

(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2008-119082

(P2008-119082A)

(43) 公開日 平成20年5月29日(2008.5.29)

(51) Int.Cl. F 1 テーマコード(参考)
 A 4 7 K 3/00 (2006.01) A 4 7 K 3/00 B 2 D 0 0 5

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2006-303857 (P2006-303857)
 (22) 出願日 平成18年11月9日(2006.11.9)

(71) 出願人 593057263
 多田プラスチック工業株式会社
 大阪府藤井寺市津堂2-12-8
 (74) 代理人 100080746
 弁理士 中谷 武嗣
 (72) 発明者 遠藤 直樹
 大阪府藤井寺市津堂2-12-8 多田ブ
 ラスチック工業株式会社内
 Fターム(参考) 2D005 BA02 BB02 BC02 CA01 DA01

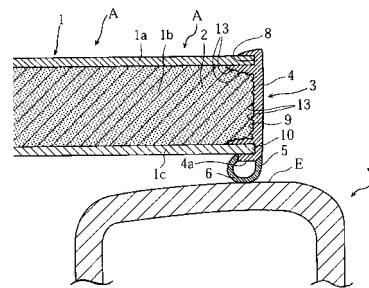
(54) 【発明の名称】 風呂蓋

(57) 【要約】

【課題】 浴槽の形状に容易に対応させることができ、浴槽内から蒸気が漏れるのを防止することができる風呂蓋を提供する。

【解決手段】 板状の蓋本体1と、蓋本体1の周端縁2に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材3を、備えた風呂蓋に於て、端縁被覆部材3は、断面コの字状の本体部4と、軟質の浴槽接触膜体5を、有する。本体部4の下壁部4aと浴槽接触膜体5によって筒部6を形成する。浴槽接触膜体5は本体部4と同時押出成形にて形成されている。

【選択図】 図3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

板状の蓋本体（１）と、該蓋本体（１）の周端縁（２）に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材（３）を、備えた風呂蓋に於て、

上記端縁被覆部材（３）は、断面コの字状の本体部（４）と、軟質の浴槽接触膜体（５）を、有し、上記本体部（４）の下壁部（４a）と該浴槽接触膜体（５）によって筒部（６）を形成し、かつ、該浴槽接触膜体（５）は上記本体部（４）と同時押出成形にて形成されていることを特徴とする風呂蓋。

【請求項 2】

板状の蓋本体（１）と、該蓋本体（１）の周端縁（２）に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材（３）を、備えた風呂蓋に於て、

上記端縁被覆部材（３）は、断面コの字状の本体部（４）と、該本体部（４）の下壁部（４a）に連設される筒部（14）から成る軟質の浴槽接触膜体（５）を、有し、かつ、該浴槽接触膜体（５）は上記本体部（４）と同時押出成形にて形成されていることを特徴とする風呂蓋。

【請求項 3】

上記蓋本体（１）が、表樹脂板（1a）と発泡樹脂層（1b）と裏樹脂板（1c）を順次積層したものから成る請求項 1 又は 2 記載の風呂蓋。

【請求項 4】

上記端縁被覆部材（３）が、上記本体部（４）によって形成される内部空間（７）を、上溝（８）、中央溝（９）、及び、下溝（10）に区画形成する上突片（11）及び下突片（12）を有し、上記上溝（８）に上記表樹脂板（1a）が嵌合されるとともに、上記下溝（10）に上記裏樹脂板（1c）が嵌合され、かつ、上記中央溝（９）に上記発泡樹脂層（1b）が配設されている請求項 3 記載の風呂蓋。

【請求項 5】

上記中央溝（９）に発泡樹脂密着部（15）を介して上記発泡樹脂層（1b）が配設されている風呂蓋（A）であって、上記発泡樹脂密着部（15）と上記発泡樹脂層（1b）との密着性を、上記本体部（４）と上記発泡樹脂層（1b）との密着性よりも大きく設定し、上記発泡樹脂密着部（15）は上記本体部（４）と同時押出成形にて形成されている請求項 4 記載の風呂蓋。

【請求項 6】

上記浴槽接触膜体（５）の厚さ寸法（t）を 0.3mm t 0.7mm に設定した請求項 1, 2, 3, 4 又は 5 記載の風呂蓋。

【請求項 7】

上記端縁被覆部材（３）がその内周面（3a）に複数の小突条（13）を有する請求項 1, 2, 3, 4, 5 又は 6 記載の風呂蓋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、風呂蓋に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、板状の蓋本体と、該蓋本体の周端縁に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材を、備えた風呂蓋がある（例えば、特許文献 1 参照）。

