



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I523618 B

(45)公告日：中華民國 105 (2016) 年 03 月 01 日

(21)申請案號：101119482

(22)申請日：中華民國 101 (2012) 年 05 月 31 日

(51)Int. Cl. : A45C13/30 (2006.01)

B32B37/10 (2006.01)

(30)優先權：2011/06/01 日本

2011-123002

(71)申請人：八商商事股份有限公司 (日本) HASSHO SHOJI CO., LTD. (JP)

日本

(72)發明人：小川高弘 OGAWA, TAKAHIRO (JP)

(74)代理人：洪武雄；陳昭誠

(56)參考文獻：

TW 200534808A

JP 11-286805

WO 98/16127

審查人員：李奕緯

申請專利範圍項數：8 項 圖式數：6 共 21 頁

(54)名稱

偏移防止具之製造方法及偏移防止具

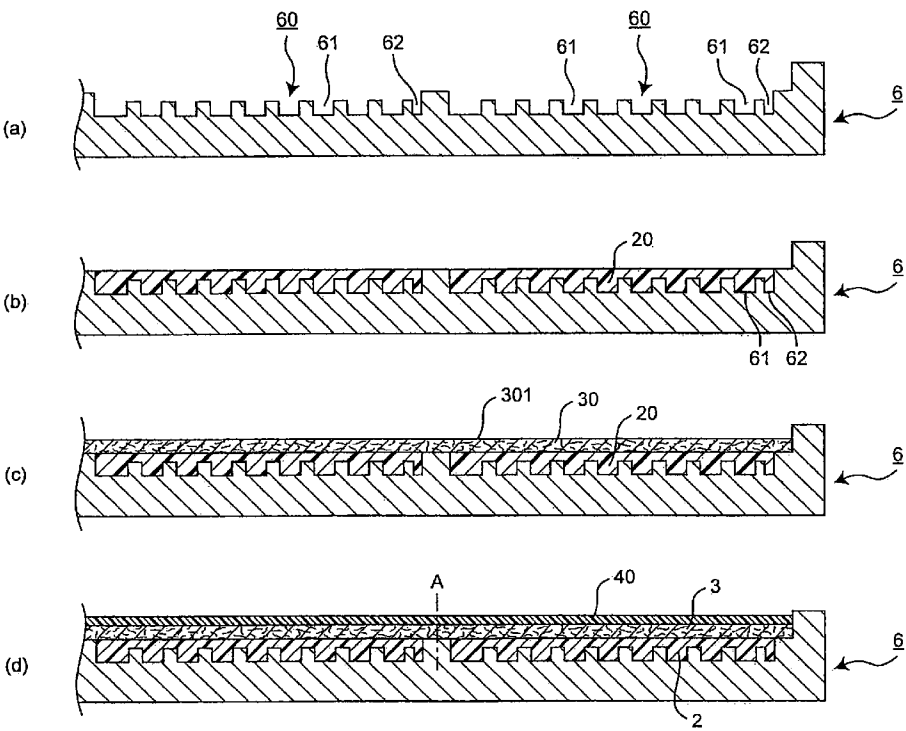
METHOD FOR MANUFACTURING A SLIPPAGE PREVENTER, AND SLIPPAGE PREVENTER

(57)摘要

本發明係一種製造偏移防止具之方法，該偏移防止具係具有包括硬化之矽酮樹脂層(2)及人工皮革層(3)及熱接著性樹脂層之3層構造的片狀體，其中包含：在模具面(60)上以層狀塗佈熔融狀態之矽酮樹脂(20)之塗佈步驟；及在矽酮樹脂(20)上將層狀之人工皮革(30)進行加熱壓接，再使矽酮樹脂(20)硬化，藉此形成矽酮樹脂層(2)及人工皮革層(3)，同時使其兩層(2、3)接著之加熱壓接步驟；及使熱接著性樹脂薄膜(40)，在上述加熱壓接步驟仍有餘熱之間，在人工皮革層(3)之表面上加壓接著，之後使其固化，藉此形成熱接著性樹脂層並且使人工皮革層(3)與熱接著性樹脂層接著之餘熱壓接步驟。

This invention provides a method for the manufacture of a displacement prevention device which is a sheet like article having a three layer construction including a cured silicone resin layer (2), an artificial leather layer (3) and an adhesive resin layer. The method contains a spreading process step of spreading a molten silicone resin (20) in a layer form over a mold surface (60), a heat-press bonding process step of heat-pressing a layer of artificial leather (30) on the layer of silicone resin (20) to cure the silicone resin (20) to form a silicone resin layer (2) and an artificial leather layer (3) which are bonded together, and a residual-heat pressing process step of pressing a thermal adhesive resin film (40) onto the surface of the artificial leather layer (3) while a residual heat of the above heat-press bonding process step still persists, and subsequently curing the thermal adhesive resin layer and thereby bonding the artificial leather layer (3) with the thermal adhesive resin layer.

