



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2009-0108790
(43) 공개일자 2009년10월19일

(51) Int. Cl.

B44C 3/02 (2006.01) B44C 1/00 (2006.01)

B44C 5/04 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2008-0034071

(22) 출원일자 2008년04월14일

심사청구일자 2008년04월14일

(71) 출원인

주식회사 엘디에스

경기 성남시 분당구 구미동 156 포스빌 544

(72) 발명자

이건형

경기 용인시 기흥구 마북동 524-8 삼호벽산아파트 127-704

박종열

경기 용인시 기흥구 중동 1050번지 어은목마을 코아루아파트4301-1203

김창완

서울 강동구 명일1동 삼익그린1차아파트 101-305

(74) 대리인

유기현

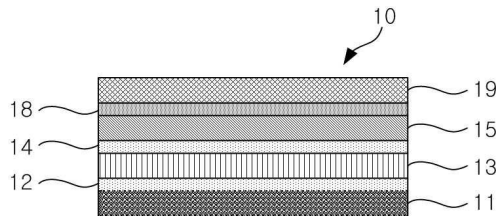
전체 청구항 수 : 총 6 항

(54) 장식용 시트지 및 그 제조방법과 그 패널

(57) 요약

본 발명은 장식용 시트지 및 그 제조방법과 그 패널에 관한 것으로서, 장식용 시트지에 있어서, 자외선(UV) 코팅 처리된 투명의 보호층(11); 상기 보호층(11) 위에 접착되고, 헤어라인이나 스펀으로 엠보싱 처리된 박막층(13); 상기 박막층(13) 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층(15); 상기 인쇄 필름층(15)에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층(18); 상기 점착제 도포층(18)에 적층되어 분리가 용이한 이형지(19)를 포함하여 금속박막과, 다양한 색상과 패턴으로 인쇄된 박막의 필름층을 다중 복합구조로 접착하여 고급스러운 장식효과와 비산을 방지하는 안전시트의 기능과 금속질감을 내는 장식재로서 다양하고 미려한 효과를 갖도록 한 것이다.

대표도 - 도1



특허청구의 범위

청구항 1

장식용 시트지에 있어서,
 자외선(UV) 코팅 처리된 투명의 보호층(11);
 상기 보호층(11) 위에 접착되고, 헤어라인이나 스펀으로 엠보싱 처리된 박막층(13);
 상기 박막층(13) 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층(15);
 상기 인쇄 필름층(15)에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층(18);
 상기 점착제 도포층(18)에 적층되어 분리가 용이한 이형지(19)를 포함하여 이루어진 것을 특징으로 하는 장식용 시트지.

청구항 2

제1항에 있어서,
 상기 인쇄 필름층(15)과 점착제 도포층(18) 사이에 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층(17)이 하나 이상으로 적층되어 접착되는 것을 특징으로 하는 장식용 시트지.

청구항 3

제2항에 있어서,
 상기 인쇄 필름층(15, 17)에 인쇄된 패턴은 색상, 무늬, 모양 또는 홀로그램 중 어느 하나 이상으로 이루어진 것을 특징으로 하는 장식용 시트지.

청구항 4

제1항에 있어서,
 상기 보호층(11)의 내측면에 일정 색상과 패턴이 인쇄되고, 인쇄되는 패턴은 색상, 무늬, 모양 또는 홀로그램 중 어느 하나 이상으로 이루어진 것을 특징으로 하는 장식용 시트지.

청구항 5

자외선(UV) 코팅 처리된 투명의 보호층(11)과, 상기 보호층(11) 위에 접착되고, 헤어라인이나 스펀으로 엠보싱 처리된 박막층(13)과, 상기 박막층(13) 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 하나 이상의 인쇄 필름층(15)과, 상기 인쇄 필름층(15)에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층(18)이 적층된 장식용 시트지(10); 및
 상기 장식용 시트지(10)의 점착제 도포층(18)에 일정 두께의 투명한 재질의 패널(20)을 일체로 점착하여 이루어진 것을 특징으로 하는 장식용 시트지 패널.

