



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개실용신안공보(U)

(11) 공개번호 20-2019-0002011
(43) 공개일자 2019년08월07일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65D 75/36 (2006.01) A45D 44/00 (2006.01)
A61K 8/02 (2006.01) B65D 65/20 (2006.01)
B65D 81/30 (2006.01)
- (52) CPC특허분류
B65D 75/366 (2013.01)
A45D 44/002 (2013.01)
- (21) 출원번호 20-2019-0003149(변경)
(22) 출원일자 2019년07월29일
심사청구일자 2019년07월29일
- (62) 원출원 특허 10-2017-0116603
원출원일자 2017년09월12일
심사청구일자 2017년09월12일

- (71) 출원인
권우석
경기도 안양시 만안구 능곡로 50, 301동 112호 (안양동, 우성아파트)
- (72) 고안자
권우석
경기도 안양시 만안구 능곡로 50, 301동 112호 (안양동, 우성아파트)
- (74) 대리인
황병도

전체 청구항 수 : 총 2 항

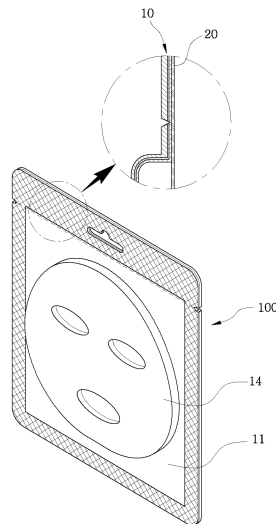
(54) 고안의 명칭 비닐지로 제작되는 낱장의 화장용 마스크 팩

(57) 요약

본 고안은 화장을 위한 마스크 팩의 비닐포장용포대에 관한 것으로, 특히 마스크팩을 비닐포장용포대에 3차원으로 입체포장이 가능토록 함으로서 마스크팩에 균일한 화장액이 묻어나게 되면서도 위생적이고 간편하게 사용이 가능토록 하면서도 비닐포장용팩의 다양한 디자인성을 제공가능토록 한 것이다.

이를 위하여 비닐포장용포대의 정면을 형성하는 정면시트지에는 내측으로 오목하게 오목부가 형성되면서 외측으로는 돌출되어지는 블리스터를 구비토록 하고, 상기 오목부에 마스크팩이 내장되어지면서 오목부에 화장액이 충전되어져 마스크팩에 균일하게 화장액이 함치되어지도록 하고, 그 상태에서 후면시트지를 정면시트지와 합지토록 하여 제조토록 하는 것이다.

대표도 - 도1



(52) CPC특허분류

A61K 8/0212 (2013.01)

B65D 65/20 (2013.01)

B65D 81/30 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

테두리가 열에 의하여 실링되어질 수 있는 정면시트지(10);

상기 정면시트지는 유연성이 있으면서도 일정한 지지강도를 갖는 80~150 μ m의 두께로 이루어지는 PET 필름(11)을 소성가능한 온도로 가열하여 일정한 압력으로 누름토록 하여 1~13mm의 범위에서 전방으로 돌출되게 돌출된 블리스터를 구비하여 그 내측으로 오목부와 평면으로 형성하여 얼굴모양으로 형성하고,

상기 내측으로 형성된 오목부와 평면에는 자외선 차단을 위해 분말상의 알루미늄이 도포되어 건조된 알루미늄층과 그 상층으로 내용물의 보호와 테두리 실링을 위한 PE층으로 이루어지고,

상기 오목부에는 1장의 마스크팩을 내입토록 하여 화장액을 충전토록 하고 그 상태에서 평면과 테두리의 PE층에 유연성을 갖는 LLDPE 필름으로 되는 후면시트지(20)로 열에 의하여 실링되어지는 비닐지로 제작되는 낱장의 화장용 마스크 팩.

청구항 2

제1항에 있어서,

상기 비닐포장용포대(100)를 구성하는 정면시트지(10)에 돌출되어지는 블리스터(14)는 후면시트지(20)에도 구현토록 하고, 돌출되어지는 블리스터의 크기를 정면시트지와 후면시트지에서 서로 다르게 구비토록 하여 마스크팩이 서로 분리된 상태에서 포장상태의 유지가 가능하면서 사용의 편의성을 구현토록 하는 비닐지로 제작되는 낱장의 화장용 마스크 팩.