指定代表圖：



符號簡單說明：

2 . . . 矽酮樹脂層

3 . . . 人工皮革層

6 . . . 模具

20 . . . 矽酮樹脂

30 . . . 人工皮革

40 . . . 熱接著性樹脂薄膜

60 . . . 模具面

61、62 . . . 凹部

301 . . . 背面(上表面)

第5圖

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：101119482

※申請日：101.5.31

※IPC 分類：A45C 13/36 (2006.01)
B32B 37/10 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

偏移防止具之製造方法及偏移防止具

METHOD FOR MANUFACTURING A SLIPPAGE PREVENTER, AND
SLIPPAGE PREVENTER

二、中文發明摘要：

本發明係一種製造偏移防止具之方法，該偏移防止具係具有包括硬化之矽酮樹脂層(2)及人工皮革層(3)及熱接著性樹脂層之 3 層構造的片狀體，其中包含：在模具面(60)上以層狀塗佈熔融狀態之矽酮樹脂(20)之塗佈步驟；及在矽酮樹脂(20)上將層狀之人工皮革(30)進行加熱壓接，再使矽酮樹脂(20)硬化，藉此形成矽酮樹脂層(2)及人工皮革層(3)，同時使其兩層(2、3)接著之加熱壓接步驟；及使熱接著性樹脂薄膜(40)，在上述加熱壓接步驟仍有餘熱之間，在人工皮革層(3)之表面上加壓接著，之後使其固化，藉此形成熱接著性樹脂層並且使人工皮革層(3)與熱接著性樹脂層接著之餘熱壓接步驟。

三、英文發明摘要：

This invention provides a method for the manufacture of a displacement prevention device which is a sheet like article having a three layer construction including a cured silicone resin layer (2), an artificial leather layer (3) and an adhesive resin layer. The method contains a spreading process step of spreading a molten silicone resin (20) in a layer form over a mold surface (60), a heat-press bonding process step of heat-pressing a layer of artificial leather (30) on the layer of silicone resin (20) to cure the silicone resin (20) to form a silicone resin layer (2) and an artificial leather layer (3) which are bonded together, and a residual-heat pressing process step of pressing a thermal adhesive resin film (40) onto the surface of the artificial leather layer (3) while a residual heat of the above heat-press bonding process step still persists, and subsequently curing the thermal adhesive resin layer and thereby bonding the artificial leather layer (3) with the thermal adhesive resin layer.

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第 (5) 圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

2	矽酮樹脂層
3	人工皮革層
6	模具
20	矽酮樹脂
30	人工皮革
40	熱接著性樹脂薄膜
60	模具面
61、62	凹部
301	背面(上表面)

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

本案無代表化學式

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種穿著在 2 種構件彼此摩擦之部分而可防止構件彼此偏移之狀態的偏移防止具之製造方法、及以該方法所製造之偏移防止具。特別，就 2 種之構件而言，可列舉分別為衣物之情形、及皮包之肩背帶及衣物之情形。

【先前技術】

就偏移防止具而言，係如專利文獻 1、2 中所示之物品。專利文獻 1 係揭示一種由矽酮橡膠層 2 及底布 1 及接著劑層 3 所構成的 3 層構造之腰內用止滑物。其中，底布 1 係由紡織物或不織布所構成。專利文獻 2 係揭示一種由矽酮樹脂所構成之突起 4 之層及附片 1 及熱熔融性樹脂層 2 及熱熔融性樹脂層 3 所構成的 4 層構造之止滑構件。而且，附片 1 係由紡織物或編織物所構成。此外，熱熔融性樹脂層 2 係在預定之加熱溫度下不熔融或不易熔融者；而熱熔融性樹脂層 3 係在預定之加熱溫度下可熔融者，即兩者在熔融溫度方面具有差異。專利文獻 2 之止滑構件係在熱熔融性樹脂層 3 熔融時，可與衣物接合。

(先前技術文獻)

(專利文獻)

專利文獻 1：日本實用新案登錄第 3104651 號公報

專利文獻 2：日本特開平 11-286805 號公報

【發明內容】

(發明所欲解決之課題)

專利文獻 1 之止滑物，係以將矽酮橡膠熱按壓在底布 1 之表面使其聚合硬化後，再將熱接著劑塗佈在底布 1 之背面而製造者。然而，該製造方法中，矽酮橡膠會滲入底布 1 而到達背面，而有加熱接著劑與矽酮橡膠互相排斥、因此無法將加熱接著劑完全地接合在底布 1 之背面的缺失。

此外，就止滑物之製造方法而言，亦有與專利文獻 1 相反，在將加熱接著劑層形成在底布之背面後，再將矽酮橡膠熱按壓在底布 1 之表面之方法。然而，該製造方法中，加熱接著劑會滲透底布而到達表面，因此亦有與專利文獻 1 之情形相同的缺失。

專利文獻 2 之方法係可解決專利文獻 1 之上述缺失者。亦即，專利文獻 2 之止滑構件係在附片 1 之背面形成熱熔融性樹脂層 2 後，再於附片 1 之表面形成由矽酮樹脂所構成之突起 4，之後，再形成熱熔融性樹脂層 3 而進行製造而得者。依據專利文獻 2 之方法，係在附片 1 之背面形成有熱熔融性樹脂層 2 之狀態下，再於附片 1 之表面將矽酮樹脂加以成型，因此矽酮樹脂不會到達附片 1 之背面，如此可解決專利文獻 1 之上述缺失。

