(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개실용신안공보(U)

(11) 공개번호 20-2009-0010338
(43) 공개일자 2009년10월12일

(51) Int. Cl.
B42D 15/00 (2006.01) *B42D 3/08* (2006.01)
(21) 출원번호 20-2008-0004589
(22) 출원일자 2008년04월07일
심사청구일자 2008년04월07일

(71) 출원인
(주)성우애드컴
서울특별시 구로구 구로동 222-12 마리오타워 1001호~1003호
윤병식
서울 노원구 상계동 474
(72) 고안자
윤병식
서울 노원구 상계동 474
(74) 대리인
신영두, 이영

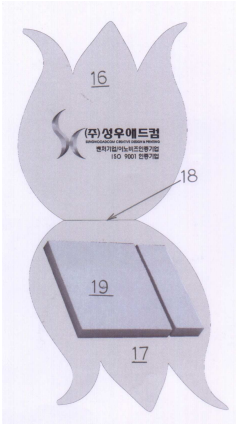
전체 청구항 수 : 총 4 항

(54) 특징 사물 모양의 입체메모지카버

(57) 요 약

통상적인 메모지 카버에서 탈피한 여러 상징적인 사물 모양의 메모지 카버에 돌출부분광코팅을 적용시켜 업체나 개인의 선전광고 내용을 최상으로 전달하고 그 제작과정에서 경제성을 겸비시킨 본 고안의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버는, 특징 사물 모양의 전면표지(16)와 후면표지(17) 및 그 사이의 절첩부(18)로 구성되고 그 절첩부(18)는 전면표지(16)와 후면표지(17) 사이에 절첩가능하게 반금으로 형성되는 표지용 인쇄용지(11)상에 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 옵셋인쇄층(12)으로 인쇄되며, 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋인쇄층(12)중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 포인트부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내도록 그 포인트부분에 빛나는 돌출부분 광코팅을 지면위로 볼록 튀어 올라오게 한 입체코팅층(13) 또는 이중입체코팅층(15)이 상기 전면표지(16) 또는 후면표지(17)의 표면이나 이면에 형성되며; 떡제본 또는 점착메모지(포스트-잇: post-it)로 된 약 20~100매의 인쇄 제본된 내지(19)가 상기 후면표지(17)상에 접착되며, 이에 따라 기존 제품과는 차별화된 저단가 작품성 메모지를 제공하여 국내경제를 활성화시킬 수 있도록 하는 것도 또하나의 장점이다.

대 표 도 - 도1



실용신안 등록청구의 범위

청구항 1

특징 사물 모양의 전면표지(16)와 후면표지(17) 및 그 사이의 절첩부(18)로 구성되고 그 절첩부(18)는 전면표지(16)와 후면표지(17) 사이에 절첩가능하게 반금으로 형성되는 표지용 인쇄용지(11)상에 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 옵셋인쇄층(12)으로 인쇄되며, 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋 인쇄층(12)중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 포인트부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내도록 그 포인트부분에 빛나는 돌출부분 광코팅을 지면위로 볼록 튀어 올라오게 한 입체코팅층(13) 또는 이중입체코팅층(15)이 상기 전면표지(16) 또는 후면표지(17)의 표면이나 이면에 형성되며; 떡제본 또는 점착메모지로 된 약 20~100매의 인쇄 제본된 내지(19)가 상기 후면표지(17)상에 접착되는 것을 특징으로 하는 특징 사물 모양의 입체메모지 카버.

청구항 2

제 1 항에 있어서, 단가를 낮추기 위해 서로 다른 다수의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 제작하도록 서로 다른 다수의 입체메모지카버(10)를 하나의 합판(50)의 형태로 한 필름과 인쇄원판들에 의해 상기 옵셋인쇄층(12)과 입체코팅층(13) 또는 이중입체코팅층(15)이 형성된 것을 특징으로 하는 특징 사물 모양의 입체메모지 카버.

청구항 3

제 1 항 또는 제 2 항에 있어서, 각 입체메모지카버(10)에 해당하는 다수의 인서트가다(61)가 교체가능하도록 바닥판에 형성된 다수의 인서트 홈(62)에 압입된 도무송 가다(60)에 의해 다수의 입체메모지카버(10)가 인쇄용지(11)로부터 절단되어 형성된 것을 특징으로 하는 특징 사물 모양의 입체메모지 카버.

