

(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2006-198217

(P2006-198217A)

(43) 公開日 平成18年8月3日(2006.8.3)

(51) Int. Cl.

A45D 33/00 (2006.01)

F I

A45D 33/00 650A

A45D 33/00 650E

テーマコード (参考)

審査請求 未請求 請求項の数 13 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願2005-13978 (P2005-13978)

(22) 出願日 平成17年1月21日 (2005.1.21)

(71) 出願人 000176637

三島製紙株式会社

静岡県富士市原田506番地

(74) 代理人 100087480

弁理士 片山 修平

(74) 代理人 100098914

弁理士 岡島 伸行

(72) 発明者 山本 光信

東京都中央区銀座6丁目16番12号 三島製紙株式会社内

(72) 発明者 瀧下 寛

大阪府吹田市東御旅町11番46号 三島製紙株式会社吹田工場内

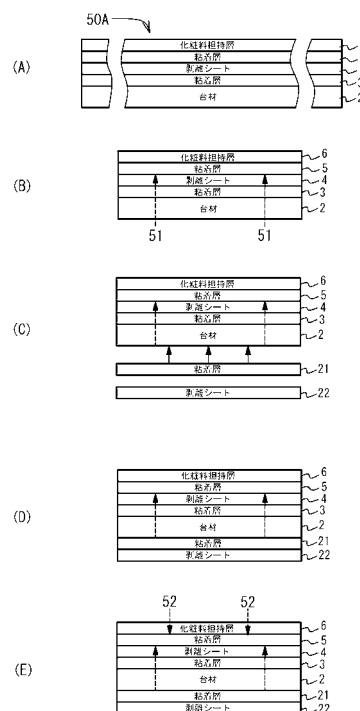
(54) 【発明の名称】 化粧料担持体、化粧料担持体製造用の積層体、化粧料担持体の製造方法及び化粧料担持体を備えた化粧コンパクト

(57) 【要約】

【課題】 化粧料のエッジを綺麗に美しく形成でき、レフィルのイメージに近い形態を再現できる化粧料担持体を提供する。

【解決手段】 シート状の台材2上に粘着層5を介して化粧料担持層6を設けた、化粧料担持体製造用の積層体50Aであって、前記化粧料担持層には、化粧料を担持させる領域を規定する第1の切込み52が形成され、前記台材には、前記領域よりも大きい化粧料担持体の外形を規定する第2の切込み51が形成されている。上記積層体50Aによって製造される化粧料担持体1Aは上面にエッジが明確に規定された化粧料層を形成できる。このような化粧料担持体を用いると化粧料部分の外縁がきれいな薄型の化粧コンパクトを製造できる。このような化粧コンパクトは試供品として好適である。

【選択図】 図3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

剥離シート上に粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、

前記化粧料担持層に、化粧料を担持させる領域を規定する切込みが形成されていることを特徴とする積層体。

【請求項 2】

剥離シート上に第 1 の粘着層を介して台材を設け、該台材上に第 2 の粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、

前記化粧料担持層から前記台材まで、化粧料を担持させる領域を規定する切込みが形成されていることを特徴とする積層体。 10

【請求項 3】

シート状の台材上に粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、

前記化粧料担持層には、化粧料を担持させる領域を規定する第 1 の切込みが形成され、
前記台材には、前記領域よりも大きい化粧料担持体の外形を規定する第 2 の切込みが形成されていることを特徴とする積層体。

【請求項 4】

前記粘着層が剥離シートを間に介在させて、前記台材と前記該剥離シートとの間に配置される第 1 の粘着層と、前記化粧料担持層と該剥離シートとの間に配置される第 2 の粘着層とを含み、 20

前記第 2 の切込みが前記台材から前記剥離シートまで形成され、

前記第 1 の粘着層と前記剥離シートとの粘着力が、前記第 2 の粘着層と前記剥離シートとの粘着力より大きくなるように設定されていることを特徴とする請求項 3 に記載の積層体。

【請求項 5】

前記台材の上面には、剥離剤がコートされていることを特徴とする請求項 3 に記載の積層体。

【請求項 6】

前記台材の下面にはさらに他の粘着層と、該他の粘着層を覆う他の剥離シートとが設けられていることを特徴とする請求項 3 から 5 のいずれか一項に記載の積層体。 30

【請求項 7】

前記化粧料担持層が中心線平均粗さ $3.5 \sim 10 \mu m$ の表面粗さを有することを特徴とする請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載の積層体。

【請求項 8】

請求項 1 から 7 のいずれか一項に記載の積層体を製造する第 1 の工程と、

前記化粧料担持層上に化粧料を塗布する第 2 の工程と、

前記切込みより外側の不用部分を除く第 3 の工程とを含むことを特徴とする化粧料担持体の製造方法。

【請求項 9】

請求項 8 に記載の製造方法により製造した化粧料担持体を筐体内に備えたことを特徴とする化粧コンパクト。 40

【請求項 10】

化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、

前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が、前記化粧料層の面に対して垂直な剪断面となっていることを特徴とする化粧料担持体。

【請求項 11】

台材上に粘着層を介して化粧料担持層が設けられ、該化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、

前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が、前記化粧料層の面に対して垂直な剪断面 50

面となっていることを特徴とする化粧料担持体。

【請求項 1 2】

台材上に粘着層を介して化粧料担持層が設けられ、該化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、

前記化粧料層及び前記化粧料担持層が前記台材よりも小さく形成され、該前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が、前記化粧料層の面に対して垂直な剪断面となっていることを特徴とする化粧料担持体。

