



(12) FASCICULE DE BREVET

- (11) N° de publication : **MA 33994 B1** (51) Cl. internationale : **B65D 75/42**
(43) Date de publication : **01.02.2013**

-
- (21) N° Dépôt : **35132**
(22) Date de Dépôt : **07.08.2012**
(30) Données de Priorité : **08.01.2010 JP 2010-003429**
(86) Données relatives à l'entrée en phase nationale selon le PCT : **PCT/JP2011/050200 07.01.2011**
(71) Demandeur(s) : **UNICHARM CORPORATION, 182 SHIMOBUN, KINSEI-CHO SHIKOKUCHUO-SHI, EHIME 7990111 (JP)**
(72) Inventeur(s) : **SUZUKI, Nahomi ; TAMURA, Tatsuya ; NODA, Yuki**
(74) Mandataire : **ABU-GHAZALEH INTELLECTUAL PROPERTY (TMP AGENTS)**

-
- (54) Titre : **MATERIAU D'EMBALLAGE POUR SERIE D'ARTICLES ABSORBANTS**
(57) Abrégé : L'INVENTION PORTE SUR UN MATÉRIAU D'EMBALLAGE POUR SÉRIE D'ARTICLES ABSORBANTS (1), LE MATÉRIAU D'EMBALLAGE (2), QUI EMBALLE INDIVIDUELLEMENT UNE SERVIETTE HYGIÉNIQUE (10), ÉTANT RELIÉ SELON UNE PLURALITÉ DE SÉRIES, LE MATÉRIAU D'EMBALLAGE (2) POUVANT ÊTRE SÉPARÉ POUR CHAQUE MATÉRIAU D'EMBALLAGE (2) PAR DÉCHIRURE D'UNE FEUILLE D'EMBALLAGE EXTÉRIEURE (3) DU MATÉRIAU D'EMBALLAGE (2) SELON UNE PARTIE DE LIGNE DE SÉPARATION (4) FORMÉE SUR LA FEUILLE D'EMBALLAGE EXTÉRIEURE (3), ET AU MOINS UN PARTIE DE L'ARTICLE ABSORBANT ÉTANT ANCRÉE SUR LA FACE LATÉRALE INTÉRIEURE DE LA FEUILLE D'EMBALLAGE EXTÉRIEURE (3)

ABREGE

Un matériau d'emballage 1 pour série d'articles absorbants selon la présente invention dispose d'une pluralité de matériau d'emballage 2 alignés en série dans lesquels des serviettes hygiéniques 10 sont emballées individuellement avec une feuille extérieure 3 et peuvent être enlevés un à un le long d'une ligne détachable 4 sur les matériaux d'emballage 2. Au moins une partie de la serviette hygiénique 10 est fixée à une face intérieure de la feuille extérieure 3.

Description

MATÉRIAU D'EMBALLAGE POUR SÉRIE D'ARTICLES ABSORBANTS

DOMAINE TECHNIQUE

La présente invention porte sur un matériau d'emballage continu pour des articles absorbants composé d'une pluralité de matériaux d'emballage continuellement alignés dans lesquels des articles absorbants sont respectivement emballés et séparés par un matériau d'emballage.

TECHNIQUE ANTERIEURE

Les articles absorbants tels que les serviettes hygiéniques sont généralement vendus en une manière qu'un certain nombre d'articles absorbants sont emballés dans un emballage enveloppé formé d'une feuille extérieure telle qu'un film de résine.

Les articles absorbants en forme de matériau d'emballage en série sont aussi largement vendus dans les pays développés et les pays émergents, dans lesquels les matériaux d'emballage, dont chacun emballe un article individuellement, sont alignés en série dans une direction longitudinale. Selon la commercialisation de cette forme, les consommateurs peuvent acheter les articles absorbants selon le besoin, en séparant le matériau d'emballage. En outre, puisque la pluralité des matériaux d'emballage, qui sont alignés en série dans une direction longitudinale, peuvent être suspendus pour la vente à une place appropriée dans le magasin, elle est convenable pour les magasins ayant une petite surface.

Est connue comme structure pour ces matériaux d'emballage pour articles absorbant en série celle faisant qu'après l'enlèvement d'un seul matériau d'emballage, la feuille extérieure pour emballer les articles absorbants est aussi détachée le long d'une perforation formée dans la feuille extérieure pour ainsi ouvrir le matériau d'emballage (voir la Publication International n° WO02/094678).

Cependant, la structure traditionnelle du matériau d'emballage continu décrit ci-dessus pose le problème suivant : la feuille extérieure est détachée aussi lorsque l'on enlève un seul matériau d'emballage, ouvrant ainsi le matériau d'emballage. Par conséquent, l'article absorbant emballé tombe facilement juste au moment de l'ouverture. Etant donné cela, l'article absorbant qui tombe sur un plancher, un sol ou un lieu pareil, s'expose à des conditions insalubres à cause du sol, devenant ainsi inutilisable. En outre, dans le cas du matériau d'emballage continu traditionnel décrit ci-dessus, il y a un autre problème, à savoir l'article absorbant est décalé, ce qui cause une déformation à l'intérieur du matériau d'emballage à cause de la vibration ou un phénomène similaire durant la transportation.

La présente invention a comme objectif la fourniture d'un matériau d'emballage de série d'articles absorbants qui peut empêcher les articles de tomber lors de l'enlèvement ou d'être déformés dans le matériau d'emballage dans le cas où les matériaux d'emballage, dans lesquels les articles absorbants sont respectivement emballés, sont continuellement alignés et peuvent être enlevés un par un.

RESUME DE L'INVENTION

La présente invention présente un matériau d'emballage pour un article absorbant (serviette hygiénique 10) qui a une pluralité de matériaux d'emballage (matériaux d'emballage 2) alignés en série dans lesquels les articles absorbants sont individuellement emballés avec une feuille extérieure (feuille extérieure 3) est qui peuvent être enlevés un par un le long d'une ligne détachable (ligne détachable 4) formée sur les matériaux

d'emballage, dans lesquels au moins une partie de l'article absorbant est fixée à une face interne de la feuille extérieure.

BREVE DESCRIPTION DES DESSINS

[Fig. 1] La Fig. 1 est une vue de perspective globale d'un matériau d'emballage en série 1 selon un mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 2] La Fig. 2 est une vue de perspective représentant un matériau d'emballage 2 selon le mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 3] La Fig. 3 est une section en travers du matériau d'emballage 2 le long de la ligne A-A dans la Fig. 2.

