



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2020-0037122
(43) 공개일자 2020년04월08일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A45D 33/34 (2006.01) A45D 34/04 (2006.01)
B32B 5/02 (2020.01) B32B 5/26 (2006.01)
D04H 1/425 (2012.01) D04H 1/4374 (2012.01)
(52) CPC특허분류
A45D 33/34 (2013.01)
A45D 34/04 (2013.01)
(21) 출원번호 10-2019-7022678
(22) 출원일자(국제) 2019년06월24일
심사청구일자 2019년08월01일
(85) 번역문제출일자 2019년08월01일
(86) 국제출원번호 PCT/JP2019/024871
(87) 국제공개번호 WO 2020/066171
국제공개일자 2020년04월02일
(30) 우선권주장
JP-P-2018-185739 2018년09월28일 일본(JP)
JP-P-2018-212768 2018년11월13일 일본(JP)

(71) 출원인
유니 참 코퍼레이션
일본 에히메켄 시코쿠추오시 긴세이쵸 시모분 182
(72) 발명자
이케다 히로코
일본국 7691602 가가와켄 간온지시 도요하마쵸 와
다하마 1531-7 유니 참 코퍼레이션 테크니컬 센터
내
(74) 대리인
특허법인(유한) 다래

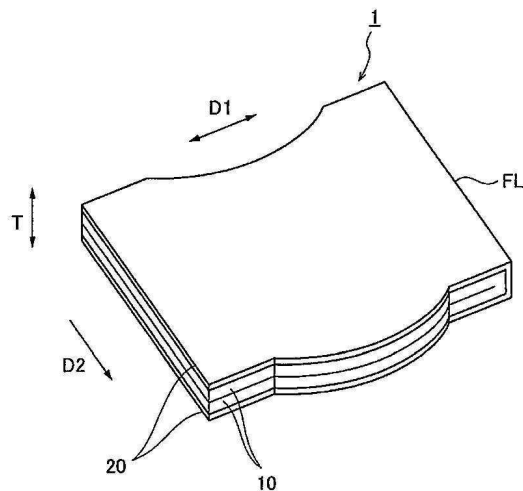
전체 청구항 수 : 총 8 항

(54) 발명의 명칭 화장용 시트

(57) 요약

본 발명은, 감촉의 향상과, 흡액성 및 액 리턴의 향상을 양립할 수 있는 화장용 시트를 제공한다. 화장용 시트(1)는, 한쪽측의 면에 배치된 스펀레이스 부직포(20)와, 스펀레이스 부직포(20)에 적층되고, 또한 다른쪽측의 면에 배치된 에어레이드 부직포(10)를 갖는다. 에어레이드 부직포는, 소수성 섬유를 포함하지 않고, 친수성 섬유를 포함하면 좋다. 에어레이드 부직포의 친수성 섬유는, 레이온 섬유와 펄프 섬유를 포함하면 좋다. 레이온 섬유의 평량은, 2.0g/m² 이상 7.0g/m² 이하이면 좋다.

대표도 - 도1



(52) CPC특허분류

B32B 5/022 (2013.01)

B32B 5/26 (2013.01)

D04H 1/425 (2013.01)

D04H 1/4374 (2013.01)

A45D 2200/1009 (2013.01)

B32B 2307/728 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

한쪽측의 면에 배치된 스펀레이스 부직포와,
상기 스펀레이스 부직포에 적층되고, 또한 다른쪽측의 면에 배치된 에어레이드 부직포를 갖는 화장용 시트.

청구항 2

제 1 항에 있어서,
상기 에어레이드 부직포는, 소수성 섬유를 포함하지 않고, 친수성 섬유를 포함하는 화장용 시트.

청구항 3

제 2 항에 있어서,
상기 에어레이드 부직포의 상기 친수성 섬유는, 레이온 섬유와 펄프 섬유를 포함하고,
상기 레이온 섬유의 평량은 2.0g/m^2 이상 7.0g/m^2 이하인 화장용 시트.

청구항 4

제 3 항에 있어서,
상기 에어레이드 부직포를 두께 방향에 있어서 3등분한 영역 중, 두께 방향의 외측에 위치하는 측부 영역에서의 상기 레이온 섬유의 평량은, 상기 3등분한 영역 중 두께 방향의 중앙에 위치하는 중앙 영역에서의 상기 레이온 섬유의 평량보다도 높은 화장용 시트.

청구항 5

제 1 항 내지 제 4 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 화장용 시트는, 사용 전의 상태에 있어서 접음선을 기점으로 접혀져 있고,
상기 접혀진 상태에서, 상기 스펀레이스 부직포는 외측에 배치되어 있는 화장용 시트.