【請求項 1 3】

請求項 1 0 から 1 2 のいずれか一項に記載の化粧料担持体を筐体内に備えたことを特徴とする化粧コンパクト。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、紙或いは樹脂等のシート材上にファンデーション、アイシャドウ、口紅等の化粧料を薄膜状にして保持している化粧料担持体を製造する技術に関する。より詳細には、ファンデーションなどの固形化粧料の試供品（サンプル品）等を製造するのに好適である化粧料担持体に関する。さらに、この化粧料担持体の製造に用いる積層体、及び化粧料担持体を利用する化粧コンパクトに関する。

【背景技術】

【0 0 0 2】

化粧業界では製品の試供品をユーザに提供し、ユーザが実際の製品を確認してから購入できるようにしている。そのために化粧品メーカーは、従来から実際の製品とは別に試供品を準備してユーザに提供している。ファンデーション、アイシャドウ、口紅等の試供品を実際の製品と同じ材料を用いて小さく作製したミニチュアとすれば見栄えはよいが、化粧料を充填するための容器となる小さな金皿が別途必要になるなどミニチュアを作製するとコストが嵩むことになる。また、このようなミニチュアは化粧料を充填する金皿が小さく、化粧料をパフなどで取り難く、容器底部の周辺に化粧料が残ってしまう。このように金皿充填タイプのものは実際の試用に必要な量よりも化粧料を多めに充填しておくことが必要である。この点でもコストが上昇してしまう。そこで、近年、印刷タイプの試供品が提供されるようになってきている。この印刷タイプの試供品は、厚紙や樹脂シート等の所定領域に化粧料を膜状に印刷したものである。印刷タイプのものは、薄型（カード型）で面積も広いため使い易く、化粧料も無駄なく使用できるという点で優れている。また、スクリーン印刷等の技術を応用して化粧料を膜状に印刷（塗布）して製造できるので効率が良くコストを低減できるという点でも優れている。

【0 0 0 3】

ところが、固形の化粧料を印刷技術を利用して基材上に塗工すると、十分な付着量を確保することが難しく、また付着させた化粧料が脱落し易い。そこで、カード型の印刷タイプの試供品は 1 回分をやや上回る程度の量の化粧料を付着させたものが多かった。しかし、ユーザの便宜を高め、製品の認知度を高めるためには複数回分の化粧料を付着できる印刷タイプの試供品が望ましい。そこで、例えば特許文献 1 では化粧 2 回分以上の化粧料を付着させることができる低コストの印刷タイプの試供品について提案している。

【0 0 0 4】

【特許文献 1】特開 2 0 0 2 - 5 8 5 2 8 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 5】

製品として販売されているファンデーション等の化粧料は、一般に金皿等の容器に充填されている。化粧料は金皿によって形状が規定されるので外縁（エッジ）が明瞭であり、さらにその外側に金皿の縁が存在するので見栄えが良いものとなっている。そのため、化粧品については、化粧料のエッジが綺麗に形成されており、その回りには薄い縁取り（金

10

20

30

40

50

皿の縁)があるというイメージ(以下、このイメージを「レフィルのイメージ」という)が一般に定着している。しかしながら、印刷タイプの試供品は、固形の化粧料を溶剤に混合し調整したスラリーを基材に印刷することにより、化粧料を基材上に塗布する。そのためにエッジの仕上がりが悪くなってしまう。すなわち、印刷により化粧料を基材上に付着させると、そのエッジが不明瞭あるいは、ギザギザとなり見栄えの悪いものになっていた。このようにエッジが不明瞭な試供品をユーザに提供すると製品のイメージを損なう虞がある。

【0006】

さらに、印刷により化粧料を塗布するときには、印刷機の精度やその後の作業のため印刷面積よりも大きめの基材の上に化粧料を塗布することが必要である。そのために化粧料の印刷されていない不用な余白部分の面積が広くなるので、上記レフィルのイメージからかけ離れてしまう。よって、印刷タイプの試供品を実際の製品により近づけたいという要望があった。

10

【0007】

そこで、本発明は化粧料のエッジを綺麗に美しく形成でき、レフィルのイメージに近い形態を再現できる化粧料担持体を提供すること、また、このような化粧料担持体を製造できる積層体を提供すること、さらには上記化粧料担持体を利用した試供品として最適な薄型のコンパクトを提供することを目的とするものである。

【0008】

なお、本発明による上記化粧料担持体は、前述した印刷タイプのものと同様に印刷技術を用いて薄型に形成されるものであるが、コンパクトに装着された状態で使用される。すなわち、この化粧料担持体は化粧料を担持したチップ様の部材として取り扱われてコンパクトにセットされる。よって、本発明は前述した金皿充填タイプの試供品と印刷タイプの試供品との中間に位置し、薄型でレフィルのイメージに近い試供品を作製するのに最適である化粧料担持体を提供し、さらにこの化粧料担持体を使用したレフィルイメージを有する薄型の試供品に最適である化粧コンパクトを提供するものである。

20

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記の目的は、剥離シート上に粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、前記化粧料担持層に、化粧料を担持させる領域を規定する切込みが形成されている積層体を用いて化粧料担持体を製造することにより達成できる。

30

【0010】

上記積層体によって製造される化粧料担持体は上面にエッジが明確に規定された化粧料層を形成できる。このような化粧料担持体を用いると化粧料部分の外縁がきれいな薄型の化粧コンパクトを製造できる。このような化粧コンパクトは試供品として好適である。

