

(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2014-196632

(P2014-196632A)

(43) 公開日 平成26年10月16日(2014. 10. 16)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
E O 4 F 13/08 (2006.01)	E O 4 F 13/08 A	2 D O 6 I
E O 3 C 1/20 (2006.01)	E O 3 C 1/20 A	2 E 1 1 O
B 3 2 B 3/30 (2006.01)	E O 4 F 13/08 U	4 F 1 O O
B 3 2 B 27/20 (2006.01)	B 3 2 B 3/30	
	B 3 2 B 27/20 A	
審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 11 頁)		

(21) 出願番号 特願2013-73165 (P2013-73165)
 (22) 出願日 平成25年3月29日 (2013. 3. 29)

(71) 出願人 000010087
 T O T O 株式会社
 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号
 (74) 代理人 100108062
 弁理士 日向寺 雅彦
 (74) 代理人 100168332
 弁理士 小崎 純一
 (74) 代理人 100146592
 弁理士 市川 浩
 (74) 代理人 100157901
 弁理士 白井 達哲
 (72) 発明者 原田 亮一
 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 T O T O 株式会社内

最終頁に続く

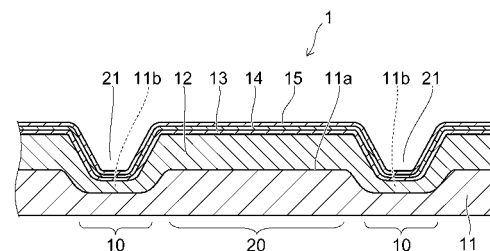
(54) 【発明の名称】 建築用内装材、建築用内装材を用いた浴室用洗い場床及び浴室用壁パネル

(57) 【要約】

【課題】樹脂で形成されていながら、タイルの持つ光輝感や溝の深みを十分に表現することが可能な建築用内装材、建築用内装材を用いた浴室用洗い場床及び浴室用壁パネルを提供する。

【解決手段】複数の樹脂層を積層させた建築用内装材において、前記複数の樹脂層は、着色された基材層と、溝が表面に形成された透明性のある表面層と、前記表面層と前記基材層との間に設けられ、透光性樹脂の内部に光輝性粒子を点在させて前記表面層から前記基材層の色を視認可能とした光輝層とを有する。前記溝は前記溝によって区画された領域の前記光輝層よりも深い位置まで凹設され、前記溝の領域の前記光輝層は前記溝に追従して下方に湾曲している。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

複数の樹脂層を積層させた建築用内装材において、
前記複数の樹脂層は、
着色された基材層と、
溝が表面に形成された透明性のある表面層と、
前記表面層と前記基材層との間に設けられ、透光性樹脂の内部に光輝性粒子を点在させて前記表面層から前記基材層の色を視認可能とした光輝層と、
を有し、
前記溝は、前記溝によって区画された領域の前記光輝層よりも深い位置まで凹設され、
前記溝の領域の前記光輝層は、前記溝に追従して下方に湾曲している建築用内装材。 10

【請求項 2】

前記光輝層と前記基材層との間に設けられた透明樹脂層をさらに有し、
前記溝の領域の前記透明樹脂層は、下方に湾曲されると共に、前記溝によって区画された領域の前記透明樹脂層よりも薄い請求項 1 記載の建築用内装材。

【請求項 3】

前記表面層と前記光輝層との間に設けられた着色層をさらに有し、
前記着色層は、前記溝の領域と、前記溝によって区画された領域とが異なる色となるように着色されている請求項 1 または 2 に記載の建築用内装材。

【請求項 4】

前記着色層は、前記溝によって区画された領域ごとに配色が異なるようにインクジェット印刷によって着色された請求項 3 記載の建築用内装材。 20

【請求項 5】

前記溝は、前記光輝層を前記基材層側に圧縮して、前記光輝層の上面側に配設された層を下方に湾曲させるように形成された請求項 1～4 のいずれか 1 つに記載の建築用内装材。

