



(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)



1-0048179

(51)^{2020.01} A61F 13/47; A61F 13/476; A61F 13/62; (13) B
A61F 13/533; A61F 13/551; A61F
13/56; A61F 13/475; A61F 13/511

(21) 1-2022-00254

(22) 30/07/2020

(86) PCT/JP2020/029367 30/07/2020

(87) WO2021/020543 04/02/2021

(30) 201910694226.9 30/07/2019 CN

(45) 25/07/2025 448

(43) 25/04/2022 409A

(73) UNICHARM CORPORATION (JP)

182, Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime, 7990111, JAPAN

(72) MU, Qinyi (CN); KASHIWAGI, Masahiro (JP); JIANG, Wei (CN); MA, Xueqi (CN); ZHANG, Xian (CN).

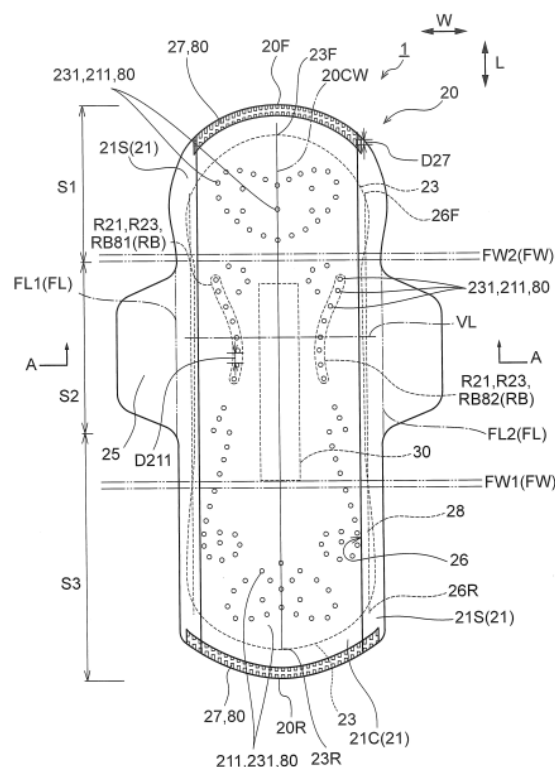
(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

(54) VẬT DỤNG THẨM HÚT

(21) 1-2022-00254

(57) Sáng chế đề cập đến vật dụng thấm hút mà có thể được cuộn lại bằng cách sử dụng chi tiết để xử lý sau và được xử lý sạch ở trạng thái được cuộn lại. Vật dụng thấm hút (1) bao gồm: phần chính (20) có tấm bề mặt trước (21), tấm bề mặt sau (22), và lõi thấm hút (23); và chi tiết để xử lý sau (30) được tạo ra ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính. Phần chính có các phần điểm uốn cơ sở (80) được tạo kết cấu để gấp phần chính theo hướng chiều dày. Vùng rộng (RW) kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng chiều rộng được tạo ra với vùng biến dạng thứ nhất (RB81) có nhiều phần điểm uốn cơ sở được đặt cách nhau theo hướng chiều dài và vùng biến dạng thứ hai (RB82) được bố trí ở khoảng cách nhất định từ vùng biến dạng thứ nhất theo hướng chiều rộng và có nhiều phần điểm uốn cơ sở được đặt cách nhau theo hướng chiều dài. Chi tiết để xử lý sau có chi tiết móc (31) mà có thể được nối với tấm bề mặt trước trong khi phía bề mặt tiếp xúc da của vật dụng thấm hút được gấp vào trong.

FIG. 1



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến vật dụng thấm hút được tạo ra với chi tiết để xử lý sau được sử dụng tại thời điểm loại bỏ.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Tài liệu sáng chế 1 bộc lộ vật dụng thấm hút, như tã lót dùng một lần hoặc băng vệ sinh, được bố trí với chi tiết để xử lý sau được sử dụng tại thời điểm loại bỏ. Chi tiết để xử lý sau của Tài liệu sáng chế 1 là chi tiết băng dán, và có chi tiết nền băng dán, và phần kết dính chính được tạo ra ở Chi tiết gốc băng dán. Chi tiết gốc băng dán gồm phần gốc được cố định vào tấm bề mặt sau, và phần kéo dài có thể được kéo dài được liên kết với phần gốc. Phần kết dính chính được tạo ra ở phần kéo dài. Khi loại bỏ vật dụng thấm hút, người sử dụng kéo phần kéo dài của chi tiết gốc băng dán, và cố định vật dụng thấm hút ở trạng thái cuộn bởi phần kết dính chính.

Danh mục tài liệu tình trạng kỹ thuật

Tài liệu sáng chế

Tài liệu 1: Công bố đơn yêu cầu cấp patent Nhật Bản số H09-99010

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Chi tiết gốc băng dán được mô tả trong Tài liệu sáng chế 1 được gấp trước khi sử dụng, và phần kết dính chính được sắp xếp giữa các chi tiết gốc băng dán được gấp. Phần kết dính chính được tạo ra ở bề mặt đối diện phítâm bề mặt sau ở trạng thái được kéo dài, và được nối với tấm bề mặt sau để cố định vật dụng thấm hút ở trạng thái được cuộn tại thời điểm loại bỏ.

Có nhu cầu về vật dụng thấm hút, mà có thể cuộn nhỏ gọn và duy trì ở trạng

thái được cuộn tại thời điểm loại bỏ, giống như vật dụng thấm hút trong Tài liệu sáng chế 1. Tuy nhiên, các vật dụng thấm hút có chi tiết băng dán để loại bỏ chưa được phổ biến một cách rộng rãi. Tùy thuộc vào người sử dụng, thao tác kéo dài chi tiết băng dán có thể không được thực hiện một cách trơn tru hoặc chi tiết băng dán không thể được nối ở vị trí định trước, và có chỗ để cải thiện khả năng hoạt động.

Do đó, vật dụng thấm hút mà có thể được loại bỏ sạch ở trạng thái cuộn bởi chi tiết để xử lý sau là mong muốn.

Vật dụng thấm hút theo khía cạnh này có hướng trước-sau, và hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, bao gồm: phần chính có tấm bề mặt trước, tấm bề mặt sau, và lõi thấm hút; và chi tiết để xử lý sau mà được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính, trong đó phần chính có phần điểm uốn cơ sở được tạo kết cấu sao cho phần chính có thể được uốn theo hướng chiều dài, vùng rộng mà kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng chiều rộng được tạo ra với vùng biến dạng thứ nhất có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau, và vùng biến dạng thứ hai được bố trí cách xa vùng biến dạng thứ nhất theo hướng chiều rộng và có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau, và chi tiết để xử lý sau có chi tiết móc mà có thể được nối với tấm bề mặt trước ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da của phần chính được gấp hướng về phía mặt trong.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG.1 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da ở trạng thái mở ra.

FIG.2 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da ở trạng thái gấp thứ nhất.

FIG.3 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được nhìn từ phía bề mặt không tiếp xúc với da ở trạng thái mở ra.

FIG.4 là hình chiếu mặt cắt ngang được lấy dọc theo đường A-A như thể hiện ở FIG.1.

FIG.5 là hình chiếu phóng đại thể hiện phần B như thể hiện ở FIG.4.

FIG.6 là hình chiếu thể hiện vật dụng thấm hút ở trạng thái được đóng gói.

FIG.7 là hình chiếu minh họa trạng thái mà vật dụng thấm hút được cuộn theo hướng trước-sau tại thời điểm loại bỏ.

FIG.8 là hình chiếu dạng sơ đồ thể hiện vật dụng thấm hút ở trạng thái tự nhiên.

FIG.9 là hình chiếu minh họa khía cạnh biến dạng của vật dụng thấm hút trong khi vật dụng thấm hút được mặc.

FIG.10 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút theo phương án thứ hai được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da ở trạng thái mở ra.

Mô tả chi tiết sáng chế

(1) Phác thảo các phương án

Ít nhất là các vấn đề sau đây sẽ trở nên rõ ràng hơn qua phần mô tả của bản mô tả và các hình vẽ kèm theo.

Vật dụng thấm hút theo khía cạnh này có hướng trước-sau, và hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, bao gồm: phần chính có tấm bề mặt trước, tấm bề mặt sau, và lõi thấm hút; và chi tiết để xử lý sau mà được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính, trong đó phần chính có phần điểm uốn cơ sở được tạo cấu hình sao cho phần chính có thể được uốn theo hướng chiều dày, vùng rộng mà kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng chiều rộng được tạo ra với vùng

biến dạng thứ nhất có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau, và vùng biến dạng thứ hai được bố trí cách xa vùng biến dạng thứ nhất theo hướng chiều rộng và có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau, và chi tiết để xử lý sau có chi tiết móc mà có thể được nối với tấm bề mặt trước ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da của phần chính được gấp hướng về phía mặt trong.

Khi vật dụng thấm hút được cuộn lại tại thời điểm loại bỏ, thông thường, vật dụng thấm hút được cuộn theo cách sao cho phía bề mặt tiếp xúc với da mà tại đó phân dính vào sẽ trở thành phía mặt trong. Ở trạng thái mà phần chính được gấp với phía bề mặt tiếp xúc với da của phần chính được hướng đến phía mặt trong, tấm bề mặt trước được sắp xếp để che bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính, chi tiết móc được định vị ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính được nối với tấm bề mặt trước trong quá trình cuộn vật dụng thấm hút, và phần chính có thể được duy trì ở trạng thái cuộn. Do đó, vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ ở trạng thái mà vật dụng thấm hút được cuộn bởi chi tiết để xử lý sau. Ngoài ra, ở vùng rộng mà kéo dài theo hướng chiều rộng từ chi tiết để xử lý sau, phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất và phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai được bố trí cách xa nhau theo hướng chiều rộng. Điểm cơ sở biến dạng kéo dài theo hướng chiều rộng để được tạo ra ở đường mà liên kết phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất và phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai. Vật dụng thấm hút có thể được gấp nhỏ gọn lại thông qua điểm cơ sở biến dạng. Ngoài ra, do mỗi trong số vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai có nhiều phần điểm uốn cơ sở, nhiều điểm cơ sở gấp kéo dài theo hướng chiều rộng được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau. Do đó, vật dụng thấm hút dễ được gấp nhỏ gọn lại bởi nhiều điểm cơ sở gấp trên nhiều loại vật dụng thấm hút theo hướng trước-sau.

Theo khía cạnh được ưu tiên, vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai có thể kéo dài theo hướng trước-sau và có thể được sắp xếp với chi tiết để xử lý sau được đặt xen vào giữa theo hướng chiều rộng.

Theo khía cạnh của sáng chế, các phần điểm uốn cơ sở được tạo ra ở hai phía theo hướng chiều rộng so với chi tiết để xử lý sau, và đường liên kết phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất và phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai được tạo ra để đứng giữa chi tiết để xử lý sau. Do đó, chi tiết để xử lý sau có độ rắn tương đối cao dễ bị biến dạng, và vật dụng thấm hút dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại hơn.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần chính có thể có vùng trung tâm mà được sắp xếp để đối diện với lỗ bài tiết của người mặc, và ở vùng trung tâm, chi tiết để xử lý sau có thể được sắp xếp ở vùng mà vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai không xếp chồng lên nhau ở hình chiếu bằng.

Vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai là các vùng mà có vai trò như các điểm cơ sở biến dạng của phần chính. Do đó, có trường hợp mà vùng xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai ít được duy trì ở trạng thái phẳng ở trạng thái mà phần chính bị biến dạng. Bằng cách sắp xếp chi tiết để xử lý sau ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai ở hình chiếu bằng, chi tiết để xử lý sau có thể được duy trì ở trạng thái phẳng ngay cả khi phần chính bị biến dạng ở vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai, và chi tiết móc có thể được sắp xếp để đối diện với tấm bề mặt trước trên toàn bộ mặt phẳng của chi tiết để xử lý sau. Do đó, vùng mà tại đó chi tiết móc dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước được tạo ra rộng rãi, và chi tiết móc dễ được nối với tấm bề mặt trước mà không cần quan tâm vị trí nơi mà chi tiết móc dừng lại.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần kết dính chính để nối phần chính với vật

dụng dùng để mặc có thể được tạo ra ở hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng so với chi tiết để xử lý sau.

Phần kết dính chính mà tại đó vật dụng thấm hút được nối với vật dụng để mặc khi sử dụng cũng được nối phụ với tấm bề mặt trước sau khi sử dụng. Do đó, chi tiết để xử lý sau có thể được nối với tấm bề mặt trước và phần kết dính chính cũng có thể được nối với tấm bề mặt trước. Vật dụng thấm hút có thể được duy trì ở trạng thái cuộn tại thời điểm loại bỏ, và vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ bởi chi tiết để xử lý sau.

Theo khía cạnh được ưu tiên, độ dài theo chiều rộng của phần kết dính chính có thể dài hơn so với độ dài theo chiều rộng của chi tiết để xử lý sau.

Thông thường, độ cứng uốn của phần kết dính chính làm thấp hơn so với độ cứng uốn của chi tiết để xử lý sau, và ngay cả khi độ dài của phần kết dính chính được tăng lên, người mặc ít cảm thấy không thoải mái khi mặc. Theo khía cạnh của sáng chế, bằng cách tăng độ dài theo chiều rộng của phần kết dính chính, khi giảm bớt sự không thoải mái, lực liên kết với tấm bề mặt trước tại thời điểm loại bỏ là dễ được đảm bảo hơn.

Theo khía cạnh được ưu tiên, độ dài trước-sau của phần kết dính chính có thể dài hơn so với độ dài trước-sau của chi tiết để xử lý sau.

Theo khía cạnh của sáng chế, do độ dài trước-sau của chi tiết để xử lý sau là ngắn hơn so với độ dài trước-sau của phần kết dính chính, sự gia tăng độ rắn của vật dụng thấm hút bởi chi tiết để xử lý sau có thể được hạn chế và sự không thoải mái trong suốt quá trình mặc có thể được hạn chế.

Theo khía cạnh được ưu tiên, mép đầu trước của chi tiết để xử lý sau có thể được định vị ở vùng trung tâm mà đối diện với lỗ bài tiết của người mặc.

Theo khía cạnh của sáng chế, chi tiết để xử lý sau được sắp xếp ít nhất là ở vùng trung tâm. Vùng trung tâm được định vị giữa lúc bắt đầu cuộn và kết thúc cuộn và dễ được che bởi tấm bề mặt trước của phía đầu cuộn ngay cả trong trạng thái được cuộn từ vùng phía trước hoặc trong trạng thái được cuộn từ vùng phía sau. Do đó, trạng thái cuộn có thể được duy trì tại thời điểm loại bỏ bằng cách nối chi tiết để xử lý sau với tấm bề mặt trước, và vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ bởi chi tiết để xử lý sau.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần điểm uốn cơ sở có thể được tạo thành từ ít nhất phần bất kỳ trong số phần lõi bị nén mà ít nhất là lõi thấm hút bị nén theo hướng chiều dày, phần thay đổi trọng lượng cơ bản mà trọng lượng cơ bản của vật liệu thấm hút cấu thành lõi thấm hút hoặc trọng lượng cơ bản của sợi cấu thành tấm bề mặt trước là khác với trọng lượng cơ bản của phần xung quanh, mép đầu của tấm phủ được sắp xếp giữa lõi thấm hút và tấm bề mặt trước, và phần tấm bị nén mà tại đó ít nhất là tấm bề mặt trước bị nén theo hướng chiều dày.

Do phần lõi bị nén hoặc phần tấm bị nén cấu thành phần điểm uốn cơ sở, vật dụng thấm hút dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn. Do phần thay đổi trọng lượng cơ bản cấu thành phần điểm uốn cơ sở, vật dụng thấm hút dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn. Do mép đầu của tấm phủ cấu thành phần điểm uốn cơ sở, vật dụng thấm hút dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn.

Theo khía cạnh được ưu tiên, khoảng không gian giữa các phần tấm bị nén có thể dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc.

Ở vùng giữa các phần tấm bị nén, so với cùng mà phần tấm bị nén được tạo thành, có các khe hở giữa sợi của tấm bề mặt trước, và chi tiết móc dễ mắc vào bởi

tấm bề mặt trước. Vùng mà tại đó chi tiết móc dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc, và chi tiết móc dễ nối với tấm bề mặt trước mà không quan tâm vị trí nơi mà chi tiết móc dừng lại.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần tấm bị nén có thể có nhiều phần mép đầu bị nén được tạo ra ở phía mặt ngoài của lõi thấm hút theo hướng trước-sau, và khoảng không gian giữa các phần mép đầu bị nén có thể dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc.

