



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107028326 A

(43)申请公布日 2017.08.11

(21)申请号 201610849470.4

A45D 19/00(2006.01)

(22)申请日 2016.09.23

(30)优先权数据

2016-007740 2016.01.19 JP

2016-095306 2016.05.11 JP

(71)申请人 胜贸株式会社

地址 日本埼玉县

(72)发明人 高桥宏明

(74)专利代理机构 北京三幸商标专利事务所

(普通合伙) 11216

代理人 刘淼

(51)Int.Cl.

A45D 34/00(2006.01)

A45D 34/04(2006.01)

A45D 40/20(2006.01)

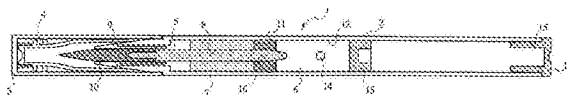
权利要求书1页 说明书6页 附图8页

(54)发明名称

涂布器具

(57)摘要

本发明的涂布器具是为了解决现有的课题而提出的,本发明的目的在于提供一种涂布器具,其中,对于贮存于内部的液态涂布材料,即使存在有粘性和材质不同的多种,并且贮存于贮存部中的液态涂布材料的贮存量也各有不同,仍可与所存在的多种液态涂布材料相对应,而且针对还包括其贮存量不同的情况在内的场合,可通过相同形状、相同尺寸的涂布器具进行应对。本发明包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,其接纳于该主体的内部;贮存部,其贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,其调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量,其特征在于,上述贮存部按照液态涂布材料的贮存区域可调节的方式构成。



1. 一种涂布器具,该涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;

其特征在于,上述贮存部按照液态涂布材料的贮存区域能调节的方式构成。

2. 一种涂布器具,该涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;

其特征在于,上述液态涂布材料吸收体的尺寸能自由变更,从而能调节液态涂布材料的浸渗量。

3. 一种涂布器具,该涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;压缩部件,该压缩部件在主体的内部对设置于上述主体内部的液态涂布材料吸收体进行压缩,

其特征在于,上述压缩部件为下述结构:能变更上述液态涂布材料吸收体于主体内部的压缩程度,能调整浸渗于上述涂布部件上的液态涂布材料的浸渗量。

4. 根据权利要求1、2或3所述的涂布器具,其特征在于,上述液态涂布材料吸收体由内部具有连续气泡结构体的泡沫材料构成。

5. 根据权利要求1、2、3或4所述的涂布器具,其特征在于,在上述贮存部内部设置有搅拌用的球。

涂布器具

技术领域

[0001] 本发明涉及比如眼线笔、眼眉这样的化妆用具,或按照以下方式使用的头发、眉毛等的部分白发染色器具等的涂布器具,该方式为:贮存于该涂布器具的内部的液态涂布材料浸渗于涂布部中,通过前端涂布部而涂布或描绘。

背景技术

[0002] 在过去,一般人们知晓有下述的涂布器具,其中,将液态涂布材料贮存于眼线笔等的内部,通过纤维部件等形成的芯材构成的涂布部件吸收、浸润它,通过该涂布部件的前端涂布部进行涂布或描绘(参照图4)。

[0003] 关于这些涂布器具,为了调整贮存于内部的液态涂布材料的散装体输出量,通常设置覆盖上述芯材的吸收体7,通过该吸收体7,调整送给芯材的液态涂布材料6的输出量。

[0004] 另外,在过去,像图4所示的那样,该吸收体7一般通过树脂成型件制成,该树脂成型件的外周面形成于蛇腹状的凹凸面上,在该设计中需要许多的调整,另外需要高价格的金属模具费用。

