

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2019-31806

(P2019-31806A)

(43) 公開日 平成31年2月28日(2019.2.28)

|                                |                 |             |
|--------------------------------|-----------------|-------------|
| (51) Int.Cl.                   | F I             | テーマコード (参考) |
| <b>E O 4 F 13/06 (2006.01)</b> | E O 4 F 13/06 A | 4 L O 4 8   |
| <b>E O 4 F 13/07 (2006.01)</b> | E O 4 F 13/07 G |             |
| <b>D O 3 D 1/00 (2006.01)</b>  | D O 3 D 1/00 C  |             |
| <b>D O 3 D 13/00 (2006.01)</b> | D O 3 D 13/00   |             |
| <b>D O 3 D 15/00 (2006.01)</b> | D O 3 D 15/00 D |             |
| 審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 10 頁)  |                 |             |

(21) 出願番号 特願2017-152358 (P2017-152358)  
 (22) 出願日 平成29年8月7日(2017.8.7)

(71) 出願人 392029982  
 三正通商株式会社  
 大阪府大阪市北区天神橋2丁目5番25号  
 (71) 出願人 508079175  
 栗田煙草苗育布製造株式会社  
 栃木県佐野市堀米町1636番  
 (74) 代理人 100121603  
 弁理士 永田 元昭  
 (74) 代理人 100141656  
 弁理士 大田 英司  
 (74) 代理人 100182888  
 弁理士 西村 弘  
 (74) 代理人 100067747  
 弁理士 永田 良昭

最終頁に続く

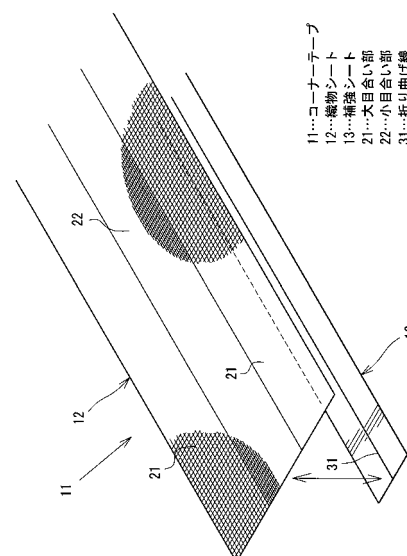
(54) 【発明の名称】 コーナーテープ

## (57) 【要約】

【課題】壁等の下地処理のためのコーナーテープにおいて、製造しやすいうえに、コーナー部のきれいな仕上げが容易にできるようにする。

【解決手段】帯状をなす織物シート12の幅方向の中間部に長手方向に沿って延びる帯状の補強シート13を備え、補強シート13をコーナー部の形に合わせて折り曲げるとともに、コーナー部に接触させて固定される長尺のコーナーテープにおいて、織物シート12に、パテを通す目の粗い大目合い部21と、大目合い部21よりも目の細かい小目合い部22を形成する。大目合い部21と小目合い部22のうち、小目合い部22を織物シート12の幅方向の中間部に長手方向に沿って形成して、補強シート13を折り曲げた時にできる角にできる凹凸を小さくする。

【選択図】図2



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

帯状をなす織物シートの幅方向の中間部に長手方向に沿って延びる帯状の補強シートを備え、前記補強シートをコーナー部の形に合わせて折り曲げるとともに、前記コーナー部に接触させて固定される長尺のコーナーテープであって、  
前記織物シートが、パテを通す目の粗い大目合い部と、前記大目合い部よりも目の細かい小目合い部を有し、  
前記小目合い部が、前記織物シートの幅方向の中間部に長手方向に沿って形成されたコーナーテープ。

**【請求項 2】**

前記大目合い部と前記小目合い部が一体である  
請求項 1 に記載のコーナーテープ。

**【請求項 3】**

前記小目合い部が、前記大目合い部よりも経系間隔を狭くして形成された  
請求項 1 または請求項 2 に記載のコーナーテープ。

**【請求項 4】**

前記織物シートが、引き揃えられた複数本の糸からなる一組の緯糸と、引き揃えられた複数本の糸からなる一組の経糸で織成されたものであり、  
前記経糸のうちの一部の糸と、これ以外の糸が互い違いに前記緯糸に対して織り込まれた  
請求項 1 から請求項 3 のうちいずれか一項に記載のコーナーテープ。

