



(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2013-0005983  
(43) 공개일자 2013년01월16일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
C14B 1/56 (2006.01) C14B 1/58 (2006.01)  
(21) 출원번호 10-2011-0067739  
(22) 출원일자 2011년07월08일  
심사청구일자 2011년07월08일

(71) 출원인  
하성호  
경기 용인시 수지구 상현동 상현마을 현대성우5차 102-1601  
(72) 발명자  
하성호  
경기 용인시 수지구 상현동 상현마을 현대성우5차 102-1601  
(74) 대리인  
송만옥

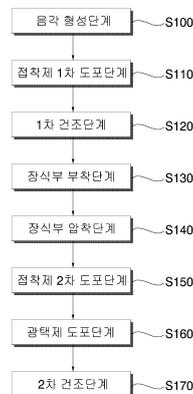
전체 청구항 수 : 총 4 항

(54) 발명의 명칭 가죽 제품용 장식부 부착방법

**(57) 요약**

본 발명은 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 음각부를 성형하여 사용 수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부를 견고한 상태로 부착시킬 수 있음으로써 소비자들에게 가죽 제품의 효율성 및 신뢰성을 크게 향상시킬 수 있는 가죽 제품용 장식부 부착방법을 제공한다.

**대표도** - 도4



## 특허청구의 범위

### 청구항 1

지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 해당 제품의 회사명, 로고, 제품명 등과 같은 장식부를 부착하기 위한 가죽 제품용 장식부 부착방법에 있어서,

상기 가죽 제품(10)의 표면에 금형 방식 또는 레이저 커팅 방식에 의해 음각부(12)를 형성하는 단계와,

상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 실크 스크린 인쇄방식에 의해 접착제(20)인 에폭시 본드를 1차 도포하는 단계와,

상기 음각부(12)에 도포된 접착제(20)를 15~28℃에서 1차 건조하는 단계와,

상기 음각부(12)에 도포된 접착제(20)의 상면에 장식부(30)를 부착하는 단계와,

상기 장식부(30)를 열융착 방식에 의해 압착하는 단계와,

상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 삽입 고정된 장식부(30)의 상면에 스프레이 방식 또는 실크 스크린 인쇄방식에 의해 광택제(40)를 도포하는 단계와,

상기 광택제(40)를 도포한 다음 15~28℃에서 2차 건조하는 단계를 진행하는 것을 특징으로 하는 가죽 제품용 장식부 부착방법.

### 청구항 2

제 1 항에 있어서, 상기 광택제(40)를 도포하기 이전에 가죽 제품(10) 표면의 음각부(12)에 접착제(20)인 에폭시 본드를 실크 스크린 인쇄방식에 의해 2차 도포하는 단계를 진행하는 것을 특징으로 하는 가죽 제품용 장식부 부착방법.

### 청구항 3

제 1 항에 있어서, 상기 광택제(40)는 가죽 제품(10)의 상면과 동일 높이가 되도록 도포하는 것을 특징으로 하는 가죽 제품용 장식부 부착방법.

### 청구항 4

제 1 항에 있어서, 상기 광택제(40)는 전체 100중량% 중 광택제 50중량%, 신나 30중량%, 아논 20중량%의 비율로 혼합하여 제조하는 것을 특징으로 하는 가죽 제품용 장식부 부착방법.

## 명세서

### 기술분야

[0001] 본 발명은 가죽 제품용 장식부 부착방법에 관한 것으로서, 더욱 상세하게는 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 음각부를 성형하여 사용 수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부를 견고한 상태로 부착시킬 수 있도록 한 것이다.

### 배경기술

[0002] 일반적으로, 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품에는 해당 제품의 회사명, 로고, 제품명 등을 소비자들이 쉽게 인식할 수 있도록 하기 위해 장식부가 표시되어 있는데, 이러한 장식부를 표시하기 위한 방식으로는 가죽 제품에 다양한 색상을 갖는 금속 스티커를 부착하거나, 금박을 입힌 장식부를 부착하거나, 장식부를 음각으로 형성

시키거나, 장식부에 음각을 형성시킨 후 이 음각 부위에 금박 인쇄를 하는 등의 다양한 방식이 있었다.