【0011】

また、上記目的は、剥離シート上に第1の粘着層を介して台材を設け、該台材上に第2の粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、前記化粧料担持層から前記台材まで、化粧料を担持させる領域を規定する切込みが形成されている積層体を用いて化粧料担持体を製造することにより達成できる。そして、前記台材の下面にはさらに他の粘着層が設けられている構造を採用してもよい。

40

【0012】

さらに、上記目的は、シート状の台材上に粘着層を介して化粧料担持層を設けた、化粧料担持体製造用の積層体であって、前記化粧料担持層には、化粧料を担持させる領域を規定する第1の切込みが形成され、前記台材には、前記領域よりも大きい化粧料担持体の外形を規定する第2の切込みが形成されている積層体を用いて化粧料担持体を製造することによっても達成できる。

【0013】

ここで、前記粘着層が剥離シートを間に介在させて、前記台材と前記該剥離シートとの間に配置される第1の粘着層と、前記化粧料担持層と該剥離シートとの間に配置される第

50

2の粘着層とを含み、前記第2の切込みが前記台材から前記剥離シートまで形成され、前記第1の粘着層と前記剥離シートとの粘着力が、前記第2の粘着層と前記剥離シートとの粘着力より大きくなるように設定されている構造を採用してもよい。これに替えて、前記台材の上面には、剥離剤がコートされている構造を採用してもよい。そして、前記台材の下面にはさらに他の粘着層と、該他の粘着層を覆う他の剥離シートとが設けられている構造としてもよい。

【0014】

前述した化粧料担持体に共通して、前記化粧料担持層が中心線平均粗さ $3.5 \sim 10 \mu\text{m}$ の表面粗さを有していることがより望ましい。このような化粧料担持層を採用すると、複数回分の化粧料を塗布できる。

10

【0015】

また、上記目的は前記いずれかの積層体を製造する第1の工程と、前記化粧料担持層上に化粧料を塗布する第2の工程と、前記切込みより外側の不用部分を除く第3の工程とを含む化粧料担持体の製造方法によっても達成できる。この製造方法によって製造した化粧料担持体を筐体内に備えた化粧コンパクトは、薄型で化粧料のエッジが綺麗に美しく形成されているので試供品などに好適なコンパクトとなる。

【0016】

また、さらに上記目的は、化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が剪断面となっている化粧料担持体によっても達成される。また、台材上に粘着層を介して化粧料担持層が設けられ、該化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が剪断面となっている化粧料担持体によっても達成される。また、台材上に粘着層を介して化粧料担持層が設けられ、該化粧料担持層上に化粧料層が担持されている化粧料担持体であって、前記化粧料層及び前記化粧料担持層が前記台材よりも小さく形成され、該前記化粧料層及び前記化粧料担持層の外周面が剪断面となっている化粧料担持体によっても達成される。上記化粧料担持体を筐体内に備えた化粧コンパクトは、薄型で化粧料のエッジが綺麗に美しく形成されているので試供品などに好適なコンパクトとなる。

20

【発明の効果】

【0017】

本発明によると化粧料のエッジを綺麗に美しく形成でき、レフィルのイメージに近い形態を再現できる化粧料担持体を提供できる。このような化粧料担持体を備えるコンパクトを試供品とすれば製品イメージを高めることができるのでユーザの購買を促すことができる。

30

【発明を実施するための最良の形態】

【0018】

以下、図面を参照して本発明の一実施形態を説明するが本発明の理解を容易とするために発明の大略を説明する。本発明にあつては、化粧料担持体を複数（例えば100個）切出すことができる大きさの大判の積層体を準備する。この積層体は、最上面に化粧料を担持させるための化粧料担持層を備えている。そして、この化粧料担持層に化粧料を担持させる領域（化粧料層を形成する予定の領域）を規定する切込みが形成されている。例えば100個の化粧料担持体が切出される積層体の表面には、100個の環状の切込みが形成されている。この積層体上に化粧料を塗布する。化粧料は積層体の上面全体に塗布してもよいが、上記切込みを形成した領域より少し大きめに化粧料を塗布することで使用する化粧料を低減できる。このように切込みに対応した位置に化粧料を塗布すると、化粧料が島状に100個点在した状態となる。その後、切込みより外側部分を上方に除くと切込みで囲んだ内側部分（すなわち、上記領域）には化粧料担持層と、この化粧料担持層上に担持された化粧料層が残ることになる。このように製造される化粧料担持体は、不要な外側を上方に剥離させたときに化粧料層の外周が化粧料層面に対して垂直な剪断面となるのでエッジ部分が明瞭で綺麗に形成される。よって、この化粧料担持体を使用すると前述した

40

50

従来の問題を解決できることになる。以下でさらに実施例を示して、本発明をより具体的に説明する。

【実施例 1】

【0019】

実施例 1 では、図 1 に示す構造の化粧料担持体 1 A を製造する方法及びその際に使用する積層体について説明する。実施例 1 で示す化粧料担持体 1 A は、台材上に粘着層を介して化粧料担持層が形成されており、この化粧料担持層の上に化粧料層を有している。この化粧料層部分が台材よりも内側となるように小さく形成されているという構造的な特徴を有している。以下では、化粧料担持体 1 A の構成を説明した後に、その製造方法を説明する。