**【請求項 5】**

前記織物シートがカレンダー加工されたものである  
請求項 1 から請求項 4 のうちいずれか一項に記載のコーナーテープ。

**【請求項 6】**

前記補強シートの幅方向の中間部に、長手方向に沿って延びるハーフカットからなる折り曲げ線が形成され、  
前記折り曲げ線を有する側の面が前記織物シートに固定された  
請求項 1 から請求項 5 のうちいずれか一項に記載のコーナーテープ。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

この発明は、建物の内装下地に用いられる部材に関し、より詳しくは、たとえば壁のコーナー部の仕上げに用いられるコーナーテープに関する。

**【背景技術】****【0002】**

コーナーテープとしては、例えば下記特許文献 1 に開示されたものがある。このコーナーテープは、網目状テープの片面に、このテープよりも幅狭で長手方向に沿って屈曲部を設けた長尺状有孔硬質板を接着積層したものである。網目状テープの網目と硬質板の孔の大きさは、パテが進入できる大きさに設定されている。

**【0003】**

このような構成のコーナーテープでは、硬質板とパテの接着力が高まるという効果がある。

**【0004】**

しかし、硬質板を折り曲げて角を出したときに、目合いの大きい網目状テープを構成する緯糸の膨らみが、間隔をあけてその角に出る。このため、コーナー部に固定したコーナーテープに対してパテ塗りを行うとき、ヘラにがたがたと抵抗が生じるため、パテ処理は容易でなく、きれいに仕上げるには熟練性がある。

**【0005】**

この点、下記特許文献 2 のコーナーテープは、網目状テープに固定する硬質板を 2 本で構成し、網目状テープの折り曲げを行う幅方向の中間部を挟む両側にそれら硬質板を固定

10

20

30

40

50

しているので、一枚の硬質板で構成した場合と比べて角の尖りが軽減されて、緯糸からなる凹凸は角に出にくくなる。

【 0 0 0 6 】

しかし、網目状テープの目合いはパテを通過させる大きさであって、間隔をあけて平行に並ぶ緯糸の膨らみからなる凹凸が存在することにはわりはない。このため、パテ処理の難しさは依然として残る。

【 0 0 0 7 】

このような特許文献 2 のコーナーテープとは逆に、硬質板ではなくて網目状テープのほうを左右に二分し、硬質板の折り曲げ位置を避けて網目状テープを固定することが考えられる。

10

【 0 0 0 8 】

しかし、硬質板に対して、相互間に一定の隙間を開けて 2 枚の網目状テープを正確に貼り付けることは、製造上困難である。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 9 】

【 特許文献 1 】 実公平 7 - 7 2 9 7 号公報

【 特許文献 2 】 特公平 7 - 7 4 5 3 7 号公報

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

20

【 0 0 1 0 】

この発明は、製造しやすいうえに、コーナー部のきれいな仕上げが容易にできるようにすることを主な目的とする。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 1 1 】

そのための手段は、帯状をなす織物シートの幅方向の中間部に長手方向に沿って延びる帯状の補強シートを備え、前記補強シートをコーナー部の形に合わせて折り曲げるとともに、前記コーナー部に接触させて固定される長尺のコーナーテープであって、前記織物シートが、パテを通す目の粗い大目合い部と、前記大目合い部よりも目の細かい小目合い部を有し、前記小目合い部が、前記織物シートの幅方向の中間部に長手方向に沿って形成されたコーナーテープである。

30

【 0 0 1 2 】

この構成では、それぞれ 1 つずつの織物シートと補強シートでコーナーテープを構成できる。また、補強シートを折り曲げた時にできる角には織物シートの小目合い部が存在することになり、大目合い部が塗布されたパテを通過させてコーナーテープとパテの接着力を発揮させる一方、大目合い部よりも目合いの小さいこの小目合い部が角に凹凸ができることを抑える。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 3 】