청구항 4

제 1 항 또는 제 2 항에 있어서, 상기 이중입체코팅층(15)은, 1차 0.01㎜정도의 부분 광코팅을 입히고, 2차 0.05~ 0.1정도의 돌출부분 광코팅을 이중으로 올려 시각적, 촉감적으로 이중 돌출부분 코팅층으로 형성되는 것을 특징으로 하는 특징 사물 모양의 입체메모지 카버.

명 세 서

고안의 상세한 설명

기 술 분 야

<1> 본 고안은, 다양한 상징적인 사물 모양의 메모지 카버에 돌출부분광코팅을 적용시켜 업체나 개인의 선전광고 내용을 최상으로 전달하고 그 제작과정에서 경제성을 겸비시킨 특징 사물 모양의 입체메모지 카버에 관한 것이다.

배 경 기 술

<2> 현재 다양한 디자인의 메모지 패드가 개발되어 있으며, 특히, 다양한 광고를 겸한 형태의 것들도 많이 상용되고 있다.

<3> 그러나 여전히 통상적인 규격의 메모지 패드 구조에 머무르고 있으며, 또한, 메모지 시장의 추세는 하드 카바를 씌운 박스형 고단가 메모지가 대중화되고 있는데, 국내 제작 단가로는 메모지로서의 단가를 맞추기 어려워 전량 중국산이 이용되고 있다.

고안의 내용

해결 하고자하는 과제

<4> 따라서, 본 고안은, 상술한 문제들을 해결하기 위한 것으로, 통상적인 메모지에서 탈피한 여러 상징적인 사물 모양의 메모지 카버에 돌출부분광코팅을 적용시켜 업체나 개인의 선전광고 내용을 최상으로 전달하고

그 제작과정에서 경제성을 겸비시킨 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 제공하는 것을 목적으로 한다.

<5> 또한, 본 고안은, 기존 제품과는 차별화된 저단가 작품성 메모지를 제공하여 국내경제를 활성화시킬 수 있도록 하는 것도 또하나의 목적이다.

<6> 또, 개인이 독판작업으로 일일이 공정을 거치는 시간과 높은 단가를 쇼핑몰을 통해 웹하드로 원고를 접수하여 10~20명분을 1판에 공동작업하여 출고는 택배로 발송하는 방법으로 시간절약과 기존에 없는 최저단가 판촉물로 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 제공하는 데에 본 고안의 또다른 목적이 있다.

과제 해결수단

<7> 본 고안의 일실시예에 따른 특징 사물 모양의 입체메모지 카버는, 특징 사물 모양의 전면표지와 후면표지 및 그 사이의 절첩부로 구성되고 그 절첩부는 전면표지와 후면표지 사이에 절첩가능하게 반금으로 형성되는 표지용 인쇄용지상에 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 옵셋인쇄층으로 인쇄되며, 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋인쇄층중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 포인트부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내도록 그 포인트부분에 빛나는 돌출부분 광코팅을 지면위로 볼록 튀어 올라오게 한 입체 코팅층 또는 이중입체코팅층이 상기 전면표지 또는 후면표지의 표면이나 이면에 형성되며; 떡제본 또는 점착메모지(포스트-잇: post-it)로 된 약 20~100매의 인쇄 제본된 내지가 상기 후면표지상에 접착되는 것을 특징으로 한다.

<8> 즉, 표지는 입체메모지 카버의 효과를 제공하며, 문자, 케릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 옵셋인쇄층으로 인쇄된 특징 사물 모양의 입체메모지 카버로서, 강한 인상을 각인시키기 위한 중요 포인트 부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내도록 그 포인트부분에 투명 광코팅을 지면위로 불쑥 튀어 올라오게 한 입체 코팅층으로 구성되는 것을 특징으로 하며, 특징 사물형태의 표지에 돌출 부분 광코팅을 겸비한 입체 메모지로 제품의 상징인 여러 사물 즉 아파트, 자동차, 컴퓨터, 핸드폰 등의 모양 그대로의 형태를 살린 입체 메모지에 떡제본 또는 점착메모지 약 20~100매의 인쇄 제본된 내지를 표3페이지와 메모지 내지 뒷면과 접착시켜 구성된다.