【0003】

しかし、リラックス効果を与える等の目的で頭部を高くしている浴槽等では、浴槽の上端縁が（水平方向から見て）曲線を描き、蓋本体の形状を上記曲線に対応したものとすることが難しく、浴槽と風呂蓋との間に隙間が形成され、浴槽内から蒸気が漏れたり（すなわち熱漏れしたり）、保温効果が低下するという欠点があった。また、風呂蓋の上面と下面との温度差にて風呂蓋が歪（そり）を生じて同様の問題が生じ易かった。さらに、一般

10

20

30

40

50

の浴槽の上端面は内側へ向けて勾配があるので一層上記欠点が強調されることになっていた。また、端縁被覆部材が浴槽に対してすべりやすいという欠点があった。

【0004】

これらの問題を解決するために、図7に示すように、端縁被覆部材がその下部に可撓性垂れ片部30を（端縁被覆部材31の本体部32と）一体に有するものがあった。しかし、垂れ片部30の上面33等にカビが発生し、清掃する際に手間がかかるといった問題があった。さらに、垂れ片部30と本体部32との境界部分（例えば、図7の2点鎖線Zの位置）で破損しやすいという問題があった。

【特許文献1】実用新案登録第3121416号公報

【発明の開示】

10

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

解決しようとする課題は、浴槽内から蒸気が漏れて、保温効果が低下する点である。また、端縁被覆部材が浴槽に対してすべりやすい点である。

【課題を解決するための手段】

【0006】

そこで、本発明に係る風呂蓋は、板状の蓋本体と、該蓋本体の周端縁に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材を、備えた風呂蓋に於て、

上記端縁被覆部材は、断面コの字状の本体部と、軟質の浴槽接触膜体を、有し、上記本体部の下壁部と該浴槽接触膜体によって筒部を形成し、かつ、該浴槽接触膜体は上記本体部と同時押出成形にて形成されているものである。

20

【0007】

また、板状の蓋本体と、該蓋本体の周端縁に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材を、備えた風呂蓋に於て、

上記端縁被覆部材は、断面コの字状の本体部と、該本体部の下壁部に連設される筒部から成る軟質の浴槽接触膜体を、有し、かつ、該浴槽接触膜体は上記本体部と同時押出成形にて形成されているものである。

【0008】

また、上記蓋本体が、表樹脂板と発泡樹脂層と裏樹脂板を順次積層したものから成るものである。

30

また、上記端縁被覆部材が、上記本体部によって形成される内部空間を、上溝、中央溝、及び、下溝に区画形成する上突片及び下突片を有し、上記上溝に上記表樹脂板が嵌合されるとともに、上記下溝に上記裏樹脂板が嵌合され、かつ、上記中央溝に上記発泡樹脂層が配設されているものである。

【0009】

また、上記中央溝に発泡樹脂密着部を介して上記発泡樹脂層が配設されている風呂蓋であって、上記発泡樹脂密着部と上記発泡樹脂層との密着性を、上記本体部と上記発泡樹脂層との密着性よりも大きく設定し、上記発泡樹脂密着部は上記本体部と同時押出成形にて形成されているものである。

【0010】

40

また、上記浴槽接触膜体の厚さ寸法 t を $0.3\text{mm} < t < 0.7\text{mm}$ に設定したものである。

また、上記端縁被覆部材がその内周面に複数の小突条を有するものである。

【発明の効果】

【0011】

本発明の風呂蓋によれば、浴槽の上端縁の上下方向の形状の変化に容易に対応させることができ、浴槽内から蒸気が漏れるのを防止することができる。すなわち、保温効果を高めることができる。また、端縁被覆部材が浴槽に対してすべるのを防止することができる。さらに、容易に清掃することができる。また、端縁被覆部材が強度的に優れる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

50

図1～図3は、本発明の第1の実施の形態の使用状態を示す。この風呂蓋Aは、浴槽Yの周囲壁の上面Eに載置されて、浴槽Y内の蒸気が漏れるのを防止する。板状の蓋本体1と、蓋本体1の周端縁2に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材3を、備えている。蓋本体1が、表樹脂板1aと発泡樹脂層1bと裏樹脂板1cを順次積層したものである。発泡樹脂層1bは、例えば、発泡ポリウレタンから成る。

【0013】

図3・図4に示すように、端縁被覆部材3は、断面コの字状の本体部4と、軟質の浴槽接触膜体5を、有する。浴槽接触膜体5は本体部4より軟質な材料から成る。つまり、本体部4は、蓋本体1から外れにくいように、ある程度剛性がある材料から成る。具体的には、本体部4は、例えば、スチレン系エラストマーから成る。浴槽接触膜体5は、可撓性、弾性を有し、かつ、摩擦係数の高い軟質な材料 硬度が45以上55以下の範囲の材料から成る。具体的には、浴槽接触膜体5は、例えば、スチレン系エラストマーから成る。

