



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

12 Patentschrift  
10 DE 42 43 012 C 2

51 Int. Cl.®:  
B 32 B 25/10  
B 32 B 3/28  
B 32 B 3/24  
B 32 B 7/04

21 Aktenzeichen: P 42 43 012.7-16  
22 Anmeldetag: 18. 12. 92  
43 Offenlegungstag: 23. 6. 94  
46 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 11. 9. 97

DE 42 43 012 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:  
Corovin GmbH, 31224 Peine, DE; The Procter & Gamble Co., Cincinnati, Ohio, US

74 Vertreter:  
Thömen und Kollegen, 30175 Hannover

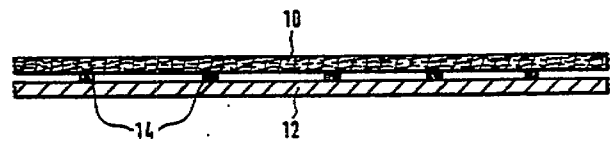
72 Erfinder:  
Boich, Heinz-Horst, 31224 Peine, DE; Wehrle, Myrtha, Dr., 31224 Peine, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 40 08 674 A1  
DE 87 03 947 U1  
DE-GM 76 04 764  
US 44 48 189  
EP 2 17 032 B1  
WO 92 16 371 A1

54 Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde sowie Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen elastischen Flächengebildes

57 Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde aus wenigstens einer gummielastischen Schicht aus einem homogenen Film oder einer homogenen Folie und wenigstens einer mit der gummielastischen Schicht an zueinander beabstandeten Verbindungsstellen verbundenen unelastischen Faser- oder Filamentschicht, die in entspanntem oder teilweise gespanntem Zustand der gummielastischen Schicht zwischen den Verbindungsstellen in Falten gelegt und im vollständig gespannten Zustand der gummielastischen Schicht glatt ist, dadurch gekennzeichnet, daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus einem ursprünglich glatten, nicht oder teilverstreckten Material aus Endlosfasern oder endlich langen Mikrofasern besteht, das an den Verbindungsstellen mit der entspannten gummielastischen Schicht verschmolzen oder verklebt ist, daß das Flächengebilde bis in die Nähe der Bruchdehnungsgrenze der Fasern oder Filamente gedehnt wird, und daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht eine bleibende Dehnung von wenigstens 150% bezogen auf die Ausgangslänge aufweist und die gummielastische Schicht eine bleibende Dehnung von maximal 20% nach einer ersten Dehnung und eine Bruchdehnung von wenigstens 150% vorzugsweise zwischen 250% und 500% jeweils bezogen auf die Ausgangslänge aufweist.



DE 42 43 012 C 2

Die Erfindung betrifft ein mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Ein derartiges mehrschichtiges elastisches Flächengebilde ist bereits aus der US 4 446 189 bekannt. Das bekannte Flächengebilde umfaßt eine Schicht aus einem elastischen Material, z. B. aus einem Polyurethan-Schaum oder aber auch aus einem Vollmaterial, die mit einer unelastischen Faser- oder Filamentschicht an zu-  
einander beabstandeten Verbindungsstellen verbunden ist. Bei der Herstellung wird so vorgegangen, daß eine ursprünglich glatte Faser- oder Filamentschicht mit einer elastischen Schicht in deren entspannten Zustand durch einen Vernadelungsprozeß verbunden wird, anschließend das Verbundmaterial als Ganzes gestreckt und schließlich wieder entlastet wird. Dabei erfährt die unelastische Faser- oder Filamentschicht eine bleibende Dehnung und wellt sich nach der Entspannung zwischen den Verbindungsstellen mit der elastischen Schicht, während die elastische Schicht bis auf eine bleibende Restdehnung wieder weitgehend in die Ausgangslage zurückkehrt.

Ein weiteres mehrschichtiges elastisches Flächenelement ist aus der EP 0 217 032 B1 bekannt. Dieses Flächengebilde unterscheidet sich im Herstellungsverfahren von dem vorerwähnten dadurch, daß eine verstreckte unelastische Faser- oder Filamentschicht verwendet wird und diese mit einer gedehnten elastischen Schicht an beabstandeten Verbindungsstellen verbunden und anschließend das gesamte Flächengebilde entspannt wird. Auch dabei wellt sich dann die unelastische Faser- oder Filamentschicht zwischen den Verbindungspunkten. Die elastische Schicht ist aus einer gewebten, elastischen Faserbahn gebildet.

Die bekannten mehrschichtigen elastischen Flächengebilde haben den entscheidenden Nachteil, daß sie auf ihrer ganzen Fläche unkontrolliert flüssigkeitsdurchlässig sind. Dies ist bei dem Flächengebilde der EP 0 217 032 B1 ohne weiteres einsichtig, da hier ja ausschließlich faserige Schichten verwendet werden.