청구항 6

장식용 시트지 제조방법에 있어서,
 (a) 자외선(UV) 코팅 처리된 투명한 유리 또는 합성수지로 이루어진 보호층(11) 위에 점착제(12)를 도포한 후에 엠보싱 처리된 박막층(13)을 접착하는 단계;
 (b) 상기 박막층(13) 위에 점착제(14)를 도포한 후에 일면 또는 양면에 색상, 무늬, 모양 또는 홀로그램의 일정 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층(15)을 하나 이상으로 접착하는 단계;
 (c) 상기 인쇄 필름층(15)에 일정 온도로 가열하여 일정 두께로 도포한 점착제 도포층(18)을 형성하는 단계;
 (d) 상기 점착제 도포층(18)에 용이하게 분리할 수 있는 이형지(19)를 점착하여 적층하는 단계를 포함하여 이루어진 것을 특징으로 하는 장식용 시트지 제조방법.

명세서

발명의 상세한 설명

기술분야

<1> 본 발명은 장식용 시트지에 관한 것으로, 더욱 상세하게는 금속박막과 다양한 색상과 패턴으로 인쇄된 박막의 필름층을 다중 복합구조로 접착하여 다양하고 미려한 효과를 발휘할 수 있는 장식용 시트지와 그 제조방법, 그리고 장식용 시트지가 부착된 패널에 관한 것이다.

배경기술

- <2> 일반적인 시트지(sheet 紙, 종이처럼 얇고 다양한 무늬와 색상을 갖는 것)는 장식용으로 다양한 색상과 무늬 등을 표현할 수 있도록 부착되는 것으로, 벽이나 창유리, 욕실, 주방, 가구, 건축의 내외장용 또는 광고용 간판 등으로 주로 적용된다.
- <3> 이와 같은 시트지는 어느 하나의 색상이나 패턴 또는 무늬를 표현하기 위한 것으로, 시트지의 일측에 점착제가 도포되어 원하는 위치에 점착시켜 고정시킬 수 있도록 하는 것이다. 이러한 시트지는 통상적으로 문양층의 색상이나 패턴에 의하여 불투명하게 처리되어 시트지가 부착되는 곳과는 다른 무늬나 색상 등을 표현하게 된다.
- <4> 따라서 종래의 장식용으로 적용되는 시트지는 문양층에 의하여 이미 정해진 색상이나 패턴에 한정되어 동일하고 연속되는 색상이나 패턴을 표현함으로써, 장식용 시트지의 단조로운 색감을 나타내는 단점이 노출되었다.

발명의 내용

해결하고자하는 과제

- <5> 본 발명은 장식용 시트지로서 금속박막과, 다양한 색상과 패턴으로 인쇄된 박막의 필름층을 다중 복합구조로 접착시켜 다양한 색상과 패턴을 표현할 수 있는 장식용 시트지와, 이러한 장식용 시트지를 제조하는 제조방법을 제공하기 위한 것이 목적이다.
- <6> 또한, 본 발명은 장식용 시트지를 투명의 패널에 부착하여 다양한 색상과 패턴이 나타날 수 있도록 하는 장식용 시트지 패널을 제공하기 위한 것이 다른 목적이다.

과제 해결수단

- <7> 본 발명은 상기 목적을 달성하기 위하여, 장식용 시트지에 있어서, 자외선(UV) 코팅 처리된 투명의 보호층; 상기 보호층 위에 접착되고, 헤어라인이나 스펀으로 엠보싱 처리된 박막층; 상기 박막층 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층; 상기 인쇄 필름층에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층; 상기 점착제 도포층에 적층되어 분리가 용이한 이형지를 포함하여 이루어진 장식용 시트지를 제공한 것이 특징이다.
- <8> 또한, 본 발명은, 자외선(UV) 코팅 처리된 투명의 보호층과, 상기 보호층 위에 접착되고, 헤어라인이나 스펀으로 엠보싱 처리된 박막층과, 상기 박막층 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 하나 이상의 인쇄 필름층과, 상기 인쇄 필름층에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층이 적층된 장식용 시트지; 및 상기 장식용 시트지의 점착제 도포층에 일정 두께의 투명한 재질의 패널을 일체로 접착하여 이루어진 장식용 시트지 패널을 제공한 것이 특징이다.
- <9> 또한, 본 발명에 따르면, 장식용 시트지 제조방법에 있어서, (a) 자외선(UV) 코팅 처리된 투명한 유리 또는 합성수지로 이루어진 보호층 위에 점착제를 도포한 후에 엠보싱 처리된 박막층을 접착하는 단계; (b) 상기 박막층 위에 점착제를 도포한 후에 일면 또는 양면에 색상, 무늬, 모양 또는 홀로그램의 일정 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층을 하나 이상으로 접착하는 단계; (c) 상기 인쇄 필름층에 일정 온도로 가열하여 일정 두께로 도포한 점착제 도포층을 형성하는 단계; (d) 상기 점착제 도포층에 용이하게 분리할 수 있는 이형지를 접착하여 적층하는 단계를 포함하여 이루어진 장식용 시트지 제조방법을 제공한 것이 특징이다.