【請求項 6】

ベース材と、
前記ベース材の表面に設置された請求項 1～5 のいずれか 1 つに記載の内装材と、
を備えた浴室用洗い場床。 30

【請求項 7】

請求項 1～5 のいずれか 1 つに記載の内装材が表面に設置された浴室用壁パネル。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、建築用内装材、建築用内装材を用いた浴室用洗い場床及び浴室用壁パネルに関する。

【背景技術】**【0002】**

浴室洗い場の床面に貼り付けるシートを、表面に凹凸パターンを形成した透明な樹脂製とし、その加飾方法として、透明樹脂シートの表面または裏面にインクジェット印刷した技術が開示されている（例えば、特許文献 1）。 40

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献 1】特開 2006-63554 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

上記透明樹脂シートの裏面に印刷すると、排水溝の凹凸が目立ちにくく、のっぺりとし 50

た印象で高級感に欠けてしまう。一方、透明樹脂シートの表面に、タイル調の光輝感を与えるために光輝性のあるインクで着色した場合、表面全体が一様にキラキラ光ってしまい、高級感に欠けてしまう。いずれにしても、本来タイルが持つ光輝感や厚み（溝の深み）を十分に表現できない。

【0005】

本発明は、樹脂で形成されていながら、タイルの持つ光輝感や溝の深みを十分に表現することが可能な建築用内装材、建築用内装材を用いた浴室用洗い場床及び浴室用壁パネルを提供する。

【課題を解決するための手段】

【0006】

第1の発明は、複数の樹脂層を積層させた建築用内装材において、前記複数の樹脂層は、着色された基材層と、溝が表面に形成された透明性のある表面層と、前記表面層と前記基材層との間に設けられ、透光性樹脂の内部に光輝性粒子を点在させて前記表面層から前記基材層の色を視認可能とした光輝層と、を有し、前記溝は、前記溝によって区画された領域の前記光輝層よりも深い位置まで凹設され、前記溝の領域の前記光輝層は、前記溝に追従して下方に湾曲している建築用内装材である。

【0007】

第1の発明によれば、着色された基材層の上に、透光性樹脂に光輝性粒子を点在させた光輝層を設けたので、樹脂製の内装材でありながら、高級なタイル調の意匠を付与することができる。

また、溝は、溝によって区画された領域の光輝層よりも深い位置まで凹設され、溝の下方部位の光輝層を下方に凸状に湾曲させている。この湾曲した光輝層が溝を囲むように配設され、溝の側壁に対向するように光輝層が配設されている。したがって、溝の側壁にも光輝感を与えることができる。

このような湾曲した光輝層によって、溝の深みを際立たせて、相対的に溝で区画された領域の厚みが強調され、立体感を増すことができる。

【0008】

第2の発明は、第1の発明において、前記光輝層と前記基材層との間に設けられた透明樹脂層をさらに有し、前記溝の領域の前記透明樹脂層は、下方に湾曲されると共に、前記溝によって区画された領域の前記透明樹脂層よりも薄いことを特徴とする。

【0009】

第2の発明によれば、光輝層の光輝性粒子が、表面層と、着色された基材層との間に浮くようになり、内装材の表面をより立体的に見せることが可能となる。

さらに、透明樹脂層は、溝の領域では薄く、相対的に、溝によって区画された領域では厚く、その領域で光輝層の光輝性粒子が、着色された基材層の上方に浮いて見える感じを与えることができる。これによって、溝の深み、すなわち立体感をより強調することができる。

【0010】

第3の発明は、第1または第2の発明において、前記表面層と前記光輝層との間に設けられた着色層をさらに有し、前記着色層は、前記溝の領域と、前記溝によって区画された領域とが異なる色となるように着色されていることを特徴とする。

【0011】

第3の発明によれば、着色層は、全面が同じ色ではなく、溝の領域と、溝で区画された領域とで異なる色となっている。このため、溝をタイル目地のように見せることが可能であり、よりいっそうタイル調の高級感を強調できる。

