



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2019144366, 30.01.2018

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
30.06.2017 KR 10-2017-0083105

(43) Дата публикации заявки: 30.07.2021 Бюл. № 22

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 30.01.2020(86) Заявка РСТ:  
JP 2018/002993 (30.01.2018)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2019/003482 (03.01.2019)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО  
"Юридическая фирма Городисский и  
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**АДЕРАНС КОМПАНИ ЛИМИТЕД (JP),  
ХИМО ИНК. (KR)**

(72) Автор(ы):

**ХОНГ, Ин Пио (KR)****(54) ШИНЬОН И СПОСОБ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ И ПРИКРЕПЛЕНИЯ****(57) Формула изобретения**

1. Шиньон, содержащий:  
линейно проходящий базовый элемент;  
множество прядей шиньона, обеспеченных в продольном направлении вдоль базового элемента, при этом каждая из множества прядей шиньона включает в себя узелковую часть, представляющую собой узелок, образованный на базовом элементе, и волосяную часть, проходящую от узелковой части; и  
фиксирующую часть, подлежащую прикреплению к части волосяной части так, чтобы фиксирующая часть находилась рядом с базовым элементом, и предназначенную для присоединения множества прядей шиньона к волосам субъекта.
2. Шиньон по п. 1, в котором волосяная часть имеет направленность в направлении, проходящем от узелковой части.
3. Шиньон по п. 2, в котором после направления волосяной части вниз от узелковой части адгезивное средство нанесено между узелковой частью и базовым элементом для прикреплении узелковой части к базовому элементу так, чтобы волосяная часть имела направленность вниз от узелковой части.
4. Шиньон по п. 1, в котором фиксирующая часть содержит:  
опорный элемент, включающий в себя пластинчатую основную часть, подлежащую размещению в продольном направлении вдоль базового элемента, при этом опорный элемент расположен так, что первые волоски, представляющие собой часть волосяной

части, расположены с одной стороны основной части, и так, что вторые волоски, представляющие собой остальную часть волосяной части, расположены с другой стороны основной части, и обеспечивает опору для волосяной части за счет того, что вторые волоски прикреплены к основной части посредством первого адгезивного слоя, обеспеченного с другой стороны основной части, и

адгезивный элемент, обеспеченный так, что он обращен к опорному элементу, при этом вторые волоски расположены между адгезивным элементом и опорным элементом, и включающий в себя на одной стороне, обращенной к опорному элементу, второй адгезивный слой, к которому приклеиваются вторые волоски, и на другой стороне третий адгезивный слой, к которому приклеиваются волосы субъекта, и съемную прокладочную бумагу для защиты третьего адгезивного слоя.

5. Шиньон по п. 4, в котором опорный элемент включает в себя решетчатый конструктивный элемент, образованный в виде решетки на основной части для содействия обеспечению опоры для основной части.

6. Шиньон по п. 5, в котором опорный элемент дополнительно включает в себя ленточный элемент на другой стороне основной части, при этом ленточный элемент имеет первый адгезивный слой, образованный на стороне, обращенной ко вторым волоскам, при этом слой материала-подложки расположен между ленточным элементом и первым адгезивным слоем, и имеет адгезивное средство, нанесенное на сторону, обращенную к первым волоскам, и

при этом решетчатый конструктивный элемент содержит решетчатую сетку, закрепленную между стороной ленточного элемента, обращенной к первым волоскам, и основной частью.

7. Шиньон по п. 5, в котором съемная прокладочная бумага включает в себя: разрез, образованный разрезанием в направлении прохождения волосяной части в центре съемной прокладочной бумаги, определяемом в продольном направлении; первую съемную прокладочную бумагу, обеспеченную с одной стороны разреза; и вторую съемную прокладочную бумагу, обеспеченную с другой стороны разреза так, что она соответствует первой съемной прокладочной бумаге относительно разреза.

8. Шиньон по п. 1, в котором фиксирующая часть включает в себя: кольцевой элемент, образованный с кольцевой формой и обеспеченный так, что третьи волоски, представляющие собой часть волосяной части, расположены снаружи кольцевого элемента и четвертые волоски, представляющие собой остальную часть волосяной части, вставлены внутрь кольцевого элемента, при этом множество кольцевых элементов обеспечены в продольном направлении вдоль базового элемента; и фиксирующий элемент для фиксации каждого из множества кольцевых элементов относительно четвертых волосков под каждым из множества кольцевых элементов.

