quá trình xử lý sau khi sử dụng bao gồm phần cố định (62) được cố định với tấm đáy, phần dính (70) được tạo ra ở tấm đáy, và tấm bảo vệ (71) che phủ phần dính, phương pháp này bao gồm

bước cố định băng dính (S2) để cố định phần cố định của chi tiết băng dính trên tấm đáy; và

bước bố trí phần dính (S4) để bố trí phần dính và tấm bảo vệ ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy sau bước cố định băng dính.

bước bố trí phần dính bao gồm việc bố trí phần dính ở vùng không chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày, và

bước bố trí phần dính bao gồm bố trí ít nhất một phần của tấm bảo vệ ở vùng chồng lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

2. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo điểm 1, trong đó

bước cố định băng dính bao gồm bố trí phần không cố định (63) của chi tiết băng dính, mà được bố trí ở phía đầu ra của phần cố định của chi tiết băng dính theo hướng vận chuyển (MD), trên tấm đáy theo cách có thể tách rời, và

bước bố trí phần dính bao gồm bố trí tấm bảo vệ để che phủ ít nhất một phần của phần không cố định.

3. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo điểm 1 hoặc 2, trong đó bước bố trí phần dính bao gồm

bố trí tấm bảo vệ bằng cách che phủ ít nhất là mép ngoài của chi tiết băng dính theo hướng vận chuyển bởi tấm bảo vệ theo cách mà độ dài của tấm bảo vệ theo hướng cắt ngang vuông góc với hướng vận chuyển là dài hơn độ dài của chi tiết băng dính theo hướng cắt ngang.

4. Phương pháp sản xuất vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó phương pháp này còn bao gồm:

bước ép liên kết để ép liên kết tấm đáy và chi tiết thấm hút trước bước cố định băng dính.

5. Phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút theo điểm 4, trong đó

bước cố định băng dính bao gồm bố trí ít nhất một phần của phần cố định ở vùng chông lên chi tiết thẩm hút theo hướng chiều dày.

6. Phương pháp sản xuất vật dụng thẩm hút theo điểm 4 hoặc 5, trong đó

bước ép liên kết (S1) bao gồm ép liên kết tấm đáy, chi tiết thẩm hút, và tấm bề mặt với nhau, phương pháp này còn bao gồm:

bước liên kết mép ngoài để tạo ra phần được liên kết mép ngoài liên kết ít nhất là tấm bề mặt và tấm đáy ở mép ngoài của vật dụng thẩm hút sau bước ép liên kết.

7. Vật dụng thẩm hút, bao gồm:

hướng trước-sau;

hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau;

chi tiết thẩm hút;

tấm bề mặt được bố trí ở phía bề mặt tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút;

tấm đáy được đặt ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết thẩm hút;

chi tiết băng dính được cố định với bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy;

phần dính được bố trí trên bề mặt không tiếp xúc với da của tấm đáy; và

tấm bảo vệ che phủ phần dính, trong đó

ít nhất một phần của tấm bảo vệ được bố trí ở vùng chông lên chi tiết băng dính theo hướng chiều dày.

8. Vật dụng thẩm hút theo điểm 7, trong đó

tấm bảo vệ che phủ mép đầu của chi tiết băng dính theo hướng trước-sau, và

tấm bảo vệ có độ dài theo hướng chiều rộng dài hơn độ dài của chi tiết băng dính theo hướng chiều rộng.

