

(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2004-322012

(P2004-322012A)

(43) 公開日 平成16年11月18日(2004.11.18)

(51) Int. Cl.⁷

B05D 7/00

A47G 21/10

B05D 5/06

F I

B05D 7/00

A47G 21/10

B05D 5/06

テーマコード(参考)

3B115

4D075

審査請求 有 請求項の数 11 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2003-123167(P2003-123167)

(22) 出願日 平成15年4月28日(2003.4.28)

(71) 出願人 303011471

清水 司

福井県小浜市甲ヶ崎第26号33番地の3

(74) 代理人 100076484

弁理士 戸川 公二

(72) 発明者 清水 司

福井県小浜市甲ヶ崎第26号33番地の3

Fターム(参考) 3B115 AA30 BA06 DA15 DA29 EA00

4D075 AC41 AC65 AE03 BB08X BB14Z

BB26Z CA13 CA15 CB06 CB11

CB36 DA10 DA19 DA34 DB21

DC38 EA07 EB14 EB22 EB32

EB33 EB38 EB39 EB45 EC01

EC07 EC10 EC23 EC24

(54) 【発明の名称】 塗り簀化粧方法

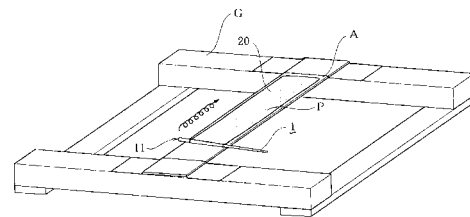
(57) 【要約】

【課題】簡単な設備および工程により簀素地の表面に塗料をムラなく分厚く層着させて重厚な塗装装飾を施すことができ、かつ、均一の製品を作ることができる非常に合理的な塗り簀の化粧方法を提供すること。

【解決手段】リリース板Aの表面に接着性合成樹脂を主材とした塗料Pを所要の幅長に一樣に塗布して未硬化の飾り塗膜20を剥離可能に形成する一方、

この未硬化の飾り塗膜20上に、簀形状に成形した簀素地1の化粧対象部位を当接させて転がすことにより前記リリース板Aから簀素地1の化粧対象部位表面に前記飾り塗膜20を転着させて巻き取り、巻き取った当該飾り塗膜20を硬化せしめることにより当該簀素地1に重厚な装飾層11を形成するという技術的手段を採用した。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

リリース板 A の表面に接着性合成樹脂を主材とした塗料 P を所要の幅長に一様に塗布して未硬化の飾り塗膜 20 を剥離可能に形成する一方、

この未硬化の飾り塗膜 20 上に、箸形状に成形した箸素地 1 の化粧対象部位を当接させて転がすことにより前記リリース板 A から箸素地 1 の化粧対象部位表面に前記飾り塗膜 20 を転着させて巻き取り、巻き取った当該飾り塗膜 20 を硬化せしめることにより当該箸素地 1 に重厚な装飾層 2 を形成する工程を含むことを特徴とする塗り箸化粧方法。

【請求項 2】

装飾層 2 の表面に絵柄装飾 21 を施す一方、この絵柄装飾 21 を透明樹脂で被覆して保護層 3 を形成することを特徴とする請求項 1 記載の塗り箸化粧方法。 10

【請求項 3】

装飾層 2 に刻み加工して装飾彫り 22 を形成することを特徴とする請求項 1 または 2 記載の塗り箸化粧方法。

【請求項 4】

透明の接着性合成樹脂に、金銀などの光輝金属粉体やプラスチック粉体、顔料、天然葉、米粒、貝殻などの装飾材料を混入して調製された塗料 P を用いて飾り塗膜 20 を形成することを特徴とする請求項 1 ~ 3 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。

【請求項 5】

箸素地 1 の少なくとも化粧対象部位表面に下塗剤を塗布し、その表面上に飾り塗膜 20 を巻き取ることによって、飾り塗膜 20 の接着性を向上せしめることを特徴とする請求項 1 ~ 4 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。 20

【請求項 6】

箸素地 1 の化粧対象部位に巻き取った飾り塗膜 20 を硬化させるにあたり、当該箸素地 1 の基端部 11 を支持板 J の上面に開設された差込孔に略垂直に立設する一方、当該支持板 J を天地交互に反転させることにより、飾り塗膜 20 の垂れを防ぎながら当該飾り塗膜 20 を乾燥硬化せしめて装飾層 2 を形成することを特徴とする請求項 1 ~ 5 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。