この発明によれば、組み合わせる織物シートと補強シートはそれぞれ 1 つずつでよいので、製造に際して間隔を調整して固定するような作業は不要であり、製造が容易に行える。

40

【 0 0 1 4 】

また、小目合い部が角に凹凸ができるのを抑制するので、ガタツキや抵抗の発生を抑えることができ、パテ処理が容易であって、コーナー部をきれいな仕上げるのが可能である。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 5 】

【 図 1 】 コーナーテープの斜視図。

【 図 2 】 コーナーテープの分解斜視図。

50

- 【図 3】コーナートープの使用状態の断面図。  
【図 4】コーナートープの表面図。  
【図 5】コーナートープの大目合い部と小目合い部を示す拡大図。  
【図 6】コーナートープの裏面図。  
【図 7】コーナートープの模式的に示した断面図。  
【図 8】コーナートープの模式的に示した断面図。  
【図 9】コーナートープを折り曲げる状態を示した斜視図。  
【発明を実施するための形態】

【0016】

この発明を実施するための一形態を、以下図面を用いて説明する。

10

【0017】

図 1 に、使用前のコーナートープ 11 を示す。すなわち、コーナートープ 11 は、長尺であってロール状に巻回されており、必要長さを引き出したのち鉋などで切断して使用されるものである。

【0018】

コーナートープ 11 は、図 2 に示したように、帯状をなす織物シート 12 の幅方向の中間部に長手方向に沿って延びる帯状の補強シート 13 を備えている。使用に際して切断後は、図 3 に示したように、補強シート 13 を固定対象である下地 51 のコーナー部 52 の形に合わせて折り曲げるとともに、コーナー部 52 に接触させて固定される。

【0019】

20

織物シート 12 は、コーナー部 52 に貼り付けるのに必要な幅に形成されており、コーナートープ 11 の表面図である図 4 に示したように、パテを通す目の粗い大目合い部 21 と、この大目合い部 21 よりも目の細かい小目合い部 22 を有している。大目合い部 21 と小目合い部 22 の目合いの大きさは、適宜設定される。小目合い部 22 については、表面のがたつき、つまり長手方向における凹凸が小さく平滑性を有する状態であるとよい。パテの通過性でいえば、小目合い部 22 の目合いは、パテをほとんど通さないものとしてもよい。

【0020】

これら大目合い部 21 と小目合い部 22 は、共に織物シート 12 の長手方向に延びる帯状であり、小目合い部 22 は、織物シート 12 の幅方向の中間部に長手方向に沿って形成されている。このため、小目合い部 22 を挟む両側に大目合い部 21 が存在することになる。

30

【0021】

このような大目合い部 21 と小目合い部 22 は、一体である。つまり、一枚の織物として緯糸 23 と経糸 24 を織り込んで形成される。このほか、大目合い部 21 を構成するシート部材と小目合い部 22 を構成するシート部材を粘着や溶着などで結合することもできる。このようにシート部材同士を結合して織物シート 12 を形成する場合には、補強シート 13 の両側縁のすぐ外側にシート部材同士の結合部分を位置させると、補強シート 13 によってできる段差を軽減できる。

【0022】

40

織物シート 12 を構成する系には、ポリエステルやビニロンなど、適宜の材料を使用できる。

【0023】

織物シート 12 の大目合い部 21 と小目合い部 22 について具体的説明すると、つぎのとおりである。図 5 の (a) に大目合い部 21 の拡大図を、(b) に小目合い部 22 の拡大図を示している。

【0024】

大目合い部 21 と小目合い部 22 は前述のように一体に、一枚のシートに構成されるため、それぞれの目合いの違いは、経糸 24 間隔を調節してつける。すなわち、小目合い部 22 は、大目合い部 21 よりも経糸 24 間隔を狭くして形成する。

