

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3201947号
(U3201947)

(45) 発行日 平成28年1月14日(2016.1.14)

(24) 登録日 平成27年12月16日(2015.12.16)

(51) Int.Cl.		F 1			
A 4 5 C	3/00	(2006.01)	A 4 5 C	3/00	A
A 4 5 C	3/10	(2006.01)	A 4 5 C	3/10	

評価書の請求 未請求 請求項の数 4 書面 (全 7 頁)

(21) 出願番号 実願2015-4349 (U2015-4349)
(22) 出願日 平成27年8月10日 (2015.8.10)

(73) 実用新案権者 596161695
ヘルメット潜水株式会社
大分県国東市国東町岩屋310番地
(72) 考案者 伊賀 正男
大分県国東市国東町岩屋310

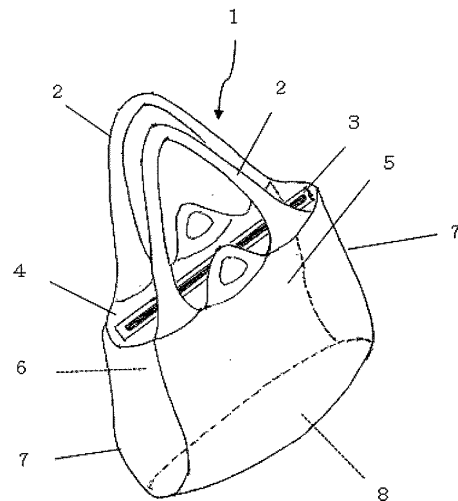
(54) 【考案の名称】 防水性袋状物

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 防水性を有する防水性袋状物を提供する。

【解決手段】 把手2、天マチ4、前見頃5、後見頃6、横マチ7、底マチ8、の素材として、表裏層に布地を中間層には防水性の発泡ゴムを配したシート部材を用いる。防水性袋状物1本体の開閉口に防水性ファスナー3をミシンで縫合し、天マチ裏側のミシン目に接着剤を塗布、更にミシン目を覆う様に裏当てを接着貼付けする。さらに前見頃、後見頃、横マチ、天マチ、底マチ、との接合部で接着を要する箇所接着剤を塗り、突き合わせて接合する。接着剤乾燥後、接着箇所は掬い縫いで縫合し、防水性袋状物1を形成する。掬い縫いで縫合することで接合強度を高め、更に接合部を跨ぐ様に、表層の布地と中間層の発泡ゴムを縫合しているため、内側にミシン目が出来ず、防水性が高い。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

防水性を有する第 1 シート部材と第 2 シート部材とを備えた防水性袋状物であって、前記第 1 シート部材と前記第 2 シート部材とが接着剤を用いて突き合わされた接合部が形成されていると共に、該接合部が掬い縫いで縫合されていることを特徴とする防水性袋状物。

【請求項 2】

前記第 1 シート部材及び前記第 2 シート部材は、防水性発泡ゴムと、前記防水性発泡ゴムの一方の側の面に貼付された布地と、を有することを特徴とする請求項 1 に記載の防水性袋状物。 10

【請求項 3】

前記防水性発泡ゴムが、クロロプレングムであることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 に記載の防水性袋状物。

【請求項 4】

前記第 1 シート部材に切込みが形成され、前記切込みに沿って前記第 1 シート部材に縫合された防水性ファスナーと、前記防水性ファスナーが縫合された部分を裏側から覆うように貼付された裏当てと、を更に備えたことを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれか 1 項に記載の防水性袋状物。

【考案の詳細な説明】 20

【技術分野】

【0001】

本考案は、防水性袋状物に関する。

【背景技術】

【0002】

バッグには、ナイロン及びポリエステル等の防水性の合成樹脂などの素材を使用して形成している物が多く、そのほとんどは簡易防水性機能程度である。

より防水性を高めた技術として特許文献 1 で提案されている原材料となるシート部材は、一般材料でなく、また防水性については示されていない。

ウェットスーツ素材を使用した特許文献 2 は伸縮性を向上させた肩掛けバッグ、携帯入れ等の例が示されているが、防水性を考慮したものではない。 30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特許第 4 6 0 4 1 3 0 号公報

