

(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3143009号
(U3143009)

(45) 発行日 平成20年7月3日(2008.7.3)

(24) 登録日 平成20年6月11日(2008.6.11)

(51) Int.Cl.

D04D 9/00 (2006.01)

F I

D04D 9/00

評価書の請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 実願2008-2631 (U2008-2631)
(22) 出願日 平成20年4月23日(2008.4.23)(73) 実用新案権者 000147590
株式会社青山
愛知県名古屋市中区栄3丁目10番34号
(74) 代理人 100070024
弁理士 松永 宣行
(72) 考案者 青山 隆治
愛知県名古屋市中区栄3丁目10番34号
株式会社青山内

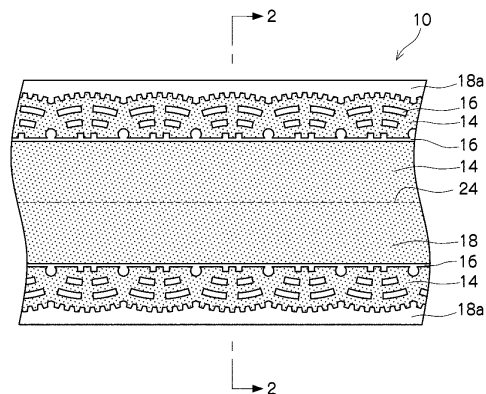
(54) 【考案の名称】 縁取りテープ

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】布地製品の生地に縫い付けることなく容易に布地製品に取り付けることができると同時に感熱性接着剤により、布地の解れ止めの役割を果たした縁取りテープを提供する。

【解決手段】表面14に多数の凹部16からなる装飾模様を有するテープ基布18と、該テープ基布の裏面に塗布された感熱性接着剤層とを含む。前記テープ基布は長手方向に折目24を有し、前記折目は間隔を置いて設けられた複数の切れ目からなる。

【選択図】図1A



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

表面に多数の凹部からなる装飾模様を有するテープ基布と、該テープ基布の裏面に塗布された感熱性接着剤層とを含む、縁取りテープ。

【請求項 2】

前記テープ基布は長手方向に折目を有する、請求項 1 に記載の縁取りテープ。

【請求項 3】

前記折目は間隔を置いて設けられた複数の切れ目からなる、請求項 2 に記載の縁取りテープ。

【請求項 4】

前記テープ基布は長手方向にみぞ穴を有する、請求項 1 に記載の縁取りテープ。

【請求項 5】

前記テープ基布は幅方向における両端部又は一端部に長手方向に沿って前記装飾模様を有する、請求項 1 に記載の縁取りテープ。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は、カーテン、ハンカチ、傘、衣類、履物のような布地製品の縁部に取り付けられ、縁部のほつれを防止するとともに、この布地製品を装飾する縁取りテープに関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、このような縁取りテープは、長手方向に沿って二つ折りしたテープの両縁部で、衣類、身の回り品等の布地製品の生地縁を挟むように縫着される（例えば、特許文献 1 参照）。

【特許文献 1】特開 2002 - 309425 号公報**【0003】**

しかし、前記従来縁取りテープを布地製品に取り付ける場合には、縫い付けなければならず、縫い付け作業は時間がかかり、容易ではなかった。特に、運動靴のような厚みのある硬い布地からなる繊維製品に前記縁取りテープを取り付けるときは、ミシン縫いであっても針を通し難く、縫い付け作業に時間がかかり、容易ではなかった。

【0004】

また、縫い付ける際には、布地の端が解れないように、布地の端を折り曲げて縫い付けてから、さらに縁取りテープを縫い付けるという二重の手間が掛かっていた。

【考案の開示】**【考案が解決しようとする課題】****【0005】**

本考案の目的は、前記従来縁取りテープに比較して時間をかけずに容易に布地製品に取り付けることができる縁取りテープを提供することにある。

【課題を解決するための手段】**【0006】**

本考案に係る縁取りテープは、表面に多数の凹部からなる装飾模様を有するテープ基布と、該テープ基布の裏面に塗布された感熱性接着剤層とを含む。

【0007】

前記テープ基布は長手方向に折目を有することができる。前記折目は間隔を置いて設けられた複数の切れ目からなってもよい。また、前記テープ基布は長手方向にみぞ穴を有することができる。さらに、前記テープ基布は幅方向における両端部又は一端部に長手方向に沿って前記装飾模様を有することができる。

【考案の効果】**【0008】**

本考案によれば、前記テープ基布を前記感熱性接着剤層によって布地製品に接着させて

10

20

30

40

50

取り付けることができる。これにより、本考案に係る縁取りテープは、布地製品の生地縁の解れを防止することができるとともに、布地製品の生地に縫い付けることなく容易に布地製品に取り付けることができる。