50

## 【 0 0 2 5 】

また、目ずれを良好に防止するとともに平滑性を出すため、織物シート 1 2 は、引き揃えられた複数本の糸 2 3 a からなる一組の緯糸 2 3 と、引き揃えられた複数本の糸 2 4 a , 2 4 b からなる一組の経糸 2 4 で織成されたものであり、経糸 2 4 のうちの一部の糸 2 4 a と、これ以外の糸 2 4 a が互い違いに緯糸 2 3 に対して織り込まれている。

## 【 0 0 2 6 】

具体的には、図 5 の ( a ) からわかるように、緯糸 2 3 として 2 本の糸 2 3 a を引き揃えて一組としたものを使用し、経糸 2 4 として 3 本の糸 2 4 a , 2 4 b を引き揃えて一組としたものを使用する。緯糸 2 3 は、一定間隔で配設され、これら緯糸 2 3 に経糸 2 4 が織り込まれるが、このときに、一組の経糸 2 4 のうちの真ん中の 1 本の糸 2 4 a と、これを挟む両側 2 本の糸 2 4 b を、互い違いに織り込む。

10

## 【 0 0 2 7 】

このように構成することで、織物シート 1 2 のすべての緯糸 2 3 が経糸 2 4 で表裏両面から挟まれた状態になり、緯糸 2 3 の膨らみによる凹凸が現れることを効果的に軽減できる。

## 【 0 0 2 8 】

大目合い部 2 1 では、経糸 2 4 同士の間が緯糸 2 3 同士の間隔と同程度にあいているが、小目合い部 2 2 では、図 5 の ( b ) に示したように、経糸 2 4 同士の間隔を大目合い部 2 1 のそれよりも狭くする。これらの図示した間隔は一例であり、その他の間隔としてもよい。

20

## 【 0 0 2 9 】

また、このように織成した織物シート 1 2 は、補強シート 1 3 を固定する前に、カレンダー加工される。カレンダー加工によって、平滑性が得られ、厚みの平均化が図れるため、より一層、緯糸 2 3 の存在による凹凸を軽減できることになる。

## 【 0 0 3 0 】

補強シート 1 3 は、コーナーテープ 1 1 の裏面図である図 6 に示したように、織物シート 1 2 よりも幅狭であり、例えば P E T ( ポリエチレンテレフタレート ) 樹脂などの適宜の材料で形成されている。補強シート 1 3 の厚さは、折り曲げたときに補強の機能を果たせる限りで薄く設定される。

## 【 0 0 3 1 】

補強シート 1 3 は、幅方向の中間部を織物シート 1 2 の幅方向の中間部に合わせて貼り付けられるが、補強シート 1 3 の幅 W 1 は、図 7 に示したように小目合い部 2 2 の幅 W 2 よりも狭くてもよく、図 8 に示したように広くてもよい。また、図示は省略するが、補強シート 1 3 の幅 W 1 は、小目合い部 2 2 の幅 W 2 と同一であってもよい。

30

## 【 0 0 3 2 】

この補強シート 1 3 の幅方向の中間部、より具体的には左右均等に分断する位置には、長手方向に沿ってまっすぐ延びるハーフカットからなる折り曲げ線 3 1 が形成されている。織物シート 1 2 に対する固定に当たっては、折り曲げ線 3 1 を有する側の面を織物シート 1 2 に向ける。

## 【 0 0 3 3 】

補強シート 1 3 は織物シート 1 2 に対して粘着される。具体的には、図 7、図 8 に示したように、織物シート 1 2 の裏面全体に粘着剤層 2 5 が形成されており、この粘着剤層 2 5 を利用して補強シート 1 3 を固定する。補強シート 1 3 を固定しない部分の粘着剤層 2 5 は、ロール状に巻回したときに、下層に位置する織物シート 1 2 の表面に粘着して、巻回状態を維持するとともに、使用時には、コーナー部 5 2 に対する固定に資する。