[Fig. 4] La Fig. 4 est une vue de perspective représentant le matériau d'emballage 2 dans une condition où une ligne de séparation d'ouverture 8 est enlevée selon le mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 5] La Fig. 5 est une vue de perspective représentant le matériau d'emballage 2 qui est déplié dans une direction de pliage selon le mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 6] La Fig. 6 est une section en travers du matériau d'emballage 2 le long de la ligne B-B dans la Fig. 5, selon le mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 7] La Fig. 7 est une vue illustrant un procédé de fabrication du matériau d'emballage en série 1 selon le mode de réalisation de la présente invention.

[Fig. 8] La Fig. 8 est une vue illustrant un procédé de fabrication du matériau d'emballage en série 1 selon le mode de réalisation de la présente invention.

DESCRIPTION DES MODES DE REALISATION

Après, un mode de réalisation d'un matériau d'emballage en série 1 d'une serviette hygiénique selon la présente invention sera décrit en référence aux dessins. A noter que dans la description suivante, les mêmes numéros ou des numéros similaires représentent les mêmes parties ou des parties similaires. En outre, il est à noter que les dessins sont schématiques et les rapports des dimensions et similaires différent des rapports réelles.

Par conséquent, les dimensions spécifiques et pareilles doivent être déterminées sur la base de la description suivante. En outre, les dessins peuvent inclure des parties ayant des relations dimensionnelles et des rapports différents l'un de l'autre.

- (1) Configuration schématique d'un Matériau d'Emballage en Série 1 de Serviettes Hygiéniques (ci-après Matériau d'Emballage en Série 1).

La Fig. 1 est une vue de perspective globale du matériau d'emballage en série 1 selon ce mode de réalisation de la présente invention.

Comme présenté dans la Fig. 1, le matériau d'emballage en série 1 est composé de serviettes hygiéniques 10 et une feuille extérieure 3 pour emballer les serviettes hygiéniques 10. La feuille extérieure 3 a la forme d'une feuille continue dans laquelle les serviettes hygiéniques sont emballées sous une forme de pochette. Les exemples du matériau de la feuille extérieure 3 comprennent le polypropylène, le polyester, le polyéthylène et

le polyvinyle alcool, ou du tissu non tissé ou du tissu, et les matériaux composant ceux-ci, dont chacun a une épaisseur de 5 à 50 μm . Il est souhaitable que la feuille extérieure 3 soit préparée de sorte que le côté interne soit traité avec un processus d'enlèvement en utilisant un agent d'enlèvement ou un processus pareil pour qu'il soit directement fixé à un adhésif afin d'empêcher le décalage des serviettes hygiéniques 10. Plus particulièrement, un exemple comprend un procédé pour fixer la feuille de libération avec un adhésif sur le côté intérieure d'un film en polyéthylène avec une épaisseur de 40 μm .

Le matériau d'emballage 1 est doté de parties de traitement de scellement 5 configurées de sorte qu'elles divisent une par une les serviettes hygiéniques 10 couvertes par la feuille extérieure 3. La partie de traitement de scellement 5 est formée en liant la feuille extérieure 3 par le scellement à fusion thermique, l'embossage par pincement, un adhésif, un ruban adhésif ou des méthodes pareilles. Les parties de traitement de scellement forment la pluralité des matériaux d'emballage 1 dans lesquels les serviettes hygiéniques 10 sont respectivement emballées. Dans ce mode de réalisation, le matériau d'emballage 1 unique est composé de cinq matériaux d'emballage qui sont alignés en série.

En plus, dans ce mode de réalisation, chacune des parties de traitement du sceau est dotée d'une ligne détachable 4 qui a subi un processus de perforation pour que le matériau d'emballage 2 puisse être séparé du matériau d'emballage en série 1 selon le nombre requis des serviettes hygiéniques 10.

(2) Configuration du matériau d'emballage.

La Fig. 2 est une vue de perspective représentant le matériau d'emballage 2 qui a été séparé du matériau d'emballage en série 1. Fig. 3 est une section en travers du matériau d'emballage 2 le long de la ligne A-A dans la Fig. 2.

Comme présenté dans les figures 2 et 3, le matériau d'emballage 2 est fourni de manière à ce qu'une face arrière 6B comme une surface de contact avec les vêtements de la serviette hygiénique 1 et une face intérieure 7 de la feuille extérieure 3 soient face à face lorsqu'elles sont pliées ensemble.

Particulièrement, la feuille extérieure 3 est arrangée dans un côté de la face arrière 6B de la serviette 10 pour qu'au moins une partie de la face arrière 6B de la serviette hygiénique 10 soit fixée à la face intérieure 7 de la feuille extérieure 3. Dans ce mode de réalisation, la face arrière 6B de la serviette hygiénique 10 et la face intérieure 7 de la feuille extérieure 3 sont fixées l'une à l'autre par des parties adhésives 14 et 15. La serviette hygiénique 10 et la feuille extérieure 3 fixées l'une à l'autre par les parties adhésives 14 et 15 sont pliées ensemble en trois vers un côté d'une face supérieure 6A comme une surface de contact avec la peau de la serviette hygiénique 10, dans une direction de pliage D1. La configuration détaillée de la serviette hygiénique 10 y compris les parties adhésives 14 et 15 sera décrite en ce qui suit.

En relation avec chacune de la feuille extérieure 3 et la serviette hygiénique 10, dans le cas où les extrémités dans la direction de pliage D1, qui sont formées dans les côtés externes avec le matériau d'emballage 2 plié, sont amenées aux extrémités 3A et 10A, alors que les extrémités dans la direction de pliage D1, qui sont formées dans les côtés intérieurs avec le matériau d'emballage 2 plié, sont amenées aux extrémités 3B et 10B. L'extrémité 10B est formée de manière à ce qu'elle soit exposée sans être couverte avec l'extrémité 3B alors que l'extrémité 10A est formée de manière à ce qu'elle soit couverte par l'extrémité 3A dans le cas où le matériau d'emballage 2 est déplié dans la direction de pliage D1.

La serviette hygiénique 10 et la feuille extérieure 3 sont pliées ensemble menant ainsi les extrémités 3A et 3B à se chevaucher l'une l'autre, ce qui résulte en la formation d'une zone de chevauchement 21.

