(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2004-81702
(P2004-81702A)
(43)公開日　平成16年3月18日(2004.3.18)

(51)Int.Cl.[7]	F I		テーマコード（参考）
A47H 23/10	A47H 23/10		2E015
B32B 5/02	B32B 5/02	Z	2E182
D04H 3/00	D04H 3/00	J	4F100
E06B 3/94	E06B 3/94		4L047

審査請求 未請求　請求項の数 6　ＯＬ　（全 9 頁）

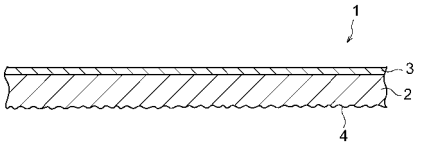
(21)出願番号　特願2002-249555(P2002-249555)
(22)出願日　平成14年8月28日(2002.8.28)

(71)出願人　000229542
日本バイリーン株式会社
東京都千代田区外神田２丁目１４番５号
(71)出願人　000167820
広島化成株式会社
広島県福山市松浜町２丁目２番１１号
(74)代理人　100088155
弁理士　長谷川　芳樹
(74)代理人　100107191
弁理士　長濱　範明
(72)発明者　藤木　信夫
滋賀県守山市勝部四丁目１番１１号　日本バイリーン株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】カーテン用基材及びアコーディオンカーテン

(57)【要約】
【課題】テカリのない、意匠性に優れたカーテン用基材及びアコーディオンカーテンを提供する。
【解決手段】カーテン用基材１は、可視性シート２の一方の全表面に一体化される不織布３を備えており、可視性シート２の他方の面には凹凸が形成された凹凸面４を有する。ここで、不織布３の目付は、２５ｇ／m^2 以下であり、不織布３の繊度は、６～３０ｄｔｅｘである。また、不織布３は、連続フィラメントから構成される。これにより、テカリのない、意匠性に優れたカーテン用基材１が得られる。また、カーテン用基材１は、凹凸面４が外側になるように配置され、耐摩耗性に優れたアコーディオンカーテン１０が得られる。
【選択図】　図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
カーテン用基材であって、
可視性シートと、
この可視性シートの一方の面の全面に一体化される不織布とを備え、
前記可視性シートの他方の面に凹凸を有することを特徴とする、カーテン用基材。
【請求項２】
前記凹凸は、シボ加工により形成されることを特徴とする、請求項１に記載のカーテン用基材。
【請求項３】
前記不織布の目付は、２５ｇ／ｍ^{2}以下であることを特徴とする、請求項１又は２に記載のカーテン用基材。
【請求項４】
前記不織布の構成繊維の繊度は、６～３０ｄｔｅｘであることを特徴とする、請求項１～３のいずれか１項に記載のカーテン用基材。
【請求項５】
前記不織布は、連続フィラメントからなることを特徴とする、請求項１～４のいずれか１項に記載のカーテン用基材。
【請求項６】
前記請求項１～５のいずれか１項に記載のカーテン用基材の凹凸が形成される面が外側に配置されることを特徴とする、アコーディオンカーテン。
【発明の詳細な説明】
【０００１】
【発明の属する技術分野】
本発明は、カーテン用基材及びアコーディオンカーテン、特に、テカリのない意匠性に優れるカーテン用基材及びこのカーテン用基材を用いたアコーディオンカーテンに関するものである。
【０００２】
【従来の技術】
従来、より住みやすい居住空間を得るために、アコーディオンカーテンや間仕切り、遮光板、ブラインド等が使用されている。特開昭５７－２０６４１７号公報には、熱可塑性樹脂を主体とするアルミ蒸着フィルムの両面に、熱可塑性樹脂からなる不織布層を介して、熱可塑性樹脂からなる化学繊維シートを重合し、これらの三者を部分的に溶着して一体化した断熱カーテン材が開示されている。しかし、化学繊維シート等を部分的に溶着しているため、溶着した部分に幾何学的な模様は生じるが、意匠性に乏しく、単調な外観を有するカーテン材であった。
【０００３】
また、不織布と熱可塑性樹脂シート等との積層体が例えば特開昭５７－１６５５８５号公報に開示されている。しかし、積層体の表面は光沢がありテカリを生じ、意匠性が不十分なものであった。さらに、特開２００２－１２７３０７号公報は、合成樹脂基材の両面に不織布を積層した間仕切り材、ブラインド等に使用する積層体を開示している。不織布を両面に積層しているため繊維密度が高くなるが、それでもなおテカリが残り、意匠性に欠けるものであった。そこで、この積層体の場合には、意匠性を付与するために不織布の表面に装飾印刷層を設けている。
【０００４】
【発明が解決しようとする課題】
以上のように、従来のカーテン用基材は、テカリが残り、意匠性に欠けるものであるという問題点があった。
【０００５】
本発明はこのような従来の問題点を解決するためになされたもので、テカリのない、意匠