【請求項 7】

箸素地 1 の基端部 11 を切断し、この切断面に塗料 P を被着硬化せしめることにより、装飾天部 23 を形成することを特徴とする請求項 1 ~ 6 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。 30

【請求項 8】

木や竹などの天然素材を切削して箸素地 1 を作製することを特徴とする請求項 1 ~ 7 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。

【請求項 9】

箸素地 1 の化粧対象部位に通孔 T を開設しておき、この通孔 T に透明樹脂を充填し、同孔を被覆するように透明の飾り塗膜 20 を巻き取ることにより、通孔 T 部分の透明樹脂を透して箸素地 1 の向こう側を見ることが出来る装飾層 2 を形成することを特徴とする請求項 1 ~ 8 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。 40

【請求項 10】

塗料 P に高比重の物質を混合して箸素地 1 の基端部 11 側に装飾層 2 を形成することを特徴とする請求項 1 ~ 9 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。

【請求項 11】

滑り止め物質を塗料 P に混入して装飾層 2 を形成したり、表面に滑り止めコーティングするなどしてグリップ性を付与することを特徴とする請求項 1 ~ 10 の何れか一つに記載の塗り箸化粧方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、塗り箸の装飾方法の改良、さらに詳しくは、箸素地の表面に塗料をムラなく分厚く層着させて重厚な塗装装飾を施すことができる新規な塗り箸化粧方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

周知のとおり、箸に漆などの塗料を塗布して作製される「塗り箸」は、我が国の伝統的工芸品であり、今日でも貴重な手工業産業として現存しており、実用的なものから工芸小物に至るまで手作業で丹念に生産されている。

【0003】

塗り箸は、箸素地の表面に塗料を塗布して作製するものが極一般的である（例えば、特許文献1参照。）。しかしながら、かかる方法で、箸素地の表面に分厚く重厚感のある装飾層を形成しようとする、繰り返し塗料を塗り付ける必要があり、ムラが生じて表面に凹凸が形成され易く、均一の製品を作るには高度の技巧が必要とされる。

【0004】

【特許文献1】

特開昭63-3817号公報（第1-2頁、第1-6図）

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、従来の塗り箸の装飾手法に上記の如き問題点があったことに鑑みて為されたものであって、その目的とするところは、簡単な設備および工程により箸素地の表面に塗料をムラなく分厚く層着させて重厚な塗装装飾を施すことができ、かつ、均一の製品を作ることができる非常に合理的な塗り箸の化粧方法を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本発明者が上記課題を解決するために採用した手段を、添付図面を参照して説明すれば、次のとおりである。

【0007】

即ち、本発明は、リリース板Aの表面に接着性合成樹脂を主材とした塗料Pを所要の幅長に一樣に塗布して未硬化の飾り塗膜20を剥離可能に形成する一方、この未硬化の飾り塗膜20上に、箸形状に成形した箸素地1の化粧対象部位を当接させて転がすことにより前記リリース板Aから箸素地1の化粧対象部位表面に前記飾り塗膜20を転着させて巻き取り、巻き取った当該飾り塗膜20を硬化せしめることにより当該箸素地1に重厚な装飾層2を形成するという技術的手段を採用した。

【0008】

また、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、装飾層2の表面に絵柄装飾21を施す一方、この絵柄装飾21を透明樹脂で被覆して保護層3を形成するという技術的手段を採用した。

【0009】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、装飾層2に刻み加工して装飾彫り22を形成するという技術的手段を採用した。

【0010】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、透明の接着性合成樹脂に、金銀などの光輝金属粉体やプラスチック粉体、顔料、天然葉、米粒、貝殻などの装飾材料を混入して調製された塗料Pを用いて飾り塗膜20を形成するという技術的手段を採用した。

【0011】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、箸素地1の少なくとも化粧対象部位表面に下塗剤を塗布し、その表面上に飾り塗膜20を巻き取ることによって、飾り塗膜20の接着性を向上せしめるという技術的手段を採用した。

【 0 0 1 2 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、箸素地 1 の化粧対象部位に巻き取った飾り塗膜 20 を硬化させるにあたり、当該箸素地 1 の基端部 11 を支持板 J の上面に開設された差込孔に略垂直に立設する一方、当該支持板 J を天地交互に反転させることにより、飾り塗膜 20 の垂れを防ぎながら当該飾り塗膜 20 を乾燥硬化せしめて装飾層 2 を形成するという技術的手段を採用した。

