

CAPÍTULO REIVINDICATORIO

1. Un artículo absorbente que comprende una estructura estratificada (130) con un material absorbente intercalado entre dos o más estratos (110, 210, 310) de dicha estructura estratificada (130) y una o más pestañas estiradas (100, 200, 300), comprendiendo cada pestaña estirada (100, 200, 300) una porción sujeta (101, 201, 301) mediante la cual la pestaña (100, 200, 300) se sujeta a por lo menos un primer estrato (110, 210, 310) de la estructura estratificada (130), una porción de sujeción (106, 206, 306) provista para acoplar de manera separable una zona de descanso (116) en el artículo absorbente, y una porción ajustable (203, 303) entre la porción sujeta (201, 301) y la porción de sujeción (206, 306), en donde cada pestaña (100, 200, 300) es una película, una trama de material no tejido, una lámina o un laminado que comprende un estrato completo (101, 204, 304) que se elabora de un material predeterminado que es deformable por medio de una fuente de energía, en donde cada una o más de las pestañas estiradas es ajustable o elástica en un 50% a 300%, en donde la porción sujeta (101, 201, 301) comprende dos o más protuberancias superficiales (150, 205, 305) que se forman de manera integral de dicho material, comprendiendo cada una de dichas protuberancias superficiales (150, 205, 305) una porción base (151) y una porción principal (152) encima de la porción base (151), y en donde la porción sujeta (101, 201, 301) se sujeta a dicho primer estrato (110, 210, 310) de la estructura estratificada (130) por medio de porciones principales deformadas (152) de dos o más de dichas protuberancias superficiales (150, 205, 305).

2. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 1, en donde las porciones principales deformadas (152) son más amplias que las porciones base (151), y en donde las porciones principales deformadas (152) se acoplan a las fibras (161) de por lo menos dicho primer estrato (110, 210, 310).

3. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 1 o 2, en donde las porciones principales deformadas (152) se unen o fusionan con material de por lo menos dicho primer estrato (110, 210, 310).

4. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 3, en donde la porción de sujeción (106, 206, 306) comprende ganchos (150; 205, 206; 305, 306, 307) que se forman de manera integral de dicho material predeterminado.

5. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 4, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) se elaboran por completo de dicho material predeterminado.
6. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 5, en donde dicho material predeterminado es un material termoplástico deformable por medio de una fuente de energía seleccionada a partir de: calor, vibraciones ultrasónicas, microondas, radiación infrarroja.
7. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 6, en donde dicho primer estrato (110, 210, 310) se elabora de un material termoplástico diferente que tiene una temperatura de fusión diferente a la de dicho material predeterminado.
8. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 7, en donde el material termoplástico diferente tiene una temperatura de fusión más alta que la de dicho material predeterminado.
9. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 8, en donde el material predeterminado de la porción sujeta (101, 201, 301) y un material del primer estrato (110, 210, 310) al cual se sujeta la pestaña (100, 200, 300), son mezclas de polímero incompatibles.
10. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 9, en donde la pestaña (100, 200, 300) se sujeta de manera permanente a por lo menos el primer estrato (110, 210, 310) de la estructura estratificada (130).
11. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 10, en donde dichas una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) son una pestaña de desecho (200, 300) sujeta a un estrato externo (210, 310) de la estructura estratificada (130) y provista para envolverse alrededor del artículo.
12. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 11, en donde la pestaña de desecho (200, 300) es una pestaña doblada en Z (300), comprendiendo un estrato inferior (311) de la pestaña doblada en Z (300) la porción sujeta (308) y comprendiendo un estrato superior (313) de la pestaña doblada en Z (300) la porción de sujeción (306).

13. El artículo absorbente de conformidad con la Reivindicación 12, en donde los estratos (311, 312, 313) de la pestaña doblada en Z (300) se adhieren entre sí.

14. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 11 a 13, en donde la pestaña de desecho (200, 300) es ajustable o elástica al punto que puede envolverse alrededor del artículo.

15. El artículo absorbente de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 10, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) son pestañas de sujeción (100) sujetas a una primera porción lateral (110) de la estructura estratificada (130) y provistas para sujetarse a una o más zonas de descanso (116) en una superficie de la estructura estratificada (130).