Ở vùng giữa phần mép đầu bị nén và phần mép đầu bị nén, so với vùng mà phần mép đầu bị nén được tạo thành, có các khe hở giữa sợi của tấm bề mặt trước, và chi tiết móc dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước. Vùng mà tại đó chi tiết móc dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc, và chi tiết móc dễ nối với tấm bề mặt trước mà không quan tâm đến vị trí nơi mà chi tiết móc dừng lại.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần chính có thể có cặp phần nắp mà kéo dài hướng về phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng so với lõi thấm hút và được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng để che tấm bề mặt trước, và ít nhất là cặp chi tiết để xử lý sau có thể được sắp xếp ở vùng được đặt vào giữa cặp phần nắp ở trạng thái mà cặp phần nắp được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng.

Khi loại bỏ vật dụng thấm hút, tùy thuộc vào người sử dụng, mà vật dụng thấm hút có thể được cuộn sua khi phần nắp được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng. Ở vùng được đặt xen vào giữa cặp phần nắp ở trạng thái mà các nắp được gấp, tấm bề mặt trước bị lộ ra. Do ít nhất là một phần của chi tiết để xử lý sau được sắp xếp ở vùng được đặt xen vào giữa cặp phần nắp ở trạng thái mà cặp phần nắp được gấp, chi tiết móc có thể được nối với tấm bề mặt trước ngay cả trong trường

hộp mà vật dụng thấm hút được cuộn sau khi các phần nắp được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần chính có thể có phần kéo giãn mà kéo giãn và co lại theo hướng trước-sau, và phần kéo giãn có thể được sắp xếp ở phía trước so với mép đầu trước của chi tiết để xử lý sau và phía sau so với mép đầu sau của chi tiết để xử lý sau.

Khi vật dụng thấm hút được cuộn tại thời điểm loại bỏ, chi tiết để xử lý sau và tấm bề mặt trước được nối với nhau. Tại thời điểm này, ở phần kéo giãn, khi phía trước so với mép đầu trước của chi tiết để xử lý sau và phía sau so với mép đầu sau của chi tiết để xử lý sau co lại theo hướng trước-sau, chi tiết móc được gắn ở tấm bề mặt trước được di chuyển ở tấm bề mặt trước theo hướng phẳng, và chi tiết móc được mắc vào bởi sợi của tấm bề mặt trước. Do đó, trạng thái mà tại đó chi tiết móc được nối với tấm bề mặt trước được duy trì và vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ sau khi sử dụng.

Theo khía cạnh được ưu tiên, phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất có thể được sắp xếp trên đường ảo kéo dài theo hướng chiều rộng từ phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai.

Theo khía cạnh của sáng chế, các điểm cơ sở gấp dễ được tạo thành khi vật dụng thấm hút được cuộn dọc theo đường ảo liên kết phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất và phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai. Do đó, vật dụng thấm hút dễ được cuộn theo hướng trước-sau, so với cấu tạo mà tại đó phần chính được cuộn xiên chéo, chi tiết để xử lý sau dễ tiếp xúc với tấm bề mặt trước, và trạng thái mà tại đó chi tiết móc được nối với tấm bề mặt trước mà không nhận biết có thể được tạo thành.

(2) Vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất

Sau đây, vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất sẽ được mô tả với sự tham chiếu đến các hình vẽ. Vật dụng thấm hút có thể là vật dụng thấm hút như băng vệ sinh, tấm lót quần, tấm thấm sữa, tấm dùng cho người lớn không tự chủ được việc đi vệ sinh, tã lót dùng một lần, tấm lót phân hoặc tấm thấm mồ hôi. Cụ thể là, vật dụng thấm hút có thể là vật dụng được sử dụng bằng cách được gắn vào bên trong của vật dụng dùng để mặc như đồ lót của người sử dụng.

Cần lưu ý rằng, ở các phần mô tả dưới đây của các hình vẽ, các phần giống nhau hoặc tương tự sẽ có các số chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự. Các hình vẽ là dạng sơ đồ, và cần lưu ý rằng tỷ lệ của các kích thước riêng lẻ và kích thước tương tự có thể khác so với kích thước thực tế. Do đó, các kích thước cụ thể và kích thước tương tự cần được xác định bằng cách tham khảo phần mô tả dưới đây. Ngoài ra, mối quan hệ kích thước hoặc các tỷ lệ giữa các phần có thể không phải lúc nào cũng giống nhau giữa các hình vẽ.

Các FIG.1 và 2 là các hình chiếu bằng của của vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da. FIG.1 là trạng thái mở ra mà các cánh được mô tả sau đây được mở ra, và FIG.2 là trạng thái gấp thứ nhất mà các cánh được gấp lại. FIG.3 là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được nhìn từ phía bề mặt không tiếp xúc với da ở trạng thái mở ra. FIG.4 là hình chiếu mặt cắt ngang được lấy dọc theo đường A-A như thể hiện ở FIG.1. Ở bản mô tả này, “phía bề mặt tiếp xúc với da” tương ứng với phía đối diện với da của người mặc trong suốt quá trình sử dụng. “Phía bề mặt không tiếp xúc với da” tương ứng với phía hướng về đối diện với da của người mặc tại thời điểm sử dụng.

Vật dụng thấm hút 1 có hướng trước và sau L và hướng chiều rộng W. Hướng trước và sau L là hướng kéo dài từ phía trước (phía bụng) đến phía sau (phía lưng)

của người mặc, hoặc hướng kéo dài từ phía sau đến phía trước của người mặc. Hướng chiều rộng W là hướng vuông góc với hướng trước và sau L.

Vật dụng thấm hút 1 gồm vùng trung tâm S3, vùng phía trước S1, và vùng phía sau S2. Vùng trung tâm S2 là vùng được sắp xếp đối diện với lỗ bài tiết của người mặc, ví dụ, cửa âm đạo. Khi vật dụng thấm hút 1 được gắn vào vật dụng dùng để mặc, vùng trung tâm S2 là vùng mà được sắp xếp ở vùng đũng của vật dụng để mặc và được sắp xếp giữa hai chân của người mặc. Do đó, vùng phía trước S1 được định vị ở phía trước so với vùng trung tâm S2. Mép trước của vùng phía trước S1 xác định mép trước của vật dụng thấm hút 1. Vùng phía sau S3 được định vị ở phía sau so với vùng trung tâm S2. Mép đầu sau của vùng phía sau S3 xác định mép đầu sau của vật dụng thấm hút 1.

Ở vùng trung tâm S2, các cánh 25 có thể được tạo ra. Các cánh 25 kéo dài hướng về hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng W so với lõi thấm hút 23 và được gấp hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của vật dụng để mặc khi được sử dụng. Cánh có thể có tấm bề mặt trước 21 và tấm bề mặt sau 22. Mép đầu trước của cánh 25 được xác định bằng phần nền của cánh 25 và tương ứng với phần được định vị ở phía trước của hai phần được tạo rãnh hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W. Mép đầu trước của cánh 25 có thể xác định ranh giới giữa vùng trung tâm S2 và vùng phía trước S1. Mép đầu sau của cánh 25 được xác định bởi phần nền của cánh 25 và tương ứng với phần được định vị ở phía sau của hai phần mà được tạo rãnh hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W. Mép đầu sau của cánh 25 có thể xác định ranh giới giữa vùng trung tâm S2 và vùng phía sau S3. Hơn nữa, mép trong của cánh 25 trong phần nền của cánh và trở thành đường ảo mà liên kết mép đầu trước của cánh 25 và mép đầu sau của cánh 25. Ngoài ra, trong trường hợp mà vật dụng thấm hút có không có cánh 25, ở vùng trung tâm S2, tại vị

trí mà độ dài của phần chính 20 theo hướng trước-sau L là dài nhất (theo phương án của sáng chế, tâm chính theo chiều rộng 20CW mà là tâm của phần chính 20 theo hướng chiều rộng W), mỗi vùng mà phần chính 20 được chia thành ba bộ phận bằng nhau theo hướng trước-sau L có thể cấu thành vùng phía trước S1, vùng trung tâm S2, và vùng phía sau S3, hoặc, trong trường hợp vật dụng thấm hút mà lõi thấm hút 23 có phần trọng lượng cơ sở cao, vùng có phần trọng lượng cơ sở cao có thể cấu thành vùng trung tâm S2.

Vật dụng thấm hút 1 có thể gồm phần chính 20 và chi tiết để xử lý sau 30. Phần chính 20 gồm tấm bề mặt trước 21 đối diện da của người mặc, tấm bề mặt sau 22 đối diện phía mà đối diện với da của người mặc, và lõi thấm hút 23 được tạo ra giữa tấm bề mặt trước 21 và tấm bề mặt sau 22. Tấm bề mặt trước 21 được sắp xếp để đối diện với da của người mặc trong suốt quá trình sử dụng. Tấm bề mặt trước 21 có thể được tạo thành từ vải không dệt hoặc vải dệt có sợi, hoặc không có sợi. Tấm bề mặt trước 21 có thể được tạo cấu hình để có thể nối với chi tiết móc 31 của chi tiết để xử lý sau 30 được mô tả dưới đây. Tấm bề mặt trước 21 có thể được tạo thành từ vải dệt hoặc vải không dệt có sợi sao cho chi tiết móc 31 được mắc vào bởi sợi, hoặc sự không đồng đều có thể được tạo thành ở bề mặt da của tấm bề mặt trước 21 sao cho đầu băng của chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi sự không đồng đều. Tấm sau 22 đối diện với phía đối diện với da của người mặc trong suốt quá trình sử dụng. Tấm bề mặt trước 21 có thể được tạo thành từ tấm có thể thấm chất lỏng. Tấm sau 22 có thể gồm tấm không thể thấm chất lỏng.

Như thể hiện ở các FIG.1 và 4, tấm bề mặt trước 21 có thể có tấm trung tâm 21C mà che phần tâm của lõi thấm hút 23 theo hướng chiều rộng W, và tấm bên 21S mà xếp chồng lên phần phía mặt ngoài của tấm trung tâm 21C. Tấm trung tâm 21C có thể được sắp xếp ở phía bề mặt tiếp xúc với da T1 so với tấm bên 21S. Mép trong

của tấm bên 21S có thể được gấp lại hướng về hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng W, và chi tiết đàn hồi 28 có thể được sắp xếp giữa các tấm bên 21S. Ở phần phía mặt trong của tấm bên 21S, phần kéo giãn 26 mà co lại theo hướng trước-sau L bởi chi tiết đàn hồi 28 được tạo ra. Phần kéo giãn 26 có thể cấu thành vòng ngăn rò rỉ mà có thể nhô ra từ tấm trung tâm 21C. Phần kéo giãn 26 của tấm bên 21S cấu thành phần kéo giãn theo sáng chế. Cần lưu ý rằng, ở phương án khác, theo phương án mà tấm bề mặt sau được tạo thành từ tấm kéo giãn mà có thể kéo giãn và co lại theo hướng trước-sau L, tấm bề mặt sau có thể cấu thành phần kéo giãn theo sáng chế. Phần kéo giãn có khả năng kéo giãn và co lại ít nhất là theo hướng trước-sau L, và có khả năng kéo giãn và co lại theo hướng chiều rộng W cũng như theo hướng trước-sau L.

Lỗ thấm hút 23 kéo dài dọc theo hướng trước-sau L của vật dụng thấm hút 1. Lỗ thấm hút 23 có vật liệu thấm hút có khả năng thấm hút hơi ẩm. Lỗ thấm hút 23 có thể được che bằng màng bọc lỗ (không thể hiện). Màng bọc lỗ có thể được tạo cấu hình từ, ví dụ, khăn giấy. Theo sáng chế, thuật ngữ “đọc theo hướng trước-sau L” có nghĩa là hướng có góc nhỏ hơn 45° so với hướng trước-sau L, và thuật ngữ “đọc theo hướng chiều rộng W” có nghĩa là hướng có góc nhỏ hơn 45° so với hướng chiều rộng W.

Phần kết dính 50 được tạo ra ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 (bề mặt không tiếp xúc với da của tấm bề mặt sau 22) của phần chính 20. Phần kết dính 50 là vùng mà chất kết dính để nối phần chính 20 với vật dụng dùng để mặc được tạo ra. Phần kết dính 50 có thể có phần kết dính chính 51 mà được sắp xếp ở vùng mà xếp chồng lên lỗ thấm hút 23, và phần kết dính cánh 52 mà được tạo ra ở cánh 25. Phần kết dính chính 51 kéo dài theo hướng trước-sau L và được bố trí cách xa nhau theo hướng chiều rộng W. Phần kết dính 50 có thể che bởi tấm che 40 được mô tả

dưới đây trước khi sử dụng. Phần kết dính chính 51 có thể được sắp xếp ở mỗi trong số hai phía theo hướng chiều rộng W so với chi tiết để xử lý sau 30. Các phần kết dính chính 51 có thể kéo dài theo hướng chiều rộng W và có thể được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau L. Phần kết dính 50 có thể có chức năng nối phần chính 20 với vật dụng để mặc khi được sử dụng và chức năng nối phụ với tấm bề mặt trước 21 tại thời điểm loại bỏ.

Vật dụng thấm hút 1 được tạo cấu hình để có thể được loại bỏ ở trạng thái cuộn, và cụ thể hơn, chi tiết để xử lý sau 30 được nối với phần chính 20. Do đó, vật dụng thấm hút 1 có thể được loại bỏ ở trạng thái mà phần chính 20 được cuộn theo hướng trước-sau L hoặc theo hướng chiều rộng W. Hướng mà vật dụng thấm hút 1 được cuộn là hướng mà độ dài được cắt ngắn đi bằng cách cuộn, và theo phương án của sáng chế, hướng là hướng trước-sau L. Chi tiết để xử lý sau 30 được tạo ra ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của phần chính 20. Bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính 20 theo sáng chế được tạo thành từ tấm bề mặt sau 22, và chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở bề mặt không tiếp xúc với da của tấm bề mặt sau 22. Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng mà xếp chồng lên lõi thấm hút 23. Chi tiết để xử lý sau 30 có thể có dạng hình chữ nhật ở hình chiếu bằng như thể hiện ở FIG.3, có thể có dạng hình tròn như hình elip, có thể có nhiều chi tiết hình chấm, hoặc có thể có nhiều chi tiết thẳng. Trong trường hợp mà phần góc của chi tiết để xử lý sau 30 có dạng cong như dạng hình elip, sự không thoải mái khi chi tiết để xử lý sau 30 tiếp xúc với người sử dụng có thể được giảm bớt.

FIG.5 là hình chiếu mặt cắt ngang thể hiện bộ phận B ở FIG.4. Chi tiết để xử lý sau 30 có chi tiết móc 31 nhô ra hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2. Chi tiết móc 31 được tạo cấu hình để có thể nối với tấm bề mặt trước 21 ở trạng thái mà phần chính 20 được gấp vào phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20

được hướng về phía mặt trong tại thời điểm loại bỏ vật dụng thấm hút hoặc dạng tương tự. Chi tiết móc 31 có thể được tạo thành từ bộ phận tấm bề mặt sau 22 nhô ra hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 hoặc có thể được tạo thành từ chi tiết như bộ phận cấu thành riêng từ tấm bề mặt sau 22. Như thể hiện ở FIG.5, chi tiết móc 31 theo phương án của sáng chế được tạo thành từ chi tiết như bộ phận cấu thành riêng từ tấm bề mặt sau 22 và nhô ra từ tấm nền 35 được nối với bề mặt không tiếp xúc với da của tấm bề mặt sau 22 hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2. Tấm nền 35 và chi tiết móc 31 có thể được hợp nhất với nhau. Chi tiết móc 31 có thể có phần trục 311 nhô ra hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2, và phần dạng ô 312 kéo dài hướng về hai phía mặt ngoài theo hướng phẳng so với phần trục 311 ở đầu băng của phần trục 311. Nhiều các chi tiết móc 31 có thể được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau L và theo hướng chiều rộng W hoặc chỉ một chi tiết móc 31 có thể được tạo ra. Tấm nền 35 được nối với bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính 20. Tấm nền 35 theo phương án của sáng chế được nối với tấm bề mặt sau 22 ở vùng nối. Vùng nối có thể được tạo ra trên toàn bộ chi tiết để xử lý sau 30.

