

(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2020-168584  
(P2020-168584A)

(43) 公開日 令和2年10月15日(2020.10.15)

(51) Int.Cl. F 1 テーマコード (参考)  
A 4 5 D 34/04 (2006.01) A 4 5 D 34/04 5 1 0 Z

審査請求 有 請求項の数 15 O L (全 14 頁)

(21) 出願番号	特願2020-126574 (P2020-126574)	(71) 出願人	391023932 ロレアル
(22) 出願日	令和2年7月27日(2020.7.27)		フランス国パリ, リュ ロワイヤル 14
(62) 分割の表示	特願2017-565718 (P2017-565718) の分割	(74) 代理人	100108453 弁理士 村山 靖彦
原出願日	平成28年6月17日(2016.6.17)	(74) 代理人	100110364 弁理士 実広 信哉
(31) 優先権主張番号	1555630	(74) 代理人	100133086 弁理士 堀江 健太郎
(32) 優先日	平成27年6月19日(2015.6.19)	(72) 発明者	ポリーヌ・プラード フランス・93588・サントゥアン・ リュ・トゥゼ・ガイヤール・7-11
(33) 優先権主張国・地域又は機関	フランス (FR)	(72) 発明者	エリック・コリエ フランス・60420・フェリエール・ア ンパッサ・ドゥ・ラ・クロワゼット・5 最終頁に続く

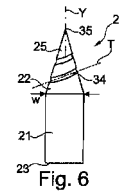
(54) 【発明の名称】化粧用アプリケータ

(57) 【要約】

【課題】可撓性があり、塗布の際に正確であり、満足のいく製品の充填を実現するアイライナーアプリケータを提供すること。

【解決手段】本発明は、ヒトケラチン物質に対する化粧、メイクアップ、またはケア製品のアプリケータであって、製品の塗布表面(25)を画定し、長手方向軸(Y)に沿って延在し、塗布点(20)の長手方向軸(Y)に垂直ではなくかつ長手方向軸(Y)を含む面内でない軸(T)に沿って延在する少なくとも1つの斜走溝を有する、フェルト製の塗布点(20)を備えた、アプリケータに関する。

【選択図】図6



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

脛に対する化粧、メイクアップ、またはケア製品用のアイライナアプリケータであって

、  
前記製品の塗布表面（25）を画定し、長手方向軸（Y）に沿って延在する、フェルト製のアプリケータチップ（20）であって、前記アプリケータチップ（20）の前記塗布表面は、その遠位端部に向かって先細になる形状を有する、アプリケータチップ（20）を有し、

前記塗布表面（25）が、

- 前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）に垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Y）を含む面内に含まれない軸（T）に沿って延在する、少なくとも1つの斜走溝（31、32、34、36）、または

- 前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）を含む面（M1）内に含まれる軸（T）に沿ってそれぞれが延在する、少なくとも3つの長手方向溝（37、38、39、40）、

を有し、前記少なくとも3つの長手方向溝（37、38、39、40）が不連続である、それぞれが一連のセルまたは長円形の凹所を成し、かつ/または、前記少なくとも3つの長手方向溝（37、38、39、40）の縁が起伏をたどる、アイライナアプリケータ。

## 【請求項 2】

前記長手方向溝（37、38、39、40）または斜走溝（31、32、34、36）が、任意選択で、前記アプリケータチップ（20）の遠位端部（35）まで延在する、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 3】

前記長手方向溝（37、38、39、40）または斜走溝（31、32、34、36）が、前記塗布表面（25）の一部分のみにわたって、または前記塗布表面（25）の長さ（Lp）全体にわたって延在する、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 4】

前記アプリケータチップ（20）が、取付け用端部片（21）を有し、前記長手方向溝（37、38、39、40）または斜走溝（31、32、34、36）が、前記取付け用端部片（21）の上に延在する、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 5】

前記塗布表面（25）が、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）に垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Y）を含む前記面内に含まれない前記軸（T）に沿って延在する前記斜走溝（31、32、34、36）を有し、前記斜走溝（31、32）がそれぞれ、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）の周りに1回転未満にわたって延在する、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 6】