Le matériau d'emballage 2 est doté d'une ligne de séparation d'ouverture 8 dans une position différente de celle des parties adhésives 14 et 15 dans laquelle la face arrière 6B de la serviette hygiénique 10 et la face intérieure 7 de la feuille extérieure 3 sont fixées l'une à l'autre. Dans ce mode de réalisation, la ligne de séparation d'ouverture 8 est formée en perforant la zone de chevauchement 21 dans une condition continue D2.

La zone de chevauchement 21 est partiellement dotée d'une zone commune 22 dans laquelle les extrémités 3A et 3B sont jointes ensemble. La zone commune 22 est formée dans un côté interne dans la direction de pliage D1 par rapport à une extrémité externe 3A1 comme le côté le plus haut de l'extrémité 3A. La zone commune 22 est formée par le collage par voie de fusion thermique de scellement, d'embossage par pincement, d'adhésif, de ruban adhésif ou de méthodes pareilles. En outre, il est plus souhaitable d'appliquer la zone commune 22 avec un procédé de collage utilisant des adhésifs thermo-fusibles sensibles à la pression ou une languette de plombe autocollante qui permet la réunion, étant donné qu'après l'élimination après usage, la serviette hygiénique 10 peut être réemballée dans la feuille extérieure 3 afin de rendre l'intérieur invisible.

Les deux extrémités dans la direction continue D2 du matériau d'emballage 2 sont les parties de traitement de scellement 5 décrites ci-dessus. La feuille extérieure 3 est collée au niveau de chacune des parties de traitement de scellement 5, tenant ainsi le matériau d'emballage 2 dans un état hygiénique scellé.

La Fig. 4 est une vue de perspective représentant le matériau d'emballage 2 dans un état où la ligne de séparation d'ouverture 8 est séparée.

Comme présenté dans la Fig. 4, avant d'utiliser la serviette hygiénique 10, un porteur déchire d'abord la ligne de séparation de l'ouverture 8 sur le matériau d'emballage 2 et ensuite la plie vers les deux extrémités dans la direction de pliage D1. Le matériau d'emballage 2 déplié par le porteur est mené à un état présenté dans la Fig. 5. Il est à noter que dans la Fig. 5, le côté de l'extrémité 10A de la serviette hygiénique 10 est plié vers le côté supérieur de la face 6A de la serviette hygiénique 10 pour la convenance à l'explication du matériau d'emballage 2.

La Fig. 5 est une vue de perspective représentant le matériau d'emballage 2 qui est déplié dans la direction de pliage. La Fig. 6 est une section en travers du matériau d'emballage 2 le long de la ligne B-B dans la Fig. 5.

Comme présenté dans les Figures 5 et 6, ce mode de réalisation est configuré pour positionner la serviette hygiénique 10, la feuille détachable 16 et la feuille extérieure 3 en ordre à partir du haut dans le cas où le matériau d'emballage 2 est déplié vers les deux côtés dans la direction D1 avec la face supérieure 6A de la serviette hygiénique 10 étant déterminée comme le côté supérieur.

La serviette hygiénique 10 selon ce mode de réalisation est composé d'une feuille supérieure perméable aux liquides 11 dans un côté de la face supérieure 6A comme une surface de contact avec la peau ; une feuille arrière imperméable aux liquides 12 formée dans un côté de la face arrière 6B comme une surface de contact avec les vêtements ; et un absorbeur ayant la capacité de retenir les liquides 13 formé entre la feuille supérieure 11 et la feuille arrière 12.

Il est à noter que la serviette hygiénique 10 selon ce mode de réalisation est fabriquée suivant la technique connue.

Dans ce mode de réalisation, le côté de la face arrière 6B de la feuille arrière 12 est doté d'une partie adhésive 17 de la face arrière configurée pour fixer la serviette hygiénique 10 aux vêtements ou pareille.

Les exemples des matériaux utilisés pour la partie adhésive 17 de la face arrière comprennent un adhésif sensible à la pression ayant principalement un caoutchouc synthétique tel que le copolymère de styrène-butadiène-styrène (SBS), un adhésif sensible à la chaleur ayant principalement un caoutchouc synthétique tel que l'EVA ; ou un organe d'assemblage mécanique ou un agent antiglisse d'une série styrène.

Dans ce mode de réalisation, la feuille détachable 16 est fournie entre la feuille arrière 12 et la feuille extérieure 3. La feuille détachable 16 est fournie afin de protéger la partie adhésive 17 de la face arrière de la feuille arrière 12. La feuille détachable 16 est fixée d'une manière démontable à la feuille arrière 12 à travers la partie adhésive 17 de la face arrière.

La feuille détachable 16 est fixée à la feuille extérieure 3 à travers les parties adhésives 14 et 15. Les parties adhésives 14 et 15 sont formées par le collage par voie de scellement à fusion thermique, embossage par pincement, adhésif, ruban adhésif ou des méthodes pareilles.

Plus précisément, avant que le porteur ne sépare la serviette hygiénique 10 de la feuille extérieure 3, la serviette hygiénique 10, la feuille détachable 16 et la feuille extérieure 3 sont tenues dans une condition dans laquelle toutes les trois sont fixées l'une à l'autre par chacune des parties adhésives.

(3) Procédé de fabrication d'un Matériau d'Emballage pour Série d'Articles Absorbants

Un procédé de fabrication du matériau d'emballage en série 1 selon ce mode de réalisation sera décrit ci-après. De manière particulière, un procédé de fabrication du matériau d'emballage 1 est principalement expliqué ci-après. Noter que les autres parties telles que la serviette hygiénique 10, la feuille détachable 16 et la feuille extérieure 3 peuvent être fabriquées par le procédé de fabrication généralement connu.

Les Figures 7 et 8 illustrent une étape de la fabrication du matériau d'emballage en série. Comme présenté dans les Figures 7 et 8, une étape de la fabrication du matériau d'emballage en série 1 comprend une étape de placement d'un article absorbant S10, une première étape de pliage S20, une deuxième étape de pliage S30, une étape d'assemblage de la feuille extérieure S40, une étape de traitement de scellement S50 et une étape de traitement de la ligne détachable S60.