【0012】

第4の発明は、第3の発明において、前記着色層は、前記溝によって区画された領域ごとに配色が異なるようにインクジェット印刷によって着色されたことを特徴とする。

【0013】

第4の発明によれば、着色された基材層とは別に、インクジェット印刷で着色層を設け

10

20

30

40

50

ることで、溝によって区画された複数の領域ごとに配色を異ならせることが容易に可能となる。よって、内装材表面側に、溝で区画された複数の領域の一つ一つの色合いや色の濃淡分布が微妙に異なるように見せる装飾を施すこともでき、内装材表面にさらなる高級感を付与することができる。

【0014】

第5の発明は、第1～第4の発明のいずれか1つにおいて、前記溝は、前記光輝層を前記基材層側に圧縮して、前記光輝層の上面側に配設された層を下方に湾曲させるように形成されたことを特徴とする。

【0015】

第5の発明によれば、光輝層の下方への湾曲形状の形成が容易に行える。

10

【0016】

第6の発明は、ベース材と、前記ベース材の表面に設置された請求項1～5のいずれか1つに記載の内装材と、を備えた浴室用洗い場床である。

【0017】

第6の発明によれば、浴室の洗い場床の表面に、樹脂製の内装材でありながら、凹凸を際立たせて立体感が増した高級なタイル調の意匠を付与することができる。また、湾曲した光輝層によって、溝の深みを際立たせて、相対的に溝で区画された領域の厚みが強調され、洗い場床表面の立体感を増すことができる。

【0018】

第7の発明は、請求項1～5のいずれか1つに記載の内装材が表面に設置された浴室用壁パネルである。

20

【0019】

第7の発明によれば、浴室の壁パネルの表面に、樹脂製の内装材でありながら、凹凸を際立たせて立体感が増した高級なタイル調の意匠を付与することができる。また、湾曲した光輝層によって、溝の深みを際立たせて、相対的に溝で区画された領域の厚みが強調され、浴室用壁パネル表面の立体感を増すことができる。

【発明の効果】

【0020】

本発明によれば、安価でありながら高級感を感じることが可能な樹脂製の建築用内装材、建築用内装材を用いた浴室用洗い場床及び浴室用壁パネルが提供される。

30

【図面の簡単な説明】

【0021】

【図1】第1実施形態の内装材の模式断面図。

【図2】第2実施形態の内装材の模式断面図。

【図3】実施形態の内装材の模式平面図。

【図4】実施形態の内装材の製造方法を示す模式図。

【図5】実施形態の浴室の模式斜視図。

【発明を実施するための形態】

【0022】

以下、図面を参照し、実施形態について説明する。各図面中、同じ要素には同じ符号を付している。

40

【0023】

(第1実施形態)

図1は、第1実施形態の建築用内装材（以下、単に内装材ともいう）1の模式断面図である。

【0024】

内装材1は、複数の樹脂層の積層構造を有する。内装材1は、基材層11と、透明樹脂層12と、光輝層13と、中間層14と、表面層15との積層構造を有する。

【0025】

基材層11の表面11a側に、透明樹脂層12、光輝層13、中間層14および表面層

50

15が、順に積層されている。

【0026】

表面層15の表面には、溝21が形成されている。例えば、図3(a)に示すように、複数本の溝21が格子状に形成されている。溝21が交差した箇所で溝21はつながっている。溝21によって区画された複数の領域20が、凹部である溝21に対する凸部として形成されている。すなわち、表面層15の表面には凹凸が形成されている。

【0027】

基材層11は、例えば、下地と中地との間でガラスファイバーを挟んだ構造を有する。下地及び中地は、例えばポリプロピレンからなる。下地は基材層11の裏面側に設けられ、中地は基材層11の表面11a側に設けられている。中地は着色されている。

10

【0028】

後述するように、基材層11、透明樹脂層12、光輝層13および中間層14が積層された状態で、その積層体における溝形成位置が圧縮成形され、溝21が形成される。この圧縮成形により、基材層11における、溝21の下領域10の表面側部分がくぼむ。そのくぼんだ部分の厚みは、溝21によって区画された領域20の部分よりも薄くなる。