前記塗布表面（25）が、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）に垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Y）を含む前記面内に含まれない前記軸（T）に沿って延在する前記斜走溝（31、32、34、36）を有し、前記斜走溝（31、32）が、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）の周り全体に延在する1つまたは複数の環状溝を成す、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 7】

前記塗布表面（25）が、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）に垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Y）を含む前記面内に含まれない前記軸（T）に沿って延在する前記斜走溝（31、32、34、36）を有し、前記アプリケータチップ（20）が、交差する環状溝を成す少なくとも2つの斜走溝（31、32）を有する、請求項 1 に記載のアイライナアプリケータ。

## 【請求項 8】

前記塗布表面（25）が、前記アプリケータチップ（20）の前記長手方向軸（Y）に

10

20

30

40

50

垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Ｙ）を含む前記面内に含まれない前記軸（Ｔ）に沿って延在する前記斜走溝（３１、３２、３４、３６）を有し、少なくとも１つの斜走溝（３４、３６）が、前記アプリケーションチップ（２０）の前記長手方向軸（Ｙ）の周りでらせんの経路をたどる、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

【請求項９】

前記塗布表面（２５）が、前記アプリケーションチップ（２０）の前記長手方向軸（Ｙ）に垂直ではなくかつ前記長手方向軸（Ｙ）を含む前記面内に含まれない前記軸（Ｔ）に沿って延在する前記斜走溝（３１、３２、３４、３６）を有し、前記アプリケーションチップ（２０）が、２つの斜走溝（３４、３６）を有し、前記２つの斜走溝（３４、３６）が、前記アプリケーションチップ（２０）の前記長手方向軸（Ｙ）の周りで、別の１つを横切る２つの逆らせんからなる経路をたどる、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

10

【請求項１０】

前記塗布表面（２５）が、前記アプリケーションチップ（２０）の前記長手方向軸（Ｙ）を含む前記面（Ｍ１）内に含まれる前記軸（Ｔ）に沿ってそれぞれが延在する前記長手方向溝（３７、３８、３９、４０）を有し、前記長手方向溝（３７、３８、３９、４０）が、前記アプリケーションチップ（２０）の前記長手方向軸（Ｙ）の周りに等しく分配される、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

【請求項１１】

前記斜走溝及び前記長手方向溝（３１、３２、３４、３６、３７、３８、３９、４０）が連続であるか、または不連続であってそれぞれが一連のセルまたは長円形の凹所を成す、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

20

【請求項１２】

溝（３１、３２、３４、３６、３７、３８、３９、４０）の、その底部（４１）とその縁部（４２）との間でその長手方向軸（Ｔ）に垂直に測定した最大深さ（Pr）が、０．１mmから３mmの間である、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

【請求項１３】

前記塗布表面（２５）が、特に前記アプリケーションチップ（２０）の遠位端部（３５）の方向に縮小する可変断面を有する、請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップ。

【請求項１４】

化粧、メイクアップ、またはケア製品をパッケージングし、臉にそれを塗布するためのデバイス（１０）であって、

30

- 塗布される前記製品を収容するリザーバ（１１）と、
- 請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップであって、前記アプリケーションチップにその近位端部から前記製品が供給される、アイライナアプリケーションチップと、

を有する、デバイス（１０）。

【請求項１５】

- フェルト製のアプリケーションチップ（２０）が製作され、
- 前記アプリケーションチップ（２０）内に、長手方向溝（３７、３８、３９、４０）または斜走溝（３１、３２、３４、３６）が作成される、

請求項１に記載のアイライナアプリケーションチップを製造するための方法。

40

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【０００１】

本発明は、ヒトケラチン物質に化粧製品を塗布するためのアプリケーションチップに関し、より詳細には、それに限定されないが、アイライナアプリケーションチップに関する。本発明は、対応するパッケージングおよび塗布デバイス、ならびに対応するメイクアップ方法にも関する。

