

(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2006-129972
(P2006-129972A)

(43) 公開日 平成18年5月25日 (2006.5.25)

(51) Int. Cl.

F I

テーマコード (参考)

A 4 5 D 2/18 (2006.01)

A 4 5 D 2/18

A 4 5 D 8/00 (2006.01)

A 4 5 D 8/00 5 O 1 A

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2004-320176 (P2004-320176)	(71) 出願人	000000918
(22) 出願日	平成16年11月4日 (2004.11.4)		花王株式会社
			東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番1
			〇号
		(74) 代理人	100076532
			弁理士 羽鳥 修
		(74) 代理人	100101292
			弁理士 松嶋 善之
		(72) 発明者	東城 武彦
			栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 花王株
			式会社研究所内

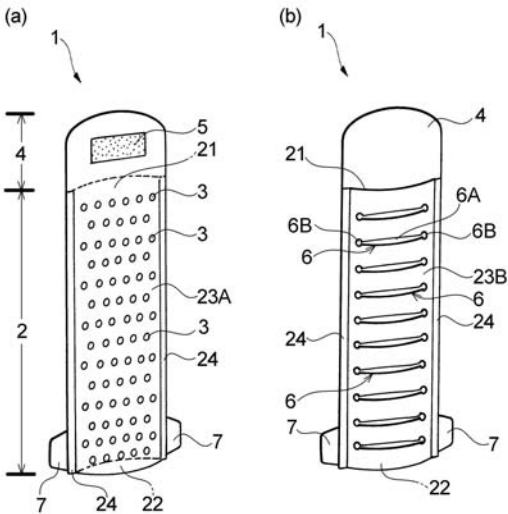
(54) 【発明の名称】 毛髪保持具

(57) 【要約】

【課題】貫通孔を多数有するシートから筒状体が形成された毛髪保持具において、貫通孔の形成時に生じたバリによる毛髪の切断や損傷を防止できる毛髪保持具を提供すること。

【解決手段】一端の開口部21から他端の開口部22に向けて毛髪束を挿通可能にシート23A、23Bにより構成された扁平形状の筒状体2からなり、筒状体2の一方の面を形成するシート23Aは、貫通孔3を多数有しており、一方の面を形成するシート23Aと他方の面を形成するシート23Bとは、貫通孔3の周縁が平滑な面を筒状体2の内側に向けて接合されている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

一端の開口部から他端の開口部に向けて毛髪束を挿通可能にシートにより構成された扁平形状の筒状体からなり、

前記筒状体の一方の面を形成する前記シート及び／又は他方の面を形成する前記シートは、貫通孔を多数有しており、該一方の面を形成するシートと該他方の面を形成するシートとは、該貫通孔の周縁が平滑な面を前記筒状体の内側に向けて接合されている毛髪保持具。

【請求項 2】

前記貫通孔を有する前記一方の面を形成するシート及び／又は前記他方の面を形成するシートは、該貫通孔の開口率が 5 % 以上である請求項 1 記載の毛髪保持具。 10

【請求項 3】

前記貫通孔は、打ち抜き加工により形成されており、前記貫通孔の周縁が平滑な面は、該貫通孔の打ち抜き方向の反対方向側の面である請求項 1 又は 2 に記載の毛髪保持具

【請求項 4】

前記一方の面を形成するシートは、前記貫通孔を有するシートであり、前記他方の面を形成するシートは、その幅方向に延びるスリットを長手方向に離間させて多数有するシートである請求項 1 ～ 3 の何れかに記載の毛髪保持具。