40

## 【 0 0 3 4 】

以上のような構成のコーナーテープ 1 1 は、大目合い部 2 1 と小目合い部 2 2 を交互に有する基材シート ( 図示せず ) を織成したのち、これをカレンダー加工して、小目合い部 2 2 が幅方向の中間部に位置する所定幅に裁断して、織物シート 1 2 を得る。そして、織物シート 1 2 の裏面に粘着剤を塗布して粘着剤層 2 5 を形成するとともに、補強シート 1

50

3 を貼り付けて、続いてロール状に巻き取ることによって製造される。

【0035】

コーナーテープ 11 を構成する 2 種類の部材（織物シート 12 と補強シート 13）を貼り合わせることで、コーナーテープ 11 は製造されるが、それらの部材はそれぞれ 1 個ずつであるうえに、一方（織物シート 12）の幅方向の中間部に他方（補強シート 13）を貼り付ければよいので、例えば定間隔をあけて 2 つの部材を貼り付けるのに比較して、製造は容易に行える。

【0036】

しかも、織物シート 12 に形成された粘着剤層 25 のうち、補強シート 13 の固定に利用されなかった幅方向の両側の部分は、巻回状態を保持するとともに、コーナー部 52 に対する固定時の固定手段になるので、構成を少なくして効率がよい。

10

【0037】

使用に際しては、コーナーテープ 11 を所望長さ切りだして、図 9 に示したように、補強シート 13 の折り曲げ線 31 位置で折り曲げて、アングル状にする。このとき、織物シート 12 における折り曲げ線 31 に対応する部分が小目合い部 22 であるので、緯系 23 の膨らみを軽減できる。しかも、小目合い部 22 は、緯系 23 の間隔はあける一方で経系 24 間隔を狭めて形成されているうえに、複数本の経系 24 を分けて緯系 23 の表裏両側から織り込むので、緯系 23 の存在による凹凸を極力小さくできる。このため、折り曲げ時に手が痛くなるのを回避できる。

【0038】

20

また、折り曲げ線 31 はハーフカットからなり、織物シート 12 側に位置するので、折り曲げると折り曲げ線 31 開くとともに、織物シート 12 の折り曲げ線 31 に対応する部分は幅方向に引っ張られる。このため、折り曲げた状態を維持しやすく、コーナー部 52 に対する固定状態は良好に維持できる。

【0039】

コーナーテープ 11 を折り曲げた後、パテの下塗りを行ったコーナー部 52 に対して、図 3 に示したようにコーナーテープ 11 を貼り付ける。この後、コーナーテープ 11 の上からパテの中塗りを行う。パテは、織物シート 12 の表面から、織物シート 12 の網目を通して下地 51 に密着する。いわば、下地 51 の表面と織物シート 12 をパテで挟み込む。このため、良好な下地処理ができる。

30

【0040】

このときのパテ処理は、前述のように緯系 23 の存在による凹凸が軽減されるので、ヘラでこするときの抵抗がなく、作業がしやすい。この結果、コーナー部 52 のきれいな仕上げが容易にできる。

【0041】

補強シート 13 の両側縁の近傍部分では、織物シート 12 が補強シート 13 の厚さによってできている段差を解消するとともに、入り込んだパテの密着によって、美麗な外観が得られる。このため、より一層の切れない仕上げに貢献する。

【0042】

以上の構成はこの発明を実施するための一形態であって、この発明は前述の構成のみに限定されるものではなく、その他の構成を採用することもできる。

40

【0043】

例えば、コーナーテープ 11 は、定尺に裁断して、離型シートを貼り付けたものであってもよい。

【0044】

織物シート 12 は、大目合い部 21 と小目合い部 22 の 2 種類のほか、その中間の目合い部や、小目合い部 22 よりも小さい目合いの部分を備えてもよい。連続的に変化する目合いであってもよい。