然而，專利文獻 2 之止滑構件係安裝在褲子或裙子之腰部的背面，且有效地發揮止滑功能。另一方面，在市場方面，亦有對製造作業之更簡化、及洗濯耐久性提升的需求。

本發明之目的係提供一種可簡單執行且可得到洗濯

耐久性優異之偏移防止具的製造方法，及提供一種洗濯耐久性優異之偏移防止具。

(解決課題之手段)

本發明之第 1 樣態係穿著在 2 種構件彼此摩擦的部分而可防止構件彼此偏移之狀態的偏移防止具之製造方法，該偏移防止具係具有包含硬化之矽酮樹脂層、與上述矽酮樹脂層接合之人工皮革層、及與上述人工皮革層接合之熱接著性樹脂層的 3 層構造之片狀體；其中包含：在預定之模具面以層狀塗佈熔融狀態之矽酮樹脂之塗佈步驟；在塗佈之層狀的上述矽酮樹脂上對層狀的人工皮革進行加熱壓接，再使上述矽酮樹脂硬化，以形成上述矽酮樹脂層與上述人工皮革層並同時使該兩層接合之加熱壓接步驟；及使熱接著性樹脂薄膜，在上述加熱壓接步驟仍有餘熱之期間，在上述人工皮革層之表面進行壓接，之後使其固化，藉此以形成上述熱接著性樹脂層，並同時使上述人工皮革層與上述熱接著性樹脂層接合之餘熱壓接步驟。

本發明之第 2 樣態係穿著在 2 個構件彼此摩擦的部分而防止構件彼此偏移之狀態而設之偏移防止具，且為具有 3 層構造之片狀體；其係包括熔融接著在其一方之構件的摩擦面之熱接著性樹脂層、對另一方之構件的摩擦面發揮止滑功能之硬化矽酮樹脂層、及設置在上述熱接著性樹脂層與上述矽酮樹脂層之間且接合在兩層之人工皮革層；且上述熱接著性樹脂層之厚度為 100 至 300 μm 。

同時，上述第 2 樣態中，以採用以下之構成(A)至(D)

為佳。

(A) 2 種構件係分別為衣物。

(B) 上述構成(A)中，一方之衣物為褲子，另一方之衣物為襯衫。

(C) 一方之構件為皮包之肩背帶，另一方之構件為衣物。

(D) 上述矽酮樹脂層係含有磁性材料或電氣石。

(發明之效果)

本發明之第 1 樣態係可發揮以下之效果。

(i) 可得到人工皮革層與矽酮樹脂層及熱接著性樹脂層牢固地接合之 3 層構造的偏移防止具。因此，可得到能穩定地發揮止滑功能之偏移防止具。

(ii) 可得到具有比以往為厚之熱接著性樹脂層的偏移防止具。因此，可使接著作業簡化，而可得到比以往物品在接著強度(剝離強度)方面更為增大、亦即其洗濯耐久性優異之偏移防止具。

(iii) 實質上只須塗佈步驟、加熱壓接步驟、及餘熱壓接步驟之 3 個步驟。而且，餘熱壓接步驟中，亦無須重新加熱。因此，可極簡單地實施。

依據本發明之第 2 樣態，可使其止滑功能穩定地發揮，且提高其洗濯耐久性。

此外，熱接著性樹脂層之厚度係在先前之物品及徽章等之中，可以 $80\mu\text{m}$ 為代表，然而在上述第 2 樣態中，係為 100 至 $300\mu\text{m}$ 。此在比 $100\mu\text{m}$ 為薄時，其接著強度會

不足，而在比 $300\mu\text{m}$ 為厚時，在其接著時會使接著劑熔融滲出，均不符合實用性。而且，熱接著性樹脂層之厚度係以 100 至 $200\mu\text{m}$ 為佳， 100 至 $150\mu\text{m}$ 更佳。

依據上述構成(A)，可良好地防止衣物彼此的偏移。

依據上述構成(B)，可防止襯衫從褲子之中偏移上滑。

依據上述構成(C)，可防止由皮包之肩背帶從衣物之肩部偏移滑落。

依據上述構成(D)，可期待由磁性材料或電氣石所致之健康增進效果。

【實施方式】

(發明之實施形態)

第 1 圖係顯示本發明之偏移防止具 1 之一例的平面圖。第 2 圖係第 1 圖之 II-II 斷面圖。偏移防止具 1 係為片狀體，其中，具有由矽酮樹脂層 2 及人工皮革層 3 及熱接著性樹脂層 4 所構成之 3 層構造。

矽酮樹脂層 2 係由硬化之矽酮樹脂所構成。矽酮樹脂層 2 係在表面具有多數個凸部 21 及外框部 22。外框部 22 係區劃矽酮樹脂層 2 之邊緣。

人工皮革層 3 係由人工皮革所構成。本發明中所使用之人工皮革係具有在由超極細狀之合成纖維以立體交叉所構成的布料中浸透有合成樹脂之構造。合成纖維係為例如尼龍纖維、聚酯纖維。布料一般為不織布。合成樹脂係為例如聚胺酯樹脂。本發明亦可依照用途，使用具有 1 層構造、2 層構造、3 層構造等多樣之厚度及構造的人工皮革。