고안의 설명

기술 분야

[0001] 본 고안은 화장을 위한 마스크의 낱장 포장을 위한 팩에 관한 것으로, 특히 비닐지를 3차원으로 구비하여 화장용 마스크를 낱장으로 입체포장이 가능토록 함으로서 마스크에 균일한 화장액이 묻어나게 되면서도 위생적이고 간편하게 사용이 가능토록 하면서도 마스크 팩의 다양한 포장의 디자인성을 제공가능토록 한 것이다.

배경 기술

[0002] 대부분의 여성들은 하루종일 외출 후 또는 자외선에 노출되어진 얼굴의 진정을 위하여 또는 피부개선 등을 위하여 사용되는 마스크를 사용하게 되는데 최근에는 골프를 하는 남성들도 사용하게 됨으로 현재에는 모든 남녀노소의 얼굴 피부관리를 위한 애용품으로 자리잡고 있는 실정이다.

[0003] 그러나 이러한 마스크의 포장을 위한 비닐포장용 팩은 대부분 연포장지(FLEXIBLE PACKAGING)의 형태로 비닐지의 전체 후도(두께)가 80~130 μ m정도의 얇은 두께의 비닐지를 4번을 실링하여 비닐포장용포대로 제작되어지는데 이러한 비닐포장용 팩의 단점은 평면적인 2차원적 형태에 불과하여 이러한 비닐포장용팩에 포장되는 마스크는 단지 상기 2차원적인 평면의 비닐포장용팩과 평면적으로 밀착되어지는 것에 불과하였다.

[0004] 그러나 통상의 마스크는 얼굴에 긴밀한 밀착력을 유지하도록 얇은 두께를 사용하게 되는데 이럴 경우에 이러한 마스크에 화장액이 묻어 있는 상태에서 운송도중에 직립될 경우에는 접힘등이 발생되어져 대부분 연포장지의 형태로 이루어지는 비닐포장용팩에 포장되는 마스크는 일정한 형태로 다단으로 접어지게 되고 그 상태에서 상기 비닐포장용팩에 포장된 후 비닐포장용팩에는 화장액이 충전된 후 상단변을 실링하여 제조하게 되는 것이다.

[0005] 따라서 접혀진 마스크에는 에센스 등의 밀도가 서로 다른 화장액일 경우에 에센스 등의 화장액이 균일하게 묻어나지 못하게 되는 단점이 있고, 또한 이러한 마스크는 사용시 펼쳐지도록 한 후 사용하게 되는데 이럴 경우에 접성이 있는 화장액이 묻어 있는 상태에서의 펼쳐짐에 어려움이 있고 자칫 잘못하면 찢어짐에 의하여 사용치 못하게 되는 등의 단점은 물론 손으로 펼쳐짐을 위하여 자주 주물럭 거리게 됨으로 비 위생적이라는 것이다.

[0006] 따라서 최근에는 접혀지는 마스크에 펼쳐짐의 용이성과 에센스 등의 균일한 침투를 위하여 마스크의 일측 또는 양측에 망사체의 커버지를 합지하게 되는데 이럴 경우에 추가적인 원재료의 사용에 따라 원가가 상승된다는 단점은 물론 사용시 펼쳐짐을 위하여 펼쳐질 경우에 마스크와 망사체의 이격되어짐으로 인하여 펼쳐짐은 용이하지만 화장액이 망사체에 물어나면서 손실되어지는 등의 문제점은 물론 손으로 주물럭 거리게 됨으로서 발생하는 비 위생적인 부분을 해결하지 못하고 있는 것이다.

[0007] 또한 이러한 2차원적인 비닐포장용팩은 보관시 다단으로 적층하게 되는데 적층시 비닐포장용팩의 비닐지의 특성상 눌러 붙게 되면서 또다른 보관상의 문제점을 야기할 수 있음은 물론 이러한 비닐포장용팩으로 포장된 마스크의 판매를 위하여 전시할 경우에 마스크의 제품의 특징적인 부분을 강조하기 위하여는 단지 인쇄방식으로 제한되어짐으로 차이점을 부각시키지 못하게 되는 등의 단점이 있는 것이다.