【0029】

基材層11の表面11a上に、透明樹脂層12が積層されている。透明樹脂層12は、基材層11と光輝層13との間に設けられている。溝21の下領域10では、透明樹脂層12は、基材層11の表面に形成されたくぼみ11bに追従して形成されている。

【0030】

透明樹脂層12は、例えばポリプロピレンからなる。透明樹脂層12は、着色されず、可視光を透過させる。

20

【0031】

透明樹脂層12の表面上に、光輝層13が積層されている。光輝層13は、透明樹脂層12と中間層14との間に設けられている。溝21の領域10では、光輝層13は、溝21の側壁及び底部に沿うように、溝21の形状に追従して形成されている。したがって、溝21の領域10で、光輝層13は下に凸状に湾曲している。

【0032】

光輝層13は、透光性樹脂の内部に光輝性粒子を点在させて構成される。光輝層13は、可視光に対する透過性を有し、表面層15側から光輝層13を通じて基材層11の色を視認可能である。

30

【0033】

光輝層13における透光性樹脂は、例えばポリプロピレンである。また、光輝性粒子は、可視光に対する反射性を有する微小粒子状の物質であり、例えばパールやメタリック粒子である。

【0034】

光輝層13の表面上に、中間層14が積層されている。中間層14は、光輝層13と表面層15との間に設けられている。溝21の領域10では、中間層14は、溝21の側壁及び底部に沿うように、溝21の形状に追従して形成されている。したがって、溝21の領域10で、中間層14は下に凸状に湾曲している。

40

【0035】

中間層14は、着色されず、可視光を透過させる。中間層14は、例えばポリプロピレンの表面（表面層15側の表面）に、プライマー層（樹脂系コート剤）を形成した構造を有する。

【0036】

中間層14の表面には、表面層15が形成されている。表面層15は、着色されず、可視光を透過させる。例えば、親水剤を含む透明塗料（例えば、アクリルウレタン系塗料）を、中間層14の表面に塗布することで、表面層15が形成される。

【0037】

内装材1の表面である表面層15の表面は親水性を有する。そのため、内装材1を例え

50

ば浴室の洗い場床の表面に設置した場合には、使用後に残った湯水が内装材 1 の表面で膜状になり、湯水を滴状や玉状に残すことなく溝 2 1 に集水して、溝 2 1 を通じて排水口まで排水することが可能である。

【0038】

溝 2 1 によって区画された領域 2 0 における、基材層 1 1、透明樹脂層 1 2、光輝層 1 3、中間層 1 4 および表面層 1 5 の各層の表面は平坦に形成されている。

【0039】

溝 2 1 は、溝 2 1 によって区画された領域 2 0 の光輝層 1 3 よりも深い位置まで凹設されている。また、溝 2 1 は、溝 2 1 によって区画された領域 2 0 の透明樹脂層 1 2 の平坦な上面よりも深い位置まで凹設されている。

10

【0040】

溝 2 1 の領域（溝 2 1 が形成された領域）1 0 の光輝層 1 3 は、溝 2 1 の形状に追従して下方（基材層 1 1 側）に凸となる形状に湾曲している。溝 2 1 の領域 1 0 で、光輝層 1 3 は、中間層 1 4 及び表面層 1 5 を介在させて、溝 2 1 の側壁及び底部を連続して囲むように覆っている。

【0041】

透明樹脂層 1 2 も、溝 2 1 の形状に追従するように、下方に凸状に湾曲している。すなわち、溝 2 1 の領域 1 0 の透明樹脂層 1 2 は、同じく下方に湾曲した光輝層 1 3 の側面及び裏面に沿って設けられている。