[0005] 此外,内部贮存液态涂布材料的贮存部12的区域也是确定的,没有形成可变更该区域的结构(参照图4)。

[0006] 但是,对于上述液态涂布材料6,根据使用的形态,其粘性、材质有较多差异,另外,贮存于上述贮存部12中的液态涂布材料6的贮存量也各有不同。

[0007] 于是,像上述那样,采用与所存在的多种液态涂布材料6相对应,还包括其贮存量不同的情况在内,以相同的形状、相同的尺寸的结构形成的涂布器具、内部的吸收体7较困难。

[0008] 即,其原因在于具有下述的课题,即,在分别制作由变更长度等的树脂成型件形成的吸收体7的场合,必须要求高价格的金属模具费用,另外,为了变更其贮存量,必须变更涂布器具的尺寸本身。

[0009] 但是,上述散装体的粘度根据散装液体的种类而不同,对应于粘度不同的散装液体,按照不产生液体泄漏的方式分别变更涂布器具的形状,在此场合成本极高,这终究是无法容忍的。

[0010] 于是,人们要求下述的涂布器具,其按照以下方式构成,该方式为:即使在上述散装体的粘度不同的情况下,仍可采用相同规格的涂布器具,而且均不产生液体泄漏。

[0011] 现有技术文献

[0012] 专利文献1:JP特开平11—48678号公报

[0013] 专利文献2:JP特开2013—102910号公报

[0014] 专利文献3:JP特开2004—344858号公报

发明内容

[0015] 本发明的课题

[0016] 这样,本发明的涂布器具是为了解决现有的课题而提出的,本发明的目的在于提供一种涂布器具,其中,针对贮存于内部的液态涂布材料,即使存在有粘性和材质不同的多种,并且贮存于上述贮存部中的液态涂布材料的贮存量也各有不同,仍可与所存在的多种液态涂布材料相对应,而且针对还包括其贮存量不同的情况在内的场合,可通过相同形状、相同尺寸的涂布器具进行应对;此外,本发明的目的在于提供一种涂布器具,其按照下述方式构成,该方式为:针对贮存于内部的液态涂布材料,即,散装液体,即使存在有粘性、材质不同的多种,并且贮存于上述贮存部中的液态涂布材料的贮存量也各有不同,仍可与存在多种的散装液体相对应,而且即使在散装液体的粘度不同的情况下,仍可采用相同规格的涂布器具,均不产生液体泄漏。

[0017] 用于解决课题的方案

[0018] 本发明的涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;

[0019] 其特征在于,上述贮存部按照液态涂布材料的贮存区域可调节的方式构成。

[0020] 或者,本发明的涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;

[0021] 其特征在于,上述液态涂布材料吸收体的尺寸能自由变更,从而能调节液态涂布材料的浸渗量。

[0022] 或者,本发明的涂布器具包括:呈基本圆筒状的主体;涂布部件,该涂布部件接纳于该主体的内部;贮存部,该贮存部贮存浸渗于涂布部件中的液态涂布材料;液态涂布材料吸收体,该液态涂布材料吸收体调整液态涂布材料向上述涂布部件中的浸渗量;压缩部件,该压缩部件在主体的内部对设置于上述主体内部的液态涂布材料吸收体进行压缩,

[0023] 其特征在于,上述压缩部件为下述结构:可变更上述液态涂布材料吸收体于主体内部的压缩程度,可调整浸渗于上述涂布部件上的液态涂布材料的浸渗量。

[0024] 或者,其特征在于,上述液态涂布材料吸收体由内部具有连续气泡结构体的泡沫材料构成。

[0025] 或者,其特征在于,在上述贮存部内部,设置搅拌用的球。

[0026] 发明的效果

[0027] 按照本发明的涂布器具,可实现下述优良的效果,即,针对贮存于其内部的液态涂布材料,即使存在有粘性和材质不同的多种,并且贮存于上述贮存部中的液态涂布材料的贮存量也各有不同,仍可与所存在的多种液态涂布材料相对应,而且针对还包括该贮存量的不同的场合在内的场合,可以相同的形状、相同的尺寸的涂布器具进行应对;此外,针对贮存于内部的液态涂布材料,即使存在有粘性、材质不同的多种,并且贮存于上述贮存部中的液态涂布材料的贮存量也各有不同,仍可与所存在的多种液态涂布材料相对应,而且即使在散装液体的粘度不同的情况下,仍可采用相同规格的涂布器具,可按照均不产生液体泄漏的方式构成。