性に優れたカーテン用基材及びアコーディオンカーテンを提供することを目的とする。
【０００６】
【課題を解決するための手段】
本発明の請求項１に係る発明は、カーテン用基材であって、可視性シートと、この可視性シートの一方の面の全面に一体化される不織布とを備え、前記可視性シートの他方の面に凹凸を有することを特徴とする、カーテン用基材である。
【０００７】
請求項２に係る発明は、前記凹凸がシボ加工により形成されることを特徴とする。
【０００８】
請求項３に係る発明は、前記不織布の目付が２５ｇ／ｍ^{2}以下であることを特徴とする。
【０００９】
請求項４に係る発明は、前記不織布の構成繊維の繊度が６～３０ｄｔｅｘであることを特徴とする。
【００１０】
請求項５に係る発明は、前記不織布が連続フィラメントからなることを特徴とする。
【００１１】
請求項６に係る発明は、前記請求項１～５のいずれか１項に記載のカーテン用基材の凹凸が形成される面が外側に配置されることを特徴とする、アコーディオンカーテンである。
【００１２】
請求項１の発明によれば、可視性シートの一方の面の全面に一体化される不織布の意匠性を利用でき、可視性シートの他方の面に形成される凹凸によりテカリを防止できる。
【００１３】
請求項２の発明によれば、可視性シートの凹凸をシボ加工により付与するので、カーテンの製造時に可視性シート同士が貼り付かず、作業性が大幅に向上する。
【００１４】
請求項３の発明によれば、不織布の目付を２５ｇ／ｍ^{2}以下に少なくすることにより意識的にムラを作り、意匠性を向上させることができる。
【００１５】
請求項４の発明によれば、不織布の構成繊維の繊度が６～３０ｄｔｅｘのある程度太い繊維を使用して意識的にムラを作り、意匠性を向上させることができる。
【００１６】
請求項５の発明によれば、不織布が連続フィラメントからなるので、繊維の端点が少なく、摩擦によっても繊維が脱落しにくいカーテン用基材が得られる。
【００１７】
請求項６の発明によれば、アコーディオンカーテンは、以上のようなカーテン用基材の凹凸が形成される面が外側に配置されているので、使用時に不織布に直接接触せず、耐摩耗性に優れたアコーディオンカーテンが得られる。
【００１８】
【発明の実施の形態】
図１は、本発明の一実施形態によるカーテン用基材を示す概略側断面図であり、図２はその概略斜視図である。これらの図において、カーテン用基材１は、可視性シート２の一方の全表面に一体化される不織布３を備えており、可視性シート２の他方の面には凹凸が形成された凹凸面４を有する。
【００１９】
可視性シート２としては、反対面の不織布３の模様を確認できる程度の可視性を有することが望ましく、軟質塩化ビニルが好適に使用できる。また、他の素材としては、ポリエチレンナフタレート、ポリアリレート等の熱可塑性ポリエステル樹脂、ポリエチレン、ポリブテン等のポリオレフィン樹脂、ポリ塩化ビニル、ポリアミド樹脂、テフロン（登録商標）樹脂、アクリル樹脂、アクリロニトリル－ブタジエン－スチレン共重合体、ウレタン樹脂等の合成樹脂が使用できる。

