

[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 01129688.7

[43] 公开日 2002 年 1 月 16 日

[11] 公开号 CN 1330902A

[22] 申请日 2001.6.28 [21] 申请号 01129688.7

[30] 优先权

[32] 2000.6.28 [33] FR [31] 0008309

[71] 申请人 奥里尔股份有限公司

地址 法国巴黎

[72] 发明人 琼·路易·盖雷

[74] 专利代理机构 隆天国际专利商标代理有限公司

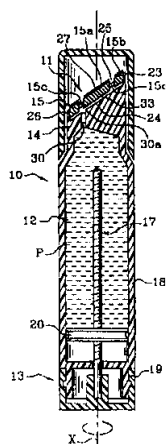
代理人 潘培坤 陈 红

权利要求书 5 页 说明书 18 页 附图页数 5 页

[54] 发明名称 包括两个组装一起的部分和一短纤维敷层的分配器端片

[57] 摘要

一种涂抹化妆品或养护品的端片,该端片包括与第二部分组装的第一部分,该两个部分之一确定至少一涂抹器表面部分,适合于通过端片上的至少一个小孔为其供应物质,第二部分具有短纤维敷层,该敷层延伸至:所述第二部分的至少一边缘部分,其大体上与第一部分的没有短纤维敷层的相应边缘部分接触;和/或一个大体上与第一部分的没有短纤维敷层的相应边缘部分接触的一条轮廓线,附着短纤维硬毛的第二部分的表面从第一部分的边缘部外表面向后退。



ISSN 1008-4274



权 利 要 求 书

1、一种涂抹化妆品或养护品的端片，该端片的特征在于，其包括一个与一第二部分（15；42；52；62；81；91；102；112；132；172；194；
5 202；212；232）组装起来的第一部分（14；41；61；82；94；101；111；133；171；191；201；211；231），该两个部分之一确定了至少一个涂抹器表面部分，该表面部分适合于通过端片上的至少一个小孔为其供应物质，第二部分具有一个短纤维敷层，该敷层延伸至：

所述第二部分的至少一个边缘部分，所述边缘部分大体上与第一部分
10 的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触；和/或

一个大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触的一条轮廓线，附着短纤维硬毛的第二部分的表面从第一部分的边缘部外表面向后退。

2、如权利要求 1 所述的端片，其特征在于，所述第二部分具有一个
15 短纤维敷层，其延伸到所述第二部分的至少一个边缘部分，该边缘部分大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触，其特征还在于该第二部分的边缘部分由一个边缘（28a）确定。

3、如权利要求 1 所述的端片，其特征在于，所述第二部分具有一个
20 短纤维敷层，其延伸到所述第二部分的至少一个边缘部分，该边缘部分大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触，其特征还在于该第二部分的边缘部分由其自由边（179）确定。

4、如权利要求 1 所述的端片，其特征在于，所述第二部分具有一个
短纤维敷层，其延伸到大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触的一条轮廓线（239a），附着短纤维硬毛的第二部分的表面
25 从第一部分的边缘部分外表面向后退。

5、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述短纤维敷层具有一个包封表面（S），该包封表面位于大体上与第一部分的边缘外表面相连贯的位置。

6、如权利要求 5 所述的端片，其特征在于，所述包封表面（S）大体上平行于所述端片的轴线（Y）。

7、如权利要求 5 所述的端片，其特征在于，所述包封表面（S）相对于端片的轴线（Y）横切延伸。

8、按照权利要求 1 到 7 任何之一所述的端片，其特征在于，所述短纤维敷层没有与第一部分的边缘部分重叠。

9、如权利要求 8 所述的端片，其特征在于，所述涂抹器表面被第二部分确定。

10、如权利要求 9 所述的端片，其特征在于，所述第二部分具有一个确定所述涂抹器表面的整体带有短纤维的外表面（27）。

11、如权利要求 1 所述的端片，其特征在于，所述涂抹器表面至少部分被第一部分（191）确定。

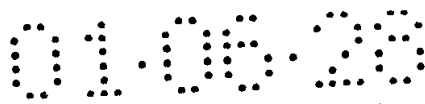
12、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第一部分具有一个其内固定有第二部分（15；42）的壳体（24；26）。

13、如权利要求 12 所述的端片，其特征在于，所述第一部分包括一个没有短纤维敷层的外部环形裙边（23；45）。

14、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第一部分和第二部分具有密封装置，使得该两部分以不泄露的一种方式连接在一起。

15、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，通过按扣配合方式将两个部分中的其中一个固定在另一个内。

16、如权利要求 1 到 14 中任何之一所述的端片，其特征在于，所述两个部分通过热封、粘接或热压方法相互固定在一起。



17、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分包括一个格栅（15）。

18、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分包括一个沿一条封闭曲线延伸的环形沟槽（25；49）或空腔。

5 19、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分（42）具有不同的高度，以便限定一个倾斜涂抹器表面。

20、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分包括与第一部分相互配合的一个件（54），以便形成一个止回阀，适合于在物质压力的驱使下移动。

10 21、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第一部分包括一个形成喷嘴导流板的中心部分（217），该部分位于一个供应物质通道（213）内或对着该供应物质通道（213）。

22、如权利要求 1 到 20 任何之一所述的端片，其特征在于，所述第二部分包括一个对着物质供应通道（44）设置的喷嘴导流板形成部分
15 （42a）。

23、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述涂抹器表面包括一个斜面和一个围绕该斜面延伸的侧面，所述斜面和侧面都被粘敷短纤维。

24、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分包
20 括至少一个沟槽或空腔，并且该第二部分被延伸过所述沟槽或空腔内表面的至少一部分的短纤维敷层覆盖。

25、如权利要求 1 所述的端片，其特征在于，所述第二部分呈套筒状（212），在其前面和至少其内外侧表面之一覆盖有短纤维敷层，最好是在其整个外表面和其内侧表面的一部分上覆盖短纤维敷层。

25 26、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述短纤维敷层

延伸到一个波动起伏边缘（84；104）。

27、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分包括一个中心区域和一个周边区域，它们通过材料桥相互连接。

28、如权利要求 27 所述的端片，其特征在于，所述材料桥没有粘敷
5 短纤维。

29、如前述权利要求 1 到 27 任何一个所述的端片，其特征在于，所述第二部分被完全粘敷短纤维。

30、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，该端片具有至少一个给涂抹器表面供应物质的偏心孔（30a）。