Aber auch bei dem Flächengebilde nach der US 4 446 189 in der Alternative der aus Vollmaterial bestehenden elastischen Schicht tritt Flüssigkeitsdurchlässigkeit auf. Diese ist hier durch den Vernadelungsprozeß bedingt. Beim Vernadeln werden die Fasern oder Filamente der unelastischen Schicht mittels Nadeln mit der elastischen Schicht aus Vollmaterial vernäht. Die Nadeln durchstechen die elastische Schicht und nehmen auf ihrem Weg einzelne Fasern oder Filamente mit, die beim Rückweg der Nadeln aber in den gebildeten Löchern verbleiben. Die auf diese Weise erfolgte Verbindung der elastischen Schicht mit der nichtelastischen Schicht ist kraftschlüssig. Die Fasern oder Filamente können also bei mechanischer Beanspruchung auch wieder aus den Löchern der elastischen Schicht herausgezogen werden und dieser Effekt tritt beim Verdehnen des Flächengebildes auch tatsächlich auf.

Selbst wenn man unterstellt, daß die durch den Vernadelungsprozeß hervorgerufene Beschädigung der elastischen Schicht noch nicht zu einer wesentlichen Erhöhung der Flüssigkeitsdurchlässigkeit führt, da die beim Vernadeln entstandenen Löcher ja wieder weitgehend von den durchgestoßenen Fasern verstopft werden, so werden die Löcher beim Verdehnen des Flächengebildes durch Herausrutschen der Fasern wieder geöffnet und lassen Flüssigkeit unkontrolliert hindurchtreten. Darüberhinaus lassen sich die Fasern beim Verdehnen

des Flächengebildes nicht wesentlich strecken, jedenfalls keineswegs bis an den Bereich ihrer Dehnungsbruchfestigkeit. Vielmehr rutschen sie bei zunehmender Dehnungskraft vorher aus den Löchern der elastischen Schicht heraus. Dies führt nur zu einer geringfügigen Zunahme des von der Faser- oder Filamentschicht nach dem Verdehnen und anschließenden Entspannen des Flächengebildes eingenommenen Volumen im Vergleich zu dem Volumen vor dem Verdehnen und Entspannen.

Ein weiterer Nachteil der Vernadelungstechnologie besteht darin, daß sich nur faserige Schichten mit relativ kurzen Fasern, vorzugsweise Stapelfasern, zum Vernadeln eignen, weil sich nur die kurzen Fasern problemlos aus dem horizontalen Verbund aneinander vorbeigleitend in den vertikalen Verbund durch die elastische Schicht hindurch umlagern lassen. Lange Fasern in Spinnvliesen oder schmelzgeblasenen Vliesen hingegen sind sich selbst im Wege, da sie über eine größere Länge von anliegenden Fasern gehalten werden und sich somit nicht frei verschieben lassen. Die Einschränkung auf kurze Fasern hat wegen der Herstellungstechnologie von kurzen Fasern aber die Konsequenz, daß nur Fasern mit relativ großem Durchmesser verwendet werden können. Zur Erzielung einer bestimmten Homogenität und Dicke der Schicht aus den Fasern oder Filamenten ist daher ein relativ großer Materialbedarf erforderlich. Bei dem bekannten Flächengebilde ist es daher nicht möglich, ein anteiliges Flächengewicht der Faser- oder Filamentschicht unter  $15 \text{ g/m}^2$  zu erreichen.

Als Bestandteil von Windeln sind sie die bekannten Materialien ungeeignet, da es bei diesem Produkt ja darauf ankommt, einerseits den Übertritt von Körperflüssigkeit auf Kleidungsstücke zu verhindern, zum anderen aber auch eine materialsparende und kostengünstige Herstellung zu ermöglichen.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein mehrschichtiges elastisches Flächengebilde dahingehend zu verbessern, das eine vollständige Flüssigkeitsundurchlässigkeit oder eine kontrollierte Flüssigkeitsdurchlässigkeit erreichbar ist und gleichzeitig eine großvolumige textile Oberfläche bei geringem Materialeinsatz geschaffen wird.

Diese Aufgabe wird bei einem mehrschichtigen elastischen Flächengebilde durch die im Patentanspruch 1 angegebenen Merkmale gelöst.

Durch die Verwendung eines Films oder einer Folie als elastische Schicht werden die elastischen und die flüssigkeitssperrenden Eigenschaften in einer Schicht vereinigt. Dies wirkt sich günstig auf ein möglichst geringes Gewicht und eine möglichst geringe Dicke des Materials aus. Der geringen Dicke des Materials kommt insofern große Bedeutung zu, als daß der Widerstand gegen Biegen und Knicken verringert wird. Da die nichtelastische Faser- oder Filamentschicht im entspannten Zustand ja in Falten liegt, beeinträchtigt sie den Widerstand gegen Biegen und Knicken sowie Dehnung in keiner Weise. Es können also auch kleine Biegraden erzeugt werden, ohne daß das Material bestrebt ist, wieder in seine ebene Ausgangslage zurückzufedern. Dadurch ist gerade bei der Anwendung für Windeln eine gute Anpassung und Ansmiegung an unterschiedliche Körperpartien möglich.

Durch die unelastische Faser- oder Filamentschicht wird ein textiler Charakter erzeugt, der verhindert, daß die elastische Folie oder der elastische Film unmittelbar Körperkontakt erhält.