청구항 6

제 1 항 내지 제 4 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 화장용 시트는, 사용 전의 상태에 있어서 접음선을 기점으로 접혀져 있고,
상기 접혀진 상태에서, 상기 에어레이드 부직포는 외측에 배치되어 있는 화장용 시트.

청구항 7

제 5 항 또는 제 6 항에 있어서,
상기 접음선에 겹쳐서 형성된 절취선을 갖고,
상기 스펀레이스 부직포는, 상기 절취선을 따라 배향된 섬유를 갖는 화장용 시트.

청구항 8

제 1 항 내지 제 7 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 스펀레이스 부직포는, 오가닉 코튼 섬유를 포함하는 화장용 시트.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 화장 등에 사용되는 화장용 시트에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 특허문헌 1에는 화장 등에 사용되는 화장용 시트가 기재되어 있다. 특허문헌 1의 화장용 시트는 에어레이드 부직포에 의해 구성되어 있다. 에어레이드 부직포는, 일반적으로 흡액성 및 액(液) 리턴이 좋아, 화장수 등의 액체를 적절히 인입(引入)하고, 또한 인입한 액체를 적절히 방출하기 쉽다.

선행기술문헌

특허문헌

[0003] (특허문헌 0001) 일본국 특허 제5388535호 공보

발명의 내용

[0004] 화장용 시트를 사용할 때는, 화장용 시트에 화장수 등의 액체를 인입한 상태에서, 피부에 피팅하거나, 피부에 눌러 댄 상태에서 피부에 미끄러지게 하거나 하여, 피부에 맞게 한다. 이때, 화장용 시트의 감촉이 좋으면 사용감이 향상하므로, 감촉의 향상이 요구되고 있다.

[0005] 본 발명은, 상술의 과제를 감안하여 이루어진 것으로, 감촉의 향상과, 흡액성 및 액 리턴의 향상을 양립할 수 있는 화장용 시트를 제공하는 것을 목적으로 한다.

[0006] 일 양태에 관한 화장용 시트는, 한쪽측의 면에 배치된 스펜레이스 부직포와, 상기 스펜레이스 부직포에 적층되고, 또한 다른쪽측의 면에 배치된 에어레이드 부직포를 갖는다.

도면의 간단한 설명

[0007] 도 1은 화장용 시트의 사시도이다.

도 2는 화장용 시트의 전개 상태의 평면도이다.

도 3은 도 2에 나타내는 A-A선을 따른 화장용 시트의 모식 단면도이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0008] (1) 실시형태의 개요

[0009] 본 명세서 및 첨부 도면의 기재에 의해, 적어도 이하의 사항이 분명해진다.

[0010] 일 양태에 관한 화장용 시트는, 한쪽측의 면에 배치된 스펜레이스 부직포와, 상기 스펜레이스 부직포에 적층되고, 또한 다른쪽측의 면에 배치된 에어레이드 부직포를 갖는다.

[0011] 화장용 시트의 다른쪽측의 면에 에어레이드 부직포가 배치되어 있기 때문에, 흡액성 및 액 리턴이 향상되어, 화장수 등의 액체를 적절히 인입, 또한 인입한 액체를 적절히 방출하기 쉽다. 또, 화장용 시트의 한쪽측의 면에 스펜레이스 부직포가 배치되어 있기 때문에, 액확산성이 좋아 감촉을 향상시킬 수 있다. 따라서, 감촉의 향상과, 흡액성 및 액 리턴의 향상을 양립할 수 있다.

[0012] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 에어레이드 부직포는, 소수성 섬유를 포함하지 않고, 친수성 섬유를 포함하면 좋다.

[0013] 본 양태에 의하면, 에어레이드 부직포가 소수성 섬유를 포함하지 않기 때문에, 소수성 섬유를 포함하는 에어레이드 부직포와 비교하여 부드러워, 피부에 대한 촉감을 향상할 수 있다. 친수성 섬유는, 특히 액체에 의해 젖었을 때에 부드러워져, 흡수하지 않는 합성 섬유와 같은 소수성 섬유를 포함하는 경우의 이물감을 억제할 수 있기 때문에, 에어레이드 부직포의 감촉을 보다 향상할 수 있다.

[0014] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 에어레이드 부직포의 상기 친수성 섬유는, 레이온 섬유와 펄프 섬유를 포함하

고, 상기 레이온 섬유의 평량은 2.0g/m^2 이상 7.0g/m^2 이하이면 좋다.