10 31、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分相对于第一部分是偏心设置的。

32、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分由一种柔性材料制成。

33、如前述任一权利要求所述的端片，其特征在于，所述第二部分与
15 第一部分配合而提供一个使得物质在第二部分下面流动、甚至回流的间隙（33）。

34、一种包装和涂抹器装置，其特征在于，该装置包括一个如前述任一权利要求确定的端片和一个盛放要被供应到端片的物质的容器。

35、如权利要求 34 所述的端片，其特征在于，所述容器通过一个与
20 端片（11）的第一部分（14）整体而成的本体（18）形成。

36、如权利要求 34 所述的装置，其特征在于，所述容器是抽取式的。

37、如权利要求 34 到 36 任何之一所述的装置，其特征在于，所述容器相对于所述装置的剩余部分是可移动的，以便启动一个泵（138）来分配大量物质。

25 38、如权利要求 34 到 37 任何之一所述的装置，其特征在于，该装置

包括一个封闭帽（151），该封闭帽包含至少一个内部关闭件（148），当该封闭帽处于端片适当位置时所述关闭件适合于覆盖一个或多个物质排出孔。

- 39、一种制造如权利要求 1 到 33 任何之一的端片的方法，其特征在于，所述第二部分被附着一种短纤维敷层并在第二部分上制造至少一个沟槽或空腔，不需要在粘敷短纤维敷层后刺穿所述沟槽或空腔，也不需要
5 在粘敷短纤维期间将插入物插入所述沟槽或空腔内。

说明书

包括两个组装一起的部分和一短纤维敷层的分配器端片

- 5 本发明涉及一种涂抹化妆品或养护品的装置，特别是将其涂抹于嘴唇、眼睑的装置。

已知带短纤维的涂抹器端片是为了使其保持更多的物质并增加涂抹时的舒适性。

- 为了制造一个带短纤维的端片，已知开始通过在端片上涂敷粘接剂，
10 随后通过静电装置沉积短硬毛。

获得一个具有明显清晰外轮廓的短纤维敷层是不容易的。

不幸的是，产品没有一个明显清晰外轮廓在外观上是不吸引人的，并且使其更加难于进行整洁优美的化妆。

本发明的目的特别是寻找一种克服上述缺陷的途径。

- 15 因此，本发明的一个目的是提供一种易于制造的端片，其能够确定一个适于整洁优美化妆的涂抹器表面，并且使用起来舒适。

- 本发明的端片包括一个与一第二部分组装起来的第一部分，两个部分之一确定了至少一个涂抹器表面部分，该表面部分适合于通过端片上的至少一个小孔为其供应物质，该第二部分具有一个短纤维敷层，该敷层延伸
20 至：

● 所述第二部分的至少一个边缘部分，所述边缘部分大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触；和/或

- 一个大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触的一条轮廓线，附着短纤维硬毛的第二部分的表面从第一部分的边缘部
25 外表面向后退。

术语“大体上接触的边缘部分”意味着彼此相互接触或彼此直接相邻的边缘部分，给定了制造公差。

本发明能够获得一个具有明显清晰外轮廓的短纤维敷层，由此改善了端片的外观，并且改善了化妆质量。

- 5 此外，采用两个组装在一起的部分使得易于制造短纤维敷层，因为所述部分中的一个能够更容易地被单独粘敷，能够减少堵塞用于为短纤维敷层供应物质的小孔的危险。

在一个特定实施例中，第二部分具有一个短纤维敷层，其延伸到所述第二部分的至少一个边缘部分，该边缘部分大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触，第二部分的边缘部分由一个边缘确定。

在一个特定实施例中，第二部分具有一个短纤维敷层，其延伸到所述第二部分的至少一个边缘部分，该边缘部分大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触，第二部分的边缘部分由其自由边确定。

15 在一个特定实施例中，第二部分具有一个短纤维敷层，其延伸到大体上与第一部分的一个没有短纤维敷层的相应边缘部分接触的一条轮廓线，附着短纤维硬毛的第二部分的表面从第一部分的边缘部分的外表面向后退。

短纤维敷层的包封表面可位于大体上与第一部分边缘外表面相连贯的位置。

20 短纤维敷层的包封表面也可以大体上平行于所述端片的轴线，或者可相对于端片轴线横向延伸。

短纤维敷层不必被第一部分的边缘部分覆盖。

涂抹器表面可被第二部分确定，该部分可以是所述配合部分。

第二部分可具有一个确定所述涂抹器表面的整体带有短纤维的外表面。

25 涂抹器表面也可至少部分被第一部分确定。

在一个特定实施例中，第一部分具有一个壳体，所述第二部分被固定于其中。

该壳体优选具有一个与第二部分形状互补的形状。

第一部分可以包括一个没有短纤维敷层的外部环形裙边。

- 5 优选地，所述第一部分和第二部分具有密封装置，使得该两部分以不泄露的方式组合在一起。

通过按扣配合方式将两个部分中的其中一个固定在另一个内部。

在一种变形中，所述两个部分可通过热封、粘接剂或热压方法相互固定在一起。

- 10 在一个优选实施例中，第二部分包括一个格栅或由一个格栅构成。

有利地，第二部分包括一个沿一条封闭曲线延伸的环形沟槽或空腔，所述沟槽或空腔可以非圆形。

所述沟槽或空腔在向着其外部开口的截面处优选不存在任何狭窄部分，这样就使得皮肤或嘴唇表面适当时能够更深地深入其中，以便吸取物

15 质。

在一个特定实施例中，第二部分具有不同的高度，以便限定一个倾斜的涂抹器表面。

所述第二部分可包括与第一部分相互配合的一个件，以便形成一个止回阀，适合于在物质压力的驱使下打开。

- 20 所述阀用于保护端片上游的物质不被干燥和氧化。

第一部分可以包括一个形成喷嘴导流板的中心部分，该部分位于或对着一个供应物质通道。

在一种变形中，第二部分包括一个对着物质供应通道设置的喷嘴导流板形成部分。

- 25 涂抹器表面可包括一个斜面和一个围绕该斜面延伸的侧面，所述斜面

和侧面都被粘敷短纤维。

所述第二部分可包括一个或多个沟槽或空腔，并且可被延伸过所述沟槽或空腔内表面至少一部分的短纤维敷层覆盖。

有利地，所述一个或多个小孔从涂抹器表面后退至少 1mm，物质供应
5 通道通过所述一个或多个小孔开通进入所述沟槽或空腔（一个或多个）的底部。

所述沟槽或空腔（一个或多个）可在从涂抹器表面起的一部分高度范围内粘敷短纤维，不会出现短纤维敷层与物质流过分干涉的危险，这是由于所述沟槽或空腔（一个或多个）可以相对较宽，例如两个相对边缘相距
10 大于 1mm，该两个边缘之间的距离最好以这种方式选择，即嘴唇或皮肤表面可以够得着包含在其内的物质。

所述沟槽或空腔（一个或多个）的存在还有一个优点是，当端片与被化妆处理的皮肤表面接触时，这些沟槽能够吸收在涂抹器表面出现的过量物质，避免这些物质从涂抹器表面被排除掉。