A l'étape de placement d'un article absorbant S10, les serviettes hygiéniques 10 qui sont assemblées à la feuille détachable 16 et alignées en série dans la direction de transport sont fixées dans cette direction de transport MD à des intervalles prédéterminés sur la feuille extérieure 3 préalablement dotée de la ligne de séparation de l'ouverture 8 (non présentée).

A la première étape de pliage S20, la feuille extérieure 3 et la serviette hygiénique 10 sont tournées vers le haut respectivement à partir des extrémités 3B et 10B, étant ainsi pliées ensemble vers une ligne centrale CL dans la direction de pliage D1 de la feuille extérieure 3.

A la deuxième étape de pliage S30, la feuille extérieure 3 et la serviette hygiénique 10 sont tournées vers le haut respectivement à partir des extrémités 3A et 3B, ainsi étant ensemble pliées vers la ligne centrale CL dans la direction de pliage de la feuille extérieure 3. Les matériaux d'emballage 2, alignés en série, sont dotés de la zone de chevauchement 21 (non présentée) à travers cette étape.

A l'étape d'assemblage de la feuille extérieure S40, la zone commune 22 est assemblée à travers un procédé tel que le scellement par fusion thermique à la zone de chevauchement 21 formée par le chevauchement des extrémités 3B et 3A.

A l'étape de traitement du sceau S50, les parties de traitement du sceau 5 sont formées à travers un processus de collage pour diviser les serviettes hygiéniques une par une. Les matériaux d'emballage 2 dans lesquels les serviettes hygiéniques sont respectivement emballées sont formés à travers cette étape.

A l'étape de traitement de la ligne détachable S60, les parties de traitement de scellement 5 sont soumises à un processus de perforation. Les lignes détachables configurées pour séparer les matériaux d'emballage 2 un par un sont formées à travers cette étape. Le matériau d'emballage en série 1 est fini après l'exécution des étapes de S10 à S60 décrites ci-dessus.

Comme décrit ci-dessus, dans un cas où les matériaux d'emballage 2, dans lesquels sont alignées les serviettes hygiéniques 10, sont alignés en série et peuvent être enlevés une à une, le matériau d'emballage en série 1 dans ce mode de réalisation empêche les serviettes hygiéniques 10 de tomber au moment de l'enlèvement.

Dans chacun des matériaux d'emballage en série 2, au moins une partie de la serviette hygiénique 10 est fixée à la feuille extérieure 3. De cette manière, la serviette hygiénique 10 peut être empêchée d'être exposée ou de tomber lors de l'enlèvement. En outre, la serviette hygiénique 10 est fixée à la feuille extérieure 3 pour qu'elle soit empêchée de bouger à l'intérieur du matériau d'emballage 2 même si dans une condition instable comme durant le transport ou à l'état de suspension pour la vente. Par conséquent, la serviette hygiénique 10 peut être protégée contre la déformation et, par conséquent, peut maintenir une forme stable.

En outre, la serviette hygiénique 10 et la feuille extérieure 3 selon ce mode de réalisation sont pliées ensemble alors que la face arrière 6B de la serviette hygiénique 10 et la face intérieure 7 de la feuille extérieure 3 se positionnent l'une face à l'autre. Par conséquent, le porteur n'a pas de problème quand il fait sortir la serviette hygiénique 10. En outre, le matériel utilisé dans la fabrication du matériau d'emballage continu 1 peut être réduit. Ainsi, l'on réduit le coût et simplifie le procédé de fabrication. En plus, la quantité des déchets après usage peut être réduite.

La zone de chevauchement 21 du matériau d'emballage 2 selon ce mode de réalisation est dotée de la ligne de séparation de l'ouverture 8 perforée dans la direction continue D2. Par conséquent, une direction de la force appliquée lorsque le porteur enlève le matériau d'emballage 2 du matériau d'emballage en série 1 est totalement différente de celle de la force appliquée lorsque le porteur déchire la ligne de séparation de l'ouverture 8 sur le matériau d'emballage 2. Cela empêche d'ouvrir par erreur le matériau d'emballage 2 lors de l'enlèvement. En outre, lors de l'ouverture, le porteur peut déplier le matériau d'emballage 2 simplement en le tirant vers les deux extrémités dans la direction de pliage D1 sans le passer d'une main à l'autre après avoir déchiré la ligne de séparation de l'ouverture 8.

La ligne de séparation de l'ouverture 8 dans ce mode de réalisation est formée dans une position différente des parties adhésives 14 et 15 dans laquelle sont fixées l'une à l'autre la face arrière 6B de la serviette hygiénique 10 et la face interne 7 de la feuille extérieure 3. Donc, le porteur peut déplier le matériau d'emballage 2 vers les deux extrémités dans la direction de pliage D1 lors du déchirement de la ligne de séparation de l'ouverture 8, pour que la serviette hygiénique 10 puisse être certainement séparée de la feuille extérieure 3.

L'extrémité 10B de la serviette hygiénique 10 dans ce mode de réalisation est formée pour qu'elle soit exposée sans être couverte par l'extrémité 3B de la feuille extérieure 3, dans une condition dans laquelle le matériau d'emballage 2 plié est déplié. Cela le rend facile pour le porteur de tenir la serviette hygiénique 10 par une main après avoir déplié le matériau d'emballage 2 vers les deux extrémités dans la direction de pliage D1. Par conséquent, le porteur peut facilement séparer la serviette hygiénique 10 de la feuille extérieure 3 et, par conséquent, peut l'installer avec souplesse sur les vêtements ou pareille.

[Autres modes de réalisation]

Comme décrit ci-dessus, le contenu de la présente invention a été divulgué à travers les modes de réalisation de la présente invention ; il ne faut pas comprendre que la description et les diagrammes, qui composent une partie de la divulgation, limitent la présente invention. A partir de cette divulgation, toute personne expérimentée en la matière peut distinguer plusieurs modes de réalisation alternatifs, exemples et techniques applicables.

Par exemple, un mode de réalisation de la présente invention peut être modifié comme suit.

L'article absorbant emballé dans la feuille extérieure peut être plié en quatre ou plus. Il n'est pas limité à être plié en trois tant que la décision et prise sur la base de l'utilisation, du coût ou de considérations pareilles.

En outre, la ligne de séparation d'ouverture dans la zone commune et la ligne détachable dans la partie de traitement du sceau ne sont pas également limitées à un procédé de perforation. Cela peut être déterminé convenablement sur la base de l'adhésion, la puissance, la capacité de la séparation ou de considérations pareilles dans les conditions d'emballage.

