



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개실용신안공보(U)

(11) 공개번호 20-2015-0000992

(43) 공개일자 2015년03월09일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)

A47G 19/00 (2006.01) A47G 19/02 (2006.01)

(21) 출원번호 20-2013-0007180

(22) 출원일자 2013년08월27일

심사청구일자 없음

(71) 출원인

신광민

경기도 남양주시 화도읍 창현로 60, 신명아파트
105동 1309호

(72) 고안자

신광민

경기도 남양주시 화도읍 창현로 60, 신명아파트
105동 1309호

(74) 대리인

황병도

전체 청구항 수 : 총 4 항

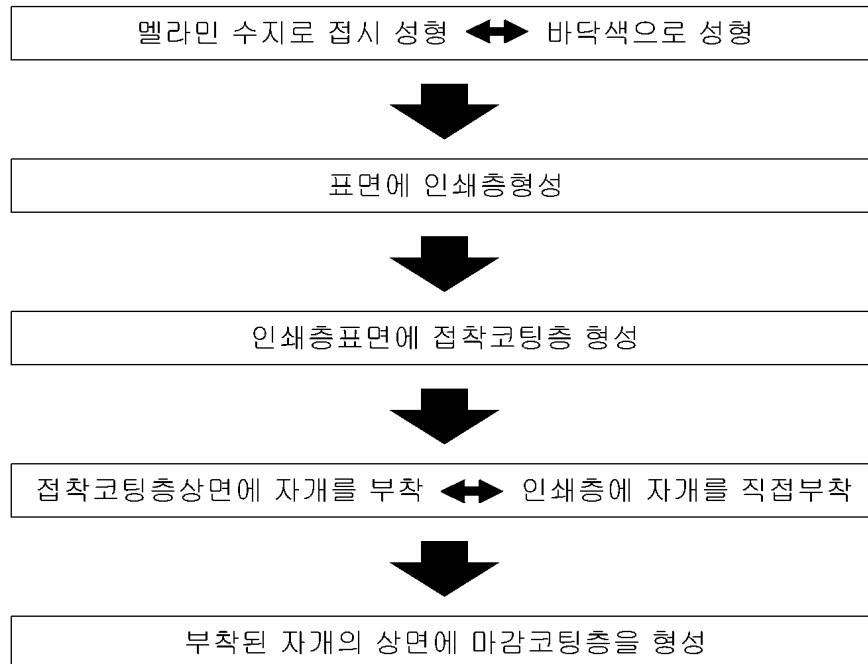
(54) 고안의 명칭 자개를 사용한 원근감을 갖는 접시

(57) 요약

본 고안은 자개를 이용한 식품 용기로 사용되는 접시에 관한 것으로, 특히 국이나 밥을 담는 사발과는 달리 깊이가 얇은 접시에 적용토록 한 것으로, 바닥면에 자개무늬를 구현토록 하면서도 이러한 자개무늬가 원근감을 갖도록 하여 장식성은 물론 제품의 품질의 우수성을 갖도록 한 것이다.

(뒷면에 계속)

대표도 - 도1



또한 이러한 원근감을 이용하여 식품 용기로 사용되는 접시의 깊이를 깊거나 얇게 느낄 수 있도록 한 것이다.

이를 위하여 본 고안에서는 목재를 가공하여 접시로 형성하거나 또는 분말상의 멜라민 수지를 사용하여 일정온도로 가열가압하여 접시로 성형한 상태에서 접시의 바닥면의 중앙에서 테두리 외측으로 색흐림에 의하여 원근감을 갖도록 하고, 바닥면의 중앙에는 자개를 접착토록 한 후 그 상면에 분말파우더를 분무한 후 열을 가함으로서 용융토록 되면서 자개가 구현된 표면에 마감코팅층을 형성토록 하여 자개도 보호하면서 위생적인 멜라민 수지로 제작되는 접시를 제공하게 되는 것이다.