Chi tiết để xử lý sau 30 gồm tấm nền có hình tấm 35, và nhiều các chi tiết móc 31 nhô lên từ bề mặt (bề mặt sau) của tấm nền, và ví dụ, các chi tiết móc 31 dạng móc mỏ neo hoặc dạng móc câu có thể được sử dụng. Đối với chi tiết để xử lý sau 30, chi tiết ren đã biết của móc cài móc và vòng cơ học cũng có thể được sử dụng, và ví dụ, các chi tiết ren của “Magic Tape (nhãn hiệu đã được bảo hộ)” (được sản xuất bởi KURARAY CO., LTD.), “Quicklon (nhãn hiệu đã được bảo hộ)” (được sản xuất bởi YKK Corporation), “Magicroth (nhãn hiệu đã được bảo hộ)” (được sản xuất bởi Kanebo-Belltouch), và các dạng tương tự có thể được sử dụng.

Ở ví dụ được cải biến, chi tiết để xử lý sau 30 có thể có phần kết dính để xử lý

sau mà nối chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21. Phần kết dính để xử lý sau có thể được tạo ra ở bề mặt phía bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết để xử lý sau 30. Phần kết dính để xử lý sau có thể được sắp xếp ít nhất ở bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết để xử lý sau 30, và có thể được tạo ra ở bề mặt không phải là bề mặt không tiếp xúc với da của chi tiết để xử lý sau 30, như bề mặt của phần trục. Phần kết dính để xử lý sau có thể được tạo ra ở chi tiết móc 31 hoặc có thể được tạo ra ở tấm nền 35. Bằng cách tạo ra phần kết dính để xử lý sau, lực liên kết khi chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21 được nối tại thời điểm loại bỏ có thể được bảo đảm hơn. Ngoài ra, ngay cả đối với các sợi vải không dệt ngắn (độ dài sợi khoảng 10 mm hoặc ngắn hơn) như vải không dệt spun-lace và vải không dệt mà khó đảm bảo độ bền của sợi, phần kết dính để xử lý sau đảm bảo lực liên kết với tấm bề mặt trước 21 và chi tiết để xử lý sau 30 giúp cho nó dễ duy trì trạng thái cuộn của vật dụng thấm hút 1. Cần lưu ý rằng chất kết dính mà cấu thành phần kết dính để xử lý sau có thể là giống với phần kết dính 50 hoặc khác với phần kết dính 50.

Bề mặt không tiếp xúc với da của vật dụng thấm hút 1 có thể được che bởi tấm che 40 trước khi sử dụng. Tấm che 40 có thể ít nhất là một trong số tấm bao gói riêng lẻ mà bao gói vật dụng thấm hút 1 một cách riêng lẻ và tấm bóc ra 42 mà che phần kết dính 50. Một cách thích hợp, tấm che 40 có thể được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của chi tiết để xử lý sau 30 để che chi tiết móc 31. Tấm che 40 che vật dụng thấm hút 1 trước khi sử dụng và được tách ra khỏi vật dụng thấm hút 1 khi được sử dụng. Bằng cách che chi tiết móc 31 bằng tấm che 40, chi tiết móc 31 có thể được ngăn khỏi bị lộ ra phía ngoài trước khi vật dụng thấm hút 1 được sử dụng, và chi tiết móc 31 có thể được bảo vệ. Do đó, vấn đề mà chi tiết móc 31 vô tình bị hư hại trước khi sử dụng hoặc chi tiết móc 31 vô tình tiếp xúc với da có thể được ngăn chặn. Tấm che 40 theo phương án của sáng chế được tạo thành từ cả tấm bao

gói riêng lẻ 41 và tấm bóc ra 42. Như thể hiện ở FIG.4, tấm bóc ra 42 có thể được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của chi tiết móc 31 của chi tiết để xử lý sau 30, và tấm bao gói riêng lẻ 41 có thể được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của tấm bóc ra 42. Do tấm bóc ra 42 được sắp xếp giữa chi tiết móc 31 và tấm bao gói riêng lẻ 41, vấn đề mà tấm bao gói riêng lẻ 41 vô tình bị rách do chi tiết móc 31 có thể được ngăn chặn.

Phần chính 20 có thể có phần điểm uốn cơ sở 80 được tạo cấu hình sao cho phần chính 20 có thể uốn theo hướng chiều dày. Phần điểm uốn cơ sở 80 đóng vai trò như điểm uốn cơ sở khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn tại thời điểm loại bỏ. Phần điểm uốn cơ sở 80 giúp cho phần chính 20 dễ được gấp lại do sự khác nhau ở độ rắn, sự khác nhau ở độ dày, sự khác nhau ở trọng lượng cơ bản, và dạng tương tự. Khi phần chính 20 được cuộn theo hướng trước-sau L, phần chính 20 có thể được cuộn với phần điểm uốn cơ sở 80 như điểm cơ sở, và người sử dụng dễ thực hiện quá trình cuộn. Phần điểm uốn cơ sở 80 sẽ được mô tả chi tiết dưới đây.

Phần chính 20 có thể được gấp bằng nhiều lần gấp như các điểm cơ sở trước khi sử dụng. FIG.6 là hình vẽ thể hiện trạng thái được đóng gói mà vật dụng thấm hút 1 được gấp với các nếp gấp làm các điểm cơ sở và phần chính 20 được bao gói riêng lẻ bằng tấm bao gói riêng lẻ 41. FIG.6(a) là hình chiếu bằng thể hiện vật dụng thấm hút ở trạng thái được đóng gói, và FIG.6(b) là hình chiếu mặt cắt ngang được lấy dọc theo đường C-C như thể hiện ở FIG.6(a). Cần lưu ý rằng nhiều nếp gấp có thể là các nếp gấp để chỉ gấp ít nhất phần chính 20, và có thể là các nếp gấp để gấp phần chính 20, chi tiết để xử lý sau 30, và tấm che 40 cùng với nhau. Nhiều nếp gấp có thể gồm cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL kéo dài theo hướng trước-sau L và cặp nếp gấp theo hướng chiều rộng FW kéo dài theo hướng chiều rộng W.

Cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL có thể được sắp xếp cách xa nhau theo

hướng chiều rộng W, và có thể được sắp xếp ở hai phía mà được đặt xen vào giữa tâm chính theo chiều rộng 20CW. Cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL có thể có nếp gấp theo hướng trước-sau thứ nhất FL1 và nếp gấp theo hướng trước-sau thứ hai FL2. Cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL có thể là các nếp gấp để gấp các cánh 25 hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W. FIG.2 thể hiện trạng thái gấp thứ nhất mà các cánh 25 được gấp bởi các nếp gấp theo hướng trước-sau FL với các điểm cơ sở. Cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL theo phương án thứ nhất là các nếp gấp mà được định vị ở phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng so với lõi thấm hút 23 và không gấp lõi thấm hút. Tuy nhiên, ở ví dụ được cải biến, cặp nếp gấp theo hướng trước-sau FL có thể được tạo ra ở vùng mà xếp chồng lên lõi thấm hút 23, và lõi thấm hút 23 có thể được tạo cấu hình để được gấp ở trạng thái gấp thứ nhất.

Cặp nếp gấp theo chiều rộng FW có thể được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau L. Các nếp gấp theo chiều rộng FW có thể có nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 là gần với mép đầu sau 23R của lõi thấm hút 23 nhất trong số nhiều nếp gấp, và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 là gần với mép đầu trước 23F của lõi thấm hút 23 nhất trong số nhiều nếp gấp. Ở ví dụ được cải biến, nếp gấp khác kéo dài theo hướng chiều rộng W có thể được sắp xếp giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 là các đường để gấp vật dụng thấm hút ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 hướng về phía mặt trong trong suốt quá trình đóng gói (trước khi sử dụng) vật dụng thấm hút 1. Nếp gấp có thể được xác định bằng vị trí của nếp nhăn. Ở phương án mà nếp nhăn của phần chính 20 không dễ xác định, vị trí của nếp gấp có thể được xác định bằng sự tham chiếu đến nếp nhăn của tấm che 40.

Vật dụng thấm hút 1 theo phương án được gấp với nhau ở trạng thái mà vật dụng thấm hút 1 được sắp xếp trên tấm bao gói riêng lẻ 41 và tấm bóc ra 42 tại thời điểm quá trình bao gói riêng lẻ trước khi sử dụng. Là ví dụ theo khía cạnh gấp, ở trạng thái mở ra mà vật dụng thấm hút 1 được sắp xếp trên tấm bao gói riêng lẻ 41 và tấm bóc ra 42, các cánh 25 được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W bởi các nếp gấp theo hướng trước-sau FL làm các điểm cơ sở, và trạng thái gấp thứ nhất được thiết lập (tham khảo FIG.2). Ở trạng thái gấp thứ nhất, chỉ phần chính 20 được gấp, và tấm che 40 và chi tiết để xử lý sau 30 không được gấp.

Tiếp theo, mép đầu sau của vật dụng thấm hút 1 được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng trước-sau L với nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 làm điểm cơ sở. Tiếp theo, phía mép đầu trước của vật dụng thấm hút 1 được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng trước-sau L bằng nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 làm điểm cơ sở. Đầu băng của vùng (cụ thể là, mép đầu trước của tấm bao gói riêng lẻ 41) được gấp bằng nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 làm điểm cơ sở được nối với tấm bao gói riêng lẻ 41 được gấp bằng nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 làm điểm cơ sở bởi chi tiết băng dán 45. Kết quả là khi được gấp theo cách này, vật dụng thấm hút 1 được bao gói riêng lẻ bằng tấm bao gói riêng lẻ 41. Ở ví dụ được cải biến, chi tiết băng dán 45 có thể không được tạo ra.

Tốt hơn là ở trạng thái mà vật dụng thấm hút 1 được gấp trước khi sử dụng, tấm bề mặt trước 21 và chi tiết để xử lý sau 30 không tiếp xúc với nhau. Ở vật dụng thấm hút 1 theo phương án của sáng chế, ở trạng thái được gấp trước khi sử dụng, tấm bề mặt trước 21 không được sắp xếp để che phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của chi tiết để xử lý sau 30, chi tiết để xử lý sau 30 không tiếp xúc với tấm bề mặt trước 21 ở trạng thái được gấp trước khi sử dụng, và chi tiết móc 31 không vô tình nối với tấm bề mặt trước 21. Cần lưu ý rằng, theo phương án mà số lượng các nếp gấp theo

chiều rộng là ba hoặc nhiều hơn và theo phương án mà chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp để đứng giữa các nếp gấp theo chiều rộng theo hướng trước-sau L, tấm bề mặt trước 21 có thể được sắp xếp để che phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của chi tiết để xử lý sau 30 ở trạng thái mà chi tiết để xử lý sau 30 được gấp trước khi sử dụng. Theo phương án này, tốt hơn là chi tiết tạo cấu hình cấu thành vật dụng thấm hút 1 được sắp xếp giữa chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21. Chi tiết tạo cấu hình này có thể là, ví dụ, tấm che 40. Do chi tiết tạo cấu hình được sắp xếp giữa tấm bề mặt trước 21 và chi tiết móc 31 ở trạng thái được gấp, chi tiết móc 31 không tiếp xúc với tấm bề mặt trước 21. Do đó, vấn đề mà chi tiết móc 31 vô tình nối với tấm bề mặt trước 21 trước khi sử dụng có thể được ngăn chặn.

Tiếp theo, dựa trên FIG.7, ví dụ về khía cạnh loại bỏ vật dụng thấm hút 1 bằng cách sử dụng chi tiết để xử lý sau 30 sẽ được mô tả. FIG.7 thể hiện dưới dạng sơ đồ ví dụ về khía cạnh loại bỏ vật dụng thấm hút 1. Cần lưu ý rằng khía cạnh loại bỏ có thể thay đổi phụ thuộc vào người sử dụng và không nhằm giới hạn đến khía cạnh loại bỏ được mô tả dưới đây. Ở phương án thứ nhất, vật dụng thấm hút 1 được cuộn ít nhất là theo hướng trước-sau L tại thời điểm loại bỏ.

Do phân dính vào tấm bề mặt trước 21 tại thời điểm loại bỏ, khi loại bỏ vật dụng thấm hút 1, người sử dụng có thể cuộn vật dụng thấm hút 1 với phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 được hướng vào phía mặt trong và loại bỏ vật dụng thấm hút 1. Tại thời điểm này, như thể hiện ở các FIG.7(a) và 7(b), phần chính 20 và chi tiết để xử lý sau 30 được cuộn từ mép đầu trước hoặc mép đầu sau của phần chính 20 theo hướng trước-sau L. Trong khi phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của phần bắt đầu cuộn của phần chính 20 tiếp xúc với tấm bề mặt trước 21, phần chính 20 được cuộn theo hướng trước-sau L. Ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của phần chính 20, chi tiết móc 31 nhô ra hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 được

tạo ra. Khi phần chính 20 và chi tiết để xử lý sau 30 được cuộn tiếp theo hướng trước-sau L từ trạng thái như thể hiện ở FIG.7(b), chi tiết móc 31 tiếp xúc với tấm bề mặt trước 21. Phần dạng ô 312 của chi tiết móc 31 được mắc vào bởi các sợi của tấm bề mặt trước 21, và chi tiết móc 31 được nối với tấm bề mặt trước 21 sao cho trạng thái mà phần chính 20 được cuộn có thể được duy trì. Do đó, bằng chi tiết để xử lý sau 30, ở trạng thái mà bề mặt phân dính vào được hướng về phía mặt trong, vật dụng thấm hút 1 có thể được loại bỏ ở trạng thái sạch sẽ. Do chi tiết móc 31 có đạt trạng thái được nối bằng cách mắc vào giữa các sợi của tấm bề mặt trước 21, ngay cả trường hợp mà tấm bề mặt trước 21 trở nên ẩm ướt do sự kết dính của dịch thể như máu kinh nguyệt và khó thu được lực liên kết giữa phần kết dính 50 và tấm bề mặt trước 21, chi tiết để xử lý sau 30 và tấm bề mặt trước 21 có thể được nối với nhau. Cụ thể là, do phần kết dính là ở trạng thái sau khi được gắn vào đồ lót hoặc dạng tương tự, và không chỉ lực liên kết bị làm giảm đi, mà cả tấm bề mặt trước 21 là tình trạng ẩm ướt, tấm bề mặt trước 21 và phần kết dính 50 ít có khả năng liên kết với nhau. Do đó, tấm bề mặt trước 21 và phần kết dính 50 có thể được nối bằng chi tiết để xử lý sau 30. Ngoài ra, quá trình nối chi tiết móc 31 của chi tiết để xử lý sau 30 vào tấm bề mặt trước 21 có thể được thực hiện bằng quy trình cuộn vật dụng thấm hút 1, và quá trình riêng để kéo chi tiết để xử lý sau 30 ra để nối chi tiết móc với tấm bề mặt trước hoặc dạng tương tự là không bắt buộc. Do đó, ngay cả trường hợp mà người sử dụng loại bỏ vật dụng thấm hút mà không có nhận thức đặc biệt, phần chính 20 ở trạng thái cuộn có thể được duy trì bởi chi tiết để xử lý sau 30.

Cần lưu ý rằng ở trạng thái mà vật dụng thấm hút 1 được cuộn, phần kết dính chính 51 cũng tiếp xúc với tấm bề mặt trước 21. Phần kết dính chính 51 có chức năng nối phần chính 20 với vật dụng dùng để mặc khi được sử dụng, và có lực kết dính nhẹ sau khi bỏ phần chính 20 ra khỏi vật dụng để mặc. Phần kết dính chính 51 cũng

nổi hỗ trợ với tấm bề mặt trước 21. Do đó, chi tiết để xử lý sau 30 có thể được nối với tấm bề mặt trước 21 và phần kết dính chính 51 cũng có thể được nối với tấm bề mặt trước 21.

Các cánh 25 có thể được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W để che phía bề mặt tiếp xúc với da của phần chính 20 trước khi sử dụng. Theo cấu hình được mô tả ở trên, ở trạng thái mà các cánh 25 được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng W bởi các nếp nhăn của các cánh, tại thời điểm loại bỏ, và ít nhất là một bộ phận của tấm bề mặt trước 21 được che bởi các cánh 25, vật dụng thấm hút 1 có thể được cuộn (tham khảo FIG.7(a)). Bằng cách che tấm bề mặt trước 21 bằng các cánh 25 tại thời điểm loại bỏ, dịch thể ít có thể dính vào các ngón tay của người sử dụng tại thời điểm loại bỏ. Do đó, vật dụng thấm hút 1 có thể được cuộn trong khi ngăn được sự kết dính của dịch thể. Cần lưu ý rằng các cánh có thể được gấp bởi các nếp gấp theo hướng trước-sau FL hoặc có thể được gấp bởi các nếp gấp khác nhau từ các nếp gấp theo hướng trước-sau FL. Ngoài ra, ở khía cạnh loại bỏ khác, vật dụng thấm hút 1 có thể được cuộn mà không gấp các cánh 25 trở lại hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20.