<9> 독판 작업으로 인한 긴 시간과 높은 단가의 문제점을 해결하기 위해 다수를 모아 공동으로 접수하여 작업함으로써 가장 비중이 높은 도무송가다(칼날부 목형)작업의 높은 단가가 저렴하게 될 수 있게 된다. 즉, 기본모형 약10개의 칼날부목형에서 추가되는 문형은 1개씩 교체 가능하도록 도무송가다를 구성함으로써 다양한 문형을 동시에 작업할 수 있게 되고 그 문형 하나하나의 교체가 용이하여 단가가 저렴하게 된다. 또, 내지인 떡제본 혹은 접착 메모지를 별도 인쇄 제작 후 약 20매에서 100매씩 별도 제본하여 표지 3페이지와 메모지 뒷면을 접착시켜 완성한다.

효 과

<10> 1. 기존 사각의 메모지의 표지에서 탈피하여 제품의 상징적인 사물 형태로 제작되며 메모지의 표지는 입체 메모지 카버로 형성함으로써 돌출 코팅층 효과까지 지니게 되어 최상의 작품 입체 메모지 카버를 제공할 수 있게 된다.

<11> 2. 또 특수 제작에 따른 높은 단가를 특히 쇼핑몰이나 전자우편, 웹하드 등을 통해 원고를 접수, 다수인의 입체메모지 카버를 합판으로 공동 작업하여 시간절약과 기존에 없는 최저단가로 본 고안의 입체 메모지 카버를 제공할 수 있게 된다.

<12> 3. 사물형태로 따내는 도무송 가다(칼날부 목형)는 기본모양 약 10개 정도의 목형 1개를 준비 제작하여 사용한 후, 일부 수정 또는 추가 모양이 있어 전체를 다시 제작하는 경우 엄청난 단가가 책정되므로, 1개씩 칼날을 교체할 수 있도록 구성하여 제작단가를 최대한 줄이는 데에 본원고안의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버의 장점이 있다.

<13> 4. 이중 돌출부분 코팅층 효과: 업체나 개인의 로고, 이미지, 기호, 문자, 상호 등에 가장 중요시되는 부분은 특히 이중 코팅층을 형성시킨다. 그 사안은 1차 0.01㎜정도의 부분 광코팅을 입히고 2차로 0.05~ 0.1정도의 돌출부분 광코팅을 이중으로 올려 시각적, 촉감적으로 기존에 없었던 이중 돌출부분 코팅층을 제공하게 되는데 이 또한 기존 메모지와 특별한 차별화를 주는 독창적 작품성 입체 메모지 카버의 장점이 주어진다.

<14> 5. 다용도 입체 메모지: 입체 메모지 카버의 맨 뒷부분인 4페이지에는 적어도 운전자 연락처를 기재할 수 있게 제작되어 차량의 앞유리 밑부분에 세워 사용케 함으로써 그 사용처의 필요성을 다용도로 용이하게

한다.

<15> 6. 입체 메모지의 표지 싸이즈: 메모지의 표지 싸이즈는 106×80㎜이하로 국한시키는데 이는 지류의 전지 싸이즈인 1090×788㎜의 4등분인 545×394㎜인 절수가 파가 나지 않는 경제적 절수이며 칼날부 목형에 각각 교체가 용이하고 특징적 상징을 표현하는 작업에 있어서 칼날부 목형 제작에 경제적인 단가 책정으로 부담을 줄이고 휴대가 용이하고 간편함에 그 장점이 있다.

<16>

고안의 실시를 위한 구체적인 내용

<17> 도 1에는 본 고안의 일실시예에 따른 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)의 메모상태의 사시도가 도시된다.

<18> 도 1에서 본 고안의 일실시예에 따른 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)는, 전면표지(16)와 후면표지(17)가 일체로 되고 그 사이가 절첩가능하게 반금으로 분할되는 절첩부(18)로 구성되며, 떡제본 또는 점착메모지(포스트-잇: post-it)로 된 약 20~100매의 인쇄 제본된 내지(19)가 상기 후면표지(17)상에 접착된다.

<19> 그 입체메모지카버(10)의 전면표지(16) 및 후면표지(17)는, 도 2에 점선으로 도시된 바와 같이 각각의 사이의 절첩부(18)에서 절첩가능하게 반금으로 분할되는 인쇄용지(11)로 형성되며, 그 인쇄용지(11)상에 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 옵셋인쇄층(12)으로 인쇄되고, 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋인쇄층(12)중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 포인트부분에 도 3에 도시된 바와 같이 빛나는 돌출부분의 광코팅을 지면위로 볼록 튀어 올라오게 한 입체코팅층(13)이 상기 전면표지(16) 및/또는 후면표지(17)의 외면 및/또는 내면에 형성된다.