【発明の詳細な説明】

20

【技術分野】**【0001】**

本発明は、毛髪束を所定の形状に巻回するときに用いられる毛髪保持具に関する。

【背景技術】**【0002】**

下記特許文献 1 には、一端の開口部から他端の開口部に向けて毛髪束を挿通可能にシートにより構成された扁平形状の筒状体からなる毛髪保持具が開示されている。特許文献 1 記載の毛髪保持具においては、筒状体を構成するシートに多数の貫通孔が形成されている。シートへの貫通孔の形成方法としては、打ち抜き加工が一般的であるが、打ち抜き加工により貫通孔を形成すると、貫通孔の周縁に打ち抜き方向に突出するバリが生じる。 30

【0003】

【特許文献 1】 米国特許第 3 2 5 5 7 6 5 号明細書

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

しかし、特許文献 1 には、貫通孔が形成されたシートをどのように形態で接合して筒状体を形成するかについて何等記載されていない。従って、特許文献 1 記載の毛髪保持具においては、貫通孔の周縁に生じたバリが筒状体の内側に向いている場合があり、その場合、このバリにより筒状体の内部に挿通された毛髪が切れたり、損傷する恐れが高い。

【0005】

40

従って、本発明の目的は、貫通孔を多数有するシートから筒状体が形成された毛髪保持具において、貫通孔の形成時に生じたバリによる毛髪の切断や損傷を防止できる毛髪保持具を提供することにある。

【課題を解決するための手段】**【0006】**

本発明は、一端の開口部から他端の開口部に向けて毛髪束を挿通可能にシートにより構成された扁平形状の筒状体からなり、前記筒状体の一方の面を形成する前記シート及び／又は他方の面を形成する前記シートは、貫通孔を多数有しており、該一方の面を形成するシートと該他方の面を形成するシートとは、該貫通孔の周縁が平滑な面を前記筒状体の内側に向けて接合されている毛髪保持具を提供することにより、上記目的を達成したもので 50

ある。

【発明の効果】

【0007】

本発明の毛髪保持具によれば、貫通孔を多数有するシートから筒状体が形成された毛髪保持具において、バリ取りなどの２次加工なしで貫通孔の形成時に生じたバリによる毛髪の切断や損傷を防止できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0008】

以下、本発明の毛髪保持具を、その好ましい一実施形態について、図１及び図２を参照しながら説明する。

本実施形態の毛髪保持具１は、図１及び図２に示すように、一端の開口部２１から他端の開口部２２に向けて毛髪束Ｈを挿通可能にシート２３Ａ、２３Ｂにより構成された扁平形状の筒状体２からなり、筒状体２の一方の面を形成するシート２３Ａは、貫通孔３を多数有しており、一方の面を形成するシート２３Ａと他方の面を形成するシート２３Ｂとは、貫通孔３の周縁が平滑な面を筒状体２の内側に向けて接合されている。

【0009】

本実施形態の毛髪保持具１について更に詳述すると、本実施形態の毛髪保持具１は、筒状体２と延設部４と巻き締め片７とを主体として構成されている。

筒状体２は、図１に示すように、一端の開口部２１から他端の開口部２２に向けて毛髪束Ｈを挿通可能にシート２３Ａ、２３Ｂにより構成された扁平形状を有している。筒状体２は、その一方の面を形成するシート（以下「一面シート」ともいう）２３Ａとその他方の面を形成するシート（以下「他面シート」ともいう）２３Ｂとを、その長手方向に沿う側縁部２４、２４同士で接合させて形成されている。

筒状体２の大きさは、長さ５０～３５０ｍｍ、長径２０～１００ｍｍ、短径０～３０ｍｍであることが好ましく、毛髪の長さやくせ付けしたい場所、挿入する毛髪束の量に応じて適宜選択できる。

【0010】

筒状体２を構成する一面シート２３Ａ，他面シート２３Ｂとしては、各種可撓性材料が用いられ、例えば、不織布（ポリエチレン不織布、ポリエチレンテレフタレート不織布等）、織布、多孔性又は非多孔性の樹脂フィルム（ポリエチレンフィルム、ポリエチレンテレフタレートフィルム等）、紙、高分子材料シート、ゴムシート、又はこれらの複合体等が挙げられる。