附图说明

- [0028] 图1为说明本发明的第1实施例的涂布器具的结构说明图(1)；
[0029] 图2为说明本发明的第1实施例的涂布器具的结构说明图(2)；
[0030] 图3为说明塞子的结构的说明图；
[0031] 图4为说明过去的涂布器具的结构说明图；
[0032] 图5为说明过去的吸收体的结构的说明图；
[0033] 图6为说明本发明的第2实施例的涂布器具的结构说明图(1)；
[0034] 图7为说明本发明的第2实施例的涂布器具的结构说明图(2)；
[0035] 图8为说明液体填充后的振动检测结果的说明表。

具体实施方式

[0036] 下面根据附图所示的实施例,对本发明进行说明。

[0037] 图1为表示本发明的第1实施方式的涂布器具1的结构说明图。本发明的第1实施例的涂布器具1包括呈基本圆筒状的主体2。另外,包括盖3和内盖4。

[0038] 于主体2的内部,保持呈芯状的涂布部件5。该涂布部件5由普通的纤维部件构成,后述的液态涂布材料6按照可通过毛细管现象等慢慢浸渗的方式构成。

[0039] 标号7表示吸收体。像可根据图1而理解的那样,该吸收体7按照于外周面上没有形成任何的凹凸形状的圆柱状构成,在其轴向中心部,开设有朝向轴向而延伸的贯通孔8。

[0040] 另外,在该贯通孔8中,以贯穿的方式安装上述涂布部件5。在过去,该吸收体7像图4、图5所示的那样,由外面以蛇腹状的凹凸面构成的树脂成型件制作,但是,由于像前述的那样,金属模具费用高,故如果制作呈多种的形态的不同的吸收体7,涂布器具本身的成本会变高。

[0041] 而且,本发明的吸收体7由聚氨酯等的具有浸渗力的柔软部件构成,可通过简单地按照其尺寸、长度而进行切断的方式变更。

[0042] 标号9表示鼻状件,保持呈上述芯状的涂布部件5的前端侧,固接于主体2的前端部。另外,在上述涂布部件5的前端侧嵌合地安装有描绘部件10,采用由该描绘部件10而浸渗的液态涂布材料6,进行描绘或涂布。

[0043] 标号11表示塞子,于主体2的内部,以贯穿方式保持涂布部件5的后端侧,并且其后端部向邻近地形成的贮存部12侧露出。另外,如图3所示,塞子11像前述的那样,针对涂布部件5的后端侧,贯穿插孔16的内部,保持涂布部件5,但是,该插孔16的形状为四边形或六边形等的不同形状。其与液态涂布材料6的粘性、材质相对应,调节插孔16和贯穿它的涂布部件5之间的间隙的宽度,调节浸渗于吸收体7侧的液态涂布材料6的量。在这里,在上述贮存部12上贮存液态涂布材料6。

[0044] 另外,标号13表示用于形成上述贮存部12的止栓。另外,该止栓13可于主体2的长度方向安装于任意的部位,由此,贮存部12的区域可简单地变更。

[0045] 标号14表示球,在将液态涂布材料6贮存于贮存部12中后,该球14进入贮存部12中,由此,可促进液态涂布材料6向涂布部件5中的浸渗,直至最后,可没有浪费地采用液态涂布材料6。另外,还存在不具有球的类型的涂布器具1。

[0046] 针对上面的描述,如果对涂布器具1的组装进行说明,首先,于主体2的内部,在前端侧,经由鼻状件9而安装描绘部件10,在后部侧,安装有芯状的涂布部件5,该芯状的涂布