10

【0020】

図 1 で、台材 2 はシート状の平坦な基材である。この台材 2 は後述する粘着層を介して化粧料担持層 6 を保持できる一定の剛性を備えたシート状の素材であればよく、特に限定されるものではない。例えば紙類、フィルム類、合成紙類、或いはこれらの積層シートを適宜に選択して採用できる。環境保護の観点から使用後に廃棄処理を行い易い紙類を使用することが好ましい。この台材 2 上には粘着層 3 が形成されている。

【0021】

粘着層 3 の上部には剥離シート 4 が設けられている。この剥離シート 4 の上面にはさらに粘着層 5 が形成されている。剥離シート 4 は、粘着層（第 1 の粘着層）3 よりも上側の粘着層 5（第 2 の粘着層）と剥離し易くしておくことが重要である。すなわち、粘着層 3 と剥離シート 4 との粘着力が、粘着層 5 と剥離シート 4 との粘着力よりも大きくなるように設定しておく。例えば、剥離シート 4 の上面側にだけシリコンなどの剥離剤を塗布するようにする。なお、このように粘着層の間に剥離シートを介した構造としている点については後述の説明で明らかとする。

20

【0022】

剥離シート 4 上には、粘着層 5 を介して化粧料担持層 6 及び化粧料層 10 が設けられている。剥離シート 4 より上に設けられている粘着層 5、化粧料担持層 6 及び化粧料層 10 は、エッジ（外縁）が台材 2 より内側に形成されている。図 2（A）は、化粧料担持体 1 A の外観を示した平面図である。この図により確認できるように化粧料担持体 1 A の化粧料層 10 はエッジが所定幅だけ内側に形成されている。図 2（B）は化粧料担持体 1 A の断面を示しており、この図で示すように化粧料担持体 1 A は積層体 50 A から外側部分（不用部分）を除くことによって形成される。その際に、前述したように積層体 50 A の上面に化粧料 60 を塗布しておくことで図 1 に示した上面に化粧料層 10 を備える化粧料担持体 1 A を得ることができる。

30

【0023】

実際に化粧料担持体 1 A を製造する場合には、図 2（C）で示すように化粧料担持体 1 A を複数（例えば 100 個）切出すことができる大判の積層体 50 A を準備する。そして、図 2（B）、（C）で示すように化粧料担持体 1 A を切出すため上下から切込み 51 及び切込み 52 を予め形成しておく。図 2（C）の積層体 50 A の表面に化粧料 60 を塗布してから不用な枠部分 A を上方に取り除くと、図 1 に示した上面に化粧料層 10 を有する化粧料担持体 1 A を得ることができる。なお、このようにして得られる化粧料担持体 1 A の化粧料層 10 の外周面（エッジの外側面）は、後述するように、これよりも下側の化粧料担持層 6 と共に外側の不用部分を上方へ向けて剥離することにより形成される。よって、この外周面は、ほぼ垂直な剪断面となるので上方から見た輪郭（エッジの外形）が明瞭で、綺麗に形成されることになる。この化粧料担持体 1 A は、図 2（A）で示すように化粧料を保持しているチップ状の部材となる。よって、この化粧料担持体 1 A を化粧コンパクトの筐体内の所定位置にセットすれば簡単に前述したレフィルのイメージの薄型コンパクトを製造できる。

40

【0024】

そして、図 1 で示すように、台材 2 の下面側に粘着層 21 を設けておけば簡単にコンパ

50

クト内に固定することができる。さらに粘着層 2 1 を剥離シート 2 2 で覆っておけば、必要なとき剥離シート 2 2 を剥がしてコンパクトにセットできる。また、前述したように化粧料担持体 1 A の化粧料層 1 0 は、台材 2 より外周が小さく形成されている。このように化粧料層 1 0 のエッジが台材 2 のエッジよりも内側に形成されていると、個々の化粧料担持体 1 A をコンパクトにセットする等の組付け作業（ハンドリング）を行い易い。さらに、この化粧料担持体 1 A を特に上方から見ると、化粧料層 1 0 の外側に見える台材 2 が金皿の縁のように見えるのでレフィルのイメージに近似した形態となる。

【 0 0 2 5 】

図 3 及び図 4 で示す (A) ~ (I) を参照して、化粧料担持体 1 A の好ましい製造方法を詳細に説明する。図 3 の (A) で示すように、台材 2 上に下から順に粘着層 3 (第 1 の粘着層)、剥離シート 4、粘着層 5 (第 2 の粘着層) 及び化粧料担持層 6 を形成した積層体 5 0 A を準備する。この積層体 5 0 A は化粧料担持体 1 A を複数 (例えば 10×10 個) 切出すことができる大きさの大判の部材として形成される (図 2 (C) 参照)。前述したように台材 2 には紙類、フィルム類、合成紙類、或いはこれらの積層シートを適宜に選択して採用できるが。ここでは坪量 250 g/m^2 程度の厚紙が使用されている。粘着層 3 はアクリル系粘着剤、ゴム系粘着剤、シリコン系粘着剤、エマルジョン系粘着剤などが使用可能であり、公知の塗工方法により台材 2 上に塗布される。

【 0 0 2 6 】

剥離シート 4 は、例えば基材をクラフト紙、グラシン紙等とし両面をポリエチレンでラミネートしたり、樹脂等で処理した紙ベース、PET フィルム、OPP フィルム等のフィルムベースを用いることができる。そして、前述したように剥離シート 4 の上面には、剥離剤が塗布されている。剥離剤としては例えばシリコン系、非シリコン系並びに溶剤系、非溶剤系等を適宜に選択して使用することができる。この剥離シート 4 の上面はさらに粘着層 5 が設けられている。この粘着層 5 は、粘着層 3 と同様に形成すればよい。

