

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5592629号
(P5592629)

(45) 発行日 平成26年9月17日 (2014. 9. 17)

(24) 登録日 平成26年8月8日 (2014. 8. 8)

(51) Int. Cl.		F I			
B 0 5 B	15/04	(2006. 01)	B 0 5 B	15/04	1 0 2
C 0 9 J	7/02	(2006. 01)	C 0 9 J	7/02	Z

請求項の数 13 (全 21 頁)

(21) 出願番号	特願2009-223556 (P2009-223556)	(73) 特許権者	509244983
(22) 出願日	平成21年9月28日 (2009. 9. 28)		宮本 孝則
(65) 公開番号	特開2011-67805 (P2011-67805A)		千葉県浦安市明海1丁目3-9-1201
(43) 公開日	平成23年4月7日 (2011. 4. 7)	(73) 特許権者	509244994
審査請求日	平成24年9月3日 (2012. 9. 3)		宮本 縁
(31) 優先権主張番号	特願2009-199118 (P2009-199118)		千葉県浦安市明海1丁目3-9-1201
(32) 優先日	平成21年8月30日 (2009. 8. 30)	(74) 代理人	100140143
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		弁理士 加藤 恭
		(72) 発明者	宮本 孝則
			千葉県浦安市明海1丁目3-9-1201
		(72) 発明者	宮本 縁
			千葉県浦安市明海1丁目3-9-1201
		審査官	八板 直人

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 マスカーおよびマスカーロール

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、
前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手
方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと

を備えるマスカーであって、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部の裏面のうち前記第1
構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺から所定幅の領域と、非粘着性
の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第2構成部の裏面のうち前記第2構成部の長
手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺から所定幅の領域とを、シート状の第3構
成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺を挟み込んだ状態で互いに貼り合
わせ、

前記第1構成部のうち裏面が前記第2構成部および前記第3構成部のいずれとも貼り合
わされていない部分と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部および前記第3構成
部のいずれとも貼り合わされていない部分と、により前記テープが構成され、

前記第1構成部のうち裏面が前記第2構成部または前記第3構成部と貼り合わされてい
る部分と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部または前記第3構成部と貼り合わ
されている部分と、前記第3構成部とにより前記シートが構成される

マスカー。

【請求項 2】

10

20

前記第2構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されている
請求項1に記載のマスカー。

【請求項3】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、
前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手
方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスカーであって、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部の表面のうち前記第1
構成部の長手方向に平行な直線を含む所定幅の領域と、非粘着性の表面と粘着性の裏面と
を有するテープ状の第2構成部の裏面とを、シート状の第3構成部の長手方向に平行な2
つの端辺のうちの1つの端辺を挟み込んだ状態で互いに貼り合わせ、

前記第1構成部と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部の表面に粘着している
部分とにより前記テープが構成され、

前記第2構成部のうち裏面が前記第3構成部の一方の面に粘着している部分と、前記第
3構成部とにより前記シートが構成される
マスカー。

【請求項4】

前記第2構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されている
請求項3に記載のマスカー。

【請求項5】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、
前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手
方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスカーであって、

粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部と、
シート状の第2構成部と
を備え、

前記第2構成部は、前記第2構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの第1の端辺
から前記第1構成部の幅と同じ長さだけ離れて位置する前記第1の端辺と平行な直線を折
り目として折り重ねた状態で、前記折り目から前記第1構成部の幅の長さより短い長さの
幅の領域の少なくとも一部において、前記第2構成部のうち当該折り重ねにより互いに折
り重なった部分どうしが接着され、

前記第1構成部の表面の全面は、前記第2構成部の前記第1の端辺と前記折り目との間
の部分の前記接着の行われていない側の面の全面に粘着し、

前記第1構成部と、前記第2構成部のうち前記第1の端辺と前記折り目との間の部分と
、前記接着により前記第2構成部のうち前記第1の端辺と前記折り目との間の部分に接着
している部分とにより前記テープが構成され、

前記第2構成部のうち、前記第2構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの前記第
1の端辺とは異なる第2の端辺から前記接着により互いに接着されている部分の前記第2
の端辺側の外縁までの部分、により前記シートが構成される
マスカー。

【請求項6】

前記第2構成部のうち前記折り目から前記第2の端辺側の前記第1構成部の幅と同じ長
さの幅の部分の前記接着において接着のされていない側の面の少なくとも一部に剥離加工
が施されている

請求項5に記載のマスカー。

【請求項7】

前記第2構成部のうち前記折り目から前記第1の端辺までの部分の前記第1構成部の表
面に粘着されていない側の面の少なくとも一部と、前記第2構成部のうち前記接着によっ
て互いに接着されている部分の前記第2の端辺側の外縁から前記第2の端辺に向かい延伸

10

20

30

40

50

する部分の前記接着によって接着されている面と同じ側の面の少なくとも一部とに剥離加工が施されている

請求項 5 に記載のマスカー。

【請求項 8】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 3 構成部を備え、

前記第 3 構成部の裏面は、前記第 2 構成部のうち前記折り目から前記第 1 の端辺までの部分の前記第 1 構成部の表面に粘着されていない側の面の少なくとも一部と、前記第 2 構成部のうち前記接着によって互いに接着されている部分の前記第 2 の端辺側の外縁から前記第 2 の端辺に向かい延伸する部分の前記接着によって接着されている面と同じ側の面の少なくとも一部とに粘着している

10

請求項 5 に記載のマスカー。

【請求項 9】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、

前記テープの長手方向と平行な 2 つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと

を備えるマスカーであって、

粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 1 構成部と、

シート状の第 2 構成部と、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 3 構成部と

を備え、

20

前記第 2 構成部は、前記第 2 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの第 1 の端辺から前記第 1 構成部の幅の長さ以下の長さだけ離れて位置する前記第 1 の端辺と平行な直線を第 1 の折り目として折り重ね、さらに前記第 1 の折り目から前記第 1 の端辺側と反対の側に前記第 1 構成部の幅の長さ未満の長さだけ離れて位置する前記第 1 の折り目と平行な直線を第 2 の折り目として前記第 1 の折り目における折り重ねの方向と逆の方向に折り重ねられ、

前記第 1 構成部の表面の少なくとも一部は、前記第 2 構成部の前記第 1 の折り目が前記第 1 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの 1 つの端辺と一致する状態で、前記第 2 構成部の前記第 1 の端辺と前記第 1 の折り目との間の部分に粘着し、

前記第 3 構成部の裏面は、前記第 2 構成部のうち、前記第 2 の折り目と、前記第 2 の折り目からみて、前記第 2 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの前記第 1 の端辺とは異なる第 2 の端辺側に所定の長さだけ離れて位置する前記第 2 の折り目と平行な直線との間の部分と、前記第 2 構成部のうち前記第 1 の端辺から前記第 1 の折り目までの部分の前記第 1 の折り目における折り重ねにより折り重なっていない部分と、前記第 1 構成部の表面のうち前記第 2 構成部に粘着していない部分とに粘着し、

30

前記第 1 構成部と、前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 1 の端辺の側に位置する部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 2 構成部のうち前記第 1 の端辺から前記第 1 の折り目までの部分の前記第 1 の折り目における折り重ねにより折り重なっていない部分に粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面に粘着している部分とにより前記テープが構成され、

40

前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 2 の端辺の側に位置する部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 2 の端辺の側に位置する部分に粘着している部分とにより前記シートが構成される