[0003] 먼저, 상기한 금속 스티커는 여타의 다른 종류에서 찾아보기 힘든 고도의 광택과 고급스러움을 지니면서도 모방이 쉽지 않아 위조 방지의 기능을 겸하며, 특히 차세대 인식기술(RFID)의 안테나 역할을 할 수 있고, 나아가 형태, 크기, 모양 등에 구애받지 않기 때문에 소품종 대량 생산과 다품종 소량 생산 모두 충족시킬 수 있는 경쟁력을 갖추고 있기 때문에 명판, 액세서리, 판촉물 등으로도 각광받고 있다.

[0004] 그러나, 이와 같은 금속 스티커를 금속이나 합성 수지와 같이 표면이 딱딱한 재질의 제품에 부착시키는 경우에는 항상 제품의 표면이 유동되지 않고 고정된 상태를 유지하기 때문에 장식부로서의 역할을 효과적으로 발휘할 수 있지만, 가죽 제품에 장식부로서 금속 스티커를 부착시키는 경우 가죽 제품은 재질의 특성상 자유자재로 유동되기 때문에 가죽 제품(10)의 표면에 도 1a에 도시한 바와 같이 금속 스티커(S)가 부착된 상태에서 외부에서 가해지는 충격이나 외력(F)에 의해 금속 스티커가 벌어지거나, 도 1b에 도시한 바와 같이 금속 스티커(S)의 활자가 떨어지는 불량률이 빈번하게 발생됨에 따라 소비자들에게 가죽 제품의 신뢰성을 저하시키는 주요인으로 작용하기 때문에 가죽 제품에는 장식부로서 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 금속 스티커를 부착시켜 사용할 수가 없었다.

[0005] 이를 해결하기 위해 종래에는 가죽 제품의 표면에 금박을 입힌 장식부를 부착시켰으나, 이와 같이 금속 재질로 되어 금박을 입힌 장식부를 지갑 등과 같은 가죽 제품에 부착시켜 사용하는 경우 입체감은 뛰어나지만, 장식부가 가죽 제품의 표면으로 돌출되기 때문에 사용 중 장식부의 금박 부분이 벗겨지면서 식별력이 현저히 떨어지게 되고, 가죽 제품으로부터 장식부가 떨어아가는 현상이 많이 발생하기 때문에 궁극적으로 가죽 제품의 신뢰성을 저하시키게 되는 등의 문제점이 있었다.

[0006] 또한, 가죽 제품의 표면에 장식부를 음각으로 성형하여 사용하는 경우 장식부의 사용 수명은 길지만, 전체 장식부의 미감이 저하되고, 이 음각으로 성형된 장식부를 소비자가 육안으로 용이하게 식별하기 어려우며, 또한 가죽으로 된 책표지 등과 같은 제품의 표면에 음각을 형성시킨 후 금박 인쇄를 하여 사용하는 경우 전술한 바와 마찬가지로 사용 중 장식부의 금박 인쇄부분이 벗겨지면서 식별력이 떨어지는 등의 많은 문제점이 있기 때문에 가죽 제품의 표면에 사용 수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부를 성형하여 부착할 수 있는 기술 개발이 요망되었다.

## 발명의 내용

### 해결하려는 과제

[0007] 따라서, 본 발명은 상기한 종래의 제반 문제점을 해결하기 위해 안출한 것으로서, 본 발명은 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 음각부를 성형하여 사용 수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부를 부착시킬 수 있도록 하여 소비자들에게 가죽 제품의 신뢰성을 향상시킬 수 있는 가죽 제품용 장식부 부착방법을 제공하는 데 그 목적이 있다.

### 과제의 해결 수단

[0008] 상기한 목적을 달성하기 위해 본 발명은 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 해당 제품의 회사명, 로고, 제품명 등과 같은 장식부를 부착하기 위한 가죽 제품용 장식부 부착방법에 있어서, 상기 가죽 제품의 표면에 금형 방식 또는 레이저 커팅 방식에 의해 음각부를 형성하는 단계와, 상기 가죽 제품의 음각부에 실크 스크린 인쇄방식에 의해 접착제인 에폭시 본드를 1차 도포하는 단계와, 상기 음각부에 도포된 접착제를 15~28℃에서 1차 건조하는 단계와, 상기 음각부에 도포된 접착제의 상면에 장식부를 부착하는 단계와, 상기 장식부를 열융착 방식에 의해 압착하는 단계와, 상기 가죽 제품의 음각부에 삽입 고정된 장식부의 상면에 스프레이 방식 또는 실크 스크린 인쇄방식에 의해 광택제를 도포하는 단계와, 상기 광택제를 도포한 다음 15~28℃에서 2차 건조하는 단계를 진행하는 것을 특징으로 하는 가죽 제품용 장식부 부착방법이 제공된다.