【0042】

透明樹脂層 1 2 において、溝 2 1 の領域 1 0 で湾曲した部分の厚みは、溝 2 1 によって区画された領域 2 0 の部分の厚みよりも薄い。

20

【0043】

溝 2 1 の底部と透明樹脂層 1 2 との間に、光輝層 1 3 が存在している。また、溝 2 1 の側壁と透明樹脂層 1 2 との間にも、光輝層 1 3 が存在している。透明樹脂層 1 2 の裏側の全面には、着色された基材層 1 1 が存在している。

【0044】

以上説明した実施形態の内装材 1 によれば、着色された基材層 1 1 の上に、透光性樹脂に光輝性粒子を点在させた光輝層 1 3 を設けたので、ぎらつきのない上品な輝きを付与することができる。これにより、樹脂製の内装材でありながら、高級なタイル調の意匠を付与することができる。

30

【0045】

なお、比較例として、光輝層 1 3 を湾曲のない平面形状とすると、溝 2 1 に深みを感じられず、のっぺりとしてしまう。

【0046】

これに対して、実施形態によれば、溝 2 1 は、溝 2 1 によって区画された領域 2 0 の光輝層 1 3 よりも深い位置まで凹設され、溝 2 1 の下方部位の光輝層 1 3 を下方に凸状に湾曲させている。この湾曲した光輝層 1 3 が溝 2 1 を囲むように配設され、溝 2 1 の側壁に対向するように光輝層 1 3 が配設されている。したがって、溝 2 1 の側壁にも光輝感を与えることができる。溝 2 1 で光輝感が途切れていない。

40

【0047】

この湾曲した光輝層 1 3 によって、溝 2 1 の深みを際立たせて、相対的に溝 2 1 で区画された領域 2 0 の厚みが強調され、立体感を増すことができる。

【0048】

このような内装材 1 によって、例えば、浴室、トイレ、玄関、廊下などの建築物の内装（壁や床）を、タイル調に高級感があるように装飾することが可能となる。

【0049】

また、溝 2 1 の深みを目立たせることができるので、凸部を薄くすることも可能となり、材料費を抑えることが可能である。よって、実施形態によれば、安価でありながら高級感を感じることが可能な樹脂製の建築用内装材を提供することができる。

50

【0050】

また、実施形態によれば、光輝層13と基材層11の間に透明樹脂層12を設けたので、光輝層13の光輝性粒子が、表面層15と、着色された基材層11との間に浮くようになり、内装材1の表面をより立体的に見せることが可能となる。

【0051】

さらに、透明樹脂層12は、溝21の領域10では薄く、相対的に、溝21によって区画された領域20では厚く、その領域20で光輝層13の光輝性粒子が、着色された基材層11の上方に浮いて見える感じを与えることができる。一方、溝21の領域10では、透明樹脂層12を薄くしていることから、光輝層13の光輝性粒子は浮いているようには見えない。これによって、溝21によって区画された領域20と溝21との間の光輝感が変わり、溝21は目地らしく見え、溝21の深み、すなわち立体感をより強調することができる。

10

【0052】

次に、実施形態の内装材1の製造方法について説明する。

【0053】

まず、ポリプロピレンの下地と、着色済みのポリプロピレンの中地との間にガラスファイバーを挟んだ積層体をプレ成形して、基材層11を成形する。

【0054】

そのプレ成形した基材層11と、透明樹脂層12となる透明ポリプロピレンシートと、光輝層13となるパールプリントフィルムと、中間層14となる、表面にプライマー層を設けたポリプロピレンフィルムと、を熱ラミネート成形する。

20

【0055】

図4(a)は、その熱ラミネート成形に使用するカレンダー成形装置を例示する模式図である。

【0056】

このカレンダー成形装置は、送り出し部61と、加熱部62と、加圧部63とを備える。また、カレンダー成形装置の後段には、形状転写装置64と切断装置65とが設けられている。

【0057】

基材層11、透明樹脂層12、光輝層13および中間層14の各シート材はそれぞれロール状に巻回され、送り出し部61にセットされる。そして、ロール状の各シート材は、送り出し部61からシート面と垂直な方向に重ねられた状態で加熱部62に送り込まれる。