マスカー。

【請求項 10】

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、

前記テープの長手方向と平行な 2 つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと

を備えるマスカーであって、

粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 1 構成部と、

50

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 2 構成部と、
シート状の第 3 構成部と
を備え、

前記第 3 構成部は、前記第 3 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの第 1 の端辺から前記第 1 構成部の幅より短い所定の長さだけ離れて位置する前記第 1 の端辺と平行な直線を折り目として折り重ねられ、

前記第 1 構成部と前記第 2 構成部とは、前記折り重ねられた状態の前記第 3 構成部を前記折り目から前記所定の長さ以下の幅の領域において挟み込んだ状態で互いに貼り合わされ、

前記第 1 構成部と、前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面と互いに粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち前記第 1 構成部に粘着されている部分とにより前記テープが構成され、

前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 3 構成部に粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち、前記第 3 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの前記第 1 の端辺とは異なる第 2 の端辺と前記折り目との間の部分と、により前記シートが構成される
マスキング。

【請求項 1 1】

前記第 1 構成部のうち表面が前記第 2 構成部の裏面と互いに粘着している部分と、前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面と互いに粘着している部分との間には、シート状のスペーサが配置され、前記第 1 構成部の表面と前記第 2 構成部の裏面とは前記スペーサを介して互いに粘着している

請求項 1 0 に記載のマスキング。

【請求項 1 2】

請求項 1 乃至 1 1 のいずれか 1 項に記載のマスキングを、当該マスキングの長手方向に垂直な直線を軸として前記軸周りに巻き上げてロール状に形成したマスキングロール。

【請求項 1 3】

前記シートを、折り目が前記シートの長手方向に平行な直線となるように折り重ねた後に、前記巻き上げを行い形成した

請求項 1 2 に記載のマスキングロール。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、例えば建築現場の塗装の養生用に用いられるマスキングおよびマスキングロールに関する。

【背景技術】

【0 0 0 2】

一般に建築現場の塗装においては、塗装したくない部分に塗料が跳ねたりたれたりして付着することを防ぐために、養生資材と呼ばれるものが使用されている。

【0 0 0 3】

そのような養生資材の使用方法の一例としては、塗装面と非塗装面との境界部分に粘着テープを貼りつけた後、当該粘着テープに大型のシートを固着させて非塗装面を保護する方法がある（特許文献 1 参照）。

【0 0 0 4】

あるいは、粘着テープとシートとを最初から組み合わせた養生資材であるマスキングと呼ばれる製品も、近年は盛んに用いられている。そのようなマスキングの一例は、特許文献 2 等の開示されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0 0 0 5】

【特許文献 1】特開平 5 - 1 9 2 6 1 6 号公報

10

20

30

40

50

【特許文献2】特開平7-31908号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

養生資材に用いられる粘着テープの壁面等に貼着する側の面の粘着力は、作業後に当該粘着テープを剥がしたときにその痕跡が残らないことが望ましいという理由から、あまり強くできない。

【0007】

そのため、従来技術にかかる養生資材による場合、壁面等に粘着テープにより貼られている養生用のシートに対し、例えば塗装作業員の接触や、風の煽り等により何らかの外力が加えられた場合、その外力により壁面等から粘着テープが剥がれ易いという問題があった。

10

【0008】

本発明は、外力により壁面等から剥がれにくい養生資材を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0012】

本発明は、上記の課題に鑑みて想到されたものであり、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスキングテープであって、

20

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部の裏面のうち前記第1構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺から所定幅の領域と、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第2構成部の裏面のうち前記第2構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺から所定幅の領域とを、シート状の第3構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺を挟み込んだ状態で互いに貼り合わせ、

前記第1構成部のうち裏面が前記第2構成部および前記第3構成部のいずれとも貼り合わされていない部分と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部および前記第3構成部のいずれとも貼り合わされていない部分と、により前記テープが構成され、

30

前記第1構成部のうち裏面が前記第2構成部または前記第3構成部と貼り合わされている部分と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部または前記第3構成部と貼り合わされている部分と、前記第3構成部とにより前記シートが構成される

マスキングテープを提供する（第1の実施態様）。

【0013】

また、上記の第1の実施態様において、

前記第2構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されている

構成を採用してもよい（第2の実施態様）。

【0014】

また、本発明は、

40

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、

前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと

を備えるマスキングテープであって、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部の表面のうち前記第1構成部の長手方向に平行な直線を含む所定幅の領域と、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第2構成部の裏面とを、シート状の第3構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの1つの端辺を挟み込んだ状態で互いに貼り合わせ、

前記第1構成部と、前記第2構成部のうち裏面が前記第1構成部の表面に粘着している部分とにより前記テープが構成され、

50

前記第2構成部のうち裏面が前記第3構成部の一方の面に粘着している部分と、前記第3構成部とにより前記シートが構成されるマスカー
を提供する（第3の実施態様）。

【0015】

また、上記の第3の実施態様において、
前記第2構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されている
構成を採用してもよい（第4の実施態様）。

【0016】

また、本発明は、
非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、
前記テープの長手方向と平行な2つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手
方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスカーであって、
粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第1構成部と、
シート状の第2構成部と
を備え、

前記第2構成部は、前記第2構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの第1の端辺
から前記第1構成部の幅と同じ長さだけ離れて位置する前記第1の端辺と平行な直線を折
り目として折り重ねた状態で、前記折り目から前記第1構成部の幅の長さより短い長さの
幅の領域の少なくとも一部において、前記第2構成部のうち当該折り重ねにより互いに折
り重なった部分どうしが接着され、

前記第1構成部の表面の全面は、前記第2構成部の前記第1の端辺と前記折り目との間
の部分の前記接着の行われていない側の面の全面に粘着し、

前記第1構成部と、前記第2構成部のうち前記第1の端辺と前記折り目との間の部分と
、前記接着により前記第2構成部のうち前記第1の端辺と前記折り目との間の部分に接着
している部分とにより前記テープが構成され、

前記第2構成部のうち、前記第2構成部の長手方向に平行な2つの端辺のうちの前記第
1の端辺とは異なる第2の端辺から前記接着により互いに接着されている部分の前記第2
の端辺側の外縁までの部分、により前記シートが構成されるマスカー
を提供する（第5の実施態様）。

【0017】

また、上記の第5の実施態様において、

前記第2構成部のうち前記折り目から前記第2の端辺側の前記第1構成部の幅と同じ長
さの幅の部分の前記接着において接着のされていない側の面の少なくとも一部に剥離加工
が施されている

構成を採用してもよい（第6の実施態様）。

【0018】

また、上記の第5の実施態様において、

前記第2構成部のうち前記折り目から前記第1の端辺までの部分の前記第1構成部の表
面に粘着されていない側の面の少なくとも一部と、前記第2構成部のうち前記接着によっ
て互いに接着されている部分の前記第2の端辺側の外縁から前記第2の端辺に向かい延伸
する部分の前記接着によって接着されている面と同じ側の面の少なくとも一部とに剥離加
工が施されている

構成を採用してもよい（第7の実施態様）。

【0019】

また、上記の第5の実施態様において、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第3構成部を備え、

前記第3構成部の裏面は、前記第2構成部のうち前記折り目から前記第1の端辺までの
部分の前記第1構成部の表面に粘着されていない側の面の少なくとも一部と、前記第2構
成部のうち前記接着によって互いに接着されている部分の前記第2の端辺側の外縁から前