【背景技術】

【０００２】

臉または眉毛のメイクアップを、この目的のために提供されたアプリケーションチップを用いてアイライナの線を描くことによって行うことは、知られているやり方である。

50

## 【 0 0 0 3 】

知られているアイライナアプリケータの中で、いくつかは、ねじ切りされたネックが設けられたコンテナを備えており、一般に熱可塑性材料を射出成形してフロック加工被覆することによって製作されるアプリケータチップがその端部に設けられた柄を支持する閉塞キャップが、そのネック上に固定され得る。アプリケータが引き抜かれるときに、柄を払拭し、取られてしまう製品の量を低減するために、通常、ネック内には払拭部材が配置されている。

## 【 0 0 0 4 】

より実用的であるアプリケータペンも、知られている。しかし、これらのペンの性能は、射出成形またはフェルトチップの機械加工によって製作される、知られているアプリケータ端部片の複雑な形状を有して得ることができるものの性能よりも劣ることがある。

10

## 【 0 0 0 5 】

軸方向溝を有するアイライナアプリケータが、特許文献 1 で知られている。

## 【 0 0 0 6 】

特許文献 2 は、長手方向貫通キャビティを有することのできる、口唇または瞼用の化粧用アプリケータについて記載している。

## 【 0 0 0 7 】

特許文献 3 は、2 本の分枝を有し、それらが一緒に長手方向キャビティを画定し、膜がこの 2 本の分枝を結合する、口唇または爪用の化粧用アプリケータについて記載している。

20

## 【 0 0 0 8 】

特許文献 4 は、長手方向キャビティを有することのできる、皮膚または爪用の化粧用アプリケータについて記載している。

## 【 0 0 0 9 】

特許文献 5 は、凹所を有するアプリケータ部を備えた、プラスチック材料を射出成形することによって製作される口唇用の化粧用アプリケータについて開示している。

## 【 0 0 1 0 】

特許出願 6 は、フロック加工した 2 つのチップを有する、瞼に製品を塗布するためのアプリケータについて開示している。

## 【 先行技術文献 】

30

## 【 特許文献 】

## 【 0 0 1 1 】

【 特許文献 1 】 国際公開第 2 0 1 1 / 0 0 4 3 4 1 号

【 特許文献 2 】 欧州特許出願公開第 1 7 9 7 7 9 0 号明細書

【 特許文献 3 】 欧州特許出願公開第 1 7 2 6 2 3 5 号明細書

【 特許文献 4 】 欧州特許出願公開第 1 7 2 6 2 3 6 号明細書

【 特許文献 5 】 欧州特許出願公開第 0 9 6 5 2 8 6 号明細書

【 特許文献 6 】 欧州特許出願公開第 1 3 3 6 3 5 3 号明細書

## 【 発明の概要 】

## 【 発明が解決しようとする課題 】

40

## 【 0 0 1 2 】

可撓性があり、塗布の際に正確であり、満足のいく製品の充填を実現するアイライナアプリケータを得ることに、関心が寄せられている。

## 【 課題を解決するための手段 】

## 【 0 0 1 3 】

本発明は、この必要性を満たすことを目的とし、ヒトケラチン物質に化粧、メイクアップ、またはケア製品を塗布するためのアプリケータであって、

- フェルト製のアプリケータチップであって、製品の塗布表面を画定し、長手方向軸に沿って延在し、アプリケータチップの長手方向軸に垂直ではなくかつ長手方向軸を含む面内に含まれない軸に沿って延在する少なくとも 1 つの斜走溝を有する、フェルト製のア

50

## ブリークチップ

を有する、ブリーク剤を提案することによって、この目的を達成する。

### 【0014】

本発明の別の主題は、ヒトケラチン物質に化粧、メイクアップ、またはケア製品を塗布するためのブリーク剤であって、

- フェルト製のブリークチップであって、製品の塗布表面を画定し、長手方向軸に沿って延在し、ブリークチップの長手方向軸を含む面内に含まれる軸に沿ってそれぞれが延在する少なくとも3つの長手方向溝を有する、フェルト製のブリークチップを有する、ブリーク剤である。