En outre, le mode de réalisation ci-dessus de la présente invention a décrit un cas de pliage de la feuille extérieure avec l'article absorbant. Cependant, la feuille extérieure et l'article absorbant peuvent ne pas être pliés ensemble. Par exemple, un tel article absorbant qui est plié et couvert avec une autre feuille à utiliser pour l'emballage est aussi applicable tant qu'une partie de la feuille à utiliser pour l'emballage couvrant l'article absorbant est fixée à la face interne de la feuille externe. Un tel cas empêche à son tour l'article absorbant de tomber lors de l'enlèvement du matériau d'emballage ou le protège contre la déformation dans le matériau d'emballage.

L'article absorbant selon la présente invention peut être un protège-slip, une serviette pour incontinence ou pareilles, en plus d'une serviette hygiénique.

Ainsi, il va sans dire, la présente invention comprend plusieurs modes de réalisation qui ne sont pas décrits dans les présentes. Par conséquent, la portée technique de l'invention est définie seulement par les questions spécifiques de l'invention selon les revendications raisonnablement dérivées de la description ci-dessus.

L'ensemble des contenus de la Demande de Brevet Japonais n°2010-003429 (déposée le 8 janvier 2010) est inclus dans la présente spécification par référence.

APPLICABILITE INDUSTRIELLE

Selon les aspects de la présente invention, l'invention est un matériau d'emballage continu pour des articles absorbants qui peuvent empêcher un article absorbant de tomber lors de l'enlèvement ou le protéger contre la déformation dans un matériau d'emballage dans le cas où les matériaux d'emballage dans lesquels sont emballés les articles absorbants sont continuellement alignés et peuvent être enlevés un par un.

PORTEE DES REVENDICATIONS

[Revendication 1]

Un matériau d'emballage pour série d'articles absorbants ayant une pluralité de matériaux d'emballage alignés en série dans lesquels les articles absorbants sont emballés de manière individuelle avec une feuille extérieure et qui peuvent être enlevés un à un le long d'une ligne détachable formée sur les matériaux d'emballage, dans lesquels au moins une partie de l'article absorbant est fixée à une face intérieure de la feuille extérieure.

[Revendication 2]

Le matériau d'emballage pour série d'articles absorbants selon la revendication 1 dans lequel l'article absorbant a :

- une face supérieure configurée pour être en contact avec la peau d'un porteur ; et
- une face arrière configurée pour être en contact avec les vêtements du porteur ; et
- au moins une partie de la face arrière de l'article absorbant est fixée à la face intérieure de la feuille extérieure.

[Revendication 3]

Le matériau d'emballage pour série d'articles absorbants selon la revendication 2 dans lequel la face arrière est dotée d'une partie adhésive capable d'adhérer aux vêtements ; et la partie adhésive est fixée d'une manière démontable à la face intérieure de la feuille extérieure.

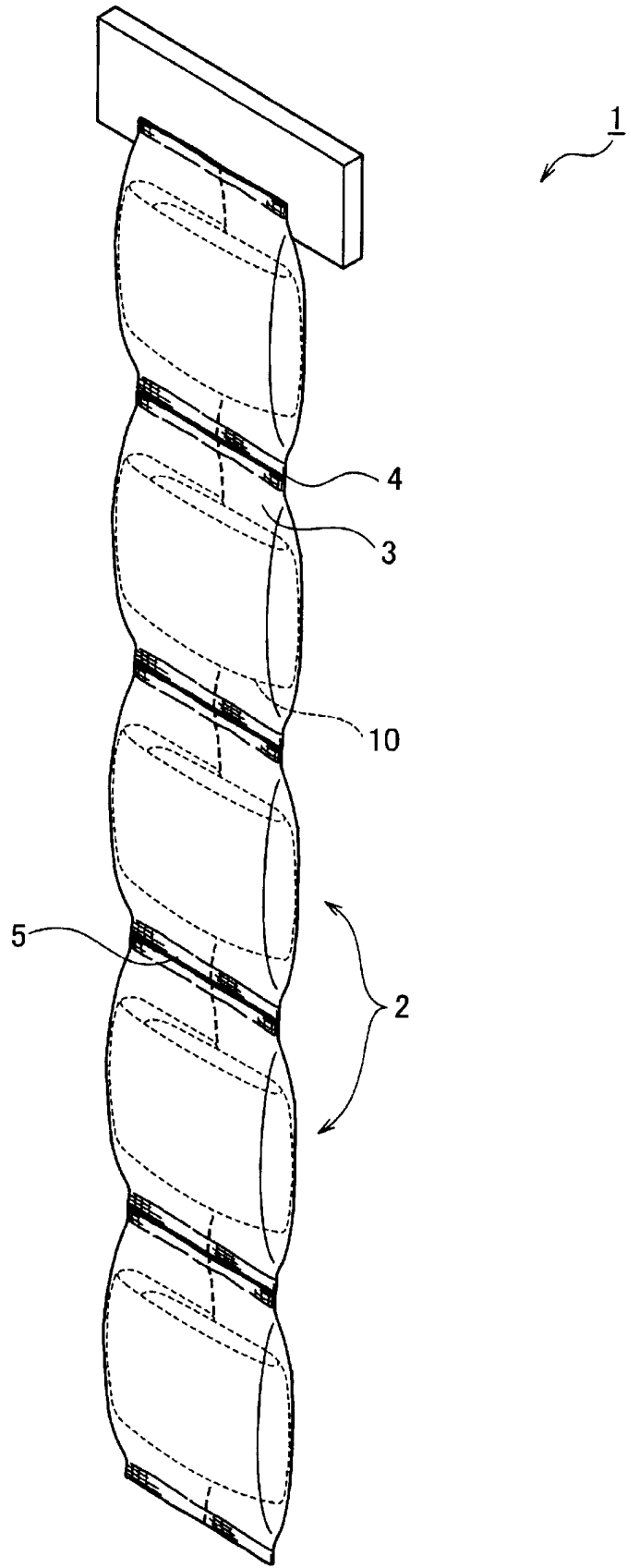
[Revendication 4]

Le matériau d'emballage pour séries d'articles absorbants selon la revendication 3 dans lequel le matériau d'emballage est formé en pliant l'article absorbant et la feuille extérieure ensemble dans une direction perpendiculaire par rapport à une direction continue dans laquelle les matériaux d'emballage se prolongent, en une condition telle que la face arrière de l'article absorbant et la face intérieure de la feuille extérieure font face l'une à l'autre ; la feuille extérieure est dotée d'une ligne de séparation d'ouverture dans la direction continue ; et la ligne de séparation d'ouverture est formée dans une position différente d'une zone dans laquelle la face intérieure de la feuille extérieure et la face arrière de l'article absorbant sont fixées l'une à l'autre dans une vue de plan du matériau d'emballage.