【 0 0 2 7 】

粘着層 5 の上には化粧料担持層 6 が形成される。この化粧料担持層 6 により化粧料層が担持される。先の背景技術において指摘したように、化粧料担持層 6 は複数回分の化粧料を保持できる素材で形成することが好ましい。例えば JIS B 0651 に規定の触針式表面粗さ測定器で測定し、JIS B 0601 に記載の方法に準じて表した中心線平均粗さ $3.5 \sim 10 \mu\text{m}$ の表面粗さを有するシート材を用いて、化粧料担持層 6 を形成すると上記要求を満たすことができる。なお、上記表面粗さはより好ましくは $3.5 \sim 9.0 \mu\text{m}$ であり、さらに好ましくは $3.5 \sim 8.0 \mu\text{m}$ である。中心線平均粗さが $3.5 \mu\text{m}$ より小さくなると化粧料層の投錨効果が小さくなって密着性が低下して使用時に化粧料の脱落が生じ易くなり、製造工程でも脱落して製造が困難となる。また、中心線平均粗さが $10 \mu\text{m}$ を超えると化粧料の掻き取り残りが目立ちユーザの印象を損なう虞が生じて好ましくない。中心線平均粗さ $3.5 \mu\text{m}$ の表面粗さとは、市販マットコート紙に比べてはるかに粗く、粗仕上げしたラフ肌仕上げ書籍用紙に匹敵する表面粗さのレベルである。

【 0 0 2 8 】

化粧料担持層 6 は、化粧料を印刷などによって表面に固定できれば、特に限定されないが、上記表面粗さを有する単独フィルムや、フィルムと紙との積層物を採用できる。フィルム単独の材料として、例えばフィルム形成時にエンボス表面を有する冷却ロールで型付けされて製造されるポリカーボネートフィルムを好適に使用できる。また、ポリエステルフィルム (PET) も耐油性、耐熱性が高い材料である点で好ましい。ポリエステルフィルムを用いる場合には、表面加工を施して上記表面粗さを有する表面を形成して化粧料の保持性を高めることができる。

【 0 0 2 9 】

図 3 の (B) では、台材 2 の下面側から剥離シート 4 まで切込み 5 1 を入れている。切込み 5 1 は粘着層 5 まで入れてもよい。この切込み 5 1 は、大判の積層体 5 0 A から 1 個分の化粧料担持体 1 A を切出す領域を規定するものである。すなわち、この切込み 5 1 は化粧料担持体の外形を規定するものであり、積層体 5 0 A から切出す化粧料担持体 1 A の

個数分（例えば100個）が積層体50Aに形成される（図2（C）参照）。このように切込み51を形成しておくこと、化粧料層10にダメージを与えることなく最後に不用部分を簡単に取除くことができる。なお、図3（A）では積層体50全体を示しているが、（B）以後の図では1個分の化粧料担持体1Aの周部を示している。

【0030】

図3（C）及び（D）で示すように、台材2の裏面（下面）側に粘着層21、剥離シート22を設ける裏面粘着加工が施される。このように粘着層21を設けておくと不用部分を取除いて独立した複数の化粧料担持体1Aを形成したときに、これらを粘着層21上に保持できる。また、粘着層21上に（図では下に）剥離シート22を設けることで、積層体50Aをある場所から他の場所に移送する際に、粘着層21が他に付着することに配慮することなく作業性を行うことができる。さらに、化粧料担持体1Aをコンパクト等にセットするため剥離シート22から剥がせば、この粘着層21を利用してコンパクト等に固定できる。

10

【0031】

上記のように粘着層21及び剥離シート22は、製造時における作業性を上げるために添付されるものであるから省略できる。すなわち、台材2の下側に上記粘着層21及び剥離シート22を設けない積層体を用いた場合でも上記と同様に化粧料担持体1Aを製造できる。この場合には、台材2の下面を吸引する機能を備えたテーブル等に支持しながら上記と同様の加工を行えばよい。そして、コンパクト側に粘着層を設けて、化粧料担持体1Aを固定すればよい。

20

【0032】

図3の（E）で示す工程では、上面側から化粧料担持層6に切込み52を入れる。この切込みは粘着層5まで入れてもよい。切込み52により台材2上に設ける化粧料層10の大きさ（化粧料を担持させる領域）が規定される。前述したように、化粧料担持体1Aは台材2より化粧料層10を小さいという構造的な特徴がある。よって、上記切込み51に囲まれた領域内に切込み52が形成される（図2（B）及び（C）参照）。なお、特許請求の範囲の記載との関係では、切込み52が第1の切込みに対応し、切込み51が第2の切込みと対応する。図3（E）で示している状態の積層体50Aは、上下から上記切込み51、52が形成されている特徴的な構造となる。切込み51を予め形成しておくことで、最後に個々の化粧料担持体1Aに切出すときに化粧料層を壊すことなく簡単に個別化することができる。また、切込み52を形成しておくことでエッジが綺麗な化粧料層10を形成できる。よって、レフィルのイメージを形成するのに最適な化粧料層10を形成できる。