<20> 이와 같이 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋인쇄층(12)중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 포인트부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내게 된다.

<21> 이러한 입체효과를 지니는 입체메모지카버(10)는, 본 출원인의 실용신안등록 제20-0427810호에 상세히 개시되지만, 그 요지를 다시 설명하면 다음과 같다.

<22> 도 3에서, 인쇄용지(11)상에 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등이 흑백 또는 칼라로 옵셋인쇄층(12)으로 인쇄된다. 이와 같이 옵셋인쇄층(12)이 형성된 후, 그 문자, 캐릭터, 도형, 사진, 로고, 기호 등의 옵셋인쇄층(12)중에서 강한 인상을 각인시키기 위한 부분인 포인트부분이 빛에 반사되어 시각적으로 입체효과를 나타내도록 그 포인트부분에 지면위로 볼록 튀어 올라오게 한 빛나는 돌출 광코팅의 입체코팅층(13)이 형성된다. 그 입체코팅층(13)은, 엠보 부분 광코팅이라고도 할 수 있으며, 도 3에서와 같이 이중반사를 통한 이중 코팅층 효과로 입체적 효과를 창출하게 된다. 따라서, 종전의 평범한 메모지 표지에서 탈피하여 옵셋인쇄의 올 칼라 작업에 엠보 부분 광코팅을 처리한 메모지 표지는 강열한 첫인상을 주고 경제성까지 겸비하여 최상의 선전 광고 효과를 지니게 될 것이다.

<23> 상기 입체코팅층(13)은, 실크스크린인쇄에 의해 형성되고, 그 두께(T)가 0.03-0.1㎜인 것이 바람직하다. 그 입체코팅층(13)의 두께(T)가 0.03㎜미만으로 되면, 도 3에서와 같은 이중코팅층 효과가 크게 떨어져 입체효과가 저감되는 문제가 있으며, 0.1㎜보다 커지면, 도 4와 관련하여 스크린인쇄시 코팅잉크 차단제도포층(23b,24)의 두께(T)를 두껍게 형성하여야 하며, 이에 따라 코팅잉크 차단제 제거공간부(25)가 커지고 코팅잉크 차단제 제거공간벽부(26)가 높아지게 되어, 정밀하게 현상되기 어려울 뿐만 아니라, 스퀴징부재(30)로 인쇄시 코팅잉크의 점도를 어느 정도 높이더라도 코팅용 잉크가 옆으로 흐르게 되어 입체코팅층(13)의 경계가 흐려지는 문제가 있다. 또한, 입체코팅층(13)이 형성된 다수의 인쇄용지를 적층하여 재단하는 경우, 높이가 일률적이지 아니하기 때문에 적층자체가 똑바르지 아니할 뿐만 아니라, 재단시에도 정확한 절단이 불가능하다는 문제가 있어 도무송 가다(thomson die: 칼날부 목형)에 의한 도무송 작업으로 각각 따내는 것이 바람직하다.

<24> 또한, 입체코팅층(13)이 형성된 입체메모지카버(10)는, 생산성면에서 다수의 입체메모지카버(10)를 위한 A1크기 등의 인쇄용지(11) 및 이를 위한 인쇄원판을 이용하여 옵셋인쇄층(12) 및 입체코팅층(13)이 형성되게 되고, 절단되게 된다. 그러나, 입체코팅층(13)의 두께(T)가 두꺼워 일반적인 절단으로는 입체코팅층(13)이 상하게 되거나, 적층이 어려워 대량으로 절단할 수 없는 문제가 있다. 따라서, 도무송 가다(thomson die: 칼날부 목형)에 의한 도무송 작업으로 각각 따냄으로써 다수의 입체메모지카버(10)가 분리되게 제작되게 된다.