部件5安装有按照所希望的长度而切断的吸收体7和安装塞子11。

[0047] 然后,从主体2的后端开口15,将液态涂布材料6填充于作为所需的区域空间的贮存部12的内部,通过止栓13进行封盖,将液态涂布材料6贮存于贮存部12中。然后,通过尾栓17,对主体2的后端进行封盖,完成组装。

[0048] 下面对本发明的第2实施例进行说明。

[0049] 图6、图7为表示第2实施例的涂布器具1的结构的结构说明图。对于第2实施例的涂布器具1,与第1实施例的涂布器具1相同,具有呈基本圆筒状的主体2,包括盖3和内盖4。

[0050] 于主体2的内部,保持芯状的涂布部件5。该涂布部件5由普通的纤维部件构成,后述的液态涂布材料6按照可通过毛细管现象等而慢慢地浸渗的方式构成。

[0051] 如图6、图7所示,该吸收体7按照于外周面上没有形成任何的凹凸形状的圆柱状构成,在其轴向中心部,开设朝向轴向而贯通的贯通孔8。

[0052] 还有,在该贯通孔8中,以贯穿的方式安装上述涂布部件5。

[0053] 而且,上述吸收体7由比如于内部具有连续气泡的泡沫材料等的具有浸渗力的柔软部件构成,可通过简单地按其尺寸、长度而进行切断的方式变更形状。

[0054] 标号9表示鼻状件,其保持呈上述芯状的涂布部件5的前端侧,固接于主体2的前端部。另外,在上述涂布部件5的前端侧嵌合地安装有描绘部件10,采用由该描绘部件10而浸渗的液态涂布材料6,进行描绘或涂布。

[0055] 标号11表示塞子,于主体2的内部,以贯穿方式保持涂布部件5的后端侧,并且其后端部向邻近地形成的贮存部12侧露出。另外,塞子11像前述的那样,针对涂布部件5的后端侧,贯穿插孔16的内部,保持涂布部件5,但是,该插孔16的形状为四边形或六边形等的不同形状。其与液态涂布材料6的粘性、材质相对应,调节插孔16和贯穿它的涂布部件5之间的间隙的宽度,调节浸渗于吸收体7侧的液态涂布材料6的量。在这里,在上述贮存部12中贮存液态涂布材料6。

[0056] 标号13表示用于形成上述贮存部12的止栓。另外,该止栓13可于主体2的长度方向安装于任意的部位,由此,贮存部12的区域可简单地变更。

[0057] 标号14表示球,在将液态涂布材料6贮存于贮存部12中后,该球14进入贮存部12中,由此,可促进液态涂布材料6向涂布部件5中的浸渗,直至最后,可没有浪费地使用液态涂布材料6。另外,还存在不具有球14的类型的涂布器具1。

[0058] 下面在第2实施例中涂布器具1的组装进行说明,首先,于主体2的内部,在前端侧,经由鼻状件9来安装描绘部件10,在后部侧,安装有芯状的涂布部件5,该芯状的涂布部件5安装有按照所希望的长度而切断的吸收体7和安装塞子11。然后,从主体2的后端开口15将液态涂布材料6填充于作为所需的区域空间的贮存部12的内部,通过止栓13进行封盖,将液态涂布材料6贮存于贮存部12中。然后,通过尾栓17,对主体2的后端进行封盖,结束组装。

[0059] 于是,对于上述液态涂布材料6,根据其种类,其粘度是各不相同,由此,在粘度小的液态涂布材料6的场合,有时会从安装于上述涂布部件5的前端上的描绘部件10侧,产生液体泄漏。