15 在一个特定实施例中，第二部分呈套筒状，在其前面和至少其内外侧面之一覆盖有短纤维敷层，优选在其整个外表面和其内侧表面的一部分上覆盖短纤维敷层。

所述第二部分可以由柔性材料制成。

一般地说，所述第一部分和/或第二部分可以由从下列材料中选择的一种或多种塑料制成：乙烯-丙烯二烯系单体（EPDM）弹性体、腈类橡胶、
20 乳胶、聚苯乙烯热塑性弹性体（PS）、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）、聚氨酯（PU）、乙烯醋酸乙烯酯（EVA）、聚氯乙烯（PVC）、“Polynorborden”、或一种相对刚硬的热塑性材料，如聚丙烯（PP）、聚乙烯（PE）、PS、PET、聚碳酸酯（PC）等。

25 在一个特定实施例中，短纤维敷层延伸到一个起伏波动的边缘。

在一个特定实施例中,所述第二部分包括一个中心区域和一个周边区域,它们通过材料桥相互连接。

这些材料桥不必粘敷短纤维,特别是如果它们从涂抹器表面大大往后退时。

5 所述第二部分也可以被短纤维完全粘敷。

在一个特定实施例中,端片具有至少一个给涂抹器表面供应物质的偏心孔。

在一个特定实施例中,第二部分相对于第一部分是偏心设置的,这就使得适当时能够制造一个符合人体工程学的端片。

10 第二部分可与第一部分配合而提供一个允许物质在第二部分下面流动、甚至回流的间隙。

本发明还提供了一个包装和涂抹器装置,其特征在于,该装置包括一个如上确定的端片和一个盛放要被供应到端片的物质的容器。

所述容器可以通过一个与端片第一部分整体而成的本体形成。

15 该装置可以包括一个在所述容器内包含的物质上施加压力的活塞,以分配该物质。

该容器也可以包括一个可压缩壁,其使得通过在其上施加压力例如通过使用者施加压力而分配物质。

该装置也可以包括一个泵。

20 该储可以是抽取式的,在这种情况下可以再填充。

当装置包括一个泵时,容器最好相对于该装置的其余部分可移动,以便为了分配大量物质而启动泵。

有利地,该装置包括一个封闭帽,其包含至少一个内部关闭件,当该关闭件处于端片适当位置时所述关闭件适合于覆盖物质排出孔。

25 本发明还提供了一种制造如上限定的端片的方法,其特征在于,第二

部分被附着一种短纤维敷层并在第二部分上制造至少一个沟槽或空腔,而不需要在粘敷敷层后刺穿所述沟槽或空腔,也不需要粘敷短纤维期间在所述沟槽或空腔内插入插入物。

因此,该端片的制造工艺就比较简单。

- 5 此外,当完成短纤维的粘敷后不穿刺第二部分,没有形成凹凸不平的粗糙部分,或者说不需进行对形成的短纤维敷层的剥离工作,当端片第二部分柔软时例如因其由弹性体制成时尤为重要。

通过阅读下面对本发明的各种非限定性实施例的详细描述并结合附图,就会更好地理解本发明,其中:

- 10 图 1 是本发明的包装和涂抹器装置的一个图解轴向截面图;

图 2 表示图 1 的一个局部;

图 3 表示单独的格栅周边部分;

图 4 是端片的部分视图,表示该端片是如何被供应物质的;

图 5 是端片的图解透视图;

- 15 图 6 表示物质是如何被端片的沟槽或空腔回收的;

图 7 表示在接触到端片时嘴唇的皮肤或粘膜是如何变形的,以及嘴唇的皮肤或粘膜是如何接触端片的沟槽或空腔内所包含的物质的;

图 8 到图 10 是表示本发明另一个实施例的示意性局部轴向剖面图;

图 11 是表示本发明又一个实施例的示意性局部轴向剖面图;

- 20 图 12 到图 17 表示各种端片形状的图解透视图;

图 18 到图 20 表示可以包装物质的各种方式;

图 21 到图 22 表示两个端片,这两个端片的涂抹器表面分别向外突出和凹进;

图 23 表示一个端片,其中第二部分全部带有短纤维;

- 25 图 24 到图 29 表示端片的其它外形;

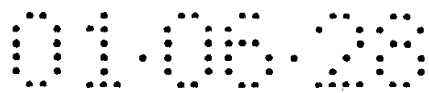


图 30 表示图 29 所示端片中分离的格栅。

图 1 表示一个包装和涂抹器装置，该装置包括一个涂抹物质的端片 11，一个限定了一盛装化妆品或养护品 P 的容器 12 的本体 18，和一个使得大量物质被分配供应的机构 13。

5 通过实施例的方式，物质 P 的粘度可在 0.6 帕斯卡秒(Pa. s)到 17 Pa. s 范围内。

端片 11 包括第一部分或基部 14，及与之配合的一第二部分或格栅 15，下面描述其配合方式。

10 上述机构 13 具有一个螺纹杆 17，其拧入本体 18 内的一个孔中，并且适合于借助一个驱动旋钮 19 被旋转，所述驱动旋钮位于装置 10 的底部。

一个活塞 20 与螺纹杆 17 相啮合，并且活塞可以平移移动与本体 18 接触，同时被防止相对于本体旋转，以致旋转旋钮 19 引起活塞 20 的轴向移动，由此通过在本体 18 顶部提供的通道 30 而排出大量物质。

15 在该实施例中，通过模制一种相对刚硬的塑料材料，端片 11 的基部 14 与本体 18 整体而成，基部 14 包括一个围绕壳体 24 的管状裙边 23，在该壳体 24 中固定有格栅 15。

就是通过这样的基部 14 而给格栅 15 供应物质。

在不超出本发明范围的前提下，格栅 15 可以以各种不同方式被固定在基部 14 上。

20 例如，如图所示，可以借助在格栅 15 上形成的凸起 26 以防泄露的方式按扣配合在管状裙边 23 的内表面中形成的一个互补环形槽内来固定格栅。

在所描述的实施例中，格栅 15 具有一个中心区域 15a 和一个周边区域 15b，它们通过材料桥 15c 相互连接。

25 区域 15a 和 15b 之间留出一个环形槽 25，材料桥 15c 横穿该环形槽

延伸，该材料桥给这些区域相互之间留出通道，通过这些通道物质可以穿过格栅 15。

在其外表面 27，格栅 15 具有一个短纤维的敷层 28，正如图 2 所示，该敷层 28 覆盖格栅 15 的侧面 25a 和 25b，在这些敷层高度一部分上确定了槽 25。

在这种情况下，外表面 27 为平面并且相对于杆 17 的轴 X 倾斜延伸，以致于端片 11 呈现出一种通常的斜切面形状。

在所描述的实施例中，材料桥 15c 从外表面 27 向内退，短纤维 28 敷层覆盖侧面 25a 和 25b 的一个高度，该被覆盖高度小于外表面 27 和材料桥 15c 之间的距离。

为了制作短纤维 28 的敷层，首先通过将其完全或部分浸入粘接剂池而在格栅 15 的外表面 27 上涂敷粘接剂，然后将硬毛静电沉积在格栅 15 的这些已这样在粘接剂中涂敷的区域上。

