



(19) 대한민국특허청(KR)

(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2020년02월20일

(11) 등록번호 10-2079552

(24) 등록일자 2020년02월14일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)

D04H 1/44 (2006.01) A45D 44/00 (2006.01)

D04H 13/00 (2006.01)

(52) CPC특허분류

D04H 1/44 (2013.01)

A45D 44/002 (2013.01)

(21) 출원번호 10-2019-0001113

(22) 출원일자 2019년01월04일

심사청구일자 2019년01월04일

(56) 선행기술조사문헌

KR100723908 B1

KR101847461 B1

JP2001031006 A

(73) 특허권자

주식회사 비브라스

서울특별시 영등포구 선유로13길 25, 1110호(문래동6가)

(72) 발명자

김은란

서울특별시 구로구 구로동로42길 37, 302호

(74) 대리인

강정만

전체 청구항 수 : 총 7 항

심사관 : 민병욱

(54) 발명의 명칭 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일 및 그의 제조방법

(57) 요약

본 발명은 피부에 밀착도가 높으면서도 통기성을 가져 피부가 숨쉴 수 있게 하고 팩을 착용할 때에 답답함이 없게 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일 및 그의 제조방법에 관한 것으로, Pet 필름 위에 알루미늄을 증착시켜서 만든 필름원단준비단계; 레이온이 100%인 원단 50g/sqm을 준비하되 길이방향보다 폭방향에서 신도가 높고 물 분사를 통해서 이물질을 제거된 부직포준비단계; 상기 부직포 위에 우레탄계열의 폴리머를 코팅하고 그 코팅면에 필름원단의 알루미늄 증착면과 접촉되게 한 후 2롤 사이를 통과시켜서 합지시킨 합지단계; 40 내지 80℃의 온도에서 4 내지 12 시간동안 상기 합지를 저온숙성시키는 1차 숙성단계; 상기 숙성된 합지에서 Pet 필름과 부직포를 박리시키는 박리단계; 및 70 내지 90℃의 온도에서 6 내지 10 시간동안 상기 원단을 고온숙성시키는 2차 숙성단계;를 포함하여 구성된다.

대표도 - 도1



(52) CPC특허분류
D04H 13/00 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

Pet 필름(10) 위에 알루미늄을 증착시켜서 만든 필름원단준비단계(S11);

레이온이 100%인 원단 50g/sqm을 준비하되 길이방향보다 폭방향에서 신도가 높고 물 분사를 통해서 이물질 제거된 부직포 준비단계(S12);

부직포(20) 위에 우레탄계열의 폴리머를 코팅하고 그 코팅면에 필름원단의 알루미늄 증착면과 접촉되게 한 후 2 롤 사이를 통과시켜서 합지시킨 합지단계(S13);

40 내지 80℃의 온도에서 4 내지 12 시간동안 합지(30)를 저온숙성시키는 1차 숙성단계(S14);

숙성된 상기 합지(30)에서 상기 Pet 필름(10)과 상기 부직포(20)를 박리시키되, 상기 Pet 필름(10)에 증착된 알루미늄은 상기 부직포(20)에 부착되는 상태로 박리시키는 박리단계(S15); 및

70 내지 90℃의 온도에서 6 내지 10 시간동안, 상기 박리단계를 거쳐 Pet 필름이 박리된 상기 부직포(20)인 원단(40)을 고온숙성시키는 2차 숙성단계(S16);를 포함하여 구성되는 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 2

청구항 1에 있어서, 상기 필름원단준비단계(S11)에서 필름원단은,

폭이 150cm인 Pet 필름(10) 위에 색깔 안료가 0.3 내지 0.5 μ m로 도포된 칼라층(11)을 인쇄하고,

상기 칼라층(11) 위에 알루미늄을 증기화하여 0.5 내지 0.7 μ m로 증착하고,

상기 알루미늄 증착층(12) 위에 아크릴계의 바인더로 코팅된 코팅층(13)으로 이루어진 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 3

청구항 1에 있어서, 상기 부직포(20)의 신도는 길이방향에서 110 내지 120%이고, 폭방향에서는 120 내지 150%인 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 4