Ở trạng thái mà các cánh 25 được gấp hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20, ít nhất một bộ phận của chi tiết để xử lý sau 30 có thể xếp chồng lên vùng được đặt xen vào giữa cặp cánh 25 ở hình chiếu bằng. Trạng thái mà các cánh 25 được gấp hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 có thể là trạng thái mà các cánh 25 được gấp ở gốc các cánh. Theo phương án này của sáng chế, như thể hiện ở FIG.2, ở trạng thái mà cặp cánh 25 được gấp bằng các nếp gấp theo hướng trước-sau FL như các điểm cơ sở, chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên cặp cánh 25. Khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn ở trạng thái mà các cánh 25 được gấp hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của

phần chính 20 tại thời điểm loại bỏ, các chi tiết móc 31 không nối với tấm bề mặt trước 21 ngay cả khi chi tiết để xử lý sau 30 tiếp xúc với phần mà tấm bề mặt trước 21 được che bởi các cánh 25. Tuy nhiên, do ít nhất một bộ phận của chi tiết móc 31 được sắp xếp ở vùng được đặt xen vào giữa cặp cánh 25 ở hình chiếu bằng, tấm bề mặt trước 21 bị lộ ra ở vùng giữa các cánh được gấp 25, và ở vùng này, chi tiết để xử lý sau được nối với tấm bề mặt trước 21.

Cần lưu ý rằng, theo phương án có cặp vật ở mông, ở trạng thái mà các vật ở mông được gấp hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20, ít nhất một bộ phận của chi tiết để xử lý sau 30 có thể xếp chồng lên vùng được đặt xen vào giữa cặp vật ở mông ở hình chiếu bằng. Trạng thái mà vật ở mông được gấp hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 có thể là trạng thái mà vật ở mông được gấp dọc theo đường mà kéo dài theo hướng trước-sau L từ gốc trước của vật ở mông. Ngoài ra, ở trạng thái mà cặp vật ở mông được gấp bằng các nếp gấp theo hướng trước-sau FL làm các điểm cơ sở, chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên cặp vật ở mông. Theo cấu hình được mô tả ở trên, tấm bề mặt trước 21 bị lộ ra ở vùng giữa các vật ở mông được gấp, và chi tiết để xử lý sau 30 được nối với tấm bề mặt trước 21 ở vùng này.

Vật dụng thấm hút theo phương án của sáng chế được tạo cấu hình để dễ cuộn phần chính 20 một cách trơn tru khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn tại thời điểm loại bỏ. Cụ thể là, ở vùng rộng RW mà kéo dài theo hướng chiều rộng W từ chi tiết để xử lý sau, vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 được tạo ra. Vùng rộng RW là vùng mà kéo dài theo hướng chiều rộng W từ toàn bộ vùng của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L, và theo phương án mà nhiều chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp, nhiều vùng rộng RW cũng được tạo ra. Ở FIG.3, vùng rộng RW được thể hiện bằng dấu gạch ngang.

Như thể hiện ở FIG.1, phần chính 20 được tạo ra với nhiều vùng biến dạng RB có nhiều phần điểm uốn cơ sở 80 được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau L. Một trong số nhiều vùng biến dạng RB cấu thành vùng biến dạng thứ nhất RB81, và các vùng khác trong số nhiều vùng biến dạng RB cấu thành vùng biến dạng thứ hai RB82. Vùng biến dạng RB theo phương án của sáng chế gồm ít nhất là vùng biến dạng lõi R23 có nhiều phần lõi bị nén 231 thu được bằng cách nén lõi thấm hút 23 theo hướng chiều dày, vùng biến dạng tấm R21 có nhiều phần tấm bị nén 211 thu được bằng cách nén ít nhất là tấm bề mặt trước 21 theo hướng chiều dày, và vùng biến dạng kết dính R52 có mép đầu sau 52R và mép đầu trước 52F (tham khảo FIG.3) của cánh phần kết dính 52. Mỗi phần lõi bị nén 231, vùng biến dạng tấm R21, và vùng biến dạng kết dính R52 có thể cấu thành vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82, hoặc phần lõi bị nén 231, và nhiều vùng biến dạng tấm R21 và vùng biến dạng kết dính R52 có thể cấu thành vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82. Đủ để vùng biến dạng RB có ít nhất hai phần điểm uốn cơ sở 80, và đường mà bao quanh toàn bộ các phần điểm uốn cơ sở 80 tạo thành hình dạng bên ngoài của vùng biến dạng RB. Cần lưu ý rằng số lượng và khoảng không gian của các phần điểm uốn cơ sở 80 được tạo ra ở vùng biến dạng RB là không bị giới hạn.

Phần chính 20 tại thời điểm loại bỏ sẽ thấm hút dịch thể và có độ dày lớn hơn so với trước khi sử dụng. Ngoài ra, chi tiết để xử lý sau 30 có chi tiết móc 31 có độ rắn cao so với chi tiết để xử lý sau 30 không có chi tiết móc 31. Do đó, khi vùng của phần chính 20 mà lõi thấm hút 23 được sắp xếp được cuộn, vật dụng thấm hút có thể ít bị cuộn nhỏ gọn hơn. Tuy nhiên, do phần chính 20 có thể uốn từ phần điểm uốn cơ sở 80 như điểm cơ sở ở vùng rộng RW mà kéo dài theo hướng chiều rộng W từ chi tiết để xử lý sau 30, ngay cả khi có lực đẩy do độ rắn của chi tiết để xử lý sau, vật

dụng thấm hút 1 có thể được cuộn một cách nhỏ gọn. Mỗi vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 có phần điểm uốn cơ sở 80, và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất RB81 và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai RB82 được bố trí cách xa nhau theo hướng chiều rộng W. Do đó, điểm cơ sở biến dạng mà kéo dài theo hướng chiều rộng W để tạo thành trên đường liên kết phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai. Vật dụng thấm hút có thể được gấp nhỏ gọn lại thông qua điểm cơ sở biến dạng. Ngoài ra, do mỗi vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai có nhiều phần điểm uốn cơ sở 80, nhiều điểm cơ sở biến dạng kéo dài theo hướng chiều rộng W được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau L. Do đó, vật dụng thấm hút dễ được gấp nhỏ gọn lại bằng nếp gấp làm điểm cơ sở trên phạm vi rộng các vật dụng thấm hút theo hướng trước-sau.

Vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 kéo dài theo hướng trước-sau L, và có thể được sắp xếp với chi tiết để xử lý sau 30 được đặt vào giữa chúng theo hướng chiều rộng W. Các phần điểm uốn cơ sở 80 được tạo ra ở hai phía theo hướng chiều rộng W so với chi tiết để xử lý sau 30, và đường liên kết phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất RB81 và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai RB82 (ví dụ, đường ảo VL) được tạo ra để đứng giữa chi tiết để xử lý sau 30. Do đó, chi tiết để xử lý sau 30 có độ cứng tương đối cao để bị biến dạng, và phần chính 20 dễ được cuộn.

Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng RB ở hình chiếu bằng. Cụ thể là, tốt hơn là chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng RB có phần lõi bị nén 231. Vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 là các vùng mà đóng vai trò làm các điểm cơ sở biến dạng của phần chính. Do đó, có trường hợp mà

vùng xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 ít có khả năng được duy trì ở trạng thái phẳng ở trạng thái mà phần chính bị biến dạng. Bằng cách sắp xếp chi tiết để xử lý sau 30 ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 ở hình chiếu bằng, chi tiết để xử lý sau 30 có thể được duy trì ở trạng thái phẳng ngay cả khi phần chính bị biến dạng, và chi tiết móc 31 có thể được sắp xếp để đối diện với tấm bề mặt trước 21 trên toàn bộ mặt phẳng của chi tiết để xử lý sau 30. Do đó, vùng mà chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21 được tạo ra một cách rộng rãi, và chi tiết móc 31 dễ được nối với tấm bề mặt trước 21 mà không cần quan tâm đến vị trí nơi mà chi tiết móc 31 dừng lại.

Phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất RB81 có thể được sắp xếp trên đường ảo VL kéo dài theo hướng chiều rộng W từ phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai RB82. Trong phương án này, phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất RB81 và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai RB82 được bố trí theo đường đối xứng so với tâm chính theo chiều rộng $20CW$, và có thể được sắp xếp trên cùng đường ảo VL kéo dài theo hướng chiều rộng W. Ở hai phía được đặt xen vào giữa tâm chính theo chiều rộng $20CW$, một phần điểm uốn cơ sở 80 và phần điểm uốn cơ sở 80 khác được sắp xếp, và một phần điểm uốn cơ sở 80 và phần điểm uốn cơ sở 80 khác được sắp xếp trên cùng đường ảo. Các điểm cơ sở gấp có thể được tạo thành khi vật dụng thấm hút được cuộn dọc theo đường ảo VL mà liên kết phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ nhất RB81 và phần điểm uốn cơ sở 80 của vùng biến dạng thứ hai RB82. Do đó, vật dụng thấm hút dễ được cuộn theo hướng trước-sau L, so với cấu hình mà phần chính được cuộn xiên chéo, chi tiết để xử lý sau dễ tiếp xúc với tấm bề mặt trước, và trạng thái mà chi tiết móc 31 được nối với tấm bề mặt trước không cần nhận biết có thể được tạo thành.

Phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được sắp xếp ở phía sau so với vùng rộng RW. Vùng tại hai phía mặt ngoài so với đầu bên ngoài của chi tiết để xử lý sau 30 không ảnh hưởng đến độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30 và dễ biến dạng một cách linh hoạt. Vùng tại hai phía mặt ngoài so với đầu bên ngoài của chi tiết để xử lý sau 30 có thể được cuộn bởi phần điểm uốn cơ sở 80, và phần chính 20 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại hơn. Ngoài ra, phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được sắp xếp ở phía sau so với nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1. Ở phía phần đầu sau của phần chính 20, phần chính 20 dễ bị uốn. Ở trường hợp mà vật dụng thấm hút 1 được cuộn từ phía phần đầu sau của phần chính 20, đường kính của phần chính 20 tại điểm bắt đầu cuộn có thể giảm đi, và toàn bộ phần chính 20 có thể được cuộn một cách nhỏ gọn. Ngoài ra, phần chính 20 có các nếp nhăn do nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1, và khi phần chính 20 được cuộn theo hướng trước-sau L tại thời điểm loại bỏ, vật dụng thấm hút 1 có thể được cuộn bởi nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 làm điểm uốn cơ sở. Tại thời điểm này, bằng cách cuộn một cách nhỏ gọn vùng giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và mép đầu sau 23R của lõi thấm hút 23 và tiếp theo là làm biến dạng vùng bằng nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 làm điểm cơ sở, toàn bộ phần chính 20 có thể được cuộn một cách nhỏ gọn. Theo phương án này của sáng chế, ở phía sau so với vùng rộng RW, làm phần điểm uốn cơ sở 80, phần lõi bị nén 231 mà ít nhất là lõi thấm hút 23 bị nén theo hướng chiều dày, mép đầu sau 51R (tham khảo FIG.3) của phần kết dính chính 51, và phần tấm bị nén 211 được tạo ra. Phần điểm uốn cơ sở được tạo thành bởi phần lõi bị nén 231 có thể có dạng chấm và nhiều phần điểm uốn cơ sở có thể được tạo ra để tạo khoảng không gian cách xa nhau theo hướng chiều rộng W và hướng trước-sau L. Mép đầu sau 51R của phần kết dính chính 51 có thể tạo ra điểm uốn cơ sở của lõi thấm hút 23 do sự khác nhau ở độ rắn phụ thuộc vào sự có mặt hoặc vắng mặt của chất kết dính. Ngoài ra, ở trường hợp mà phần chính 20 được cuộn từ phía phần đầu trước của phần chính 20,

điểm cơ sở uốn được tạo bởi phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được tạo thành ở phần được định vị ở hai phía mặt ngoài trong trạng thái cuộn, và vật dụng thấm hút có thể được cuộn một cách nhỏ gọn bằng cách biến dạng linh hoạt đầu được cuộn để tạo thành toàn bộ phần chính 20 ở dạng hình tròn.

Phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được sắp xếp ở phía trước so với vùng rộng RW. Vùng tại hai phía mặt ngoài so với đầu bên ngoài của chi tiết để xử lý sau 30 không ảnh hưởng đến độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30 và dễ biến dạng một cách linh hoạt. Điểm cơ sở uốn được tạo ra ở vùng tại hai phía mặt ngoài so với đầu bên ngoài của chi tiết để xử lý sau 30 để dễ cuộn phần chính 20 một cách nhỏ gọn. Ngoài ra, chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở phía trước so với nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Theo phương án này của sáng chế, ở phía trước so với vùng rộng RW, làm phần điểm uốn cơ sở 80, phần lõi bị nén 231, mép đầu trước 51F (tham khảo FIG.3) của phần kết dính chính 51, và phần tấm bị nén 211 được tạo ra. Theo cấu hình được mô tả ở trên, ngay cả trường hợp cuộn vật dụng thấm hút từ phía mép đầu sau 20R của phần chính 20 hoặc trong trường hợp cuộn vật dụng thấm hút từ phía mép đầu trước 20F của phần chính 20, vùng được sắp xếp tại phía mặt trong khi phần chính 20 được cuộn dễ bị uốn, và phần chính 20 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại hơn.

Phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được sắp xếp giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Theo phương án này của sáng chế, giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2, phần lõi bị nén 231 và phần tấm bị nén 211 được tạo ra làm các phần điểm uốn cơ sở. Điểm uốn cơ sở được tạo ra bởi phần điểm uốn cơ sở 80 được tạo ra ở vùng giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 để dễ cuộn toàn bộ phần chính 20.

Nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 có thể được tạo ra ở vùng mà xếp chồng lên lõi thấm hút 23. Cũng bằng các nếp nhăn tạo ra bởi nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2, điểm cơ sở uốn có thể được tạo ra trong lõi thấm hút 23. Ngoài ra, ở ví dụ được cải biến, nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 có thể được tạo ra ở vùng mà không xếp chồng lên lõi thấm hút 23. Cụ thể hơn là, nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai có thể được sắp xếp tại hai phía mặt ngoài theo hướng trước-sau L so với lõi thấm hút 23.

Cặp nếp gấp theo chiều rộng FW có thể là các nếp gấp để gấp phần chính 20 sao cho các phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 đối diện với nhau. Theo cấu hình được mô tả ở trên, sự biến dạng dễ tạo ra sao cho các phía bề mặt tiếp xúc với da T1 của phần chính 20 tiếp cận nhau do các nếp nhăn của các nếp gấp theo chiều rộng FW, và vật dụng thấm hút 1 dễ được cuộn với phía bề mặt tiếp xúc với da được hướng về phía mặt trong.

Phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được sắp xếp tại hai phía mặt ngoài theo hướng trước-sau L so với các cánh 25. Các cánh 25 được gấp trở lại hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của vật dụng để mặc khi sử dụng, và dịch thể ít có khả năng bị dính vào. Tùy thuộc vào người sử dụng, các cánh 25 có thể được kẹp chặt và phần chính 20 có thể được cuộn theo hướng trước-sau L khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn tại thời điểm loại bỏ. Cụ thể là, ở trạng thái mà các cánh 25 được gấp trở lại hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 so với vùng giữa các cánh 25 (vùng được đặt xen vào giữa các cánh 25 theo hướng chiều rộng), vùng giữa các cánh 25 có thể được cuộn theo hướng trước-sau L trong khi kẹp các cánh 25 tại phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của phần chính 20, hoặc vùng giữa các cánh 25 có thể được cuộn theo hướng trước-sau L trong khi gấp các cánh 25 trở lại hướng về phía bề mặt

tiếp xúc với da T1 so với vùng giữa các cánh 25 và kẹp các cánh được gấp trở lại 25. Theo khía cạnh được mô tả ở trên, vật dụng thấm hút 1 có thể được cuộn trong khi ngăn sự kết dính của dịch thể. Tại thời điểm này, do phần điểm uốn cơ sở 80 được định vị tại hai phía mặt ngoài theo hướng trước-sau L so với các cánh 25, ở trạng thái mà các cánh 25 được kẹp, vùng tại hai phía mặt ngoài theo hướng trước-sau L so với các cánh 25 có thể được bắt đầu cuộn một cách nhỏ gọn và toàn bộ phần chính 20 có thể được cuộn một cách nhỏ gọn.