就人工皮革而言，具體而言可使用：日本 Kurare 公司製造之商品名為「Clarino」、日本 Toray 公司製造之商品名為「Ecsaine」、日本旭化成公司製造之商品名為「Lamous」、日本三菱螺紫公司製造之商品名為「Gloire」為佳。

熱接著性樹脂層 4 係由熱接著性樹脂所構成，具有 100 至 300 μm 之厚度。就用以形成熱接著性樹脂層 4 所使用的熱接著性樹脂薄膜而言，可使用一般已知之：EVA(聚乙烯乙酸乙烯酯共聚物)系、PO(聚烯)系、PA(聚醯胺)系、SR(合成橡膠)系、ACR(聚丙烯酸)系、PUR(聚胺酯樹脂·濕氣硬化型)系、或其他之樹脂之薄膜。

再者，人工皮革層 3 及熱接著性樹脂層 4 係以俯視時在矽酮樹脂層 2 之邊緣僅有少部分突出者為佳，無突出者亦可。

第 3 圖及第 4 圖係顯示上述構成之偏移防止具 1 的使用樣態之一例。如第 3 圖所示，偏移防止具 1 係隔介熱接著性樹脂層 4 貼著在褲子 9 之腰部 91 之背面 911，並如第 4 圖所示，以矽酮樹脂層 2 抵接在襯衫 8 之樣態使用。貼著係在偏移防止具 1 之熱接著性樹脂層 4 抵接在背面 911 之狀態下，以熨斗、衝壓機、或其他之器具，將偏移防止具 1 加熱而使熱接著性樹脂層 4 熔融接著而進行。特別是，上述構成之偏移防止具 1 係具有 100 至 300 μm 之比以往充分厚之熱接著性樹脂層 4，因而可牢固地貼著在背面 911，因此，其洗濯耐久性極佳。在第 4 圖所示之使用狀態中，偏移防止具 1 之矽酮樹脂層 2 係對襯衫 8 發揮止滑之功

能。特別是，矽酮樹脂層 2 係具有多數個凸部 21，因此可以更良好地發揮止滑之功能。因此，依據上述之使用樣態，可以抑制襯衫 8 從褲子 9 之腰部 91 偏移上滑。

上述構成之偏移防止具 1 係可經由如第 5 圖所示之步驟製造。

(步驟(a)：準備步驟)

先準備預定之模具 6。該模具 6 係在模具面 60 具有與矽酮樹脂層 2 之凸部 21 及外框部 22 相對應的凹部 61、62。第 5 圖係顯示形成 2 個份之偏移防止具 1 之區域。

(步驟(b)：塗佈步驟)

在模具面 60 以層狀塗佈熔融狀態之矽酮樹脂 20。如此操作，即可使矽酮樹脂 20 充填在凹部 61、62 而構成層。

(步驟(c)：加熱壓著步驟)

之後，將層狀之人工皮革 30 加熱壓接在層狀之矽酮樹脂 20 上，並使矽酮樹脂 20 硬化。如此，即可形成矽酮樹脂層 2 及人工皮革層 3，同時可使兩層 2、3 接合。

該步驟可以發揮以下之優點。亦即，人工皮革 30 係為微細纖維之布料，因此熔融狀態之矽酮樹脂 20 可容易地滲透至人工皮革 30 內。因此，使兩層 2、3 牢固地接合。此外，人工皮革 30 因在表面有起毛，故矽酮樹脂層 2 係可抓持人工皮革層 3 表面之起毛，而提高兩層 2、3 之接合性。因此，由上述之點亦可使兩層 2、3 牢固地接合。同時，人工皮革 30 係含浸合成樹脂，因此藉由該合成樹脂可阻止矽酮樹脂 20 滲透至人工皮革 30 之背面。如此，矽酮樹脂 20 即不

會到達人工皮革 30 之背面(上表面)301。

(步驟(d)：餘熱壓接步驟)

之後，在加熱壓接步驟仍有餘之熱之期間，將熱接著性樹脂薄膜 40 載置於人工皮革層 3 之上並進行壓接，之後再使其硬化。如此，即可使熱接著性樹脂層 4 形成，同時使人工皮革層 3 與熱接著性樹脂層 4 接合。

在該步驟中，可以發揮以下之優點。亦即，由於矽酮樹脂 20 並未到達人工皮革 30 之上表面，因此熱接著性樹脂不會與矽酮樹脂 20 互相排斥，而接合在人工皮革層 3 之上表面 301。因此，使兩層 3、4 穩固地接合。而且，人工皮革層 3 因在表面有起毛，故熱接著性樹脂層 4 係抓持人工皮革層 3 表面之起毛，而提高兩層 3、4 之接合性。因此，由此點亦可使兩層 3、4 牢固地接合。此外，該步驟中，並不重新進行加熱，而只利用加熱壓接步驟之餘熱，因此可在極短之時間(如 3 至 5 秒)使作業結束，而可抑制作業中熱接著性樹脂之再熔融。因此，由於此點，使兩層 3、4 牢固地接合，如此，可形成比以往充分厚之熱接著性樹脂層 4。此外，在熱接著性樹脂層 4 為「充分厚」時，熱接著性樹脂層充分地滲透至例如褲子 9 之背面 911，結果，可將偏移防止具 1 牢固地貼著在背面 911。

