

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4502682号
(P4502682)

(45) 発行日 平成22年7月14日(2010.7.14)

(24) 登録日 平成22年4月30日(2010.4.30)

(51) Int.Cl.

F 1

B 4 2 C 11/00 (2006.01)

B 4 2 C 11/00

B 4 2 C 9/02 (2006.01)

B 4 2 C 9/02

B 4 2 D 3/00 (2006.01)

B 4 2 D 3/00

B

請求項の数 3 (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2004-94831 (P2004-94831)
 (22) 出願日 平成16年3月29日(2004.3.29)
 (65) 公開番号 特開2005-280014 (P2005-280014A)
 (43) 公開日 平成17年10月13日(2005.10.13)
 審査請求日 平成19年2月23日(2007.2.23)

(73) 特許権者 000113403
 ホリゾン・インターナショナル株式会社
 滋賀県高島市新旭町旭字城ノ下1601番地
 (74) 代理人 100103791
 弁理士 川崎 勝弘
 (74) 代理人 100097892
 弁理士 西岡 義明
 (72) 発明者 中島 昌
 滋賀県高島郡新旭町大字旭字城ノ下1601番地
 ホリゾン・インターナショナル株式会社内

審査官 荒井 隆一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 製本用見返し用紙

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

本文とともに背部を綴じ、表紙のひら裏面に貼着する見返し用紙であって、前記見返し用紙の、前記表紙のひら裏面に貼着する側の表面一面に硬化したホットメルト接着剤層を形成するとともに、前記表面の一部に粘着剤層を形成してなることを特徴とする製本用見返し用紙。

【請求項 2】

硬化したホットメルト接着剤層の上面に粘着剤層を形成してなることを特徴とする請求項 1 に記載の製本用見返し用紙。

【請求項 3】

硬化したホットメルト接着剤層および粘着剤層の上面に剥離紙を設けてなることを特徴とする請求項 1 に記載の製本用見返し用紙。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、硬化したホットメルト接着剤層を備えた製本用見返し用紙に関するものである。

【背景技術】

【0002】

硬い表紙に包まれた製本物はよく知られている。このような製本物の製本には、本の表

表紙側に位置する表ひら、背、本の裏表紙側に位置する裏ひらのそれぞれを形成する板紙などの芯紙を並置し、並置した芯紙の上面に表紙用紙を被せ、芯紙の端縁に沿って適宜の幅裏側に折返して各芯紙に貼着して硬い表紙を作成し、この表紙を、本文の外側両側面に見返し用紙をあてがい、その背を糊で綴じて作成した本体（以下、本身という。）と合わせ、見返し用紙を表ひら裏面および裏ひら裏面にそれぞれ貼着し、これにより製本を完成させる、いわゆる簡易上製本がある。

【特許文献１】特開平８－２８２１４９号公報

【特許文献２】特開２００２－１９３２８号公報

【特許文献３】特開２００２－１６６６７９号公報

【０００３】

10

とからで、見返し用紙をひら裏面に貼るとき、一般的に接着剤としてでんぷん糊や水溶性合成樹脂糊を用い、この糊をローラや刷毛を用いて見返し用紙に塗布し、水分で見返し用紙が撓まないうちに、また接着力が強くなり過ぎないうちに手早く貼り付ける必要があり、その貼付け作業には熟練が要求される。また、液状の接着剤であるため、準備や後始末に手間がかかり、多量に製本するときには良いが、少量のときは段取り時間の割合が大きくなり、生産性を著しく落とすことになる。さらには水分が表紙に浸透することによる表紙の反り矯正に多くの時間を要することもある。

【０００４】

このような貼付け作業の手間や時間を低減するために、シート粘着剤や両面粘着テープを貼り付けた見返し用紙を使用することが考えられており、このような粘着剤を貼り付けた見返し用紙であれば、粘着剤の上にひら裏面を重ねて押圧するだけの簡単な作業により、見返し用紙をひら裏面に貼り付けることができる。しかし、粘着剤は時間が経過しても完全に固化しないため、場合によっては見返し用紙が表紙から剥がれるという問題がある。

20

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００５】

本発明が解決しようとする課題は、見返し用紙の表紙への貼付けに熟練を要せず容易に行え、貼付け作業に要する手間や時間を低減し、かつ貼付け後は強固な接着力を維持する見返し用紙を提供することにある。

30

【課題を解決するための手段】

【０００６】

本発明は、本文とともに背部を綴じ、表紙のひら裏面に貼着する見返し用紙であって、前記見返し用紙の、前記表紙のひら裏面に貼着する側の表面一面に硬化したホットメルト接着剤層を形成するとともに、周囲面を除く中央部表面に粘着剤層を形成してなることを最も主要な特徴とする。

【発明の効果】

【０００７】

本発明では、表紙を開じて表紙のひら裏面を見返し用紙のホットメルト接着剤層および粘着剤層の上に重ねて押圧し、表紙と見返し用紙を粘着剤で仮接着し、その状態で表紙を開き、見返し用紙の上面を加熱押圧してホットメルト接着剤を溶解して表紙と見返し用紙を本接着する。粘着剤での仮接着により、見返し用紙の貼付け位置は表紙を開いてもその位置が維持され、ホットメルト接着剤での接着後表紙を開いても本のみぞ付近での見返し用紙の撓みは発生しない。

40

【０００８】

したがって、本発明に係る見返し用紙によれば表紙を開じた仮接着と表紙を開いた本接着との簡単な作業かつ短時間で表紙と見返し用紙との正確な接着ができ、また、接着はホットメルト接着剤によるものであり、接着力が強固であり、見返し用紙が表紙から剥がれる恐れはなくなる。これにより見返し用紙の貼付けに熟練を要することなく容易に行え、小部数であっても効率よく上製本および簡易上製本を作成することができる。

