



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2018-0098202
(43) 공개일자 2018년09월03일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A61K 8/02 (2006.01) *A45D 40/00* (2006.01)
A61Q 1/00 (2006.01) *B41M 5/26* (2006.01)
B65D 25/02 (2006.01) *B65D 43/16* (2006.01)
B65D 77/04 (2006.01) *B65D 83/00* (2006.01)
- (52) CPC특허분류
A61K 8/0254 (2013.01)
A45D 40/00 (2013.01)
- (21) 출원번호 10-2018-0098864(분할)
- (22) 출원일자 2018년08월23일
심사청구일자 없음
- (62) 원출원 특허 10-2018-0073322
원출원일자 2018년06월26일
심사청구일자 2018년06월26일

- (71) 출원인
(주)아모레퍼시픽
서울특별시 용산구 한강대로 100(한강로2가)
- (72) 발명자
김준영
서울특별시 용산구 한강대로 100
김주호
서울특별시 용산구 한강대로 100
- (74) 대리인
김희소, 홍재영

전체 청구항 수 : 총 8 항

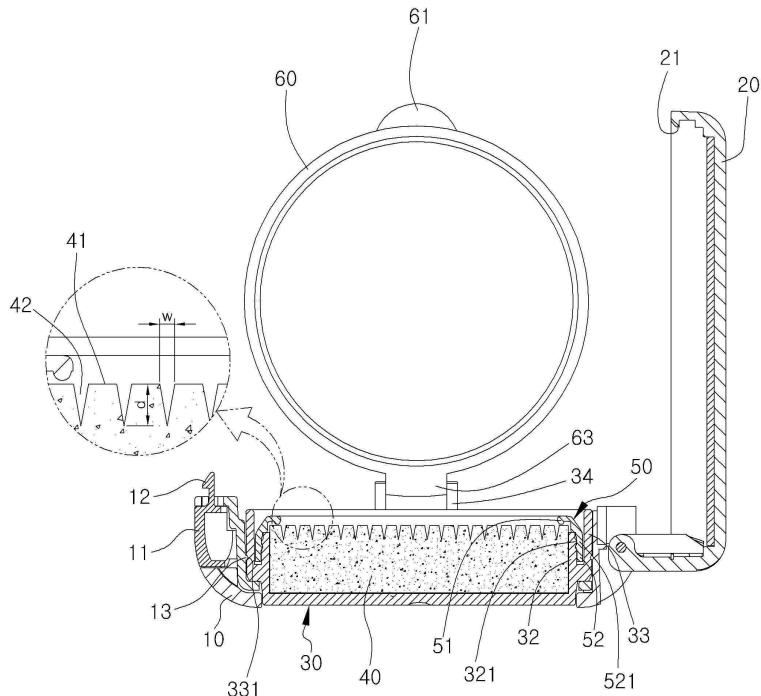
(54) 발명의 명칭 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품

(57) 요 약

본 발명은 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 관한 것으로서 더욱 상세하게는 함침부재의 표면을 레이저로 가열하여 태워서 음각을 성형하며, 상기 음각이 형성된 음각성형부의 폭을 0.1mm 내지 5.0mm 크기로 성형하여, 레이저 가공된 음각성형부는 오픈 셀(open cell) 구조를 그대로 유지하면서 배출 표

(뒷면에 계속)

대 표 도 - 도5



면적을 크게 형성함으로써, 사용자가 함침부재를 가압하는 힘에 따라 화장료 배출량을 손쉽게 조절하여 사용할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 관한 것이다.

또한, 본 발명의 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품은 상부가 개방된 외용기(10)와, 상기 외용기(10) 일측에 결합되는 외용기뚜껑(20)과, 상기 외용기(10) 내측에 장착되는 내용기(30)와, 상기 내용기(30)에 내장되며 화장료가 함침되는 함침부재(40)와, 상기 내용기(30) 일측에 헌지 결합되어 개폐되는 내용기뚜껑(60)으로 구성되며, 상기 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성한다.

(52) CPC특허분류

- A61Q 1/00* (2013.01)
 - B41M 5/267* (2013.01)
 - B65D 25/02* (2013.01)
 - B65D 43/16* (2013.01)
 - B65D 77/0486* (2013.01)
 - B65D 83/00* (2018.01)
 - A45D 2200/1036* (2013.01)
 - A61K 2800/81* (2013.01)
 - A61K 2800/87* (2013.01)
-

명세서

청구범위

청구항 1

함침부재(40)의 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성하고, 상기 표면(41)에 음각성형부(42)가 형성된 함침부재(40)에 화장료를 함침시켜서 된 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 2

상부가 개방된 외용기(10)와;

상기 외용기(10) 일측에 결합되는 외용기뚜껑(20)과;

상기 외용기(10) 내측에 장착되는 내용기(30)와;

상기 내용기(30)에 내장되며 화장료가 함침되는 함침부재(40)와;