Hình dạng của phần điểm uốn cơ sở 80 không bị giới hạn, và có thể là dạng chấm, dạng dải, dạng vòng cung, hoặc dạng đa giác. Ba hoặc nhiều hơn ba phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được tạo ra trong phạm vi từ mép đầu bên ngoài của phần chính 20 theo hướng trước-sau L đến 1/3 độ dài của phần chính 20 theo hướng trước-sau L. Độ dài ngoại vi của phần chính 20 ở trạng thái được cuộn theo hướng trước-sau L thường bằng 1/3 độ dài của phần chính 20 theo hướng trước-sau L. 1/3 độ dài của phần chính 20 theo hướng trước-sau L trở thành vùng bắt đầu cuộn hoặc vùng kết thúc cuộn. Bằng cách tạo ra ba hoặc nhiều hơn ba phần điểm uốn cơ sở 80 ở phần này, trạng thái cuộn dễ được duy trì.

Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Ít nhất là một bộ phận của chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2, và chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp để đứng giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Vùng giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 được định vị giữa điểm bắt đầu cuộn và kết thúc cuộn và dễ được che bởi tấm bề mặt trước 21 ở phía đầu cuộn ngay cả ở trạng thái được cuộn từ vùng phía trước S1 hoặc ở trạng thái được cuộn từ vùng phía sau S3. Ngoài ra, chi tiết để

xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng trung tâm S2. Vùng trung tâm S2 cũng được định vị giữa điểm bắt đầu cuộn và kết thúc cuộn và dễ được che bởi tấm bề mặt trước 21 ở phía đầu cuộn ngay cả ở trạng thái được cuộn từ vùng phía trước S1 hoặc ở trạng thái được cuộn từ vùng phía sau. Theo cấu hình được mô tả ở trên, trạng thái cuộn có thể được duy trì tại thời điểm loại bỏ bằng cách nối chi tiết để xử lý sau 30 với tấm bề mặt trước 21, và vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ bởi chi tiết để xử lý sau 30. Ngoài ra, chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp để đứng giữa tâm của phần chính 20 theo hướng trước-sau L.

Chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở vùng giữa nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2 có thể được sắp xếp mà không đứng giữa ít nhất một nếp gấp theo chiều rộng thứ nhất FW1 và nếp gấp theo chiều rộng thứ hai FW2. Trong phần chính 20, các nếp nhăn được tạo thành bởi các nếp gấp. Ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da T1 được cuộn hướng về phía mặt trong, vùng phía trước và vùng phía sau, mỗi vùng có nếp gấp làm ranh giới, bị biến dạng hướng về phía bề mặt tiếp xúc với da (phía mặt trong) bởi các nếp gấp như các điểm cơ sở. Khi sự biến dạng hướng về phía mặt trong được tạo ra bởi nếp gaasplafm ranh giới, chi tiết để xử lý sau 30 và tấm bề mặt trước 21 được tách ra, chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21 ít có khả năng được nối với nhau, và có nguy cơ rằng chi tiết móc 31 khi đã được nối có thể bị bung ra. Do chi tiết không đứng giữa các nếp gấp, trạng thái nối của chi tiết móc 31 có thể được ngăn chặn khỏi sự vô tình bung ra cho các nếp nhăn. Ngoài ra, do vật dụng thấm hút 1 được cuộn từ phía nếp gấp nơi mà chi tiết để xử lý sau 30 không đứng giữa khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn, việc cuộn có thể thực hiện mà không nhận lực đẩy của chi tiết để xử lý sau 30 để trở về trạng thái phẳng, vật dụng thấm hút là nhỏ gọn hơn và dễ được cuộn bằng lực yếu. Ngoài ra, do chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp để đứng giữa các nếp gấp được

che bởi tấm bề mặt trước 21 khi được cuộn, lực đẩy bởi chi tiết để xử lý sau 30 giúp cho chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21 dễ được nối hơn.

Theo phương án mà lõi thấm hút 23 có phân trọng lượng cơ bản cao có trọng lượng cơ bản của vật liệu thấm hút cao hơn so với trọng lượng cơ bản phần xung quanh, ít nhất một bộ phận của chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng mà xếp chồng lên phần trọng lượng cơ bản cao-trung bình ở hình chiếu bằng. Ở trạng thái mà vật dụng thấm hút 1 được cuộn, như thể hiện ở FIG.7(c), nhiều lớp lõi thấm hút 23 được đặt nằm lên nhau. Tại thời điểm này, phần mà phần trọng lượng cơ bản cao được sắp xếp có độ dày lớn hơn so với các phần xung quanh, và lớp khác được đặt nằm theo hướng chiều dày dễ bị ép. Do đó, ở vùng mà xếp chồng lên phần trọng lượng cơ bản cao, chi tiết để xử lý sau 30 có thể bị ép hướng về tấm bề mặt trước 21, và trạng thái nối giữa chi tiết móc 31 và tấm bề mặt trước 21 dễ đạt được hơn.

Ở vùng rộng RW, phần kết dính chính 51 để nối phần chính với vật dụng để mặc có thể được tạo ra. Phần kết dính chính 51 mà nối vật dụng thấm hút với vật dụng để mặc khi sử dụng cũng nối hỗ trợ với tấm bề mặt trước 21 sau khi sử dụng. Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được nối với tấm bề mặt trước 21, và phần kết dính chính 51 có thể được nối với tấm bề mặt trước 21. Ngay cả khi có lực đẩy do độ rắn của chi tiết để xử lý sau, vật dụng thấm hút có thể được duy trì ở trạng thái cuộn tại thời điểm loại bỏ, và vật dụng thấm hút có thể được loại bỏ sạch sẽ bởi chi tiết để xử lý sau.

Phần kết dính chính 51 và chi tiết để xử lý sau 30 có thể được bố trí cách xa nhau theo hướng chiều rộng W. Phần kết dính chính 51 và chi tiết để xử lý sau 30 ít có khả năng gây trở ngại cho nhau, và vấn đề mà phần kết dính chính 51 và chi tiết để xử lý sau 30 vô tình được nối với nhau trước khi loại bỏ có thể được ngăn chặn. Ở ví dụ được cải biến, phần kết dính chính 51 và chi tiết để xử lý sau 30 có thể liền

kề với nhau theo hướng chiều rộng W. Ở ví dụ được cải biến, tốt hơn là phần kết dính chính 51 và chi tiết móc 31 được bố trí cách xa nhau theo hướng chiều rộng W.

Độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng chiều rộng W có thể dài hơn so với độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W. Theo phương án có nhiều phần kết dính chính 51, độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng chiều rộng W là tổng các độ dài. Phần kết dính chính 51 có chức năng để nối phần chính với vật dụng để mặc khi sử dụng và chức năng nối hỗ trợ với tấm bề mặt trước 21 tại thời điểm loại bỏ. Thông thường, độ cứng uốn của phần kết dính chính 51 là thấp hơn so với độ cứng uốn của chi tiết để xử lý sau, và ngay cả khi độ dài của phần kết dính chính 51 được tăng lên, người mặc ít có cảm giác khó chịu khi mặc. Bằng cách tăng độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng chiều rộng W, đồng thời hạn chế sự khó chịu, lực liên kết với tấm bề mặt trước 21 tại thời điểm loại bỏ dễ được đảm bảo hơn.

Độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng trước-sau L có thể là dài hơn so với độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L. Do độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L là ngắn hơn so với độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng trước-sau, việc tăng độ rắn của vật dụng thấm hút 1 bởi chi tiết để xử lý sau 30 có thể được ngăn chặn và sự khó chịu trong suốt lúc mặc có thể được ngăn chặn.

Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được tạo ra với kích thước cần thiết để đảm bảo lực liên kết với tấm bề mặt trước 21 đồng thời ngăn sự khó chịu khi mặc. Độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L có thể là dài hơn so với độ dày của lõi thấm hút 23 hoặc ngắn hơn so với độ dài của lõi thấm hút 23 theo hướng trước-sau L. Độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L theo phương án này của sáng chế là 80 mm. Do độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-

sau L là dài hơn so với độ dày của lõi thấm hút 23, tại thời điểm cuộn phần chính 20, sự tiếp xúc giữa chi tiết để xử lý sau 30 và tấm bề mặt trước 21 ở điểm mà bị nén và diện tích tiếp xúc của chi tiết để xử lý sau 30 và tấm bề mặt trước 21 có thể được đảm bảo. Ngoài ra, do độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L là ngắn hơn so với độ dài của lõi thấm hút 23 theo hướng trước-sau L, độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30 được ngăn không cho truyền đến bề mặt tiếp xúc với da của phần chính 20 và cảm giác khó chịu có thể được giảm đi. Độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W có thể là 1 mm hoặc lớn hơn và bằng hoặc nhỏ hơn so với độ dài của lõi thấm hút 23 theo hướng chiều rộng W. Bằng cách thiết lập độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W đến 1 mm hoặc lớn hơn, độ bền nối với tấm bề mặt trước 21 dễ được đảm bảo. Ngoài ra, do độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W là nhỏ hơn so với độ dài của lõi thấm hút 23 theo hướng chiều rộng W, phần kết dính chính 51 có thể được sắp xếp ở vùng rộng và phần chính 20 có thể được nối ổn định với vật dụng để mặc. Tốt hơn là, độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W là 5 mm hoặc lớn hơn và 35 mm hoặc nhỏ hơn, và độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng chiều rộng W theo phương án này của sáng chế là 15 mm. Chi tiết để xử lý sau 30 được sản xuất ổn định, phần kết dính chính 51 có thể dễ được sắp xếp ở vùng bố trí lõi, và phần chính 20 có thể nối ổn định với vật dụng để mặc. Diện tích của chi tiết để xử lý sau 30 có thể nhỏ hơn so với 20% toàn bộ diện tích của phần chính 20. Do diện tích của chi tiết để xử lý sau 30 có chi tiết móc 31 là nhỏ hơn so với toàn bộ diện tích của phần chính 20, việc tăng độ rắn của vật dụng thấm hút 1 bằng chi tiết để xử lý sau 30 có thể được ngăn chặn, sự khó chịu trong suốt quá trình mặc có thể được ngăn chặn.

Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp để đứng giữa tâm chính theo chiều rộng 20CW. Tâm chính theo chiều rộng 20CW có thể được nối bởi chi tiết để xử lý

sau 30. Thông thường, tâm chính theo chiều rộng 20CW có độ dài dài nhất theo hướng trước-sau L của phần chính 20. Bằng cách nối một phần của phần chính 20 có độ dài dài nhất theo hướng trước-sau L bằng chi tiết móc 31, toàn bộ vùng của phần chính 20 theo hướng trước-sau L có thể được duy trì ở trạng thái cuộn. Ngoài ra, thông thường, khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn tại thời điểm loại bỏ, vật dụng thấm hút được cuộn với tâm chính theo chiều rộng 20CW làm điểm cơ sở. Tại thời điểm này, do chi tiết để xử lý sau 30 được định vị ở vị trí đóng vai trò làm điểm cơ sở, chi tiết để xử lý sau 30 và tấm bề mặt trước 21 có thể bị ép theo hướng hướng về nhau mà không nhận biết trong quá trình cuộn vật dụng thấm hút 1, và chi tiết móc 31 có thể được nối với tấm bề mặt trước 21.

Tấm bề mặt trước 21 có thể có nhiều phần đã được tạo rãnh mà được tạo rãnh theo hướng chiều dày, và nhiều phần đã được tạo rãnh có thể được tạo ra để được đặt cách xa nhau theo hướng trước-sau L. Phần đã được tạo rãnh có thể được tạo thành từ phần lõi được tạo thành ở tấm bề mặt trước 21, phần rãnh của phần rãnh vòng cung được tạo thành ở tấm bề mặt trước 21, phần được hợp nhất mà các sợi cấu thành tấm bề mặt trước 21 được hợp nhất, và phần tấm bị nén 211 mà tấm bề mặt trước 21 bị nén. Phần đã được tạo rãnh có thể được tạo thành từ phần tấm bị nén 211 làm phần điểm uốn cơ sở 80 và phần thay đổi trọng lượng cơ bản. Khi vật dụng thấm hút 1 được cuộn theo hướng trước-sau L, nhiều phần đã được tạo rãnh đóng vai trò làm các điểm cơ sở gấp, và vật dụng thấm hút 1 gồm tấm bề mặt trước 21 để được cuộn một cách nhỏ gọn lại hơn.

Phần điểm uốn cơ sở 80 có thể được tạo thành từ ít nhất một phần lõi bị nén 231 trong đó ít nhất là lõi thấm hút 23 bị nén theo hướng chiều dày, phần thay đổi trọng lượng cơ bản mà trọng lượng cơ bản của vật liệu thấm hút cấu thành lõi thấm hút 23 hoặc trọng lượng cơ bản của sợi cấu thành tấm bề mặt trước 21 là khác với

trọng lượng cơ bản của các phần xung quanh, mép đầu của tấm phủ được sắp xếp giữa lõi thấm hút 23 và tấm bề mặt trước 21, và phần tấm bị nén 211 mà ít nhất là tấm bề mặt trước 21 bị nén theo hướng chiều dày.

Phần lõi bị nén 231 có thể được tạo thành bằng cách nén ít nhất là lõi thấm hút 23 theo hướng chiều dày, và tấm bề mặt trước 21 và màng bọc lõi có thể bị nén cùng với lõi thấm hút 23. Phần tấm bị nén 211 có thể được tạo thành bằng cách nén ít nhất là tấm bề mặt trước 21 theo hướng chiều dày. Phần tấm bị nén 211 có thể có nhiều phần mép đầu bị nén 27 được tạo ra ở hai phía mặt ngoài theo hướng trước-sau so với lõi thấm hút. Phần mép đầu bị nén 27 có thể được tạo thành bằng cách nén tấm bề mặt trước 21 và tấm bề mặt sau 22 theo hướng chiều dày T. Cần lưu ý rằng phần bị nén mà lõi thấm hút 23 và tấm bề mặt trước 21 bị nén cùng cấu thành phần lõi bị nén 231 và phần tấm bị nén 211. Phần lõi bị nén 231 hoặc phần tấm bị nén 211 có độ rắn cao và độ dày nhỏ so với vùng mà phần lõi bị nén 231 hoặc phần tấm bị nén 211 không được tạo thành. Do phần lõi bị nén 231 hoặc phần tấm bị nén 211 cấu thành phần điểm uốn cơ sở 80, vật dụng thấm hút 1 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn. Một cách thích hợp, phần lõi bị nén 231 và phần tấm bị nén 211 có thể được tạo rãnh từ phía bề mặt tiếp xúc với da T1 hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2. Thông thường người sử dụng cuộn vật dụng thấm hút 1 ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da T1, nơi mà phần dính vào, được hướng tới phía mặt trong tại thời điểm loại bỏ. Do các phần bị nén được tạo rãnh từ phía bề mặt tiếp xúc với da T1 hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2, các phía bề mặt tiếp xúc với da T1 dễ bị biến dạng để tiếp cận nhau, và ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da T1 được hướng tới phía mặt trong, vật dụng thấm hút 1 dễ được cuộn.

Phần thay đổi trọng lượng cơ bản có thể là phần có trọng lượng cơ bản khác

nhau của vật liệu thấm hút hoặc dạng tương tự (ví dụ, phần trọng lượng cơ bản thấp), hoặc có thể là phần lỗ được tạo thành ở tấm bề mặt trước 21. Cụ thể là, mép đầu của lõi thấm hút 23, mép đầu của phần trọng lượng cơ bản cao, mép đầu của phần trọng lượng cơ bản thấp, mép đầu của phần lỗ của tấm bề mặt trước, và mép đầu của phần kết dính 50 cấu thành phần thay đổi trọng lượng cơ bản. Phần trọng lượng cơ bản thấp thay đổi tùy thuộc vào độ dài. Ở trường hợp mà độ dài của phần trọng lượng cơ bản thấp là ngắn hơn so với độ dày của thân thấm hút, tâm của phần trọng lượng cơ bản thấp cấu thành phần thay đổi trọng lượng cơ bản. Ở trường hợp mà độ dài của phần trọng lượng cơ bản thấp là bằng hoặc lớn hơn so với độ dày của thân thấm hút, mép đầu của phần trọng lượng cơ bản thấp cấu thành phần thay đổi trọng lượng cơ bản. Do phần thay đổi trọng lượng cơ bản cấu thành phần điểm uốn cơ sở, vật dụng thấm hút 1 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn. Tấm phủ được sắp xếp giữa lõi thấm hút 23 và tấm bề mặt trước 21 gồm màng bọc lõi được tạo thành từ tấm thứ hai, khăn giấy, hoặc dạng tương tự để tăng khả năng hút dịch thể. Độ dày và độ rắn của vùng mà tấm phủ được sắp xếp và vùng mà tấm phủ không được sắp xếp thay đổi tùy thuộc vào sự có mặt hoặc vắng mặt của tấm phủ. Do đó, do mép đầu của tấm phủ cấu thành phần điểm uốn cơ sở, vật dụng thấm hút 1 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn do sự khác nhau ở độ dày và sự khác nhau ở độ rắn.