Durch das Verschmelzen oder Verkleben der unelastischen Faser- oder Filamentschicht mit der gummiela-

stischen Schicht erfährt die gummielastische Schicht keine mechanische Beschädigung. Ihre ursprüngliche flüssigkeitsundurchlässige Eigenschaft wird dadurch nicht beeinträchtigt. Weiterhin werden die Schichten beim Verschmelzen oder Verkleben im Falle des Verschmelzens formschlüssig und im Falle des Verklebens kraftschlüssig mit sehr hoher Haftkraft mit einander verbunden. Bei der gemeinsamen Dehnung des Flächengebildes werden sich die Fasern oder Filamente daher nicht an den Verbindungsstellen lösen können, sondern sie werden um den Betrag verstreckt, um den das Flächengebilde gedehnt wird. Dabei kommt es durch die Faltenlegung beim anschließenden Entspannen des Flächengebildes zu einer Volumenvergrößerung der unelastischen Faser- oder Filamentschicht etwa um den Wert, um den das Flächengebilde gegenüber seiner Ausgangslage verdehnt wurde.

Bei der Erfindung dient als unelastische Faser- oder Filamentschicht ein Material, das eine bleibende Dehnung von wenigstens 150% bezogen auf die Ausgangslänge aufweist und eine gummielastische Schicht mit einer Bruchdehnung von wenigstens 150%, vorzugsweise im Bereich zwischen 250% und 500%, bezogen auf die Ausgangslänge. In der späteren Handhabung ist das Material dann mechanisch besonders widerstandsfähig, da bei Dehnung bereits weit vor Erreichen der Bruchdehnung der gummielastischen Schicht die unelastische Faser- oder Filamentschicht eine weitere Dehnung unterbinden und somit eine Zerstörung durch Einreißen des Flächengebildes verhindert.

Besonders vorteilhaft ist ferner, daß für die Herstellung der unelastischen Faser- oder Filamentschicht alle Vliesbildungstechnologien uneingeschränkt verwendet werden können. Es lassen sich also auch sehr dünne, lange Fasern einsetzen, wodurch der Volumengewinn der unelastischen Faser- oder Filamentschicht im Vergleich zum eingesetzten Materialvolumen sehr hoch wird.

Dies führt nicht nur zu einer weichen, flauschigen Oberfläche, die in Verbindung mit Windeln besonders hautfreundlich ist, sondern auch zu einer großen Saug- und Aufnahmefähigkeit für Flüssigkeit. Damit eignet sich die unelastische Faser- oder Filamentschicht also auch als primärer Zwischenspeicher für Flüssigkeit. Bei Anwendung in Windeln ist diese Eigenschaft besonders vorteilhaft auszunutzen, damit die schubweise abgegebenen Harnmengen nicht aus der Windel herauslaufen können, ehe sie von der Endspeicherschicht aufgesaugt und chemisch gebunden werden. In diesem Fall wird das Flächengebilde natürlich nicht flüssigkeitsundurchlässig belassen sondern durch die Anbringung von Perforationslöchern so ausgestaltet, daß nach einer Harnabgabe die in der Faser- oder Filamentschicht zwischengespeicherte Flüssigkeit durch die perforierte gummielastische Schicht zur Endspeicherschicht kontrolliert durchtreten kann.

Im Gegensatz zum Stand der Technik ermöglicht die ursprünglich flüssigkeitsdichte, gummielastische Schicht durch Anbringung von Perforationen die Schaffung einer kontrollierten Flüssigkeitsdurchlässigkeit. Die Flüssigkeitsdurchlässigkeit ist also nicht durch zufällig im Rahmen einer Vernadelung entstandene mechanischen Beschädigungen gegeben.

Die Perforationen in der gummielastischen Schicht können auch partiell angeordnet sein und darüber hinaus eine ungleichmäßige Dichte und/oder Weite ihrer Perforationsöffnungen aufweisen. So kann z. B. bei einer Windel in der Mitte eine besonders hohe Dichte und

Weite der Perforationsöffnungen angeordnet werden, um dort den Flüssigkeitsdurchtritt zu erleichtern, während zu den Rändern hin die Dichte und Weite der Perforationsöffnungen abnimmt oder an diesen Stellen gar keine Perforationsöffnungen vorhanden sind, damit die Flüssigkeit, solange sie chemisch noch nicht gebunden ist, in diesen Bereichen nicht wieder in umgekehrter Richtung durch die Folie austreten und nach außen gelangen kann.

Als geeignetes Material für die Fasern oder Filamente der unelastischen Faser- oder Filamentschicht eignen sich Endlofasern, die mit Hilfe eines Schmelzspinnverfahrens als Spinnvlies hergestellt werden können oder endlich lange Mikrofasern, die sich als Schmelzblasvlies im Rahmen eines Schmelzblasverfahrens darstellen lassen.

Mit dem letztgenannten Verfahren können besonders dünne Fasern von weniger als 0,1 detex erzeugt werden und diese Fasern lassen sich auch in einer sehr geringen Schichtdicke anordnen, da sie bei der Herstellung mit der gummielastischen Schicht verbunden und dann gemeinsam mit dieser weiterverarbeitet werden können. Schmelzblasvliese mit einer Schichtdicke, die optisch gerade noch einen homogenen Aufbau erkennen läßt, lassen sich einzeln nämlich nicht mehr handhaben. Durch die Verbindung mit der gummielastischen Schicht ist es aber möglich, den Materialeinsatz so zu begrenzen, daß der Anteil der unelastischen Faser- oder Filamentschicht nur eine Flächengewicht zwischen 2 und 10 g/m<sup>2</sup> aufweist. Trotz des geringen Materialeinsatzes entsteht aufgrund der Streckung und Faltenbildung nach der Entspannung des Flächengebildes aber eine großvolumige textile Schicht.