상기 내용기(30) 일측에 힌지 결합되어 개폐되는 내용기뚜껑(60);으로 구성되되,

상기 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성하는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 3

내용기(30)와;

상기 내용기(30)에 내장되며 화장료가 함침되는 함침부재(40)와;

상기 내용기(30) 일측에 힌지 결합되어 개폐되는 내용기뚜껑(60);으로 구성되되,

상기 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성하는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 4

제2항 또는 제3항에 있어서,

상기 내용기(30) 상단에는 상기 함침부재(40)가 외부로 이탈되지 않도록 고정시키는 고정구(50)가 더 결합되는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 5

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 패턴(pattern) 또는 로고(logo) 형태로 형성되는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 6

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 다수의 평행선 또는 다수의 평행선이 교차된 격자무늬 또는 교차된 빗살무늬 형태로 형성되는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 7

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 음각성형부(42)의 폭(w)은 0.1mm 내지 5.0mm 크기로, 깊이(d)는 0.2mm 내지 8.0mm 크기로 형성되는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

청구항 8

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 음각성형부(42)는 오픈 셀(open cell) 구조가 그대로 유지되면서 단면 형상이 역삼각형 형태로 형성되는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 관한 것으로서 더욱 상세하게는 함침부재의 표면을 레이저로 가열하여 태워서 음각을 성형하며, 상기 음각이 형성된 음각성형부의 폭을 0.1mm 내지 5.0mm 크기로 성형하여, 레이저 가공된 음각성형부는 오픈 셀(open cell) 구조를 그대로 유지하면서 배출 표면적을 크게 형성함으로써, 사용자가 함침부재를 가압하는 힘에 따라 화장료 배출량을 손쉽게 조절하여 사용할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 화장품은 인체를 청결, 미화하여 매력을 더하고 용모를 밝게 변화시키거나 피부, 모발의 건강을 유지 또는 증진하기 위하여 인체에 사용되는 물품으로서 인체에 대한 작용이 경미한 것을 말한다.

[0003] 일반적으로 화장품은 계면활성제와 같은 유화제를 이용하여 서로 다른 제형의 화장료를 혼합하여 제조하며 유상 원료와 수상원료의 결합구조에 따라 유중수형과 수중유형의 화장료를 구분할 수 있다.

[0004] 상기 유중수형 화장료는 수상원료 외측에 유상원료를 결합시킨 것으로서 유분감이 많아 피부 흡수가 느리고 사용감이 무겁지만 수중유형보다 지속성이 높은 장점이 있어 지속성이 필요한 화장품의 경우 땀이나 물에 대한 내수성을 증진시키기 위하여 유중수형 화장료를 사용하여 제조한다.

[0005] 상기 유중수형 화장료의 사용감이 무겁고 끈적이는 단점을 보완하기 위하여 내용물의 점도를 낮추어 제조하였는데 상기 저점도 유중수형 제품은 유통중 용기 내에서 장기간 보관 시 내상인 수상원료와 외상인 유상원료가 서로 분리되는 경우가 있어 사용자가 용기를 흔들어서 분리된 수상원료와 유상원료를 혼합하여 사용해야하는 번거로운 문제점이 있었다.

[0006] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 도 1에서 보는 바와 같이 본 출원인은 대한민국 등록특허 제10-1159877호를 개시하여 저점도 유중수형 내용물을 함침부재(1)에 함침시켜 콤팩트 용기에 넣은 제품을 개발하였다.

[0007] 하지만, 상기 종래 기술은 화장품의 최초 사용시에 내용물이 함침부재(1)에 가득 들어차 있어 적은 힘으로 가압해도 퍼프에 내용물이 필요 이상으로 많이 묻게되어 낭비되는 문제점이 있었다.

[0008] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 도 2에서 보는 바와 같이 본 출원인은 대한민국 등록특허 제10-1566803호를 개시하였는데, 이는 양음각이 형성되어 있는 가열된 금속몰드에 함침부재(2) 표면을 가압하여 녹여서 표면에 양음각을 형성시킨 함침부재(2)는 표면의 오픈 셀(open cell) 구조가 녹아서 1/2내지 그 이하 크기의 오픈 셀 구조로 변형됨으로써, 내용물 사용을 위해 함침부재(2)를 퍼프로 찍으면 내용물이 함침부재(2)로부터 조금씩 배출되어 필요이상 과다하게 묻어 나와 낭비되는 것을 방지하는 것이다.

[0009] 하지만, 상기 종래 기술은 열성형 기법으로 가열된 금속몰드에 편치로 함침부재(2)의 표면을 가압하여 녹여서 표면에 양음각을 형성시키는 구조로써, 함침부재(2)의 표면의 오픈 셀(open cell)구조가 녹으면서 클로즈 셀(close cell)이 되어 함침부재(2)의 함침된 화장료가 퍼프에 잘 묻게 되지 않아 화장에 어려움이 생기는 문제점이 있었다.