(修整步驟)

之後將接合之 3 層 2、3、4 從模具 6 拆下，再將人工皮革層 3 及熱接著性樹脂層 4 在線 A 處切斷。如此，即可個別地得到偏移防止具 1。此外，人工皮革層 3 中，纖維

並不會由切斷面脫落。因此，人工皮革層 3 係可以充分地維持對矽酮樹脂層 2 及熱接著性樹脂層 4 之接合強度。

如上所述，依據上述製造方法，可得到人工皮革層 3 牢固地接合在矽酮樹脂層 2 及熱接著性樹脂層 4 之 3 層構造的偏移防止具 1。其中，偏移防止具 1 係與 3 層之 2、3、4 牢固地接合，因此可如上述以貼著在衣物之預定部位之狀態，穩定地發揮矽酮樹脂層 2 之止滑功能。因此，依據上述製造方法，可得到穩定地發揮止滑功能之偏移防止具 1。

尤其，依據上述製造方法，可得到具有比以往充分厚之熱接著性樹脂層 4 的偏移防止具 1。在熱接著性樹脂層 4 充分厚時，如上所述，可將偏移防止具 1 牢固地貼著在衣物之預定部位，因此，可使偏移防止具 1 之洗濯耐久性提高。所以，依據上述製造方法，可得到洗濯耐久性優異之偏移防止具 1。

此外，上述製造方法，基本上只需要塗佈步驟、加熱壓接步驟、及餘熱壓接步驟之 3 個步驟。而且，在餘熱壓接步驟中，亦不須重新進行加熱。因此，上述製造方法係可極簡單地進行。

又，上述構成之偏移防止具 1 的使用樣態，並不限定於如第 3 圖及第 4 圖所示之以褲子 9 及襯衫 8 為對象之情形，亦可如第 6 圖所示，以皮包 71 之肩背帶 72 及衣物 80 為對象之情形。在第 6 圖之使用樣態中，偏移防止具 1 係在肩背帶 72 之與衣物 80 的肩部相接之部分，接著在背面

而使用。依據第 6 圖之使用樣態，可防止肩背帶 72 從衣物 80 之肩部偏移。

[具體例 1]

- 係如第 1 圖所示之俯視為矩形之片狀體。縱向尺寸 L 為 20mm。橫向尺寸 W 為 40mm。

- 凸部 21 係設置為規則狀之配置。凸部 21 係俯視為圓形。其直徑尺寸 D 為 1mm。突起尺寸 P 為 1mm。外框部 22 之寬度尺寸 H 為 1mm。此外，位在縱向之兩側的凸部 21 係與位在內部之凸部 21 相比較，其直徑尺寸 D 稍大。

- 人工皮革層 3 係由日本旭化成公司製造之商品名「Lamous」所構成，厚度 T 為 1mm。

- 熱接著性樹脂層 4 係由 PA 系之熱接著性樹脂所構成，就熱接著性樹脂薄膜而言，係使用 PA 系樹脂薄膜。熱接著性樹脂層 4 之厚度 S 為 120 μm 。

[變形例]

- 係各尺寸 L、W、D、P、H、T、S 並不限定為上述之值。例如縱向尺寸 L 係以 12 至 20mm 為佳，橫向尺寸 W 係以 35 至 55mm 為佳。此外，熱接著性樹脂層 4 之厚度 S 係以 100 至 300 μm 為佳，100 至 200 μm 較佳，100 至 150 μm 則更佳。

- 片狀體並不限定於俯視為矩形，俯視為圓形等之其他形狀亦可，而可依照使用之部位，任意設定適當之形狀。

- 凸部 21 亦可為不規則之配置。

- 凸部 21 並不限定為俯視為圓形者，俯視為矩形等

其他之形狀者亦可。

- 無凸部 21 亦可。亦即，矽酮樹脂層 2 亦可為平板狀。

- 人工皮革亦可使用日本 Toray 公司製造商品名為「Ecsaine」及其他同等之物品。

矽酮樹脂層 2 亦可含有磁性材料或電氣石。如此，隔介與矽酮樹脂層 2 相接之衣物，可期待對人體因磁性材料或電氣石所帶來之健康增進效果。

- 熱接著性樹脂薄膜亦可使用 EVA 系、PO 系、SR 系、ACR 系、PUR 系、或其他樹脂之薄膜。

(產業上之可利用性)

本發明之製造方法係可簡單地實行，且可得到洗濯耐久性優異之偏移防止具，因此在產業上有很大的利用價值。

【圖式簡單說明】

第 1 圖係顯示本發明之偏移防止具之一例的平面圖。

第 2 圖係第 1 圖之 II-II 斷面圖。

第 3 圖係顯示本發明之偏移防止具之使用樣態的一例之貼著部位之圖。

第 4 圖係顯示第 3 圖之使用樣態之圖。

第 5 圖係依步驟顯示本發明之偏移防止具之製造方法之圖。

第 6 圖係顯示本發明之偏移防止具之使用樣態的另外例之貼著部位之圖。

【主要元件符號說明】

1	偏移防止具
2	矽酮樹脂層
3	人工皮革層
4	熱接著性樹脂層
6	模具
8	襯衫
9	褲子
20	矽酮樹脂
21	凸部
22	外框部
30	人工皮革
40	熱接著性樹脂薄膜
60	模具面
61、62	凹部
72	肩背帶
80	衣物
301、911	背面(上表面)