30

【0058】

加熱部62には、図示しないヒータが設けられており、加熱部62を通過する各シート材が、ヒータの熱によって所定の温度に加熱される。

【0059】

次に、加圧部63において、各シート材は圧着される。加圧部63には、一対のローラ81、82が設けられており、各シート材はシート面と垂直な方向に積層された状態で一対のローラ81、82間に送り込まれ、ローラ81、82間での挟み込みによって互いに接して加圧される。各シート材は、前段の加熱部62で加熱されていることから、加圧部63のローラ81、82間での加圧によって、各シートどうしが溶着することによって密着して積層化される。

40

【0060】

次に、熱ラミネートされた上記積層体（中間構造体）の表面に凹凸を転写する。加圧部63のすぐ後段に形状転写装置64が配置され、中間構造体が冷却硬化する前の柔らかい状態のときに、所定の形状（凹凸）が中間構造体に転写される。

【0061】

図4(b)は、その形状転写装置64を例示する模式図である。

【0062】

50

形状転写装置 64 には、一對のローラ 83、84 が接近して設けられている。一對のローラ 83、84 のうち、一方のローラ 83 の表面には、上記内装材 1 の溝 21 の反転形状の突出部 83a が設けられている。

【0063】

加圧部 63 で溶着された中間構造体 70 がまだ温かい状態で、形状転写装置 64 の一對のローラ 83、84 間に送られる。このローラ 83、84 間を中間構造体 70 が通過する際に、ローラ 83 の表面に設けられた突出部 83a が、中間構造体 70 の表面（中間層 14 の表面）に押し込まれる。

【0064】

これにより、中間構造体 70 の表面（中間層 14 の表面）に溝 21 が形成される。溝 21 が形成されていない部分、すなわち溝 21 によって区画された領域は相対的に凸部になる。

【0065】

形状転写装置 64 によって凹凸が付与された中間構造体 70 は、形状転写装置 64 の後段に設けられた切断装置 65 に送り込まれ、必要なサイズに切断される。

【0066】

次に、切断後の中間構造体 70 における、溝 21 が形成された中間層 14 の表面に、樹脂系の親水性コート剤を例えばスプレーを使って吹き付け塗布し、その後、例えば紫外線を照射することで、コート剤を硬化させる。これにより、中間層 14 の表面に、表面層 15 が形成される。

【0067】

実施形態によれば、ローラ 83 の突出部 83a によって、光輝層 13 が基材層 11 側に圧縮される。そして、溝 21 は、光輝層 13 の上面側に配設された層を下方に湾曲させるように形成される。このため、光輝層 13 の下方への湾曲形状の形成が容易に行える。

【0068】

（第 2 実施形態）

図 2 は、第 2 実施形態の内装材 2 の模式断面図である。なお、第 1 実施形態の内装材 1 と同じ要素については、同じ符号を付し、その詳細な説明は省略する。

【0069】

第 2 実施形態によれば、表面層 15 と中間層 14 との間に、着色層 16 が設けられている点で、第 1 実施形態と異なる。

【0070】

着色層 16 は、中間層 14 の表面（プライマー層）に、例えばインクジェット法により印刷された層である。すなわち、着色層 16 は、インクの層であり、樹脂層ではない。

【0071】

溝 21 の領域 10 の着色層 16 は、溝 21 の形状に追従して下方（基材層 11 側）に凸となる形状に湾曲している。すなわち、溝 21 の領域 10 で、着色層 16 は、溝 21 の側壁及び底部を連続して囲むように覆っている。

【0072】

着色層 16 は、全面が同じ色ではなく、溝 21 の領域 10 と、溝 21 で区画された領域 20 とで異なる色となっている。このため、溝 21 をタイル目地のように見せることが可能であり、よりいっそうタイル調の意匠を強調できる。

【0073】

また、着色された基材層 11 とは別に、インクジェット印刷で着色層 16 を設けることで、溝 21 によって区画された複数の領域 20 ごとに配色を異ならせることが容易に可能となる。よって、内装材表面側に、溝 21 で区画された複数の領域 20 の一つ一つの色合いや色の濃淡分布が微妙に異なるように見せる装飾を施すこともでき、内装材表面にさらなる高級感を付与することができる。