[0010] 또한, 함침부재(2)의 표면에 자유로운 패턴의 음각가공을 섬세하게 구현하지 못하여 다양한 디자인의 함침부재(2)를 제작하지 못하는 문제점이 있었다.

발명의 내용

해결하려는 과제

[0011] 본 발명은 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 안출된 것으로 함침부재의 표면을 레이저로 가열하여 태워서 음각을 성형하며, 상기 음각이 형성된 음각성형부의 폭을 0.1mm 내지 5.0mm 크기로 성형하여, 레이저 가공된 음각성형부는 오픈 셀(open cell) 구조를 그대로 유지하면서 배출 표면적을 크게 형성함으로써, 사용자가 함침부재를 가압하는 힘에 따라 화장료 배출량을 손쉽게 조절하여 사용할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공하는데 목적이 있다.

[0012] 또한, 본 발명은 함침부재 표면을 레이저로 섬세하게 음각성형함으로써, 자유롭고 섬세한 패턴을 구현하고 다양하고 섬세한 로고를 성형함에 따라 함침부재의 심미감을 극대화시킨 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공하는데 목적이 있다.

[0013] 또한, 본 발명은 함침부재의 표면에 음각 성형이 용이하여 다양한 모양의 음각을 쉽게 제작 가능하며, 소비자들에게 기호에 맞는 패턴을 제공할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공하는데 목적이 있다.

과제의 해결 수단

[0014] 본 발명은 상부가 개방된 외용기(10)와;

[0015] 상기 외용기(10) 일측에 결합되는 외용기뚜껑(20)과;

[0016] 상기 외용기(10) 내측에 장착되는 내용기(30)와;

[0017] 상기 내용기(30)에 내장되며 화장료가 함침되는 함침부재(40)와;

[0018] 상기 내용기(30) 일측에 헌지 결합되어 개폐되는 내용기뚜껑(60);으로 구성되되,

[0019] 상기 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성하는 것을 특징으로 하는 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공한다.

[0020] 또한, 상기 내용기(30) 상단에는 상기 함침부재(40)가 외부로 이탈되지 않도록 고정시키는 고정구(50)가 더 결합되는 것을 특징으로 한다.

[0021] 또한, 상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 패턴(pattern) 또는 로고(logo) 형태로 형성되는 것을 특징으로 한다.

[0022] 또한, 상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 다수의 평행선 또는 다수의 평행선이 교차된 격자무늬 또는 교차된 빗살무늬 형태로 형성되는 것을 특징으로 한다.

[0023] 또한, 상기 음각성형부(42)의 폭(w)은 0.1mm 내지 5.0mm 크기로, 깊이(d)는 0.2mm 내지 8.0mm 크기로 형성되는 것을 특징으로 한다.

[0024] 또한, 상기 음각성형부(42)는 오픈 셀(open cell) 구조가 그대로 유지되면서 단면 형상이 역삼각형 형태로 형성되는 것을 특징으로 한다.

발명의 효과

[0025] 상기 본 발명에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품은 함침부재의 표면을 레이저로 가열하여 태워서 음각을 성형하며, 상기 음각이 형성된 음각성형부의 폭을 0.1mm 내지 5.0mm 크기로 성형하여, 레이저 가공된 음각성형부는 오픈 셀(open cell) 구조를 그대로 유지하면서 배출 표면적을 크게 형성함으로써, 사용자가 함침부재를 가압하는 힘에 따라 화장료 배출량을 손쉽게 조절하여 사용할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공하는 효과가 있다.

[0026] 또한, 함침부재 표면을 레이저로 섬세하게 음각성형함으로써, 자유롭고 섬세한 패턴을 구현하고 다양한 섬세한 로고를 성형함에 따라 함침부재의 심미감을 극대화시킨 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제공하는 효과가 있다.

[0027] 또한, 함침부재의 표면에 음각의 성형이 용이하여 다양한 모양의 음각을 쉽게 제작 가능하며, 소비자들에게 기호에 맞는 패턴을 제공할 수 있도록 한 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 제

공하는 효과가 있다.

도면의 간단한 설명

[0028] 도 1과 도 2는 종래 함침부재가 장착된 화장품 용기의 사시도.

도 3은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 사시도.

도 4는 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 분해 사시도.

도 5는 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 단면도.

도 6은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 수용되는 함침부재를 레이저 가공하는 상태의 단면도.

도 7은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 함침부재를 가압하는 상태의 단면도.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0029] 본 발명에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 일실시예를 첨부도면을 참조하여 설명하면 다음과 같다.

도 3은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 사시도이고, 도 4는 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 분해 사시도이다. 도 5는 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 단면도이며, 도 6은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품에 수용되는 함침부재를 레이저 가공하는 상태의 단면도이다. 도 7은 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 가압하는 상태의 단면도이다.