[0060] 但是,为了防止该液体泄漏,使上述吸收体7的长度不同、使上述贮存部12的尺寸不同地构成涂布器具,但是,无法仅仅凭借此而最终消除上述液体泄漏。

[0061] 于是,在本实施例中,构成下述的发明,其中,即使在为组装相同尺寸(长度)的吸

收体7、以相同尺寸而设计的贮存部12的涂布器具1的情况下,对应于相应的种类的散装体的粘度,不产生液体泄漏的涂布器具1可由上述一种的涂布器具1构成。即,压缩部件20设置于主体2的内部,该压缩部件20压缩接纳于涂布器具1的主体2的内部的上述吸收体7,变更该吸收体7的尺寸(长度)。

[0062] 在这里,吸收体7像前述那样,通过内部具有连续气泡的泡沫材料形成。另外,该吸收体7根据附图所示,具有涂布部件5于轴向贯通的贯通孔8。

[0063] 另外,如果像图6、图7所示的那样,于吸收体7的一侧介设压缩部件20,则仅以该介设的压缩部件20的长度的量,于长度方向压缩吸收体7。即,在吸收体7的长度为20mm时,如果介设长度为4mm的压缩部件20,则吸收体7压缩为16mm的长度,实现收缩。

[0064] 如果压缩吸收体7,则对于因内部具有连续气泡的泡沫材料形成的吸收体7,其与贯穿通孔8的涂布部件5的密贴性高,通过毛细管现象而将浸透于涂布部件5侧的液态涂布材料6上吸。于是,多余的液态涂布材料6不浸渗于涂布部件5、描绘部件10侧,其结果是,防止液态涂布材料6的液体泄漏。

[0065] 图8表示其实验结果。在图8的场合,由相同的结构形成的涂布器具1作为样品1、样品2、样品3而制作3个,针对各自的样品,进行没有压缩部件20的场合、压缩部件20的长度为4mm的场合、压缩部件20的长度为5.5mm的场合的液态涂布材料6填充后的振动检查试验。振动检查为持握涂布器具1,于上下方向对已持握的涂布器具1振动数次的检查。由此,检查在振动多少次时产生液体泄漏。

[0066] 在这里,液态涂布材料6的粘度为6.0CP。

[0067] 于是,像图8所示的那样,针对没有压缩部件20的场合,针对样品1、样品2,在振动6次时产生液体泄漏,针对样品3,在振动5次时产生液体泄漏。另外,在4mm的压缩部件20设置于主体2的内部,压缩吸收体7时,针对样品1,在振动8次时产生液体泄漏,针对样品2,在振动7次时产生液体泄漏,针对样品3,在振动9次时产生液体泄漏。

[0068] 另外,在设置长度为5.5mm的压缩部件20,压缩吸收体7时,针对样品1,在振动12次时产生液体泄漏,针对样品2,在振动11次时产生液体泄漏,针对样品3,在振动13次时产生液体泄漏。

[0069] 接着,将液态涂布材料6的粘度替换为5.0CP,再次试验。

[0070] 于是,在没有压缩部件20的场合,针对样品1、样品2、样品3,在振动4次时产生液体泄漏。另外,在设置长度为4mm的压缩部件20,压缩吸收体7时,针对样品1,在振动6次时产生液体泄漏,针对样品2,在振动7次时产生液体泄漏,针对样品3,在振动6次时产生液体泄漏。

[0071] 此外,在设置长度为5.5mm的压缩部件20,压缩吸收体7时,针对样品1、样品2,在振动9次时产生液体泄漏,针对样品3,在振动10次时、产生液体泄漏。

[0072] 如果像这样,采用压缩部件20,于长度方向压缩吸收体7,提高与涂布部件5的密贴性,则于涂布部件5侧,没有浸渗多余的液态涂布材料6,吸收体7吸收多余的液态涂布材料6。

[0073] 于是,其结果是,在本发明的涂布器具1中,判定不产生液体泄漏。

[0074] 标号的说明:

[0075] 标号1表示涂布器具;

[0076] 标号2表示主体;