FIG. 1

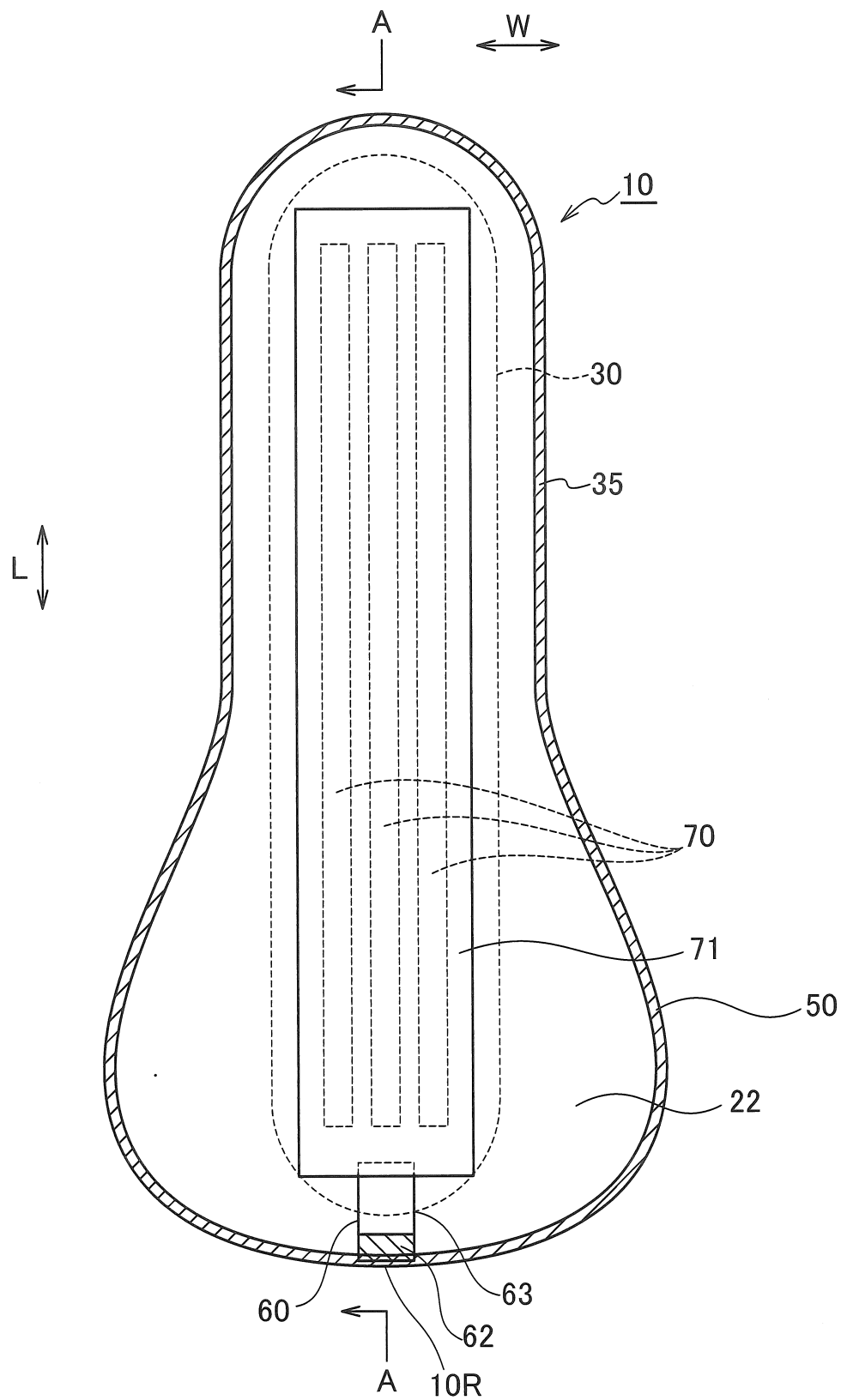


FIG. 2

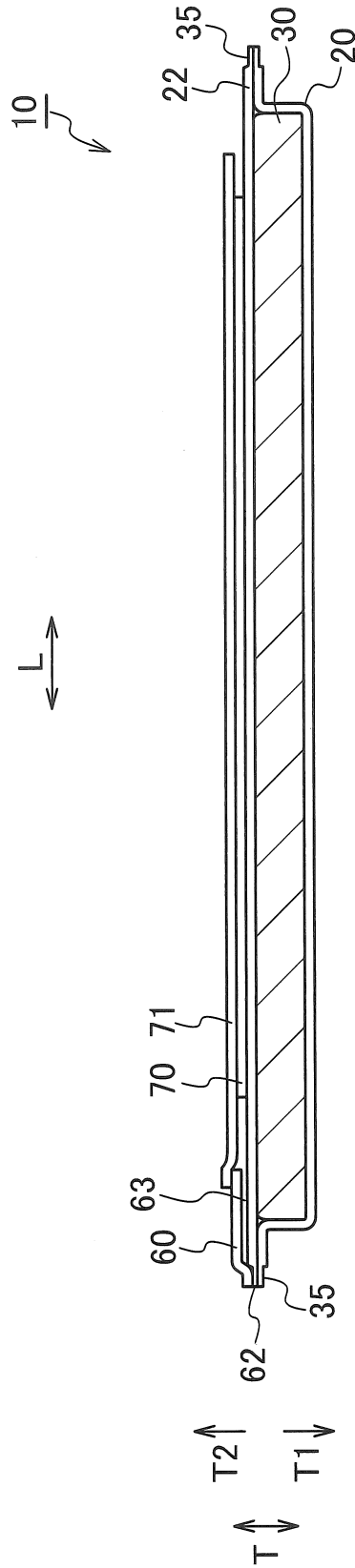