[0031] 본 발명의 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품은, 함침부재(40)의 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성하고, 상기 표면(41)에 음각성형부(42)가 형성된 함침부재(40)에 화장료를 함침시켜서 화장품을 형성한다.

[0032] 상기 함침부재(40)에 함침시키는 화장료는 자외선 차단제가 함유된 젤상 파운데이션일 수 있다.

[0033] 또한, 본 발명의 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품은 상부가 개방된 외용기(10)와, 상기 외용기(10) 일측에 결합되는 외용기뚜껑(20)과, 상기 외용기(10) 내측에 장착되는 내용기(30)와, 상기 내용기(30)에 내장되며 화장료가 함침되는 함침부재(40)와, 상기 내용기(30) 일측에 힌지 결합되어 개폐되는 내용기뚜껑(60)으로 구성되어, 상기 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성한다.

[0034] 상기 외용기(10)는 일측면에 잠금턱(12)을 구비한 누름버튼(11)과 상기 누름버튼(11)의 마주보는 쪽에 힌지가 형성되어 외용기뚜껑(20)과 힌지 결합되며, 내주면에는 체결돌기(13)가 형성되고, 내주면에는 힌지블라켓장착홈(14)이 형성된다.

[0035] 상기 누름버튼(11)은 사용자의 누름동작에 의해 누름버튼(11)의 상부에 연장 형성된 잠금턱(12)이 용이하게 후퇴되어 외용기뚜껑(20)의 잠금돌기(21)로부터 이탈될 수 있도록 한다.

[0036] 상기 체결돌기(13)는 내용기(30)의 외벽(33) 외주면에 형성된 체결홈(331)과 체결된다.

[0037] 상기 힌지블라켓장착홈(14)에는 내용기(30)의 힌지블라켓(34)이 삽입 장착된다.

[0038] 상기 외용기뚜껑(20)은 외용기(10)의 상부를 덮는 것으로 외용기(10)와 힌지 결합으로 연결되며, 외용기(10)를 개방하거나 폐쇄하는 역할을 한다.

[0039] 상기 외용기뚜껑(20)의 일측에는 잠금돌기(21)를 형성하되, 외용기(10)의 잠금턱(12)과 대응되도록 돌기 형상으

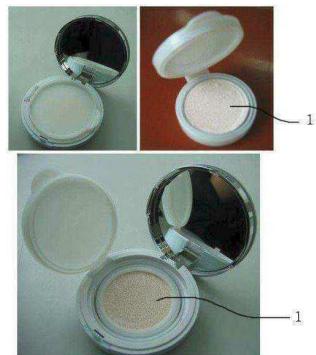
로 이루어진다.