청구항 1에 있어서, 상기 부직포(20) 위의 폴리머 코팅층은 20 내지 30℃ 온도의 용액으로 5 내지 20 μ m로 코팅되고, 상기 폴리머 코팅층의 상부에 패턴이 형성되되 그 패턴은 양각 패턴을 가진 롤 형태의 동판으로 형성되는 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 5

청구항 1에 있어서, 상기 부직포(20)는,

실린더(21)의 회전속도 30 내지 50M/min으로 하여 상기 합지(30)가 제1 롤러(22)를 통과할 때 PET 필름(10)과 부직포(20)를 박리시키고,

분리된 상기 부직포(20)는 상기 실린더(21)와 제2 롤(23) 사이를 통과하여 두 쌍의 도퍼 롤(24)과 스트리퍼 롤(25) 사이를 각각 통과하여 원단(40)으로 완성되는 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 6

청구항 5에 있어서, 상기 도퍼 롤(24)의 회전속도는 40 내지 60M/min으로 하고, 상기 스트리퍼 롤(25)의 회전속도는 50 내지 70M/min으로 하는 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법.

청구항 7

청구항 1 내지 5항 중 어느 하나의 방법에 의해 제조되는 것을 특징으로 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일 및 그의 제조방법에 관한 것으로, 보다 상세하게는 피부에 밀착도가 높으면서도 통기성을 가져 피부가 숨쉴 수 있게 하고 팩을 착용할 때에 답답함이 없게 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일 및 그의 제조방법에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 일반적으로 마스크팩은 부직포, 종이, 직물 등과 같은 소재에 액상 형태의 수분 또는 영양분이 함침된 상태로 사용자의 얼굴을 포함하는 피부에 부착되어 피부에 영양분을 공급하는 미용용품의 하나이다.

[0003] 화장품 분야에서 마스크팩 시트는 손으로 바를 필요 없이 얼굴 형태로 제작된 시트 타입을 붙이는 형태로 사용되어 보습 및 청정효과 등을 얻을 수 있는 제품으로서, 얼굴 전체를 덮을 수 있는 디자인의 시트나 상, 하단의 2장으로 나뉜 시트, 눈밀, 눈가, 입가 등의 특정 부위에 맞춘 시트 등 다양한 형태로 출시하여 사용되고 있다.

[0004] 마스크팩의 유형은 일반적인 스킨케어 제품에 비해서, 부직포 혹은 지지체에 의한 차폐효과(Occlusive Effect)로 그 효능이 증대된 타입으로 인식되고 있으나, 미용효과를 더욱 증진시키기 위한 다양한 기술들이 개발되고 있다.

[0005] 따라서, 종래에는 대한민국 등록특허공보 제10-0659575호와 공개특허공보 제10-2017-0009164호 및 제10-2018-0088313호에 개시된 바와 같은 다양한 형태의 마스크팩 시트가 개발되어 이용되고 있는 것을 볼 수 있다.

[0006] 그러나, 상기와 같은 종래의 마스크팩시트들은 피부 밀착도를 높게 하고 있지만, 통기성이 없어 착용시 사용자에게 답답함을 느끼게 하거나 피부가 숨을 쉴 수 없게 하는 등의 문제점이 있었다.

[0007] [선행기술문헌]

[0008] 1. 대한민국 등록특허공보 제10-0659575호

[0009] 2. 대한민국 공개특허공보 제10-2017-0009164호

[0010] 3. 대한민국 공개특허공보 제10-2018-0088313호

발명의 내용

해결하려는 과제

[0011] 상기한 바와 같은 문제점을 해결하기 위한 본 발명의 목적은, 마스크팩 시트가 갖는 색깔의 빠짐이 발생하지 않게 하고, 수려한 외관뿐만 아니라 피부에 밀착도가 높으면서도, 알루미늄층의 파괴로 층과 층 사이에 틈이 생기게 하여 통기성을 가져 피부가 숨 쉴 수 있게 하고 팩을 착용할 때에 답답함이 없게 하는 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일 및 그의 제조방법을 제공하는 데에 있다.