10

【0014】

本体部4の下壁部4aと浴槽接触膜体5によって筒部6が形成されている。浴槽接触膜体5は本体部4と同時押出成形にて形成されている。本発明に於て「同時押出成形」とは、成形冷却後の硬度等の特性が異なる材料を同時に押出して一体化する成形であって、2色(3色)押出成形等とも呼ばれる。

【0015】

端縁被覆部材3が、本体部4によって形成される内部空間7を、上溝8、中央溝9、及び、下溝10に区画形成する上突片11及び下突片12を有する。上溝8に表樹脂板1aが嵌合されるとともに、下溝10に裏樹脂板1cが嵌合され、かつ、中央溝9に発泡樹脂層1bが配設されている。

20

【0016】

浴槽接触膜体5の厚さ寸法tが0.3mm t 0.7mmに設定されている。厚さ寸法tが $t < 0.3\text{mm}$ の場合、弾性力が劣り、また、強度不足で破損する虞れがある。厚さ寸法tが $0.7\text{mm} < t$ の場合、浴槽Yの形状に対応しにくい(沿いにくい)。

端縁被覆部材3がその内周面3aに複数の小突条13を有する。

【0017】

図5は第2の実施の形態を示す。端縁被覆部材3は、断面コの字状の本体部4と、本体部4の下壁部4aに連設される(閉じた略半円形の横断面形状の)筒部14から成る軟質の浴槽接触膜体5を、有する。浴槽接触膜体5は本体部4と同時押出成形にて形成されている。その他の構成は、第1の実施の形態と同様である。

30

【0018】

図6は第3の実施の形態を示す。中央溝9に発泡樹脂密着部15を介して発泡樹脂層1bが配設されている風呂蓋Aであって、発泡樹脂密着部15は本体部4と同時押出成形にて形成されている。発泡樹脂密着部15と発泡樹脂層1bとの密着性が、本体部4と発泡樹脂層1bとの密着性よりも大きく設定されている。すなわち、発泡樹脂密着部15は、発泡樹脂層1bとの密着性が良い材料から成る。具体的には、発泡樹脂密着部15は、例えば、スチレン系エラストマーから成る。その他の構成は、第1の実施の形態と同様である。

40

【0019】

なお、本発明は、設計変更可能であって、例えば、蓋本体1が一枚の(積層していない)板材から成るも良い。また、端縁被覆部材3の小突条13を省略したものとするも良い。また、第2の実施の形態の端縁被覆部材3の中央溝9に発泡樹脂密着部15を介して発泡樹脂層1bが配設されている風呂蓋Aであって、発泡樹脂密着部15と発泡樹脂層1bとの密着性を、本体部4と発泡樹脂層1bとの密着性よりも大きく設定し、発泡樹脂密着部15は本体部4と同時押出成形にて形成されているものとするも良い。

【0020】

以上のように、本発明は、板状の蓋本体1と、蓋本体1の周端縁2に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材3を、備えた風呂蓋に於て、端縁被覆部材3は、断面コ

50

の字状の本体部 4 と、軟質の浴槽接触膜体 5 を、有し、本体部 4 の下壁部 4 a と浴槽接触膜体 5 によって筒部 6 を形成し、かつ、浴槽接触膜体 5 は本体部 4 と同時押出成形にて形成されているので、使用状態に於て浴槽接触膜体 5 が撓んで弾性変形し、浴槽の形状に容易に対応させることができ、浴槽内から蒸気が漏れるのを防止することができる。すなわち、保温効果を高めることができる。また、端縁被覆部材が浴槽に対してすべるのを防止することができる。さらに、容易に清掃することができる。また、端縁被覆部材が強度的に優れる。

【 0 0 2 1 】

板状の蓋本体 1 と、蓋本体 1 の周端縁 2 に付設される樹脂製又はエラストマー製端縁被覆部材 3 を、備えた風呂蓋に於て、端縁被覆部材 3 は、断面コの字状の本体部 4 と、本体部 4 の下壁部 4 a に連設される筒部 14 から成る軟質の浴槽接触膜体 5 を、有し、かつ、浴槽接触膜体 5 は本体部 4 と同時押出成形にて形成されているので、使用状態に於て浴槽接触膜体 5 が撓んで弾性変形し、浴槽の形状に容易に対応させることができ、浴槽内から蒸気が漏れるのを防止することができる。すなわち、保温効果を高めることができる。また、端縁被覆部材が浴槽に対してすべるのを防止することができる。さらに、容易に清掃することができる。また、端縁被覆部材が強度的に優れる。