【特許文献 2】実用新案登録第 3 0 9 1 5 8 1 号公報

【考案の概要】

【考案が解決しようとする課題】

【0004】

バッグにはナイロン、ポリエステル等の素材として利用されることが多いが、実用面からも風雨時、水場付近での使用時に水の侵入を防ぎ、バッグの中にパソコン、スマホ等の機器物を入れても壊れにくく保護材として、防水性、かつ弾力性に富むものは困難であった。また特許文献 1 での参考材料が一般的部材でなかった。 40

【0005】

本考案は、防水性を有する防水性袋状物を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

前記目的に沿う本考案に係る防水性袋状物は、防水性を有する第 1 シート部材と第 2 シート部材とを備えた防水性袋状物であって、前記第 1 シート部材と前記第 2 シート部材とが接着剤を用いて突き合わされ接合部が形成 50

されていると共に、該接合部が掬い縫いで縫合されていることを特徴とする。

【0007】

本考案に係る防水性袋状物において、前記第1シート部材及び前記第2シート部材は、防水性発泡ゴムと、前記防水性発泡ゴムの一方の側の面に貼付された布地と、を有することが好ましい。

【0008】

本考案に係る防水性袋状物において、前記防水性発泡ゴムが、クロロプレングムであることが好ましい。

【0009】

本考案に係る防水性袋状物において、前記第1シート部材に切込みが形成され、前記切込みに沿って前記第1シート部材に縫合された防水性ファスナーと、前記防水性ファスナーが縫合された部分を裏側から覆うように貼付された裏当てと、を更に備えていてもよい。

10

【考案の効果】

【0010】

本考案によれば、防水性を有する防水性袋状物を提供できる。

【図面の簡単な説明】

【0011】

【図1】本考案の一実施の形態に係る防水性袋状物に係る実施例の斜視図である。

【図2】同防水性袋状物の前身頃及び天マチの断面図である。

20

【図3】同防水性袋状物の開閉口となる開閉部の断面図である。

【図4】同防水性袋状物の分解図である。

【図5】同防水性袋状物の接合箇所状態を示す断面図である。

【考案を実施するための形態】

【0012】

本考案の実施の形態に係る防水性袋状物1は、例えば、リュックサック、ウエストポーチ、鞆等の袋状物であり、防水性を有している。

防水性袋状物1は、図1及び図4に示すように、天マチ(第1のシート部材の一例)4、前身頃(第2のシート部材の一例)5、後見頃6、底マチ8、横マチ7、及び把手2を備えている。

30

前身頃5と天マチ4とは、各端面が突き合わされ、接着剤を用いて接合されている。更に、この接合部の表面側は、掬い縫い17により縫合されている。接合部が掬い縫い17により縫合されることで接合部が補強され、強度が向上する。

【0013】

前身頃5及び天マチ4は、図2に示すように、それぞれ、防水性発泡ゴム10と、防水性発泡ゴムの両面に貼付された布地9と、によって少なくとも構成されている。

防水性発泡ゴム10は、例えば、防水性を有するクロロプレングムである。

布地9は、例えば、合成繊維であり、水との親和性が少ない繊維であることが好ましい。

【0014】

40

天マチ4には、図3に示す防水性ファスナー3及び裏当て12を備えた開閉部が形成されている。

防水性ファスナー3は、ファスナー引手13及びファスナーテープ14を有している。防水性ファスナー3のファスナーテープ14は、天マチ4に形成された切込みに沿って、天マチ4に縫合15されている。