[0009] 또한, 상기 광택제를 도포하기 이전에 가죽 제품 표면의 음각부에 접착제인 에폭시 본드를 실크 스크린 인쇄방식에 의해 2차 도포하는 단계를 진행하는 것을 특징으로 한다.

[0010] 또한, 상기 광택제는 가죽 제품의 상면과 동일 높이가 되도록 도포하는 것을 특징으로 한다.

[0011] 그리고, 상기 광택제는 전체 100중량% 중 광택제 50중량%, 신나 30중량%, 아농 20중량%의 비율로 혼합하여 제조하는 것을 특징으로 한다.

**발명의 효과**

[0012] 이상에서 상술한 바와 같이, 본 발명은 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 음각부를 성형하여 사용수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부를 견고한 상태로 부착시킬 수 있음으로써 소비자들에게 가죽 제품의 효율성 및 신뢰성을 크게 향상시킬 수 있는 매우 유용한 발명이다.

**도면의 간단한 설명**

[0013] 도 1a 및 도 1b는 종래의 가죽 제품의 표면에 금속 스티커로 된 장식부가 부착된 상태에서 불량이나 각각 발생된 상태를 나타낸 도면

도 2는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 나타낸 분해 사시도

도 3a 내지 도 3d는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 순차적으로 나타낸 단면도

도 4는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 순차적으로 나타낸 흐름도

**발명을 실시하기 위한 구체적인 내용**

[0014] 이하, 상기한 목적을 달성하기 위한 본 발명의 바람직한 실시예를 첨부된 도면을 참조하여 상세히 설명하면 다음과 같다.

[0015] 본 발명의 실시예를 설명함에 있어서 본 발명이 속하는 기술 분야에 익히 알려져 있고 본 발명과 직접적으로 관련이 없는 기술 내용에 대해서는 설명을 생략한다. 이는 불필요한 설명을 생략함으로써 본 발명의 요지를 흐리지 않고 보다 명확하게 하기 위함이다.

[0016] 마찬가지로 이유로 첨부 도면에 있어서 일부 구성요소는 과장되거나 생략되거나 또는 개략적으로 도시되었으며, 각 구성요소의 크기는 실제 크기를 전적으로 반영하는 것이 아니다. 도면을 통틀어 동일한 또는 대응하는 구성요소에는 동일한 참조 번호를 부여하였다.

[0017] 한편, 본 명세서와 도면에는 본 발명의 바람직한 실시예에 대하여 개시하였으며, 비록 특정 용어들이 사용되었으나, 이는 단지 본 발명의 기술 내용을 쉽게 설명하고 고안의 이해를 돕기 위한 일반적인 의미에서 사용된 것이지, 본 발명의 범위를 한정하고자 하는 것은 아니다. 여기에 개시된 실시예 외에도 본 발명의 기술적 사상에 바탕을 둔 다른 변형 실시예들이 실시가능하다는 것은 본 발명이 속하는 기술 분야에서 통상의 지식을 가진 자에게 자명한 것이다.

[0018] 도 2는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 나타낸 분해 사시도이고, 도 3a 내지 도 3d는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 순차적으로 나타낸 단면도이며, 도 4는 본 발명에 따른 가죽 제품의 표면에 장식부가 부착되는 상태를 순차적으로 나타낸 흐름도이다.

[0019] 본 발명의 가죽 제품용 장식부 부착방법은 순차적으로 지갑이나 가방 등과 같은 가죽 제품의 표면에 음각부를 형성하는 단계(S100), 상기 음각부에 접착제를 1차 도포하는 단계(S110), 상기 음각부에 도포된 접착제를 1차 건조하는 단계(S120), 상기 음각부에 도포된 접착제의 상면에 장식부를 부착하는 단계(S130), 상기 장식부를 압착하는 단계(S140), 상기 음각부에 접착제를 2차 도포하는 단계(S150), 상기 장식부의 상면에 광택제를 도포하는 단계(S160), 상기 음각부에 도포된 접착제 및 광택제를 2차 건조하는 단계(S170)를 진행하여 상기 가죽 제품(10)의 표면에 형성된 음각부(12)에 장식부(30)를 부착시킬 수 있게 된다.