【0045】

織物シート 12 に対する補強シート 13 の固定は粘着剤層 25 で行うほか、例えば溶着

50

等での適宜手段で行ってもよい。

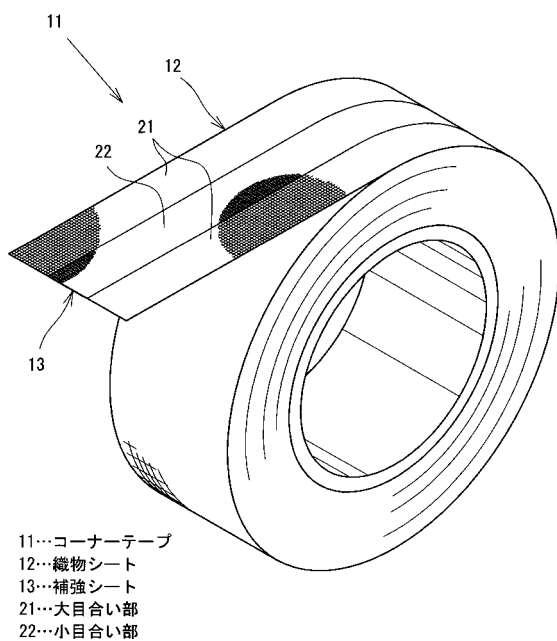
【符号の説明】

【0046】

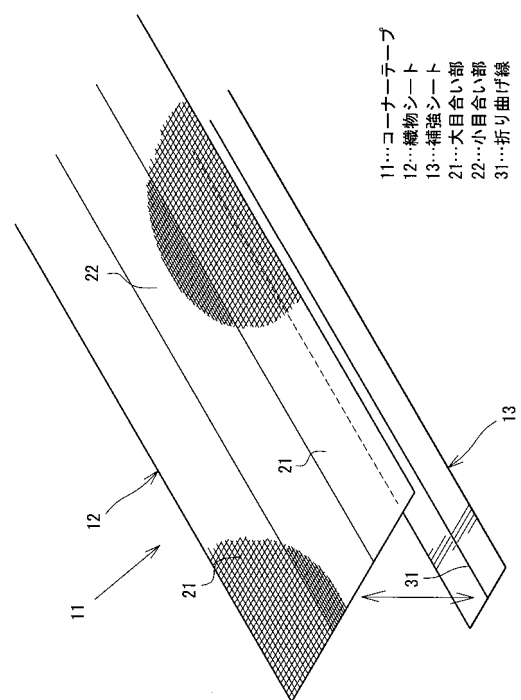
- 11 ... コーナーテープ
- 12 ... 織物シート
- 13 ... 補強シート
- 21 ... 大目合い部
- 22 ... 小目合い部
- 23 ... 緯糸
- 23 a ... 糸
- 24 ... 経糸
- 24 a , 24 b ... 糸
- 31 ... 折り曲げ線
- 52 ... コーナー部