30

【0033】

次に、図4（F）で示すように化粧料担持層6上に化粧料60を塗工する。化粧料としてはファンデーション、アイシャドウ、口紅等の固形化粧料を塗布できる。化粧料をファンデーションとする場合の一例を説明すると、溶剤としてイソプロピルアルコールを用いて適宜の濃度に調整したスラリー（塗液）を準備する。このスラリーをスクリーン印刷により化粧料担持層6上に塗布する。ここでは図示するように切込み52を形成した領域よりも化粧料60が広めに塗布される。例えば付着量が 180 g/m^2 程度となるように、厚膜スクリーン印刷を用いて3回重ね印刷すると複数回分の化粧料を付着させることができる。

40

【0034】

次に、図4（G）で示すように外側の上側部分A（図2（C）参照）を上方に剥離する。この工程では、例えば吸引機能を有するテーブル上に固定して、不用部分Aを上方に引き剥がす。この剥離処理は、化粧料担持層6上の化粧料60が適度に湿っている状態で実行する。例えば、化粧料60は固形分を60%として化粧料担持層6上に塗布する。この固形分が90%を超える前に図4（G）の剥離処理を行うのが望ましい。この剥離処理により剥離シート4より上側の部分（粘着層5、化粧料担持層6及び化粧料60）が剥離されるが、切込み52によって囲まれた内側は残り、図4（H）で示す化粧料担持層6上に

50

化粧料層 10 を備えた構造体が得られる。このように形成される図 4 (H) の構造体は、粘着層 5 より上方部分の外周面は化粧料層 10 の面に対してほぼ垂直な剪断面となり、化粧料層 10 のエッジがきれいに形成されることになる。最後に、図 4 (H) の構造体の外側に残る不用な枠部分 B を剥離すると図 4 (I) 示すように剥離シート 22 上に保持された化粧料担持体 1 A を得ることができる。よって、化粧料担持体 1 A を剥離シート 22 から剥がしながら使用できる。

【 0 0 3 5 】

なお、上記の説明から理解されるように、台材 2 上に設けた剥離シート 4 は、図 4 (G) で示す状態から A 部分をスムーズに剥離して図 4 (H) で示す構造を得るために配置されている。台材 2 の上面にシリコン等の剥離剤をコートして粘着層 5 を剥離できるように形成した場合には、図 3 及び図 4 で示しているのと同様の工程によって構造を簡素化した変形タイプの化粧料担持体 1 B を製造することができる。このときに用いる積層体 50 B は、図 3 (A) で示す積層体 50 A から粘着層 3 及び剥離シート 4 を除いた構造であるので図示を省略するが、この積層体 50 B によって製造される化粧料担持体 1 B の構造を図 5 に示す。この台材 2 は上面に剥離コート層 2 a を備えている。

【 0 0 3 6 】

以上で説明した化粧料担持体 1 A 及び 1 B は、最上面に位置する化粧料層 10 はエッジが明確な形状となる。そして、これよりも下側で段状に残る剥離シート 4 (化粧料担持体 1 B の場合は台材 2) の外周部が化粧料層 10 の外周を囲むように形成されている。よって、実際のコンパクトで化粧料の外側に金皿の外周 (縁取り) が見える形態 (前述したレフィルのイメージの形態) に近い形状を再現できる。このような化粧料担持体 1 A (或いは 1 B) を図 6 で示す化粧コンパクト 100 の筐体 101 内の所定位置 102 に固定すれば薄型で、携帯性に富み、見栄えの良いコンパクトとして提供できる。このようなコンパクト 100 を試供品とすれば、従来の印刷タイプの試供品よりも製品のイメージを高めてユーザの購買を促進できる。なお、コンパクト 100 の蓋 103 の裏面 103 a にも上記化粧料担持体 1 A (或いは 1 B) を取付けてもよい。この場合には化粧回数をさらに増加させたより好ましい化粧コンパクトになる。なお、コンパクトにパフを同封しておけば、更に製品のイメージに近づけることができるので好ましい形態の一つとなる。また、このコンパクト 100 は、従来のミニチュア (金皿充填タイプ) よりも広い印刷面を確保でき、しかも低コストにて製造できる。

【 0 0 3 7 】

さらに、上記化粧料担持体 1 A、1 B の各部は大部分を紙で形成することができるので、コンパクト 100 の筐体も紙で形成した場合には、使用後には燃えるゴミとして処分できため環境適用性も兼ね備えた試供品としてユーザに提供できる。

【 実施例 2 】

【 0 0 3 8 】

上記実施例 1 ではレフィルに近い形態を再現できる化粧料担持体 1 A 及び 1 B の構造と製造方法について説明した。しかし、先に大略で説明したように本発明によると化粧料層 10 のエッジをきれいに形成できるという本質的な特徴がある。このようにエッジが明瞭であれば金皿の外周に似せた外周部分 (縁取り) のない形態であっても、同様に製品のイメージを高めることができる。実施例 2 は化粧料層 10 がきれいなエッジを有し、実施例 1 よりもシンプルな構造の化粧料担持体 1 C について説明する。

【 0 0 3 9 】

図 7 は、実施例 2 に係る化粧料担持体 1 C について示した図である。図 7 (A) は化粧料担持体 1 C の形成に用いる積層体 50 C、図 7 (B) は化粧料担持体 1 C を示している。なお、重複する説明を避けるため実施例 1 で示した化粧料担持体 1 A と実質的に同じ部位には、同一の符号を付している。

【 0 0 4 0 】

この積層体 50 C は台材 2 上に粘着層 5 を介して化粧料担持層 6 を備えている。化粧料担持層 6 から台材 2 まで切込み 53 が形成されている。切込み 53 は粘着層 21 まで入れ