### 【0015】

斜走溝があると、ブリークチップの可撓性、および塗布の際の柔軟性がもたらされる。加えて、溝が、塗布表面上に製品の蓄え分を生み出すことを可能にする。

### 【0016】

長手方向溝は、塗布の間の、その遠位端部の方向への製品の流れを促す。

### 【0017】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、有利には、ブリークチップの長手方向軸に垂直ではない軸にそれぞれが全体的に沿って延在する。

### 【0018】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、好ましくは、その長さ全体にわたって貫通溝ではない。

### 【0019】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、任意選択で、ブリークチップの遠位端部まで延在してよい。

### 【0020】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、塗布表面の一部分のみにわたって、または塗布表面の長さ全体にわたって延在してよい。

### 【0021】

いくつかの長手方向溝または斜走溝が、ブリークチップの長手方向軸の周りに配置されてよい。

### 【0022】

長手方向溝は、ブリークチップの長手方向軸の周りに等しく分配されてよい。こうすることにより、塗布表面上に製品を均一に分配供給することが可能になる。

### 【0023】

ブリークチップが取付け用端部片を有する場合、1つまたは複数の斜走溝または長手方向溝がその上に延在してよい。

### 【0024】

1つまたは複数の斜走溝はそれぞれ、ブリークチップの長手方向軸の周りに1回転未満にわたって延在してよい。

### 【0025】

一変形形態では、1つまたは複数の斜走溝が、ブリークチップの長手方向軸の周りを1周または複数周して、特に1つまたは複数の環状溝を成す。

### 【0026】

ブリークチップは、交差する環状溝の形態をとる少なくとも2つの斜走溝を有してよい。

### 【0027】

一変形形態では、1つまたは複数の斜走溝が、ブリークチップの長手方向軸の周りでらせんの経路をたどる。

### 【0028】

ブリークチップが、2つの斜走溝を有し、これらが、ブリークチップの長手方向軸の周りで、別の1つ(one other)を横切る2つの逆らせんからなる経路を

10

20

30

40

50

たどってよい。

【0029】

長手方向溝または斜走溝の縁部は、互いに平行であってもよく、波形起伏をたどってもよい。

【0030】

長手方向溝または斜走溝の輪郭は、任意の形状のものであってよく、溝は特に、平底、丸底、または傾斜底の溝である。

【0031】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、連続であってよい。

【0032】

一変形形態では、1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は不連続であり、特にそれぞれが一連のセル ( c e l l ) または長円形の凹所を成す。

【0033】

アプリケーションチップは、3から6の間の長手方向溝を備えてよい。

【0034】

アプリケーションチップがいくつかの溝を備える場合、これらは、特にそれらの深さ、幅、もしくは長さの点で、またはそれらの底部もしくはそれらの縁部の形状の点で、互いに同一であってもよく、異なってもよい。

【0035】

各長手方向溝または斜走溝の深さは、任意選択で、溝の軸に沿って一定であってよい。

【0036】

溝の、その長手方向軸に垂直に測定した最大深さは、0.1 mmから6 mmの間であってよい。

【0037】

各長手方向溝または斜走溝の幅は、任意選択で、溝の軸に沿って一定であってよい。

【0038】

溝の幅は、0.1 mmから2.5 mmの間であってよい。

【0039】

長手方向溝の、その軸に沿ってその端部間で測定した長さは、0.1 mmから30 mmの間であってよい。

【0040】

塗布表面は、特にアプリケーションチップの遠位端部の方向に縮小する可変断面を有してよい。

【0041】

アプリケーションチップのアプリケーション部は、任意の形状のものであってよく、特に、その遠位端部に向かって先細になる形状のもの、例えば包絡円錐のものである。

【0042】

アプリケーションチップは、その長手方向軸を通過する対称中心面について対称であってよい。対称形状であることにより、右目と左目をまったく同じようにして、より容易にメイクアップすることが可能になり得る。

【0043】

アプリケーションチップはフェルト製であり、すなわち、アプリケーションチップは、すべてが実質的に同じ方向に、特にチップの長手方向軸に沿って配向され、一緒に束ねられる、合成または天然繊維を備える。