Khoảng không gian D211 (tham khảo FIG.1) giữa các phần tấm bị nén 211 có thể là dài hơn so với khoảng cách P31 (tham khảo FIG.5) giữa các chi tiết móc 31. Ở vùng giữa phần tấm bị nén 211 và phần tấm bị nén 211, so với vùng mà phần tấm bị nén 211 được tạo thành, có các khe hở giữa các sợi của tấm bề mặt trước 21, và chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21. Vùng mà chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21 là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc 31,

và chi tiết móc 31 dễ được nối với tấm bề mặt trước 21 mà không nhận biết vị trí nơi mà chi tiết móc 31 được dừng lại. Cần lưu ý rằng khoảng không gian D211 giữa các phần tấm bị nén là khoảng cách ở hình chiếu bằng của các phần tấm bị nén 211 được sắp xếp cạnh nhau theo hướng trước-sau L ở vùng biến dạng RB. Khoảng cách P31 giữa các chi tiết móc 31 là khoảng không gian giữa các tâm của các chi tiết móc liền kề 31, và, trong trường hợp mà chi tiết móc 31 có phần dạng ô 312, là khoảng không gian giữa các tâm của các phần dạng ô liền kề 312.

Phần mép đầu bị nén 27 được sắp xếp ở hai phía mặt ngoài so với lõi thấm hút 23 theo hướng trước-sau L. Bằng cách tạo ra điểm cơ sở uốn ở vùng lân cận của mép đầu của vật dụng thấm hút theo hướng trước-sau bởi phần mép đầu bị nén 27, đường kính của phần chính ở điểm bắt đầu cuộn có thể được giảm đi, và toàn bộ phần chính 20 dễ được cuộn một cách nhỏ gọn lại hơn. Ngoài ra, khoảng không gian D27 giữa các phần mép đầu bị nén có thể dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc 31. Ở vùng của phần mép đầu bị nén và phần mép đầu bị nén, so với vùng mà phần mép đầu bị nén được tạo thành, có các khe hở giữa các sợi của tấm bề mặt trước 21, và chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21. Vùng mà chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21 là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc 31, và chi tiết móc 31 dễ được nối với tấm bề mặt trước 21 mà không nhận biết vị trí nơi mà chi tiết móc 31 dừng lại. Cần lưu ý rằng khoảng không gian D27 giữa các phần mép đầu bị nén là khoảng cách giữa các phần mép đầu bị nén 27 ở hình chiếu bằng.

Theo phương án mà tấm bề mặt trước 21 có phần đã được tạo rãnh mà được tạo rãnh theo hướng chiều dày, khoảng không gian giữa các phần đã được tạo rãnh có thể dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc 31. Ở vùng giữa phần đã được tạo rãnh và phần đã được tạo rãnh, so với vùng mà phần đã được tạo rãnh được tạo

thành, có các khe hở giữa các sợi của tấm bề mặt trước 21, và chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21. Vùng mà chi tiết móc 31 dễ mắc vào bởi tấm bề mặt trước 21 là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc 31, và chi tiết móc 31 dễ được nối với tấm bề mặt trước 21 mà không nhận biết vị trí nơi mà chi tiết móc 31 dừng lại.

Phần kéo giãn 26 có thể được sắp xếp ở phía trước so với mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30 và ở phía sau so với mép đầu sau 30R của chi tiết để xử lý sau 30. Nghĩa là, mép đầu trước 26F của phần kéo giãn 26 được định vị ở phía trước so với mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30, và mép đầu sau 26R của phần kéo giãn 26 được định vị ở phía sau so với mép đầu sau 30R của chi tiết để xử lý sau 30. Phần kéo giãn 26 theo phương án của sáng chế được tạo ra trong vòng ngăn rò rỉ được tạo thành từ tấm bên 21S và chi tiết đàn hồi 28. Phần kéo giãn 26 đứng giữa tấm theo hướng trước-sau của phần chính 20 và kéo dài theo hướng trước-sau L. FIG.8 là hình vẽ dạng sơ đồ thể hiện vật dụng thấm hút 1 ở trạng thái tự nhiên. Ở bản mô tả này, trạng thái tự nhiên có nghĩa là trạng thái mà trong trường hợp vật dụng thấm hút được đặt trong bao gói, vật dụng thấm hút được lấy ra khỏi bao gói và để 24 giờ ở khí quyển $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ và độ ẩm tương đối là $60\% \pm 5\% \text{ RH}$.

Như thể hiện ở FIG.8, ở vật dụng thấm hút 1 ở trạng thái tự nhiên, phần kéo giãn 26 co lại và bị biến dạng thành dạng cong ở hình chiếu cạnh. Cụ thể là, do phần kéo giãn 26 của vòng ngăn rò rỉ được định vị ở phía bề mặt tiếp xúc với da T1 so với lõi thấm hút 23, phần chính 20 bị biến dạng thành dạng cong sao cho các phía bề mặt tiếp xúc với da T1 tiếp cận với nhau. Vùng được định vị ở phía trước so với mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30 và ở phía sau so với mép đầu sau 30R của chi tiết để xử lý sau 30 ít có khả năng ảnh hưởng bởi độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30 và dễ co lại. Ở trạng thái mà phần chính được cuộn theo hướng trước-sau L và chi

tiết móc 31 được ăn khớp với tấm bề mặt trước 21, khi phía trước so với mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30 và phía sau so với mép đầu sau 30R của chi tiết để xử lý sau 30 co lại theo hướng trước-sau L, chi tiết móc 31 được ăn khớp ở tấm bề mặt trước 21 được di chuyển theo hướng phẳng trong tấm bề mặt trước 21, và chi tiết móc 31 được mắc vào bởi các sợi của tấm bề mặt trước 21. Do đó, trạng thái mà chi tiết móc 31 được nối với tấm bề mặt trước 21 được duy trì và vật dụng thấm hút 1 có thể được loại bỏ sạch sẽ sau khi sử dụng.

Tiếp theo, khía cạnh mặc vật dụng thấm hút 1 được tạo cấu hình theo cách này sẽ được mô tả. FIG.9 thể hiện trạng thái mà vật dụng thấm hút 1 có mặt cắt ngang với sự tham chiếu đến mặt cắt ngang như thể hiện ở FIG.3 được đặt vào vật dụng dùng để mặc S, FIG.9(a) là trạng thái mà lực hướng từ hai phía mặt ngoài đến phía mặt trong theo hướng chiều rộng W không tác dụng vào vật dụng thấm hút 1, và FIG.9(b) là trạng thái mà lực hướng từ hai phía mặt ngoài đến phía mặt trong theo hướng chiều rộng W được tác dụng vào vật dụng thấm hút 1. Vật dụng thấm hút 1 được đặt xen vào giữa các chân trong suốt quá trình mặc và nhận lực mà hướng về từ hai phía mặt ngoài đến phía mặt trong theo hướng chiều rộng W. Tại thời điểm này, do vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 kéo dài theo hướng trước-sau L và được bố trí với chi tiết để xử lý sau 30 được đặt vào giữa chúng theo hướng chiều rộng W, phần chính 20 bị biến dạng với vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 làm các điểm cơ sở, và vùng giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 dễ nhô ra hướng về người mặc. Tại thời điểm này, chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82, và khi vùng giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 nhô ra hướng về người mặc, các chi tiết móc 31 mà nhô hướng về phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 ở chi tiết để xử lý sau 30

va chạm với nhau, và lực giúp cho chi tiết để xử lý sau 30 quay trở lại trạng thái phẳng được tác dụng lên. Tại thời điểm này, vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 mà kéo dài theo hướng trước-sau L đóng vai trò làm các điểm cơ sở của sự biến dạng, và hình dạng nhô ra có thể được hỗ trợ. Do đó, trạng thái mà vùng giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 nhô ra hướng về người mặc được duy trì, và đặc tính vừa vặn có thể được cải thiện.

Chi tiết để xử lý sau 30 có thể được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 ở vùng trung tâm S2 ở hình chiếu bằng. Vùng trung tâm S2 dễ được đặt xen vào giữa các chân của người mặc, và với vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 làm các điểm cơ sở, vùng giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 dễ nhô ra hướng về người mặc. Tại thời điểm này, do chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở vùng mà không xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 ở hình chiếu bằng, khi vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 được sử dụng làm các điểm cơ sở, có ít ảnh hưởng đến độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30, và vùng biến dạng thứ nhất RB81 và sự biến dạng dễ được tạo ra bởi vùng biến dạng thứ hai RB82 làm các điểm cơ sở. Do đó, vùng giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 dễ nhô ra hướng về người mặc hơn, và đặc tính vừa vặn có thể được cải thiện. Cần lưu ý rằng chi tiết để xử lý sau 30 có thể không xếp chồng lên vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 mà kéo dài theo hướng trước-sau L và được bố trí với chi tiết để xử lý sau 30 được đặt vào giữa chúng, và có thể xếp chồng lên vùng biến dạng RB khác.

Phần kết dính chính 51 để nối phần chính với vật dụng để mặc có thể được tạo ra ở hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng W so với chi tiết để xử lý sau 30. Như

thể hiện ở FIG.9(b), khi vùng mà xếp chồng lên chi tiết để xử lý sau 30 với vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 làm các điểm cơ sở nhô ra hướng về người mặc, các phần mà phần kết dính chính 51 được định vị ở hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng W so với chi tiết để xử lý sau 30 và vật dụng để mặc cũng được nối đóng vai trò làm các điểm cơ sở, và dạng nhô ra của vùng mà xếp chồng lên chi tiết để xử lý sau 30 để được duy trì hơn.

Độ dài của phần kết dính chính 51 theo hướng trước-sau L có thể là dài hơn so với độ dài của chi tiết để xử lý sau 30 theo hướng trước-sau L. Độ dài trước-sau của phần mà phần kết dính chính 51 đóng vai trò làm điểm cơ sở của sự biến dạng nhô ra hướng về người mặc giữa vùng biến dạng thứ nhất RB81 và vùng biến dạng thứ hai RB82 được nối với vật dụng để mặc có thể được đảm bảo, và dạng nhô ra của vùng xếp chồng lên chi tiết để xử lý sau 30 để được duy trì hơn chống lại lực đẩy của chi tiết để xử lý sau 30.

Mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30 có thể được định vị ở vùng trung tâm S2. Nghĩa là, chi tiết để xử lý sau 30 có thể không được sắp xếp ở vùng phía trước S1. Chi tiết để xử lý sau 30 theo phương án của sáng chế được sắp xếp để đứng giữa vùng trung tâm S2 và vùng phía sau S3. Hình dạng của thân người mặc ở hình chiếu cạnh là được làm tròn từ phía bụng hướng về phía lưng. Cụ thể là, mong muốn là phía trước so với phần đứng có dạng tròn và vật dụng thấm hút theo đường cong của cơ thể từ quan điểm ngăn rò rỉ từ phía trước. Do mép đầu trước 30F của chi tiết để xử lý sau 30 được định vị ở vùng trung tâm, vùng phía trước được ngăn khơi không dễ bị uốn do độ rắn của chi tiết để xử lý sau 30, vùng mà vùng phía trước S1 được tác dụng lên để theo cơ thể, và việc rò rỉ từ phía trước có thể được ngăn chặn.

Độ cứng uốn của chi tiết để xử lý sau 30 có thể thấp hơn so với độ cứng uốn của vùng mà tấm bề mặt trước 21, tấm bề mặt sau 22, và lõi thấm hút 23 xếp chồng

lên. Tại thời điểm sử dụng vật dụng thấm hút 1, chi tiết để xử lý sau 30 được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da T2 của phần chính 20, và chi tiết để xử lý sau 30 không tiếp xúc trực tiếp với da. Tại thời điểm này, do độ cứng uốn của chi tiết để xử lý sau 30 là thấp, sự khó chịu mang lại cho người mặc có thể được ngăn chặn.

Độ cứng uốn của chi tiết để xử lý sau 30 và độ cứng uốn của tấm bề mặt sau 22, lõi thấm hút 23, phần mà tấm bề mặt trước 21, tấm bề mặt sau 22, và lõi thấm hút 23 xếp chồng lên nhau được đo bằng phương pháp thử nghiệm Taber được xác định trong tiêu chuẩn JIS P-8125. Thứ nhất, ví dụ, mẫu thử nghiệm có chiều rộng 25 mm và chiều dài 38 mm được thu từ chi tiết (dạng tấm) để được đo. Tiếp theo, độ dày của mẫu thử nghiệm được đo bằng máy đo độ dày (ví dụ, được sản xuất bởi PEACOCK OZAKI MFG. CO., LTD., 44 mmφ, 3 g/m²). Sau đó, mẫu thử nghiệm được thiết lập ở máy thử nghiệm độ rắn Taber được sản xuất bởi Yasuda Seiki. Tiếp theo, mẫu thử nghiệm được đặt vào giữa các con lăn của máy thử nghiệm độ rắn Taber, và khoảng thời gian kẹp được thiết lập để khớp với độ dày của mẫu thử nghiệm. Ngoài ra, đầu trên của mẫu thử nghiệm và bề mặt trên của kẹp được xếp thẳng hàng. Khoảng cách giữa con lăn mẫu thử nghiệm được điều chỉnh để là khoảng 0,5 mm để không ép mẫu thử nghiệm. Thiết bị uốn mẫu thử nghiệm của máy thử nghiệm độ rắn Taber được quay, và quá trình quay của thiết bị uốn được dừng lại tại điểm mà đường chỉ thị chỉ 15 độ của thiết bị uốn mẫu thử nghiệm và con trỏ của con lắc tải trùng nhau. Tại thời điểm này, thang tải được chỉ ra bởi con trỏ con lắc được đọc. Con lắc tải ngay lập tức được quay theo hướng ngược lại, thang tải được đọc theo cách này, và trị số trung bình của thang tải theo cả hai chiều trái và phải là thu được. Lưu ý rằng, trọng lượng phụ được chọn tùy ý sao cho thang tải được chỉ định là nằm trong khoảng từ 15% đến 85% thang tối đa. Sau đó, độ cứng uốn (độ cứng (g·cm)) của mẫu thử nghiệm được tính toán bằng công thức “độ cứng (g·cm) = trị số trung bình

của thang tải $\times 10 \times$ trị số trọng lượng”. Ở trường hợp mà độ dài của của mẫu theo hướng chiều rộng W là nhỏ hơn so với 25 mm, dữ liệu đo được ở chiều rộng tối đa cuarmaaux được chuyển sang N/25mm. Ngoài ra, ở trường hợp mà độ dài của mẫu là nhỏ hơn so với 38 mm, độ dài tối đa được đo. Ngoài ra, độ cứng uốn được đo 10 lần, và thu được trị số trung bình của chúng.

(3) Vật dụng thấm hút theo phương án thứ hai

Tiếp theo, vật dụng thấm hút theo phương án thứ hai sẽ được mô tả. FIG.10 là hình chiếu bằng của vật dụng thấm hút theo phương án thứ hai ở trạng thái mở ra được nhìn từ phía bề mặt tiếp xúc với da. Phần mô tả dưới đây, trong phần mô tả của phương án thứ hai, cùng số chỉ dẫn được sử dụng để biểu thị các thành phần giống nhau của vật dụng thấm hút theo phương án thứ nhất được mô tả ở bản mô tả này, và do đó, phần mô tả của chúng được bỏ qua.

Cặp chi tiết để xử lý sau 30X của vật dụng thấm hút 1X của phương án thứ hai được bố trí với tâm chính theo chiều rộng 20CW được đặt vào giữa chúng. Cặp chi tiết để xử lý sau 30X với tâm chính theo chiều rộng 20CW được đặt vào giữa chúng giúp cho nó có thể duy trì trạng thái cuộn trên toàn bộ phần chính 20X theo hướng chiều rộng W. Do độ dài theo hướng chiều rộng W mà có thể được nối bởi chi tiết để xử lý sau 30X có thể được đảm bảo, nó đặc biệt phù hợp cho vật dụng thấm hút có độ dài dài theo hướng chiều rộng W.