- [0040] 상기 외용기(10)의 내측에는 내용기(30)가 장착되며, 상기 내용기(30)는 바닥면(31)과 상기 바닥면(31)으로부터 상부로 연장 형성된 내벽(32)과 상기 내벽(32) 외측으로 일정간격 이격되어 형성된 외벽(33)으로 이루어진다.
- [0041] 상기 내벽(32)의 외주면에는 결합돌기(321)가 형성되며, 상기 결합돌기(321)에는 고정구(50)에 형성된 결합홈(521)에 끼워 결합되어 상기 고정구(50)가 내용기(30)에서 분리되는 것을 방지한다.
- [0042] 상기 외벽(33)의 외주면에는 체결홈(331)이 형성되며, 상기 체결홈(331)은 외용기(10)의 내주면에 형성된 체결돌기(13)와 체결하여 내용기(30)가 외용기(10)에서 분리되는 것을 방지한다.
- [0043] 상기 외벽(33)의 외주면에는 힌지블라켓(34)이 형성되며, 상기 힌지블라켓(34)에는 내용기뚜껑(60)에 형성된 힌지블럭(63)이 힌지 결합된다.
- [0044] 상기 내용기(30)에는 화장료가 함침된 함침부재(40)가 내장되며, 상기 함침부재(40)는 BR(Butadiene Rubber), SBR(Styrene Butadiene Rubber), NR(Natural Rubber), NRSBR(Natural Rubber Styrene Butadiene Rubber), NBR(acrylonitrile-butadiene rubber), 습식우레탄, 건식우레탄, 폴리에테르, 폴리에스테르, 폴리염화비닐, 폴리에틸렌, 라텍스, 실리콘, PVA(PolyVinyl Alcohol), 니트릴고무, 부틸고무 및 네오프렌으로 구성된 군에서 선택되는 하나 이상의 재질로 이루어진다.
- [0045] 상기 함침부재(40)는 도 6에서 보는 바와 같이 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성한다.
- [0046] 상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 패턴(pattern) 또는 로고(logo) 형태로 형성될 수 있고, 다수의 평행선 또는 다수의 평행선이 교차된 격자무늬 또는 교차된 벗살무늬 형태로 형성될 수 있다.
- [0047] 상기 함침부재(40)의 표면(41)을 레이저 가공을 통해서 섬세하게 음각을 성형함으로써, 다양하고 섬세한 패턴과 로고를 성형할 수 있어서 함침부재(40)로부터 화장료를 용이하게 배출시킬 수 있으며 함침부재(40)의 심미감 또한 극대화할 수 있다.
- [0048] 또한, 종래와 달리 레이저를 이용하여 음각을 성형하기 때문에 음각의 성형이 용이하고, 다양한 모양의 음각을 쉽게 성형할 수 있는 장점이 있다.
- [0049] 상기 음각성형부(42)는 적당량의 화장료를 배출하기 위해 폭(w)은 0.1mm 내지 5.0mm 크기로, 깊이(d)는 0.2mm 내지 8.0mm 크기로 형성한다.
- [0050] 상기 폭(w)이 0.1mm 보다 작거나 깊이(d)가 0.2mm보다 작으면 퍼프(P)를 이용하여 함침부재(40)에 함침된 화장료를 취할 때 종래와 차이가 없이 적은 양이 배출되어 화장을 하기 어려운 문제가 있다.
- [0051] 또한, 상기 폭(w)이 5.0mm 보다 크거나 깊이(d)가 8.0mm보다 크면 퍼프(P)를 이용하여 함침부재(40)에 함침된 화장료를 취할 때 배출 표면적이 너무 넓게 되어 과도하게 화장료가 취해지게 되어 얼굴에 너무 많은 화장료가 도포되어 사용상 불편하게 된다.
- [0052] 상기 음각성형부(42)는 오픈 셀(open cell) 구조가 그대로 유지되면서 도 7에서 보는 바와 같이 단면 형상이 역삼각형 형태로 형성되어 퍼프(P)를 이용하여 함침부재(40)에 함침된 화장료를 취할 때 적당량의 화장료를 취할 수 있게 된다.
- [0053] 상기 내용기(30)에는 고정구(50)가 결합되며, 상기 고정구(50)는 내측으로 연장 형성되는 수평연장편(51)과 상기 수평연장편(51) 하측으로 연장 형성되는 하부연장편(52)으로 구성된다.
- [0054] 상기 수평연장편(51)은 내용기(30)의 내벽(32) 상단에 안착되어 함침부재(40)가 이탈되는 것을 방지한다.
- [0055] 상기 하부연장편(52)은 내주면에 결합홈(521)이 형성되며, 상기 결합홈(521)은 내용기(30)의 내벽(32) 외주면에 형성된 결합돌기(321)와 결합하여 고정구(50)가 내용기(30)에서 이탈되는 것을 방지한다.
- [0056] 상기 내용기(30)의 일측에는 내용기뚜껑(60)이 결합되어 내용기(30)를 개폐하는 역할을 한다.
- [0057] 상기 내용기뚜껑(60)은 일측에 손잡이(61)가 형성되고, 하단에는 밀폐편(62)이 형성되며, 상기 손잡이(61)의 반대편에는 힌지블럭(63)이 형성된다.
- [0058] 상기 손잡이(61)는 내용기뚜껑(60)의 개폐를 용이하게 해준다.