【0011】

一面シート２３Ａは、貫通孔３を有するシートで、一面シート２３Ａには、多数の貫通孔３が全面的に分布して形成されている。貫通孔３は、一面シート２３Ａにおける毛髪処理液の透過性を高めることを主目的として形成されているもので、本実施形態においては、打ち抜き加工により形成されている。１個の貫通孔３の開口面積は、好ましくは１ｍｍ²～５０ｍｍ²である。

【0012】

貫通孔３を有するシート（本実施形態では一面シート２３Ａ）の開口率（貫通孔の開口面積の総和／貫通孔を有するシートの面積）が５％以上であることが好ましく、１０％～５０％であることが更に好ましい。ここで、「貫通孔を有するシートの面積」は、該シートに筒状体２を構成しない部分がある場合には、該部分を除いた面積とする。

【0013】

他面シート２３Ｂは、その幅方向に延びるスリット６を長手方向に離間させて多数有するシートである。スリット６は、他面シート２３Ｂの伸長性を高めることを主目的として形成されているものである。本実施形態においては、スリット６の両端部６Ｂは打ち抜き加工により円形に形成されており、両端部６Ｂ以外の中央部６Ａは薄刃による切断加工により形成されている。

【0014】

10

20

30

40

50

本実施形態においては、一面シート 23 A は、坪量 150 g/m^2 のポリエステル系不織布で、半径 $\phi 4 \text{ mm}$ の円形の貫通孔 3 が打ち抜き加工により開口率 16 % で形成されている。また、他面シート 23 B は、坪量 50 g/m^2 のポリエステル系不織布で、スリット 6 が 10 個形成されている。

【0015】

本実施形態においては、前述したように、一面シート 23 A には打ち抜き加工により貫通孔 3 が形成されており、他面シート 23 B には打ち抜き加工及び切断加工によりスリット 6 が形成されているが、打ち抜き加工又は切断加工により形成された貫通孔 3 の周縁又はスリット 6 の周縁には、打ち抜き方向又は切断方向に延出するバリ B が通常生じる。図 2 (a) には、模式的にバリ B を強調して模式的に図示した一面シート 23 A を示してある。即ち、図 2 (a) において、一面シート 23 A を図面における上方から下方に向けて打ち抜くことにより、貫通孔 3 が形成され、その周縁に打ち抜き方向（図面における下向き）に延出するバリ B が生じる。同様に、他面シート 23 B においても、スリット 6 の周縁に、打ち抜き方向又は切断方向に延出するバリ B が生じる〔図 2 (b) 参照〕。一方で、図 2 (b) に示すように、貫通孔 3 の打ち抜き方向の反対方向側の面及びスリット 6 の打ち抜き加工及び切断加工の反対方向側の面は、貫通孔 3 の周縁及びスリット 6 の周縁が平滑な面となっている。

10

【0016】

本実施形態においては、図 2 (b) に示すように、一面シート 23 A と他面シート 23 B とは、貫通孔 3 の周縁及びスリット 6 の周縁が平滑な面を筒状体 2 の内側に向けて、換言すると、貫通孔 3 の形成時に生じたバリ B 及びスリット 6 の形成時に生じたバリ B を筒状体 2 の外側に向けて接合されている。筒状体 2 は、一面シート 23 A 及び他面シート 23 B をそれぞれ別個に形成した後、一面シート 23 A と他面シート 23 B とをバリ B が外側に向くように貼り合わせて形成することができる。

20

【0017】

筒状体 2 の一端の開口部 21 の端部近傍には、図 1 に示すように、一面シート 23 A から筒状体 2 の長手方向に延出した延設部 4 が設けられている。本実施形態においては、一面シート 23 A と延設部 4 とは一体形成されている。