16. Un método de manufactura de un artículo absorbente con un material absorbente intercalado entre dos o más estratos (110, 210, 310) de dicha estructura estratificada (130) y una o más pestañas estiradas (100, 200, 300), el método que comprende las etapas de:

a) proporcionar un primer estrato (110, 210, 310) de dicha estructura estratificada (130) y una o más pestañas estiradas (100, 200, 300), en donde cada pestaña (100, 200, 300) es una película, una trama de material no tejido, una lámina o un laminado que comprende un estrato completo (101, 204, 304) que se elabora de un material predeterminado que es deformable por medio de una fuente de energía y comprende una primera porción (107, 201, 301), una segunda porción (106, 202, 302) y una porción ajustable (203, 303) entre dichas primera y segunda porciones, y en donde cada una o más de las pestañas estiradas es ajustable o elástica en un 50% a 300%;

b) formar protuberancias superficiales (150, 205, 305) en al menos dicha primera porción (107, 201, 301) de cada pestaña (100, 200, 300) mediante deformación de dicho material predeterminado por medio de dicha fuente de energía;

c) colocar cada una de dichas una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) con respecto a dicho primer estrato (110, 210, 310), de tal manera que la primera porción (107, 201, 301) de la pestaña (100, 200, 300) se coloque en superposición al primer estrato (110, 210, 310) y dichas protuberancias superficiales (150, 205, 305) se dirijan hacia el mismo; y

d) sujetar la primera porción (107, 201, 301) de cada una de dichas una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) a dicho primer estrato (110, 210, 310) mediante deformación adicional de porciones principales (152) de dos o más de dichas protuberancias superficiales (150, 205, 305) de la primera porción (107, 201, 301) por medio de dicha fuente de energía, creando así una porción sujeta (101, 201, 301) en donde la pestaña (100, 200, 300) se sujeta a dicho estrato (110, 210, 310) por medio de dichas porciones principales deformadas (152).

17. El método de conformidad con la Reivindicación 16, en donde las porciones principales deformadas (152) de la etapa d) son más amplias que las porciones base (151), de tal manera que las fibras (161) de dicho primer estrato (110, 210, 310) se acoplan por las protuberancias superficiales (150, 205, 305) de la porción sujeta (101, 201, 301).

18. El método de conformidad con la Reivindicación 16 o 17, en donde las porciones principales deformadas (152) de la etapa d) se unen o fusionan con material de dicho primer estrato (110, 210, 310).

19. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 18, en donde una segunda porción (106, 202, 302) de cada pestaña (100, 200, 300) de la etapa a) se elabora también de dicho material predeterminado y también se forman protuberancias superficiales (150, 205, 305) en dicha segunda porción (106, 202, 302) en la etapa b), creando así en dicha segunda porción (106, 202, 302) una porción de sujeción (106, 206, 306) provista para acoplar de manera separable una zona de descanso (116) en el artículo absorbente.

20. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 19, en donde las una o más pestañas estiradas (100, 200, 300) de la etapa a) se elaboran por completo de dicho material predeterminado.

21. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 20, en donde dicho material predeterminado de las etapas a) a d) es un material termoplástico y en donde la fuente de energía de las mismas se selecciona a partir de: calor, vibraciones ultrasónicas, microondas, radiación infrarroja.

22. El método de conformidad con la Reivindicación 21, en donde dicho primer estrato (110, 210, 310) de la etapa a) se elabora de un material termoplástico diferente que tiene una temperatura de fusión diferente a la de dicho material predeterminado.
23. El método de conformidad con la Reivindicación 22, en donde el material termoplástico diferente de la etapa a) tiene una temperatura de fusión más alta que la de dicho material predeterminado
24. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 23, en donde el material predeterminado de la porción sujeta (101, 201, 301) del paso d) y un material del estrato (110, 210, 310) al cual se sujeta la pestaña (100, 200, 300) de la etapa a), son mezclas de polímero incompatibles.
25. El método de conformidad con la Reivindicación 24, en donde dicho material termoplástico de dicho estrato (110, 210, 310) de la etapa a) se deforma también por dicha fuente de energía.
26. El método de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 16 a 25, que comprende además la etapa de doblar dichas una o más pestañas estiradas (100, 200, 300).