선행기술문헌

고안의 내용

해결하려는 과제

[0008] 따라서 본 고안에서는 비닐포장용팩의 정면에 3차원적으로 입체감을 부여하여 그 내측으로 오목한 그릇 역할을 하여 에센스 등이 함유되어지는 화장액이 얇은 부직포로 사용되는 마스크에 충분하고 균일하게 묻게 하면서도 위생적이면서 간편하게 사용가능토록 한 것이다.

과제의 해결 수단

[0009] 이를 위하여 비닐포장용팩의 정면을 형성하는 정면시트지에는 내측으로 오목하게 오목부가 형성되면서 외측으로 돌출되어지는 돌출된 블리스터를 구비토록 하고, 상기 오목부에 마스크가 내장되어지면서 오목부에 화장액이 충전되어져 마스크에 균일하게 화장액이 함치되어지도록 하고, 그 상태에서 후면시트지를 정면시트지와 합지토록 하여 제조토록 하는 것이다.

고안의 효과

[0010] 따라서 본 고안의 3차원적 블리스터 파우치는 정면시트지에 볼록한 열국 모양의 블리스터가 형성되어짐으로 다른 마스크의 포장을 위한 비닐포장용팩과 구별이 용이토록 함은 물론 판매를 위한 진열과 보관시에도 이러한 돌출되어지는 블리스터에 의하여 공기통로가 형성되어지면서 보관시 밀착되어짐에 의한 접촉되어지는 현상도 방지토록 할 수 있는 것이고, 또한 정면 시트지에 내측으로 오목하게 오목부가 형성되어질 경우에 눈, 코, 입의 형태로 구비하여 오목부에 마스크를 넣고 오목부에 에센스 등의 화장액을 충전하면 사용 시 마스크를 펴서 사용할 번거로움 없이 얼굴에 그대로 붙일 수 있어서 그 편리성의 기능성을 갖게 되는 것이다.

[0011] 또한 본 고안의 연포장 파우치는 소박스에 10개 또는 5개씩 넣을 때 돌출되어지는 블리스터에 의하여 자연적 흡이 생겨 손접이 역할을 하여 손으로 잡기에 손쉽게 될 수 있는 것이다.

[0012] 또한 상술한 바와 같이 돌출되어지는 블리스터 3차원 입체 비닐포장용 팩은 노출되는 정면시트지가 입체 형태를 갖고 있기에 매장에서 전시 판매 시 타른 마스크의 2차원 비닐포장용팩보다 소비자의 눈에 잘 띄어 판매에 보다 용이하게 되는 것이다.

[0013] 또한 본 고안에서의 비닐포장용 팩의 정면시트지를 PET 150 μ m을 사용하였기에 개봉을 위한 찢어짐이 가능하면서도 그릇의 용도로 사용이 가능해져 정면시트지가 눌리거나 구겨짐 또는 뭉치는 것을 방지할 수 있으며, 파손되기 쉽거나 눌리지면 뭉쳐지기 쉬운 파우더를 포장하기에도 좋은 것이다.

도면의 간단한 설명

[0014] 도1은 본 고안의 정면시트지와 후면시트지가 합지되어진 상태의 3차원 입체 비닐포장용팩을 나타낸 전체적인 외관상태를 도시한 일 실시 예

도2는 본 고안의 정면시트지를 형성하는 PET필름 또는 시트에 돌출되는 블리스터에 의하여 내측으로 오목부가 형성된 부분에 마스트가 내입되는 상태의 일 실시 예

도3은 본 고안의 정면시트지의 적층구조와 후면시트지가 정면시트지에 합지되는 상태의 일 실시예.

도4는 본 고안의 정면시트지의 오목부에 내입된 마스크에 화장액이 충전되는 일실시예.

도5는 도4의 화장액이 충전된 상태에서 후면시트지가 합지되는 일 실시 예

도6은 본 고안의 블리스터가 정면시트지와 후면시트지에 모두 형성된 상태의 일실시예.