실용신안 등록청구의 범위

청구항 1

목재로 가공하여 또는 멜라민 수지로 가열가압 성형 된 접시(100)에 있어서,

상기 접시의 표면에 중앙에서 그 테두리 외측으로 색흐림에 의하여 바닥면(11)과 테두리면(12)을 점진적으로 변화되어지는 색흐림구간(13)을 형성하는 인쇄층(10)과

상기 인쇄층의 상면에 이면에 접착층을 갖는 자개가 접착되어지는 자개무늬부(30)와

상기 자개무늬부(30)의 상층으로 분말파우더의 도포후 가열 용융에 의하여 마감코팅층(40)을 형성함을 특징으로 하는 자개를 사용한 원근감을 갖는 접시.

청구항 2

제1항에 있어서,

상기 인쇄층(10)의 상면으로는 분말파우더에 의한 가열용융에 의하여 접착코팅층(20)이 형성되고, 그 접착코팅층(20)의 상면으로 자개무늬부(30)가 형성됨을 특징으로 하는 자개를 사용한 원근감을 갖는 접시.

청구항 3

제1항에 있어서,

상기 색흐림구간(13)은 바닥면과 테두리면을 형성하는 색상의 진함과 흐림이 분무에 의하여 점진적으로 나타나게 됨을 특징으로 하는 자개를 사용한 원근감을 갖는 접시.

청구항 4

제1항에 있어서,

상기 색흐림구간(13)은 목재로 가공되거나 또는 멜라민 수지로 가열가압성형된 접시(100)에 검정색으로 형성토록 한 후 그 상면에 인쇄층을 형성할 경우에 검정색이 표출되는 흐린 색상을 사용하여 바닥면과 테두리면을 형성하는 색상의 진함과 흐림이 분무에 의하여 점진적으로 나타나게 됨을 특징으로 하는 자개를 사용한 원근감을 갖는 접시.

명세서

기술분야

[0001] 본 고안은 자개를 이용한 식품 용기로 사용되는 접시에 관한 것으로, 특히 국이나 밥을 담는 사발과는 달리 깊이가 얇은 접시에 적용토록 한 것으로, 바닥면에 자개무늬를 구현토록 하면서도 이러한 자개무늬가 원근감을 갖도록 하여 장식성은 물론 제품의 품질의 우수성을 갖도록 한 것이다.

[0002] 또한 이러한 원근감을 이용하여 식품 용기로 사용되는 접시의 깊이를 깊거나 얇게 느낄 수 있도록 한 것이다.

배경기술

[0003] 현재 음식을 담는 사발 또는 접시 등의 바닥면에 자개를 이용한 용기는 아직 존재치 아니하고, 단지 자개를 이용할 경우에 사발의 외벽이나 또는 접시의 바닥면의 테두리에 약간의 자개를 장식토록 함으로서 다양한 장식을 위한 제품으로만 제안되어 왔던 것이다.

[0004] 그러나 최근의 외식 문화가 인간의 식욕에 대한 본능적인 욕구해결과 동시에 정신적인 만족감은 물론 특화된 음식문화의 발달과 개선으로 그 지역의 또는 그 음식자체의 문화적인 부분에 대하여도 신경을 쓰게 됨으로서 이러한 음식을 담게되는 용기에도 다양한 정신적인 안정감은 물론 문화적인 부분에 대하여도 특화토록 하고자 하는 시도가 제안되고 있는 것이다.

[0005] 이러한 것으로는 최근에 도자기를 사용하여 식품 용기의 바닥면에 다양한 꽃무늬를 구현한다든지 또는 다양한 문화적인 유산을 조각이나 인쇄의 기법으로 구현토록 하고 있는 것이다.

[0006] 그러나 이러한 것들은 단지 그림이나 문화적인 유산을 표출하는 것에 불과하여 그 사용의 범위가 제한적이라는 것이고, 동시에 쉽게 소비자들에게 식상되어진다는 것이다.