9. Шиньон по п. 8, в котором фиксирующий элемент включает в себя обжимное кольцо, через которое пропущены четвертые волоски, при этом обжимное кольцо обжато для обеспечения его фиксации относительно четвертых волосков.

10. Шиньон по п. 8, в котором фиксирующий элемент включает в себя: фиксирующее кольцо, обеспеченное под каждым из множества кольцевых элементов; соединительное кольцо, присоединенное к верхней стороне фиксирующего кольца и имеющее наружную периферию, образованную с размером, соответствующим внутренней периферии каждого из множества кольцевых элементов для соединения с каждым из множества кольцевых элементов по тугой посадке; и

тянущую петлю, присоединенную и прикрепленную к фиксирующему кольцу и пропущенную через соединительное кольцо и каждый из множества кольцевых элементов для перемещения соединительного кольца для вставки и соединения соединительного кольца с фиксирующим кольцом; и

при этом каждый из множества кольцевых элементов зафиксирован относительно четвертых волосков посредством размещения четвертых волосков между наружной периферией соединительного кольца и внутренней периферией каждого из множества кольцевых элементов.

11. Способ изготовления шиньона, при этом способ изготовления включает:

этап формирования прядей шиньона, заключающийся в размещении множества прядей шиньона на линейно проходящем базовом элементе и образовании множества узелковых частей для прикрепления множества прядей шиньона к базовому элементу;

и этап прикрепления фиксирующей части, заключающийся в размещении фиксирующей части, предназначенной для прикрепления множества прядей шиньона к волосам субъекта, в продольном направлении вдоль базового элемента и последующем прикреплении фиксирующей части к частям множества волосяных частей, проходящих от множества узелковых частей.

12. Способ изготовления шиньона по п. 11, в котором на этапе формирования прядей шиньона каждую из множества волосяных частей образуют с направленностью в направлении, проходящем от каждой из множества узелковых частей.

13. Способ изготовления шиньона по п. 11, в котором на этапе формирования прядей шиньона после образования множества узелковых частей адгезивное средство наносят на множество прядей шиньона и базовый элемент для прикрепления множества прядей шиньона к базовому элементу.

14. Способ изготовления шиньона по п. 11, в котором этап прикрепления фиксирующей части включает:

этап размещения опорного элемента в заданном положении, заключающийся в размещении прямоугольного опорного элемента в продольном направлении вдоль базового элемента, размещении первых волосков, представляющих собой часть каждой из множества волосяных частей, с одной стороны опорного элемента и размещении вторых волосков, представляющих собой остальную часть каждой из множества волосяных частей, с другой стороны опорного элемента;

этап прикрепления опорного элемента, заключающийся в приклеивании вторых волосков посредством первого адгезивного слоя, образованного на другой стороне, к основной части, обеспеченной в опорном элементе; и

этап приклеивания адгезивного элемента, заключающийся в размещении пластинчатого адгезивного элемента так, чтобы он был обращен к опорному элементу, при этом вторые волоски расположены между адгезивным элементом и опорным элементом и адгезивный элемент имеет адгезивное средство, нанесенное на обе стороны, и приклеивании вторых волосков к одной стороне адгезивного элемента, обращенной к опорному элементу.

15. Способ изготовления шиньона по п. 14, дополнительно включающий перед этапом размещения опорного элемента в заданном положении этап изготовления опорного элемента, заключающийся в обеспечении ленточного элемента, имеющего первый адгезивный слой, образованный на стороне, обращенной ко вторым волоскам, при этом слой материала-подложки расположен между ленточным элементом и первым адгезивным слоем, и имеющего адгезивное средство, нанесенное на сторону, обращенную к первым волоскам, прикреплении решетчатой сетки к стороне ленточного элемента, обращенной к первым волоскам, и нанесении покрытия из уретана на сторону, обращенную к первым волоскам, и на решетчатую сетку для образования основной части.