과제의 해결 수단

[0012] 상기한 바와 같은 목적을 성취하기 위한 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일의 제조방법은, Pet 필름 위에 알루미늄을 증착시켜서 만든 필름원단준비단계(S11); 레이온이 100%인 원단 50g/sqm을 준비하되 길이방향보다 폭방향에서 신도가 높고 물 분사를 통해서 이물질 제거된 부직포준비단계(S12); 상기 부직포 위에 우레탄계열의 폴리머를 코팅하고 그 코팅면에 필름원단의 알루미늄 증착면과 접촉되게 한 후 2롤 사이를 통과시켜서 합지시킨 합지단계(S13); 40 내지 80℃의 온도에서 4 내지 12 시간동안 상기 합지를 저온숙성시키는 1차 숙성단계(S14); 상기 숙성된 합지에서 Pet 필름과 부직포를 박리시키는 박리단계(S15); 및 70 내지 90℃의 온도에서 6 내지 10 시간동안 상기 원단을 고온숙성시키는 2차 숙성단계(S16);를 포함하여 구성된다.

- [0013] 본 발명의 실시예에 따르면, 상기 필름원단준비단계(S11)에서 필름원단은, 폭이 150cm인 Pet 필름 위에 색깔 안료가 0.3 내지 0.5 μm 로 도포된 칼라층을 인쇄하고, 상기 칼라층 위에 알루미늄을 증기화하여 0.5 내지 0.7 μm 로 증착하고, 상기 알루미늄 증착층 위에 아크릴계의 바인더로 코팅된 코팅층으로 이루어진다.
- [0014] 본 발명의 실시예에 따르면, 상기 부직포의 신도는 길이방향에서 110 내지 120%이고, 폭방향에서는 120 내지 150%인 것을 특징으로 한다.
- [0015] 본 발명의 실시예에 따르면, 상기 부직포 위의 폴리머 코팅층은 20 내지 30℃ 온도의 용액으로 5 내지 20 μm 로 코팅되고, 상기 코팅층 상부에 형성된 패턴은 양각 패턴을 가진 롤 형태의 동판으로 형성되는 것을 특징으로 한다.
- [0016] 본 발명의 실시예에 따르면, 상기 부직포는, 상기 실린더의 회전속도 30 내지 50M/min으로 하여 상기 합지가 제 1 롤러를 통과할 때 PET 필름과 스탬핑 호일이 도포된 부직포를 박리시키고, 분리된 상기 부직포는 상기 실린더와 제2 롤 사이를 통과하여 두 쌍의 도퍼 롤과 스트립퍼 롤 사이를 각각 통과하여 원단으로 완성되는 것을 특징으로 한다.
- [0017] 본 발명의 실시예에 따르면, 상기 도퍼 롤의 회전속도는 40 내지 60M/min으로 하고, 상기 스트립퍼 롤의 회전속도는 50 내지 70M/min으로 하는 것을 특징으로 한다.

발명의 효과

- [0018] 상기한 바와 같은 본 발명의 실시예에 따른 제조방법으로 제조된 통기성을 갖는 스탬핑 호일을 이용한 마스크팩 시트를 사용하게 되면, 마스크팩 시트가 갖는 색깔이 계면활성제에 의해 빠짐이 발생하지 않아 색깔을 오래도록 유지할 수 있게 하고, 마스크팩이 갖추어야 할 수려한 외관뿐만 아니라 피부에 밀착도가 높게 되고, 또한 알루미늄층의 파괴로 층과 층 사이에 틈이 생기게 하여 통기성을 가져 피부가 숨 쉴 수 있게 하여서 팩을 착용할 때에 답답함이 없게 하는 효과를 제공한다.