Die elastischen Eigenschaften lassen sich wahlweise eindimensional oder zweidimensional ausbilden, wobei die eindimensionale Ausbildung besonders einfach zu realisieren ist, da das Flächengebilde lediglich in Bewegungsrichtung der Bahn verstreckt werden muß.

Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen elastischen Flächengebildes nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs 12.

Diesbezüglich liegt ihr die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen elastischen Flächengebildes anzugeben, welches eine vollständige Flüssigkeitsundurchlässigkeit oder eine kontrolliert Flüssigkeitsdurchlässigkeit besitzt und gleichzeitig eine großvolumige textile Oberfläche bei geringem Materialeinsatz schafft.

Diese Aufgabe wird bei einem Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 12 durch die im Kennzeichen angegebenen Merkmale gelöst.

Zweckmäßig wird das Flächengebilde in unmittelbar auf einander folgenden Verfahrensschritten hergestellt. Die nichtelastische Faser- oder Filamentschicht kann dabei nach dem Schmelzspinnverfahren oder dem Schmelzblasverfahren auf einer Vlieslegevorrichtung gebildet werden. Auf die auf dem Legeband befindliche und mit diesem weitertransportierte Vlieschicht wird dann die gummielastische Schicht aufgelegt. Dabei kann die gummielastische Schicht entweder simultan gefertigt oder auch vorgefertigt sein und von einer Rolle abarbeitend der Vlieschicht zugeführt werden. In einem nachfolgenden Verfahrensschritt werden dann die auf dem Legeband befindlichen Schichten, nämlich die nichtelastische Faser- oder Filamentschicht und die gummielastische Schicht miteinander an den vorgesehenen Verbindungsstellen miteinander verbunden, z. B. durch Kalandervalzen. Anschließend wird das Flächen-

gebilde bis zur Bruchdehnungsgrenze der Fasern oder Filamente der unelastischen Faser- oder Filamentschicht gedehnt und anschließend wieder entspannt, worauf es bis auf eine bleibende Dehnung wieder in die Ausgangslage zurückkehrt und sich die unelastische Faser- oder Filamentschicht in Falten legt.

Wenn die Verbindung durch Verschmelzen erfolgt, werden die unelastische Faser- oder Filamentschicht und die gummielastische Schicht unmittelbar aufeinander gelegt und druck- und temperaturbeaufschlagt.

Im Falle einer Klebung wird entweder die nichtelastische Faser- oder Filamentschicht oder die gummielastische Schicht mit einer durch Druck und/oder Erwärmung aktivierbaren Kleberschicht versehen, bevor die beiden Komponenten des Flächengebilde aufeinander gelegt und an den vorgesehenen Verbindungsstellen verbunden werden.

Besonders vorteilhaft ist es, die Verbindung unmittelbar nach Herstellung des Vlieses und der gummielastischen Schicht durchzuführen, da bei der Verbindung dann nur eine Druckbeaufschlagung erforderlich ist und die Restwärme des Herstellungsprozesses der unelastischen Faser- oder Filamentschicht und/oder der gummielastischen Schicht ausgenutzt werden kann.

Weiterbildungen und vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen, der weiteren Beschreibung und der Zeichnung, anhand der die Erfindung näher erläutert wird.

In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 zeigt einen Schnitt durch ein mehrschichtiges elastisches Flächengebilde im zunächst ungedehnten Zustand,

Fig. 2 einen Schnitt im gedehnten Zustand,

Fig. 3 einen Schnitt im entspannten Zustand,

Fig. 4 eine Vorrichtung einer ersten Ausgestaltung zur Herstellung eines mehrschichtigen Flächengebilde und

Fig. 5 eine weitere Alternative einer Vorrichtung zur Herstellung des mehrschichtigen Flächengebilde.

Fig. 1 zeigt einen Schnitt durch ein ursprünglich ungedehntes mehrschichtiges elastisches Flächengebilde aus einer nichtelastischen Faser- oder Filamentschicht 10, und einer gummielastischen, aus einer homogenen Folie oder einem homogenen Film bestehenden Schicht 12. Die beiden Schichten 10 und 12 sind an voneinander beabstandeten Verbindungsstellen 14 miteinander verbunden. Die Verbindung kann durch Verschmelzen oder durch Verkleben mittels einer zwischen die beiden Schichten 10 und 12 eingebrachten Kleberschicht gebildet sein. Bei einer Verschmelzung besteht eine formschlüssige Verbindung, während im Falle eines Verklebens eine kraftschlüssige Verbindung besteht, die allerdings extrem hohe Bindungskräfte entwickeln kann.

Fig. 2 zeigt das mehrschichtige Flächengebilde im gedehnten Zustand. Dabei sind die Fasern oder Filamente der nichtelastischen Faser- oder Filamentschicht 10 bis in die Nähe ihrer Bruchdehnungsgrenze gestreckt.