【 0 0 1 3 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、箸素地 1 の基端部 11 を切断し、この切断面に塗料 P を被着硬化せしめるという技術的手段を採用した。

10

【 0 0 1 4 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、木や竹などの天然素材を切削して箸素地 1 を作製するという技術的手段を採用した。

【 0 0 1 5 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、箸素地 1 の化粧対象部位に通孔 T を開設しておき、この通孔 T に透明樹脂を充填し、同孔を被覆するように透明の飾り塗膜 20 を巻き取ることにより、通孔 T 部分の透明樹脂を透して箸素地 1 の向こう側を見ることができるとい技術的手段を採用した。

【 0 0 1 6 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、塗料 P に高比重の物質を混合して箸素地 1 の基端部 11 側に装飾層 2 を形成するという技術的手段を採用した。

20

【 0 0 1 7 】

更にまた、本発明は、上記課題を解決するために、必要に応じて上記手段に加え、滑り止め物質を塗料 P に混入して装飾層 2 を形成したり、表面に滑り止めコーティングするなどしてグリップ性を付与するという技術的手段を採用した。

【 0 0 1 8 】

【 発明の実施の形態 】

本発明の実施形態を具体的に図示した図面に基いて更に詳細に説明すると、次のとおりである。

30

【 0 0 1 9 】

「第 1 実施形態」

本発明の第 1 実施形態を図 1 ~ 図 4 に基いて説明する。図中、符号 1 で指示するものは箸素地 1 であり、本実施形態では、木や竹などの天然素材（赤味マラスなど）を用いて作製したものを採用する。

【 0 0 2 0 】

しかして、本実施形態の塗り箸化粧方法を以下に説明する。まず、図 1 に示すように、リリース板 A を張り伸ばして張架具 G に固定し、このリリース板 A の上面に未硬化の塗料 P を所要の幅長に一樣に塗布して飾り塗膜 20 を形成する。この際、ローラー塗りするとリリース板 A の上面に塗料 P を一樣に塗布し易い。

40

【 0 0 2 1 】

また、リリース板 A は、プラスチックフィルムの表面にシリコン樹脂で剥離処理を施したナイロン製の剥離ライナーを採用しており、飾り塗膜 20 を容易に剥離できるようにすることができる。

【 0 0 2 2 】

また、本実施形態における塗料 P は、エポキシ樹脂にポリアミドなどの硬化剤を約 100 : 80 で混入して粘度を調整したものをを用いる。この際、アクリル樹脂、ポリスチレン樹脂、ポリウレタン樹脂、メラミン樹脂などの合成樹脂に硬化剤を混入したものであっても良い。

【 0 0 2 3 】

50

そして、前記飾り塗膜 20 上に、箸素地 1 の化粧対象部位を水平に接触させて、当該箸素地 1 をリリース板 A の長手方向に沿って転がしてゆく。すると、リリース板 A から飾り塗膜 20 が剥離して箸基材 1 の化粧対象部位表面に転着し、巻き取ることができる。

【0024】

この際、箸素地 1 の表面全体に、予め、下塗剤を塗布しておくことにより、飾り塗膜 20 の接着性を向上させることができる。この下塗剤は、通常、エポキシ樹脂のみを使用するが、本実施形態では、ポリウレタン樹脂と混合することによってより優れた接着効果を得ることができる。

【0025】

次に、図 2 に示す如く、箸素地 1 の基端部 11 を、支持具 J の上面に開設した差込孔に立設する。そして、飾り塗膜 20 の垂れ具合に応じて前記支持具 J を天地交互に反転させながら、飾り塗膜 20 を乾燥硬化せしめる。 10

【0026】

前記飾り塗膜 20 の接着直後からの垂れ具合を均等化するための反転時間を以下に示す。

経過時間	反転回数
0分～ 5分	1分間あたり4回
5分～ 10分	1分間あたり2回
10分～ 20分	1分間あたり1回
20分～ 45分	5分間あたり1回
45分～ 60分	7分間あたり1回
60分～ 90分	10分間あたり1回
90分～120分	20分間あたり1回
120分～240分	30分間あたり1回