- [0015] 본 양태에 의하면, 레이온 섬유의 평량이 2.0g/m^2 이상인 것에 의해, MMD(마찰계수의 평균 편차) 및 SMD(표면거칠기의 평균 편차)를 작게 하여, 표면의 까슬함 및 표면의 요철을 저감할 수 있어, 표면의 미끄러짐 용이성을 향상할 수 있다. 또, 레이온 섬유의 평량이 7.0g/m^2 이하인 것에 의해, 레이온 섬유가 치우쳐 배치되는 것에 의한 표면의 요철을 억제할 수 있다.
- [0016] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 에어레이드 부직포의 상기 친수성 섬유는, 레이온 섬유와 펄프 섬유를 포함하고, 상기 에어레이드 부직포를 두께 방향에 있어서 3등분한 영역 중, 두께 방향의 외측에 위치하는 측부 영역에서의 상기 레이온 섬유의 평량은, 상기 3등분한 영역 중 두께 방향의 중앙에 위치하는 중앙 영역에서의 상기 레이온 섬유의 평량보다도 높으면 좋다.
- [0017] 본 양태에 의하면, 측부 영역은, 중앙 영역보다도 두께 방향의 외측에 위치하고, 화장용 시트의 다른쪽측의 면에 있어서 피부에 대하여 맞닿는다. 당해 측부 영역의 레이온 섬유의 평량이 비교적 높기 때문에, 화장용 시트의 적어도 다른쪽측의 면의 미끄러짐을 향상시켜, 감촉을 보다 향상할 수 있다.
- [0018] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 화장용 시트는, 사용 전의 상태에 있어서 접음선을 기점으로 접혀져 있고, 상기 접혀진 상태에서, 상기 스펀레이스 부직포는 외측에 배치되어 있으면 좋다.
- [0019] 본 양태에 의하면, 스펀레이스 부직포는, 접혀진 상태에서 외측에 배치되어 있기 때문에, 접혀진 상태에서 표면측에 위치하는 면을 피부에 대어 사용할 때에 감촉을 향상할 수 있다. 또, 사용 전에, 화장용 시트의 표면을 손가락으로 문질렀을 때에 손가락을 매끄럽게 미끄러지게 할 수 있어, 사용 전에 피부에 순한 심증을 가질 수 있어, 안심하고 사용할 수 있다.
- [0020] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 화장용 시트는, 사용 전의 상태에 있어서 접음선을 기점으로 접혀져 있고, 상기 접혀진 상태에서, 상기 에어레이드 부직포는 외측에 배치되어 있으면 좋다.
- [0021] 본 양태에 의하면, 접혀진 상태에서 화장용 시트의 표면측에 위치하는 면의 액체의 인입성이 높고, 또 인입한 액체의 방출성이 높다. 따라서, 화장용 시트의 표면측으로부터 도입된 액체를 시트 내면측으로 유도하여, 내면측의 스펀레이스 부직포에 의해 넓게 확산시키고, 확산된 액체를 표면측의 에어레이드 부직포에 의해 피부로 방출할 수 있다. 적은 액체라도 넓은 면적에서 액체를 피부에 댈 수 있다.
- [0022] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 접음선에 겹쳐서 형성된 절취선을 갖고, 상기 스펀레이스 부직포는, 상기 절취선을 따라 배향된 섬유를 갖고 있으면 좋다.
- [0023] 본 양태에 의하면, 절취선을 통해 화장용 시트를 분리하여 사용할 수 있다. 이때, 스펀레이스 부직포의 섬유가 절취선을 따르고 있기 때문에, 절취선을 따라 화장용 시트가 분리되기 쉬워진다.
- [0024] 바람직한 일 양태에 의하면, 상기 스펀레이스 부직포는 오가닉 코튼 섬유를 포함하고 있으면 좋다.
- [0025] 본 양태에 의하면, 화장용 시트의 적어도 한쪽측의 면에 오가닉 코튼 섬유가 배치된다. 오가닉 코튼 섬유는, 무농약 또는 저농약으로 재배되기 때문에, 지구 환경에 친화적이고, 또 피부에 순하다는 안심감을 사용자에게 부여할 수 있다.
- [0026] (2) 화장용 시트의 전체 개략 구성
- [0027] 이하, 도면을 참조하여, 제 1 실시형태에 관한 화장용 시트에 대해 설명한다. 또한, 이하의 도면의 기재에 있어서, 동일 또는 유사한 부분에는 동일 또는 유사한 부호를 붙이고 있다. 단, 도면은 모식적인 것으로, 각 치수의 비율 등은 현실의 것과는 다른 것에 유의해야 한다. 따라서, 구체적인 치수 등은 이하의 설명을 참작하여 판단해야 한다. 또, 도면 상호 간에 있어서도 서로의 치수 관계나 비율이 다른 부분이 포함될 수 있다.
- [0028] 본 실시형태의 화장용 시트는, 화장수 등의 액체를 함침시킨 상태, 분체(粉體), 크림, 젤 등을 부착시킨 상태 또는 그대로, 사용자의 안면에 눌러 대거나, 퍼팅하거나, 팩하거나, 피부에 바르거나 하여 사용한다. 도 1은 접혀진 상태의 화장용 시트(1)의 사시도이다. 도 2는 전개 상태의 화장용 시트(1)의 평면도이다. 도 3은 도 2의 A-A 단면의 모식 단면도이다.
- [0029] 화장용 시트(1)는, 평면 방향으로 연장되는 제 1 방향(D1) 및 제 2 방향(D2)과, 두께 방향(T)을 갖는다. 제 1 방향(D1), 제 2 방향(D2) 및 두께 방향(T)은 서로 직교한다. 화장용 시트(1)는, 사용 전의 상태에 있어서 제 2 방향(D2)으로 연장되는 접음선(FL)을 기점으로 접혀져 있으면 좋다. 화장용 시트(1)는, 사용 시에, 도 1에 나