【0018】

延設部 4 における他面シート 23 B との反対側には、巻き留め部 5 が設けられている。巻き留め部 5 は、他面シート 23 B に係合可能なもので、巻き上げ状態の筒状体 2 を巻き留め部 5 に係合させることにより筒状体 2 の巻き上げ状態を維持するものである。巻き留め部 5 としては、他面シート 23 B に係合可能なものであれば種々のものを用いることができ、本実施形態においては、メカニカルファスナーのオス部材を用いている。

30

【0019】

筒状体 2 の他端の開口部 22 近傍の両側縁部 24 には、それぞれ、両側縁部 24 から筒状体 2 の幅方向に延出する巻き締め片 7、7 が設けられている。巻き締め片 7 は、一面シート 23 A から延出して一体的に形成されており、その基端から自由端に向けて徐々に幅が細くなる台形状を有している。尚、巻き締め片 7 の形成方法、形状、大きさ、厚さ、配置等は適宜設定できる。

40

【0020】

次に、本発明の毛髪保持具の前記実施形態の一使用態様として、パーマ処理により毛髪（頭髮）に直接カールを付与する場合について、図 3 を参照しながら説明する。

先ず、毛髪束 H の量や得ようとするカール形状に応じて、適当な長さ及び幅を有する筒状体 2 からなる毛髪保持具 1 を用い、図 3 (a) に示すように、筒状体 2 の一端の開口部 21 を楕円形状に開口し、毛髪束 H を開口部 21 の中へ挿入する。

【0021】

毛髪束 H を筒状体 2 に挿通させた後、図 3 (b) に示すように、筒状体 2 をその他端の開口部 22 の側から、一方のシート 23 A を内側にして巻き上げる。この際、巻き締め片 7 を手で把持して筒状体 2 を巻き上げると、筒状体 2 を容易に且つ必要に応じてきつく巻

50

き上げることができる。また、巻き上げ時に外側となる他面シート 23B は、スリット 6 を備えており伸長性が高いため、筒状体 2 をスムーズに巻き上げることができる。

筒状体 2 を巻き上げた後、図 3 (c) に示すように、巻き留め部 5 と他面シート 23B とを係合させる。その結果、筒状体 2 が所定の巻径の巻き上げ状態で固定される。

【0022】

その後、筒状体 2 の外側からパーマ用の毛髪処理剤を毛髪束 H に付与する。毛髪処理剤は、主として、一面シート 23A の貫通孔 3 及び他面シートのスリット 6 を通じて、毛髪束 H に付与される。所定時間後、筒状体 2 から毛髪束 H を挿脱し、洗髪等して、パーマ処理を完了する。

尚、筒状体 2 の開口部 21 から毛髪束 H を挿入させる際に、必要に応じ、該開口部 21 を真円状に開口した方が、毛髪束 H をスムーズに挿入させ易い。毛髪束 H をフック可能なフック部が設けられた毛髪挿入具を用いると、毛髪束 H を筒状体 2 に容易に挿通できる。毛髪束 H の先端を筒状体 2 の他端の開口部 22 からはみ出させてもよい。

【0023】

本実施形態の毛髪保持具 1 によれば、筒状体 2 を構成する一面シート 23A における貫通孔 3 に生じたバリ B 及び他面シート 23B におけるスリット 6 に生じたバリ B が筒状体 2 の外側を向き、貫通孔 3 の周縁及びスリット 6 の周縁の平滑な面が筒状体 2 の内側を向いている。そのため、図 2 (b) に示すように、筒状体 2 の内部に挿通させた毛髪束 H には、貫通孔 3 の周縁及びスリット 6 の周縁の平滑な面が接触するが、バリ B が接触することがなく、バリ B を原因とする毛髪の切れや損傷を防止できる。