- [0077] 标号3表示盖；
- [0078] 标号4表示内盖；
- [0079] 标号5表示涂布部件；
- [0080] 标号6表示液态涂布材料；
- [0081] 标号7表示吸收体；
- [0082] 标号8表示贯通孔；
- [0083] 标号9表示鼻状件；
- [0084] 标号10表示描绘部件；
- [0085] 标号11表示塞子；
- [0086] 标号12表示贮存部；
- [0087] 标号13表示止栓；
- [0088] 标号14表示球；
- [0089] 标号15表示后端开口；
- [0090] 标号16表示插孔；
- [0091] 标号17表示尾栓；
- [0092] 标号20表示压缩部件。

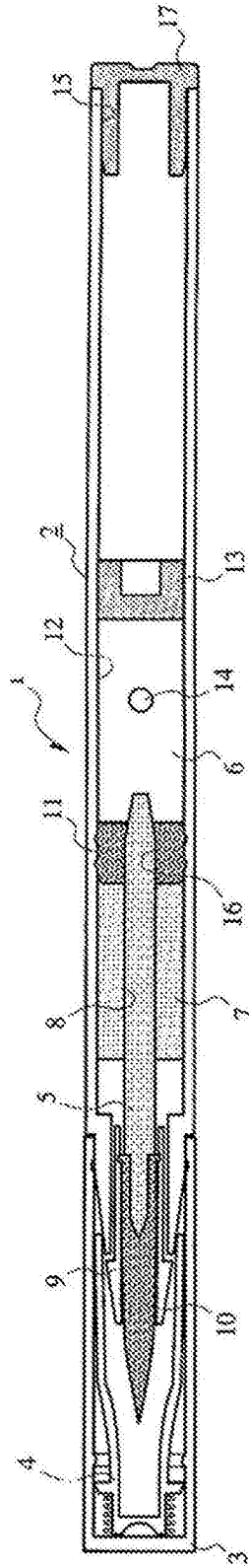


图1

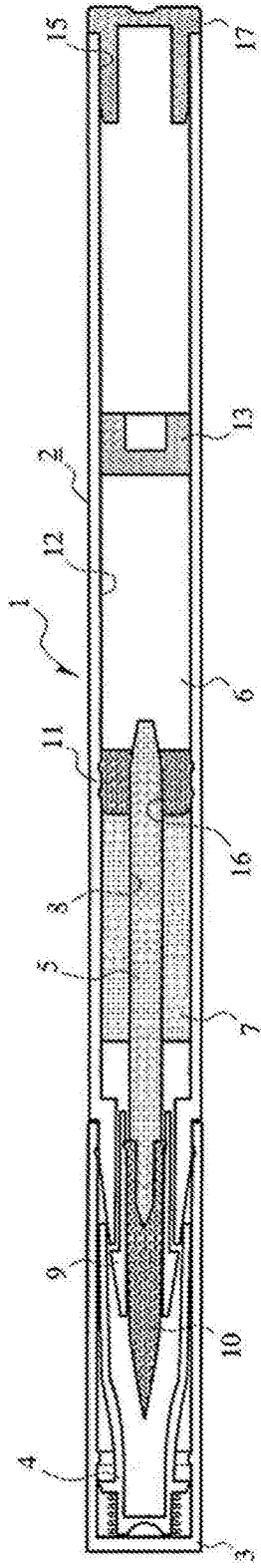


图2

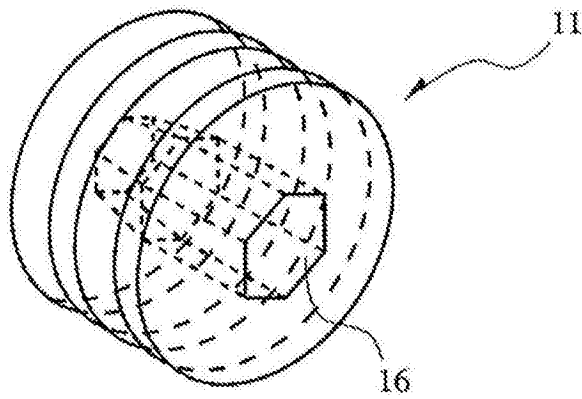
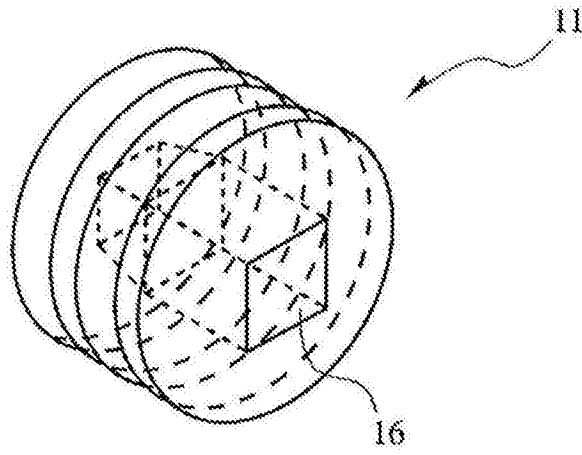