10

20

30

40

50

てもよい。ここでの切込み 5 3 により、化粧料担持体 1 C を切出す領域及び台材 2 上に設ける化粧料層 1 0 の大きさが規定される。すなわち、この切込み 5 3 は、実施例 1 で示した 2 つの切込み 5 1、5 2 を兼ねている。

【0041】

図 7 (A) で示している積層体 5 0 C で切込み 5 3 より外側の部分を除去すると、図 7 (B) で示す化粧料担持体 1 C を得ることができる。この化粧料担持体 1 C は、実施例 1 の化粧料担持体 1 A のように縁取り部分はないが化粧料層 1 0 のエッジはきれいに形成される。よって、化粧料担持体 1 C を試供品の化粧コンパクトにセットした場合にもレフィルイメージとなるので、製品のイメージを高めてユーザの購買を促進できる。図 7 に示す化粧料担持体 1 C は、実施例 1 の場合と比較して、用いる積層体 5 0 C がシンプルであり、加工数が減少するので製造コストを低減できる。

10

【実施例 3】

【0042】

前述した実施例による化粧料担持体 1 A ~ 1 C は全体を支持する台材 2 を備えるので形状が安定である。しかし、台材 2 を除くことにより、よりシンプルな化粧料担持体を製造できる。実施例 3 は、さらにシンプルな構造の化粧料担持体 1 D について説明する。

【0043】

図 8 は、実施例 3 に係る化粧料担持体 1 D について示した図である。図 8 (A) は化粧料担持体 1 C の形成に用いる積層体 5 0 D、図 8 (B) は化粧料担持体 1 D を示している。この図でも、重複する説明を避けるため実施例 1 で示した化粧料担持体 1 A と実質的に同じ部位には、同一の符号を付している。

20

【0044】

この積層体 5 0 D は台材を有しておらず、剥離シート 2 2 上に粘着層 2 1 を介して化粧料担持層 6 が設けられている。化粧料担持層 6 には切込み 5 4 が形成されている。切込み 5 4 は粘着層 2 1 まで入れてもよい。

【0045】

図 8 (A) で示している積層体 5 0 D で切込み 5 4 より外側の部分を剥離すると、図 8 (B) で示す化粧料担持体 1 D を得ることができる。なお、この剥離処理は吸引機能を有するテーブル上に剥離シート 2 2 を吸引しながら行えばよい。この化粧料担持体 1 D も実施例 1 の化粧料担持体 1 A のように縁取り部分はないが化粧料層 1 0 のエッジはきれいに形成される。よって、化粧料担持体 1 D を試供品の化粧コンパクトにセットした場合にもレフィルイメージとなるので、製品のイメージを高めてユーザの購買を促進できる。図 8 に示している化粧料担持体 1 D は用いる積層体 5 0 D が極めてシンプルであり、使用する素材や加工数が大幅に減少するので製造コストを大幅に低減できる。

30

【0046】

以上本発明の好ましい一実施形態について詳述したが、本発明は係る特定の実施形態に限定されるものではなく、特許請求の範囲に記載された本発明の要旨の範囲内において、種々の変形・変更が可能である。

【図面の簡単な説明】

【0047】

【図 1】実施例 1 に係る化粧料担持体の構造を示した図である。

40

【図 2】(A) は図 1 で示す化粧料担持体の外観を示した平面図、(B) は同断面、(C) は化粧料担持体が切出される積層体の一部を示した図である。

【図 3】図 1 で示す化粧料担持体の製造工程 (その 1) を示した図である。

【図 4】図 1 で示す化粧料担持体の製造工程 (その 2) を示した図である。

【図 5】実施例 1 の化粧料担持体の変形例について示した図である。

【図 6】化粧料担持体を化粧コンパクトにセットする様子を示した図である。

【図 7】実施例 2 に係る化粧料担持体の構造を示した図である。

【図 8】実施例 3 に係る化粧料担持体の構造を示した図である。

【符号の説明】

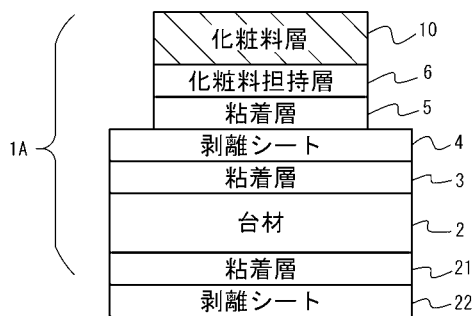
50

【 0 0 4 8 】

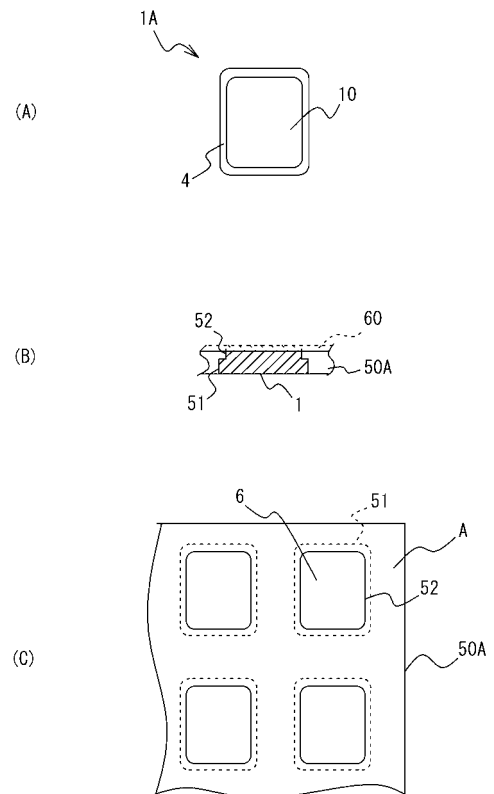
1 A ~ 1 D	化粧品担持体
2	台材
3	粘着層
4	剥離シート
5	粘着層
6	化粧品担持層
1 0	化粧品層
5 0 A、5 0 C、5 0 D	積層体
5 1	切込み（第 2 の切込み）
5 2	切込み（第 1 の切込み）
5 3	切込み
5 4	切込み
6 0	化粧品
1 0 0	コンパクト