【 0 0 0 9 】

前記テープ基布の長手方向に折目又はみぞ穴を設ければ、該折目又はみぞ穴に沿って前記テープ基布をきれいに折り曲げることができる。これにより、二つ折りにした前記縁取りテープの裏面側で布地製品の生地の縁部を挟むために、前記テープ基布を布地製品に容易に位置決めすることができる。また、みぞ穴であれば、これに沿って容易に折り曲げることができる。

【 0 0 1 0 】

前記折目を、間隔を置いて設けられた複数の切れ目から構成すれば、これらに沿って容易に折り曲げることができる。

【考案を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 1 】

図 1 A 及び図 2 を参照すると、本考案に係る縁取りテープの第 1 の実施例が全体に符号 1 0 で示されている。

【 0 0 1 2 】

縁取りテープ 1 0 は、図 3 に示すように、カーテン 1 2 のような布地製品に取り付けられ、これを装飾するために用いられる。

【 0 0 1 3 】

縁取りテープ 1 0 は、表面 1 4 に多数の凹部 1 6 を有するテープ基布 1 8 と、該テープ基布 1 8 の裏面 2 0 に塗布された感熱性接着剤層 2 2 とを含む。

【 0 0 1 4 】

多数の凹部 1 6 は装飾模様を形成する。これらの凹部 1 6 は、例えば超音波加工機、熱源、レーザ加工機等の溶融手段によって、テープ基布 1 8 の表面 1 4 を溶融して形成される。なお、超音波加工機は、他の加工手段よりも、多数の微細な凹部をテープ基布に形成できるので、縁取りテープ 1 0 を製作するために使用することが望ましい。

【 0 0 1 5 】

図示の例では、テープ基布 1 8 は幅方向の両端部に凹部 1 6 の形成と同様に溶融して形成された段差部 1 8 a を有する。この段差部 1 8 a によって、凹部 1 6 から形成される装飾模様はテープ基布 1 8 上において立体感を呈する。

【 0 0 1 6 】

テープ基布 1 8 は、合成繊維製又は化学繊維製の織物、合成樹脂製のフィルム等からなる。また、テープ基布 1 8 は、単一の色彩を有するもの、2 つ以上の色彩を有するもの、模様を有するもの、模様を有しない無地のもの等を使用することができる。

【 0 0 1 7 】

テープ基布 1 8 はその長手方向に折目 2 4 を有する。折目 2 4 はテープ基布 1 8 の幅方向における中央部に設けられている。折目 2 4 は、凹部 1 6 の形成と同様に、例えば超音波加工機、熱源、レーザ加工機等の溶融手段によって、テープ基布 1 8 の表面 1 4 を溶融して形成される。

【 0 0 1 8 】

図示の例では、折目 2 4 は間隔を置いて設けられた複数の切れ目からなる。各切れ目は、図 2 に示されるように、テープ基布 1 8 を厚さ方向に貫通していないが、貫通していてもよい。異なる周波数で超音波加工機を使用すれば、切れ目の深さを調節できる。

【 0 0 1 9 】

また、図示の例では、折目はテープ基布の幅方向における中央部に設けられているが、中央部以外にも設けることができ、折目の数も 2 つ以上にすることができる。

【 0 0 2 0 】

さらに、凹部 1 6 はテープ基布 1 8 の幅方向における両端部に形成されたが、図 1 B に示すように、一端部にのみ形成することができる。

10

20

30

40

50

【 0 0 2 1 】

縁取りテープ 1 0 によるカーテン 1 2 の装飾は、図 3 に示すように、折目 2 4 から縁取りテープ 1 0 を感熱性接着剤層 2 2 が向き合うように折り曲げ、折り曲げた縁取りテープ 1 0 でカーテン 1 2 の縁部を挟む。カーテン 1 2 の縁部を挟んだ縁取りテープ 1 0 の表面 1 4 からアイロン等の熱源を押し付ける。これにより、縁取りテープ 1 0 とカーテン 1 2 とは互いに感熱性接着剤層 2 2 を介して接着される。同時に、カーテン 1 2 の縁部の解れが感熱性接着剤層 2 2 によって防止される。

【 0 0 2 2 】

なお、図 4 は、図 1 の凹部 1 6 とは異なる形状の凹部 1 6 a を有する縁取りテープ 4 0 の平面図を示し、凹部 1 6 a は図 1 の凹部 1 6 が形成する装飾模様とは異なる装飾模様を形成する。凹部 1 6 a は、図 1 の凹部 1 6 の形成と同様に、例えば超音波加工機、熱源、レーザ加工機等の溶融手段によって、テープ基布 1 8 の表面 1 4 を溶融して形成される。