FIG. 3

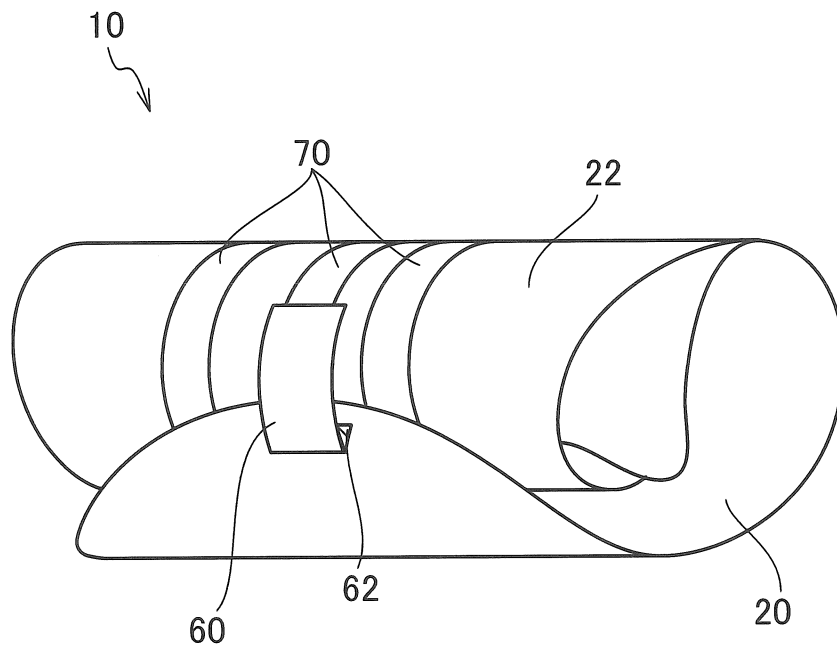


FIG. 4

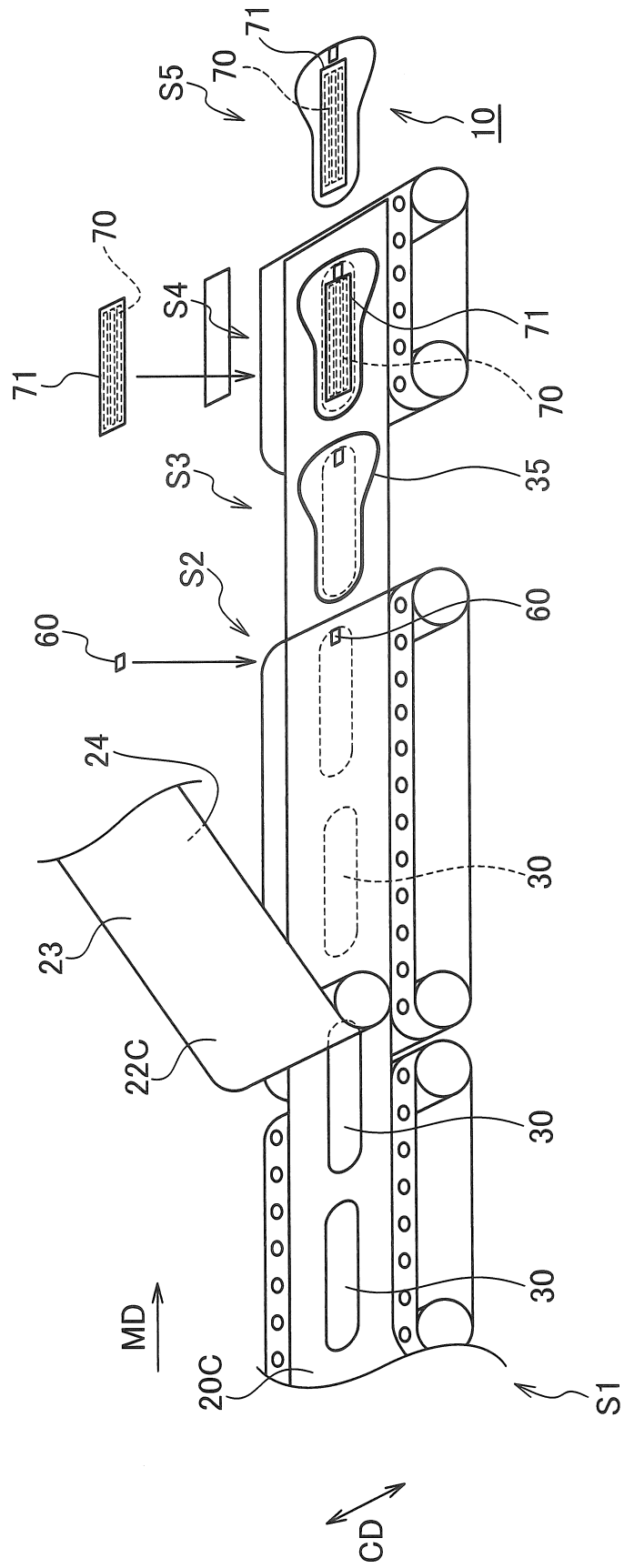