도면의 간단한 설명

- [0019] 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법을 보인 흐름도.
 도 2는 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 필름원단을 보인 단면도.
 도 3은 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일 원단의 박리를 보인 도면.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0020] 이하, 본 발명에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법에 대한 바람직한 실시예에 대해 첨부된 도면들을 참조하여 상세히 설명한다.
- [0021] 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 제조방법을 보인 흐름도이고, 도 2는 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일의 필름원단을 보인 단면도이고, 도 3은 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일 원단의 박리를 보인 도면이다.
- [0022] 우선, 도면들 중, 동일한 구성요소 또는 부품들은 가능한 동일한 참조부호로 나타내고 있음에 유의하여야 한다. 또한, 본 발명을 설명함에 있어, 관련된 공지기능 혹은 구성에 대한 구체적인 설명은 본 발명의 요지를 모호하지 않게 하기 위하여 생략하기로 한다.
- [0023] 마스크팩 시트가 갖는 색깔의 빠짐이 발생하지 않고, 수려한 외관뿐만 아니라 피부에 밀착도가 높으면서도, 알루미늄층의 파괴로 층과 층 사이에 틈이 생기게 하여 통기성을 가져 피부가 숨 쉴 수 있게 하고 팩을 착용할 때에 답답함이 없게 하는 본 발명의 실시예에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스탬핑 호일 및 그의 제조방법은, 도 1에 도시된 바와 같이, 필름원단준비단계(S11), 부직포준비단계(S12), 합지단계(S13), 1차 숙성단계(S14), 박리단계(S15) 및 2차 숙성단계(S16)로 구성된다.
- [0024] 상기 필름원단준비단계(S11)는 Pet 필름(Polyester film) 위에 파괴를 통해서 통기성을 갖게 하는 알루미늄을 증착시켜 제조한다.
- [0025] 상기 필름원단준비단계(S11)에서 필름원단은, 도 2에 도시된 바와 같이, 먼저 소정의 폭, 바람직하게는 150cm 폭을 가진 Pet 필름(10) 위에 노랑, 핑크, 빨강, 그린 또는 로즈골드 등의 색깔 안료가 0.3 내지 0.5 μm 로 도포

된 칼라층(11)을 인쇄하고, 그 다음 칼라층(11) 위에 알루미늄을 증기화하여 0.5 내지 0.7 μ m 두께로 증착하고, 마지막으로 알루미늄 증착층(12) 위에 아크릴계의 바인더로 코팅된 코팅층(13)을 형성한다.