타내는 바와 같이 접혀진 상태여도 되고, 도 2에 나타내는 바와 같이 접음선(FL)을 기점으로 전개되어 있어도 된다. 전개 상태에 있어서 화장용 시트(1)의 제 1 방향(D1)의 길이는, 화장용 시트(1)의 제 2 방향(D2)의 길이보다도 길면 좋다. 접음선(FL)은, 화장용 시트(1)의 제 2 방향(D2)의 전 영역에 걸쳐 형성되어 있으면 좋다.

[0030] 화장용 시트(1)는, 두께 방향(T)의 한쪽측의 면(1A)에 배치된 스펀레이스 부직포(20)와, 스펀레이스 부직포(20)에 적층되고, 또한 두께 방향(T)의 다른쪽측의 면(1B)에 배치된 에어레이드 부직포(10)를 갖는다. 화장용 시트(1)는, 적어도 도 2에 나타내는 전개 상태에 있어서, 한쪽측의 면(1A)에 스펀레이스 부직포(20)가 배치되고, 다른쪽측의 면(1B)에 에어레이드 부직포(10)가 배치되어 있으면 된다. 화장용 시트(1)의 다른쪽측의 면(1B)에 에어레이드 부직포(10)가 배치되어 있기 때문에, 흡액성 및 액 리턴이 향상되어, 화장수 등의 액체를 적절히 인입하고, 또한 인입한 액체를 적절히 방출하기 쉽다. 또한, 화장용 시트(1)의 한쪽측의 면(1A)에 스펀레이스 부직포(20)가 배치되어 있기 때문에, 감촉을 향상시킬 수 있다. 따라서, 감촉의 향상과, 흡액성 및 액 리턴의 향상을 양립할 수 있는 화장용 시트(1)를 제공할 수 있다.

[0031] 게다가, 스펀레이스 부직포(20)는, 에어레이드 부직포(10)와 비교하여 평면 방향에서의 확산성이 높다. 에어레이드 부직포(10)에 의해 두께 방향(T)의 내측으로 인입한 액체를 스펀레이스 부직포(20)에 의해 평면 방향으로 확산할 수 있다. 따라서, 적은 액체라도, 화장용 시트(1)의 넓은 면적에 확산시켜, 넓은 면적에 있어서 액체를 피부에 맞게 할 수 있다.

[0032] 화장용 시트(1)는, 에어레이드 부직포(10) 및 스펀레이스 부직포(20)를 갖고 있으면 되고, 에어레이드 부직포(10)와 스펀레이스 부직포(20) 사이에 다른 부직포 등의 시트를 갖고 있어도 된다. 본 실시형태의 화장용 시트(1)는, 에어레이드 부직포(10)와, 스펀레이스 부직포(20)와, 에어레이드 부직포(10)와 스펀레이스 부직포(20) 사이에 위치하는 접착층(30)을 갖고 있다. 접착층(30)은, 에어레이드 부직포(10)와 스펀레이스 부직포(20)를 접착하는 HMA형 접착제가 배치되어 있으면 좋다. 접착층(30)은 접착제의 평량을 작게하는 것이 바람직하고, 스펀레이에 의해 도공(塗工)되어 있으면 좋다.