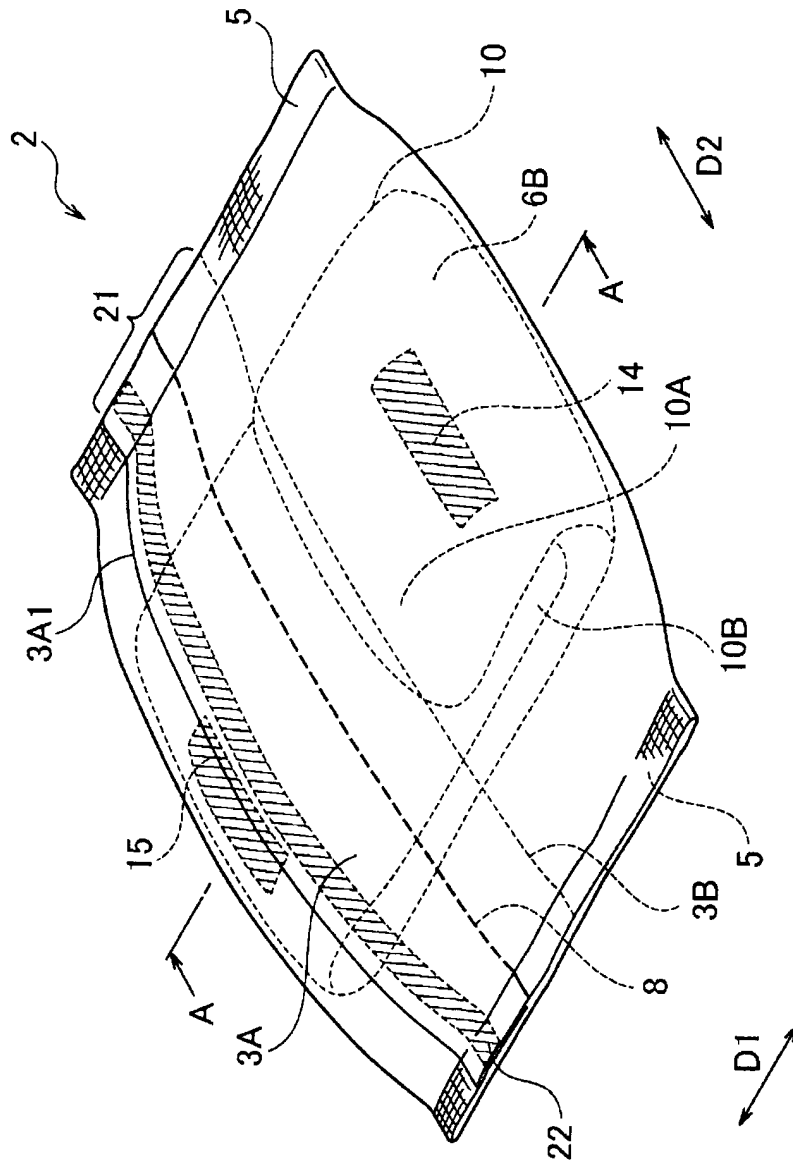
[Revendication 5]

Le matériau d'emballage pour des articles absorbants selon la revendication 4 dans lequel une extrémité de l'article absorbant dans une direction de pliage du matériau d'emballage n'est pas couverte par la feuille extérieure pour qu'elle soit exposée dans une condition dans laquelle le matériau d'emballage plié est déplié.

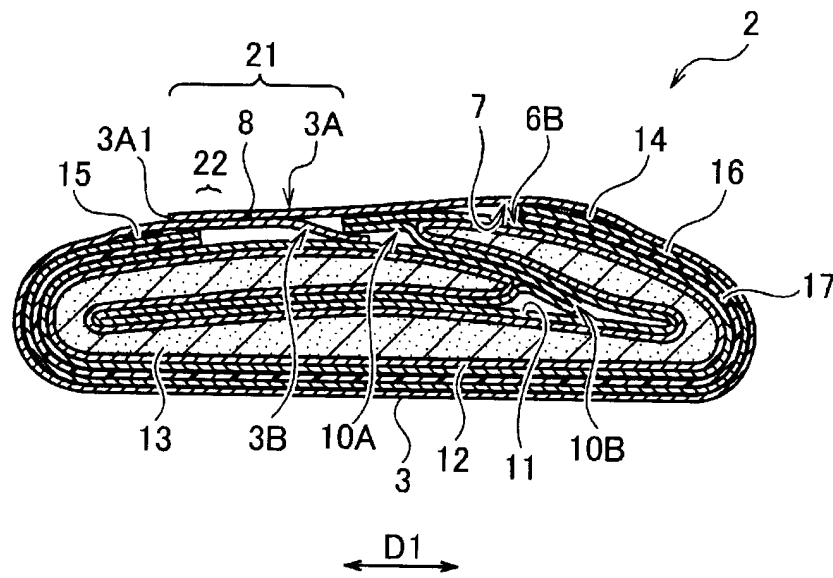
[図1]