20

【0027】

本実施形態では、上記のように垂れが終息した後、約 8 時間自然乾燥させ、乾燥温度を調整しながら約 4 時間、70 で強制乾燥することにより飾り塗膜 20 の発泡を防止する。しかして、当該飾り塗膜 20 が硬化すると箸素地 1 の周面に重厚な装飾層 2 を形成することができる（図 3 参照）。 30

【0028】

また、本実施形態では、装飾層 2 を形成した後、この装飾層 2 の表面に、スクリーン印刷やグラビア印刷などを施すことにより、絵柄装飾 21 を施すことができる。さらに、こうして絵柄装飾 21 を施した装飾層 2 の表面を透明樹脂（例えば、エポキシ樹脂）で被覆して保護層 3 を形成することもできる（図 4 参照）。

【0029】

したがって、本実施形態では、箸素地 1 の表面の接着性能の方が、飾り塗膜 20 とリリース板 A との接合力よりも強いことを巧みに利用したことによって、箸素地 1 を転がして当該表面に飾り塗膜 20 を転着させて巻き取ることができるのである。 40

【0030】

また、一旦、リリース板 A 上に一様な幅長の飾り塗膜 20 を形成することによって、直接、箸素地 1 表面に塗料 P を塗布する場合のような塗りムラを防止し、かつ、必要な厚みのある装飾層 2 を形成して外観的な重厚感を表現可能にした。

【0031】

「第 2 実施形態」

次に、本発明の第 2 実施形態を図 5 に基いて説明する。本実施形態では、透明の接着性合成樹脂（本実施形態では、エポキシ樹脂にポリアミド硬化剤を混入したもの）に装飾材料 50

を混入して塗料 P を調製し、こうして調製された未硬化の塗料 P をリリース板 A の上面に所要の幅長に均一厚に塗布して飾り塗膜 20 を形成する。

【0032】

そして、第 1 実施形態と同様に、この飾り塗膜 20 を、リリース板 A から箸素地 1 の化粧対象部位表面に転着させて巻き取り、飾り塗膜 20 を乾燥硬化せしめることにより、装飾層 2 を形成する。

【0033】

ちなみに、本実施形態の装飾材料には金粉を使用し、透明な装飾層 2 を通して金粉が表面上に現われることによって立体的な模様を構成することができる。また、装飾材料としては、プラスチック粉体や顔料、天然葉、米粒、貝殻などを採用することもできる。

10

【0034】

「第 3 実施形態」

本発明の第 3 実施形態を図 6 に基いて説明する。本実施形態では、予め箸素地 1 の化粧対象部位に通孔 T を開設しておき、この通孔 T に透明樹脂（例えば、アクリル樹脂）を充填する。

【0035】

そして、前記実施形態同様にして、同孔を被覆するように透明の飾り塗膜 20 を巻き取ることにより、通孔 T 部分の透明樹脂を透して箸素地 1 の向こう側を見ることが出来る装飾層 2 を形成することができる。

【0036】

なお、上記第 1 ~ 3 実施形態においては、図 7 に示すように、箸素地 1 の基端部 11 を切断し、この切断面に塗料 P を塗布して乾燥硬化させることにより、装飾天部 23 を形成することも可能である。

20

【0037】

また、装飾層 2 の表面に刻み加工して装飾彫り 22 を形成することもできるし、然る後、箸素地 1 全体に漆などの塗料を塗布して仕上げ塗装をすることも可能である。

【0038】

本明細書と図面に具体的に示される実施形態は概ね上記の通りであるが、本発明の技術的範囲は上記実施形態に限定されるものでは決してなく、「特許請求の範囲」の記載内において数々の設計変更が可能である。

30

【0039】

例えば、箸素地 1 の化粧対象部位は 1 箇所に限らず、複数箇所設けても良く、リリース板 A 上の飾り塗膜を箸素地 1 の表面に巻き取った後、箸素地 1 のリリース板 A に当接させる位置を変えて飾り塗膜 20 を巻き取ることができる。

【0040】

また、図 8 に示すように、複数の装飾層 2・2 を形成した後、これらを統合して透明樹脂を付着させて保護層 3 を被覆してもよい。更にまた、必要に応じて、予め化粧対象部位とする周面を切削加工して細く形成しておくことにより、後に形成する装飾層 2 の厚さを調整して持ち易くすることもできる。