<25> 한편, 본 고안의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)를 독판 작업으로 하는 경우 긴 시간과 높은 단

가의 문제점을 해결하기 위해 다수를 모아 공동으로 접수하여 작업함으로써 가장 비중이 높은 도무송가다(칼날부 목형)작업의 높은 단가가 더욱 저렴하게 될 수 있게 된다. 더욱, 도 6에 도시된 바와 같이, 기본모형 약10개의 칼날부목형에서 추가되는 문형은 1개씩 교체 가능하도록 도무송가다(60)는, 각 입체메모지카버(10)에 해당하는 다수의 인서트가다(61) 및 이들이 압입되도록 바닥판에 형성된 다수의 인서트 홈(62)을 포함하여 구성된다. 도면부호 "63"은 고정나사이고 "64"는 고정나사용 암나사부이다.

<26> 이와 같은, 도무송 가다(60)에 의해 다수의 입체메모지카버(10)가 인쇄용지(11)로부터 절단되어 형성됨으로써 다양한 문형을 동시에 작업할 수 있게 될 뿐만 아니라, 그 문형 하나하나의 교체가 용이하여 더욱 단가가 저렴하게 된다.

<27> 종래에는 동일한 하나의 메모지를 제작하기 위해 동일한 메모지 표지 다수를 한번에 제작하는 것이 통상적이었으나, 본 고안의 입체메모지카버(10)를 위해서는 옵셋인쇄층(12)과 입체코팅층(13)을 위한 인쇄원판뿐만 아니라, 절단을 위한 도무송 가다 및 그 작업비도 고가로 되는 문제가 있다.

<28> 따라서, 서로 다른 다수의 입체메모지카버(10)를 완성하도록 도 5에 도시된 바와 같이, 서로 다른 다수의 입체메모지카버(10-1,10-2,‥10-N)를 하나의 합판(50)의 형태로 한 필름과 인쇄원판들에 의해 상기 옵셋인쇄층(12)과 입체코팅층(13)이 형성되는 것이 바람직하다. 이와 같이 하여 제작되는 입체메모지카버(10)는, 종래에 비해 단가가 크게 저감되게 되는 장점이 있어 현실적으로 입체메모지카버(10)의 시장성이 확보되게 된다.

<29> 합판에 의한 입체메모지카버(10)의 제작방법의 일실시예는 구체적으로 다음과 같다.

<30> 1. 웹 싸이트로 전송받거나 하여 상이한 다수의 메모지철을 겸비한 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)의 원고를 모아서 정리, 절수 규격에 맞게 합판을 짠다.

<31> 2. 합판에 맞춰 칼라의 경우 4원색을 기본으로 한 필림을 출력한다.

<32> 3. 입체코팅층(13)을 위한 스크린인쇄 원판(20)은, 그 입체코팅층(13)이 형성될 엠보 부분/광코팅 부분(포인트부분)이 상막으로 형성된 실크 필림 1매를 출력한다. 이때, 용지에 따라 약간의 인쇄물 신축이 일어나므로, 이를 반영하여 실크 필림은 옵셋인쇄한 인쇄물로부터 재 편집을 한다.

<33> 4. 실크 상막 필림을 이용하여 도 4에 도시된 바와 같은 스크린인쇄 원판(20)을 제작하는 단계로, 먼저, 통상 프레임(21)에 고정되는 잉크투과부재인 실크천으로 형성된 스크린(22)의 스퀴지면과 인쇄면(도면상 상부면과 하부면)에 통상의 코팅시와 같이 1-2회 유제와 같은 코팅잉크 차단제를 도포,건조하여 0.006㎜전후 두께(t1)의 코팅잉크 차단제도포층(23a,23b)을 형성하고, 더욱, 본 고안에 의해 형성할 입체코팅층(13)의 두께(T)에 되도록 인쇄면에 코팅잉크 차단제인 유제의 도포 횟수를 증가시켜 코팅잉크 차단제도포층(24)을 형성한다. 그 뒤, 인쇄면에 실크 상막 필림을 붙이고 빛을 투과시켜 코팅잉크 차단제도포층(23a,23b,24)을 현상함으로써 입체코팅층(13)이 형성될 엠보 부분/광코팅 부분(포인트부분)이 코팅잉크 차단제 제거공간부(25)로 되고 스크린(22)만이 남아 있게 된 스크린인쇄 원판(20)을 제작한다.