10

20

30

40

50

記第 2 の端辺に向かい延伸する部分の前記接着によって接着されている面と同じ側の面の少なくとも一部とに粘着している

構成を採用してもよい（第 8 の実施態様）。

【 0 0 2 0 】

また、本発明は、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、

前記テープの長手方向と平行な 2 つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスカーであって、

粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 1 構成部と、

シート状の第 2 構成部と、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 3 構成部と
を備え、

前記第 2 構成部は、前記第 2 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの第 1 の端辺から前記第 1 構成部の幅の長さ以下の長さだけ離れて位置する前記第 1 の端辺と平行な直線を第 1 の折り目として折り重ね、さらに前記第 1 の折り目から前記第 1 の端辺側と反対の側に前記第 1 構成部の幅の長さ未満の長さだけ離れて位置する前記第 1 の折り目と平行な直線を第 2 の折り目として前記第 1 の折り目における折り重ねの方向と逆の方向に折り重ねられ、

前記第 1 構成部の表面の少なくとも一部は、前記第 2 構成部の前記第 1 の折り目が前記第 1 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの 1 つの端辺と一致する状態で、前記第 2 構成部の前記第 1 の端辺と前記第 1 の折り目との間の部分に粘着し、

前記第 3 構成部の裏面は、前記第 2 構成部のうち、前記第 2 の折り目と、前記第 2 の折り目からみて、前記第 2 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの前記第 1 の端辺とは異なる第 2 の端辺側に所定の長さだけ離れて位置する前記第 2 の折り目と平行な直線との間の部分と、前記第 2 構成部のうち前記第 1 の端辺から前記第 1 の折り目までの部分の前記第 1 の折り目における折り重ねにより折り重なっていない部分と、前記第 1 構成部の表面のうち前記第 2 構成部に粘着していない部分とに粘着し、

前記第 1 構成部と、前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 1 の端辺の側に位置する部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 2 構成部のうち前記第 1 の端辺から前記第 1 の折り目までの部分の前記第 1 の折り目における折り重ねにより折り重なっていない部分に粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面に粘着している部分とにより前記テープが構成され、

前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 2 の端辺の側に位置する部分と、前記第 3 構成部のうち裏面が前記第 2 構成部のうち前記第 2 の折り目からみて前記第 2 の端辺の側に位置する部分に粘着している部分とにより前記シートが構成されるマスカーを提供する（第 9 の実施態様）。

【 0 0 2 3 】

また、本発明は、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープと、

前記テープの長手方向と平行な 2 つの端辺の間にある内側の領域上の前記テープの長手方向に平行な直線において前記テープに連結されたシートと
を備えるマスカーであって、

粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 1 構成部と、

非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の第 2 構成部と、

シート状の第 3 構成部と

を備え、

前記第 3 構成部は、前記第 3 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの第 1 の端辺から前記第 1 構成部の幅より短い所定の長さだけ離れて位置する前記第 1 の端辺と平行な直線を折り目として折り重ねられ、

前記第 1 構成部と前記第 2 構成部とは、前記折り重ねられた状態の前記第 3 構成部を前記折り目から前記所定の長さ以下の幅の領域において挟み込んだ状態で互いに貼り合わされ、

前記第 1 構成部と、前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面と互いに粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち前記第 1 構成部に粘着されている部分とにより前記テープが構成され、

前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 3 構成部に粘着している部分と、前記第 3 構成部のうち、前記第 3 構成部の長手方向に平行な 2 つの端辺のうちの前記第 1 の端辺とは異なる第 2 の端辺と前記折り目との間の部分と、により前記シートが構成されるマスカーを提供する（第 10 の実施態様）。 10

【0024】

また、上記の第 10 の実施態様において、

前記第 1 構成部のうち表面が前記第 2 構成部の裏面と互いに粘着している部分と、前記第 2 構成部のうち裏面が前記第 1 構成部の表面と互いに粘着している部分との間には、シート状のスペーサが配置され、前記第 1 構成部の表面と前記第 2 構成部の裏面とは前記スペーサを介して互いに粘着している

構成を採用してもよい（第 11 の実施態様）。

【0025】

また、本発明は、 20

上記の第 1 乃至 11 のいずれかの実施態様にかかるマスカーを、当該マスカーの長手方向に垂直な直線を軸として前記軸周りに巻き上げてロール状に形成したマスカーロールを提供する（第 12 の実施態様）。

【0026】

また、上記の第 12 の実施態様において、

前記シートを、折り目が前記シートの長手方向に平行な直線となるように折り重ねた後に、前記巻き上げを行い形成した

構成を採用してもよい（第 13 の実施態様）。

【発明の効果】

【0027】

30

本発明にかかるマスカーによれば、シートがテープの長手方向と平行な 2 つの端辺の内側の領域における直線上からテープの表面側に延伸するので、シートが何らかの外力を受けた場合に当該外力をテープの長手方向と垂直な方向の両側の粘着力によって支えることとなり、従来技術のようにシートの片側の粘着力のみで支えるマスカーと比較し、テープが壁面等から剥がれにくい。

【0030】

そして、本発明の第 1 の実施態様にかかるマスカーにおいては、テープ状の第 1 構成部の所定の領域とテープ状の第 2 構成部の所定の領域とによってテープを構成し、第 1 構成部および第 2 構成部の上記の所定の領域を除いた部分でシート状の第 3 構成部を挟み込んでテープの表面側にシートを構成するので、当該マスカーの製造が容易である。 40

【0031】

また、本発明の第 2 の実施態様にかかるマスカーによれば、上述の第 2 構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されているので、マスカーがロール状に積層されて形成されたマスカーロールから当該マスカーを引き出す場合に、第 1 構成部の裏面と第 2 構成部の表面とが剥がれ易く養生作業が容易となる。

【0032】

また、本発明の第 3 の実施態様にかかるマスカーにおいては、テープ状の第 1 構成部とテープ状の第 2 構成部とがシート状の第 3 構成部を挟み込んだ状態で貼り合わされて当該マスカーが構成されているので、やはり当該マスカーの製造が容易である。さらに、当該マスカーは、第 1 構成部のサイズと第 2 構成部のサイズとを同じにすれば、テープの長手 50

方向と垂直な方向において厚さに凹凸がなくマスカーロールにした際に扱い易い。

【0033】

また、本発明の第4の実施態様にかかるマスカーによれば、上述の第2構成部の表面の少なくとも一部に剥離加工が施されているので、やはりマスカーロールから当該マスカーを引き出す場合に、第1構成部の裏面と第2構成部の表面とが剥がれ易く養生作業が容易となる。

【0034】

また、本発明の第5の実施態様にかかるマスカーは、テープ状の第1構成部と1度折り重ねた状態のシート状の第2構成部とを貼り合わせて構成されているので、やはりテープの長手方向と垂直な方向において厚さに凹凸がなくマスカーロールにした際に扱い易い。

10

【0035】

また、本発明の第6もしくは第7の実施態様にかかるマスカーによれば、上述の第2構成部の所定の領域の少なくとも一部に剥離加工が施されているので、やはりマスカーロールから当該マスカーを引き出す場合に、第1構成部の裏面と第2構成部の表面とが剥がれ易く養生作業が容易となる。

【0036】

また、本発明の第8または第9の実施態様にかかるマスカーによれば、第3構成部により高い強度のマスカーが容易に実現される。

【0039】

また、本発明の第10の実施態様にかかるマスカーによれば、折り重ねられたシート状の第3構成部の折り目を挟み込むようにテープ状の第1構成部と第2構成部の粘着性を有する面が互いに貼り合わされているため、シートに対し外部から力が加わった場合、第1構成部と第2構成部の分離に抗う力が第3構成部から生じ、高い強度のマスカーが実現される。

20

【0040】

また、本発明の第11の実施態様にかかるマスカーによれば、折り重ねられたシート状の第3構成部の厚みにより生じ得る段差がスペーサにより解消もしくは緩和されるため、マスカーロールにした際に扱い易い。