FIG. 5

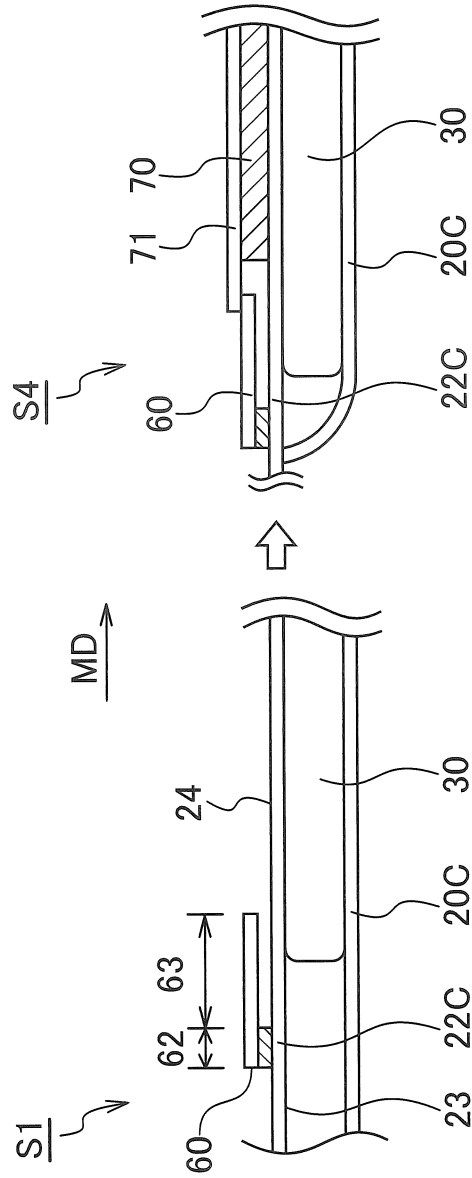


FIG. 6