선행기술문헌

특허문헌

- [0007] (특허문헌 0001) 등록특허공보 등록번호 10-927053
(특허문헌 0002) 등록실용신안공보 등록번호 20-428153
(특허문헌 0003) 공개실용신안공보 공개번호 20-2010-8899
(특허문헌 0004) 등록실용신안공보 등록번호 20-403284

고안의 내용

해결하려는 과제

[0008] 따라서 본 고안에서는 접시의 바닥면이 원근감을 갖도록 하여 쉽게 식상하게 되는 것을 해소토록 하면서 그 중앙에는 자개를 형성하고, 이와 같이 형성된 자개가 충격에 의하여도 쉽게 훼손되지 않도록 한 것이다.

과제의 해결 수단

[0009] 이를 위하여 본 고안에서는 분말상의 멜라민 수지를 사용하여 일정온도로 가열가압하여 접시로 성형한 상태 또는 목재로 접시형태로 가공한 상태에서 접시의 바닥면의 중앙에서 테두리 외측으로 색흐림에 의하여 원근감을 갖도록 하고, 바닥면의 중앙에는 자개를 접착토록 한 후 그 상면에 분말파우더를 분무한 후 열을 가함으로서 용융토록 되면서 자개가 구현된 표면에 코팅층을 형성토록 하여 자개도 보호하면서 위생적인 멜라민 수지 또는 목재로 제작되는 접시를 제공하게 되는 것이다.

고안의 효과

[0010] 따라서 접시의 중앙이 그 테두리보다 원근감을 갖도록 하여 접시에 일정한 깊이를 나타내도록 함으로서 음식물이 담겨진 상태에서 담겨진 음식물의 안정감을 갖도록 하게 되는 것이고, 이러한 자개를 이용한 고유의 전통무늬로 인하여 국내의 독창적인 문화적인 유산의 표출도 가능하게 되는 것이다.

도면의 간단한 설명

- [0011] 도1은 본 고안의 제조과정을 도시한 공정도.
도2는 본 고안의 제품 외관도.
도3은 도2에 따른 제품단면도.
도4은 본 고안의 또 다른 방식의 단면도.
도5는 본 고안의 접시에 검정색이 구현된 상태에서 검정색이 표출되면서 색흐림구간이 표출된 상태의 도면 대응사진.
도6은 본 고안의 접시에 검정색이 감춰지면서 색흐림 구간이 표출된 상태의 도면대응사진.

고안을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0012] 이하 첨부도면에 의거 본 고안을 상세히 설명하면 다음과 같다.

[0013] 도1 내지 도5에 도시된 바와 같이 본 고안의 구성은 목재로 가공하거나 또는 멜라민 수지로 가열 가압 성형된 접시(100)의 표면에 분무방식에 의하여 중앙에서 그 테두리 외측으로 색흐림에 의하여 바닥면(11)과 테두리면

(12)을 점진적으로 변화되어지는 색흐림구간(13)을 형성하면서 인쇄층(10)을 구현토록 하는 것이다.

[0014] 따라서 이러한 색상의 진함과 흐림이 색흐림구간(13)에 의하여 구분되어지면서 원근감을 나타내게 되는 것이다.

[0015] 본 고안에서의 색흐림에 의한 원근감을 갖도록 하기 위한 분무 방식은 분사노즐을 멀리하거나 가까이 위치토록 함으로서 가능한 것이고, 노즐을 멀리할 경우에는 흐린 색상(바닥면)을 갖게 되는 것이고, 가까이 할 경우에는 농도가 진해지면서 진한 색상(테두리면)을 갖게 되는 것이고, 이러한 경계에는 자연스럽게 색흐림구간(13)이 나타나게 되는 것이다.

[0016] 그러나 색흐림에 의한 원근감을 나타내기 위한 또 다른 방법으로는 목재를 가공하여 또는 멜라민 수지로 가열가압성형된 접시(100)에 검정색을 구현토록 한 후 그 상면에 인쇄층을 형성할 경우에 검정색이 표출되는 색상을 사용하여 상기와 같이 노즐을 사용하여 분무토록 함으로서 또 다른 원근감을 갖는 접시를 제공하게 되는 것이다.