[0033] 에어레이드 부직포(10)는, 소수성 섬유를 포함하지 않고, 친수성 섬유를 포함하고 있으면 좋다. 에어레이드 부직포(10)를 구성하는 섬유는 친수성 섬유만이어도 된다. 에어레이드 부직포(10)가 소수성 섬유를 포함하지 않기 때문에, 소수성 섬유를 포함하는 에어레이드 부직포와 비교하여 부드러워, 피부에 대한 촉감을 향상할 수 있다. 친수성 섬유는, 특히 액체에 의해 젖었을 때에 부드러워져, 흡수하지 않는 합성 섬유와 같은 소수성 섬유를 포함하는 경우의 이물감을 억제할 수 있으므로, 에어레이드 부직포의 감촉을 보다 향상할 수 있다.

[0034] 에어레이드 부직포(10)는, 펄프 섬유와 레이온 섬유를 포함하고 있으면 좋다. 레이온 섬유의 평량은 $2.0\text{g}/\text{m}^2$ 이상 $7.0\text{g}/\text{m}^2$ 이하이면 좋다. 레이온 섬유의 평량이 $2.0\text{g}/\text{m}^2$ 이상인 것에 의해, MMD(마찰계수의 평균 편차) 및 SMD(표면거칠기의 평균 편차)를 작게 하여, 표면의 까슬함 및 요철을 저감할 수 있어, 표면의 미끄러짐 용이성을 향상할 수 있다. 또, 레이온 섬유의 평량이 $7.0\text{g}/\text{m}^2$ 이하인 것에 의해, 레이온 섬유가 치우쳐 배치되는 것에 의한 표면의 요철을 억제할 수 있다. 게다가, 레이온 섬유를 포함함으로써, 레이온 섬유를 포함하지 않는 구성과 비교하여 액체의 이수성(離水性) 및 홀딩성을 향상할 수 있고, 또 부직포의 섬유에 의한 골격이 안정되어, 사용 시에 형상을 유지하기 쉬워진다.

[0035] 에어레이드 부직포(10)의 평량은 $40\text{g}/\text{m}^2$ 이상 $60\text{g}/\text{m}^2$ 이하이면 좋다. 본 실시형태의 에어레이드 부직포(10)는 펄프 섬유와 레이온 섬유를 포함하고 있고, 펄프 섬유와 레이온 섬유를 적층 후에 고무계의 바인더에 의해 섬유를 고정하고 있다. 에어레이드 부직포의 평량은 $50\text{g}/\text{m}^2$ 이다. 또한, 바인더는 고무계에 한정되지 않고, 아크릴계나 EVA 수지여도 된다.

[0036] 에어레이드 부직포(10)는 두께 방향(T)에 있어서 3등분한 영역을 갖고 있으면 좋다. 3등분한 영역은, 두께 방향(T)의 외측에 위치하는 한 쌍의 측부 영역(11)과, 측부 영역(11)의 사이에 위치하고, 두께 방향(T)의 중앙에 위치하는 중앙 영역(12)을 갖는다. 1개의 측부 영역(11) 중 한쪽은, 화장용 시트(1)의 다른쪽측의 면(1B)을 구성한다. 측부 영역(11)에서의 레이온 섬유의 평량은, 중앙 영역(12)에서의 레이온 섬유의 평량보다도 높다. 측부 영역(11)은 중앙 영역(12)보다도 두께 방향의 외측에 위치하고, 화장용 시트(1)의 다른쪽측의 면(1B)에 있어서 피부에 대하여 맞닿는다. 당해 측부 영역(11)의 레이온 섬유의 평량이 비교적 높기 때문에, 다른쪽측의 면(1B)의 미끄러짐을 향상시켜, 감촉을 보다 향상할 수 있다.

[0037] 적합하게는, 측부 영역(11)의 두께 방향의 외측에 위치하는 면에는 레이온 섬유가 90% 이상 배치되어 있으면 좋고, 보다 적합하게는 측부 영역(11)의 두께 방향의 외측에 위치하는 면에는 레이온 섬유가 100% 배치되어 있으면 좋다. 화장용 시트(1)의 다른쪽측의 면(1B)의 미끄러짐을 향상시켜, 감촉을 보다 향상할 수 있다.