도7은 본 고안의 정면시트지의 오목부에 마스크가 접혀진 상태로 포장된 일실시예

고안을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0015] 이하 첨부도면에 의거 본 고안을 상세히 설명하면 다음과 같다.
- [0016] 우선 본 고안에서 사용되는 비닐포장용 포대의 구성은 테두리가 실링되어지는 정면시트지(10)와 후면시트지(20)로 이루어지고, 정면시트지는 유연성이 있으면서도 일정한 지지강도를 갖는 80~150 μ m의 두께로 이루어지는 PET필름(11)의 이면으로 자외선차단을 위한 알루미늄 층(12)과 후면시트지(20)와 합지를 위한 PE층(13)이 형성되어지고, 후면시트지(20)는 유연성을 갖는 35 μ m정도의 두께로 되는 LLDPE 필름을 사용토록 한 것이다.
- [0017] 본 고안에서는 후면시트지를 제품의 품질의 우수성을 위하여 LLDPE를 사용하였으나 LDPE 또는 PE를 사용할 경우에도 동일한 효과를 얻을 수 있는 것이다.
- [0018] 즉 정면시트지(10)의 PE층(13)에 열접착이 가능한 PE계열을 사용할 수 있는 것이다.
- [0019] 따라서 정면시트지(10)와 후면시트지(20)의 테두리 실링은 열을 가함으로써 간단하게 실링이 가능토록 되는 것이고 실링된 상태에서 미접착되는 것이 없게 되면서 화장액이 누출되지 않게 되는 것이고 터짐도 방지하게 되는 것이다.
- [0020] 또한 본 고안에서 사용되는 비닐포장용포대(100)를 구성하는 정면시트지(10)와 후면시트지(20)에는 각각 인쇄되어지는 것이고, 정면시트지(10)에 인쇄되는 내용은 포장되는 마스크팩(200)의 특징을 나타낼 수 있는 내용이고, 후면시트지(20)에는 사용방법이나 보관상의 주의사항등이 인쇄되어질 수 있는 것이다.
- [0021] 특히 본 고안에서 비닐포장용포대(100)를 구성하는 정면시트지(10)에 3차원의 입체구현을 위하여 돌출되어지는 블리스터(14)를 구현하는 방법으로는 블리스터 기기를 사용하여 포밍판으로 포밍토록 하는 것이고, 하나의 일 실시 예로는 포밍판을 일정한 열을 가한상태에서 즉 정면시트지(10)을 구성하는 PET필름 또는 시트(11)가 소성 가능한 온도로 일정시간 가열하여 일정한 압력으로 누름토록 하여 제조토록 하는 것이고 본 고안에서 돌출되는 블리스터(14)의 돌출되는 정도는 정면시트지(10)를 형성하는 PET필름(11)의 두께가 80~150 μ m인 점을 감안하면 그 돌출되는 정도는 내용물의 포장형태에 따라서 1~13mm까지 가능한 것이다.
- [0022] 또한 PET필름(11)의 두께가 80~150 μ m이기 때문에 사용시 찢어짐이 용이토록 하여야 하는데 이를 위하여 레이저에 의하여 반칼을 형성하여 쉽게 찢어질 수 있도록 한 것이고, 또한 정면시트지(10)에 후면시트지(20)을 합지할 경우에 정면시트지(10)를 형성하는 PET필름(11)에 찢어짐이 용이하도록 칼집을 주면서 알루미늄 층(12)을 형성하거나 PE층(13)을 형성하게 되는 것이다.
- [0023] 또한 PET필름(11)에 인쇄 할 경우에 인쇄면(11a)이 형성된 상단 즉 정면시트지와 후면시트지가 합지되어 테두리가 형성되는 부분으로는 톱니칼날을 형성하여 미싱칼선이 들어갈 수 있도록 하는 것이고 이러한 것은 공지의 다양한 방법이 사용가능한 것이고, 이러한 방식이 본 고안의 목적을 제한하는 것이 아님을 명심해야 할 것이다.
- [0024] 본 고안에서 PET필름(11)의 두께를 80~150 μ m로 한 것은 정면시트지(10)와 후면시트지(20)의 테두리를 실링할 경우에 열에 의하여 간단하게 실링이 용이토록 하기 위한 것으로 만일 이보다 두꺼울 경우에는 실링의 어려움이 존재하고, 너무 얇을 경우에 정면시트지에 이면에 오목부(15)가 형성되게 구현된 돌출되어진 블리스터(14)의 지지력에 어려운 문제점이 있다.
- [0025] 또한 비닐포장용포대(100)를 구성하는 정면시트지(10)를 형성하는 PET필름 (11)에 돌출되어지는 블리스터(14)를 구현한 이후에 자외선의 차단을 위한 알루미늄층(12)을 구현하는 방법으로는 증착의 방법이 있지만 이러한 방법은 고 비용이고, 저렴한 방법으로는 분무에 의하여 알루미늄 도포층을 형성한 후 일정한 온도로 가열하여 건조토록 하는 방법을 사용할 수 있는 것이다.
- [0026] 또한 후면시트지(20)와의 실링을 위하여 알루미늄 층(12)의 상층으로 PE층(13)을 형성할 경우에는 합지나 T-Die 공법에 의한 코팅이 가능하고 또 다른 방법으로는 EVA필름과 PE필름을 사용하여 열로 붙어서 접착하는 방식이 사용될 수 있는 것이다.