七、申請專利範圍：

1. 一種偏移防止具之製造方法，係穿著在 2 種構件彼此摩擦之部分而防止構件彼此偏移之狀態的偏移防止具之製造方法，該偏移防止具係具有包含硬化之矽酮樹脂層、與上述矽酮樹脂層接合之人工皮革層、及與上述人工皮革層接合之熱接著性樹脂層的 3 層構造之片狀體；其中包含：

在預定之模具面以層狀塗佈熔融狀態之矽酮樹脂之塗佈步驟；

在塗佈之層狀的上述矽酮樹脂上對層狀的人工皮革進行加熱壓接，並使上述矽酮樹脂硬化，藉此形成上述矽酮樹脂層與上述人工皮革層並使該兩層接著之加熱壓接步驟；及

使熱接著性樹脂薄膜，在上述加熱壓接步驟中之上述人工皮革層仍有餘熱之期間，在上述人工皮革層之表面進行壓接，之後使其固化，藉此形成上述熱接著性樹脂層，同時使上述人工皮革層與上述熱接著性樹脂層接合之餘熱壓接步驟；

上述加熱壓接步驟中，上述矽酮樹脂未到達至上述人工皮革層之上述表面。

2. 一種偏移防止具，係穿著在 2 種構件彼此摩擦之部分而用以防止構件彼此偏移之狀態之偏移防止具，且為具有 3 層構造之片狀體；其係包括熔融接著在一方之構件的摩擦面之熱接著性樹脂層、對另一方之構件的摩擦面發

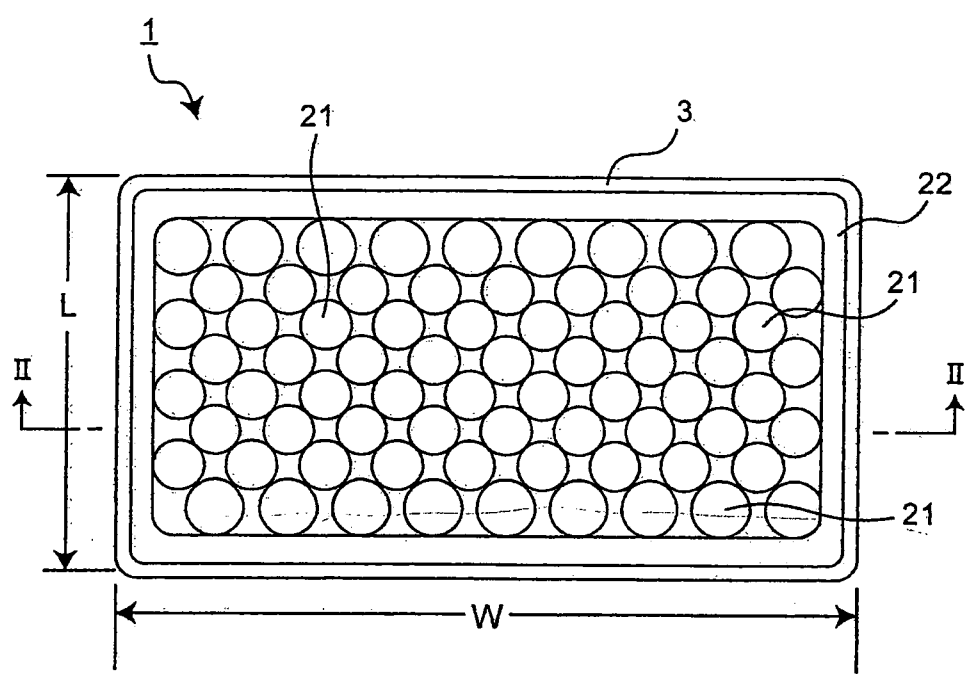
揮止滑功能之硬化矽酮樹脂層、及設置在上述熱接著性樹脂層與上述矽酮樹脂層之間且接合於兩層之人工皮革層；且