- [0038] 에어레이드 부직포(10)는, 펄프 섬유를 주로 함유하는 펄프층과, 레이온 섬유를 주로 함유하는 레이온층을 가지면 좋다. 레이온층은 펄프층의 두께 방향의 양측의 면에 배치되어 있으면 좋다. 에어레이드 부직포의 양면에 레이온층이 배치되어 있으므로, 스펀레이스 부직포와 레이온층이 접촉층(30)을 개재하여 접촉된다. 스펀레이스 부직포와 펄프층이 접촉되는 구성과 비교하여, 층간 박리를 억제하여, 접촉 상태를 유지하기 쉬워진다.
- [0039] 스펀레이스 부직포(20)는, 화장수 등의 액체를 평면 방향으로 확산할 수 있어, 사용자는 적은 액체로도 충분히 퍼졌다고 느끼기 쉬워진다. 스펀레이스 부직포는 코튼 섬유를 포함하면 좋고, 보다 적합하게는 오가닉 코튼 섬유를 포함하고 있으면 좋다. 여기에서 「오가닉 코튼」은, 농업 단계에 있어서 국제적인 기준(CODEX에 준한 각국의 기준)에 의거하여 유기성이 인증되고, 그것이 증명되는 코튼을 의미한다. 화장용 시트(1)의 적어도 한쪽측의 면(1A)에 오가닉 코튼 섬유가 배치된다. 오가닉 코튼 섬유는 무농약 또는 저농약으로 재배되기 때문에, 지구 환경에 친화적이고, 또 피부에 순하다는 안심감을 사용자에게 부여할 수 있다.
- [0040] 스펀레이스 부직포(20)는, 오가닉 코튼 섬유를 90 중량% 이상 가지면 좋고, 적합하게는 100 중량%이면 좋다. 스펀레이스 부직포는 일반적으로 감촉이 좋아, 오가닉 코튼 섬유에 의한 안심감과 감촉의 좋음을 부여할 수 있다. 따라서, 사용자는 피부에 보다 순한 심증을 가져, 안심하고 사용할 수 있다. 본 실시형태의 스펀레이스 부직포(20)는 오가닉 코튼 섬유를 100 중량% 갖고, 평량은 25g/m^2 이다.
- [0041] 스펀레이스 부직포(20)의 평량에 대한 에어레이드 부직포의 평량의 비율은 1.5 이상 2.5 이하이면 좋고, 본 실시형태의 비율은 2.0 이다. 스펀레이스 부직포(20)의 평량을 높게 함으로써, 스펀레이스 부직포(20)의 표면의 요철이 작아져, 스펀레이스 부직포(20)의 표면이 매끄러워진다. 한편, 스펀레이스 부직포(20)의 평량을 낮게 하여, 비율이 2.5 이하인 것에 의해, 스펀레이스 부직포가 너무 딱딱해지지 않아 부드러움을 확보할 수 있다. 또한, 에어레이드 부직포의 평량을 높게 함으로써, 이수성을 확보할 수 있다. 한편, 에어레이드 부직포는 평량에 대한 부피의 비율이 높아 화장용 시트의 부피(두께)를 확보할 수 있어, 촉감을 향상할 수 있다.
- [0042] 도 1에 나타내는 바와 같이, 화장용 시트는 사용 전의 상태에 있어서 접음선을 기점으로 접혀져 있으면 좋다. 화장용 시트(1)가 접혀진 상태에서, 스펀레이스 부직포(20)는 두께 방향(T)의 외측에 배치되어 있고, 에어레이드 부직포(10)는 두께 방향(T)의 내측에 배치되어 있으면 좋다. 스펀레이스 부직포(20)는 접혀진 상태에서 외측에 배치되어 있기 때문에, 접혀진 상태에서 표면측에 위치하는 면을 피부에 대어 사용할 때에 감촉을 향상할 수 있다. 또, 사용 전에, 화장용 시트(1)의 표면을 손가락으로 문질렀을 때에 손가락을 매끄럽게 미끄러지게 할 수 있어, 사용 전에 피부에 순한 심증을 가질 수 있어 안심하고 사용할 수 있다.
- [0043] 또, 다른 형태에 있어서, 화장용 시트(1)가 접혀진 상태에서, 에어레이드 부직포(10)는 두께 방향(T)의 외측에 배치되어 있고, 스펀레이스 부직포(20)는 두께 방향(T)의 내측에 배치되어 있으면 좋다. 접혀진 상태에서 화장용 시트의 표면측에 위치하는 면의 액체의 인입성이 높고, 또 인입한 액체의 방출성이 높다. 따라서, 화장용 시트의 표면측으로부터 도입된 액체를 시트 내면측으로 유도하여, 내면측의 스펀레이스 부직포에 의해 넓게 확산시키고, 확산된 액체를 표면측의 에어레이드 부직포에 의해 피부로 방출할 수 있다. 적은 액체라도 넓은 면적에서 액체를 피부에 댈 수 있다.
- [0044] 화장용 시트(1)는, 접음선(FL)에 겹쳐서 형성된 절취선(2)을 갖고 있으면 좋다. 절취선(2)은, 전개 상태에 있어서 화장용 시트(1)의 두께 방향의 전 영역을 관통하여 형성되어 있으면 좋다. 절취선(2)은 점선이면 좋다. 절취선을 가짐으로써, 사용자는, 절취선을 통해 화장용 시트(1)를 분리할 수 있다.
- [0045] 화장용 시트(1)의 스펀레이스 부직포(20)는, 절취선(2)을 따라 배향된 섬유를 가지면 좋다. 절취선을 통해 화장용 시트를 분리하여 사용할 수 있다. 이때, 스펀레이스 부직포 섬유가 절취선을 따르고 있기 때문에, 절취선을 따라 화장용 시트가 분리되기 쉬워진다. 절취선(2)을 따라 배향된 섬유란, 절취선에 대한 각도가 45도 미만의 섬유이다. 절취선(2)을 따라 배향된 섬유는, 스펀레이스 부직포를 구성하는 섬유 중 50% 이상이면 좋고, 적합하게는 80% 이상이면 좋다. 섬유의 배향 각도를 측정하는 방향으로, 스펀레이스 부직포의 평면을 전자현미경으로 촬영하고, 섬유의 한쪽 단과 다른쪽 단을 연결하는 라인을 섬유의 배향 각도로 한다.
- [0046] 이어서, 에어레이드 부직포(10)의 레이온 섬유에 의한 표면 특성의 평가에 대해 설명한다. 표면 특성의 평가는, 실시예 1부터 실시예 4에 관한 화장용 시트의 에어레이드 부직포측의 면에서의 MMD(마찰계수의 평균 편차) 및 SMD(표면거칠기의 평균 편차)를 측정했다. 각 샘플에 있어서, 에어레이드 부직포의 레이온 섬유의 평량을 다르게 하여, 레이온 섬유의 평량에 의한 표면 특성을 평가했다. 샘플수는 3개로 하고, 그 평균치를 산출했다. 측정 결과를 표 1에 나타낸다.
- [0047] MMD(마찰계수의 평균 편차) 및 SMD(표면거칠기의 평균 편차)의 측정은, 시트 표면의 감촉을 나타내는 특성치로