【0044】

繊維は、熱可塑性材料製の、とりわけアクリルポリマー、ポリエステル、もしくはポリアミド製の繊維、または多孔性ポリウレタン製の繊維であってよい。繊維は、1デニール未満、好ましくは0.5から0.9デニールの間、特に0.7デニール（すなわち約9マイクロメートル）の線密度を有してよい。繊維は、ナイロン（登録商標）製であってよい。

。

10

20

30

40

50

## 【0045】

斜走溝は、いくつかの繊維を切断し、したがって、製品の毛管作用によるアプリケーションチップ内への拡散を変更する。特に、1つまたは複数の溝の構成を調整することによって、塗布表面上での製品の分配に影響を及ぼすことが可能である。具体的には、チップに対する、1つまたは複数の溝によって途絶されていない繊維内への拡散を促すこと、および表面における、1つまたは複数の溝によって途絶された繊維内への製品の拡散を減速させることが可能である。これにより、必要に応じて、チップを用いて滲みのない細線が引けるようになることによって、精度を上げることが可能になり得る。

## 【0046】

アプリケーションチップは、好ましくは、一体円柱形半加工品を、とりわけあらゆる空間方向に移動可能かつ配向可能である切断工具を用いて切断することによって製作される。

10

## 【0047】

アプリケーションチップには、好ましくは、塗布される化粧製品、とりわけアイライナが含まれる。これにより、製品を毛管作用によって容易に拡散させることが可能になり得る。繊維が、アプリケーションチップに沿った製品の輸送を可能にする。

## 【0048】

1つまたは複数の長手方向溝または斜走溝は、半加工品を機械加工することによって、変形することによって、または加熱することによって、製作されてよい。

## 【0049】

1つまたは複数の溝は別として、アプリケーションチップが、塗布に使用されるその表面内にどんな穿孔または凹所も有さないことが可能である。したがって、アプリケーションチップが、その遠位端部において外向きに凹形のどんな縁部も有さないことが可能である。

20

## 【0050】

アプリケーションチップは、塗布表面を画定するアプリケーション部とアプリケーションチップをアプリケーションペンの本体内部またはアプリケーションの柄内に取り付けるための端部片との間で、その断面が狭くなってよい。

## 【0051】

アプリケーションチップの遠位端部は、好ましくは、アプリケーションチップの長手方向軸上に位置し、前記長手方向軸は、好ましくは、直線状である。

## 【0052】

本発明のさらなる主題は、  
 - フェルト製のアプリケーションチップが、特に一体円柱形半加工品を切断することによって製作され、  
 - アプリケーションチップ内に、特に半加工品を機械加工することによって、長手方向溝または斜走溝が作成される、  
 本発明によるアプリケーションを製造するための方法である。

30

## 【0053】

本発明のさらなる主題は、化粧、メイクアップ、またはケア製品をパッケージングおよび塗布するためのデバイスであって、

- 塗布される製品、特にアイライナを収容するリザーバと、
- 本発明によるアプリケーションと

40

を有する、デバイスである。

## 【0054】

アプリケーションチップは、製品を収容するリザーバに永久に留められてよい。デバイスは、その場合、ペンの形態をとることができ、アプリケーションチップが製品中に浸漬し、したがって、製品が毛管作用によって塗布表面に運ばれる。

## 【0055】

一変形形態として、塗布の間、リザーバがアプリケーションから分離する。アプリケーションチップが、塗布される製品を収容するコンテナに、アプリケーションチップに製品を含浸させるために挿入され得るように、アプリケーションは、コンテナの閉塞キャップ上に取り付けられ

50

た柄を有してよい。

【0056】

本発明によるアプリケーションは、より詳細には、眼、眉毛、口唇、または爪に化粧、メイクアップ、またはケア製品を塗布するためのものであり、好ましくは、眼にアイライナを塗布するためのものである。