<34> 5. 옵셋인쇄층(12)이 형성된 인쇄용지(11)에 투명한 코팅용 잉크, 통상 U.V 투명 잉크를 이용하여 엠보 부분/광코팅 부분(포인트부분)이 코팅되도록 인쇄한 후, 건조시킨다. 이때, 스퀴징부재(30)에 의해 투명한 코팅용 잉크가 스크린(22)을 통과하여 코팅잉크 차단제 제거공간벽부(26)내의 코팅잉크 차단제 제거공간부(25)로 투과함으로써 인쇄용지(11)에 도포되게 되어 입체코팅층(13)을 형성하게 된다. 이때, U.V 투명 잉크로 입체코팅층(13)을 인쇄한 경우, U.V 램프로 건조,경화시킴으로써 입체코팅층(13)이 완성된다.

<35> 6. 절단작업으로 특히 도무송 가다에 의한 도무송 작업으로 각각 따내고 도 2에 점선으로 도시된 바와 같이 절첩부(18)에 절첩가능하게 반금을 형성시킴으로써 입체메모지카버(10)가 완성된다.

<36> 7. 중요 문구를 각 장마다 인쇄하여 떡제본 또는 점착 메모지인 내지(19) 20~100매를 마련한다.

<37> 8. 입체메모지카버(10)의 후면표지(17) 내면에 인쇄된 떡제본 또는 점착 메모지로 제본 절단한 내지(19)의 배면 상부 일부를 접착시켜 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)를 완성시킨다. 필요에 따라 후면표지(17)의 표면에 고무자력의 자석과 같은 접착시트형 자석을 부착할 수도 있다.

<38> 9. 그 뒤, 각 소비자에게 출고 또는 택배로 발송한다.

<39> 상술한 바와 같이 상징적 모양을 지닌 특정 사물 모양의 입체메모지카버(10)는, 입체코팅층 효과 내지 이중코팅층 효과나 착시현상을 도모하는 입체효과까지 지니게 되어 최상의 작품 특징 사물 모양의 입체메모지카버를 제공하게 되며, 또한, 특수제작에 따른 높은 단가를 특히 웹싸이트나 전자우편 등으로 원고를 접수, 다

수 형태의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)를 도 5에 도시된 바와 같이 합판형태의 인쇄원판(50)으로 공동작업하여 시간 절약과 기존에 없는 최저단가로 본 고안의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)를 제공할 수 있게 된다.

<40> 한편, 위와 같은 입체코팅층(13)과 함께 또는 그 대신에, 도 3에 도시된 바와 같이 이중입체코팅층(15)을 형성함으로써 이중 돌출부분 코팅층 효과를 창출하게 되어 더욱 바람직하다. 즉, 업체나 개인의 로고, 이미지, 기호, 문자, 상호 등에 가장 중요시되는 부분은 특히 이중 코팅층을 형성시킨다. 그 사안은 1차 0.01㎜정도의 부분 광코팅(T1)을 입히고 2차로 0.05~ 0.1정도의 돌출부분 광코팅(T2)을 이중으로 올려 시각적, 촉감적으로 기존에 없었던 이중 돌출부분 코팅층을 제공하게 되는데 이 또한 기존 메모지와 특별한 차별화를 주는 독창적 작품성 입체 메모지의 장점이 주어진다.

<41> 상술한 바와 같이 특징 사물 모양의 입체메모지 카버(10)의 형태를 알리고자 하는 제품의 상징인 여러 사물 즉 아파트, 자동차, 컴퓨터, 휴대폰 등의 모양 그대로의 형태를 적용시키고, 돌출 부분 광코팅층 효과를 제공함으로써 메모지로서 다양한 모양에 시각적, 촉감적으로 판촉용 메모지의 효과를 최대한 극대화시키는데 그 장점이 있다.

도면의 간단한 설명

<42> 도 1은 본 고안의 일실시예에 따른 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 지니는 입체메모지의 개략 사시도이다.

<43> 도 2는 도 1의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 지니는 입체메모지의 분해 사시도이다.

<44> 도 3는 도 2의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버의 일부 생략 확대단면도이다.

<45> 도 4은 도 1의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 위한 코팅층 형성공정을 설명하기 위한 설명도이다.

<46> 도 5는 도 1의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 합판형태로 제작하기 위한 구성도이다.

<47> 도 6은 도 1의 특징 사물 모양의 입체메모지 카버를 제작하기 위한 도무송 가다의 구성을 도시한 일부분해 개략사시도이다.