[0020] 즉, 상기한 가죽 제품용 장식부 부착공정을 진행할 때에는 먼저 도 2 및 도 3a에 도시한 바와 같이 제품 제품(10)의 표면에 금형 방식 또는 레이저 커팅 방식에 의해 음각부(12)를 형성하게 되는데(S100), 금형 방식으로 가죽 제품(10)의 표면에 음각부(12)를 형성시키고자 할 때는 형상 유지기능을 갖는 하부 받침금형의 정해진 위치에 가죽 제품(10)을 올려놓은 후, 상기 하부 받침금형 상부에 일정 간격이되어 설치된 상부 금형이 하강하면

서 상부 금형의 하단에 산형으로 돌출 형성된 각인부가 가죽 제품을 가압시킴에 따라 이 가죽 제품의 표면이 상기 하부 받침금형의 상면에 요입 형성된 음각 형성홈에 수용되어 변형되므로 가죽 제품(10)의 표면에 음각부(12)를 형성시키거나, 정밀한 가공이 가능한 레이저 커팅 방식에 의해 가죽 제품(10)의 표면에 보다 정밀한 형상을 요하는 음각부(12)를 효율적으로 형성시킬 수 있게 된다.

[0021] 그 다음, 상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 접착제를 1차 도포하는 단계(S110)는 실크 스크린 인쇄방식에 의해 진행하게 되는데, 이러한 실크 스크린 인쇄방식은 접착제의 특성상 실크 섬유사나 일반 화학 섬유사로 직조된 망사 스크린보다는, 스테인레스와 같은 금속사로 직조된 메탈 메쉬 스크린을 사용하여 진행하는 것이 바람직하며, 접착제를 도포시 상기 메탈 메쉬 스크린을 고정 프레임에 팽팽하게 고정시킨 후, 메탈 메쉬 스크린의 전면에 감광제를 균일한 두께로 도포하여 건조시킨 다음, 감광제 코팅층에 음각부(12)에 해당하는 부분의 영상이 촬영된 필름을 밀착시킨다.

[0022] 그 다음, 빛을 조사한 후 상기 감광제 코팅층의 표면에 물을 분사하여 세척함으로써 음각부(12)에 해당하는 부분만 탈락되며, 이와 같은 방식으로 제조된 메탈 메쉬 스크린을 가죽 제품(10)의 표면에 근접시킨 다음 스크린 프레임의 내부에 접착제를 투입하여 스퀴지를 이용하여 메탈 메쉬 스크린에 압력을 가하면서 접착제를 밀어주게 되면 상기 스퀴지에 의해 분산되는 접착제가 탈락 부분, 즉 가죽 제품(10)의 음각부(12)로 투과되므로 도 3b에 도시한 바와 같이 접착제(20)를 1차 도포할 수 있게 된다.

[0023] 이러한 상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 접착제(20)를 도포시 수작업으로 도포할 수도 있지만, 이러한 수작업에 의해 접착제를 도포하는 경우 적절한 양을 도포하기가 어렵고, 접착제가 가죽 제품(10)의 주변에 묻어 지저분해지는 현상이 빈번하게 발생하기 때문에 접착제의 높이와 양을 용이하고 정확하게 조절할 수 있는 실크 스크린 인쇄방식에 의해 접착제를 도포하는 것이 바람직하다.

[0024] 또한, 상기 접착제(20)로는 에폭시 본드를 사용하는데, 이러한 에폭시 본드를 접착제로서 사용하는 이유는 첫째 에폭시 본드는 접착제와 경화제, 두 가지의 물질로 이루어져 접착제는 매우 끈적거리는 물질인 에폭시 수지로서 양 접착면을 견고하게 잡아주는 역할을 함과 동시에, 경화제는 상기 에폭시 수지가 경화되도록 하는 역할을 하기 때문에 상호 보완 작용을 하기 때문에 접착제와 경화제를 1:1로 혼합하여 사용하는 것이 바람직한 것으로 나타났다. 둘째 에폭시 본드는 매우 투명하기 때문에 이러한 투명한 특성으로 어떤 사물의 코팅막을 형성해 피막을 보호하는 용도로도 사용이 가능하고, 셋째 에폭시 수지는 본디 투명한 물질이지만 염료를 섞으면 색상을 자유롭게 바꿀 수 있는 특성이 있기 때문에 접착제로서 에폭시 본드를 사용한다.