효과

<10> 본 발명은 상기 해결수단에 의하여, 금속박막과 다양한 색상 및 패턴을 갖는 필름층이 적층된 장식용 시트지의

미려하고 다양한 표현이 가능하도록 함과 동시에, 고급스러운 장식재를 제공하고, 비산을 방지하는 안전시트 기능과 더불어, 장식용 시트지를 투명 패널에 부착하여 다양한 색상과 패턴을 갖는 금속질감을 갖는 패션 장식재를 제공하며, 장식용 시트지를 타일형태의 투명 패널에 부착하여 가구나 욕실 또는 벽체나 창호 또는 각종 건축용 내외장재 등의 마감재로 적용할 수 있어 다양한 색상과 패턴이 표출될 수 있도록 한 효과를 도모한 것이다.

발명의 실시를 위한 구체적인 내용

- <11> 이하, 본 발명의 바람직한 실시예로서, 장식용 시트지에 관하여 상세하게 설명한다.
- <12> 도 1은 본 발명에 따른 실시예로서, 장식용 시트지의 적층상태를 나타낸 단면도이다.
- <13> 먼저, 본 발명의 장식용 시트지는 금속박막과 합성수지 재질의 복수의 시트를 접착하여 다양한 색상과 무늬, 모양 또는 홀로그램 등이 표출되도록 한 것이다. 더욱이 복수의 시트를 적층하면서 시트 사이에 접착제 및 접착제 등의 도포를 위한 수단, 그리고 적층되는 시트를 일체화시키는 가압롤러 등의 부가적인 수단이 이용될 수 있을 것이다.
- <14> 보호층(11)은 장식용 시트지(10)가 외부로 노출되는 부분으로, 자외선(UV, Ultra Violet) 코팅층이 형성된 투명한 재질로서, 내측으로 적층되는 시트를 보호할 수 있도록 하는 것이다. 보호층(11)은 일반유리나 강화유리 또는 합성수지 등이 적용된다. 합성수지로는 아크릴수지나 폴리에틸렌수지(PET), 폴리카보네이트(PC), 염화비닐수지(PVC) 등의 투명한 재질의 소재가 적용되는 것이 바람직하고, 외부에서 가해지는 굽힘이나 찍힘 등에 대하여 다소 강한 재질이 적용되는 것이 좋다. 더욱이 보호층(11)의 내측면에는 일정 색상과 패턴이 인쇄되고, 인쇄되는 패턴은 색상, 무늬, 모양 또는 홀로그램 중 어느 하나 이상으로 인쇄될 수 있다.
- <15> 박막층(13)은 보호층(11) 위에 접착되는 것으로, 박막층(13)은 알루미늄이나 동판 등의 금속박막으로 불연성 재질이다. 박막층(13)은 헤어라인, 예컨대, 머리카락이 정리된 형상으로 가는 실선이 엠보싱으로 처리되거나 스핀(spin), 예컨대, 원형이나 타원형의 원이나 또는 다각형 무늬 등이 무한으로 엠보싱 처리된 것처럼 이루어져 외부의 빛에 의하여 마주하는 방향으로 빛이 반사되는 형상을 나타내도록 하는 것이다.
- <16> 인쇄 필름층(15)은 보호층(11) 위에 일정 두께의 접착제(12)가 도포된 후에 접착으로 적층되고, 일정 패턴으로 인쇄되는 인쇄층이다. 인쇄 필름층(15)은 다양한 색상이나, 무늬, 모양 또는 홀로그램 등의 문양이 스크린 인쇄 등 다양한 인쇄방식으로 인쇄된다. 더욱이 인쇄 필름층(15)은 폴리에틸렌수지(PET) 등의 합성수지에 고발색 잉크로 인쇄 처리하여 고품질의 색상 및 패턴과, 색상의 재현성을 향상시킨 것이다.
- <17> 점착제 도포층(18)은 인쇄 필름층(15) 위에 일정 두께로 도포되는 것으로, 점착제는 실온이나 일정 온도(70~100℃)에서 접착할 수 있는 열 라미네이션 점착이 가능한 합성수지이다.
- <18> 이형지(19)(또는 박리지(剝離紙))는 박막의 합성수지나 종이로서, 점착제 도포층(18)을 보호하기 위한 것으로, 점착제 도포층(18)에 임의로 부착되었다가 장식용 시트지(10)가 적용되는 곳에 점착시킬 때에 떼어내어 분리하는 것이다.
- <19> 본 발명의 장식용 시트지의 적층은 접착제로서 접착되어 일체화되고, 보호층(11), 박막층(13), 인쇄 필름층(15) 사이에 접착제(12, 14)가 도포되어 가압롤러 등으로 가압시켜 일체화시킨다. 그리고 상기 장식용 시트지(10)의 보호층(11), 박막층(13), 인쇄 필름층(15) 및 점착제 도포층(18)은 수 내지 수백 μ m의 두께로 이루어진다.
- <20> 한편, 본 발명의 장식용 시트지(10)는 투명 재질의 유리나 합성수지, 예컨대, 아크릴수지나 폴리에틸렌수지(PET), 폴리카보네이트(PC), 염화비닐수지(PVC) 등에 부착되어 패널의 형태로 구현할 수 있다.
- <21> 이러한 실시예는 도 2의 단면도에서, 자외선(UV) 코팅 처리된 투명한 보호층(11)과, 상기 보호층(11) 위에 접착되고, 헤어라인이나 스핀으로 엠보싱 처리된 박막층(13)과, 상기 박막층(13) 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 하나 이상의 인쇄 필름층(15)과, 상기 인쇄 필름층(15)에 일정 두께로 도포되는 점착제 도포층(18)이 적층된 장식용 시트지(10)가 구비되고, 이 장식용 시트지(10)의 점착제 도포층(18)에 일정 두께의 투명한 재질의 패널(20)을 일체로 점착함으로써, 장식용 시트지 패널이 구현된다.
- <22> 즉 도 1의 장식용 시트지에서, 시트지(10)에 점착되어 있는 이형지(19)를 떼어내어 분리한 상태에서 투명 패널(20)의 일측이나 양측에 점착으로 붙이는 것이다.
- <23> 이와 같이 투명 패널(20)에 다양한 색상이나 패턴이 형성된 시트가 적층된 장식용 시트지(10)를 투명 패널(20)에 부착함으로써, 투명 패널(20)로부터 미려하고 다양한 색감을 표출시킬 수 있도록 한 것이다.