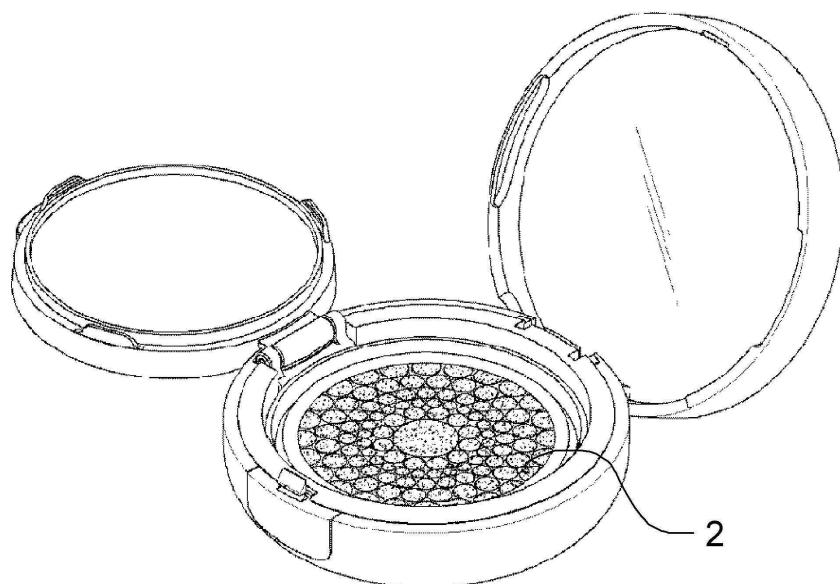
- [0059] 상기 밀폐편(62)은 내용기뚜껑(60)이 내용기(30)에 닫혀 있을 때, 상기 내용기(30)의 외벽(33) 내측에 끼워져서 내용기(30)의 밀폐를 증대시킨다.
- [0060] 상기 힌지블럭(63)은 내용기(30)의 힌지블라켓(34)에 끼워진 후, 힌지핀(35)에 의해 고정된다.
- [0061] 본 발명의 일실시예에 따른 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 조립방법 및 사용상태를 상세히 설명하면 다음과 같다.
- [0062] 본 발명의 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 조립하기 위해 외용기(10)에 외용기뚜껑(20)을 결합한 후, 내용기(30)에 내용기뚜껑(60)을 결합한다.
- [0063] 이후, 상기 내용기뚜껑(60)을 결합한 내용기(30)에 화장료가 함침된 함침부재(40)를 장착하되, 상기 함침부재(40)는 상기 함침부재(40)는 도 6에서 보는 바와 같이 표면(41)을 레이저로 태워서 음각이 형성된 음각성형부(42)를 형성시킨 것이다.
- [0064] 상기 음각성형부(42)는 함침부재(40)의 표면(41)에 패턴(pattern) 또는 로고(logo) 형태로 형성될 수 있고, 다수의 평행선 또는 다수의 평행선이 교차된 격자무늬 또는 교차된 빗살무늬 형태로 형성될 수 있다.
- [0065] 이후, 함침부재(40)가 장착된 내용기(30)에 고정구(50)를 결합한 후, 상기 내용기(30)를 외용기(10)의 내측에 결합하여 조립을 완료한다.
- [0066] 상기의 방법으로 조립된 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품의 함침부재(40)는 표면(41)을 레이저 가공을 통해서 섬세하게 음각을 성형함으로써, 자유롭고 섬세한 패턴을 구현할 수 있고, 함침부재(40)로부터 화장료를 용이하게 배출시켜 화장할 수 있으며, 다양하고 섬세한 로고를 성형할 수 있어서 함침부재(40)의 심미감을 극대화할 수 있고, 종래와 달리 레이저를 이용하여 음각을 성형하기 때문에 음각의 성형이 용이하며, 다양한 모양의 음각을 쉽게 형성할 수 있는 장점이 있다.
- [0067] 상기 음각성형부(42)는 오픈 셀(open cell) 구조가 그대로 유지되면서 도 7에서 보는 바와 같이 단면 형상이 역삼각형 형태로 형성되어 퍼프(P)를 이용하여 함침부재(40)에 함침된 화장료를 취할 때 사용자가 원하는 적당량의 화장료를 취할 수 있는 장점이 있다.
- [0068] 이상, 본 발명에서 설명한 것은 레이저 가공에 의해 표면에 음각이 형성된 함침부재를 갖는 화장품을 실시하기 위한 일실시예에 불과한 것으로, 본 발명은 상기 일실시예에 한정되는 것이 아니다. 첨부된 청구범위에서 청구하는 바와 같이 본 발명의 요지를 벗어남이 없이 당해 발명이 속하는 분야에서 통상의 지식을 가진 자라면 누구든지 다양한 변경 실시가 가능한 범위까지 본 발명의 범위에 속하는 것으로 간주 되어야 할 것이다.
- ### 부호의 설명
- [0069] 10:외용기 11:누름버튼
 12:잠금턱 13:체결돌기
 14:힌지블라켓장착홈 20:외용기뚜껑
 21:잠금돌기 30:내용기
 31:바닥면 32:내벽
 321:결합돌기 33:외벽
 331:체결홈 34:힌지블라켓
 35:힌지핀 40:함침부재
 41:표면 42:음각성형부
 50:고정구 51:수평연장편
 52:하부연장편 521:결합홈
 60:내용기뚜껑 61:손잡이
 62:밀폐편 63:힌지블럭