[0017] 그후 상기 인쇄층(10)의 상면에 자개를 부착하기 위하여 분말과우더를 도포하여 일정한도로 가열하여 분말과우더가 용융토록 하여 일정한 두께의 코팅접착층(20)을 형성하여 상기 코팅접착층(20)의 상면에 자개를 일정한 무늬로 잘라내면서 부착하여 자개무늬부(30)를 형성하는 것이다.

[0018] 이때 자개를 부착할 경우에 자개(31)의 이면에 접착층(32)을 형성하면서 접착할 경우에는 접착층(32)과 코팅접착층(20)이 동일한 재질을 사용하게 됨으로 접착력이 더욱 우수하게 되는 것이다.

[0019] 그러나 상기와 같이 코팅접착층(20)을 형성치 아니하고, 자개(31)의 이면에 접착층(32)을 형성한 후 인쇄층(10)의 상면에 직접부착하여 자개무늬부(30)를 형성할 경우에도 동일한 효과를 얻을 수 있는 것이다.

[0020] 이때 인쇄층(10)을 형성한 상태에서 자개(31)의 접착의 특성을 우수하게 하기 위하여 인쇄층(10)의 형성을 위하여 사용되는 휘발물질이 날라 갈 수 있도록 일정시간 동안 숙성토록 하는 것이다.

[0021] 또한 코팅접착층(20)의 상면 또는 인쇄층(10)의 상면으로 자개부너부(30)가 형성된 상태에서 그 상층으로는 분말파우더를 도포토록 한 후 열을 가하여 분말파우더가 용융토록 하면서 자개부너부(30)를 형성하는 자개의 틈새로 용융액이 스며들면서 마감코팅층(40)을 형성하게 되면서 충격에 의한 자개부너부(30)의 훼손방지는 물론 표면의 광택을 발생토록 하게 되고 사용자 위생적인 부분을 해소하게 되는 것이다.

[0022] 따라서 자개무늬부(30)가 색흐림구간(13)의 바닥면(11)에 거의 위치되어지게 되고, 테두리면(12)에 위치될 경우에도 자개(31)의 가림이 없이 온전히 표출되어지면서도 테두리면(12)의 진한 색상으로 인하여 자개(31)의 일정 부분이 표출이 가려지게 되면서 원근감을 명확하게 나타내게 되는 것이다.

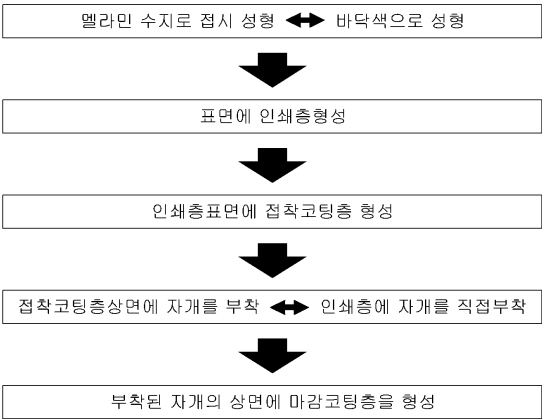
부호의 설명

[0023]