[0025] 그 다음, 상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 도포된 접착제를 15~28℃에서 5~10분간 1차 건조하는 단계(S120)를 진행한 후, 도 3c에 도시한 바와 같이 상기 음각부(12)에 장식부(30)를 부착시킨 다음(S130), 상기 장식부(30)가 음각부(12)에서 견고하게 고정된 상태를 유지하도록 하기 위해 장식부(30)를 열융착 방식에 의해 압착시킨다(S140).

[0026] 이 후, 상기 가죽 제품(10) 표면의 음각부(12)에 접착제(20)인 에폭시 본드를 실크 스크린 인쇄방식에 의해 2차 도포하는 단계(S150)를 진행하게 되는데, 이와 같이 접착제(20)를 다시 한번 더 도포하는 이유는 1차로 접착제(20)를 도포한 상태에서 상기 음각부(12)와 장식부(30) 사이의 틈새 등에 접착제가 도포되지 않는 경우가 발생했을 경우 가죽 제품(10)의 음각부(12)에서 장식부(30)가 쉽게 이탈되는 현상을 미연에 방지하여 가죽 제품(10)의 음각부(12)에서 장식부(30)가 견고하게 고정된 상태를 유지할 수 있도록 하기 위한 것이다.

[0027] 그 다음, 상기 가죽 제품(10)의 음각부(12)에 삽입 고정된 장식부(30)의 상면에 도 3d에 도시한 바와 같이, 스프레이 방식 또는 실크 스크린 인쇄방식에 의해 광택제(40)를 가죽 제품(10)의 상면과 동일 높이가 되도록 도포하는 단계(S160)를 진행하게 되는데, 상기 광택제(40)를 가죽 제품(10)의 상면과 동일 높이가 되도록 도포하는 이유는 상기 광택제(40)가 가죽 제품(10)의 상면보다 돌출되어 도포될 경우 광택제의 표면이 손상을 입어 미감이 저하되는 것을 미연에 방지하기 위한 것이다.

[0028] 한편, 상기 광택제를 제조할 때는 전체 100중량% 중 광택제 50중량%, 신나 30중량%, 아논(Cyclonhexanone) 20중량%의 비율로 혼합하여 제조하는데, 이때 상기 신나나, 아논을 혼합하는 이유는 상기 신나 성분은 광택제를 부드럽게 해주는 역할을 해주고, 상기 아논 성분은 광택제를 부드럽게 침투시키면서 상호 흡착이 원활하게 이루어지도록 하는 역할을 할 수 있기 때문이다.

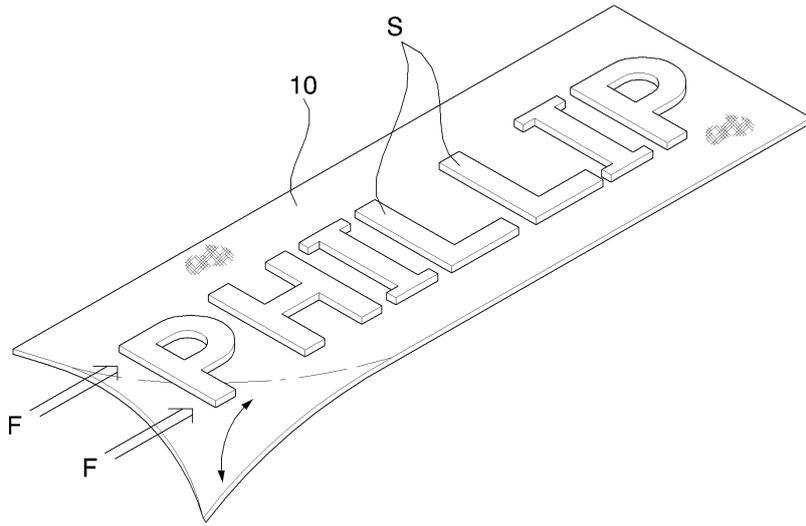
[0029] 이 후, 상기 광택제(40)를 도포한 다음 15~28℃에서 5~10분간 2차 건조하는 단계(S170)를 진행함으로써 상기 가죽 제품(10)의 표면에 음각부(12)를 성형하여 사용 수명이 길면서도 고도의 광택과 다양한 색상 및 고급스러움을 지닌 로고나, 해당 제품명 등과 같은 장식부(30)를 견고한 상태로 부착시킬 수 있게 된다.