选择所采用的粘接剂具有一定的粘度和表面张力，防止粘接剂横穿过格栅 15 的开口形成薄膜，以便保证这些开口不被闭合。

根据要被涂抹的物质，硬毛的直径、长度和性能可以各种各样，或者它们可以大体上相同。

通过实施例的方式，硬毛可以特别由聚酰胺、人造纤维、聚酯、粘胶纤维或棉花制成。

例如硬毛的长度可以是 0.5mm 或者更长。

如图 3 所示，短纤维涂敷层在一定高度上覆盖格栅 15 的外侧边缘。

通过上面提到的通道 30 给格栅 15 供应物质，该通道使得壳体 24 与容器 12 的内部连通。

通道 30 通过壳体 24 底部与槽 25 的底部区域 25c 对齐的小孔 30a 向外打开。

结果，当使用者旋拧旋钮 19 时，如图 4 所示，物质开始通过环形槽 25 的底部区域 25c 被排出，即使在格栅 15 和壳体 24 的底部之间可存在一个间隙 33。

5 这样，如图 5 所示，使用者可以使得物质 P 的一滴 G 被传送到外表面 27 的非中心区域。

在这种情况下，该滴物质 G 位于外表面 27 的底部区域。

当物质经过底部区域 25c 被排出时，由于环形槽 25 仅部分填充有物质 P，所以顶部区域 25d 可以吸收物质，同时物质可以铺展在涂抹器表面上，如图 6 所示。

10 物质 P 以局部方式被排放到外表面 27 的事实使得使用者在涂抹前能够准确地控制有多少物质将被充填在所述外表面 27 上。

进一步，由于环形槽 25 吸附物质的能力的那些区域的，远离传送物质区域，减少了将过量物质涂敷于涂抹器表面的危险。

可以选择间隙 33 足够大，以允许一定量的物质在格栅 15 下循环。

15 物质从通道 30 向着槽 25 的区域 25c 的循环使得物质足够快速地运动，以产生一种效果，由此包含在间隙 33 内的物质被输送和吸收，以致于这些物质与被输送到区域 25c 的物质混合，从而至少部分地排空区域 25d。

20 这样，每次从容器 12 重新输送物质，区域 25d 就会接收一些过量出现在涂抹器表面的物质，这是必须的。

进一步，使得物质循环起来有助于防止物质在端片内存留时间太长而不被使用，由此防止其变质。

25 如在所描述的实施例中，优选以这样的方式选择槽 25 的宽度，即如图 7 所示，涂抹物质时与端片 11 接触的皮肤或粘膜表面可以稍微变形，并且可以浸入包含在槽中的物质里。

在所描述的实施例中，可以观察到短纤维 28 的敷层至少延伸到格栅 15 的由一边缘确定的周边缘 28a，所述边缘 28a 与裙边 23 的没有短纤维的顶端接触，这就使得当从外侧观察时能够获得具有明显清晰外轮廓的短纤维。

- 5 也可以观察到供应涂抹器表面的通道被短纤维层敷层阻塞的危险被减小，给定一个相对大尺寸的环形槽 25，小孔 30a 不被暴露在用于将短纤维附着于格栅 15 的粘接剂中。

当然，在不超出本发明范围的前提下，能够采用具有不同外形轮廓的端片。

- 10 通过实施例的方式，图 8 到图 10 表示的端片 40 包括一个与配合件或格栅 42 有关的支撑件或基部 41。

支撑件 41 包括一个底部 43 和一个顶部 45，中心通道 44 穿过所述底部与盛放物质的容器相连通，所述顶部用于确定一个壳体 46，配合件 42 固定在其中。

- 15 顶部 45 呈一个高度改变的管状裙边形式，该管状裙边的顶端大体上 与一个相对于端片轴线倾斜的平面相切。

配合件 42 具有一个确定涂抹器表面的外表面 47，该外表面被覆盖有短纤维 48 敷层。

端片 40 基本上成斜面形状。

- 20 配合件 42 有一个中心部分 42a 和一个周边部分 42b，它们通过材料桥 42c 相互连接，就象前面描述的格栅 15 一样。

如在前面的实施例一样，配合件 42 通过按扣方式固定在外壳 46 内。

中心部分 42a 与周边部分 42b 共同作用，确定一个环形槽 49。

- 25 短纤维 48 敷层有点延伸进环形槽 49 内，在所述槽的两侧覆盖部分 42a 与 42b 的边缘。

如图 9 所示, 当物质被分配时, 该物质以特许的方式经过槽 49 的底部区域 49a 被排出, 因为在该区域槽具有较小的高度。

如图 10 所示, 槽 49 的顶部区域 49b 用于回收会在涂抹器表面 47 发现的任何过量物质。

5 中心区域 42a 在对着通道 44 的位置起一个喷嘴导流板的作用。

短纤维 48 敷层延伸到配合件 42 的由一个边缘确定的周边缘 48a, 该边缘与管状裙边 45 的没有短纤维的顶端 45a 接触。

图 11 是类似于图 8 到图 10 视图的一个视图, 其表示出一个端片 50, 该端片具有一个与上述支撑件 41 相同的支撑件 51 和一个配合件 52。

10 配合件 52 具有一个中心部分 52a 和一个周边部分 52b, 它们通过材料桥 52c 相互连接。

配合件 52 的外表面 57 确定了一个涂抹器表面。

周边部分 52b 与上面描述的周边部分 42b 相同, 其以相同的方式被固定到支撑件 51。

15 中心部分 52a 的底部具有一个闸板形成部分 54, 在静止状态, 该部分压靠在壳体 46 的底部, 以便关闭将壳体 46 与物质供应连通起来的通道 44。

除了所述端片被供应物质之外, 这用于隔离周围环境空气的供应。

20 材料桥 52c 以这种方式形成, 即在通道 44 内物质的压力作用下给中心部分 52a 的移动留出一定量的自由度。

闸门形成部分 54 被成形为如一个中心冲头一样, 以便当其远离壳体 46 底部移动时, 为物质向着涂抹器表面流动留出一个通道。

图 12 到图 17 表示各种不同的端片外形, 以便说明本发明不局限于上面描述的两种形状。

25 这样, 图 12 表示一个具有支撑件或基部 61 和一个格栅或配合件 62

的端片 60, 所述支撑件或基部在该实施例中与上面描述的支撑件 14 相同, 所述格栅或配合件具有一个中心区域 62a 和一个由桥 62c 将其与中心区域连接的周边区域 62b。

格栅 62 具有平行于桥 62c 的底部和顶部条 62d。

- 5 格栅 62 确定了许多空腔 63a、63b、63c 和 63d, 这些空腔的底部从涂抹器表面向后退。

空腔 63a 在周边部分 62b 和底部条 62d 之间形成。

空腔 63b 在周边部分 62b、底部条 62d 和中心区域 62a 之间形成。

空腔 63c 在中心区域 62a、顶部条 62d 和周边部分 62b 之间形成。

- 10 空腔 63d 在顶部条 62d 和周边部分 62b 之间形成。

小孔 64 开通进入接收格栅 62 的壳体底部, 以便给涂抹器表面供应物质。

在上述实施例中, 小孔 64 开通进入上面提到的空腔 63a 中。

所有的空腔 63a 到 63d 都在格栅 62 之下相互连通。

- 15 出现在涂抹器表面的过量物质可以类似于在上述实施例中出现的方式由空腔 63b 到 63d 其中之一来回收。

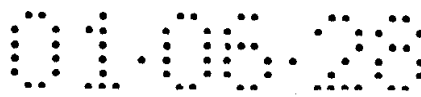
格栅 62 的整个外表面由短纤维敷层覆盖, 其一直延伸直到基部 61 的围绕格栅 62 的环形无短纤维覆盖的裙边为止。