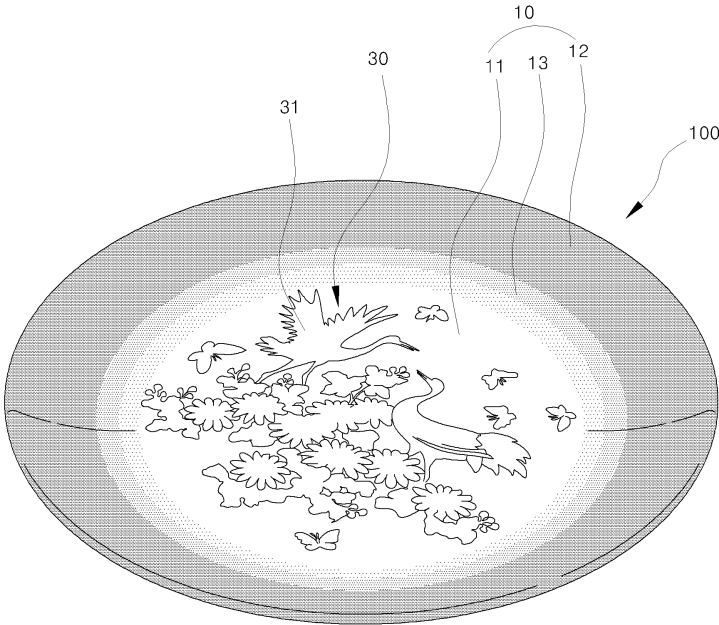
- 10: 인쇄층
- 11: 바닥면
- 12: 테두리면
- 13: 색호림구간
- 20: 코팅접착층
- 30: 자개무늬부
- 31: 자개
- 32: 접착층
- 40: 마감코팅층