【0041】

また、本発明の第12の実施態様にかかるマスカーロールは、上記の第1乃至11のいずれかの実施態様にかかるマスカーを巻き上げて形成されているので、上記のいずれかの実施態様を実際に使用する場合、もしくは製品として販売する場合に便利である。

30

【0042】

また、本発明の第13の実施態様にかかるマスカーロールにおいては、シートを折り目が当該シートの長手方向に平行な直線となるように折り重ねた状態で巻き上げて当該マスカーロールが形成されているので、いわゆる製品幅の長さを適切なものとすることができる。また、折り重ねたシートの厚さをテープの厚さと同じにすれば、例えばマスカーロールにおけるシート部分とテープ部分の厚さおよび硬さが近くなり、望ましい。

【図面の簡単な説明】

【0043】

40

【図1】図1は、本発明の実施形態1にかかるマスカーの長手方向に垂直な方向の断面を表す断面図である。

【図2】図2は、本発明の実施形態1にかかるマスカーロールの外観図である。

【図3】図3は、本発明の実施形態1の一変形例にかかるマスカーの長手方向に垂直な方向の断面を表す断面図である。

【図4】図4は、本発明の実施形態2にかかるマスカーの長手方向に垂直な方向の断面を表す断面図である。

【図5】図5は、本発明の実施形態2の一変形例にかかるマスカーの長手方向に垂直な方向の断面を表す断面図である。

【図6】図6は、本発明の実施形態3にかかるマスカーの長手方向に垂直な方向の断面を

50

表す断面図である。

【図 7】図 7 は、本発明の実施形態 4 にかかるマスキの長手方向に垂直な方向の断面を表す断面図である。

【発明を実施するための形態】

【 0 0 4 4 】

(実施形態 1)

以下、本発明の具体例である実施形態 1 を、図面を用いて説明する。

【 0 0 4 5 】

図 1 は、実施形態 1 にかかるマスキ 11 の長手方向に垂直な断面を表す断面図である。マスキ 11 は、非粘着性の表面および粘着性の裏面を有するテープ 12 と、テープ 12 の所定位置から延伸するシート 13 とを備えている。

10

【 0 0 4 6 】

マスキ 11、すなわちテープ 12 およびシート 13 を構成する要素として、テープ状の第 1 構成部 14 と、テープ状の第 2 構成部 15 と、シート状の第 3 構成部 16 とがある。

【 0 0 4 7 】

第 1 構成部 14 は、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である。第 1 構成部 14 の本体、すなわち基材は、例えば、容易に破れない程度の強度を有する布でできている。第 1 構成部 14 の表面は非粘着性であるが、第 2 構成部 15 の裏面と強く粘着する必要から剥離加工は施されていない。第 1 構成部 14 の裏面は、例えば、粘着剤が塗布されていることにより一般的な粘着テープと比べ弱い粘着性を有する。一般的な粘着テープと比べ弱い粘着性である理由は、塗装作業が終了した後にマスキ 11 を壁面等から剥がし易い必要があるとともに、剥がし跡が当該壁面に残ったり、当該壁面の表面を剥がし取ったりする危険性を少なくするためである。

20

【 0 0 4 8 】

また、第 1 構成部 14 の長手方向の長さは 12 . 5 メートルであり、長手方向と垂直な方向、すなわち幅の長さは 2 . 5 センチメートルである。

【 0 0 4 9 】

第 2 構成部 15 は、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である。第 2 構成部 15 の本体、すなわち基材は、例えば、容易に破れない程度の強度を有する布でできている。第 2 構成部 15 の表面は非粘着性であり、その全面に剥離加工が施されている。第 2 構成部 15 の裏面は、例えば、粘着剤が塗布されていることにより一般的な粘着テープと同等もしくはそれ以上の強い粘着性を有する。このように強い粘着性が必要な理由は、第 2 構成部 15 が、第 1 構成部 14 および第 3 構成部 16 と貼り合わせた後にそれらから容易に剥がれないようにするためである。

30

【 0 0 5 0 】

また、第 2 構成部 15 の長手方向の長さは例えば 12 . 5 メートルであり、長手方向と垂直な方向、すなわち幅の長さは例えば 2 . 5 センチメートルである。

【 0 0 5 1 】

第 3 構成部 16 は、例えば、合成樹脂製のフィルムシートである。第 3 構成部 16 の長手方向の長さは例えば 12 . 5 メートルであり、長手方向と垂直な方向、すなわち幅の長さは例えば 1 メートルである。

40

【 0 0 5 2 】

マスキ 11 は、第 1 構成部 14 の表面と第 2 構成部 15 の裏面とを向かい合わせ、それらの幅方向の両端部から 50 パーセントの長さの位置、すなわち幅方向の真ん中の長手方向と平行な直線位置に第 3 構成部 16 の長手方向に伸びる一端辺を合わせた状態で、第 3 構成部 16 を挟み込みながら第 1 構成部 14 および第 2 構成部 15 を押さえ付けることにより生成される。

【 0 0 5 3 】

この場合、第 1 構成部 14 と、第 2 構成部 15 のうち裏面が第 1 構成部 14 の表面に粘

50

着している部分とにより、テープ１２が構成される。そして、第２構成部１５のうち裏面が第３構成部１６の一方の面に粘着している部分と、第３構成部１６とによりシート１３が構成される。

【００５４】

このような構成を有するマスカー１１においては、テープ１２の表面のうち、テープ１２の長手方向と平行であり、かつテープ１２の幅方向の両端辺から例えば５０パーセントの長さの位置にある直線上から、テープ１２の表面側にシート１３が延伸する。

【００５５】

通常のマスカーと比較して、実施形態１にかかるマスカー１１は、以下のような特性を有する。すなわち、テープ１２の裏面が壁面等に貼り付けられている状態でシート１３に外部から力が加えられた場合に、シート１３がテープ１２に接続している線上の一点に与える当該力の当該壁面に対して垂直な方向の成分は、当該貼り付けられているテープ１２の長手方向と垂直な方向の（テープ１２とシート１３との接続部の）両側の剪断応力によって支えられるため、テープ１２が壁面等から離脱しにくい。

【００５６】

すなわち、通常のマスカーにおいては、シートがテープの幅方向の一方の端辺から延伸しているため、シートとテープとの接続部がなす直線からみてテープは片側にしか存在しない。従って、シートが外力を受けた場合に、当該直線の片側に位置するテープが持つ粘着力のみによってシートが壁面から剥がれないようにその外力に対抗することになる。

【００５７】

一方、マスカー１１においては、シート１３がテープ１２の幅方向の中央部から延伸しているため、シート１３とテープ１２との接続部がなす直線からみてテープ１２は両側に存在することになる。従って、シート１３が外力を受けた場合に、当該直線の両側に位置するテープ１２が持つ粘着力によってシート１３が壁面から剥がれないようにその外力に対抗することができる。

【００５８】

なお、この場合、上述のシート１３がテープ１２に接続している線上の一点における力の壁面に対して垂直方向の成分により、シート１３が当該一点においてテープ１２から離脱しない強度で、シート１３とテープ１２とが接続されていることが必要である。なぜなら、外力によってテープ１２が壁面から離脱しなくとも、当該外力によってシート１３がテープ１２から剥がれてしまえば元も子もないからである。

【００５９】

マスカー１１は、実際に養生作業を行う場合や製品として販売される場合等には、例えば、図２に示されるようなマスカーロール１７の状態であると便利である。マスカーロール１７は、上述したマスカー１１を、マスカー１１の長手方向に垂直な直線を軸として当該軸周りに巻き上げて形成される。