16. Способ изготовления шиньона по п. 14, в котором на этапе размещения опорного элемента в заданном положении при опорном элементе, размещенном на множестве

волосяных частей, остальную часть каждой из множества волосяных частей вытягивают в направлении от данной одной стороны опорного элемента к другой стороне так, чтобы вторые волоски были размещены с другой стороны опорного элемента.

17. Способ изготовления шиньона по п. 14, в котором адгезивный элемент включает в себя:

второй адгезивный слой, обеспеченный на одной стороне для приклеивания вторых волосков ко второму адгезивному слою;

третий адгезивный слой, обеспеченный на другой стороне для приклеивания волос субъекта к третьему адгезивному слою; и

съемную прокладочную бумагу, прикрепленную для защиты третьего адгезивного слоя.

18. Способ изготовления шиньона по п. 17, дополнительно включающий после этапа приклеивания адгезивного элемента этап разрезания съемной прокладочной бумаги, заключающийся в разрезании центра съемной прокладочной бумаги, определяемого в продольном направлении, в направлении прохождения множества волосяных частей для образования разреза, обеспечении первой съемной прокладочной бумаги с одной стороны разреза и обеспечении второй съемной прокладочной бумаги с другой стороны разреза.

19. Способ изготовления шиньона по п. 14, дополнительно включающий этап разрезания базового элемента, заключающийся в выполнении выреза в центре базового элемента для образования выемки.

20. Способ изготовления шиньона по п. 11, дополнительно включающий после этапа формирования прядей шиньона этап отрезки базового элемента с заданной длиной и образования частей для предотвращения отделения на обоих концах базового элемента для предотвращения отделения узелковых частей.

21. Способ изготовления шиньона по п. 20, в котором на этапе образования частей для предотвращения отделения оба конца базового элемента окончательно обрабатывают посредством термообработки.

22. Способ изготовления шиньона по п. 11, в котором этап прикрепления фиксирующей части включает:

этап размещения кольцевых элементов, заключающийся в размещении множества полых кольцевых элементов на множестве прядей шиньона в продольном направлении вдоль базового элемента;

этап вставки волосяных частей, заключающийся в размещении третьих волосков, представляющих собой часть каждой из множества волосяных частей, снаружи каждого из множества кольцевых элементов, и вставке четвертых волосков, представляющих собой остальную часть каждой из множества волосяных частей, в и через каждый из множества кольцевых элементов; и

этап фиксации кольцевых элементов, заключающийся в фиксации каждого из множества кольцевых элементов относительно четвертых волосков посредством фиксирующего элемента.

23. Способ изготовления шиньона по п. 22, в котором на этапе фиксации кольцевых элементов после размещения обжимного кольца под каждым из множества кольцевых элементов и пропуска четвертых волосков через обжимное кольцо обжимное кольцо обжимают.

24. Способ изготовления шиньона по п. 22, в котором на этапе фиксации кольцевых элементов фиксирующее кольцо размещают под каждым из множества кольцевых элементов, и при четвертых волосках, расположенных между наружной периферией соединительного кольца, соединенного с фиксирующим кольцом так, что оно выступает над фиксирующим кольцом, и внутренней периферией каждого из множества кольцевых

элементов, тянущую петлю, присоединенную к фиксирующему кольцу и пропущенную через каждый из множества кольцевых элементов, тянут для вставки и присоединения соединительного кольца к фиксирующему кольцу.

25. Способ прикрепления шиньона, при этом способ прикрепления включает:

этап изготовления шиньона, включающий этап формирования прядей шиньона, заключающийся в размещении множества прядей шиньона на линейно проходящем базовом элементе и образовании множества узелковых частей для прикрепления множества прядей шиньона к базовому элементу, и этап прикрепления фиксирующей части, заключающийся в размещении фиксирующей части, предназначенной для прикрепления множества прядей шиньона к волосам субъекта, в продольном направлении вдоль базового элемента и последующем прикреплении фиксирующей части к частям множества волосяных частей, проходящих от множества узелковых частей; и

этап присоединения шиньона, заключающийся в присоединении шиньона, изготовленного на этапе изготовления шиньона, к волосам субъекта посредством использования фиксирующей части.