Fig. 3 zeigt einen Schnitt durch das elastische Flächengebilde nach der Entspannung. In diesem Fall ist die gummielastische Schicht 12 bis auf eine bleibende Dehnung von etwa 20% wieder in ihre Ausgangslage zurückgekehrt, während sich die nichtelastische Faser- oder Filamentschicht 10 nach Art einer Ziehharmonika zwischen den beabstandeten Verbindungspunkten 14 in Falten gelegt hat. Die lichte Höhe der Schichtdicke der nichtelastischen Faser- oder Filamentschicht 10 ist dadurch angewachsen und dies wirkt sich sowohl im flauschigen textilen Griff als auch in der Aufnahmefähigkeit

für Flüssigkeit günstig aus.

In Fig. 3 ist außerdem noch einer Perforierung 16 in der gummielastischen Schicht 12 eingezeichnet, die wahlweise dann vorgenommen werden kann, wenn das mehrschichtige Flächengebilde kontrolliert flüssigkeitsdurchlässig ausgebildet sein soll. Bei der Perforierung läßt sich die Dichte und Weite der Perforationsöffnungen 16 gezielt vorgeben, so daß von einer kontrollierten Flüssigkeitsdurchlässigkeit gesprochen werden kann. Bei einer gummielastischen Schicht, die z. B. durch einen Vernadelungsprozeß mechanisch beschädigt wurde, hat man dagegen keinen Einfluß auf die Flüssigkeitsdurchlässigkeit. In dem Fall kann daher nur von einer unkontrollierten Flüssigkeitsdurchlässigkeit gesprochen werden.

Besonders vorteilhaft sind die flüssigkeitsspeichernden Eigenschaften der nichtelastischen Faser- oder Filamentschicht 10 und die kontrolliert flüssigkeitsdurchlässigen Eigenschaften der elastischen Schicht 12 bei der Anwendung in Windeln. Das mehrschichtige Flächengebilde kann nämlich den zum Körper weisenden Abschluß der mit Wattefasern und chemischen Bindungsmitteln versehenen Endspeicherschicht bilden. Dabei lassen sich schubweise abgegebene Harnmengen zunächst in der großvolumigen nichtelastischen Faser- oder Filamentschicht 10 zwischenspeichern und die zwischengespeicherte Flüssigkeit dann anschließend langsam über die Perforationsöffnungen nach Art einer Drainage in die darunter liegende Watteschicht abführen und dort chemisch binden. Ein Rückfließen noch nicht chemisch gebundener Flüssigkeit wird dadurch verhindert oder zumindest erschwert, daß die unter den Falten der Faser- oder Filamentschicht gebildeten Hohlräume keine Kapillarwirkung entwickeln und damit die Flüssigkeit nicht mehr gegen die Schwerkraft von unten durch die Perforationsöffnungen der gummielastischen Schicht zurückholen können.

Es läßt sich so ein Flächengebilde schaffen, das nur in einer Richtung flüssigkeitsdurchlässig ist, in der anderen Richtung hingegen den Flüssigkeitsdurchtritt sperrt.

In der Ausgestaltung als nichtperforierte gummielastische Schicht kann das Flächengebilde die außenliegende, also zur Kleidung hin weisende Abschlußfläche der Windel bilden. Das Flächengebilde ist hier vollkommen flüssigkeitsundurchlässig, besitzt jedoch angenehme textile Eigenschaften. Bei grundsätzlich identischen Materialien können somit die gewünschten Eigenschaften allein durch Perforation oder Nichtperforation der gummielastischen Schicht erzielt werden.

Die Fig. 4 und 5 zeigen Vorrichtungen zur Herstellung eines mehrschichtigen elastischen Flächengebilde. Auf dem Legeband 18 einer Legevorrichtung wird zunächst ein Vlies hergestellt, das alternativ nach dem Spinnvliesverfahren oder dem Schmelzblasverfahren gebildet sein kann. Dazu befindet sich oberhalb des Legebandes 18 eine Düsenvorrichtung 20 für die austretende Schmelze, die im Falle einer Spinnvorrichtung als Spinnbalken oder im Falle einer Schmelzblasvorrichtung als Anordnung von Schmelzblasdüsen ausgebildet sein kann.

In Transportrichtung im Abstand von der Düsenanordnung 20 wird eine gummielastische Folie hergestellt. Schematisch dargestellt ist hierzu eine Düse 22, aus der das Folienmaterial austritt. Alternativ könnte aber auch eine in einem externen Fertigungsprozeß hergestellte Folie von einer Rolle abgewickelt und dem Legeband 18 zugeführt werden.

Weiter in Transportrichtung des Legebandes 18 be-

finden sich Kalanderwalzen 24, mit deren Hilfe die aufeinander liegenden Schichten an ausgewählten Verbindungsstellen verbunden werden.

Dem schließt sich wiederum in Transportrichtung eine Dehnungsvorrichtung 26 an, bei der das Flächengebilde mit erhöhter Transportgeschwindigkeit bewegt wird, so daß eine Verstreckung erfolgt. Anschließend wird dieser Vorgang wieder rückgängig gemacht, so daß sich das Flächengebilde auf etwa seine ursprünglichen Abmessungen entspannt.

Zur Schaffung einer Adhaesivkleberschicht befindet sich zwischen der Position der Spinn- bzw. Schmelzblasdüsen 20 und der Vorrichtung 22 zur Erzeugung oder Zuführung der gummielastischen Schicht eine Düsenanordnung 28 zur Erzeugung einer Adhaesivkleberschicht. Diese Vorrichtung kann natürlich entfallen, wenn die Verbindung zwischen der unelastischen Faser- oder Filamentschicht mit der gummielastischen Schicht durch Verschmelzen erfolgt.