【００６０】

このとき、図２（ｂ）に示されるように、シート１３を折り畳んだ状態でマスカー１１を巻き上げれば、製品のテープ１２の長手方向と垂直な方向の幅、いわゆる製品幅を適切な長さに調整することができる。さらに、マスカーロール１７におけるテープ１２の部分とシート１３の部分との厚さおよび硬さの差を小さくする目的で、折り畳んだシート１３の厚さがテープ１２の厚さと同じになるように調整することもできる。

【００６１】

なお、実施形態１においては、第３構成部１６の厚さが十分に薄い限り、テープ１２が幅方向においてほぼ同じ厚さを有することになるので、マスカーロール１７を作成したときに凹凸ができにくく、製品として良好である。また、第２構成部１５の表面が剥離加工されているので、第１構成部１４の裏面と第２構成部１５の表面とがくっついてマスカーロール１７からマスカー１１を引き出しにくい、といった問題が起きにくい。

【００６２】

（実施形態１の変形例）

10

20

30

40

50

実施形態 1 は、本発明の技術的思想の範囲内で様々な変形が可能である。以下、そのような変形の例について説明する。

【0063】

(実施形態 1 の一変形例)

図 3 は、実施形態 1 の一変形例を示した図である。以下、この一変形例が上述した実施形態 1 と異なる点を中心に説明する。

【0064】

この一変形例においては、第 1 構成部 14 の表面は、第 2 構成部 15 の裏面と同様に粘着性を有している。また、第 3 構成部 16 は、長手方向に平行な一の端辺と平行で、かつ当該端辺から第 1 構成部 14 の幅（長手方向と垂直な方向の長さ）の半分の長さだけ離れた直線を折り目として折り曲げられている。以下、第 3 構成部 16 を折り目により区分した 2 つの領域のうち、折り目から端辺までの長さが短い方を領域 161、長い方を領域 162 とする。

10

【0065】

領域 161 の折り目側でない側の端辺が第 1 構成部 14 の一方の端辺と一致し、領域 161 と領域 162 とを区分する折り目が第 1 構成部 14 の幅方向の中央線と一致する位置で、領域 161 の裏面が第 1 構成部 14 の表面に粘着されるように、第 1 構成部 14 の上に第 3 構成部 16 が配置される。

【0066】

また、第 1 構成部 14 の表面のうち、第 3 構成部 16 の領域 161 により覆われない部分を全て覆うように、スペーサ 30 が第 1 構成部 14 の表面上に配置される。スペーサ 30 は、例えば第 3 構成部 16 と同じ素材のフィルムシートであり、第 3 構成部 16 を 2 枚重ねた厚さ、すなわち第 3 構成部 16 の領域 161 と領域 162 とを重ねた厚さを備えている。

20

【0067】

このスペーサ 30 は、マスキング 11 を巻き上げて図 2 (a) に示したマスキングロール 17 を作成した場合、テープ 12 を巻き上げた部分とシート 13 を巻き上げた部分との直径差が生じる不都合を回避するために用いられている。従って、第 3 構成部 16 の厚さが十分に薄い場合には、スペーサ 30 は用いられなくともよい。

【0068】

上記のように第 3 構成部 16 と、必要に応じてスペーサ 30 が第 1 構成部 14 の表面上に配置された状態で、第 2 構成部 15 の裏面が第 1 構成部 14 の領域 162 の表面およびスペーサ 30 の表面に貼り合わされる。その結果、図 3 (a) に示すように、テープ 12 およびシート 13 を備えるマスキング 11 が形成される。

30

【0069】

なお、テープ 12 は、第 1 構成部 14 と、第 2 構成部 15 のうち裏面がスペーサ 30 の表面に粘着している部分（スペーサ 30 を用いる場合）もしくは裏面が第 1 構成部 14 と粘着している部分（スペーサ 30 を用いない場合）と、第 3 構成部の領域 161 と、スペーサ 30（スペーサ 30 を用いる場合）とにより構成される。

【0070】

また、シート 13 は、第 2 構成部 15 のうち裏面が第 3 構成部 16 の領域 162 の表面に粘着している部分と、第 3 構成部 16 の領域 162 とにより構成される。

40

【0071】

上記のように作成されるマスキング 11 は、上述した実施形態 1 にかかるマスキング 11 と比較し、使用時にシート 13 に外部から加えられる力に対する強度を高め易い。なぜなら、まず第 1 構成部 14 の表面と第 2 構成部 15 の裏面の両方が粘着性を有しているため、第 3 構成部 16 を挟み込まない領域において強い固着性を確保することが容易であるためである。さらに、第 3 構成部 16 が第 1 構成部 14 と第 2 構成部 15 の各々と固着し、かつ第 1 構成部 14 と固着している第 3 構成部 16 の領域 161 が、シート 13 に外部から加えられる力の方向に対し鋭角をなす方向に延びているため、第 3 構成部 16 が折り目部

50

分において第1構成部14と第2構成部15の分離に抗う力を生じるためである。

【0072】

(実施形態1の他の変形例)

以下に、上述した一変形例以外の変形例につき述べる。

【0073】

シート13は、テープ12の幅方向の50パーセントの長さの位置の直線上から延伸するものとしたが、テープ12が壁面から外力によって剥がれにくくなるようにするという目的を達成できる限り、シート13が延伸する位置はテープ12の幅方向の50パーセントの長さの位置である必要はない。すなわち、シート13は、テープ12の表面のうちテープ12の長手方向と平行な2つの端辺のいずれでもない内側の所定領域上におけるテープ12の長手方向と平行な直線上からテープの表面側に延伸すればよい。

10

【0074】

ただし、経験的に上述の所定領域は、テープ12の長手方向と平行な2つの端辺の各々からテープ12の長手方向に垂直な方向の25パーセントの長さの領域を含まない領域であると、本願発明の効果を十分に得られることが多い。

【0075】

また、第1構成部14および第2構成部15は布製であるとしたが、通常発生する外力によって破れるものでなければ紙や合成樹脂等の他の素材で製造されていてもよい。

【0076】

また、第3構成部16は、合成樹脂製のフィルムシートであるとしたが、通常発生する外力によって破れるものでなければ紙や布等の他の素材で製造されていてもよい。

20

【0077】

また、第1構成部14の裏面および第2構成部の表面に塗布される粘着剤は、天然ゴム系、合成ゴム系、アクリル系その他種々のものが、それぞれの目的に応じて適宜採用されればよい。

【0078】

また、第1構成部14および第2構成部15の長手方向の長さは12.5メートルであり、長手方向と垂直な方向の長さは2.5センチメートルであるとしたが、本発明はこれらの数値によって限定されるものではない。

【0079】

また、第3構成部16の長手方向の長さは12.5メートルであり、長手方向と垂直な方向の長さは1メートルであるとしたが、本発明はこれらの数値によって限定されるものではない。

30

【0080】

また、図1(c)に示されるように、第1構成部14のサイズと第2構成部15のサイズとを変えて、第1構成部14の表面のうち幅方向の狭い領域に、第3構成部16の一端辺を挟み込んだ状態で第2構成部15を貼り付けてもよい。この場合、第2構成部15の必要量を少なくできる、というメリットがある。ただし、この場合、テープ12の厚さ方向における段差を少なくするために、第2構成部15の厚さが十分に薄いことが望ましい。

40

【0081】

また、第2構成部15の表面の全面に剥離加工が施されているものとしたが、本発明はそれに限られない。すなわち、マスキングロール17からマスキング11を引き出す際に困難でない限り第2構成部15の表面の一部の領域にのみ剥離加工が施されていてもよいし、第2構成部15の表面に全く剥離加工が施されていなくてもよい。