【0024】

本発明の毛髪保持具は、前記実施形態に制限されることなく、本発明の趣旨を逸脱しない限り、適宜変更が可能である。

前記実施形態においては、一面シート 23A が、貫通孔 3 を有するシートであり、他面シートが、スリット 6 を有するシートであるが、本発明においては、例えば、一面シート及び他面シートの両方を、貫通孔を有するシートとすることができ、また、一面シートを、貫通孔を有するシートとし、他面シートを貫通孔、スリット等の開口部を有しないシート（つまり、バリがないシート）とすることもできる。

貫通孔は、打ち抜き加工以外にも、例えば、レーザー加工により形成することができる。

【0025】

筒状体は、その形成方法について特に制限はなく、シートを縫合、融着又は接着して形成したものでよい。

尚、本発明の毛髪保持具における「筒状体」を構成するシート材の形状及びその表面状態は、上述の形態の筒状体を形成可能なものであれば良く、「扁平形状」という場合、シート材の表面は、凹凸面であってもよい。

【0026】

また、本発明の毛髪保持具は、パーマ処理により毛髪にカールを付与する場合に限らず、毛髪束を巻回した後、ドライヤー等により熱処理したり、乾燥した毛髪を巻回状態で保持したり、濡れた状態の毛髪を巻回状態で保持し自然乾燥させたりして、毛髪にカールを付与する場合等にも適用することができる。

【図面の簡単な説明】

【0027】

【図 1】図 1 は、本発明の毛髪保持具の一実施形態を示す斜視図で、(a) は正面斜視図、(b) は背面斜視図である。

【図 2】図 2 は、筒状体を構成するシートに生じたバリを強調して示した模式的断面図で、(a) は一面シートを示す図、(b) は毛髪束が挿通された筒状体を示す図である。