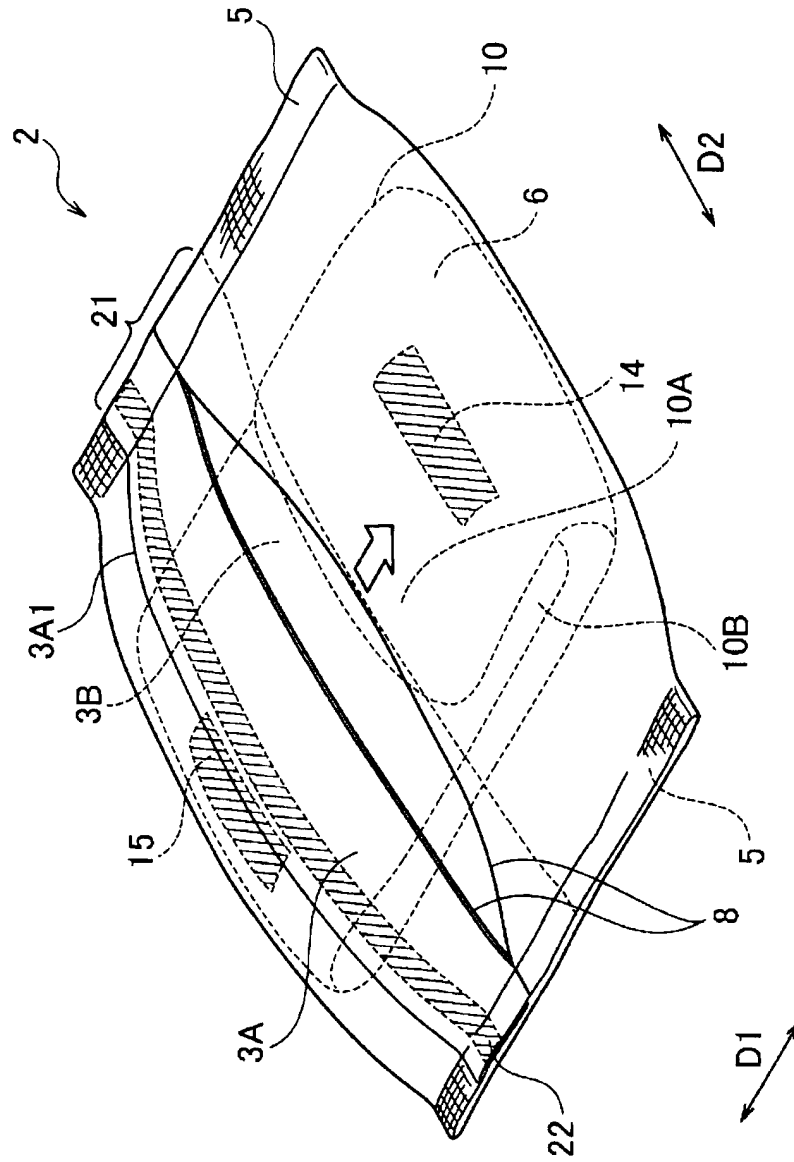
[図2]



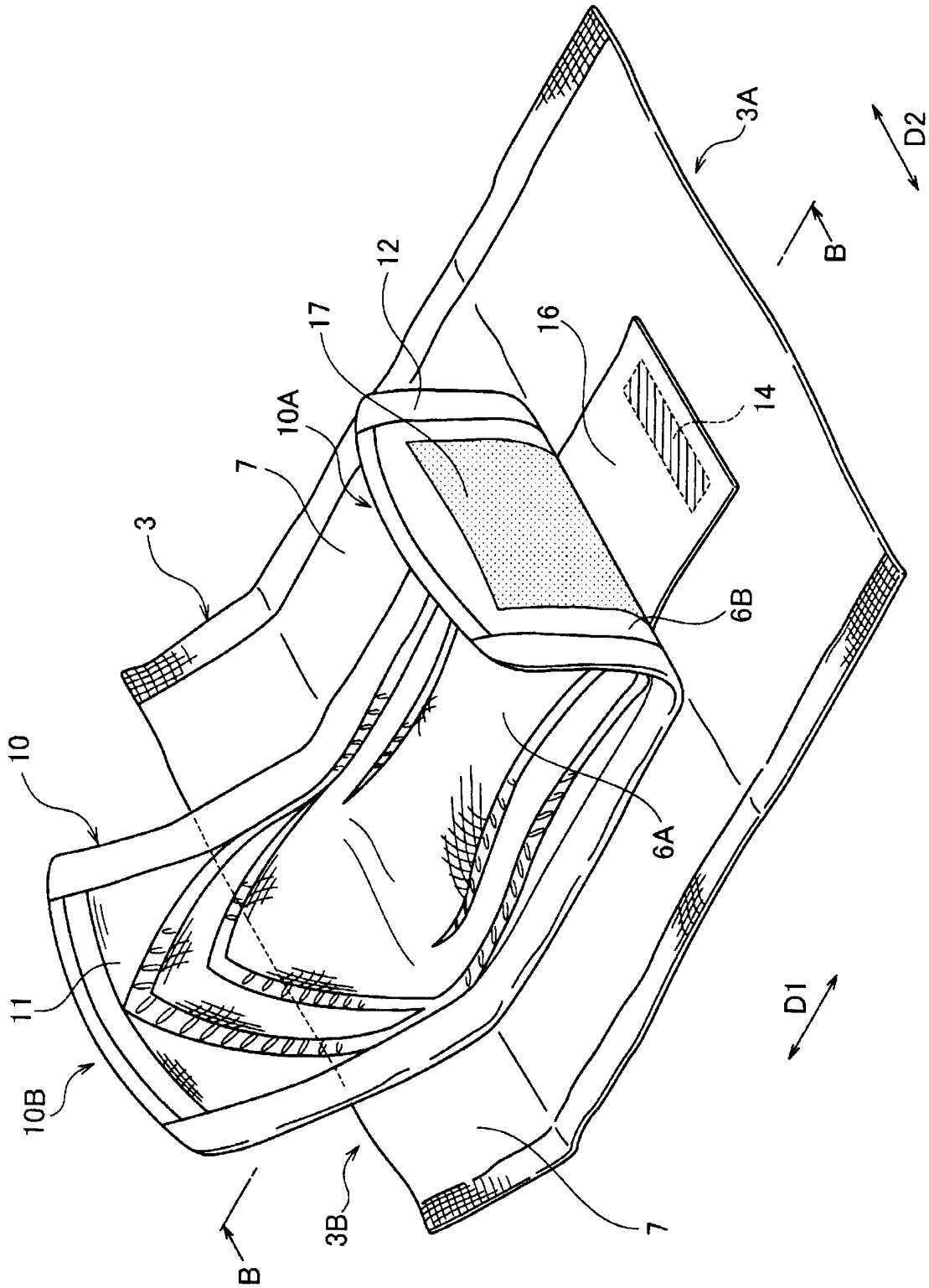
[図3]