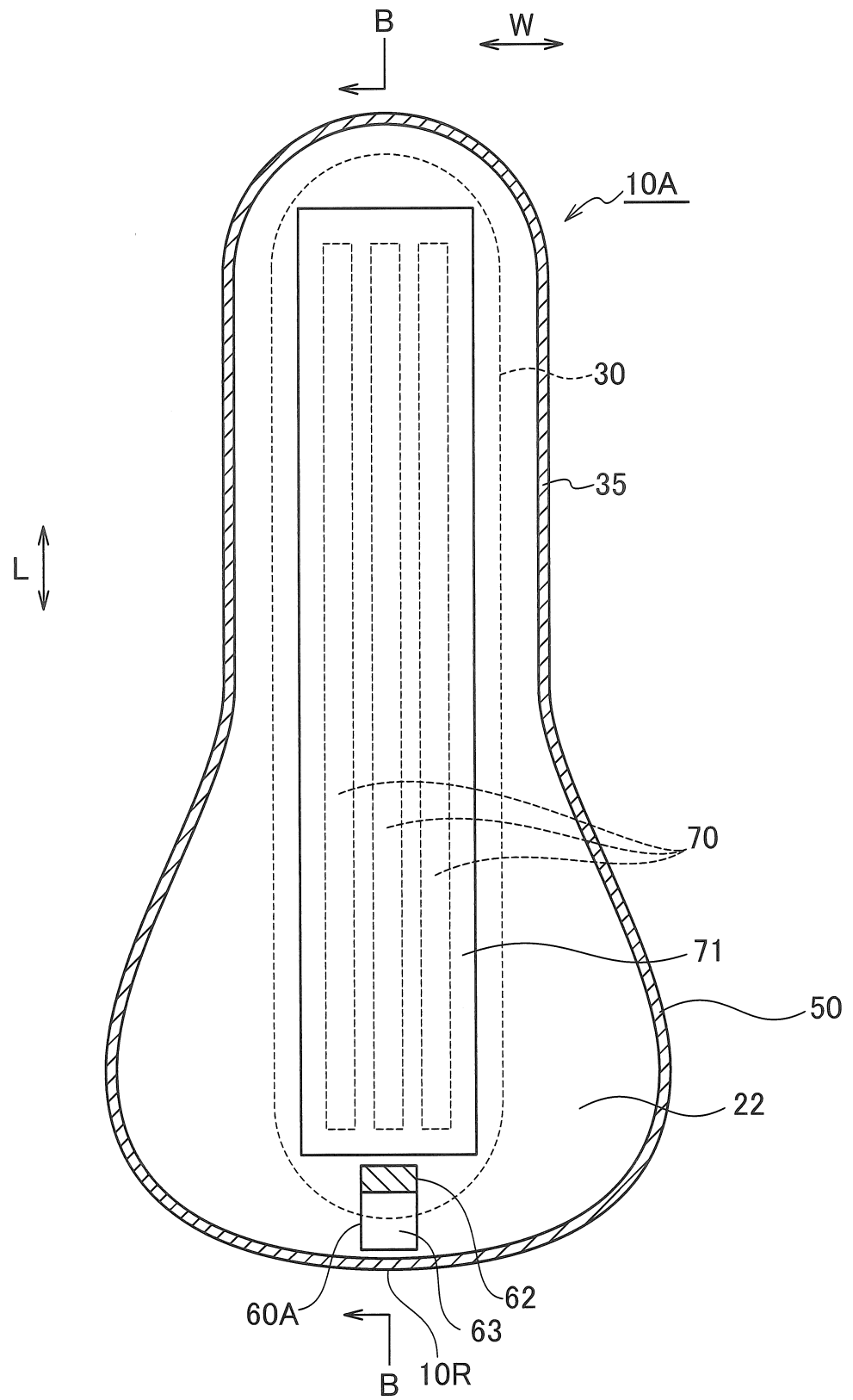


FIG. 7

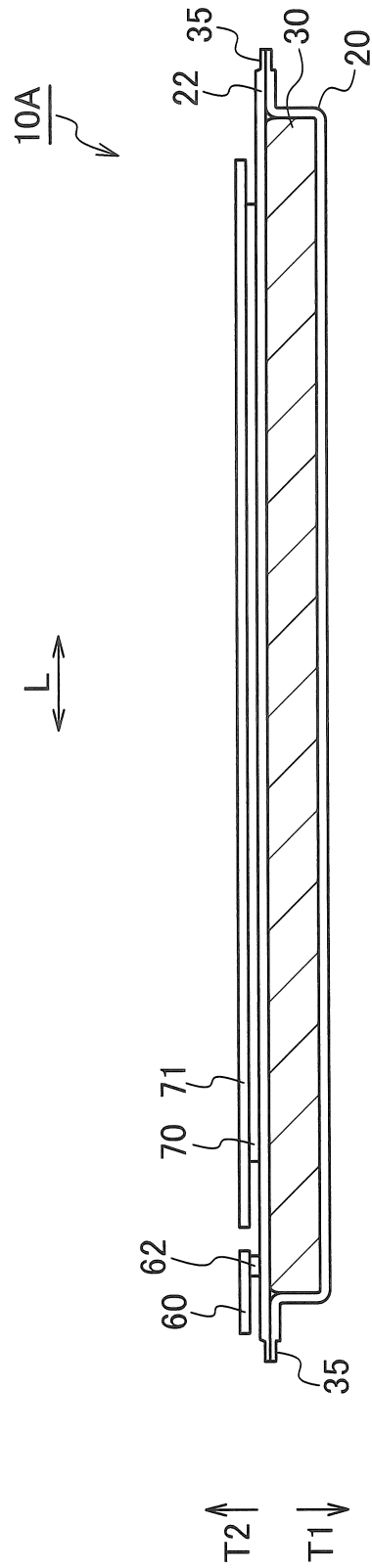


FIG. 8