- 20 图 13 表示不同于图 5 中所示端片的一个端片 70, 其不同点主要在于中心区域 15a 由一个较大直径的中心部分 75a 代替, 其占据了涂抹器表面的主要部分。

连接支撑件的格栅外轮廓不必是圆形的。

通过实施例的方式, 图 14 表示一个端片 80, 其具有一个固定到支撑件 82 上的一个格栅 81。

- 25 支撑件 82 具有一个斜切前表面 83 和一个开通进入所述前表面接收格栅 81 的壳体。



在图 14 中,可以看到格栅 81 包括一个中心区域 81a 和一个由材料桥 81c 将其与中心区域相互连接的周边区域 81b。周边区域 81b 直到边缘 84 具有短纤维敷层,边缘 84 呈现出波动形状,其处于与前表面 83 的互补形状的无短纤维的相应边缘 85 接触的位置。

5 图 15 表示一个端片 90,其具有一个接收格栅 91 的支撑件,所述格栅 91 具有一个中心部分 91a 和一个周边部分 91b。

周边部分 91b 直到其径向外边缘 92 具有短纤维敷层,该边缘与支撑件 94 的无短纤维边缘 93 接触。

周边部分 91b 具有包围中心部分 91a 的波动起伏边缘 95。

10 图 16 表示具有一个支撑件 101 和一个配合件 102 的端片 100,所述配合件具有一个中心部分 102a 和一个周边部分 102b,它们通过材料桥 102c 相互连接。

支撑件 101 具有管状裙边 103,其顶部边缘 104 呈现波动起伏形状。

15 配合件 102 也具有一个管状裙边 105,其底部边缘 106 呈现出的形状与边缘 104 的形状互补,以致两个边缘 104 和 106 相互之间充分接触,如图 16 所示。

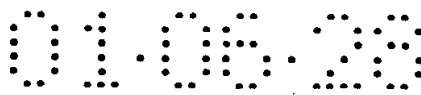
配合件 102 在其前表面 108 和侧表面 109 都具有短纤维敷层。

所述短纤维敷层一直延伸直到边缘 106 与支撑件的无短纤维边缘 104 接触。边缘 106 是所述配合件的一个自由边缘。

20 可以观察到由于短纤维裙边 105 压靠在支撑部分的边缘 104 上,所以能够获得呈现明显清晰外轮廓的短纤维敷层,不需要以面罩覆盖裙边 105。

端片还可以给出其它形状,端片侧表面不必是圆形对称的。

通过实施例的方式,图 17 表示一个端片 110,其具有一个支撑件 111
25 和一个配合件 112,配合件 112 包括一个底部 112a 和一个偏移部分 112b,



所述底部与支撑件 111 接触,所述偏移部分相对于支撑件 111 的轴线偏心。

配合件 112 具有一个形成斜切面的顶面 113。配合件 112 的整个外表面具有短纤维敷层。

短纤维敷层延伸到支撑件 111 的无短纤维的顶部边缘。

5 物质可以被包装起来,涂抹器表面可被以各种不同的其它方式供应所述物质。

这样,图 1 所示的活塞和驱动旋钮容器可以被一个具有可变形壁的容器代替,如图 18 所示。

图 18 表示一个包装和涂抹器装置 120,该装置包括一个与上述端片
10 11 相同的端片 121,和一个由可压缩管 122 构成的容器。

在该实施例中,端片 121 的基部与管整体形成,但是在一个变换实施例中,基部本身可以由一个配合于所述管的件制成。

如图 19 所示,也可以采用一个泵给涂抹器表面供应物质。

在该图中,可以看到一个装置 130 包括一个本体 134,带有一个格栅
15 132 的端片 131 置于所述本体之上,格栅 132 类似于参照图 8 到图 10 描述的格栅 42,该格栅包括一个环形沟槽 153 和一个固定在本体 134 上的支撑件 133。

打开本体 134 的底端 135,接收容纳一个再装品 136,所述再装品包括一个盛装物质的容器 137 和带有一个空心控制杆 139 的泵 138。

20 驱使杆 139 进入位于本体 134 顶部的壳体 140 中。

所述壳体 140 包括一个开通进入支撑件 133 中的壳体 142 底部的通道 141,在所述支撑件壳体中固定格栅 132。

当泵 138 静止时,再装品 136 凸伸出本体 134 底部外。

通过按压容器 137 的底部 144,使用者向着本体 134 的顶部 145 推动
25 再装品 136,由此启动杆 139 并使得大量物质被分配。

物质离开杆 139 的顶端，以类似于参照图 8 到图 10 描述的方式供应到涂抹器表面。

有益地，如图 20 所示，装置 130 具有一个关闭帽 151，该关闭帽适合于例如通过按扣配合以密封方式固定在本体 134 上，并且包括一个底部裙边 148，底部裙边 148 的底缘 150 适合于啮合在环形槽 153 中，以防止任何物质从中逸出，便于防止可能出现在格栅 132 底部和沟槽 153 中的物质与周围空气接触。

如图 21 所示，也可以使得端片的格栅具有向外凸出的外表面，或者如图 22 所示，向外凹进的外表面。

10 如图 23 所示，也可以使得端片的格栅被短纤维完全覆盖。

在该图中，可以看到短纤维敷层延伸过端片的外表面直到格栅顶部周边 155 为止，所述周边大体上与接收格栅的支撑件的相应的无短纤维的边缘 156 接触。

15 尽管优选用于涂抹物质的表面是一个斜切面，以便易于涂抹物质而获得整洁优雅的化妆，但是涂抹器表面垂直于支撑件的轴线延伸并没有超出本发明的范围，如图 23 所示。

进一步，尽管物质优先到达涂抹器表面的沟槽或空腔的一个限定区域也是优选的（通常就是这样），但是物质以均匀的方式到达涂抹器表面并没有超出本发明的范围。

20 图 24 表示一个端片 160，该端片包括一个带有中心区域 163a 的格栅 163。

25 涂抹器表面 161 垂直于端片轴线延伸，物质以均匀的方式到达涂抹器表面 161，由于所述表面通过开通进入接收格栅 163 的壳体中心的通道 162 被供应，该格栅具有完全相同的通道 164，这些通道围绕中心区域 163a 形成。