10

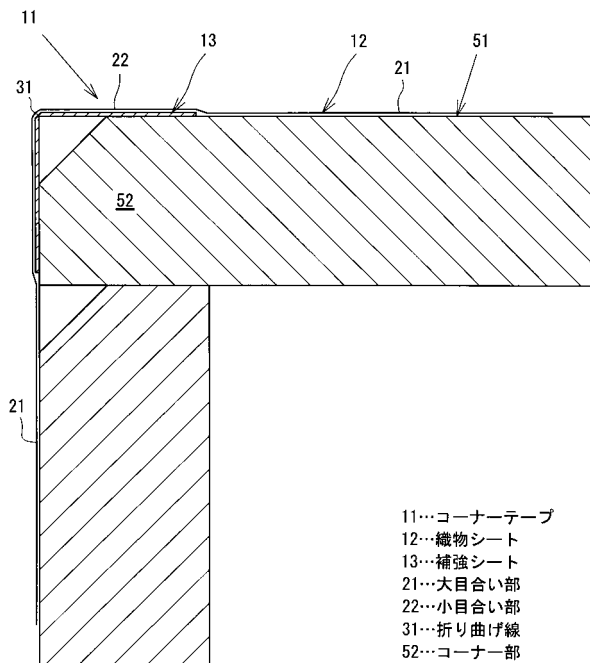
【図1】



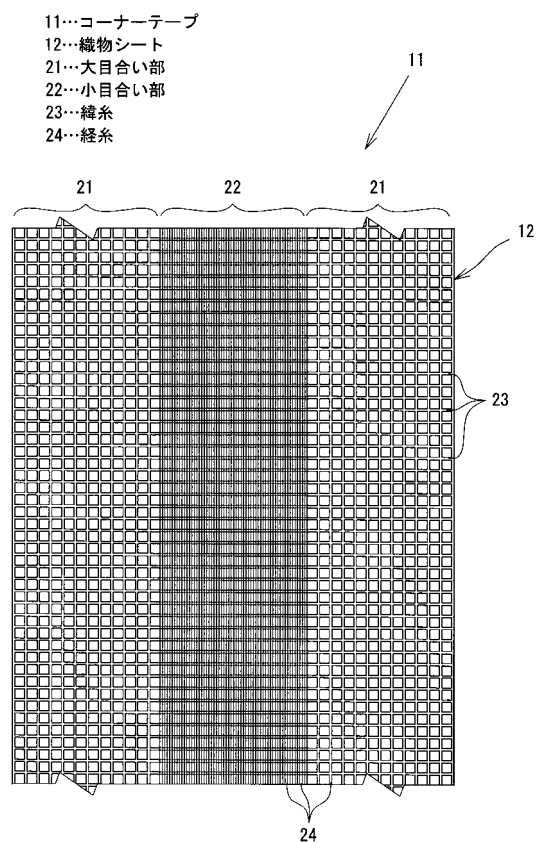
【図2】



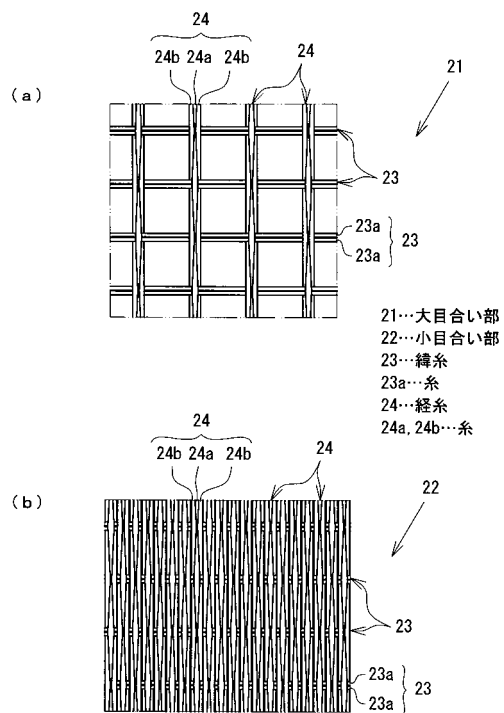
【図 3】



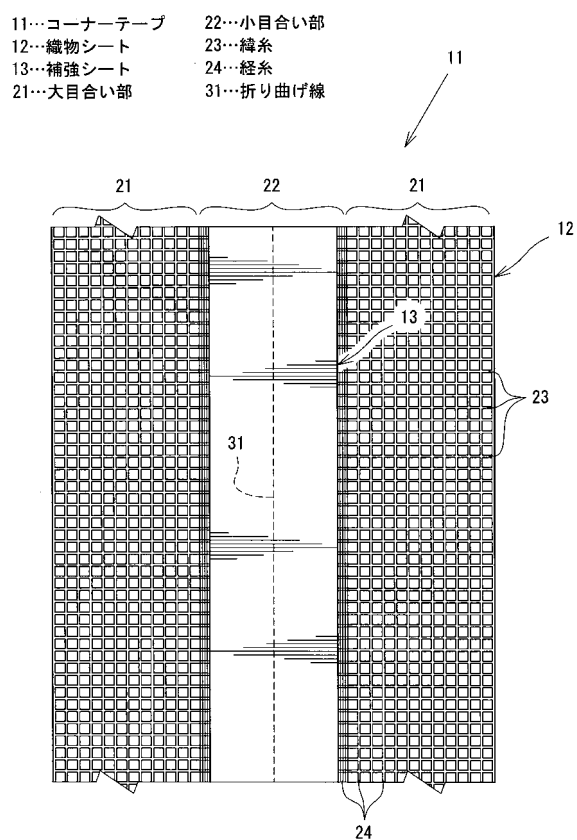
【図 4】



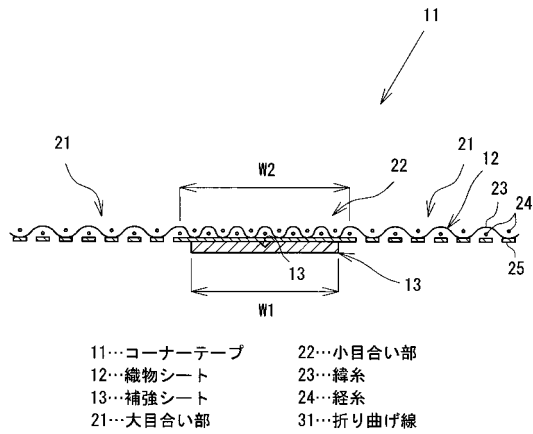
【図 5】



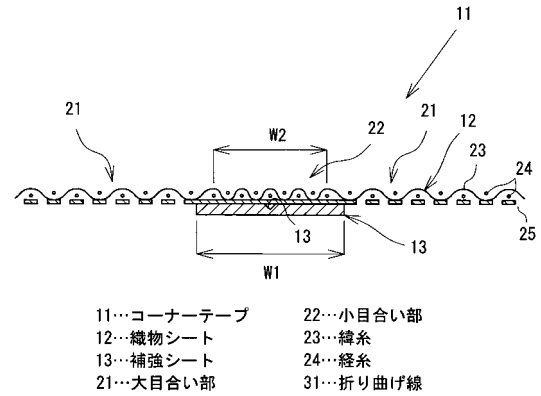