【図 3】図 3 (a) ~ (c) は、図 1 に示す毛髪保持具を用いて毛髪束にカールを付与する手順を順次示す斜視図である。

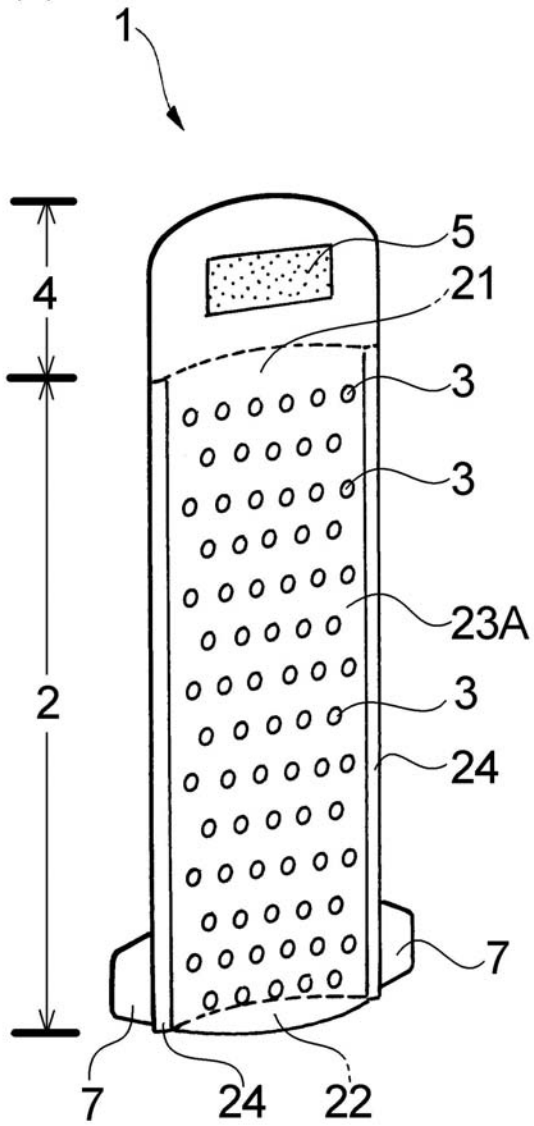
【符号の説明】

【 0 0 2 8 】

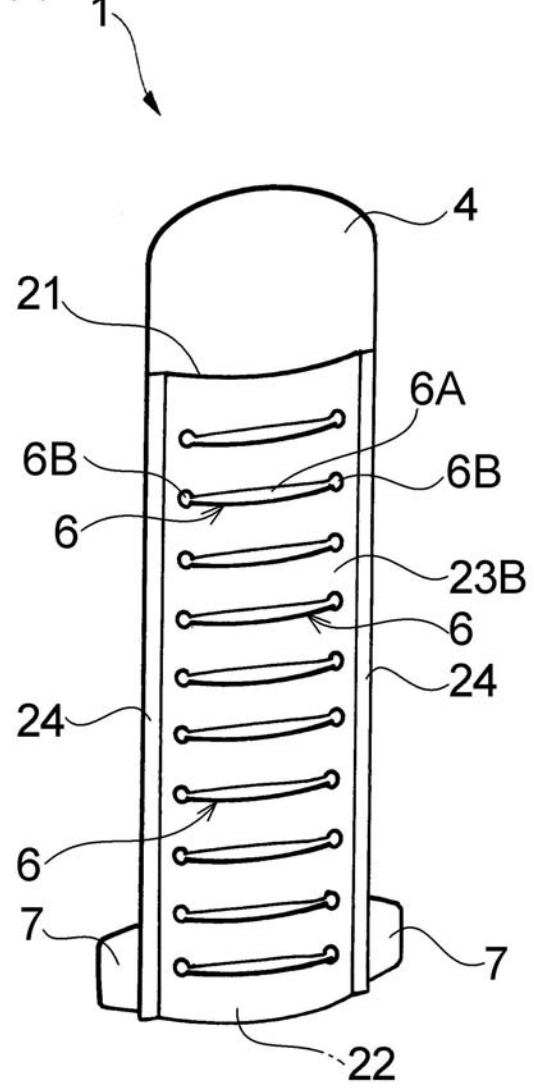
- 1 毛髪保持具
- 2 筒状体
 - 2 1、2 2 開口部
 - 2 3 A , 2 3 B シート
 - 2 4 側縁部
- 3 貫通孔
- 4 延設部
- 5 巻き留め部
- 6 スリット
- 7 巻き締め片
- B バリ
- H 毛髪束

【図 1】

(a)

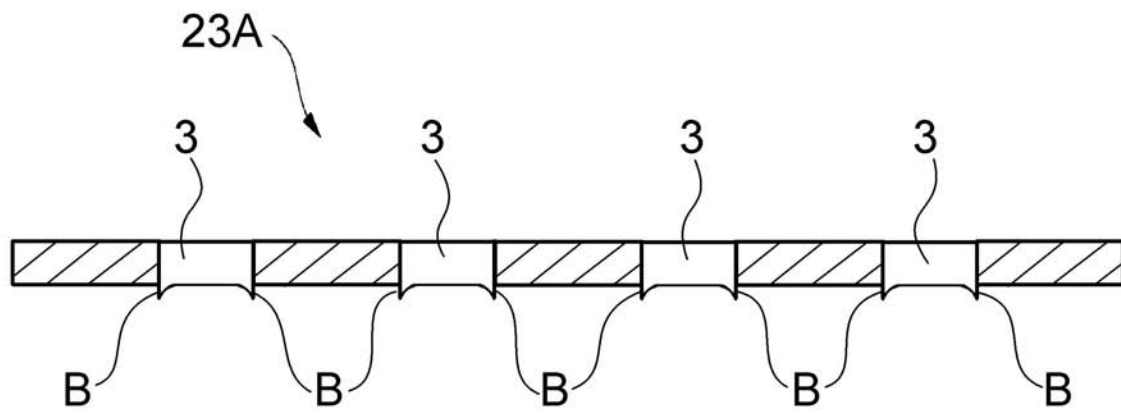


(b)



【図 2】

(a)



(b)