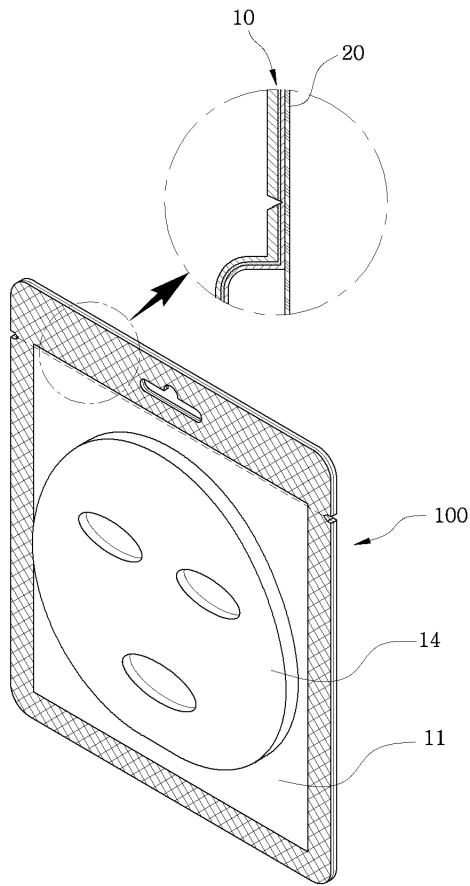
- [0027] 이러한 방식은 PE층(13)의 형성을 위한 하나의 일 실시 예에 불과한 것이고, 합지를 위한 또 다른 방식으로 사용될 수 있음은 물론이다.
- [0028] 또한 본 고안에서의 돌출되어지는 블리스터(14)는 마스크팩(200)이 펼쳐진 상태에서의 수용가능한 형태와 크기로 이루어질 수 있는 것이고, 접어진 상태에서의 수용가능한 크기로 구현도 가능한 것이다.
- [0029] 본 고안에서는 비닐포장용포대(100)를 구성하는 정면시트지(10)에는 돌출되어지는 블리스터(14)가 구비되는 입체로 형성하고, 후면시트지(20)는 평면의 형태를 갖도록 설명하고 있으나 비닐포장용포대(100)의 후면시트지(20)에도 입체로 구현토록 할 수 있음은 물론 이고 이럴 경우에는 마스크팩이 단수가 아닌 복수로 구비가 가능토록 할 수 있는 것이다.
- [0030] 또한 돌출되어지는 블리스터의 입체적인 형상을 정면시트지와 후면시트지에서 서로 다르게 구비토록 함으로서 마스크팩이 서로 분리된 상태에서 포장상태의 유지가 가능토록 하면서도 사용의 편의성을 구현토록 할 수 있는 것이다.
- [0031] 본 고안에서 정면시트지(10)와 후면시트지(20)의 테두리는 긴밀하게 밀착토록 하고, 돌출되어진 블리스터(14)가 얼굴모양으로 형성될 경우에 오목부(15)가 형성되지 않는 평면(16)에는 약하게 접착토록 함으로서 얼굴모양으로 블리스터(14)가 구비된 상태에서 후면시트지(20)로 합지한 상태에서 오목부(15)에만 화장액이 충전되면서 화장액의 절약도 가능함은 물론이다.
- [0032] 또한 이러한 원리를 활용하여 세제 등 리필용 파우치일 경우 투입구가 얇아 힘이 없어 내용물을 부을 때 찌그러지고 흐물거려 투입하기가 어려우나 본 고안과 같이 입구를 병 주둥이처럼 형상을 만들면 딱딱하여 투입하기가 매우 용이한 기능성을 갖는다.
- [0033] 또한 건강식품이나 제약회사의 약제 분말을 물이나 약물과 함께 섞을 때 오목부에 그릇역할을 하여 용이하게 사용 가능하며, 염색약 등 제1제제와 제2제제를 사용 시 그릇으로 사용하여 섞어 쓰기에 편리할 수 있는 것이다.