10

【 0 0 2 3 】

テープ基布 1 8 は、折目 2 4 に代えて、図 5 に示すように、長手方向にみぞ穴 2 6 を備えることができる。みぞ穴 2 6 は、図 1 の凹部 1 6 の形成と同様に、例えば超音波加工機、熱源、レーザ加工機等の溶融手段によって、テープ基布 1 8 の表面 1 4 を溶融して形成される。なお、図 5 は、図 4 の凹部 1 6 a をテープ基布 1 8 の幅方向における両端部及び一方の端部に有する縁取りテープ 5 0 の平面図を示す。

【 産業上の利用可能性 】

【 0 0 2 4 】

本考案は、上記実施例に限定されず、本考案の趣旨を逸脱しない限り、種々変更できる。

20

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 5 】

【 図 1 A 】 本考案に係る縁取りテープの第 1 の実施例を示す平面図。

【 図 1 B 】 図 1 A に示した第 1 の実施例の変形例を示す平面図。

【 図 2 】 図 1 A の 2 - 2 線に沿って切断した縁取りテープの拡大概略断面図。

【 図 3 】 図 1 の縁取りテープをカーテンに取り付けた使用状態図。

【 図 4 】 本考案に係る縁取りテープの第 2 の実施例を示す平面図。

【 図 5 】 本考案に係る縁取りテープの第 3 の実施例を示す平面図。

30

【 符号の説明 】

【 0 0 2 6 】

1 0、4 0、5 0 縁取りテープ

1 2 カーテン（布地製品）

1 4 表面

1 6、1 6 a 凹部

1 8 テープ基布

1 8 a 段差部

2 0 裏面

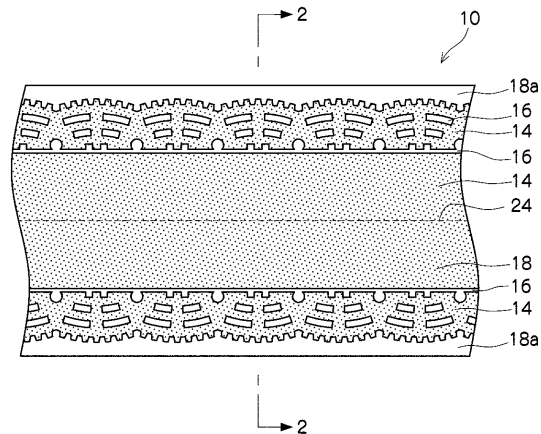
2 2 感熱性接着剤層

2 4 折目

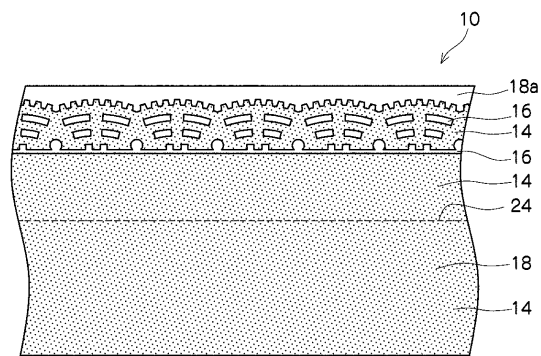
2 6 みぞ穴

40

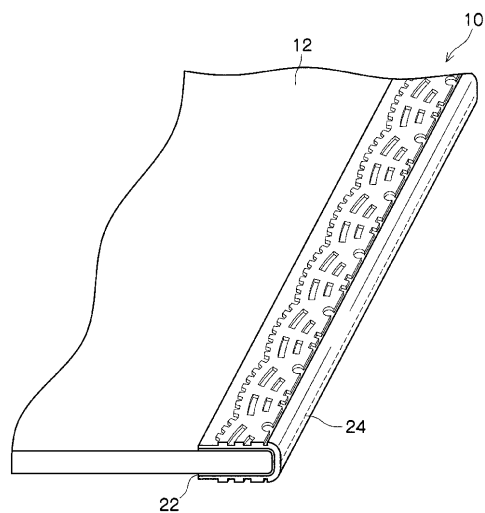
【 図 1 A 】



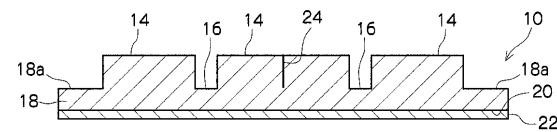
【 図 1 B 】



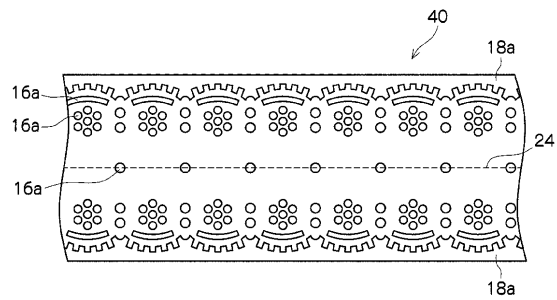
【 図 3 】



【 図 2 】



【 図 4 】



【 図 5 】