【0082】

(実施形態2)

以下、本発明の具体例である実施形態2を、図面を用いて説明する。なお、実施形態1と同じ部分については、一部説明を省略する。

【0083】

50

図4は、実施形態2にかかるマスキークール11の長手方向に垂直な断面を表す断面図である。マスキークール11が、非粘着性の表面および粘着性の裏面を有するテープ12と、テープ12の所定位置から延伸するシート13とを備えていることは、実施形態1と同じである。

【0084】

マスキークール11、すなわちテープ12およびシート13を構成する要素として、テープ状の第1構成部18と、シート状の第2構成部19とがある。

【0085】

第1構成部18は、粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である。

【0086】

第2構成部19は、合成樹脂製のフィルムシートである。第2構成部19は、長手方向に平行な一の端辺と平行で、かつ当該端辺から第1構成部18の幅（長手方向と垂直な方向の長さ）と同じ長さだけ離れた直線を折り目として折り重ねた状態で、当該折り目から第1構成部18の幅の例えば50パーセントの長さの全体（図4（a）の領域S）において、第2構成部19のうち当該折り重ねにより互いに折り重なった部分どうしが熱処理により接着されている。

【0087】

なお、第2構成部19のうち上述の折り目から一の端辺と対向する他の端辺側の第1構成部18の幅と同じ長さの部分において、熱処理により接着されていない側の全面（図4（a）の領域T）に剥離加工が施されている。後述するように、この剥離加工によりマスキークール17からマスキークール11を引き出し易いという利点が生ずる。

【0088】

第1構成部18の表面の全面は、第2構成部19の一の端辺と折り目との間の部分の熱処理による接着が行われていない側の面の全面に貼り付けられる。そのようにして、実施形態2にかかるマスキークール11が生成される。

【0089】

マスキークール11において、第1構成部18と、第2構成部19のうちの一の端辺と折り目との間の部分と、熱処理による接着により第2構成部19のうち一の端辺と折り目との間の部分に接着している部分とによりテープ12が構成される。そして、第2構成部19のうち第2構成部19の一の端辺に対向する端辺である他の端辺から熱処理による接着により互いに接着されている部分の他の端辺側の外縁までの部分によりシート13が構成される。

【0090】

このような構成を有するマスキークール11においては、テープ12の表面のうち、テープ12の幅方向の両端辺から50パーセントの長さの位置の直線上からテープ12の表面側にシート13が延伸する。そのため、上述した実施形態2にかかるマスキークール11は、実施形態1にかかるマスキークール11と同様の理由で、通常のマスキークールと比較してテープ12が壁面から離脱しにくい、という特性を有する。

【0091】

また、実施形態2においても実施形態1と同様に、テープ12が幅方向においてほぼ同じ厚さを有しているため、マスキークール17を作成したときに凹凸ができにくく、製品として良好である。

【0092】

また、第2構成部19の表面の所定の領域が剥離加工されているので、マスキークール17からマスキークール11を引き出すときに第1構成部18の裏面と第2構成部19の表面とが剥がれにくいという問題が起きにくい。

【0093】

なお、上述の利点を維持できるならば、マスキークール17において第2構成部19が第1構成部18と重なる部分の全面に剥離加工が施されている必要はない。すなわち、マスキークール17において第2構成部19が第1構成部18と重なる部分の一部もしくは全部の領域において剥離加工が施されていなくてもよい。

【 0 0 9 4 】

なお、第 2 構成部 1 9 は、長手方向に平行な一の端辺と平行で、当該端辺から第 1 構成部 1 8 の幅と同じ長さだけ離れた直線を折り目として折り重ねた状態で、当該折り目から第 1 構成部 1 8 の幅の長さの 5 0 パーセントの長さの全体、すなわち図 4 (a) の領域 S の全体において第 2 構成部 1 9 の折り重なった部分が熱処理により接着されているとしたが、領域 S の内側の一部分の領域だけで接着されていてもよい。

【 0 0 9 5 】

また、第 2 構成部 1 9 のうち折り重ねて接着される部分、すなわち図 4 (a) の領域 S の幅方向の長さは第 1 構成部 1 8 の幅方向の長さの 5 0 パーセントであるものとしたが、本発明はこれに限定されず、領域 S の幅方向の長さが第 1 構成部 1 8 の幅方向の長さより短ければいずれの長さが採用されてもよい。ただし、経験上、シート 1 3 がテープ 1 2 の幅方向の両端辺の各々から 2 5 パーセントの長さの領域を除いた領域内の直線上から延伸するように第 2 構成部 1 9 の互いに折り重なった部分どうしの接着が行われると、本願発明の効果が十分に得られることが多い。

【 0 0 9 6 】

また、第 2 構成部 1 9 の互いに折り重なった部分どうしの接着は、熱処理によるものに限られず、接着剤や両面テープ等により当該接着が行われてもよい。

【 0 0 9 7 】

なお、第 2 構成部 1 9 に対する剥離加工の方法としては、例えばシリコン樹脂等の剥離剤を塗布する方法が採用されてもよいし、裏面に強い粘着性を有し表面に剥離加工の施されたテープ状の素材を第 2 構成部 1 9 の表面に貼り付ける方法が採用されてもよい。

【 0 0 9 8 】

(実施形態 2 の一変形例)

上述した実施形態 2 においては、第 2 構成部 1 9 のうちシート 1 3 を構成する部分が、第 2 構成部 1 9 のうち領域 S において第 2 構成部 1 9 のうち一の端辺と折り目との間の部分に接着されている部分の延伸方向と同じ方向に延伸する。すなわち、図 4 における領域 T において、第 2 構成部 1 9 に折り目はない。

【 0 0 9 9 】

これを変形し、第 2 構成部 1 9 のうち互いに接着されている部分と接着されていない部分の境界線を折り目とし、第 2 構成部 1 9 を長手方向と並行な方向から見た場合に Z 字型となるように折り曲げ、第 2 構成部 1 9 のうちシート 1 3 を構成する部分が、第 2 構成部 1 9 のうち領域 S において第 2 構成部 1 9 のうち一の端辺と折り目との間の部分に接着されている部分の延伸方向と逆方向に延伸するようにしてもよい。

【 0 1 0 0 】

図 5 (a) は、そのような変形例を示した図である。この変形例においては、図 4 に示した領域 T に代えて、図 5 (a) に示される領域 U に剥離加工が施されていると、マスカロール 1 7 からマスカー 1 1 を引き出し易く、望ましい。

【 0 1 0 1 】

また、領域 U に、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である第 3 構成部 3 1 を貼り付ける構成を採用してもよい。図 5 (b) は、そのような変形例を示した図である。

【 0 1 0 2 】

さらに、第 3 構成部 3 1 の表面に剥離加工が施されていると、マスカロール 1 7 からマスカー 1 1 を引き出し易く、望ましい。

【 0 1 0 3 】

図 5 (b) に示されるマスカー 1 1 によれば、シート 1 3 に外部から力が加えられた場合、第 3 構成部 3 1 が、第 2 構成部 1 9 の互いに接着されている部分の分離、もしくは第 2 構成部 1 9 の第 1 構成部 1 8 からの剥離に抗う力を生じるため、マスカー 1 1 の強度を容易に高めることができる。