부호의 설명

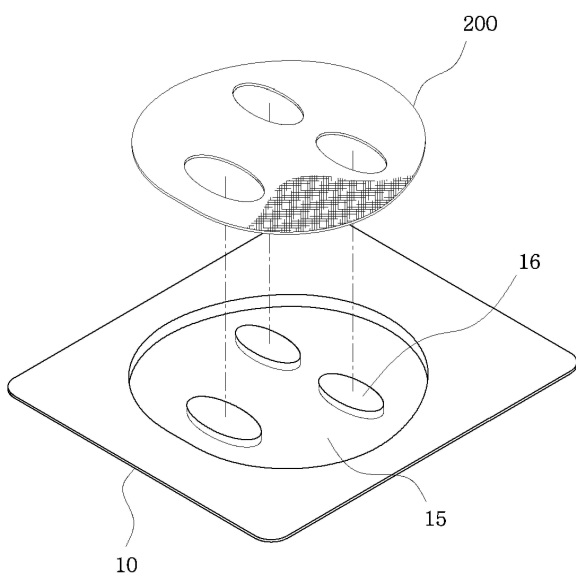
- [0034] 10: 정면시트지
11: PET 필름
12: 알루미늄층
13: PE층
14: 돌출된 블리스터
15: 오목부
16: 평면
20: 후면시트지
100: 3차원입체비닐포장용포대
200: 마스크팩