【0057】

本発明のさらなる主題は、眼をメイクアップするための方法であって、本発明によるアプリケーションを用いてアイライナを塗布するステップを含む方法である。

【0058】

本発明のさらなる特徴および利点は、その非限定的な例示的实施形態についての以下の詳細な説明を読むことから、また添付の図面を検討することから、明らかとなる。 10

【図面の簡単な説明】

【0059】

【図1】アプリケーションペンの形態をとる、本発明によるパッケージングおよび塗布デバイスの一例の概略立面図である。

【図2】図1のペンのアプリケーションチップ自体の概略斜視図である。

【図3】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図4】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。 20

【図5】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図6】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図7】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図8】図7のVIII-VIIIに沿った横断面図である。

【図9】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図10】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。 30

【図11】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図12】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図13】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図14】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【図15】本発明による変形アプリケーションチップの横断面図である。 40

【図16】それ自体が概略斜視図として示される、本発明による変形アプリケーションチップを示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0060】

図1に示すパッケージングおよび塗布デバイス10は、軸Xに沿った細長い形状をもつ本体11を備えたアプリケーションペンの形態をとり、本体11は、塗布されるメイクアップ製品、この場合はアイライナを収容するリザーバを画定する。リザーバは、例えば、水、1種もしくは複数種の顔料、とりわけ酸化鉄、および/または1種もしくは複数種の着色剤、ならびにポリマーを収容する。

【0061】 50



リザーバの容量は、例えば、1から6mlの間である。

【0062】

デバイス10は、図示のように、例えばスナップ留め、ねじり留め、または摩擦によって本体11上に固定される閉塞キャップ12を備えてもよい。

【0063】

本体11は、本発明によるアプリケーションチップ20を支え、その例は、それ自体が図2から図14に示されており、アプリケーションチップ20は、本体11に任意の適切な手段によって固定されてよく、例えば、リザーバと連通する、本体11の上端部に設けられた対応するハウジング内に圧力嵌合される。

【0064】

このアプリケーションチップ20は、好ましくは、全体がフェルト製であり、とりわけ、すべてが実質的に同じ方向に、とりわけチップ20の長手方向軸Xに沿って配向され、組み立てられてフェルトを形成する、合成または天然繊維で作成される。

【0065】

アプリケーションチップ20は、アプリケーションチップ20を本体11内に固定する働きをする取付け用端部片21、およびフェルトに含浸するアイライナを皮膚上に堆積させるための皮膚との接触による塗布に役立つ、アプリケーション部22を有する。

【0066】

端部片21は、図9から図11に示すように、面取りした近位部70を有してよい。

【0067】

アプリケーションチップ20は、長手方向軸Yに沿って延在し、長手方向軸Yは、説明する例では、デバイス10の本体11の長手方向軸Xと一致する。

【0068】

アプリケーションチップ20には、その近位端部23を通じて製品が供給され、製品はその中を軸Yに沿って長手方向に、皮膚と接触するためのものであるアプリケーション部22に達するまで、拡散することができる。

【0069】

取付け用端部片21は、説明する例では、軸Yについての回転対称形状、および円形断面を有する。取付け用端部片21の最大直径は、例えば4から6mmの間であり、例えば5mmに等しい。

【0070】

アプリケーション部22は、塗布表面25を画定し、塗布表面25は、図1および図2の例では、アプリケーションチップ20の長手方向軸Yに垂直ではなくかつ長手方向軸Yを含む面内に含まれない軸Tに沿って延在する、斜走溝31を有する。

【0071】

ここで考慮する例では、斜走溝は、アプリケーションチップ20の長手方向軸Yの周り全体に延在する環状溝を成す。

【0072】

図3の変形形態では、塗布表面25は、環状溝をそれぞれが成す2つの斜走溝31および32を有する。

【0073】

図4に示すさらなる変形形態では、塗布表面25は、交差する環状溝を成す2つの溝31および32を有する。

【0074】

図1から図4の例では、溝31および32の縁部が、互いに平行である。図5の変形形態では、溝31および32の縁部は、波状起伏、例えば規則的な波状起伏をたどる。この例では、溝31または32の1つの縁部43に接する接線Ttは、その縁部43の少なくとも1点において、アプリケーションチップ20の長手方向軸Yに対して斜めに配向している。