在不超出本发明范围的前提下，支撑件和格栅可以以许多种方式制造。

特别是，喷嘴导流板可以与支撑件整体形成。

通过实施例的方式，图 25 表示一个端片 170，其具有一个支撑件 171
5 和一个固定在支撑件上的格栅 172。

支撑件 171 具有给格栅 172 供应物质的通道 173。

喷嘴导流板 174 与支撑件 171 整体形成。

在这一实施例中，可以看到格栅 172 的周边缘向下延伸有一个固定裙
边 175，该裙边以不泄露方式按扣配合于在支撑件 171 上形成的一个轮缘
10 176 上。

所述轮缘本身从支撑件 171 的侧面 177 向回退。

裙边 175 的外表面覆盖有短纤维敷层 178，其延伸到与无短纤维敷层的
支撑件 171 的相应边缘 180 接触的底缘 179，所述边缘由其中的台阶确
定。

15 可以观察到由裙边 175 上的短纤维敷层的硬毛自由端确定的包封表
面 S 平行于端片的轴 Y，并且和支撑件 171 侧面大体上一致。

如图 26 所示，也可以用没有短纤维的格栅制造所述端片，或者用仅
在其外表面的一部分上有短纤维的格栅制造所述端片。

该图表示出一个带有支撑件 191 的端片 190，所述支撑件在顶部包括
20 一个外部裙边 192，所述裙边确定了一个接收格栅 194 的壳体 193。

格栅 194 具有一个中心部分 194a 和一个周边部分 194b，它们通过一
个材料桥 194c 相互连接起来。

中心部分 194a 的外侧面覆盖有短纤维敷层。

周边部分 194b 没有覆盖短纤维。

25 裙边 192 的顶端覆盖有短纤维敷层 197，其与格栅 194 的没有短纤维

敷层的周边部分 194b 相接触。

在所示的实施例中，格栅 194 通过开通的与中心部分 194a 中间对齐的通道 196 供应物质。

在没有表示出的一种变形中，格栅通过偏心的一个通道供应物质，以便使得物质优先在涂抹器表面的预定区域被排出。

图 27 表示一个端片 200，该端片包括一个支撑件 201 和一个配合于其中的格栅 202。

所述格栅 200 具有一个中心部分 202a，其底面出现一个适合于关闭通道 204 的闸门形成突起 203，所述通道 204 用于给格栅 202 供应物质。

10 中心部分 202a 通过材料桥 202c 与周边部分 202b 连接。

周边部分 202b 延伸到一个边缘 202d，该边缘与支撑件 201 的侧面 205 相一致。

格栅 202 在其前面并向外一直到边缘 202d 都覆盖有短纤维敷层。

侧面 205 没有短纤维敷层。

15 图 28 表示一个端片 210，其具有一个支撑件 211 和一个配合部分 212，所述支撑件 211 例如与容器形成本体 215 整体而成。

支撑件 211 具有一个由一颈部 214 确定的中心通道 213，所述颈部形成一个凸肩 216 并在此与本体 215 连接。

喷嘴导流板 217 被整体铸造在支撑件顶部。

20 喷嘴导流板 217 关闭通道 213 的大部分截面并确定了颈部 214 内物质的通道 219。

配合部分 212 呈套筒形式，其外侧面 222 和前表面 223 都覆盖有短纤维敷层。

短纤维敷层也出现于在前表面 223 和颈部 214 的顶端 225 之间延伸的内侧表面 224 部分上，配合件 212 的高度大于颈部 214 的高度。

25

侧面 222 位置与没有短纤维覆盖的本体 215 的外侧表面 227 相一致。

图 29 表示一个分配端片 230，其具有一个支撑件 231 和固定在其上的一个格栅 232。

5 格栅 232 具有一个固定在支撑件 231 上的周边部分 232a，和一个通过材料桥 232c 连接到周边部分 232a 的环形部分 232b。

喷嘴导流板 232d 被制造在环形部分 232b 的中间位置，与通道 235 对齐，物质通过所述通道被供应到格栅。

喷嘴导流板 232d 通过材料桥 232e 被连接到所述环形部分 232b。

10 支撑件 231 具有确定一接收格栅 232 的壳体的裙边 236，加热时通过锻锻裙边 236 的顶端而将格栅保持在支撑件 231 上。

覆盖格栅 232 的短纤维敷层 239 延伸到从格栅 232 的边缘 232f 后退的一条线 239a。该条线 239a 位于大体上与没有短纤维的裙边 236 的自由端 236a 对准的位置。