Fig. 4 zeigt die Alternative, bei der die Kleberschicht auf die unelastische Faser- oder Filamentschicht aufgebracht wird und Fig. 5 die zweite Alternative, bei der die Kleberschicht auf die der unelastischen Faser- oder Filamentschicht zugewandte Seite des Films oder der Folie, also der gummielastischen Schicht aufgebracht wird.

#### Patentansprüche

1. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde aus wenigstens einer gummielastischen Schicht aus einem homogenen Film oder einer homogenen Folie und wenigstens einer mit der gummielastischen Schicht an zueinander beabstandeten Verbindungsstellen verbundenen unelastischen Faser- oder Filamentschicht, die in entspanntem oder teilweise gespanntem Zustand der gummielastischen Schicht zwischen den Verbindungsstellen in Falten gelegt und im vollständig gespannten Zustand der gummielastischen Schicht glatt ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus einem ursprünglich glatten, nicht oder teilverstreckten Material aus Endlofasern oder endlich langen Mikrofasern besteht, das an den Verbindungsstellen mit der entspannten gummielastischen Schicht verschmolzen oder verklebt ist, daß das Flächengebilde bis in die Nähe der Bruchdehnungsgrenze der Fasern oder Filamente gedehnt wird, und daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht eine bleibende Dehnung von wenigstens 150% bezogen auf die Ausgangslänge aufweist und die gummielastische Schicht eine bleibende Dehnung von maximal 20% nach einer ersten Dehnung und eine Bruchdehnung von wenigstens 150% vorzugsweise zwischen 250% und 500% jeweils bezogen auf die Ausgangslänge aufweist.
2. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht über ihrer ganzen Fläche perforiert ist.
3. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht partiell perforiert ist.
4. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht über ihrer ganzen oder partiellen Fläche eine ungleichmäßige Dichte und/oder Weite der Perforationsöffnungen auf-

weist.

5. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus Endlofasern besteht.

6. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus endlich langen Mikrofasern besteht, deren Länge ein Mehrfaches des Abstandes zweier unmittelbar benachbarter Verbindungsstellen beträgt und deren Flächengewicht im Bereich von vorzugsweise 2 bis 10 g/m<sup>2</sup> liegt.

7. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus endlich langen Stapelfasern einer Länge im Bereich zwischen 20 und 100 mm besteht.

8. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht und/oder die unelastische Faser- oder Filamentschicht eine durch Druckbeaufschlagung oder Erwärmung aktivierbare Adhäsivkleberschicht trägt, die und den zueinander beabstandeten Verbindungsstellen eine kraftschlüssige Verbindung zwischen der gummielastischen Schicht und der unelastischen Faser- oder Filamentschicht bildet.

9. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Adhäsivkleberschicht einen Anteil mit faseriger Struktur aufweist.

10. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die elastischen Eigenschaften ein- oder zweidimensional ausgebildet sind.

11. Mehrschichtiges elastisches Flächengebilde nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem bahnförmigen Flächengebilde mit eindimensional ausgebildeten elastischen Eigenschaften die Elastizität quer zur Bahnrichtung ausgerichtet ist.

12. Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen elastischen Flächengebildes aus wenigstens einer gummielastischen Schicht aus einem homogenen Film oder einer homogenen Folie und wenigstens einer mit der gummielastischen Schicht an zueinander beabstandeten Verbindungsstellen verbundenen unelastischen Faser- oder Filamentschicht, wobei die gummielastische Schicht im entspannten Zustand und die unelastische Faser- oder Filamentschicht aus einem nicht oder teilverstreckten Material zuerst flach aufeinandergelegt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht und die unelastische Faser- oder Filamentschicht, welche aus Endlofasern oder endlich langen Mikrofasern besteht, dann an den zueinander beabstandeten Verbindungsstellen verschmolzen oder verklebt werden, anschließend gemeinsam bis in die Nähe der Bruchdehnungsgrenze der Fasern oder Filamente der unelastischen Faser- oder Filamentschicht gedehnt und schließlich wieder entspannt werden, und daß die unelastische Faser- oder Filamentschicht und die gummielastische Schicht gemeinsam bis zwischen 100% und 250% ihrer Ausgangslänge gedehnt werden, wobei die

unelastische Faser- oder Filamentschicht eine bleibende Dehnung von wenigstens 150% bezogen auf die Ausgangslänge aufweist und die gummielastische Schicht eine bleibende Dehnung von maximal 20% nach einer ersten Dehnung und eine 5  
Bruchdehnung von wenigstens 150% vorzugsweise zwischen 250% und 500% jeweils bezogen auf die Ausgangslänge aufweist.

13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die gummielastische Schicht über ihrer 10  
ganzen Fläche oder partiell perforiert wird.