裏当て12は、ファスナーテープ14が縫合15された部分が裏側から覆うように配置され、例えば接着剤16を用いて天マチ4及びファスナーテープ14に貼付されている。接着剤16は、クロロプレングム系の接着剤が好ましい。

裏当て12が天マチ4とファスナーテープ14の境目を覆うように貼付されていることにより、この境目に侵入した水分が染み出すことが抑制され、防水性が高められる。

50

なお、接着剤 16 を用いて裏当て 12 を貼付することに代えて、加熱することにより接着されるテープ状の裏当てを用いてもよい。また、裏当て 12 は、天マチ 4 及び前身頃 5 同様、防水性発泡ゴム 10 と、防水性発泡ゴムの両面に貼付された布地 9 と、によって少なくとも構成されていてもよい。

【0015】

隣り合う後見頃 6、底マチ 8、及び横マチ 7 についても、前述の天マチ 4 及び前身頃 5 と同様に接合されている。

また、防水性ファスナー 3 及び裏当て 12 を備えた開閉部が形成されている箇所は、天マチ 4 に限定されず、前身頃 5、後見頃 6、底マチ 8、又は横マチ 7 に形成されていてもよい。

【0016】

次に、防水性袋状物 1 の製造方法について説明する。防水性袋状物 1 は、以下のステップに従って製造される。

(ステップ S1)

厚み 3 mm のクロロプレンゴムを準備する。このクロロプレンゴムを裁断し、天マチ 4、前身頃 5、後見頃 6、横マチ 7、底マチ 8、及び把手 2 の各パーツを形成する。

【0017】

(ステップ S2)

天マチ 4 に、開閉口となる切込みを入れる。

切込みにそって防水性ファスナー 3 を配置し、ファスナーテープ 14 をミシンで縫合 15 する。

【0018】

(ステップ S3)

天マチ 4 及びファスナーテープ 14 の裏当て 12 が接触する接触面に、接着剤 16 を塗り、そのままの状態を乾燥させる。

一方で裏当てにも接着剤を塗り、そのままの状態を乾燥させる。

【0019】

(ステップ S4)

天マチ 4 及びファスナーテープ 14 の裏当て 12 が接触する接触面並びに裏当て 12 に、それぞれ接着剤 16 を塗布する。接触面と裏当てとを接着する。

【0020】

(ステップ S5)

把手 2 を前身頃 5 及び後見頃 6 に突き合わせて接合する端部に、接着剤を塗り接着する。

接着剤が乾燥した後、接合箇所をミシンで縫合し、把手を取り付ける。

縫合箇所の裏側から裏当てを接着し、前述の開閉部同様、防水性を高める。

【0021】

(ステップ S6)

天マチ 4、前身頃 5、後見頃 6、横マチ 7、及び底マチ 8 の各突き合わせて接合を要する端部に接着剤を塗り、各パーツを接着する。

接着剤が乾燥した後、接合箇所の表面側を掬い縫い 17 で縫合する。

このように、接合箇所が掬い縫い 17 により縫合されるので、接合強度が向上する。更に、掬い縫い 17 は接合部 20 を跨ぐ様に、各パーツの表層の布地 18 と中間層の発泡ゴム 10 を縫合され、掬い縫い 17 の箇所は防水性袋状物 1 の内側にミシン目ができないので、防水性も高められる。

【符号の説明】

【0022】

1：防水性袋状物、2：把手、3：防水性ファスナー、4：天マチ、5：前見頃、6：後見頃、7：横マチ、8：底マチ、9：布地、10：発泡ゴム、11：シート部材、12：裏当て、13：ファスナー引手、14：ファスナーテープ、15：縫合、16：接着剤、