도면

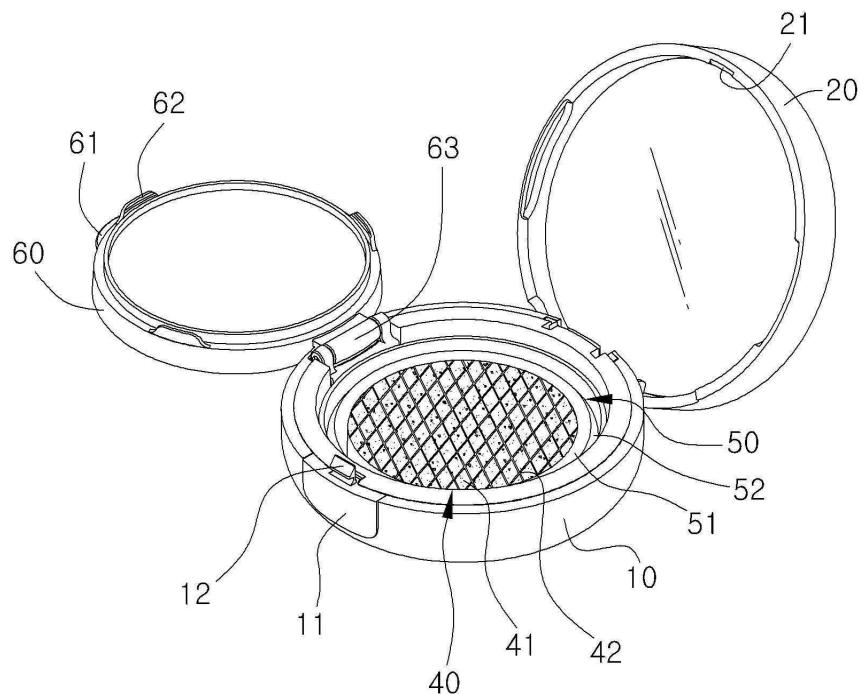
도면1



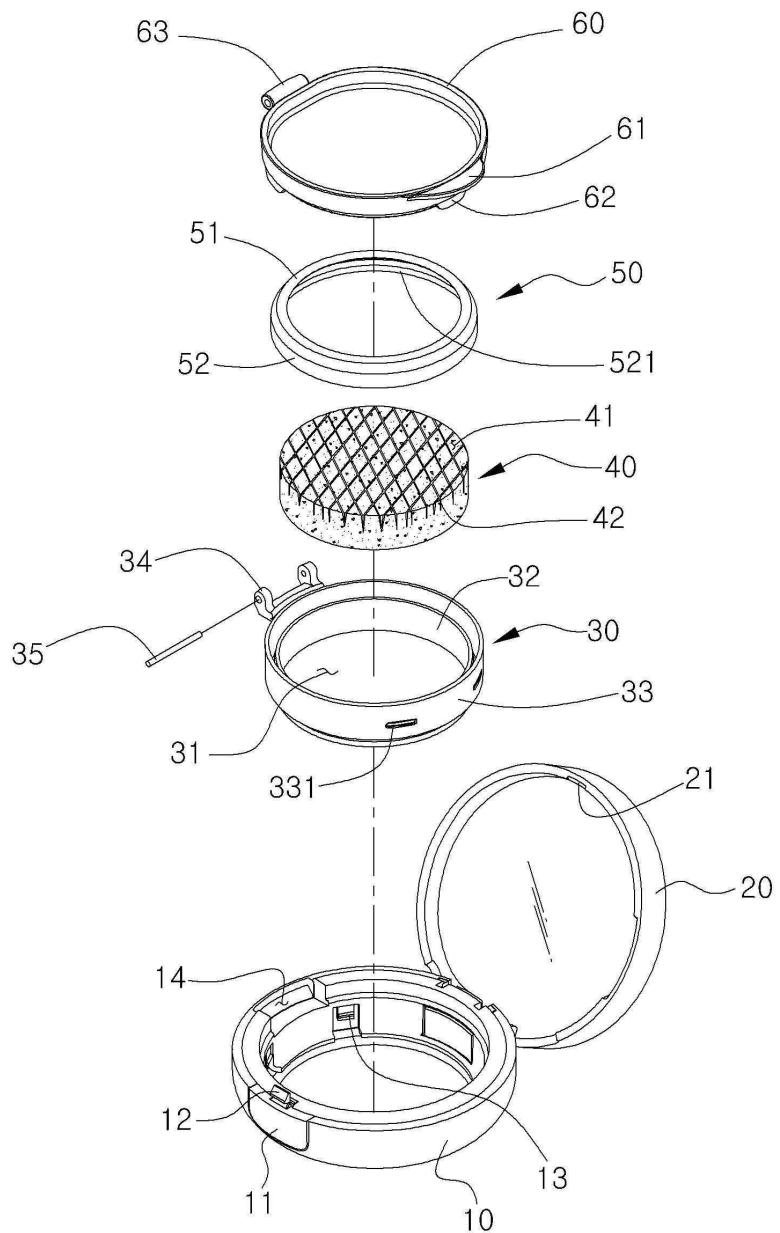
도면2