图3

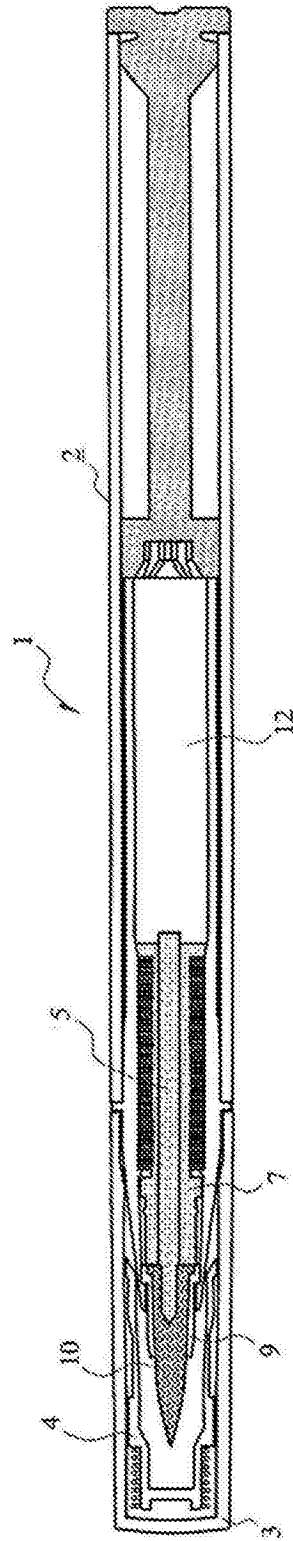


图4

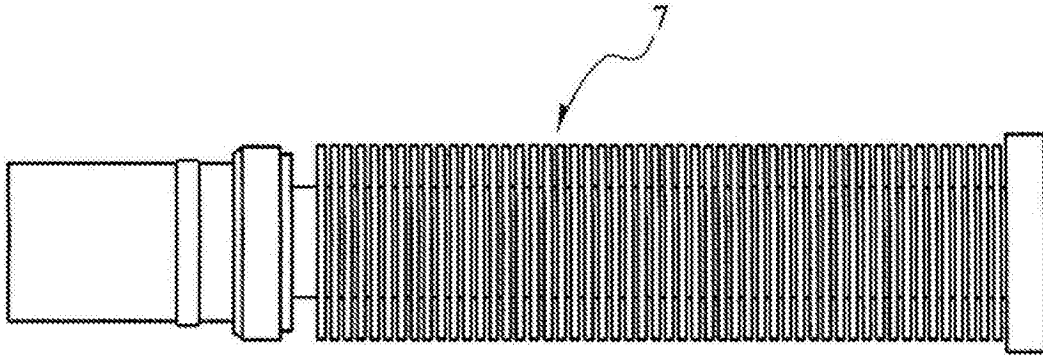


图5

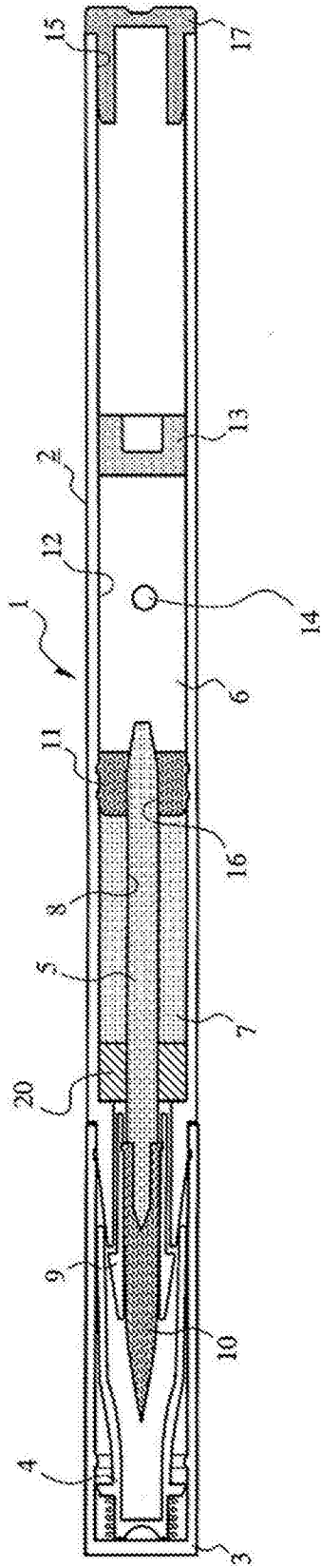


图6

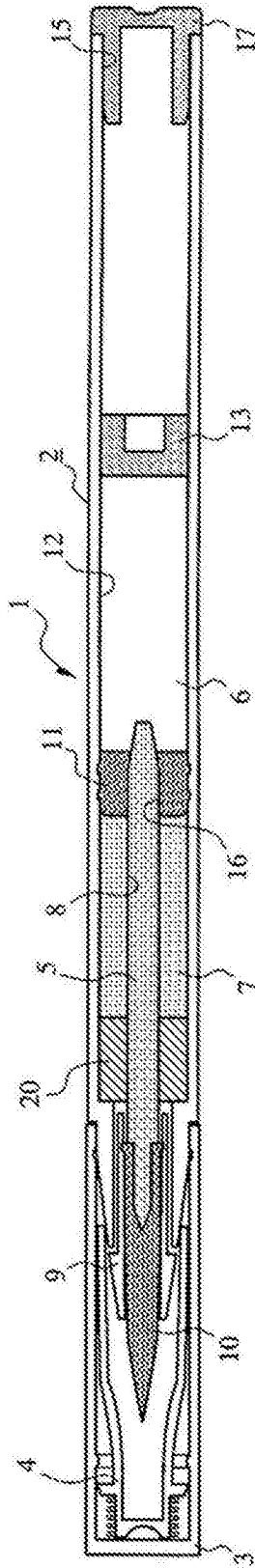


图7

液体填充后的振动检查结果

(a) 内容物A(黑) 粘度:6.0CP(厘泊)

直到液体泄漏时的次数

| | 压缩部件 无 | 压缩部件 4mm | 压缩部件 5.5mm |
|------|--------|----------|------------|
| 样品 1 | 6 | 8 | 12 |
| 样品 2 | 6 | 7 | 11 |
| 样品 3 | 5 | 9 | 13 |

(b) 内容物B(茶) 粘度:5.0CP(厘泊)

直到液体泄漏时的次数

| | 压缩部件 无 | 压缩部件 4mm | 压缩部件 5.5mm |
|------|--------|----------|------------|
| 样品 1 | 4 | 6 | 9 |
| 样品 2 | 4 | 7 | 9 |
| 样品 3 | 4 | 6 | 10 |

图8