- <24> 다음으로, 본 발명의 장식용 시트지 제조방법에 관하여 도 3의 흐름도를 참조하여 설명한다.
- <25> 자외선(UV) 코팅 처리된 박막의 투명한 유리나 폴리에틸렌수지(PET) 등의 합성수지로 이루어진 보호층(11)이 마련되고(S1), 보호층(11) 위에 일정 온도로 가열된 접착제(12)를 도포한 후에 박막층(13)을 접착한다(S2). 이때, 박막층(13)을 가압수단으로 가압하면서 박막층(13)이 보호층(11)과 일체가 되도록 접착시킨다.
- <26> 그리고 상기 박막층(13) 위에 일정 온도로 가열된 접착제(14)를 다시 도포한 후에 일면 또는 양면에 다양한 색상이나 무늬나 모양 또는 홀로그램 등의 일정 패턴으로 인쇄된 인쇄 필름층(15)을 접착한다(S3). 이때, 인쇄 필름층(15)을 가압수단으로 가압하면서 박막층(13) 위에 접착시킨다.
- <27> 상기 인쇄 필름층(15) 위에 일정 온도, 예컨대, 30~50℃의 온도로 가열하여 일정 두께의 접착제 도포층(18)을 도포한다(S4). 접착제 도포층(18)은 실온에서 접착이 가능한 형태가 바람직하지만, 일정한 온도에서 접착이 가능한 성분의 재질이 가능할 것이다.
- <28> 그리고 상기 접착제 도포층(18)에는 분리가 용이한 이형지(19)를 접착하여 적층한다(S5). 이형지(19)는 접착제 도포층(18)을 보호하기 위한 것으로 종이나 박막의 합성수지 등이 적용된다.
- <29> 상기 박막층(13) 위에 접착되는 인쇄 필름층(15)에 의하여 입체적이고 다양한 색상이 표현되도록 한다. 예컨대, 한국전통의 색상인 칠보, 치자, 홍화, 단청, 비취, 옷칠 등의 색상을 표현할 수 있을 것이다.
- <30> 이와 같이 제조된 일정 크기의 장식용 시트지는 일정한 두께를 갖는 유리나 합성수지 재질의 타일형태로서 투명 패널(20)에 이형지(19)를 떼어낸 후에 부착하거나 금속이나 가구 등의 목질에 부착되어 다양한 패턴과 색상을 표출할 수 있도록 이루어지며, 그 크기의 조절하여 부착할 수 있을 것이다.
- <31> 다음으로, 도 4는 본 발명에 따른 다른 실시예로서, 장식용 시트지의 적층상태를 나타낸 단면도이다.
- <32> 도 4의 장식용 시트지의 단면도는 도 1의 장식용 시트지의 제1인쇄 필름층(15) 위에 하나 이상의 제2인쇄 필름층(17)을 적층하여 접착한 것이다. 즉 제2인쇄 필름층(17)은 제1인쇄 필름층(15) 위에 접착제(16)를 도포한 후에 접착으로 적층되고, 제2인쇄 필름층(17)은 제1인쇄 필름층(15)과 같이 일면 또는 양면에 다양한 색상이나 패턴이 형성된 것으로, 인쇄용 잉크로 고품질의 다양한 색을 띠는 것이다. 제2인쇄 필름층(17)은 폴리에틸렌수지(PET) 등의 합성수지가 적용된다. 이러한 제2인쇄 필름층(17)은 하나 이상으로 적층되어 혼합된 색을 표현할 수 있도록 하여 다중 구조의 색감이 표출되도록 한다. 더욱이 제2인쇄 필름층(17)은 제1인쇄 필름층(15)으로부터 접착제 도포층(18) 사이에 하나 이상으로 개재되어 다양한 색상의 혼합이 이루어지도록 할 수 있을 것이다.