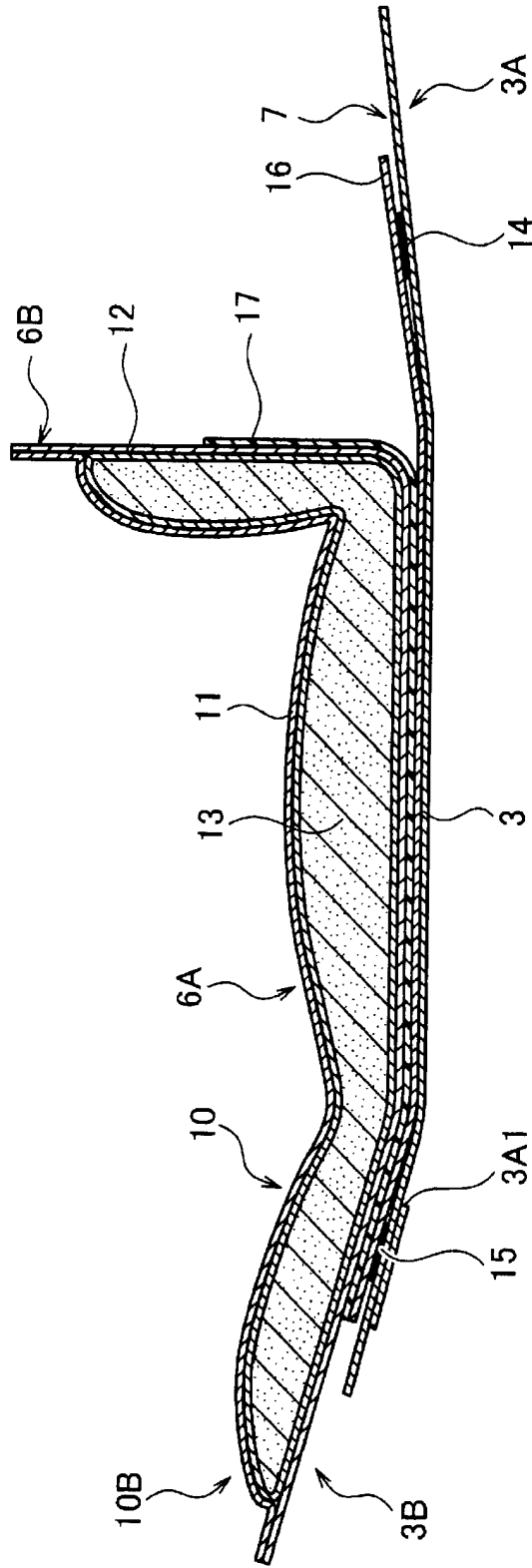
[図4]



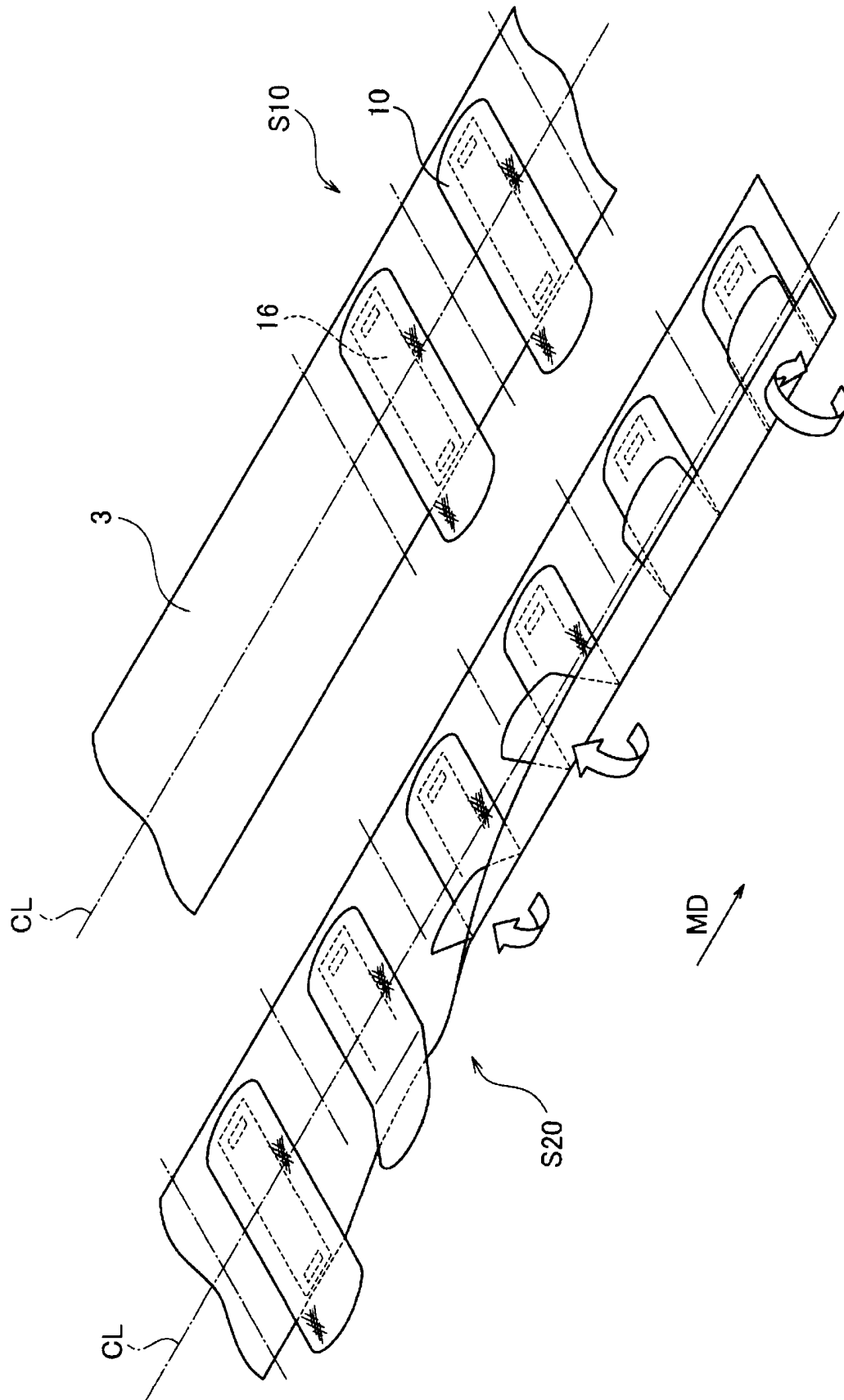
[図5]



[図6]



[図7]



[图8]