도면

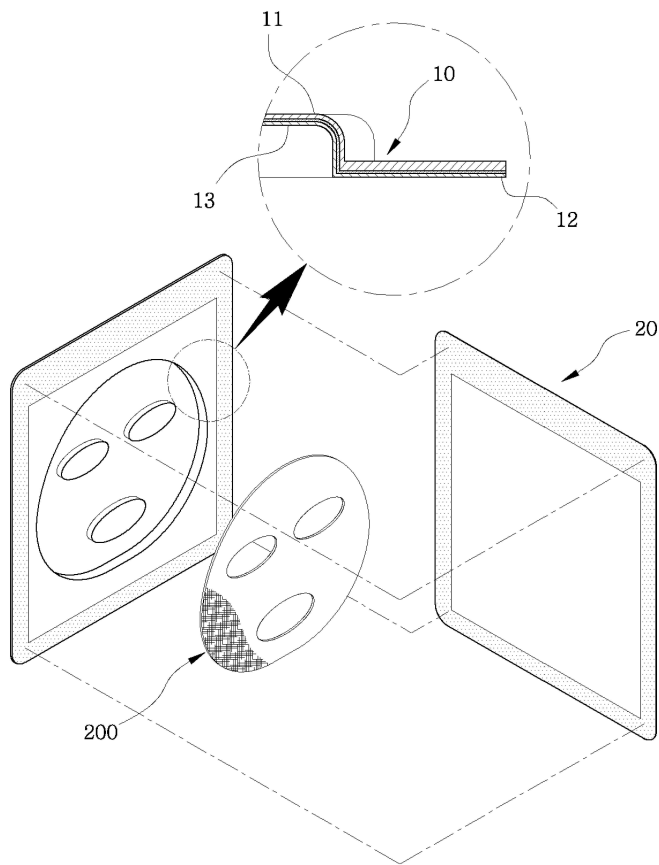
도면1



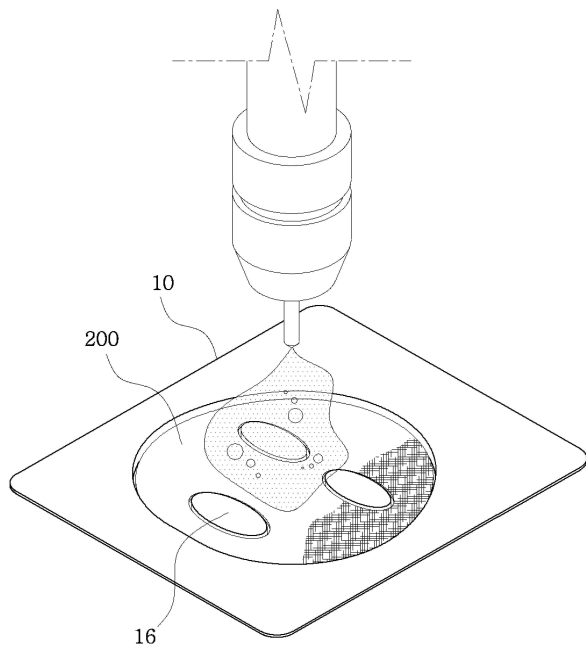
도면2



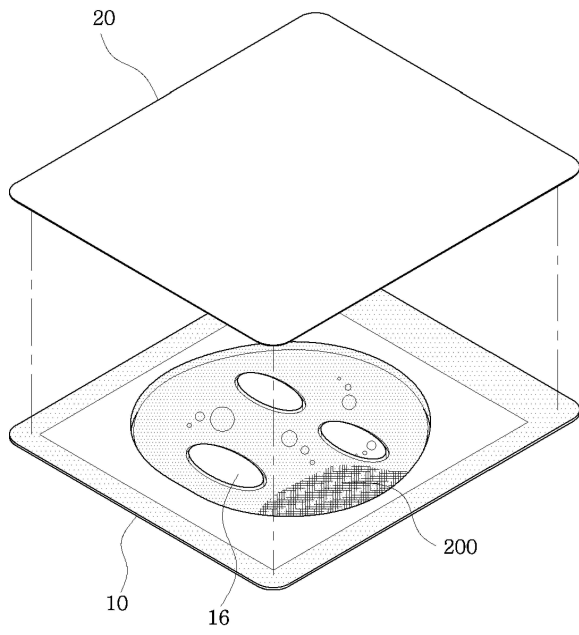
도면3



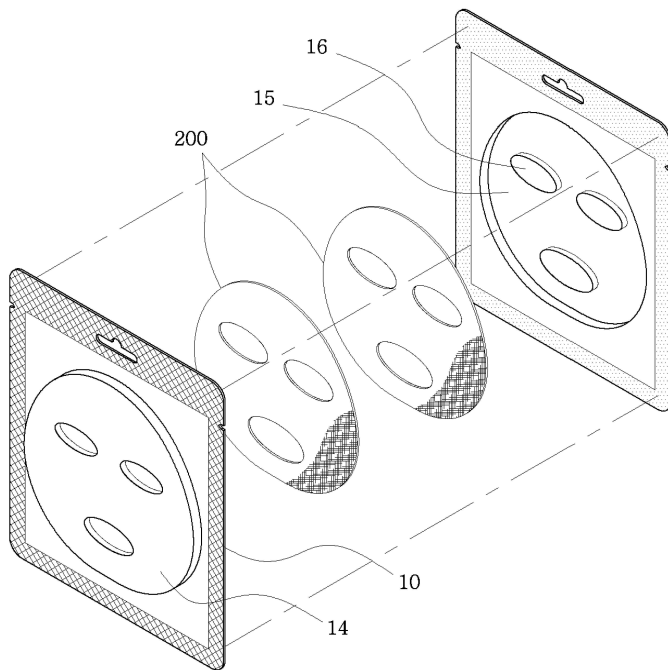
도면4



도면5



도면6



도면7