上述熱接著性樹脂層係為 100 至 300 μm 之厚度，

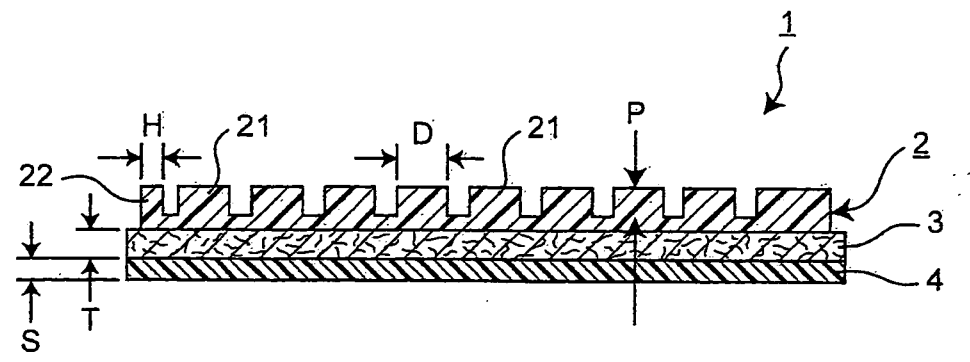
上述矽酮樹脂層之矽酮樹脂未到達至上述人工皮革層與上述熱接著性樹脂層之接合面。

3. 如申請專利範圍第 2 項所述之偏移防止具，其中，2 種構件係分別為衣物。
4. 如申請專利範圍第 3 項所述之偏移防止具，其中，一方之衣物係為褲子，另一方之衣物係為襯衫。
5. 如申請專利範圍第 2 項所述之偏移防止具，其中，一方之構件係為皮包之肩背帶，另一方之構件係為衣物。
6. 如申請專利範圍第 2 至 5 項中任一項所述之偏移防止具，其中，上述矽酮樹脂層係含有磁性材料或電氣石。
7. 如申請專利範圍第 2 至 5 項中任一項所述之偏移防止具，其中，上述矽酮樹脂層之表面係具有第 1 凸部、及第 2 凸部，且位在縱向之兩側的該第 1 凸部，其直徑尺寸相較於位在內部之該第 2 凸部稍大。
8. 如申請專利範圍第 6 項所述之偏移防止具，其中，上述矽酮樹脂層之表面係具有第 1 凸部、及第 2 凸部，且位在縱向之兩側的該第 1 凸部，其直徑尺寸相較於位在內部之該第 2 凸部稍大。