26. Способ прикрепления шиньона по п. 25, в котором этап прикрепления фиксирующей части включает:

этап размещения опорного элемента в заданном положении, заключающийся в размещении прямоугольного опорного элемента в продольном направлении вдоль базового элемента, размещении первых волосков, представляющих собой часть каждой из множества волосяных частей, с одной стороны опорного элемента и размещении вторых волосков, представляющих собой остальную часть каждой из множества волосяных частей, с другой стороны опорного элемента;

этап прикрепления опорного элемента, заключающийся в приклеивании вторых волосков посредством первого адгезивного слоя, обеспеченного на другой стороне опорного элемента;

этап приклеивания адгезивного элемента, заключающийся в размещении пластинчатого адгезивного элемента так, чтобы он был обращен к опорному элементу, при этом вторые волоски расположены между адгезивным элементом и опорным элементом и адгезивный элемент имеет адгезивное средство, нанесенное на обе стороны, и приклеивании вторых волосков к одной стороне адгезивного элемента, обращенной к опорному элементу; и

этап разрезания съемной прокладочной бумаги, заключающийся в разрезании центра, обеспеченного на другой стороне адгезивного элемента, съемной прокладочной бумаги, определяемого в продольном направлении, в направлении прохождения множества волосяных частей для образования разреза и обеспечения первой съемной прокладочной бумаги и второй съемной прокладочной бумаги с обеих сторон разреза; и

при этом этап присоединения шиньона включает:

первый этап прикрепления, заключающийся в удалении первой съемной прокладочной бумаги и прикреплении одной стороны волос субъекта к третьему адгезивному слою; и

второй этап прикрепления после первого этапа прикрепления, заключающийся в удалении второй съемной прокладочной бумаги, сгибании адгезивного элемента в зоне разреза и прикреплении другой стороны волос субъекта к третьему адгезивному слою.

27. Способ прикрепления шиньона по п. 25, в котором этап прикрепления фиксирующей части включает:

этап размещения кольцевых элементов, заключающийся в размещении множества полых кольцевых элементов на множестве прядей шиньона в продольном направлении вдоль базового элемента;

А  
9  
9  
6  
6  
4  
3  
6  
6  
1  
4  
4  
3  
6  
6  
1  
9  
1  
0  
1  
9  
1  
4  
3  
6  
6  
А  
2  
0  
1  
9  
1  
4  
4  
3  
6  
6  
А  
2  
0  
1  
9  
1  
4  
4  
3  
6  
6  
А

этап вставки волосяной части, заключающийся в размещении третьих волосков, представляющих собой часть каждой из множества волосяных частей, снаружи каждого из множества кольцевых элементов и вставке четвертых волосков, представляющих собой остальную часть каждой из множества волосяных частей, в и через каждый из множества кольцевых элементов; и

этап фиксации кольцевых элементов, заключающийся в фиксации каждого из множества кольцевых элементов относительно четвертых волосков посредством фиксирующего элемента, и

при этом на этапе присоединения шиньона волосы субъекта пропускают через каждый из множества кольцевых элементов, и каждый из множества кольцевых элементов обжимают для фиксации волос субъекта относительно каждого из множества кольцевых элементов.

28. Способ прикрепления шиньона по п. 27, в котором на этапе фиксации кольцевых элементов фиксирующее кольцо размещают под каждым из множества кольцевых элементов, и при четвертых волосках, расположенных между наружной периферией соединительного кольца, соединенного с фиксирующим кольцом так, что оно выступает над фиксирующим кольцом, и внутренней периферией каждого из множества кольцевых элементов, тянущую петлю, присоединенную к фиксирующему кольцу и пропущенную через каждый из множества кольцевых элементов, тянут для вставки и присоединения соединительного кольца к фиксирующему кольцу, и

при этом этап присоединения шиньона включает:

этап вставки, по меньшей мере, части волос субъекта в тянущую петлю;

этап оттягивания фиксирующего кольца вниз для пропуска волос субъекта через каждый из множества кольцевых элементов; и

этап обжатия каждого из множества кольцевых элементов для фиксации волос субъекта относительно каждого из множества кольцевых элементов.