- <33> 도 5의 단면도는 도 4의 실시예로부터 자외선(UV) 코팅 처리된 투명한 보호층(11)과, 상기 보호층(11) 위에 접착되는 박막층(13)과, 상기 박막층(13) 위에 접착으로 적층되고, 일면 또는 양면에 일정 색상과 패턴으로 인쇄된 하나 이상의 제1인쇄 필름층(15) 및 제2인쇄 필름층(17)과, 상기 인쇄 필름층(17)에 일정 두께로 도포되는 접착제 도포층(18)이 적층된 장식용 시트지(10)가 구비되고, 이 장식용 시트지(10)의 접착제 도포층(18)에 일정 두께의 투명한 재질의 패널(20)을 일체로 접착함으로써, 장식용 시트지 패널이 구현된다.
- <34> 즉 도 4의 장식용 시트지에서, 시트지(10)에 접착되어 있는 이형지(19)를 떼어내어 분리한 상태에서 투명 패널(20)의 일측이나 양측에 접착으로 붙이는 것이다.
- <35> 이러한 투명 패널(20)에 금속박막과, 인쇄용 잉크로 인쇄된 하나 이상의 인쇄 필름층(15, 17)에 의하여 다양한 색상이나 패턴이 형성된 시트가 적층된 장식용 시트지(10)를 투명 패널(20)에 부착함으로써, 투명 패널(20)의 미려하고 다양한 색감과 금속의 질감을 표출시킬 수 있도록 한 것이다.
- <36> 상기 도 4의 실시예로서, 본 발명의 장식용 시트지 제조방법에 관하여 도 6의 흐름도를 참조하여 설명한다.
- <37> 우선, 자외선(UV) 코팅 처리된 박막의 투명한 유리나 폴리에틸렌수지(PET) 등의 합성수지로 이루어진 보호층(11)이 마련되고(S11), 보호층(11) 위에 일정 온도로 가열된 접착제(12)를 도포한 후에 박막층(13)을 접착한다(S12). 이때, 박막층(13)을 가압수단으로 가압하면서 박막층(13)을 보호층(11)과 일체가 되도록 접착시킨다.
- <38> 그리고 상기 박막층(13) 위에 일정 온도로 가열된 접착제(14)를 다시 도포한 후에 일면 또는 양면에 다양한 색상이나 무늬나 모양 또는 홀로그램 등의 일정 패턴으로 인쇄된 제1인쇄 필름층(15)을 접착한다(S13). 이때, 제1인쇄 필름층(15)을 가압수단으로 가압하면서 박막층(13) 위에 접착시킨다.
- <39> 상기 제1인쇄 필름층(15) 위에 일정 온도로 가열된 접착제(16)를 도포한 후에 일면 또는 양면에 다양한 색상이나 무늬나 모양 또는 홀로그램 등의 일정 패턴으로 인쇄된 제2인쇄 필름층(15)을 접착시킨다(S14). 이때, 제2