【0075】

10

20

30

40

50

図5の例では、アプリケーションチップ20を取り付けるための端部片21も斜走溝32を有する。取付け用端部片21上に1つまたは複数の溝があると、塗布の間アプリケーションにより大きな柔軟性を与えるという利点、チップを傾けるためにチップを屈曲させるという利点があり得、また、アプリケーション部22との一貫性があるため、見た目に美しい。

【0076】

図6に示す変形形態では、斜走溝34が、長手方向軸Yの周りで、遠位端部に近づくにつれて縮小する経路をもつらせん経路をたどる。

【0077】

図9の変形形態では、アプリケーション部22の塗布表面25が、2つの溝34および36を有し、これらが、アプリケーションチップ20の長手方向軸Yの周りで、別の1つを横切る2つのらせんからなる経路をたどる。

10

【0078】

図7および図8の例では、アプリケーション部22の斜走溝31が、長手方向軸Yの周りに1回転未満にわたって延在する。

【0079】

図8に示すように、溝31の、その底部41とその縁部42との間でその長手方向軸Tに垂直に測定した最大深さPrは、例えば0.1mmから3mmの間である。

【0080】

図10から図14の例では、アプリケーション部22の塗布表面25は、アプリケーションチップ20の長手方向軸Yを含む面M1内に含まれる軸Tに沿ってそれぞれが延在する、少なくとも3つの長手方向溝37、38、39を有する。

20

【0081】

長手方向溝があると、フェルトを形成する繊維を斜走溝よりも大きな長さにわたって途絶させることが可能になり得る。さらに、これにより、塗布表面上に、途絶されていない繊維によって画定されるゾーンを保つことが可能になり、より多量の製品を提供することが可能になり得る。

【0082】

図10の例では、長手方向溝37、38、39が、アプリケーションチップ20内にその遠位端部35から始まって作成される。

【0083】

図12に示す変形形態では、長手方向溝37、38、39が、アプリケーションチップ20内にその遠位端部35から非ゼロ距離dd隔たったところから始まって作成される。

30

【0084】

図10、図12、および図13の例では、長手方向溝37、38、39が、塗布表面25の長さLpのうちの一部のみにわたって延在する。

【0085】

図11および図14の変形形態では、長手方向溝37、38、39が、塗布表面25の長さLp全体にわたって延在する。これらの例では、長手方向溝37、38、39は、取付け用端部片上に続く。

【0086】

図1から図12、および図14の例では、溝は連続である。

40

【0087】

図13および図16の例では、長手方向溝37、38、39は不連続であり、図13の例では長円形の凹所、図16の例ではセルを成す。

【0088】

図15に示す変形形態では、アプリケーションチップ20が、長手方向軸Yの周りに等しく分配された4つの長手方向溝37、38、39、40を有する。

【0089】

アプリケーション部22は、特に図4および図5の例では、長手方向軸Yを通過する中心面Mについて対称である。

50

## 【 0 0 9 0 】

一般に、アプリケータ部 2 2 の長さ  $L_p$  は、例えば 4 から 15 mm の間である。アプリケータ部 2 2 の最大横断寸法  $w$  は、例えば 4 から 6 mm の間である。

## 【 0 0 9 1 】

塗布表面 2 5 は、好ましくは、遠位端部 3 5 の方向に縮小する断面をもつ先細形状のものである。

## 【 0 0 9 2 】

図 1 から図 1 3 の例では、アプリケータ部 2 2 は、溝は別として、円錐形状のものである。図 1 4 の変形形態では、アプリケータ部 2 2 は、外向きに凹形の母線を有する。

## 【 0 0 9 3 】

本発明は、今しがた説明してきた例に限定されない。とりわけ、本発明の範囲から逸脱することなく、アプリケータチップの形状をさらに修正することが可能である。

## 【 0 0 9 4 】

アプリケータチップは、適切な場合、フロック加工被覆で覆われてよい。

## 【 0 0 9 5 】

アプリケータチップは、塗布の間、リザーバ本体に必ずしも固定されているとは限らない。アプリケータチップは、アプリケータの柄の端部に取り付けられてもよく、アプリケータは、その使用中ではないときに、製品を収容するコンテナの本体 1 1 に固定され得る。