【図 6】



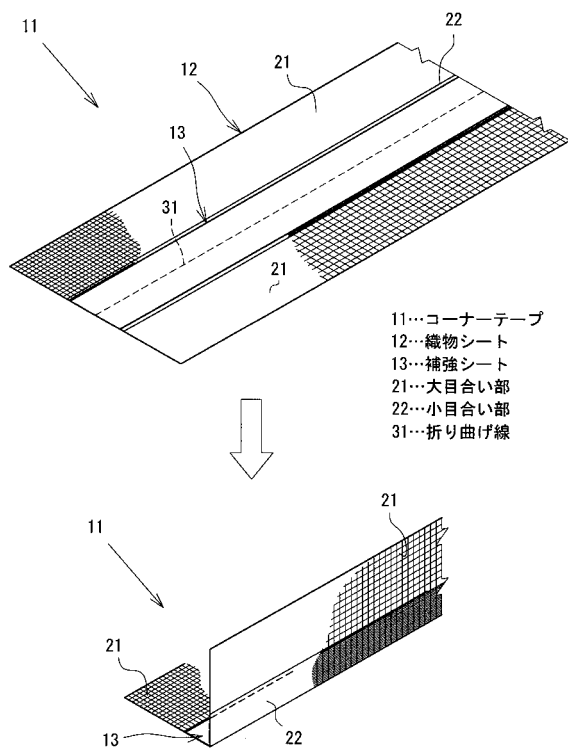
【図 7】



【図 8】



【図 9】



---

フロントページの続き

- (72)発明者 藤原 正毅  
大阪府大阪市北区天神橋2丁目5番25号 三正通商株式会社内
- (72)発明者 中村 彰宏  
大阪府大阪市北区天神橋2丁目5番25号 三正通商株式会社内
- (72)発明者 栗田 昌幸  
栃木県佐野市堀米町1636番 栗田煙草苗育布製造株式会社内
- Fターム(参考) 4L048 BA01 BA02 BB01 CA15 DA30