【 0 1 0 4 】

10

20

30

40

50

さらに、第3構成部31を第1構成部18と第2構成部19で挟み込む構成を採用する場合、図5(c)に示されるように、第2構成部19は必ずしも第1構成部18の表面の全面を覆う必要はない。すなわち、第1構成部18の表面のうち、図5(c)の領域Vの一部もしくは全部は第2構成部19を挟むことなく第3構成部31と互いに直接粘着し合ってもよい。

【0105】

また、第3構成部31を第1構成部18と第2構成部19で挟み込む構成を採用する場合、第2構成部19のうち折り重ねにより互いに折り重なった部分どうしの熱処理等による接着、すなわち図5(a)における領域Sにおける接着が行われなくてもよい。第3構成部31により、領域Sにおける折り重なった第2構成部19が分離することがないため

10

【0106】

(実施形態3)

以下、本発明の具体例である実施形態3を、図面を用いて説明する。なお、実施形態1または2と同じ部分については、一部説明を省略する。

【0107】

図6は、実施形態3にかかるマスキング11の長手方向に垂直な断面を表す断面図である。マスキング11が、非粘着性の表面および粘着性の裏面を有するテープ12と、テープ12の所定位置から延伸するシート13とを備えていることは、実施形態1または2と同じ

20

【0108】

マスキング11、すなわちテープ12およびシート13を構成する要素として、テープ状の第1構成部20と、テープ状の第2構成部21と、シート状の第3構成部22とがある。

【0109】

第1構成部20および第2構成部21は、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である。

【0110】

第3構成部22は、合成樹脂製のフィルムシートである。

【0111】

30

実施形態3にかかるマスキング11は、第1構成部20の裏面のうち第1構成部20の長手方向に平行な一の端辺から所定幅の領域と、第2構成部21の裏面のうち第2構成部21の長手方向に平行な一の端辺から所定幅の領域とを、第3構成部22の長手方向に平行な一の端辺から連続する領域を挟み込んだ状態で貼り合わせて生成される。

【0112】

この場合、第1構成部20および第2構成部21のうち互いに裏面が貼り合わさっていない部分によりテープ12が構成される。さらに、第1構成部20および第2構成部21のうち第3構成部22を挟み込んだ状態で互いに裏面が貼り合わさっている部分と、第3構成部22とによりシート13が構成される。

【0113】

40

上述の所定幅の領域とは、長手方向と垂直な方向の(横幅の一の端辺から)50パーセントの長さの領域である。ただし、この数値によって本発明が限定されるものではない点は実施形態1および2と同様である。また、図6(c)に示されるように、第1構成部20の所定幅の領域と、第2構成部21の所定幅の領域とが異なる大きさに貼り合わさっていてもよい。

【0114】

このような構成を有するマスキング11においては、テープ12の表面のうち、テープ12の長手方向と平行であり、かつテープ12の長手方向と垂直な方向の両端辺から例えば50パーセントの長さの位置の直線上からテープ12の表面側にシート13が延伸する。

【0115】

50

実施形態 3 にかかるマスカー 11 も、実施形態 1 または 2 にかかるマスカー 11 と同様に、シート 13 が外力を受けた場合に、通常のマスカーと比較して、テープ 12 が壁面等から剥がれにくいという利点を有する。

【0116】

なお、第 2 構成部 21 の表面に第 1 構成部 20 の裏面を巻き回して形成したマスカーロール 17 を養生作業等に使用する際に、第 2 構成部 21 の表面の全面に剥離加工が施されていれば、マスカー 11 を引き出すのに便利である。ただし、第 2 構成部 21 の表面の一部のみに剥離加工が施されていてもよいし、また特に問題がなければ剥離加工が施されていなくてもよい。

【0117】

10

(実施形態 4)

以下、本発明の具体例である実施形態 4 を、図面を用いて説明する。なお、実施形態 1 乃至 3 と同じ部分については、一部説明を省略する。

【0118】

図 7 は、実施形態 4 にかかるマスカー 11 の長手方向に垂直な断面を表す断面図である。マスカー 11 が、非粘着性の表面および粘着性の裏面を有するテープ 12 と、テープ 12 の所定位置から延伸するシート 13 とを備えていることは、実施形態 1 乃至 3 と同じである。

【0119】

マスカー 11、すなわちテープ 12 およびシート 13 を構成する要素として、テープ状の第 1 構成部 23 と、シート状の第 2 構成部 24 とがある。

20

【0120】

第 1 構成部 23 は、非粘着性の表面と粘着性の裏面とを有するテープ状の部材である。

【0121】

第 2 構成部 24 は、合成樹脂製のフィルムシートである。

【0122】

マスカー 11 は、第 2 構成部 24 の一の端辺付近の領域を第 1 構成部 23 の表面と接着することにより生成される。

【0123】

この場合、第 1 構成部 23 および第 2 構成部 24 のうち第 1 構成部 23 と接着されている部分によりテープが構成される。さらに、第 2 構成部 24 のうち第 1 構成部 23 と接着されていない部分によりシート 13 が構成される。

30

【0124】

このような構成を有するマスカー 11 においては、テープ 12 の表面のうち、テープ 12 の長手方向と平行であり、かつテープ 12 の長手方向と垂直な方向の両端辺から例えば 50 パーセントの長さの位置の直線上からテープ 12 の表面側にシート 13 が延伸する。

【0125】

実施形態 4 にかかるマスカー 11 も、実施形態 1 乃至 3 にかかるマスカー 11 と同様に、シートが外力を受けた場合に、テープ 12 が壁面等から剥がれにくいという利点を有する。

40

【0126】

なお、マスカーロール 17 の使用の便宜を考慮して、第 2 構成部 24 の表面の少なくとも一部に剥離壁加工が施されていれば望ましいが、これは本発明を限定するものではない。

【産業上の利用可能性】

【0127】

本発明にかかるマスカーおよびマスカーロールは、建築現場の養生作業に用いられるだけでなく、例えば清掃の際の汚れ防止やバーベキューの際の油よけ等、様々なシチュエーションでの利用が期待される。