서 일반적으로 알려져 있는, 가토테크 가부시키가이샤 제조의 KES에서의 특성치(참고문헌: 촉감 평가의 표준화와 해석(제2판), 저자 가와바타 히데오 발행 쇼와 55(1980)년 7월 10일)에 의거하여 측정할 수 있다.

구체적으로는, 표면 특성의 측정은, 가토테크(주) 제조 KES-FB4를 이용하여, 각 샘플에 있어서 10×10cm를 시료로 하고, 평활한 금속 평면의 시험대에 배치하여 행했다. 표면거칠기의 측정은, 그 표면(또는 뒷면) 상에, 10gf의 하중을 걸고, 또한 0.5mm 지름의 피아노선으로 감겨진 폭 0.5cm의 접촉 단자를 시료에 압착시켜 행하고, 또 표면마찰의 측정은, 표면거칠기의 측정에 이용한 접촉 단자와 동일한 피아노선을 폭 1.0cm로 20가닥 나란히 놓고 중추(重錘)에 의해 50gf의 힘으로 접촉면을 시료에 압착시켜 행한다. 표면마찰 및 표면거칠기의 측정에서는, 시료를 0.1cm/sec의 일정 속도로 수평으로 2cm 이동시키고, 시료에는 10g/cm의 일축 장력이 부여된다. 측정 결과에 의해, MMD(마찰계수의 평균 편차) 및 SMD(표면거칠기의 평균 편차)를 구했다.

[표 1]

	레이온 섬유의 평량 (g/m ²)	MMD	SMD
실시예 1	2.0	0.0097	2.240
실시예 2	3.5	0.0089	2.304
실시예 3	7.0	0.0076	1.914
실시예 4	0.0	0.0102	2.564

표 1의 측정 결과로부터, 에어레이드 부직포 표면의 MMD의 값 및 SMD의 값이 작아, 표면이 매끄러우며, 특히 레이온 섬유의 평량이 2.0g/m² 이상 7.0g/m² 이하인 것에 의해, MMD의 값 및 SMD의 값이 보다 작아, 표면이 보다 매끄러워지는 것을 알 수 있었다.

이어서, 스펀레이스 부직포에 의한 액의 확산성의 평가에 대해 설명한다. 액의 확산성은, 실시예에 관한 화장용 시트와, 비교예에 관한 화장용 시트를 이용하여 액의 확산성을 평가했다. 실시예에 관한 화장용 시트는, 본 실시형태에 관한 스펀레이스 부직포와 에어레이드 부직포의 2층 구조의 화장용 시트이다. 비교예에 관한 화장용 시트는 에어레이드 부직포의 1층 구조의 화장용 시트이다. 각 화장용 시트로부터 50×50mm의 샘플을 잘라내고, 1cc의 정제수를 적하하여, 5초 경과 후의 확산 면적에 의해 평가했다. 결과를 표 2에 나타낸다.