## 【 0 0 9 6 】

「1つの～を備える」という表現は、「少なくとも1つの～を備える」と同義であると理解すべきである。

## 【 符号の説明 】

## 【 0 0 9 7 】

1 0 パッケージングおよび塗布デバイス

1 1 本体、リザーバ

1 2 閉塞キャップ

2 0 アプリケータチップ、塗布点

2 1 取付け用端部片

2 2 アプリケータ部

2 3 近位端部

2 5 塗布表面

3 1 斜走溝

3 2 斜走溝

3 4 斜走溝

3 5 遠位端部

3 6 斜走溝

3 7 長手方向溝

3 8 長手方向溝

3 9 長手方向溝

4 0 長手方向溝

4 1 底部

4 2 縁部

4 3 縁部

7 0 近位部

d d 非ゼロ距離

$L_p$  長さ

M 中心面

M 1 面

P r 最大深さ

10

20

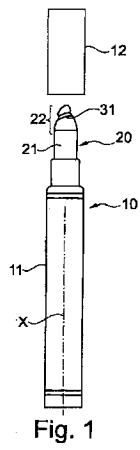
30

40

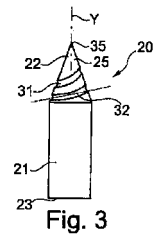
50

T 長手方向軸  
T t 接線  
w 最大横断寸法  
X 長手方向軸  
Y 長手方向軸

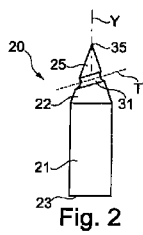
【 図 1 】



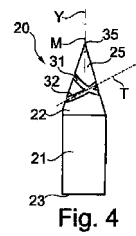
【 図 3 】



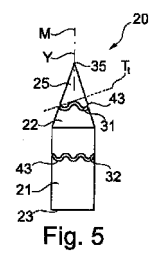
【 図 2 】



【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】

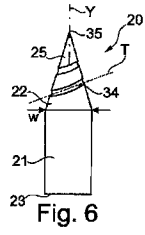


Fig. 6

【 図 9 】

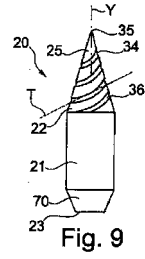


Fig. 9

【 図 7 】

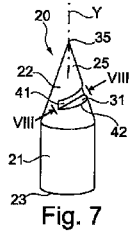


Fig. 7

【 図 10 】

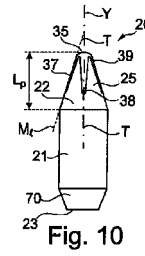


Fig. 10

【 図 8 】

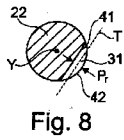


Fig. 8

【 図 11 】

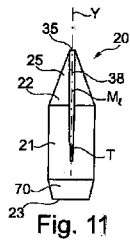


Fig. 11

【 図 14 】

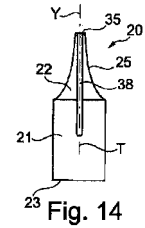


Fig. 14

【 図 12 】

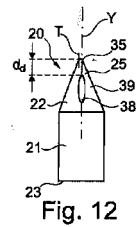


Fig. 12

【 図 15 】

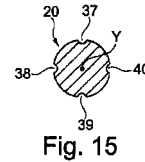


Fig. 15

【 図 13 】

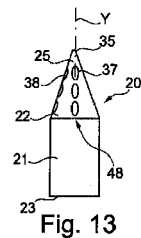


Fig. 13

【 図 16 】

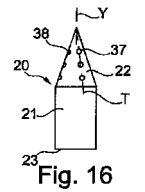


Fig. 16

フロントページの続き

- (72)発明者 アラン・ベロー  
フランス・93588・サン・トゥアン・リュ・トゥゼ・ガイヤール・7 - 11
- (72)発明者 クロエ・カボン  
フランス・93588・サン・トゥアン・リュ・トゥゼ・ガイヤール・7