50

【発明を実施するための最良の形態】

【0009】

見返し用紙の表紙への貼付けに熟練を要せず容易に行え、貼付け作業に要する手間や時間を低減し、かつ貼付け後は強固な接着力を維持する見返し用紙を提供する目的を、見返し用紙にホットメルト接着剤と粘着剤とを組み合わせることで形成することにより達成した。

【実施例1】

【0010】

図1は実施例に係る自身の構成を示す斜視図、図2ないし図4は自身と表紙の組み立てを示す工程図、図5は製本完成斜視図である。図1において、Hは自身、1は本文、2は見返し用紙、3は寒冷紗である。見返し用紙2は一枚の用紙を2つ折りし、その一方をきき紙2a、他方をあそび紙2bとされ、きき紙2aの外側表面一面に硬化したホットメルト接着剤層4が形成され、きき紙2aの周囲縁面および寒冷紗3が当接する部分を除く中央部に長形状の粘着剤層5が形成されている。

10

【0011】

そして、本文1の背と見返し用紙2の折り位置を背として並べ、その背にホットメルト接着剤を塗着し寒冷紗3をあてがって綴じ、適宜のど溝を形成し、これにより自身Hを完成させる。完成させた自身Hは、図2に示すように予め作成した硬い表紙6に合わせる。表紙6は本の表紙側に位置する表ひら、背、本の裏表紙側に位置する裏ひらのそれぞれを形成する板紙などの芯紙6a、6b、6cを並置し、並置した芯紙の上面に表紙用紙7を被せ、芯紙6a、6b、6cの端縁に沿って適宜の幅裏側に折返7aして各芯紙に貼着して硬い表紙に作成されている。

20

【0012】

表紙6と自身Hを合わせた状態で、ホットメルト接着剤層4および粘着剤層5の上面に剥離紙がある場合にはこれを剥離して表紙6を閉じて押圧する。この押圧で見返し用紙2のきき紙2aに形成した粘着剤層5により、自身Hの両側のそれぞれに位置するきき紙2aはそれぞれ表ひら裏面および裏ひらの裏面に接着する。この状態で表紙6を図3に示すように開き、きき紙2aの上面から加熱棒などで押圧しホットメルト接着剤層を溶解する。この溶解によりきき紙2aはそれぞれ表ひら裏面および裏ひらの裏面全面に接着する。そのあと、表紙6を図4に示すように閉じ、ホットメルト接着剤がほぼ硬化するまで押圧し、図5に示すように製本を完成させる。

30

【0013】

このようにホットメルト接着剤と粘着剤とを組み合わせることで形成した見返し用紙では、粘着剤で見返し用紙の貼付け位置を固定した状態で表紙を開き、ホットメルト接着剤の溶解を見返し用紙の上から行うことができ、ホットメルト接着剤による接着を確実にかつ容易に行うことができる。すなわち、見返し用紙の表紙への接着に予めホットメルト接着剤層を形成した見返し用紙を利用することができる。したがって、見返し用紙の貼付けに熟練を要することなく容易に行え、小部数であっても効率よく上製本および簡易上製本を作成することができる。

【0014】

以上の実施例では、長形状の粘着剤層を予めホットメルト接着剤層を形成した見返し用紙の周囲縁面を除く中央部分に形成し、その周囲縁面の接着強度を高めているが、見返し用紙に形成する粘着剤層は、円形状あるいは線状など任意であり、また、見返し用紙の周囲縁面にかかるようにしてもよい。たとえば、見返し用紙の一端から他端に伸びる線状に形成するようにしてもよい。

40

【図面の簡単な説明】

【0015】

【図1】本発明の実施例に係る自身の構成を示す斜視図である。

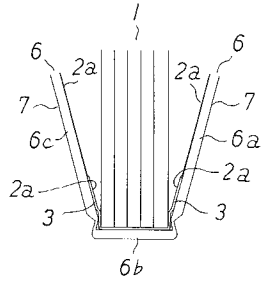
【図2】図1に示す自身と表紙の組み立てを示す工程図である。

【図3】図1に示す自身と表紙の組み立てを示す工程図である。

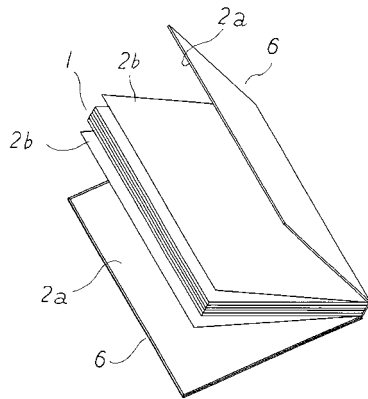
【図4】図1に示す自身と表紙の組み立てを示す工程図である。

50

【図4】



【図5】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開平 1 - 2 0 0 9 9 4 (J P , A)
特開平 8 - 2 8 2 1 4 9 (J P , A)
特開平 1 1 - 1 8 0 0 6 9 (J P , A)
特開 2 0 0 2 - 1 9 3 2 8 (J P , A)
特開 2 0 0 2 - 1 9 3 2 9 (J P , A)
特開 2 0 0 2 - 1 6 6 6 7 9 (J P , A)
実開平 2 - 6 4 0 6 9 (J P , U)
実開昭 5 8 - 3 1 1 6 3 (J P , U)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B 4 2 C	1 / 0 0 - 9 9 / 0 0
B 4 2 B	2 / 0 0 - 9 / 0 6
B 4 2 D	1 / 0 0 - 3 / 1 8