**부호의 설명**

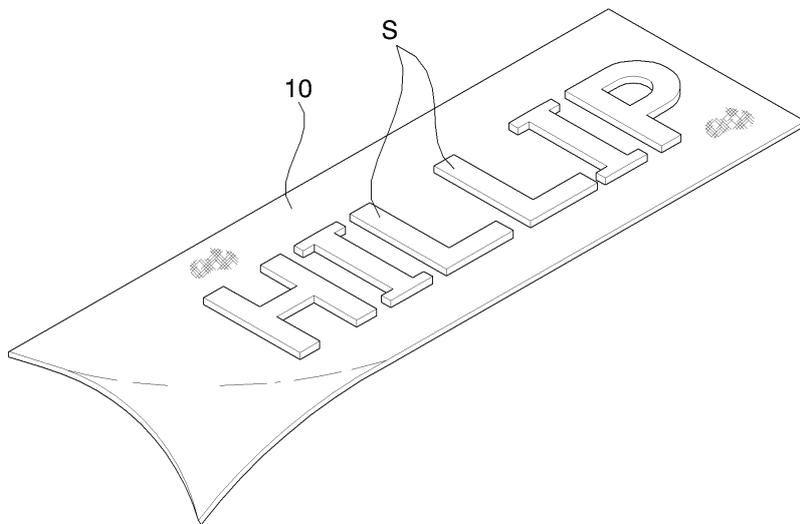
- [0030] 10; 가죽 제품      12; 음각부  
20; 접착제          30; 장식부  
40; 광택제

**도면**

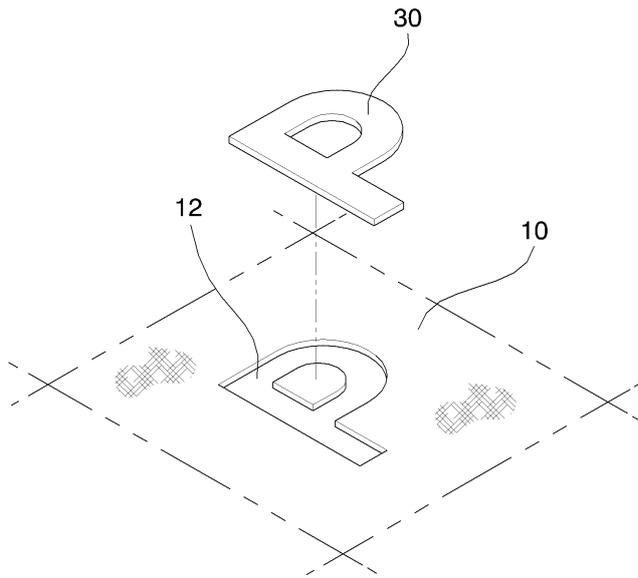
**도면1a**



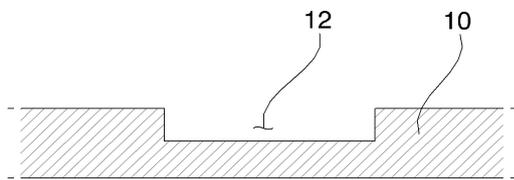
**도면1b**



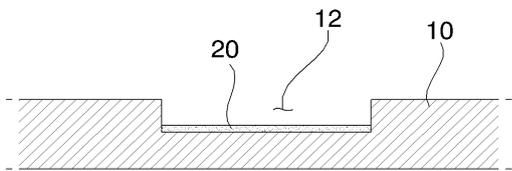
도면2



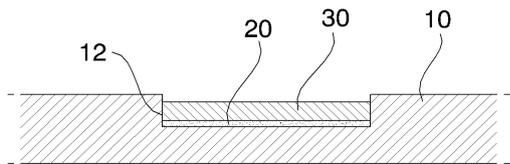
도면3a



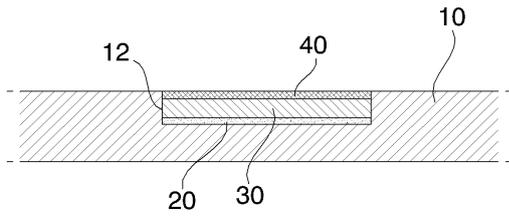
도면3b



도면3c



도면3d



도면4