【0074】

前述した形状転写装置 64 によって、溝 21 を含む凹凸を転写後、中間層 14 の表面（

10

20

30

40

50

プライマー層の表面)に、インクジェット法によって着色層16が印刷される。

【0075】

そして、その着色層16の表面に、樹脂系の親水性コート剤を例えばスプレーを使って吹き付け塗布し、その後、例えば紫外線を照射することで、コート剤を硬化させる。これにより、着色層16の表面に表面層15が形成される。

【0076】

図5は、浴室を例示する模式図である。

【0077】

浴室には、浴槽55と、浴槽55の隣に設けられた洗い場床53が配設されている。また、浴室は、複数枚の壁パネル52で囲まれている。

10

【0078】

前述した実施形態の内装材1、2は、洗い場床53の例えばFRP(Fiber Reinforced Plastic)からなるベース材51の表面に設けて使用することができる。

【0079】

あるいは、ベース材51は、FRPなどの補強材とウレタン層などのクッション層との積層構造であってもよい。内装材1、2は、クッション層の上に積層される。

【0080】

また、前述した実施形態の内装材1、2は、壁パネル52を構成する板材の表面に設けることもできる。

【0081】

20

内装材1、2を洗い場床53または壁パネル52のいずれに用いた場合でも、内装材1、2の表面層15が浴室内向けられる。

【0082】

表面層15の表面において凸部となる、溝21によって区画された複数の領域20の大きさ(面積)は、同じであることに限らない。図3(b)に例示するように、他よりも大きい領域20を散在させたパターンレイアウトであってもよい。

【0083】

また、領域20の形状は、四角形に限らず、図3(c)に例示するように、三角形であってもよい。

【0084】

30

本発明のいくつかの実施形態を説明したが、これらの実施形態は、例として提示したものであり、発明の範囲を限定することは意図していない。これら新規な実施形態は、その他の様々な形態で実施されることが可能であり、発明の要旨を逸脱しない範囲で、種々の省略、置き換え、変更を行うことができる。これら実施形態やその変形は、発明の範囲や要旨に含まれるとともに、特許請求の範囲に記載された発明とその均等の範囲に含まれる。

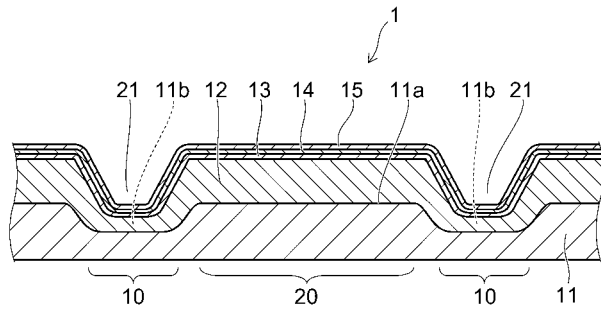
【符号の説明】

【0085】

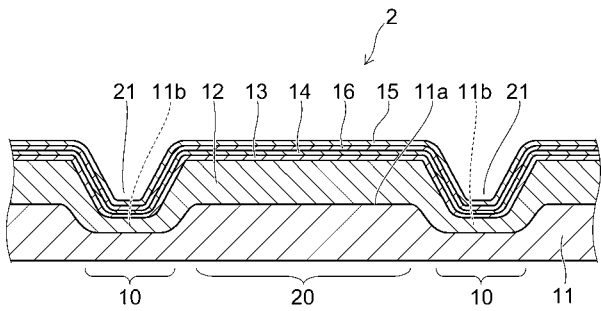
1、2…内装材、11…基材層、12…透明樹脂層、13…光輝層、14…中間層、15…表面層、16…着色層、21…溝