Vùng biến dạng thứ nhất RB81X và vùng biến dạng thứ hai RB82X của vật dụng thấm hút 1X theo phương án thứ hai được sắp xếp ở vùng được đặt xen vào giữa cặp chi tiết để xử lý sau 30. Cần lưu ý rằng, ở vùng được đặt xen vào giữa cặp chi tiết để xử lý sau 30, cả vùng biến dạng thứ nhất RB81X và vùng biến dạng thứ hai RB82X có thể được sắp xếp, hoặc một trong số các vùng biến dạng thứ nhất RB81X và vùng biến dạng thứ hai RB82X có thể được sắp xếp.

Ở vùng biến dạng thứ nhất RB81X và vùng biến dạng thứ hai RB82X, nhiều phần lõi bị nén 231 được tạo ra. Nhiều phần lõi bị nén 231 có phần bị nén thấp 232, và phần bị nén cao 233 mà bị nén sâu hơn theo hướng chiều dày so với phần bị nén thấp 232. Một trong số phần bị nén thấp 232 và phần bị nén cao 233 có thể được tạo ra để bao quanh nhiều phần bị nén thấp 232 và phần bị nén cao 233 khác. Tại thời điểm này, phần bị nén (theo phương án này của sáng chế, phần bị nén cao 233) được bao quanh bởi phần bị nén khác cấu thành phần điểm uốn cơ sở 80 theo sáng chế. Ngoài ra, phần bị nén khác (theo phương án này của sáng chế, phần bị nén thấp 232) được bố trí để bao quanh một phần bị nén cấu thành vùng biến dạng.

Cho đến đây, sáng chế đã được mô tả một cách chi tiết bằng cách sử dụng các phương án đã được mô tả ở trên, nhưng rõ ràng là đối với người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này thì sáng chế không bị giới hạn ở các phương án đã được mô tả ở bản mô tả sáng chế này. Sáng chế có thể được thực hiện theo khía cạnh hiệu chỉnh hoặc cải biến mà trong nội dung và phạm vi của sáng chế được xác định bởi phần mô tả của các yêu cầu bảo hộ. Do đó, phần mô tả của sáng chế là nhằm mục đích minh họa và không có nghĩa là giới hạn sáng chế bằng bất kỳ cách nào.

Cần lưu ý rằng toàn bộ các nội dung của đơn yêu cầu cấp patent Trung Quốc số 201910694226.9 được nộp ngày 30/07/2019 được kết hợp vào bản mô tả này bằng cách viện dẫn.

Khả năng ứng dụng trong công nghiệp

Theo khía cạnh của sáng chế, vật dụng thấm hút mà có thể được loại bỏ sạch sẽ ở trạng thái cuộn bởi chi tiết để xử lý sau có thể được tạo ra.

Danh mục các số chỉ dẫn

1, 1X: Vật dụng thấm hút

20, 20X: phần chính

21: Tấm bề mặt trước

22: Tấm bề mặt sau

23: Lõi thấm hút

30: Chi tiết để xử lý sau

31: Chi tiết móc

311: Phần trục

312: Phần dạng ô 51: phần kết dính chính

80: phần điểm uốn cơ sở

RB81: Vùng biến dạng thứ nhất

RB82: Vùng biến dạng thứ hai

RW: Vùng rộng

L: hướng trước-sau

W: Hướng chiều rộng

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Vật dụng thấm hút có hướng trước-sau, và hướng chiều rộng vuông góc với hướng trước-sau, bao gồm:

phần chính có tấm bề mặt trước, tấm bề mặt sau, và lõi thấm hút; và

chi tiết để xử lý sau mà được sắp xếp ở phía bề mặt không tiếp xúc với da của phần chính,

trong đó phần chính có phần điểm uốn cơ sở được tạo kết cấu sao cho phần chính có thể được uốn theo hướng chiều dày,

vùng rộng mà kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng chiều rộng được tạo ra với vùng biến dạng thứ nhất có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau, và vùng biến dạng thứ hai được bố trí cách xa vùng biến dạng thứ nhất theo hướng chiều rộng và có nhiều phần điểm uốn cơ sở được bố trí cách xa nhau theo hướng trước-sau,

chi tiết để xử lý sau có chi tiết móc mà có thể được nối có thể được nối với tấm bề mặt trước ở trạng thái mà phía bề mặt tiếp xúc với da của phần chính được gấp hướng về phía mặt trong, và

phần điểm uốn cơ sở được tạo ra ở cả vùng mà kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng chiều rộng và vùng mà kéo dài từ chi tiết để xử lý sau theo hướng trước-sau.

2. Vật dụng thấm hút theo điểm 1,

trong đó vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai kéo dài theo hướng trước-sau và được bố trí với chi tiết để xử lý sau được đặt xen vào giữa theo hướng chiều rộng.

3. Vật dụng thấm hút theo điểm 2,

trong đó phần chính có vùng trung tâm mà được sắp xếp để đối diện với lỗ bài tiết của người mặc, và

ở vùng trung tâm, chi tiết để xử lý sau được sắp xếp ở vùng mà vùng biến dạng thứ nhất và vùng biến dạng thứ hai không xếp chồng lên nhau ở hình chiếu bằng.

4. Vật dụng thấm hút theo điểm 2 hoặc 3,

trong đó phần kết dính chính để nối phần chính với vật dụng dùng để mặc được tạo ra trên hai phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng so với chi tiết để xử lý sau.

5. Vật dụng thấm hút theo điểm 4,

trong đó độ dài theo chiều rộng của phần kết dính chính là dài hơn so với độ dài theo chiều rộng của chi tiết để xử lý sau.

6. Vật dụng thấm hút theo điểm 4 hoặc 5,

trong đó độ dài trước-sau của phần kết dính chính là dài hơn so với độ dài trước-sau của chi tiết để xử lý sau.

7. Vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 6,

trong đó mép đầu trước của chi tiết để xử lý sau được định vị ở vùng trung tâm mà đối diện lỗ bài tiết của người mặc.

8. Vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 7,

trong đó phần điểm uốn cơ sở được tạo thành từ ít nhất phần bất kỳ trong số phần lõi bị nén trong đó ít nhất là lõi thấm hút bị nén theo hướng chiều dày, phần thay đổi trọng lượng cơ bản trong đó trọng lượng cơ bản của vật liệu thấm hút cấu thành lõi thấm hút hoặc trọng lượng cơ bản của sợi cấu thành tấm bề mặt trước là khác với trọng lượng cơ bản của phần xung quanh, mép đầu của tấm phủ được sắp xếp giữa lõi thấm hút và tấm bề mặt trước, và phần tấm bị nén trong đó ít nhất tấm bề mặt trước bị nén theo hướng chiều dày.

9. Vật dụng thấm hút theo điểm 8,

trong đó khoảng không gian giữa các phần tấm bị nén là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc.

10. Vật dụng thấm hút theo điểm 8,

trong đó phần tấm bị nén có nhiều phần mép đầu bị nén được tạo ra ở phía mặt ngoài của lõi thấm hút theo hướng trước-sau, và

khoảng không gian giữa các phần mép đầu bị nén là dài hơn so với khoảng cách giữa các chi tiết móc.

11. Vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 10,

trong đó phần chính có cặp phần nắp mà kéo dài hướng về phía mặt ngoài theo hướng chiều rộng so với lõi thấm hút và được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng để che tấm bề mặt trước, và

ít nhất một phần của chi tiết để xử lý sau được sắp xếp ở vùng được đặt vào giữa cặp phần nắp ở trạng thái mà cặp phần nắp được gấp hướng về phía mặt trong theo hướng chiều rộng.

12. Vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 11,

trong đó phần chính có phần kéo giãn mà kéo giãn và co lại theo hướng trước-sau, và

phần kéo giãn được sắp xếp ở phía trước so với mép đầu trước của chi tiết để xử lý sau và phía sau so với mép đầu sau của chi tiết để xử lý sau.

13. Vật dụng thấm hút theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 12,

trong đó phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ nhất được sắp xếp ở đường ảo kéo dài theo hướng chiều rộng từ phần điểm uốn cơ sở của vùng biến dạng thứ hai.

[illegible]