14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß auf einem Legeband einer Schmelzspinn- oder einer Schmelzblasanlage zunächst eine 15  
Faser- oder Filamentschicht hergestellt wird, daß anschließend eine in einem simultanen oder gesonderten Prozeß hergestellte gummielastische Schicht zugeführt, auf die auf dem Legeband der Schmelzspinn- oder Schmelzblasanlage transportierte Faser- oder Filamentschicht aufgelegt und 20  
zusammen mit dieser an ausgewählten Verbindungsstellen zu einem mehrschichtigen Flächengebilde verschmolzen oder verklebt wird, und daß das Flächengebilde danach entweder quer zur Transportrichtung oder in Transportrichtung oder so- 25  
wohl quer zur Transportrichtung als auch in Transportrichtung bis in die Nähe der Bruchdehnungsgrenze der Fasern oder Filamente der unelastische Faser- oder Filamentschicht gedehnt und schließlich wieder entspannt wird. 30

15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß auf die auf dem Legeband der Schmelzspinn- oder Schmelzblasanlage transportierte Faser- oder Filamentschicht oder auf die für 35  
den Kontakt mit der Faser- oder Filamentschicht vorgesehene gummielastische Schicht vor dem Zusammenführen der Schichten eine durch Druckbeaufschlagung oder Erwärmung aktivierbare Adhäsivkleberschicht aufgebracht wird.

16. Verfahren nach Anspruchs 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung der gummielastischen Schicht mit der unelastischen Faser- oder Filamentschicht an den ausgewählten Verbindungsstellen durch Verschmelzen oder Aktivieren 40  
einer Kleberschicht durch Druckbeaufschlagung unter Ausnutzung der bei den Herstellungsprozessen der gummielastischen Schicht und/oder der unelastischen Faser- oder Filamentschicht entstandenen Restwärme vorgenommen wird. 45