10

20

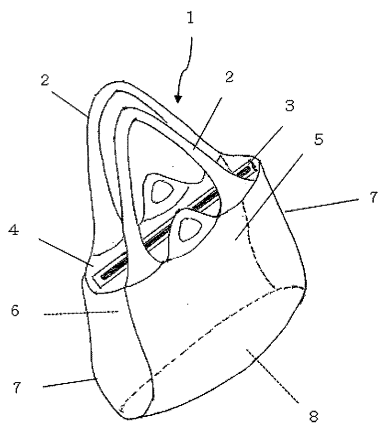
30

40

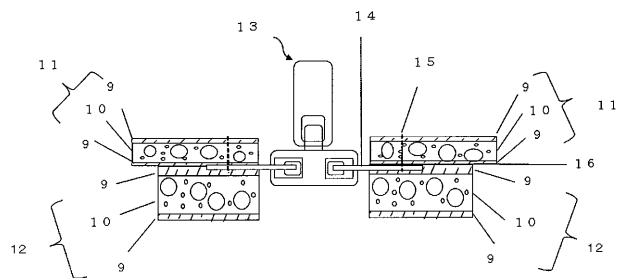
50

17 : 掬い縫い、18 : 表層布地、19 : 裏層布地、20、接合部

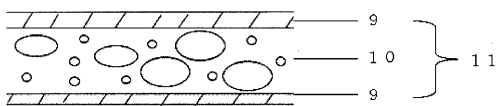
【図1】



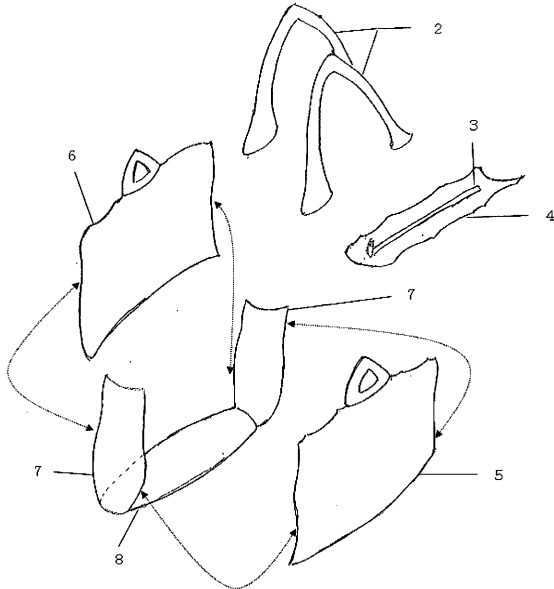
【図3】



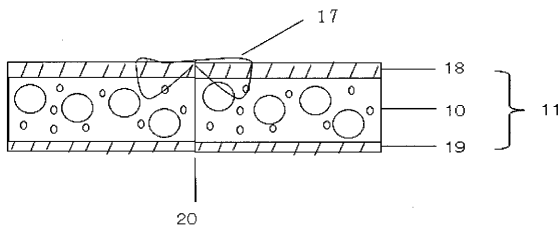
【図2】



【図4】



【図5】



【手続補正書】

【提出日】平成27年10月16日(2015.10.16)

【手続補正1】

【補正対象書類名】実用新案登録請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】

防水性を有する第1シート部材と第2シート部材とを備えた防水性袋状物であって、前記第1シート部材と前記第2シート部材とが接着剤を用いて突き合わされた接合部が形成されていると共に、該接合部が掬い縫いで縫合されていることを特徴とする防水性袋状物。

【請求項2】

前記第1シート部材及び前記第2シート部材は、防水性発泡ゴムと、前記防水性発泡ゴムの一方の側の面に貼付された布地と、を有することを特徴とする請求項1に記載の防水性袋状物。

【請求項3】

前記防水性発泡ゴムが、クロロプレングムであることを特徴とする請求項2に記載の防水性袋状物。

【請求項4】

前記第1シート部材に切込みが形成され、前記切込みに沿って前記第1シート部材に縫合された防水性ファスナーと、前記防水性ファスナーが縫合された部分を裏側から覆うように貼付された裏当てと、を

更に備えたことを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれか 1 項に記載の防水性袋状物。