- [0026] 여기서, 상기 코팅층(13)은 알루미늄 증착층(12)이 다음에 기술되는 박리단계에서 비산되는 현상을 방지하기 위한 역할을 한다.
- [0027] 상기 부직포 준비단계(S12)는, 레이온이 100%인 원단 50g/sqm을 소정의 길이, 바람직하게는 150cm로 준비하되, 길이방향보다 폭방향에서 신도(伸度)가 높은 부직포(20)를 이용하고, 물 분사를 통해서 부직포(20)에 묻어있는 이물질들을 제거한다.
- [0028] 여기서, 상기 부직포(20)의 신도는 길이방향에서 110 내지 120%이고, 폭방향에서는 120 내지 150%로 되게 하는 것이 바람직하다.
- [0029] 상기와 같은 부직포(20)의 신도는 통기성 부여를 결정하고 알루미늄 증착층(12)의 난반사를 결정하는 요인이 되기도 한다.
- [0030] 상기 합지단계(S13)는 부직포(20) 위에 우레탄계열의 폴리머를 코팅하고 그 코팅면에 필름원단의 알루미늄 증착면과 접촉되게 한 후 2롤 사이를 통과시켜 일정한 압력하에 합지시킨다.
- [0031] 여기서, 우레탄계열의 용제는 인체에 무해한 MEK(메틸에틸케톤)이 주로 사용되며, 이는 다음에 진행되는 숙성단계에서 휘발된다.
- [0032] 상기 부직포(20) 위의 폴리머 코팅층은 20 내지 30℃ 온도의 용액으로 5 내지 20 μ m로 코팅되고, 그 위에 형성된 패턴은 양각 패턴을 가진 롤 형태의 동판으로 형성된다.
- [0033] 상기 1차 숙성단계(S14)는 40 내지 80℃의 온도의 저온 숙성실에서 4 내지 12 시간동안 합지를 저온숙성시킨다.
- [0034] 상기 저온 숙성실에서 합지를 숙성시키는 동안에는 MEK를 휘발시키고 합지에 안정성을 부여한다.
- [0035] 상기 박리단계(S15)는 도 3에 도시된 바와 같이, 숙성된 합지에서 Pet 필름(10)과 부직포(20)를 박리시킨다.
- [0036] 상기 박리단계(S15)에서 부직포(20)의 박리는, 먼저 실린더(21)의 회전속도 30 내지 50M/min으로 하여 합지(30)가 제1 롤러(22)를 통과할 때 PET 필름(10)과 스템핑 호일이 도포된 부직포(20)를 박리시키되 상기 Pet 필름(10)에 증착된 알루미늄은 상기 부직포(20)에 부착되는 상태로 박리시키고, 그 다음 분리된 상기 부직포(20)는 상기 실린더(21)와 제2 롤(23) 사이를 통과하고 두 쌍의 도퍼 롤(24)과 스트립퍼 롤(25) 사이를 각각 통과하여 원단(40)으로 완성된다.
- [0037] 여기서, 상기 도퍼 롤(24)의 회전속도는 40 내지 60M/min으로 하고, 상기 스트립퍼 롤(25)의 회전속도는 50 내지 70M/min으로 하는 것이 바람직하다.
- [0038] 그리고, 상기 실린더(21), 도퍼 롤(24) 및 스트립퍼 롤(25)의 회전속도에 차이를 두는데, 이는 박리 후 원단(40)이 완성될 때 그 회전속도차에 의하여 알루미늄 증착층(12)의 파괴가 일어나고, 그에 의해 찌그러지는 외관이 형성되어서 통기성이 부여된다.
- [0039] 즉, 상기 도퍼 롤(24)의 회전속도는 실린더(21)의 회전속도보다 크게 하고, 스트립퍼 롤(25)는 도퍼 롤(24)의 속도보다 크게 하는 원리로서 원단(40)에 부드러움이 생기고 표면에 찌그러짐이 형성된다.
- [0040] 그리고, 상기 박리단계에서 덜 응고된 우레탄 용제의 분산으로 알루미늄 증착층(12)의 표면에 미세한 틈이 생긴다.
- [0041] 상기 2차 숙성단계(S16)는 70 내지 90℃의 온도에서 6 내지 10 시간동안 박리된 원단(20)을 고온숙성시킨다.
- [0042] 상기와 같은 2차 숙성을 통해서 원단(40)은 완전히 건조되며, MEK 휘발을 통해서 우레탄 코팅층과 알루미늄 증착층(12)이 서로 가교결합이 되어 완성된다.
- [0043] 여기서, 상기 원단(40)의 색깔에 대한 물빠짐은 가교결합의 완성도와 색깔 안료의 경화제에 의해 결정된다.
- [0044] 이하, 본 발명에 따른 통기성을 갖는 마스크팩 시트용 스템핑 호일에 대한 바람직한 실시예를 더욱 구체적으로 설명하기로 한다.
- [0046] **[실시예 1]**
- [0047] 본 발명의 실시예에 따라서 제조된 필름원단과 부직포(20)를 2롤 사이를 통과시켜서 합지원단으로 제조하였다.

상기 합지원단을 40℃의 온도에서 4시간 동안 저온숙성시켰다. 그 다음, 실린더(21)의 회전속도를 30M/min으로 하여 합지(30)를 PET 필름과 스탬핑 호일이 도포된 부직포(20)를 박리시키고, 그리고 분리된 부직포(20)는 두 쌍으로 이루어진 회전속도가 40M/min인 도퍼 롤(24)과 회전속도가 50M/min인 스트립퍼 롤(25) 사이를 각각 통과하여 원단(40)으로 완성하였다. 완성된 원단(40)은 70℃의 온도에서 6시간 동안 고온숙성시켜 제품을 완성하였다.

[실시예 2]

본 발명의 실시예에 따라서 제조된 필름원단과 부직포(20)를 2롤 사이를 통과시켜서 합지원단으로 제조하였다. 상기 합지원단을 60℃의 온도에서 5시간 동안 저온숙성시켰다. 그 다음, 실린더(21)의 회전속도를 40M/min으로 하여 합지(30)를 PET 필름과 스탬핑 호일이 도포된 부직포(20)를 박리시키고, 그리고 분리된 부직포(20)는 두 쌍으로 이루어진 회전속도가 50M/min인 도퍼 롤(24)과 회전속도가 60M/min인 스트립퍼 롤(25) 사이를 각각 통과하여 원단(40)으로 완성하였다. 완성된 원단(40)은 80℃의 온도에서 8시간 동안 고온숙성시켜 제품을 완성하였다.