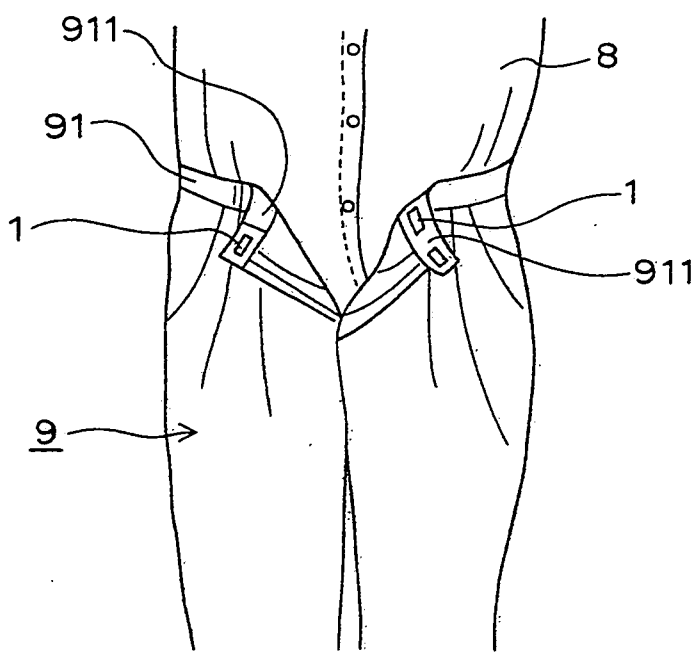
八、圖式：



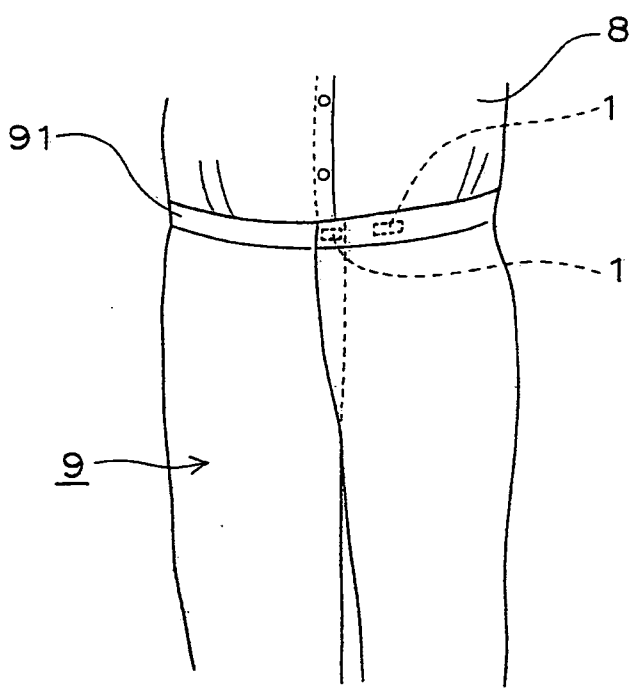
第1圖



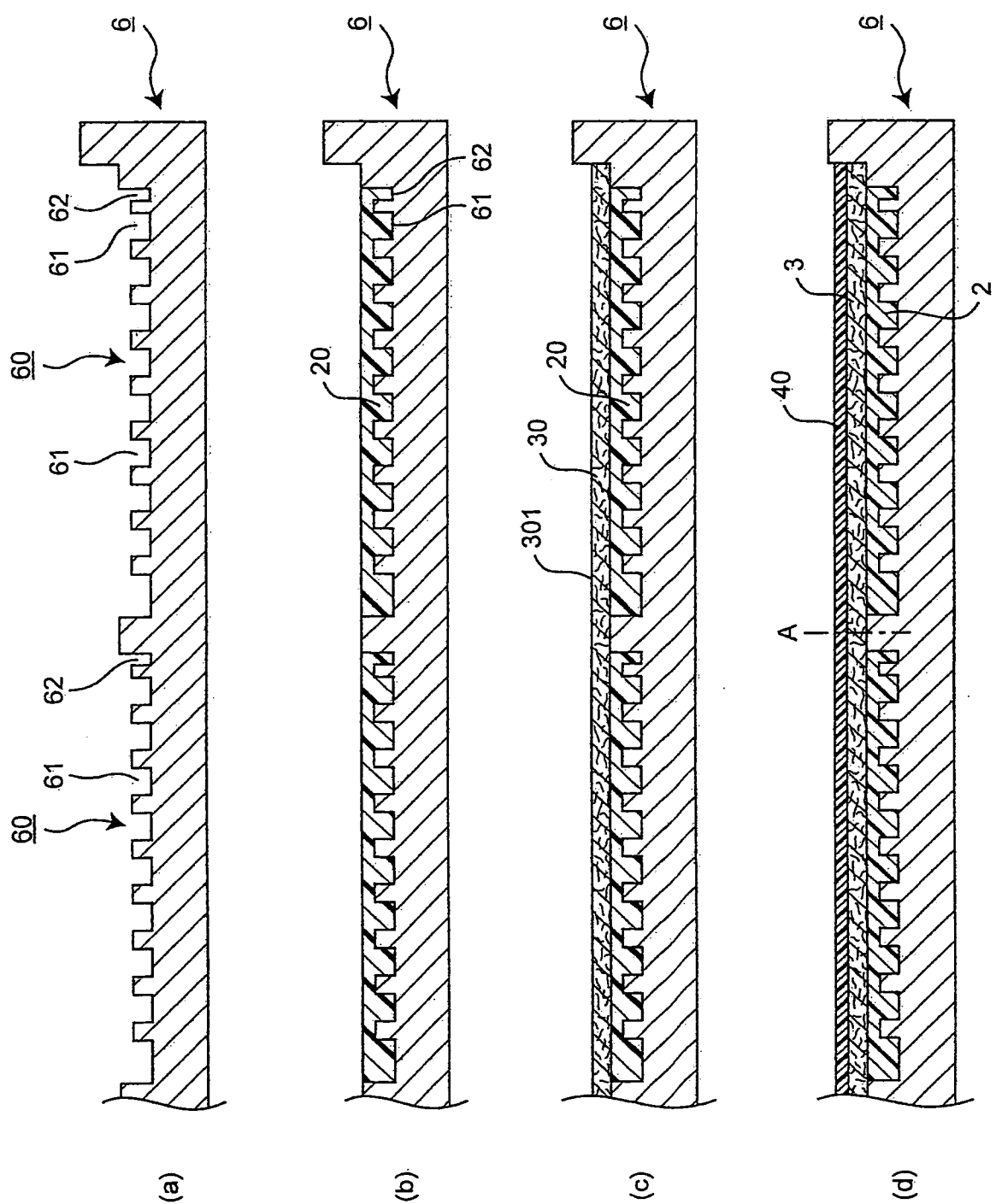
第2圖



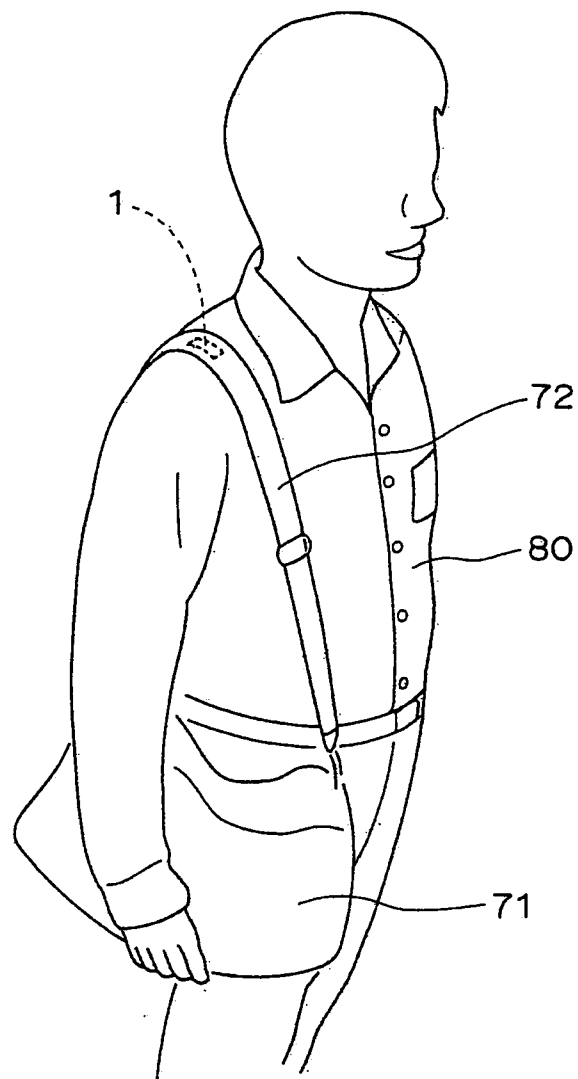
第3圖



第4圖



第5圖



第6圖