10

【 0 0 2 2 】

また、蓋本体 1 が、表樹脂板 1 a と発泡樹脂層 1 b と裏樹脂板 1 c を順次積層したもので成るので、保温性が良い。

また、端縁被覆部材 3 が、本体部 4 によって形成される内部空間 7 を、上溝 8、中央溝 9、及び、下溝 10 に区画形成する上突片 11 及び下突片 12 を有し、上溝 8 に表樹脂板 1 a が嵌合されるとともに、下溝 10 に裏樹脂板 1 c が嵌合され、かつ、中央溝 9 に発泡樹脂層 1 b が配設されているので、端縁被覆部材 3 を本体部 4 に強固に固着することができる。

20

【 0 0 2 3 】

また、中央溝 9 に発泡樹脂密着部 15 を介して発泡樹脂層 1 b が配設されている風呂蓋 A であって、発泡樹脂密着部 15 と発泡樹脂層 1 b との密着性を、本体部 4 と発泡樹脂層 1 b との密着性よりも大きく設定し、発泡樹脂密着部 15 は本体部 4 と同時押出成形にて形成されているので、端縁被覆部材 3 を本体部 4 に強固に固着することができる。

【 0 0 2 4 】

また、浴槽接触膜体 5 の厚さ寸法 t を $0.3\text{mm} < t < 0.7\text{mm}$ に設定したので、浴槽の形状に適切に対応するとともに、強度的にも優れる。

30

また、端縁被覆部材 3 がその内周面 3 a に複数の小突条 13 を有するので、端縁被覆部材 3 を本体部 4 と強固に固着することができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 5 】

【 図 1 】 本発明の第 1 の実施の形態の使用状態を示す正面図である。

【 図 2 】 平面図である。

【 図 3 】 図 2 の X - X 断面要部拡大図である。

【 図 4 】 端縁被覆部材を示す拡大断面図である。

【 図 5 】 第 2 の実施の形態を示す要部拡大断面図である。

40

【 図 6 】 第 3 の実施の形態を示す要部拡大断面図である。

【 図 7 】 従来例の端縁被覆部材を示す断面図である。

【 符号の説明 】

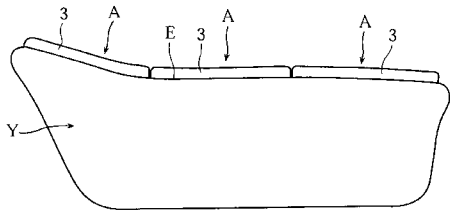
【 0 0 2 6 】

- 1 蓋本体
- 1 a 表樹脂板
- 1 b 発泡樹脂層
- 1 c 裏樹脂板
- 2 周端縁
- 3 端縁被覆部材

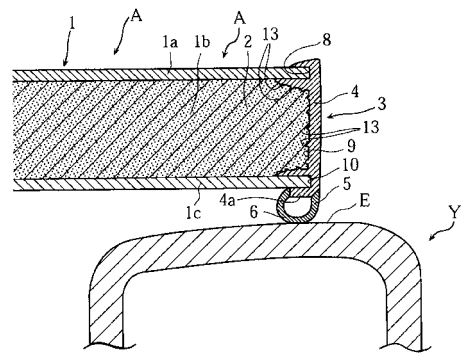
50

- 3 a 内周面
- 4 本体部
- 4 a 下壁部
- 5 浴槽接触膜体
- 6 筒部
- 7 内部空間
- 8 上溝
- 9 中央溝
- 10 下溝
- 11 上突片
- 12 下突片
- 13 小突条
- 14 筒部
- 15 発泡樹脂密着部
- A 風呂蓋
- t 厚さ寸法

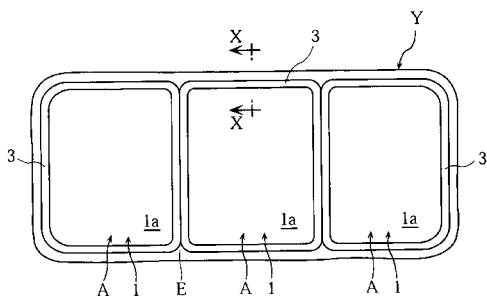
【 図 1 】



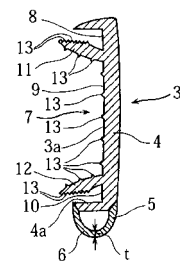
【 図 3 】



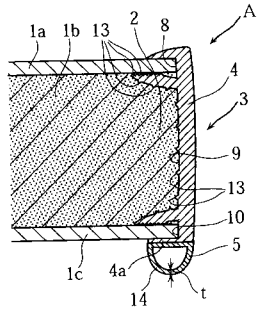
【 図 2 】



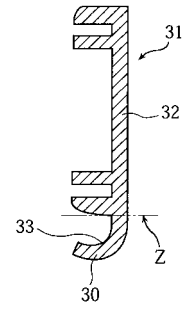
【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 7 】



【 図 6 】