[표 2]

	표면	방향	확산 면적 (mm)
실시예	스펀레이스 부직포	제 2 방향	50
		제 1 방향	50
	에어레이드 부직포	제 2 방향	32
		제 1 방향	29
비교예	에어레이드 부직포	제 2 방향	32
		제 1 방향	29
	에어레이드 부직포	제 2 방향	32
		제 1 방향	29

표 2의 측정 결과에 의해, 실시예에 관한 화장용 시트의 스펀레이스 부직포의 면은, 에어레이드 부직포측의 면 및 비교예에 관한 화장용 시트의 양측의 면보다도 확산 면적이 넓어, 액의 확산성이 뛰어난 것을 알 수 있었다.

또한, 2018년 9월 28일에 출원된 일본국 특허출원 제2018-185739호의 전체 내용 및 2018년 11월 13일에 출원된 일본국 특허출원 제2018-212768호의 전체 내용이, 참조에 의해 본 명세서에 편입된다.

산업상 이용 가능성

본 발명에 의하면, 감촉의 향상과 흡액성 및 액 리턴의 향상을 양립할 수 있는 화장용 시트를 제공할 수 있다.

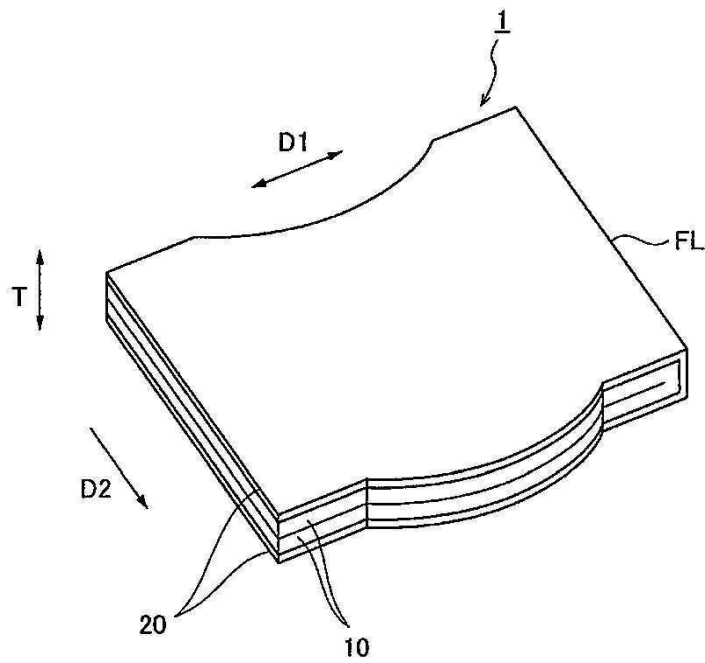
부호의 설명

1: 화장용 시트 1A: 한쪽측의 면

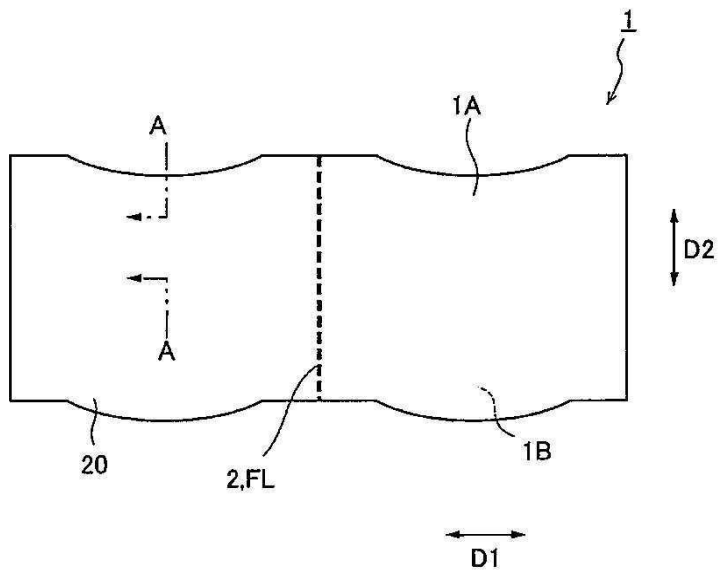
1B: 다른쪽측의 면 2: 절취선
 10: 에어레이드 부직포 11: 측부 영역
 12: 중앙 영역 20: 스펀레이스 부직포
 30: 접착층 D1: 제 1 방향
 D2: 제 2 방향 FL: 접음선
 T: 두께 방향

도면

도면1



도면2



도면3