【００２０】
不織布３は、連続フィラメントからなるスパンボンド不織布を使用するのが好ましい。連続フィラメントを使用することにより、繊維の端点が少なく、摩擦によっても繊維が脱落しにくいカーテン用基材が得られる。また、ポリエチレンテレフタレート繊維、アクリル繊維、ポリアミド繊維、ポリビニルアルコール繊維、セルロース系繊維等を用いて乾式製法又は湿式製法により製造したもの、例えば、ケミカルボンド法、サーマルボンド法、スパンレース法、メルトブローン法、ニードルパンチ法、スティッチボンド法により製造された不織布を適用することができる。
【００２１】
不織布３の目付は、２５ｇ／ｍ^{2}以下であるのが好ましい。不織布３の目付が２５ｇ／ｍ^{2}を超えると、繊維が多すぎて意匠性に劣ることになりやすい。好ましくは１０～２０ｇ／ｍ^{2}の範囲の目付である。なお、目付はＪＩＳ　Ｌ　１０９６：１９９９、附属書３（繊維製品－織物－単位長さ及び単位面積当たりの質量の測定）により得られる値を用いた。
【００２２】
さらに、不織布３を構成する繊維の繊度は、６～３０ｄｔｅｘであるのが好ましく、６～２０ｄｔｅｘであるのがより好ましい。ある程度太い繊維を使用することにより、意識的にムラを作り、意匠性を向上させるものである。特に、繊度を上記範囲にすると共に目付を少なくするとムラが形成されやすく、意匠性が向上する。なお、この繊度は、ＪｌＳ　Ｌ　１０１５正量繊度（Ａ法）に規定する方法により得られる値を用いた。
【００２３】
不織布３は可視性シート２の片面全体に一体化されており、部分的な一体化による意識的な単調さとは異なり、不織布３自体の地合を生かすことができる。可視性シート２と不織布３との一体化は、可視性シート２及び／又は不織布３の融着性、圧着性などを利用して達成され、他に接着剤を使用することも可能である。なお、不織布３は可視性シート２のアンカー効果により一体化されてもよい。この場合、不織布３は可視性シート２にめり込んだ状態にある。
【００２４】
可視性シート２の凹凸面４は、シボ加工により形成するのが好ましい。また、凹凸面４の荒さは、６０～１００メッシュであるのが好ましく、さらに好ましくは７０～９０メッシュである。凹凸面４の荒さが６０メッシュ未満であると可視性が悪くなり、１００メッシュを越えると可視性シート２のテカリを十分に抑えることができないので、上記の範囲とするのが好ましい。
【００２５】
可視性シート２及び／又は不織布３には、各種の機能性物質を付加して各種機能を追加することができる。例えば、図３に示すように、防炎性、難燃性、帯電防止性などを付与する機能性物質５を添加することができる。特に、可視性シート２及び／又は不織布３を顔料、染料等により着色すると、カーテン用基材１の意匠性がさらに向上する。また、不織布３にバインダーと顔料とを同時に適用し、不織布３を着色させると同時に不織布３を構成する繊維間及び／又は可視性シート２との接着強度を向上させてもよい。
【００２６】
図４は、上述したカーテン用基材１を使用したアコーディオンカーテン１０を示す概略斜視図である。図においては、アコーディオンカーテン１０の取り付け金型具等の図示は省略し、対向するカーテン用基材１の一部を示している。カーテン用基材１は、その凹凸面４が外側に、不織布３が内側になるように配置され、プリーツ状に折り曲げられてアコーディオンカーテン１０が構成されている。カーテン用基材２の凹凸面４が外側に配置されることにより、耐摩耗性に優れたアコーディオンカーテン１０が得られる。勿論、カーテン用基材１の凹凸面４が内側に配置されるアコーディオンカーテンであってもよい。
【００２７】
カーテン用基材１は、アコーディオンカーテン１０だけではなく、ロールカーテン、ブラ

インドカーテン、室内やユニットバス等の間仕切りなど種々の用途に適用することができる。優れた意匠性を有するカーテン用基材１を適用することによって、特に和風調の趣を付与することができる。