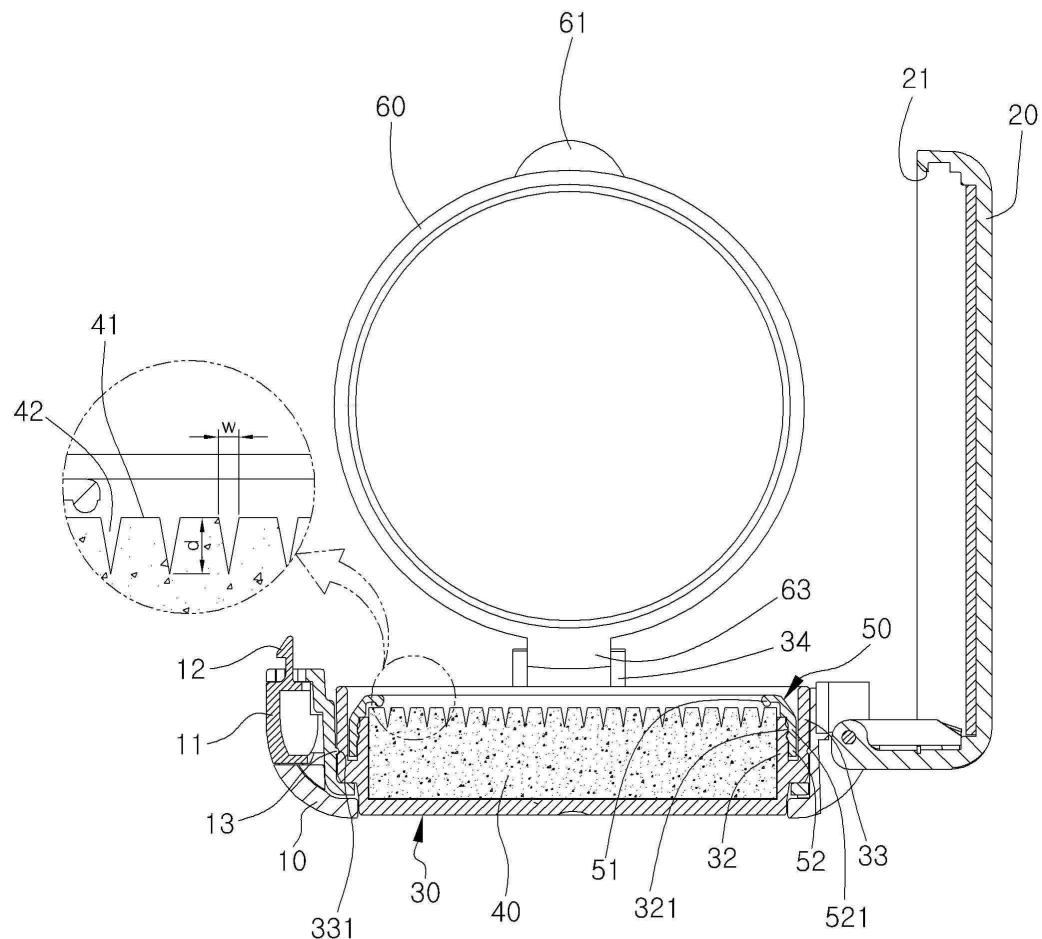
도면3



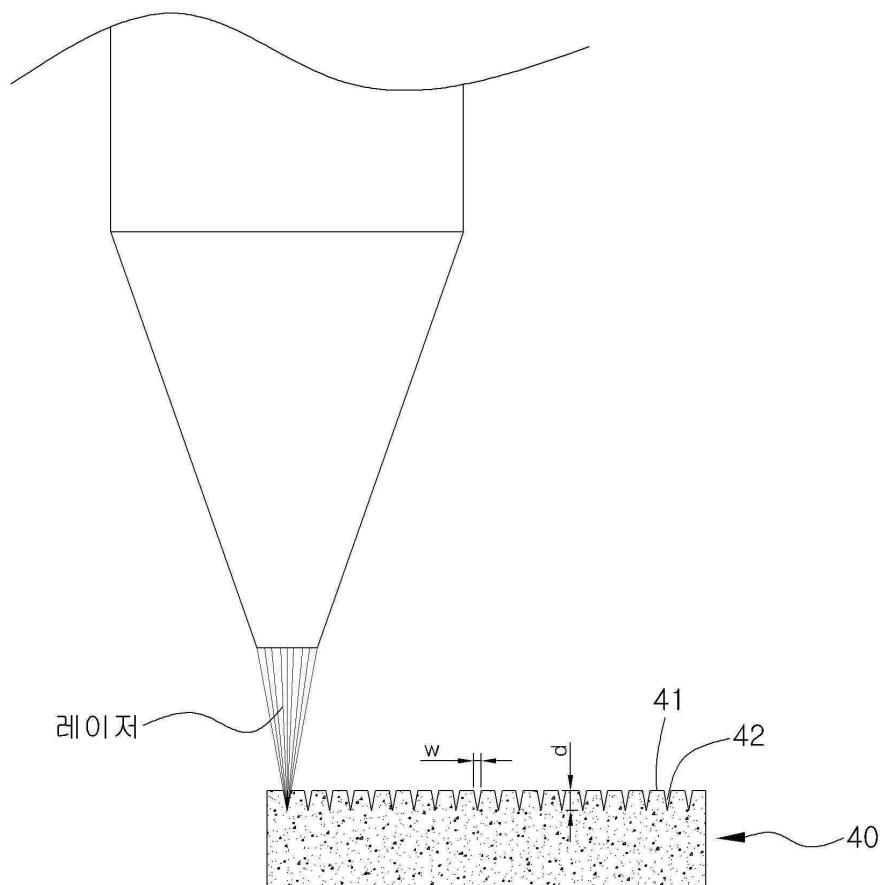
도면4



도면5



도면6



도면7