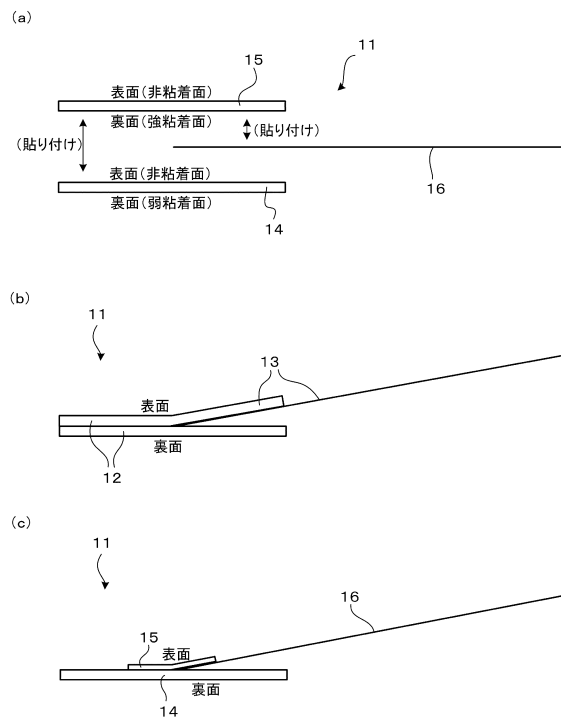
50

【符号の説明】

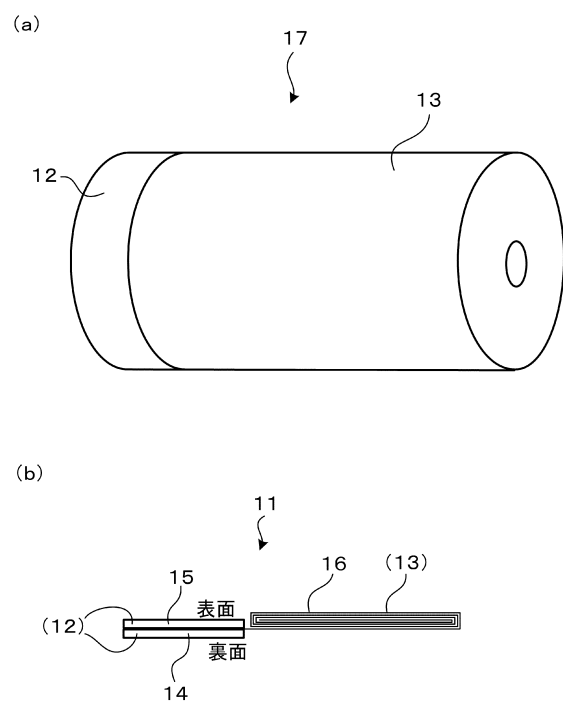
【 0 1 2 8 】

1 1 ... マスカー、1 2 ... テープ、1 3 ... シート、1 4 ... 第 1 構成部、1 5 ... 第 2 構成部、
 1 6 ... 第 3 構成部、1 7 ... マスカーロール、1 8 ... 第 1 構成部、1 9 ... 第 2 構成部、2 0
 ... 第 1 構成部、2 1 ... 第 2 構成部、2 2 ... 第 3 構成部、2 3 ... 第 1 構成部、2 4 ... 第 2 構成部、
 3 0 ... スペース、3 1 ... 第 3 構成部

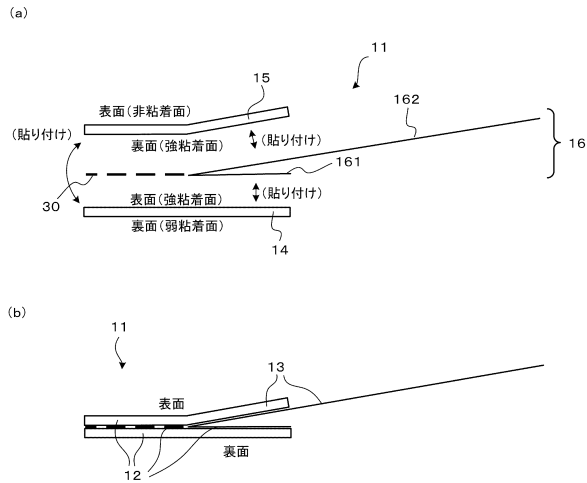
【図 1】



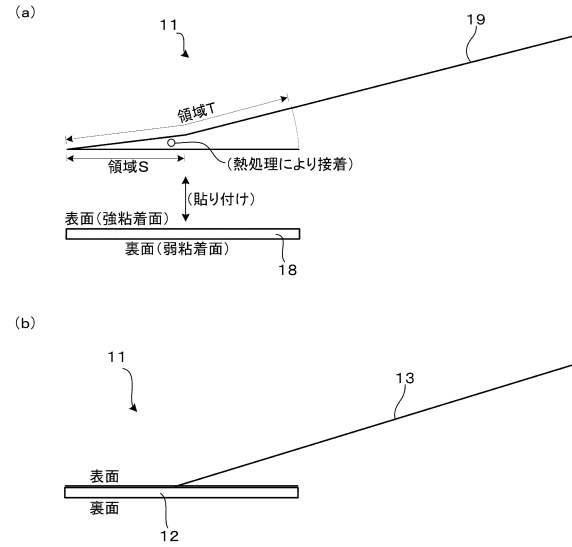
【図 2】



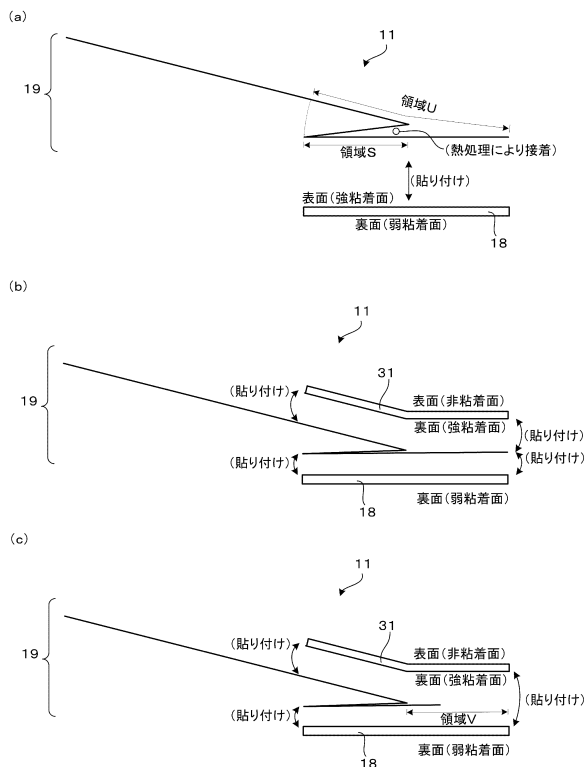
【図 3】



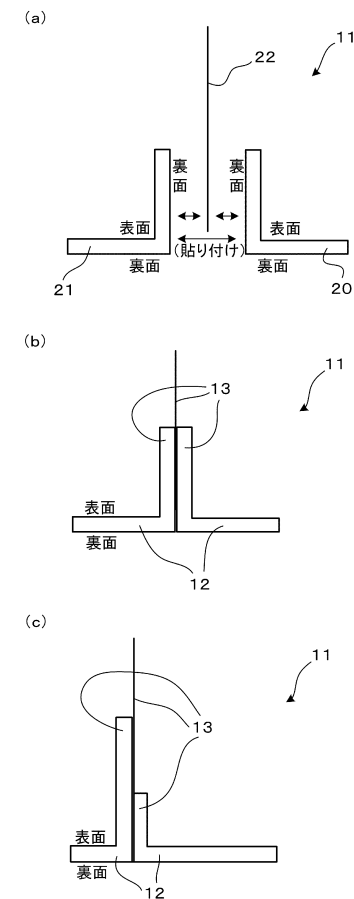
【図 4】



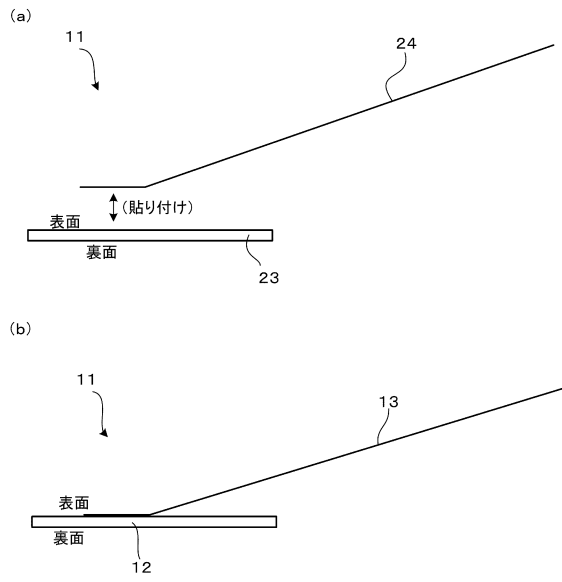
【図 5】



【図 6】



【図 7】



フロントページの続き

(56)参考文献 実開昭49-112840(JP,U)
特開2001-038262(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B05B	15/00 - 15/12
B05C	7/00 - 21/00
B05D	1/00 - 7/26
C09J	7/00 - 7/04