FIG. 2

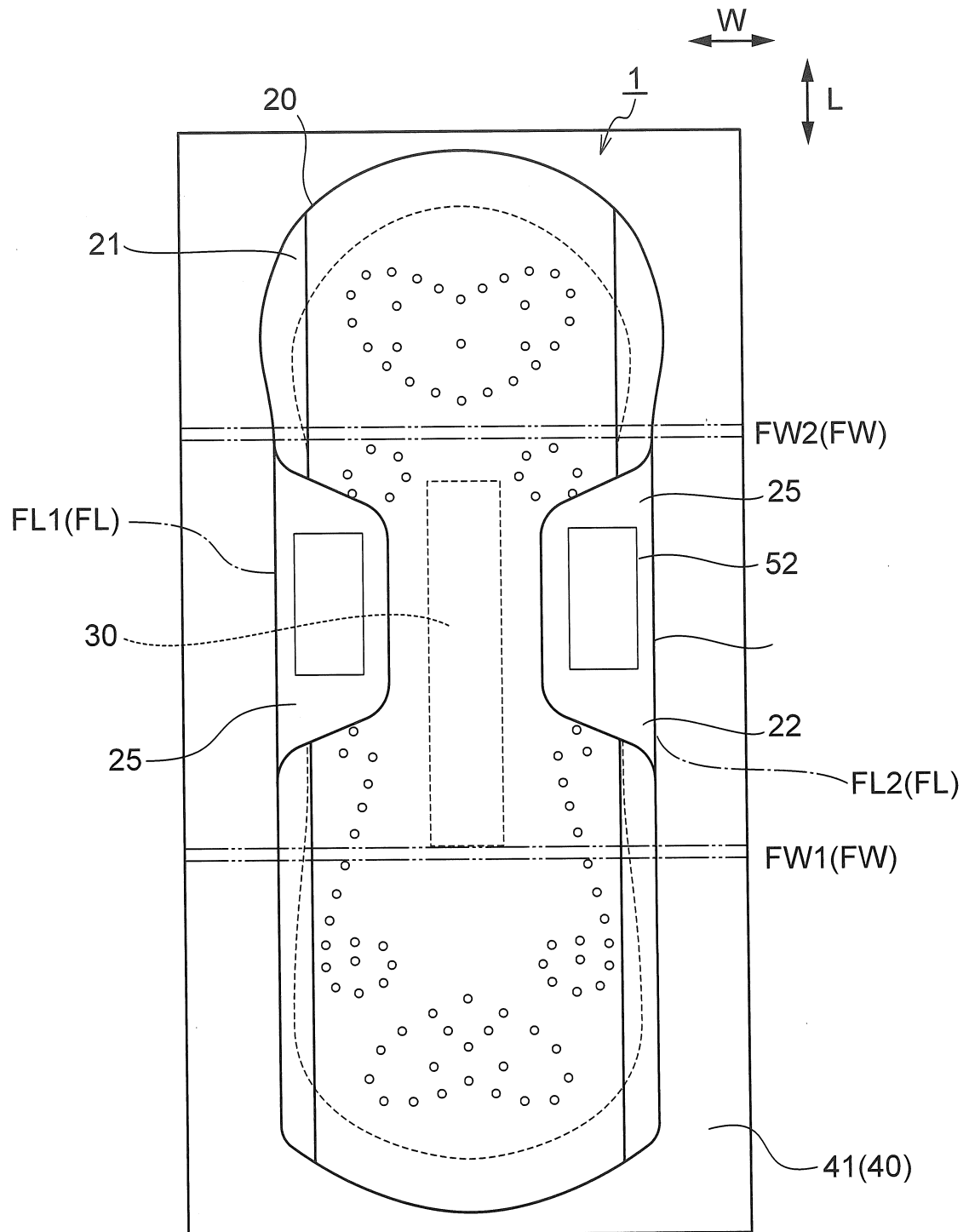


FIG. 3

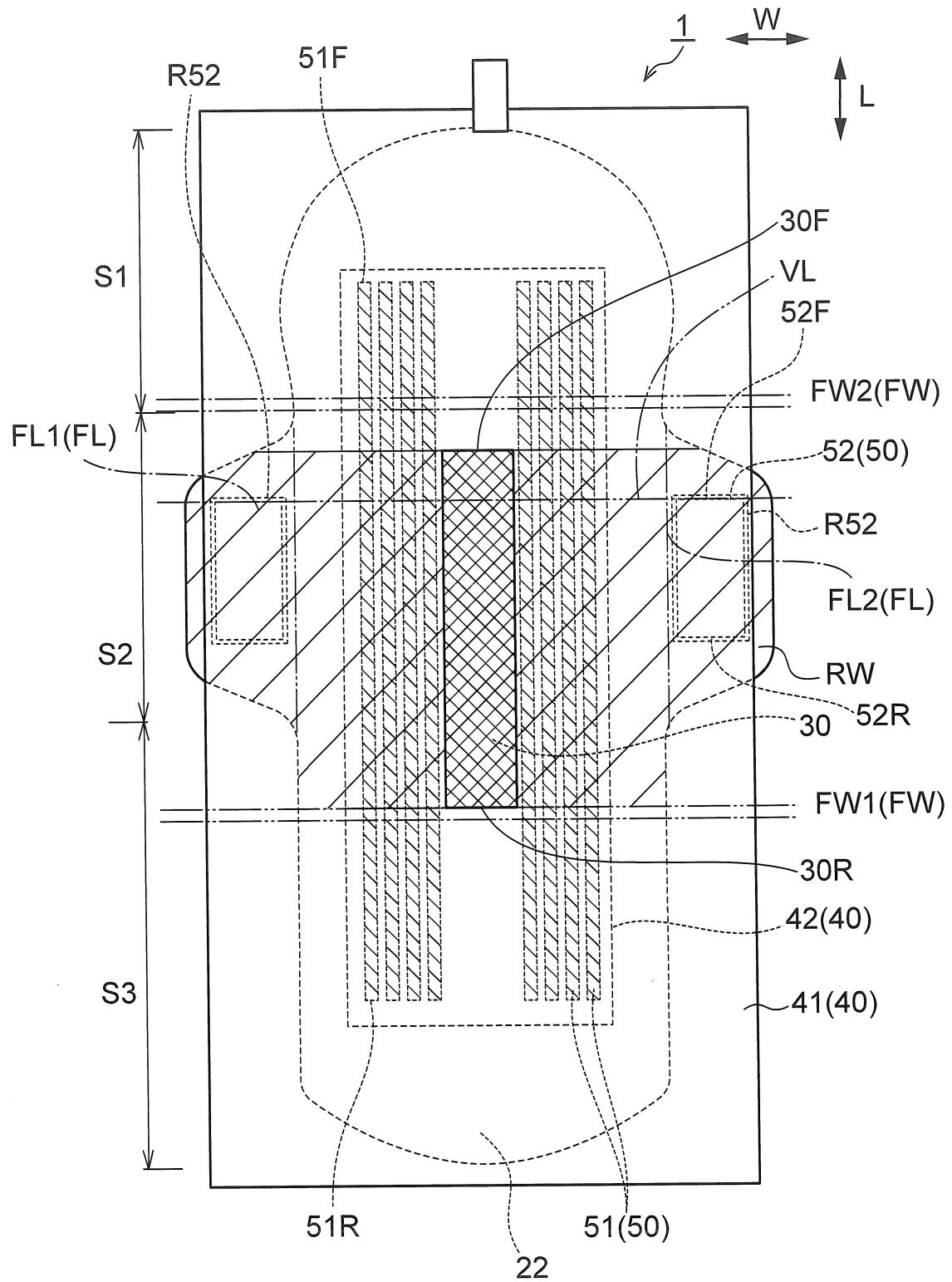


FIG. 4

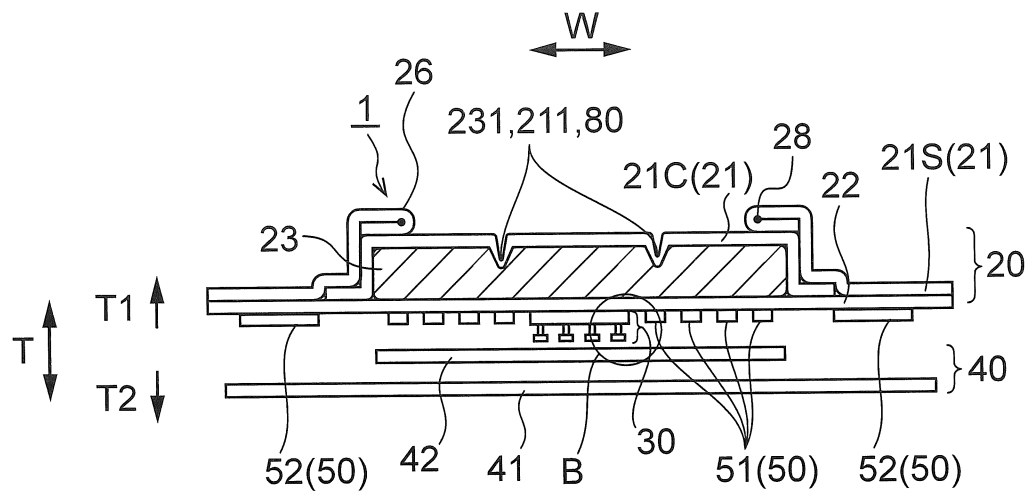


FIG. 5

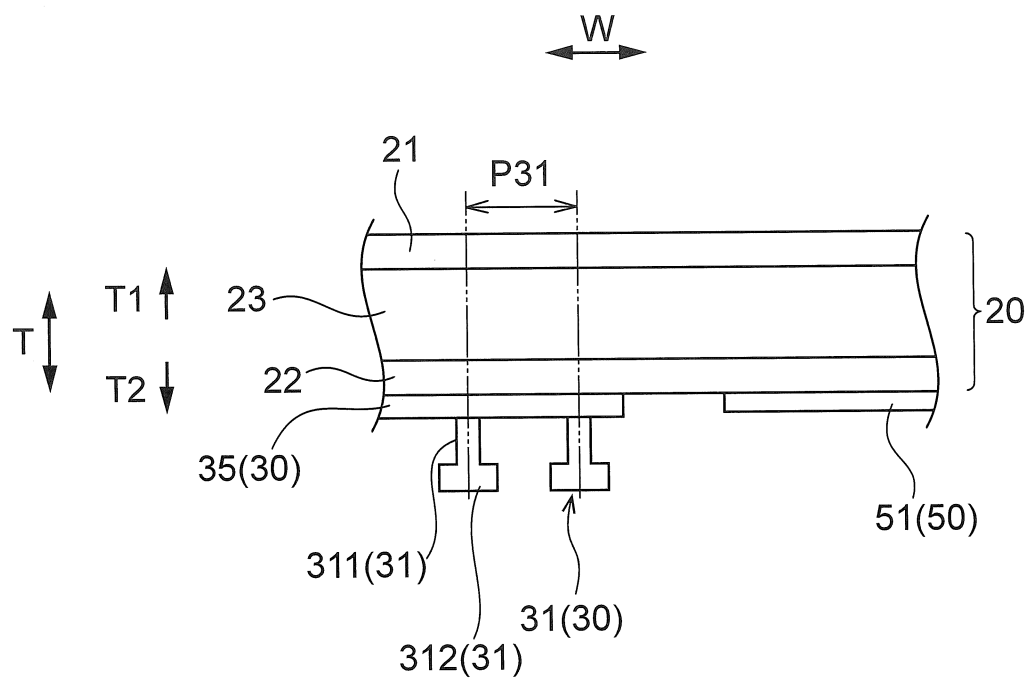
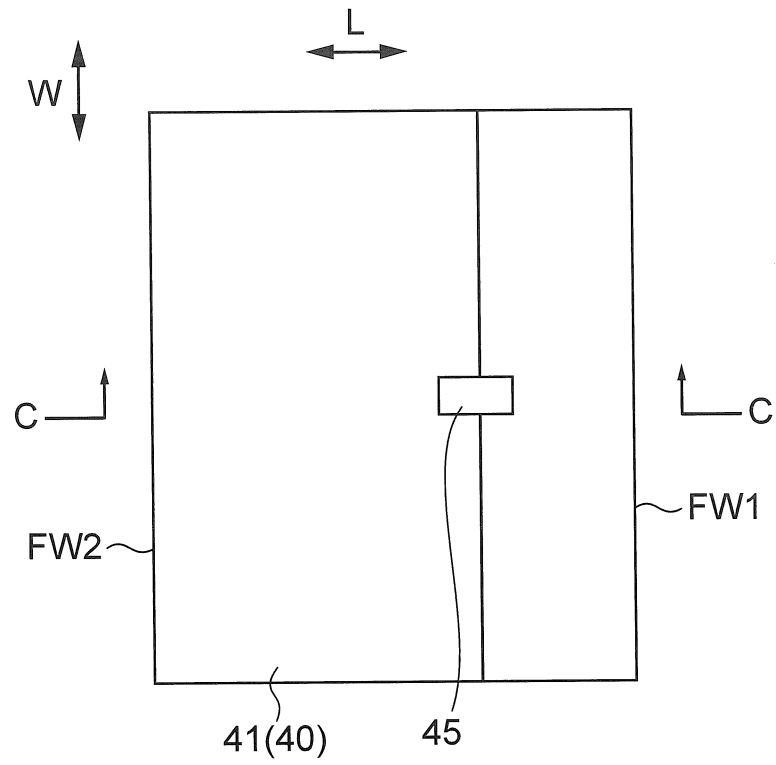


FIG. 6

(a)



(b)

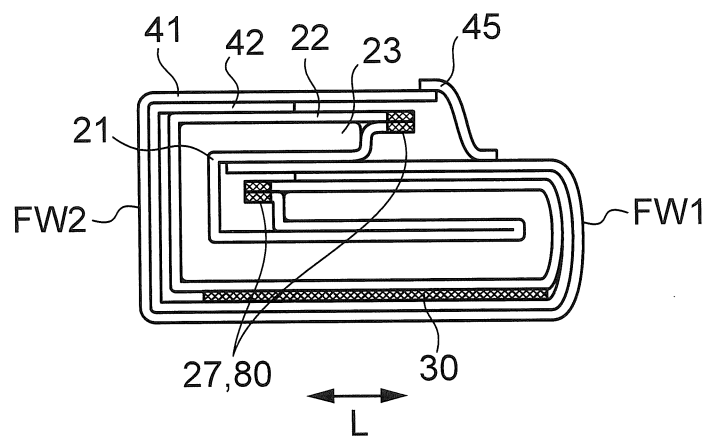


FIG. 7

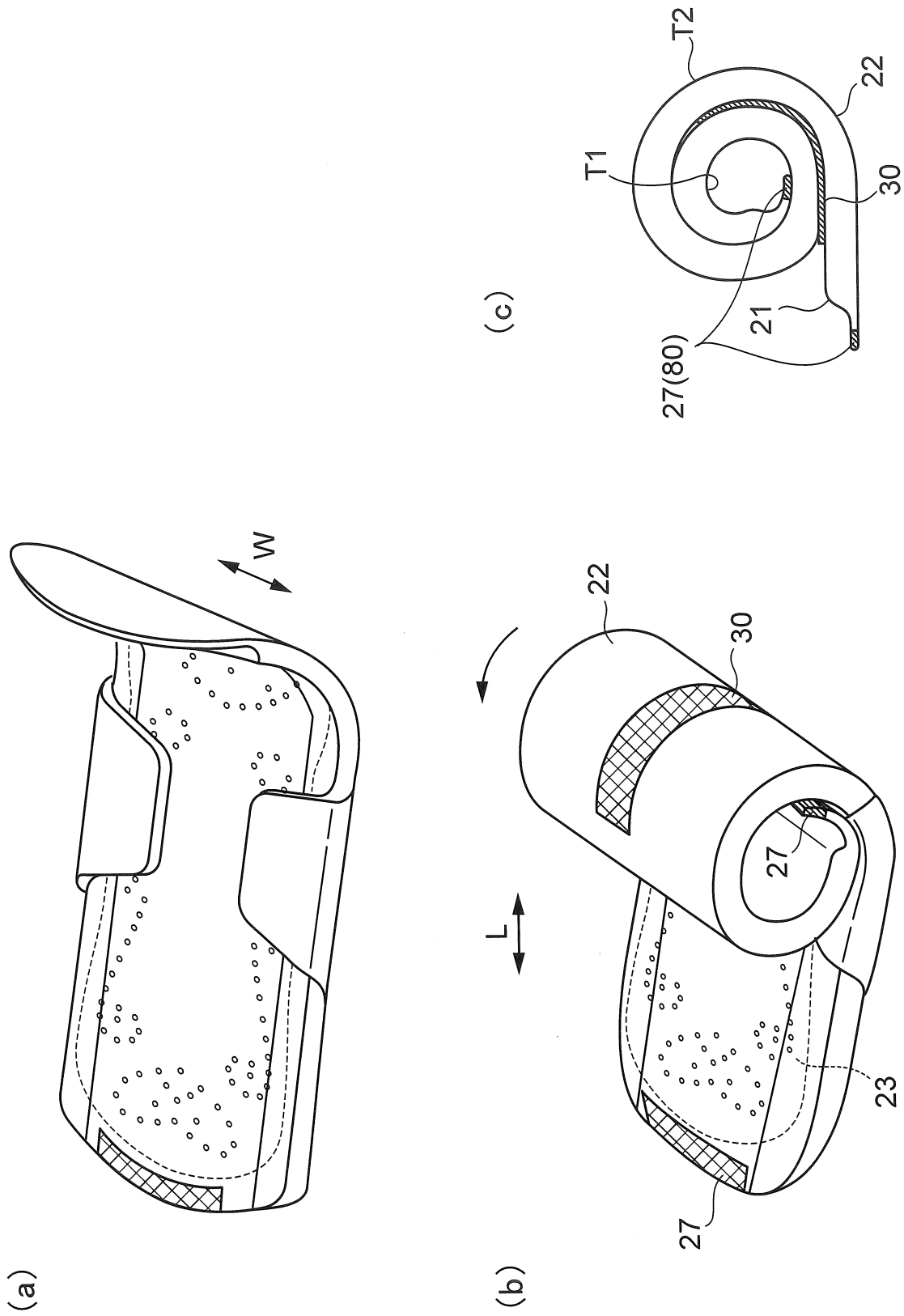


FIG. 8

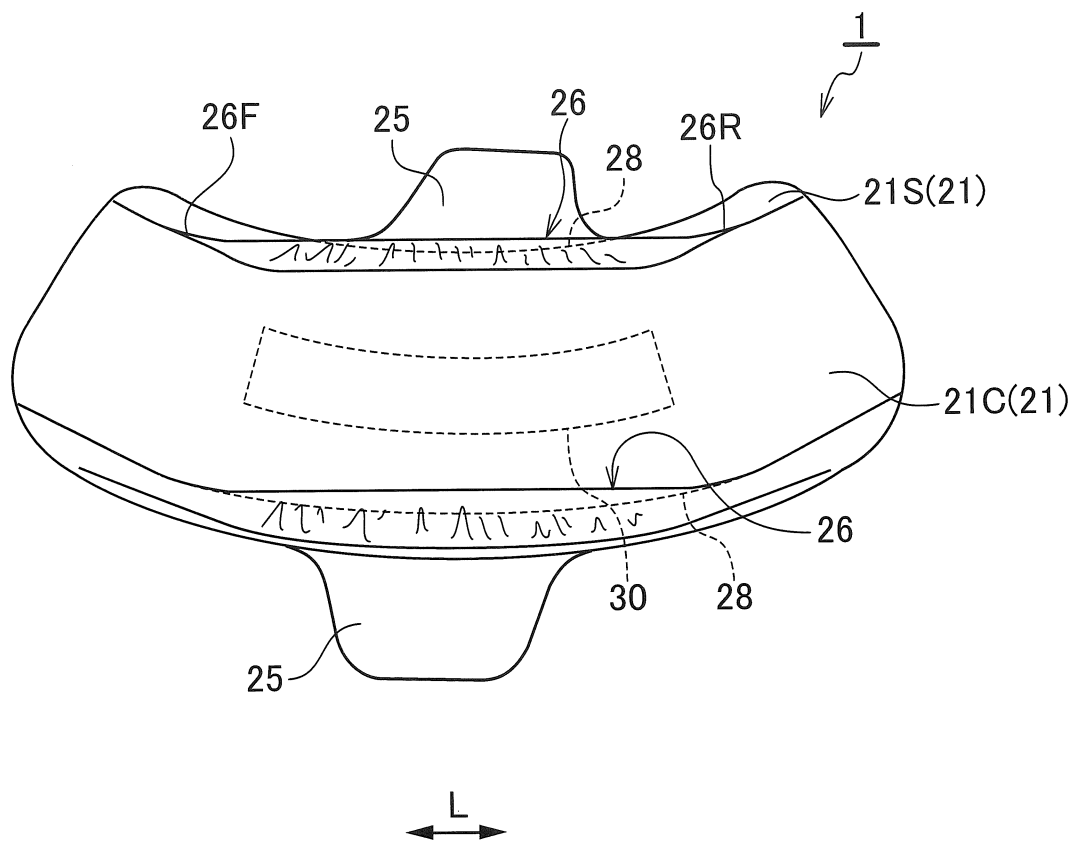


FIG. 9

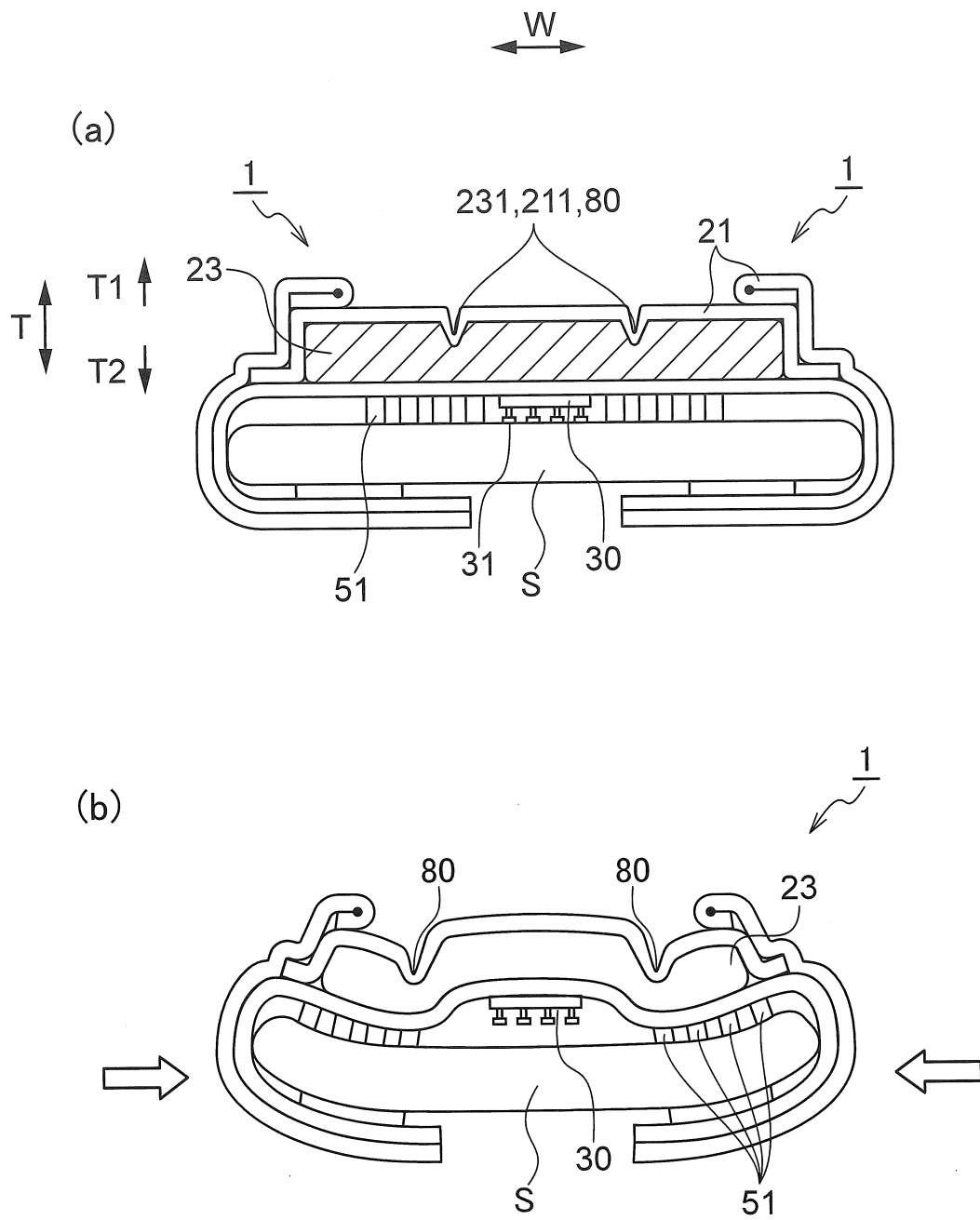


FIG. 10