【００２８】

【実施例】

以下、実施例及比較例に基づいて、本発明をさらに具体的に説明する。

【００２９】

実施例１

厚さ０．３ｍｍの軟質塩化ビニルシート（顔料、難燃剤及び帯電防止剤含有）の片面に、繊度６．６～１１ｄｔｅｘのポリエステル繊維からなるスパンボンド不織布（厚さ：０．１２ｍｍ、目付：２０ｇ／ｍ^2）を載せ、加熱した後、一対のロール間を通過させた。ここで、不織布を載せない面の軟質塩化ビニルシートに接するロールの表面には、凹凸が設けられている（以下の実施例２及び実施例３においても同様）。アンカー効果により不織布が全面的に接着一体化すると同時に、８０メッシュのシボ付けしたカーテン用基材（厚さ：０．３２ｍｍ）が得られた。

【００３０】

実施例２

厚さ０．３ｍｍの軟質塩化ビニルシート（難燃剤及び帯電防止剤含有）の片面に、繊度６．６～１１ｄｔｅｘのポリエステル繊維からなるスパンボンド不織布（染色済、厚さ：０．１２ｍｍ、目付：２０ｇ／ｍ^2）を載せ、加熱した後、一対のロール間を通過させた。アンカー効果により不織布が全面的に接着一体化すると同時に、８０メッシュのシボ付けしたカーテン用基材（厚さ：０．３２ｍｍ）が得られた。

【００３１】

実施例３

厚さ０．３ｍｍの軟質塩化ビニルシート（難燃剤及び帯電防止剤含有）の片面に、繊度６．６～１１ｄｔｅｘのポリエステル繊維からなるスパンボンド不織布（染色済、厚さ：０．１２ｍｍ、目付：３０ｇ／ｍ^2）を載せ、加熱した後、一対のロール間を通過させた。アンカー効果により不織布が全面的に接着一体化すると同時に、８０メッシュのシボ付けしたカーテン用基材（厚さ：０．３２ｍｍ）が得られた。

【００３２】

比較例１

厚さ０．３ｍｍの軟質塩化ビニルシート（難燃剤及び帯電防止剤含有）の片面に、繊度６．６～１１ｄｔｅｘのポリエステル繊維からなるスパンボンド不織布（染色済、厚さ：０．１２ｍｍ、目付：２０ｇ／ｍ^2）を載せ、加熱した後、一対のロール間を通過させた。ここで、不織布を載せない面の軟質塩化ビニルシートに接するロールの表面には、凹凸が設けられていない（以下の比較例２においても同様）。アンカー効果により不織布が全面的に接着一体化したカーテン用基材（シボ付けなし、厚さ＝０．３２ｍｍ）が得られた。

【００３３】

比較例２

厚さ０．３ｍｍの軟質塩化ビニルシート（難燃剤及び帯電防止剤含有）の両面に、繊度６．６～１１ｄｔｅｘのポリエステル繊維からなるスパンボンド不織布（染色済、厚さ：０．１２ｍｍ、目付：２０ｇ／ｍ^2）を載せ、加熱した後、一対の凹凸面のないロール間を通過させ、アンカー効果により不織布が全面的に接着一体化したカーテン用基材（シボ付けなし、厚さ：０．３４ｍｍ）が得られた。

【００３４】

評価

不織布の意匠性及びテカリを総合的に評価した。結果を表１に示す。表１中、「○」は良好、「△」は普通、「×」はやや劣る評価をそれぞれ示す。

【００３５】

【表１】

	不織布の意匠性	テカリ	総合評価
実施例1	○	○	○
実施例2	○	○	○
実施例3	△	○	△
比較例1	○	×	×
比較例2	○	×	×

表１から、実施例１～２のカーテン用基材では、テカリが解消され、意匠性に優れた基材が得られたことが判った。これに対して、比較例１～２のカーテン用基材においては、テカリが解消されず、意匠性に劣るカーテン用基材であった。実施例３は、不織布の地合いがやや均一で意匠性にやや劣っていた。