【0041】

更にまた、塗料 P に高比重の物質を混合して箸素地 1 の基端部 11 側に装飾層 2 を形成することにより、重心が移動して持ち易く、使い勝手を良くすることができる。更にまた、滑り止め物質を塗料 P に混入して装飾層 2 を形成したり、表面に滑り止めコーティングするなどしてグリップ性を付与することも可能であり、何れのものも本発明の技術的範囲に属する。

40

【0042】

【発明の効果】

以上、実施形態を挙げて説明したとおり、本発明の塗り箸化粧方法によると、箸素地表面の接着性能の方が、飾り塗膜とリリース板との接合力よりも強いことを巧みに利用したことによって、箸素地を転がして当該表面に飾り塗膜を転着させて巻き取ることができる

50

ともに、一旦、リリース板上に一様な幅長の飾り塗膜を形成することによって、直接、箸素地表面に塗料を塗布する場合のような塗りムラを防止し、かつ、必要な厚みのある装飾層を形成して外観的な重厚感を表現可能である。

【0043】

このように、簡単な工程でありながら、箸素地の表面に塗料をムラなく分厚く層着させて重厚な塗装装飾を施すことができ、かつ、均一の製品を作ることができることから、非常に合理的であって量産にも適しており、塗り箸装飾技術における実用的利用価値は頗る高い。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施形態の製造工程を表わす斜視図である。

10

【図2】本発明の第1実施形態の製造工程を表わす斜視図である。

【図3】本発明の第1実施形態品を表わす斜視図である。

【図4】本発明の第1実施形態品を表わす斜視図である。

【図5】本発明の第2実施形態品を表わす斜視図である。

【図6】本発明の第3実施形態品を表わす斜視図である。

【図7】本発明の実施形態品の変形例を表わす斜視図である。

【図8】本発明の実施形態品の変形例を表わす斜視図である。

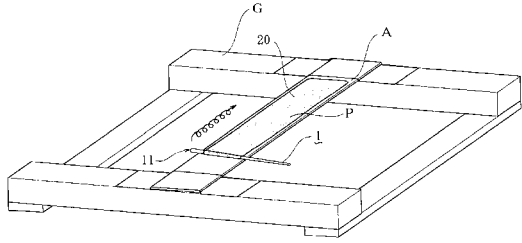
【符号の説明】

- 1 箸素地
- 11 基端部
- 2 装飾層
- 20 飾り塗膜
- 21 絵柄装飾
- 22 装飾彫り
- 23 装飾天部
- 3 保護層
- A リリース板
- P 塗料
- G 張架具
- J 支持板
- T 通孔

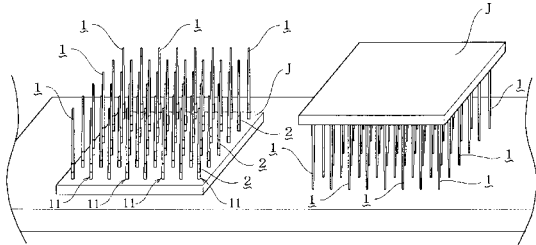
20

30

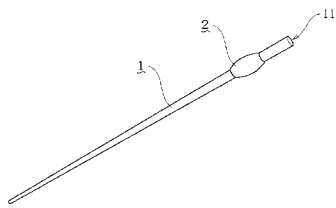
【 図 1 】



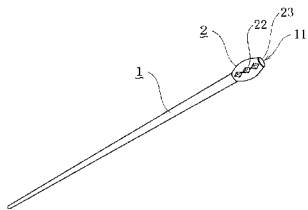
【 図 2 】



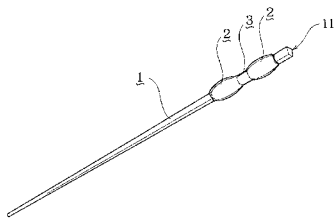
【 図 3 】



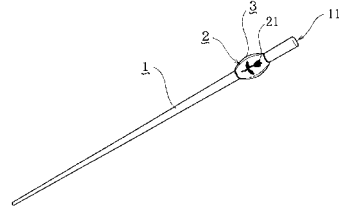
【 図 7 】



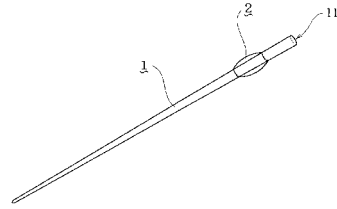
【 図 8 】



【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】