[실시예 3]

본 발명의 실시예에 따라서 제조된 필름원단과 부직포(20)를 2롤 사이를 통과시켜서 합지원단으로 제조하였다. 상기 합지원단을 80℃의 온도에서 6시간 동안 저온숙성시켰다. 그 다음, 실린더(21)의 회전속도를 50M/min으로 하여 합지(30)를 PET 필름과 스탬핑 호일이 도포된 부직포(20)를 박리시키고, 그리고 분리된 부직포(20)는 두 쌍으로 이루어진 회전속도가 60M/min인 도퍼 롤(24)과 회전속도가 70M/min인 스트립퍼 롤(25) 사이를 각각 통과하여 원단(40)으로 완성하였다. 완성된 원단(40)은 90℃의 온도에서 10시간 동안 고온숙성시켜 제품을 완성하였다.

[비교예]

시중에 판매되고 있는 마스크팩 시트를 구입하였고, 이를 종래 기술에 따른 마스크팩 시트로 사용하였다.

상기와 같이 실시예들과 같이 제조된 스탬핑 호일을 이용한 마스크팩 시트와 비교예의 마스크팩 시트의 관능평가를 실시하였으며, 그 결과를 아래 [표 2]에 나타내었다. 관능시험은 일반 소비자 50명을 대상으로 실시하고, 점수 및 평가기준은 9점 채점법을 이용하였으며, 아래 [표 1]에 나타내었다.

표 1

점수	평가기준
9	매우 좋음
7	좋음
5	보통
3	나쁨
1	매우나쁨

표 2

구분	사용감	보습효과	밀착도	착용감	종합적 선호도
실시예 1	8.0	8.2	8.2	8.3	8.2
실시예 2	8.7	8.6	8.7	8.7	8.7
실시예 3	8.3	8.2	8.3	8.4	8.3
비교예	5.3	5.2	5.1	5.2	5.2

상기한 [표 2]에 나타난 바와 같이, 실시예들을 통해 제조된 스탬핑 호일을 이용한 마스크팩 시트와 비교예의 마스크팩 시트에 대한 사용감, 보습효과, 밀착도, 착용감 및 종합적 선호도를 비교한 결과, 실시예들의 스탬핑 호일을 이용한 마스크팩 시트가 비교예의 마스크팩 시트에 비해서 전체적으로 우수한 것을 알 수 있었다.

이는 본 발명에 따라 제조된 스탬핑 호일이 박리단계를 거칠 때 실린더 속도에 의한 도퍼 롤과 스트립퍼 롤의 속도를 차이를 두어 알루미늄 증착층을 파괴함으로써 통기성을 크게 향상시켰기 때문인 것으로 판단된다.

또한, 실시예들에 있어서도 실시예 2가 실시예 1 및 3보다 모든 면에서 약간 양호한 것으로 나타났으며, 이는

숙성 및 박리 단계가 중간 정도인 실시예 2를 통해 제조된 마스크팩 시트가 가장 우수한 것임을 알 수 있었다.

[0064]

상술한 바와 같이 본 발명은 비록 한정된 실시예들에 의해 설명되었으나, 본 발명은 이것에 한정되지 않으며, 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자에 의해 본 발명의 기술사상과 아래에 기재될 특허 청구 범위의 균등범위 내에서 다양한 수정 및 변형이 가능하다고 할 것이다.

부호의 설명

[0065]

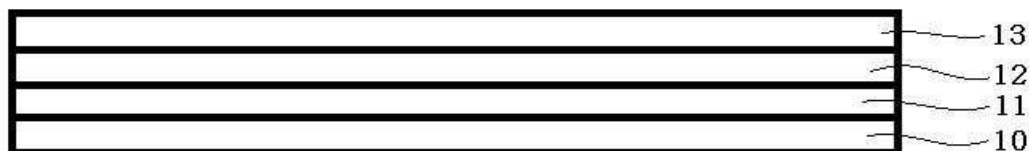
10: Pet 필름	11: 칼라층
12: 알루미늄 증착층	13: 코팅층
20: 부직포	21: 실린더
22: 제1 롤	23: 제2 롤
24: 도퍼 롤	25: 스트립퍼 롤
30: 합지	40: 원단

도면

도면1



도면2



도면3