<48> <도면의 주요 부분에 대한 부호 설명>

<49> 1: 입체메모지 10: 특징 사물 모양의 입체메모지 카버

<50> 11: 인쇄용지 12: 옵셋인쇄층

<51> 13: 입체코팅층 15: 이중광코팅층

<52> 16: 전면표지 17: 후면표지

<53> 18: 절첩부 19: 내지

<54> 20: 스크린인쇄 원판 21: 프레임

<55> 22: 스크린(실크천) 23a,23b,24: 코팅잉크 차단제도포층

<56> 25: 코팅잉크 차단제 제거공간부 26: 코팅잉크 차단제 제거공간벽부

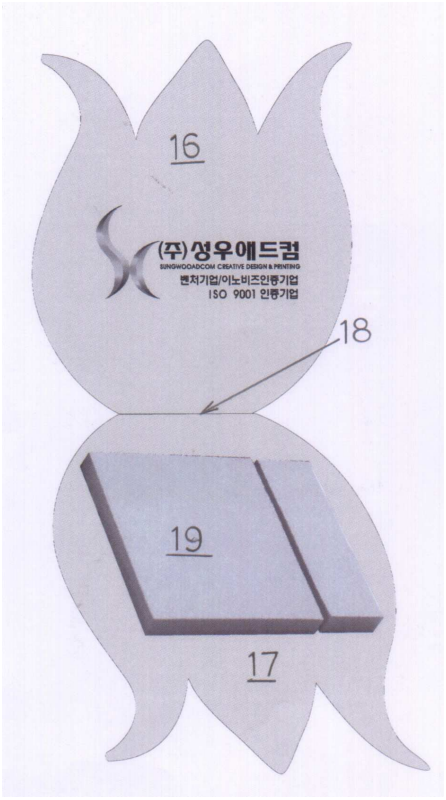
<57> 30: 스퀴징부재 50: 합판형태 필름 또는 인쇄원판

<58> 60: 도무송 가다 61: 인서트가다