40

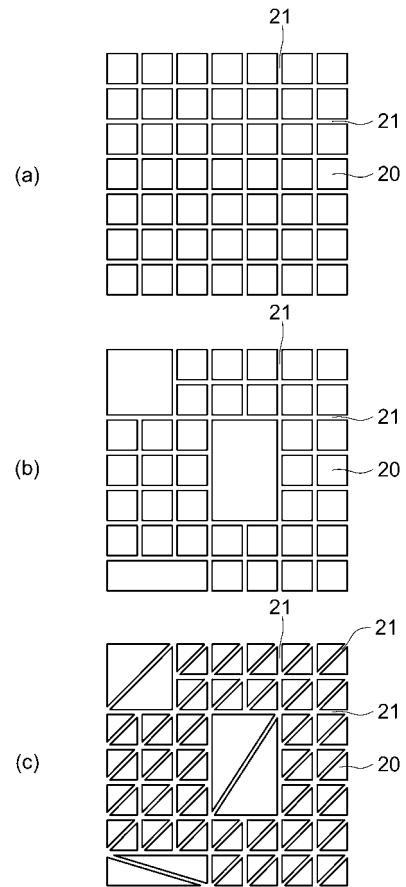
【図 1】



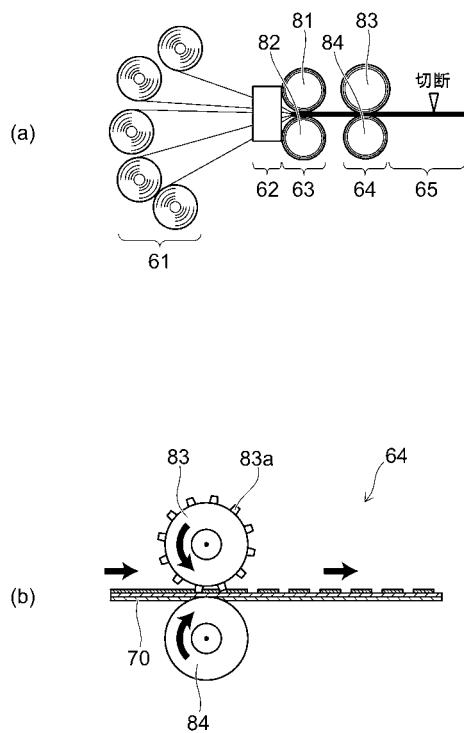
【図 2】



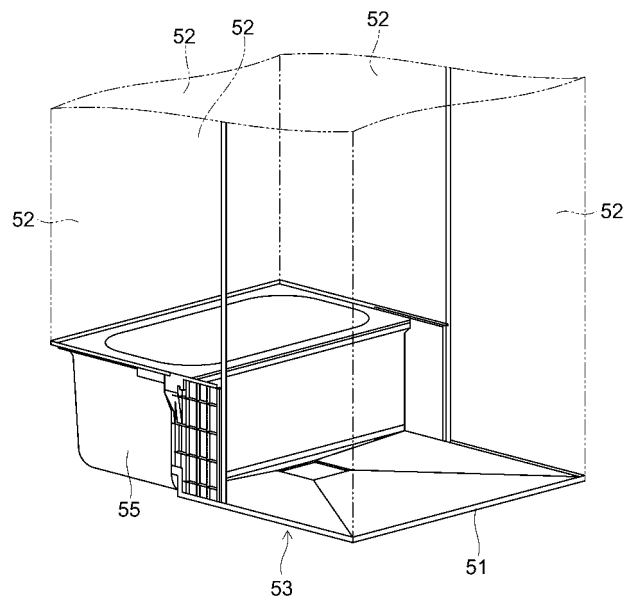
【図 3】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

Fターム(参考) 2D061 CC05

2E110 AA14 AA57 BB02 BB09 EA06 GA03W GA03X GA03Y GA05W GA07X
GB43W GB43X GB43Y

4F100 AG00 AK01B AK01C AK01D AK07 AT00A BA03 BA04 BA05 DB14C
DE01B GB08 HB00A HB00E JL10A JL10E JN01B JN01C JN01D JN21B