인쇄 필름층(17)을 가압수단으로 가압하면서 제2인쇄 필름층(17)이 제1인쇄 필름층(15) 및 박막층(13)과 보호층(11)이 일체가 되도록 접착시킨다.

<40> 또한, 제2인쇄 필름층(17)에 일정 온도, 예컨대, 30~50℃의 온도로 가열하여 일정 두께의 점착제 도포층(18)을 도포한다(S15). 점착제 도포층(18)은 실온에서 접착이 가능한 형태가 바람직하지만, 일정한 온도에서 접착이 가능한 성분의 재질이 가능할 것이다.

<41> 그리고 상기 점착제 도포층(18)에는 분리가 용이한 이형지(19)를 점착하여 적층한다(S17). 이형지(19)는 점착제 도포층(18)을 보호하기 위한 것으로 종이나 박막의 합성수지 등이 적용된다.

<42> 장식용 시트지(10)는 제1인쇄 필름층(15)과 제2인쇄 필름층(17)은 하나 이상으로 접착하는 데, 접착되는 인쇄 필름층에 의하여 입체적이고 다양한 색상이 표현되도록 한다. 예컨대, 한국전통의 색상인 칠보, 치자, 홍화, 단청, 비취, 옷칠 등의 색상을 표현할 수 있을 것이다.

<43> 상기 제2인쇄 필름층(17)은 하나 이상으로 적층되어 다양한 색상을 표현할 수 있고, 제2인쇄 필름층(17)은 박막층(13)과 인쇄 필름층(15) 사이에 어느 위치에든 하나 이상으로 적층이 가능하다. 더욱이 상기 점착제 도포층(18)에 이형지(19)를 점착하기 전이나 점착제 도포층(18)에 점착된 이형지(19)를 분리한 후에 투명한 재질의 패넬에 장식용 시트지(10)를 부착할 수 있을 것이다.

<44> 이와 같이 제조된 일정 크기의 장식용 시트지는 일정한 두께를 갖는 유리나 합성수지 재질의 투명 패넬(20)에 이형지(19)를 떼어낸 후에 부착하거나 금속이나 가구 등의 목질에 부착되어 다양한 패턴과 색상을 표출할 수 있도록 이루어지며, 그 크기의 조절하여 부착할 수 있을 것이다.

<45> 더욱이 본 발명의 장식용 시트지에 적용된 금속박막은 단열성과 전자파의 차단효과를 거둘 수 있고, 비산방지용 안전시트의 기능을 발휘하며, 특히 가구용으로 장식용 시트지가 적용되는 경우에는 오버레이, 램핑용 또는 예지용으로도 적용이 가능하다.

<46> 이상의 설명에서 본 발명은 특정의 실시 예와 관련하여 도시 및 설명하였지만, 특허청구범위에 의해 나타난 발명의 사상 및 영역으로부터 벗어나지 않는 한도 내에서 다양한 개조 및 변화가 가능하다는 것을 이 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자라면 누구나 쉽게 알 수 있을 것이다.