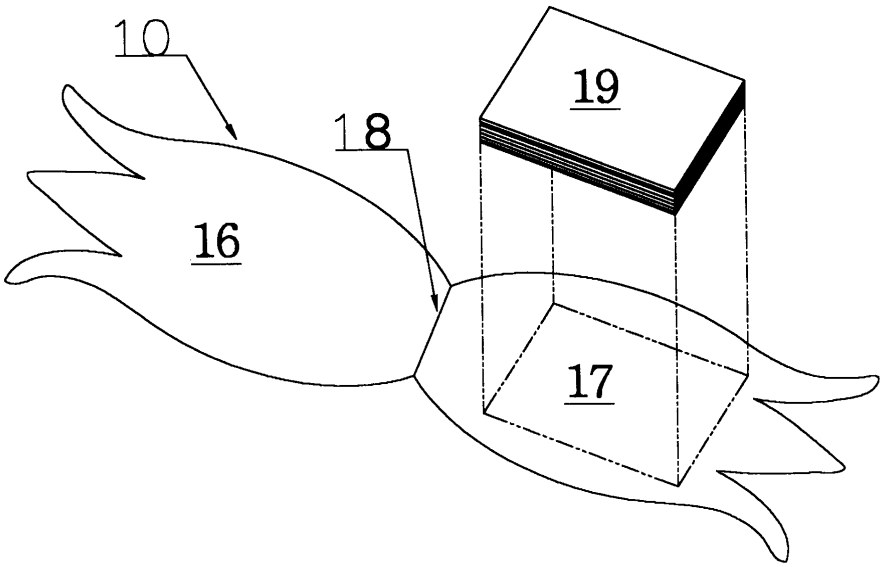
<59> 62: 인서트 홈

도면

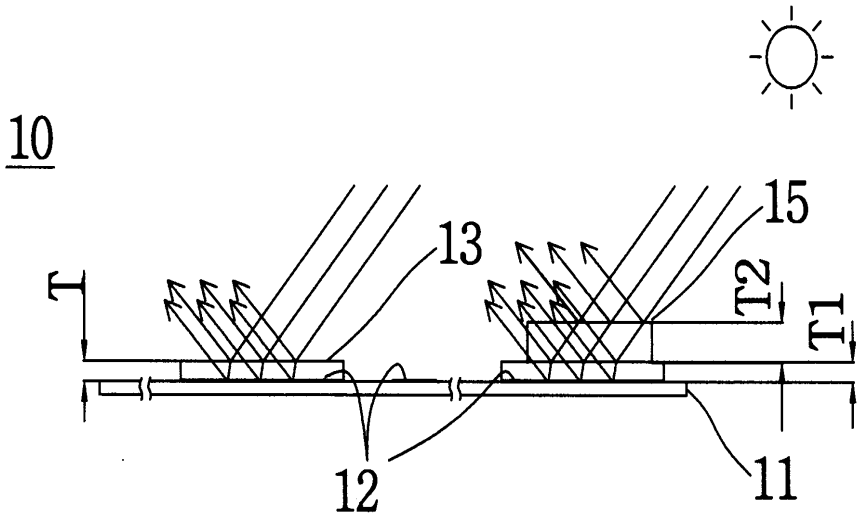
도면1


16
(주)성우애드컴
SUNGWOOADCOM CREATIVE DESIGN & PRINTING
벤처기업/이노비즈인증기업
ISO 9001 인증기업
18
19
17

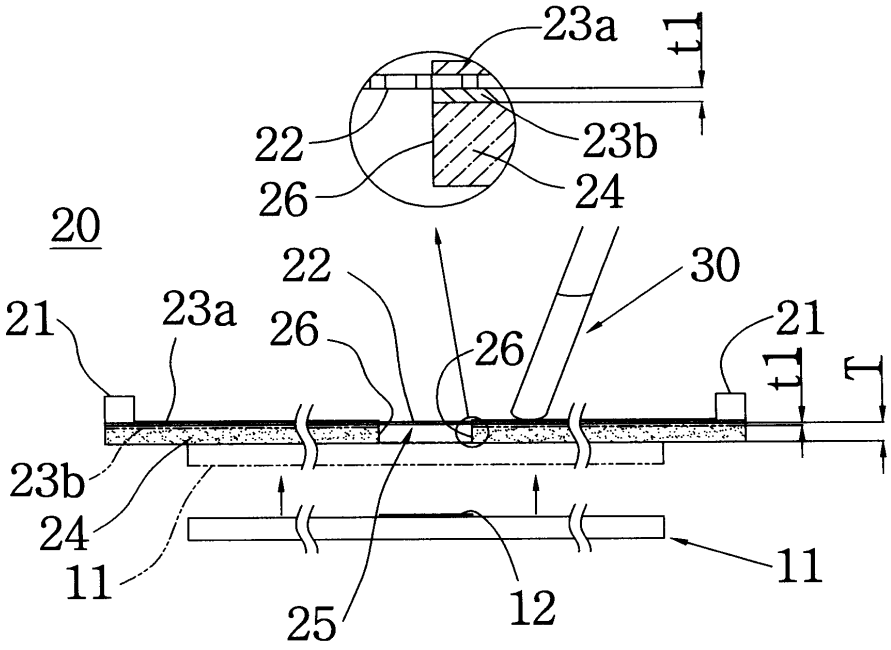
도면2


10
18
19
16
17

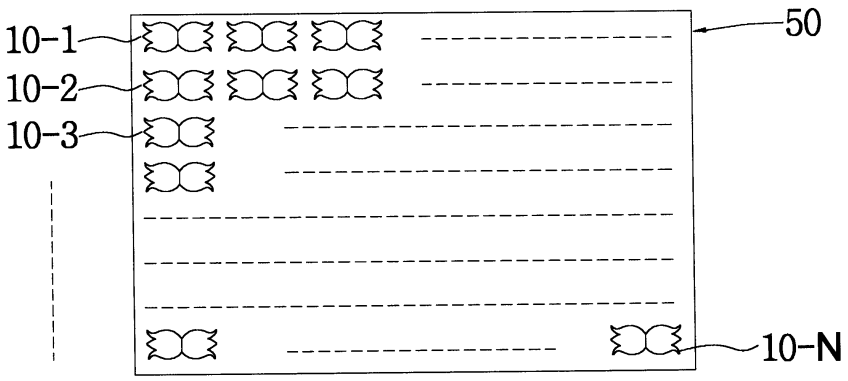
도면3


10
13
15
T
T2
T1
12
11

도면4


23a
t1
22
23b
26
24
20
22
30
21
23a
26
26
21
t1
T
23b
24
11
11
25
12

도면5



도면6