---

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

---

50

55

60

65

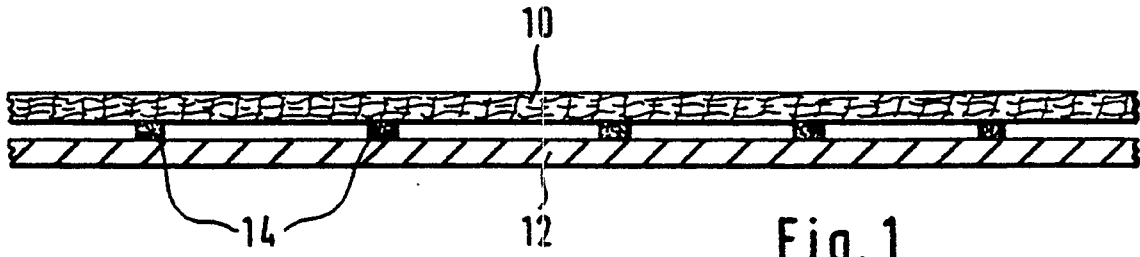


Fig. 1

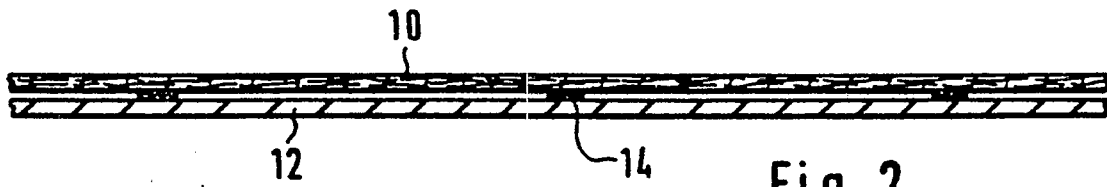


Fig. 2

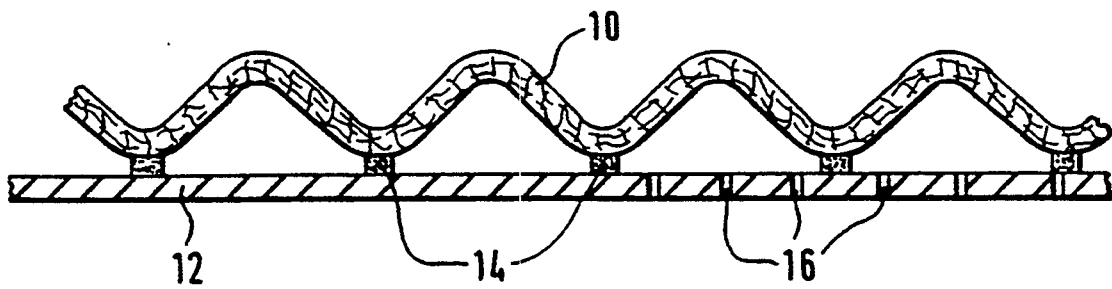


Fig. 3

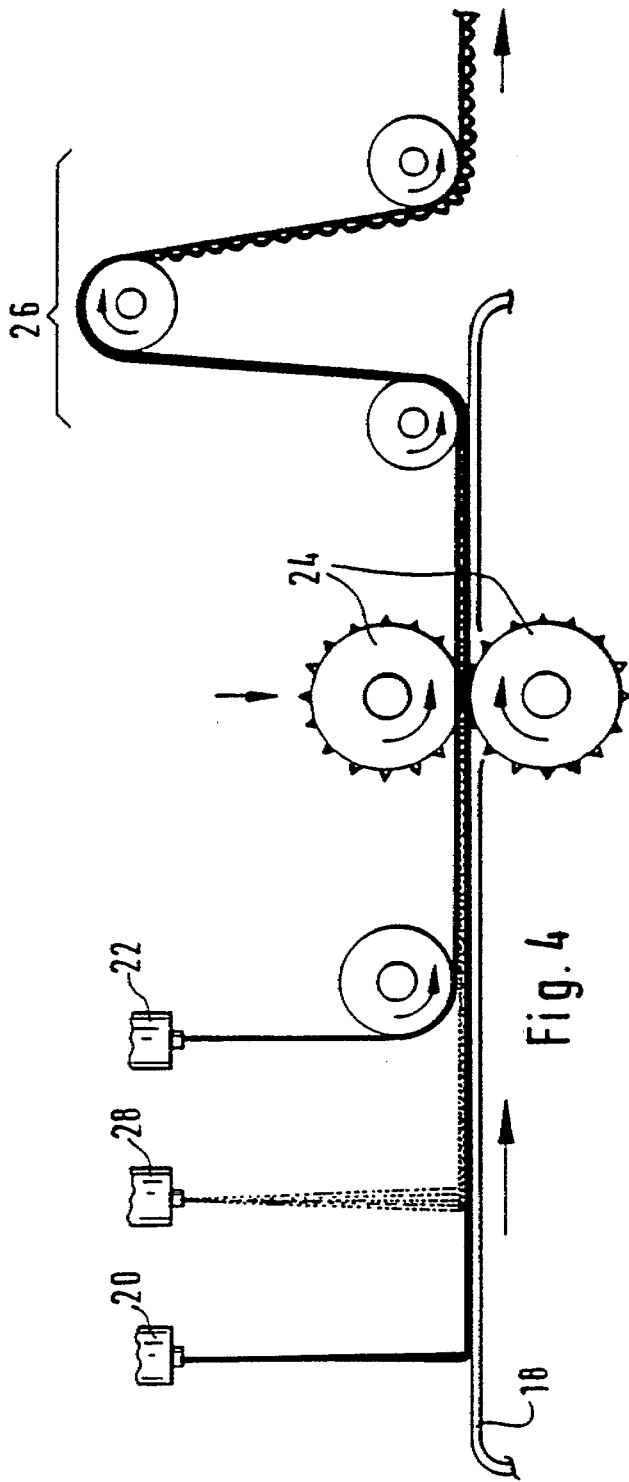


Fig. 4

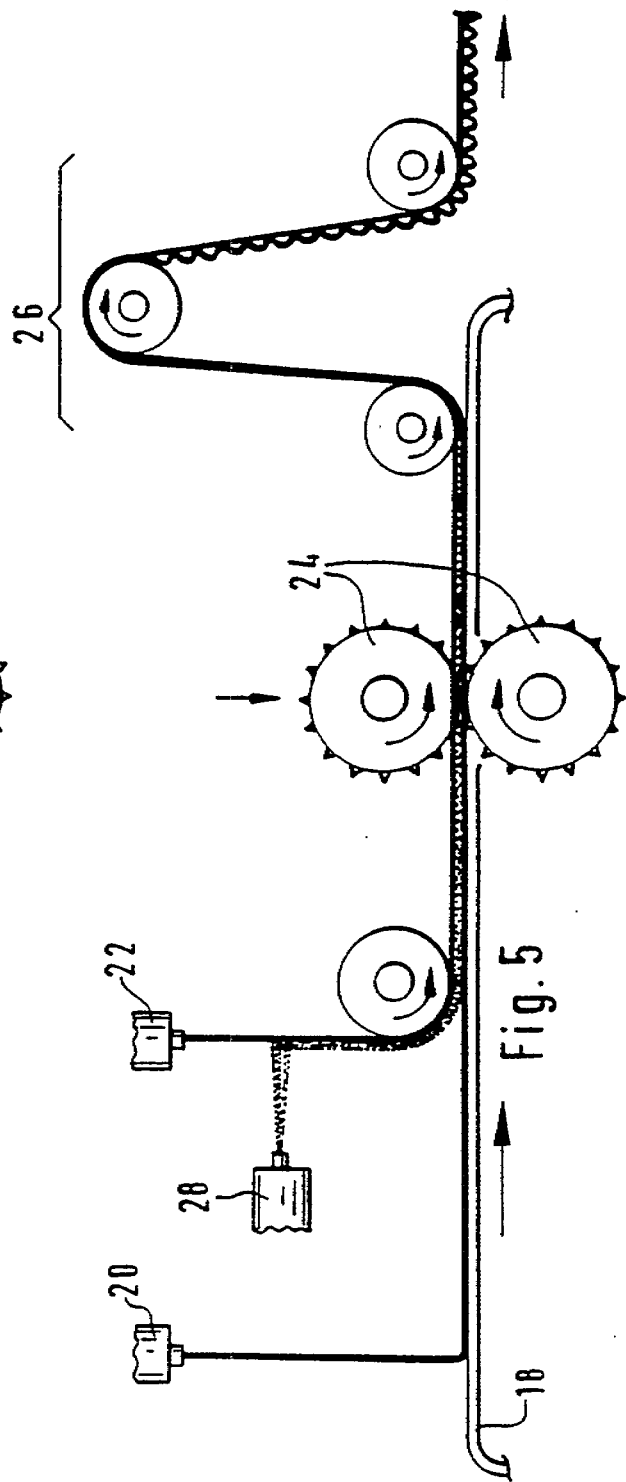


Fig. 5