15 可以看到由格栅 232 上的短纤维敷层的硬毛的自由端确定的包封表面 S 大体上与裙边 236 向下折叠部分的外表面 236b 相一致。

当然，本发明不局限于上面描述的实施例。

特别是，在不超出本发明范围的前提下，基部或支撑件的形状和配合件或格栅的形状可被进一步修改。

特别是，上面描述的实施例的各种特征可以相互结合。

20 端片的第二部分例如可以由短纤维泡沫材料制成。

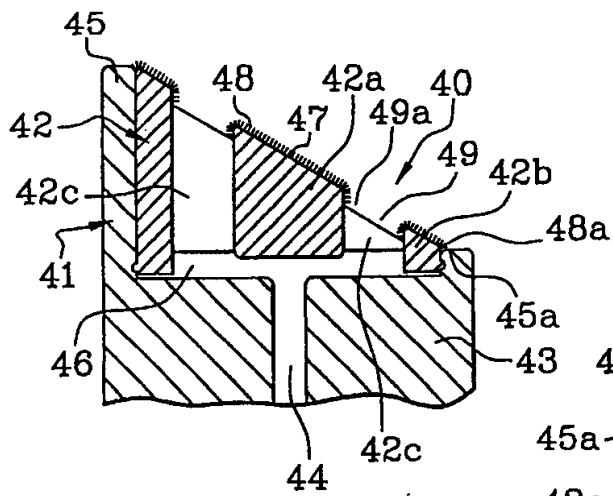


图8

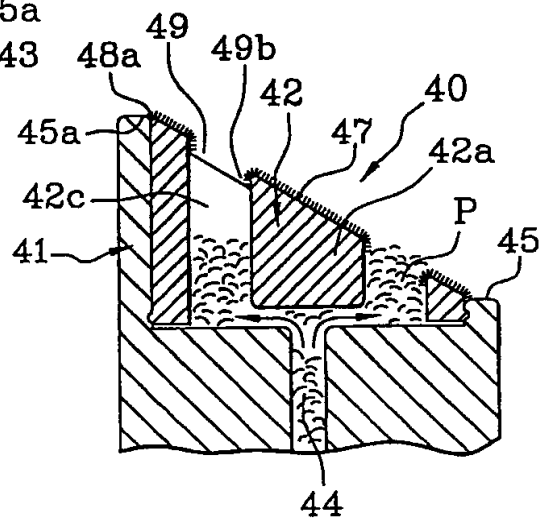


图9

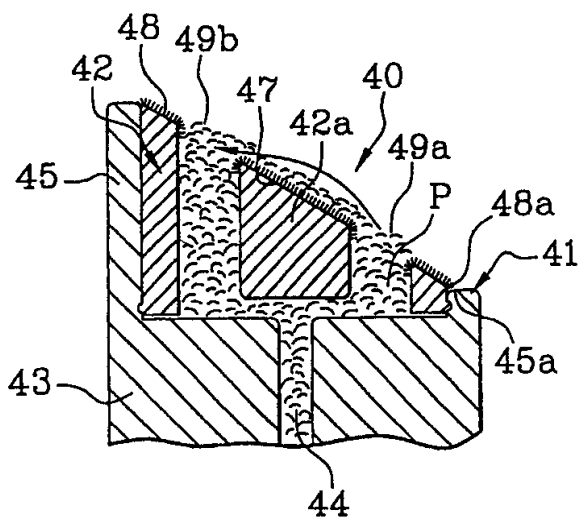


图10

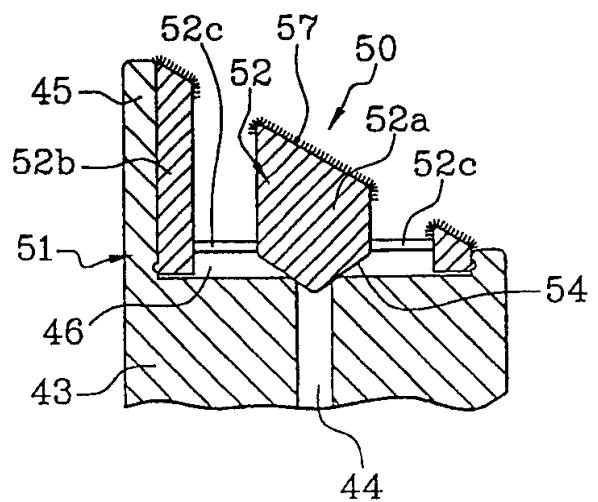


图11

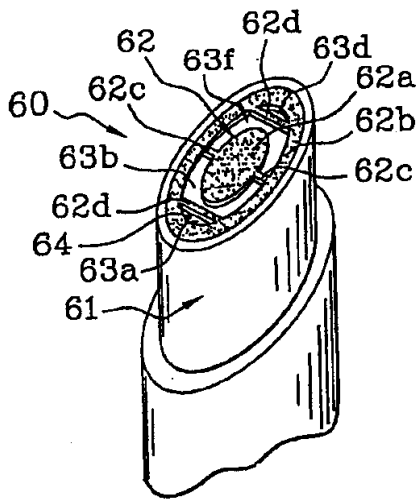


图12

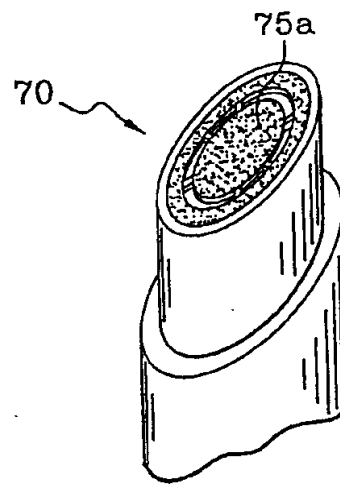


图13

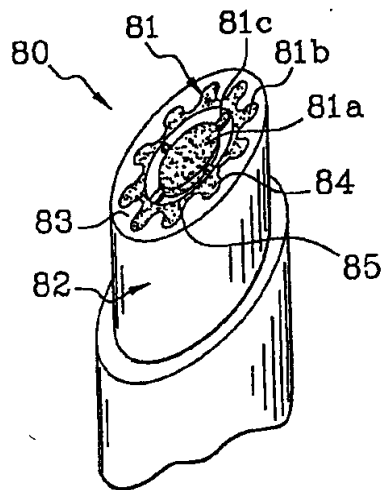


图14

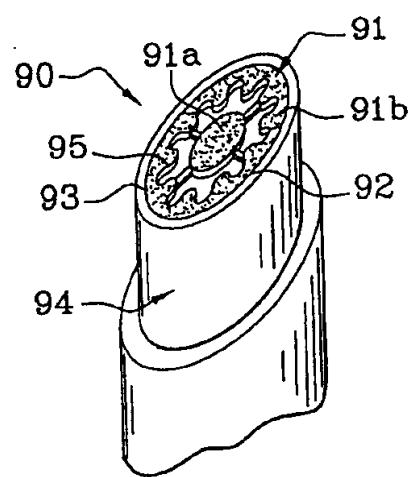


图15

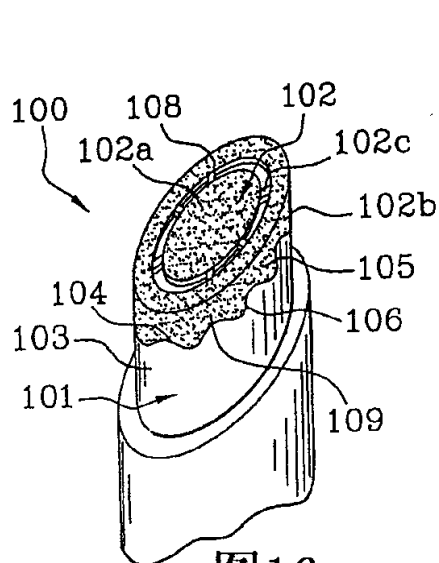


图16

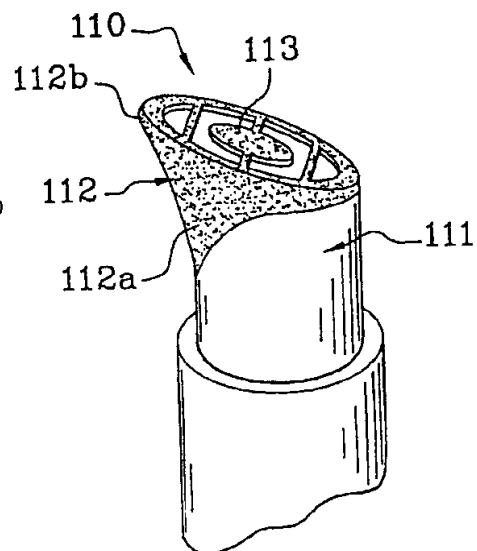