도면

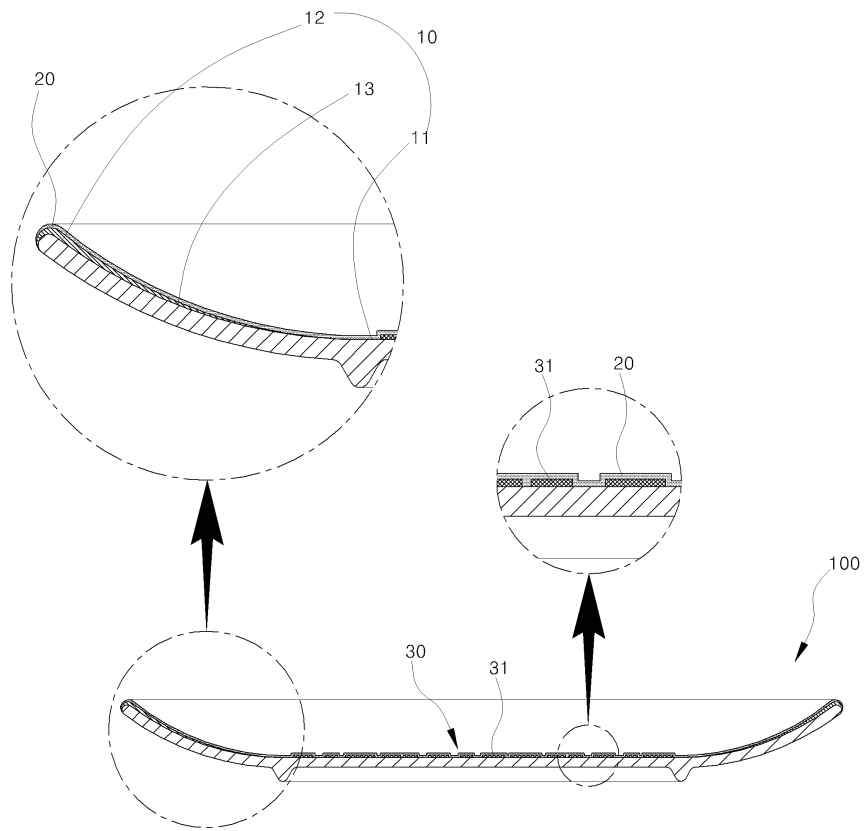
도면1



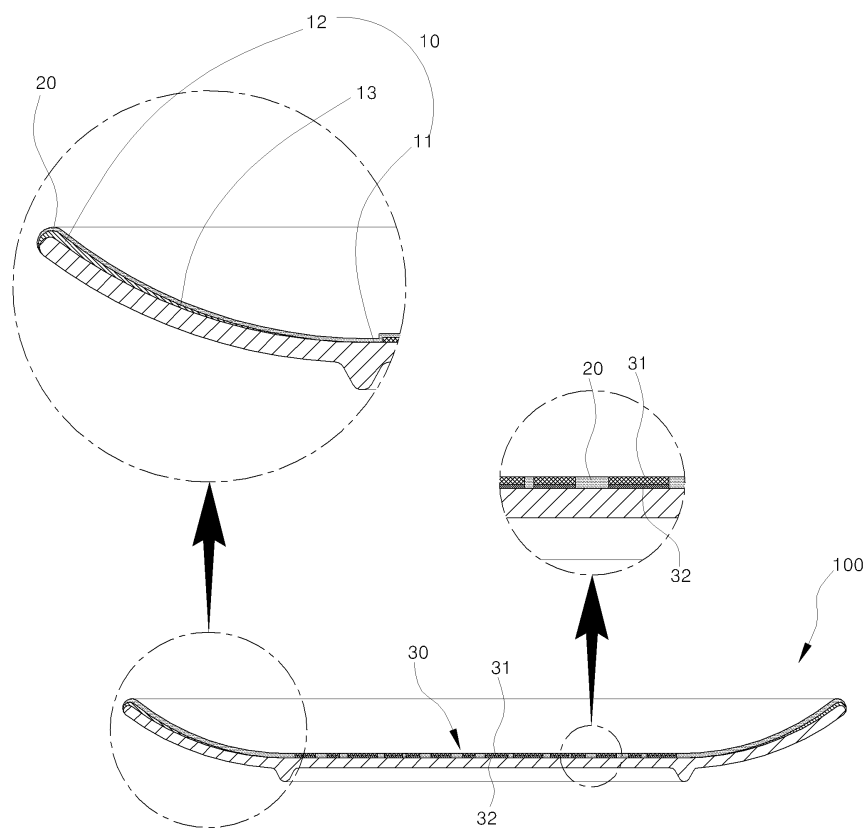
도면2



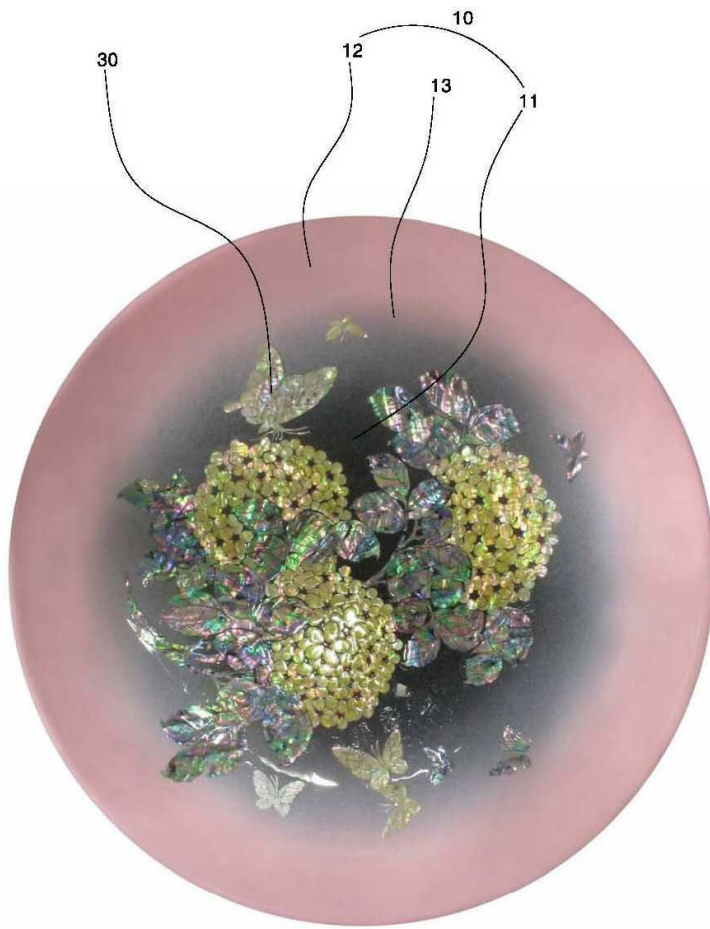
도면3



도면4



도면5



도면6

