

REIVINDICACIONES:

1. Un método de fabricación de un artículo absorbente de múltiples usos que comprende:
5 producir un artículo absorbente que tiene una lámina delantera del armazón permeable a los líquidos, una lámina posterior del armazón impermeable a los líquidos, y un núcleo absorbente del armazón intercalado entre la lámina delantera del armazón y la lámina posterior del armazón;
producir un accesorio absorbente que tiene una lámina delantera del accesorio, una lámina posterior del accesorio, y un núcleo absorbente del accesorio, el núcleo
10 absorbente del accesorio tiene un borde exterior periférico del núcleo y se intercala entre la lámina delantera del accesorio y la lámina posterior del accesorio, el accesorio absorbente incluye una región de sello periférica que sella la lámina delantera del accesorio a la lámina posterior del accesorio en o fuera del borde exterior periférico del núcleo;
15 producir una línea de debilidad separable dentro de o adyacente a la región de sello periférica; y
unir la lámina posterior del accesorio a la lámina delantera del accesorio, en donde la línea de debilidad proporciona la separación del accesorio absorbente en una porción removible configurada para eliminarse de la unidad absorbente del armazón, y una
20 porción residente que permanece unida a la unidad absorbente del armazón.
2. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde la unión ocurre en la lámina posterior del accesorio en un área separada lateralmente de la línea de debilidad separable.
25
3. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde el accesorio absorbente incluye un dispositivo de eliminación para permitir que un usuario separe la porción removible del accesorio absorbente del artículo absorbente a lo largo de la línea de debilidad separable.
30
4. El método de conformidad con la reivindicación 3, que comprende además unir el dispositivo de eliminación al accesorio absorbente.
5. El método de conformidad con la reivindicación 3, que comprende además formar el
35 dispositivo de eliminación con el accesorio absorbente.
6. El método de conformidad con la reivindicación 3, en donde el dispositivo de eliminación es una lengüeta que se extiende desde el accesorio absorbente.

7. El método de conformidad con la reivindicación 3, en donde la lengüeta se une al accesorio absorbente.
8. El método de conformidad con la reivindicación 3, en donde la lengüeta se dobla sobre y se fija de manera removible al accesorio absorbente.
9. El método de conformidad con la reivindicación 3, en donde el dispositivo de eliminación es una abertura o muesca en el accesorio absorbente.
10. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde producir un accesorio absorbente incluye fabricar el accesorio absorbente, cortar el accesorio absorbente en una forma deseada, y colocar el accesorio absorbente cortado en la lámina delantera del armazón.
11. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde producir un accesorio absorbente incluye fabricar un accesorio absorbente completo y disponer el accesorio absorbente en la lámina delantera del armazón antes del corte en el proceso continuo.
12. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde la línea de debilidad se dispone en la lámina posterior del accesorio.
13. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde la línea de debilidad se dispone en la lámina delantera del accesorio y en la lámina posterior del accesorio.
14. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde producir la línea de debilidad separable incluye perforar la lámina posterior del accesorio.
15. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde producir la línea de debilidad separable incluye perforar la lámina posterior del accesorio y la lámina delantera del accesorio.
16. El método de conformidad con la reivindicación 1, que comprende además fijar las aletas al accesorio absorbente.
17. El método de conformidad con la reivindicación 16, que comprende además extender la línea de debilidad a través de las aletas.
18. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde el accesorio absorbente se une por ultrasonidos al artículo absorbente.

19. El método de conformidad con la reivindicación 1, en donde el accesorio absorbente se une por adhesivo al artículo absorbente.
20. Un método de fabricación de un artículo absorbente de múltiples usos que comprende:
- 5 producir un artículo absorbente que tiene una lámina delantera del armazón permeable a los líquidos, una lámina posterior del armazón impermeable a los líquidos, y un núcleo absorbente del armazón intercalado entre la lámina delantera del armazón y la lámina posterior del armazón;
- 10 producir un primer accesorio absorbente que tiene una primera lámina delantera del accesorio, una primera lámina posterior del accesorio, y un primer núcleo absorbente del accesorio, el primer núcleo absorbente del accesorio tiene un borde exterior periférico del núcleo y se intercala entre la primera lámina delantera del accesorio y la primera lámina posterior del accesorio, el primer accesorio absorbente incluye una
- 15 región de sello periférica que sella la primera lámina delantera del accesorio a la primera lámina posterior del accesorio fuera del borde exterior periférico del núcleo;
- 20 producir una línea de debilidad separable dentro de o adyacente a la región de sello periférica del primer accesorio absorbente;
- 25 unir la lámina posterior del accesorio a la lámina delantera del armazón;
- 30 producir un segundo accesorio absorbente que tiene una segunda lámina delantera del accesorio, una segunda lámina posterior del accesorio, y un segundo núcleo absorbente del accesorio, el segundo núcleo absorbente del accesorio tiene un borde exterior periférico del núcleo y se intercala entre la segunda lámina delantera del accesorio y la segunda lámina posterior del accesorio, el segundo accesorio absorbente incluye una región de sello periférica que sella la segunda lámina delantera del accesorio a la segunda lámina posterior del accesorio fuera del borde exterior periférico del núcleo;
- 35 producir una línea de debilidad separable dentro de o adyacente a la región de sello periférica del segundo accesorio absorbente; y
- 40 unir la segunda lámina posterior del accesorio a una o ambas de la primera lámina delantera del accesorio y la lámina delantera del armazón.