图17

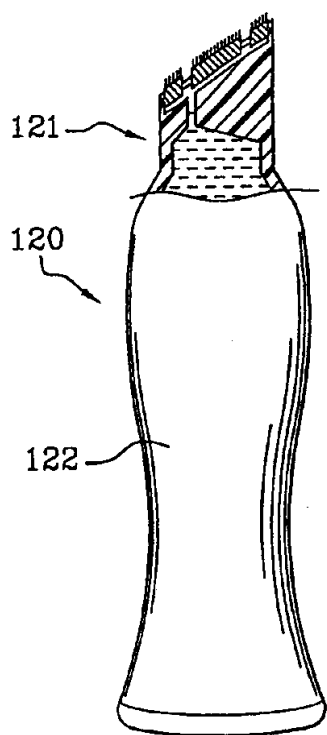


图18

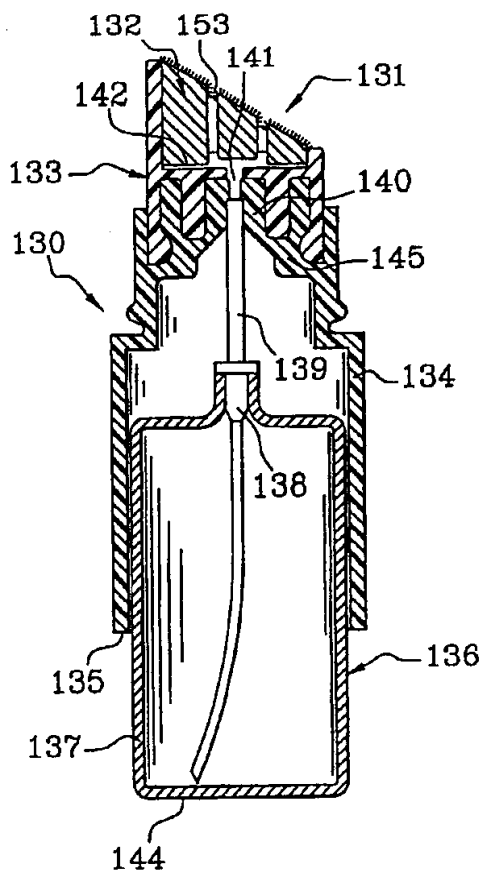


图19

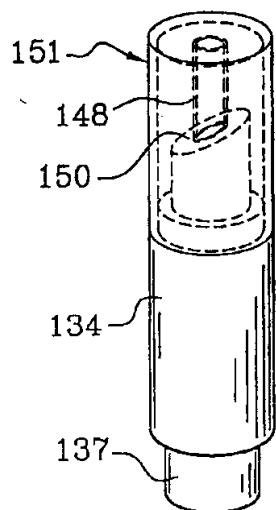


图20

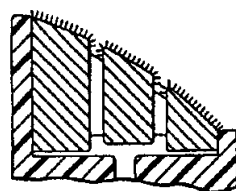


图21

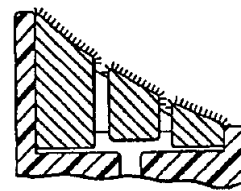


图22

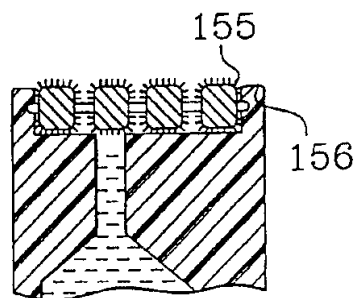


图23

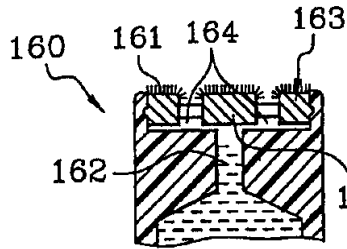


图24

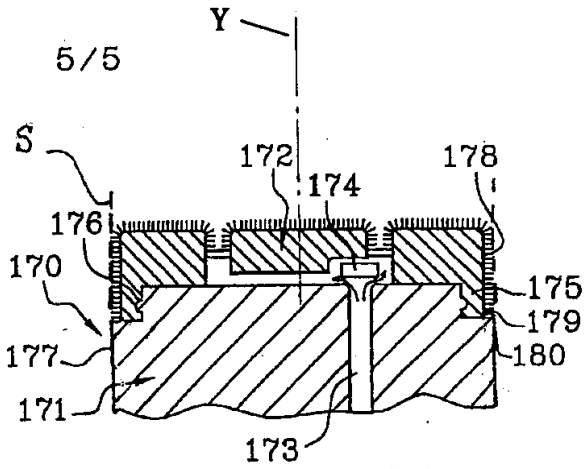


图25

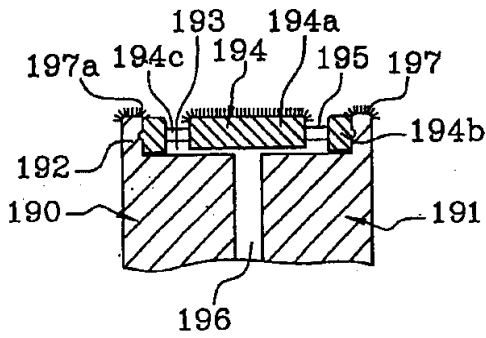


图26

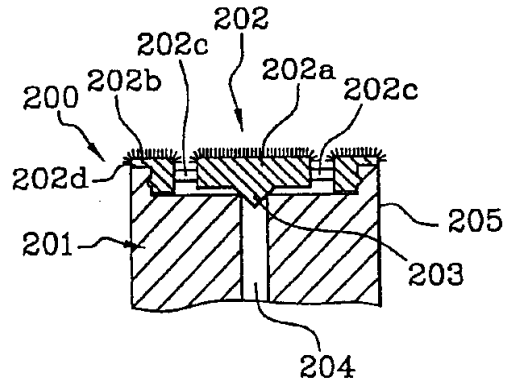


图27

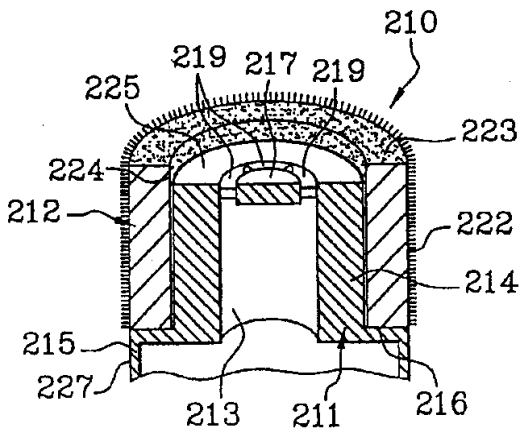


图28

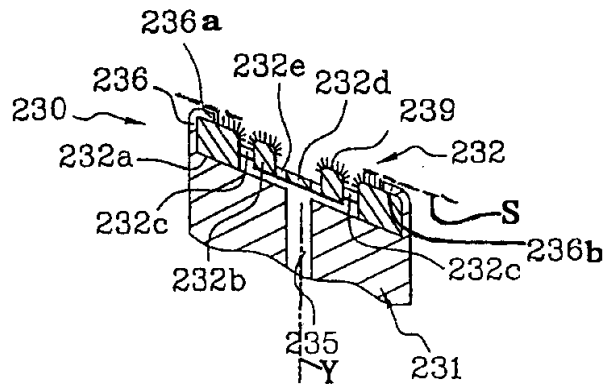


图29

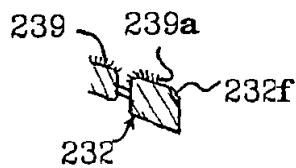


图30