도면의 간단한 설명

<47> 도 1은 본 발명에 따른 실시예로서, 장식용 시트지의 적층상태를 나타낸 단면도이다.

<48> 도 2는 도 1로부터 장식용 시트지의 다른 실시예를 나타낸 단면도이다.

<49> 도 3은 본 발명에 따른 장식용 시트지의 제조방법을 나타낸 흐름도이다.

<50> 도 4는 본 발명에 따른 다른 실시예로서, 장식용 시트지의 적층상태를 나타낸 단면도이다.

<51> 도 5는 도 4로부터 장식용 시트지의 다른 실시예를 나타낸 단면도이다.

<52> 도 6은 본 발명에 따른 장식용 시트지의 제조방법을 나타낸 흐름도이다.

<53> ♣ 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명 ♣

<54> 10: 시트지 11: 보호층

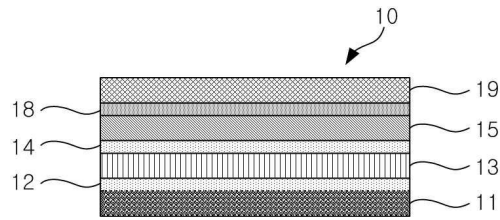
<55> 12, 14, 16: 점착제 13: 박막층

<56> 15, 17: 인쇄 필름층 18: 점착제 도포층

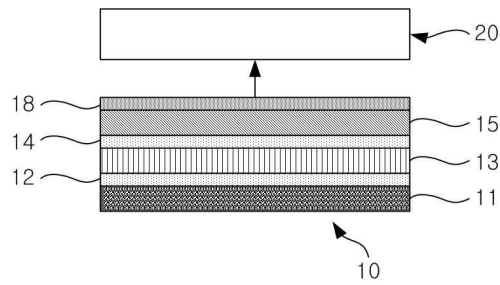
<57> 19: 이형지 20: 투명 패넬

도면

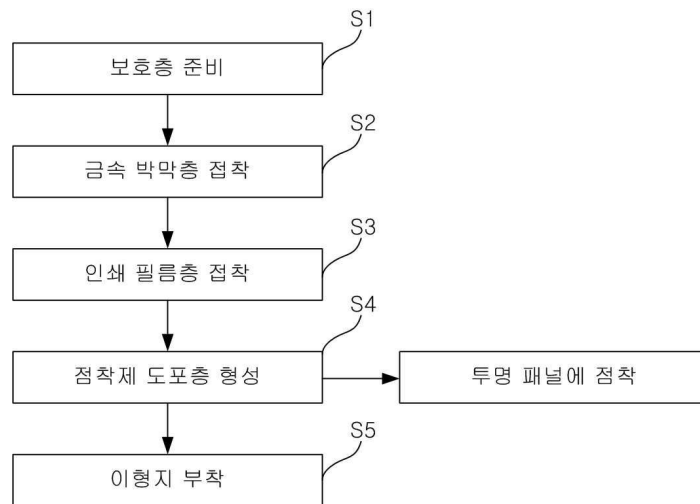
도면1



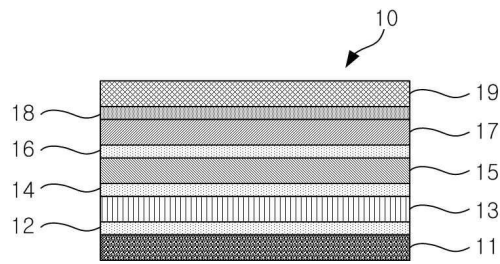
도면2



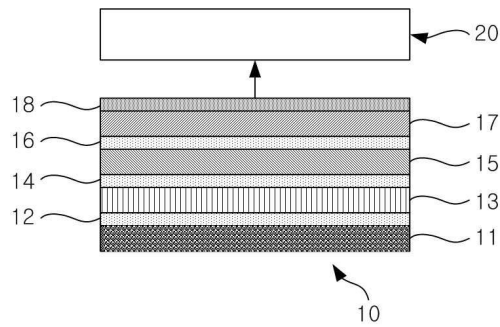
도면3



도면4



도면5



도면6