【００３６】

【発明の効果】

以上説明したように、請求項１の発明によれば、可視性シートの一方の面の全面に一体化される不織布の意匠性を利用でき、可視性シートの他方の面に形成される凹凸によりテカリを防止できるという効果を奏する。

【００３７】

請求項２の発明によれば、可視性シートの凹凸をシボ加工により付与するので、カーテンの製造時に可視性シート同士が貼り付かず、作業性が大幅に向上するという効果を奏する。

【００３８】

請求項３の発明によれば、不織布の目付を２５ｇ／ｍ^{2}以下に少なくすることにより意識的にムラを作り、意匠性を向上させることができるという効果を奏する。

【００３９】

請求項４の発明によれば、不織布の構成繊維の繊度が６～３０ｄｔｅｘのある程度太い繊維を使用して意識的にムラを作り、意匠性を向上させることができるという効果を奏する。

【００４０】

請求項５の発明によれば、不織布が連続フィラメントからなるので、繊維の端点が少なく、摩擦によっても繊維が脱落しにくいカーテン用基材が得られるという効果を奏する。

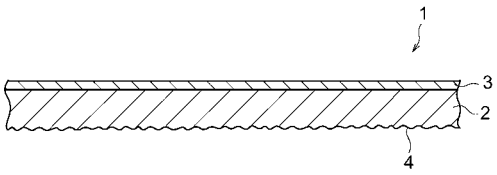
【００４１】

請求項６の発明によれば、アコーディオンカーテンは、以上のようなカーテン用基材の凹凸が形成される面が外側に配置されているので、使用時に不織布に直接接触せず、耐摩耗性に優れたアコーディオンカーテンが得られるという効果を奏する。

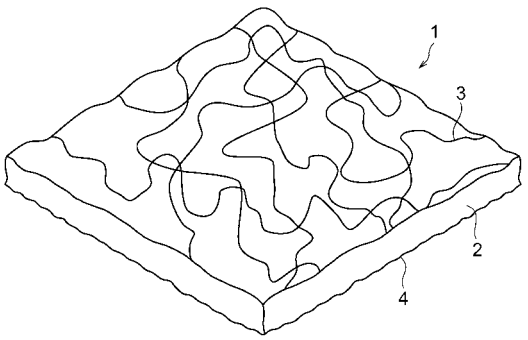
【図面の簡単な説明】

【図１】本発明の一実施形態によるカーテン用基材を示す概略側断面図である。
【図２】図１に示すカーテン用基材を示す概略斜視図である。
【図３】機能性物質を添加したカーテン用基材を示す概略側断面図である。
【図４】カーテン用基材を使用したアコーディオンカーテンを示す概略斜視図である。
【符号の説明】
１…カーテン用基材、２…可視性シート、３…不織布、４…凹凸面、５…機能性物質、１０…アコーディオンカーテン。

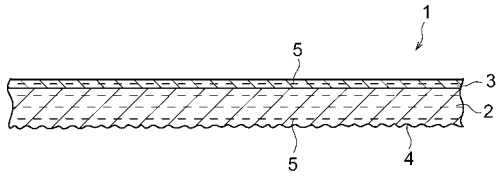
【図１】



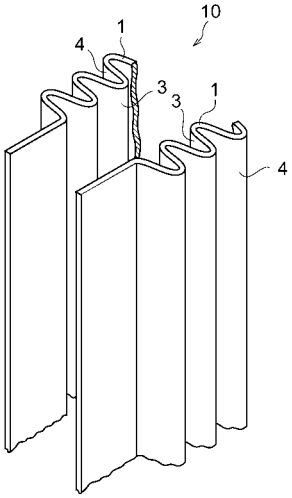
【図２】



【図３】



【図４】



フロントページの続き

(72)発明者　大野　英二
広島県福山市松浜町２丁目２番１１号　広島化成株式会社内

Ｆターム(参考) 2E015 AA07 CA03 DA01
2E182 AC01 CC03 CC04 CC12 CD01 FF02
4F100 AK15 AK41 BA03 BA07 BA10B BA10C DD01C DG15B GB71 JK17A YY00B
4L047 AA21 AA23 AB03 AB07 BA09 CA06 CA19 CB10 CC10