10

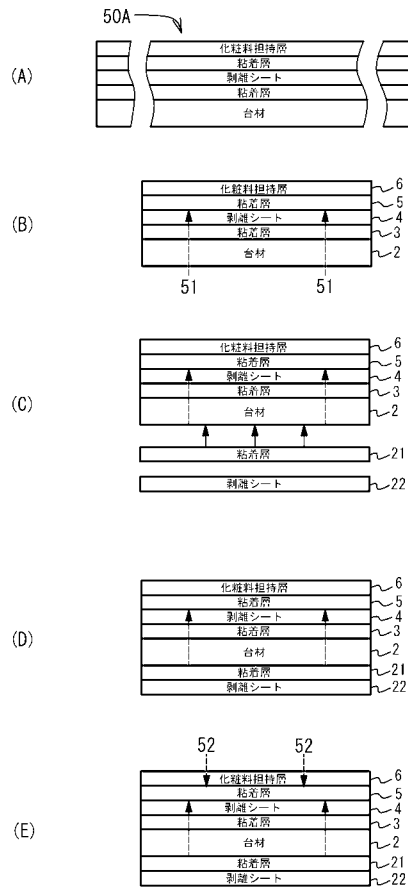
【 図 1 】



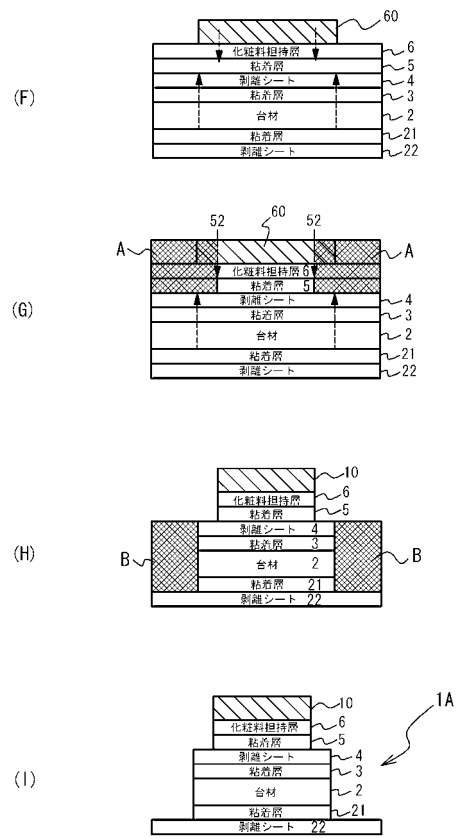
【 図 2 】



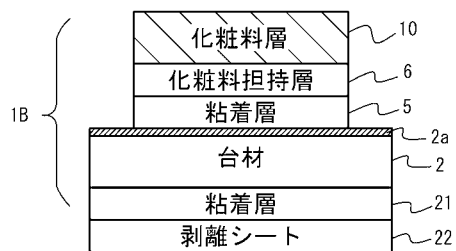
【図 3】



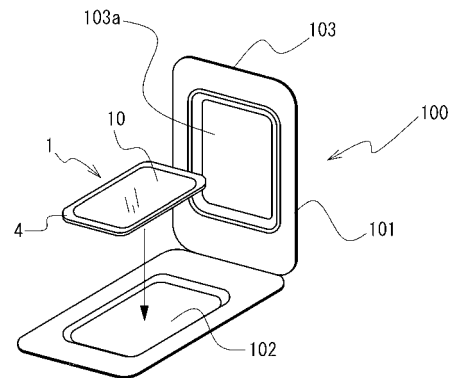
【図 4】



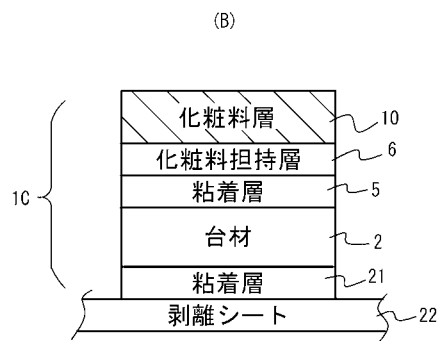
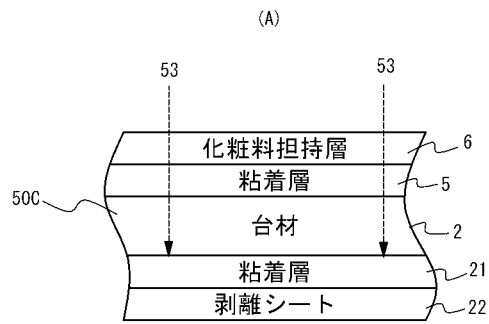
【図 5】



【図 6】



【 図 7 】



【 図 8 】

