

(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2019-6384

(P2019-6384A)

(43) 公開日 平成31年1月17日(2019.1.17)

(51) Int.Cl.			F I	テーマコード (参考)	
<b>B60N</b>	<b>2/60</b>	<b>(2006.01)</b>	B60N	2/60	3B084
<b>D04B</b>	<b>21/16</b>	<b>(2006.01)</b>	D04B	21/16	3B087
<b>A47C</b>	<b>7/62</b>	<b>(2006.01)</b>	A47C	7/62	Z 4L002

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 19 頁)

(21) 出願番号	特願2018-117437 (P2018-117437)	(71) 出願人	000005326 本田技研工業株式会社 東京都港区南青山二丁目1番1号
(22) 出願日	平成30年6月20日 (2018. 6. 20)	(71) 出願人	510045438 T B カワシマ株式会社 滋賀県愛知郡愛荘町東円堂923番地
(31) 優先権主張番号	特願2017-124687 (P2017-124687)	(71) 出願人	000107907 セーレン株式会社 福井県福井市毛矢1丁目10番1号
(32) 優先日	平成29年6月26日 (2017. 6. 26)	(71) 出願人	517225961 セージ・オートモーティブ・インテリア株式会社 東京都港区白金台5丁目6番9号 ファルコンビル3F
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		

最終頁に続く

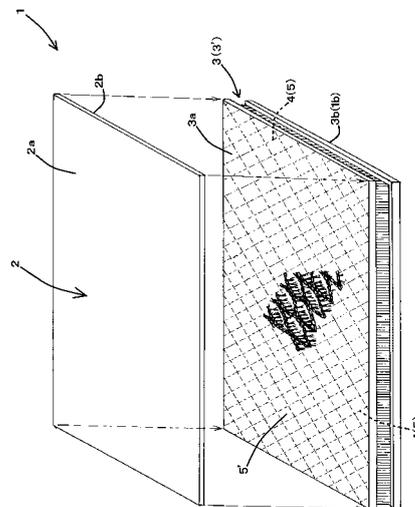
(54) 【発明の名称】 ウォッシュャブルシートカバー

(57) 【要約】

【課題】表皮と裏地である立体布帛を接着剤を介して接着し、立体布帛と表皮の間に、接着剤が付着している接着部分と、接着剤が付着していない非接着部分を有すること等で、「通気性の確保」、「乾燥時間の短縮」等を実現する。

【解決手段】着脱可能な座席Sのカバー部材1である。表皮2と、表皮2の裏2b側に位置した裏地3を少なくとも有し、裏地3は、表皮2の裏2b側に接着剤4を介して接着された立体布帛3であり、この立体布帛3と表皮2の間において、接着剤4が付着している接着部分5と、接着剤4が付着していない非接着部分5'を有している。又、立体布帛3は、ポリエステル樹脂製の糸で編成された立体編地3'であったり、接着部分5は、網目状とドット状と市松模様状のうち何れか1つであったり、不規則に配置されている等でも良い。

【選択図】 図2



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

着脱可能な座席のカバー部材であって、  
 表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、  
 前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、  
 この立体布帛と表皮の間において、前記接着剤が付着している接着部分と、前記接着剤  
 が付着していない非接着部分を有していることを特徴とするカバー部材。

## 【請求項 2】

前記立体布帛は、ポリエステル樹脂製の糸で編成された立体編地であることを特徴とす  
 る請求項 1 に記載のカバー部材。

10

## 【請求項 3】

前記接着部分は、網目状とドット状と市松模様状のうち何れか 1 つであることを特徴と  
 する請求項 1 又は 2 に記載のカバー部材。

## 【請求項 4】

前記接着部分は、不規則に配置されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のカ  
 バー部材。

## 【請求項 5】

前記接着部分が占める領域は、前記非接着部分が占める領域より狭く、  
 前記接着部分は、複数であり且つ互いに連続しておらず、  
 前記非接着部分は、1 つであり且つ連続しており、  
 前記接着部分は、前記非接着部分に囲まれて配置されていることを特徴とする請求項 1  
 又は 2 に記載のカバー部材。

20

## 【請求項 6】

前記立体布帛は、ポリエステル樹脂製の経糸で編成される 2 枚の経編地の間を連結糸で  
 連結したダブルラッシュエル編地であり、

前記表皮は、ポリエステル樹脂製の経糸で編成された経編地であることを特徴とする請  
 求項 1 ~ 5 の何れか 1 項に記載のカバー部材。

## 【請求項 7】

前記接着部分の単位面積あたりに占める割合である付着率が、10%以上90%以下で  
 あることを特徴とする請求項 1 ~ 6 の何れか 1 項に記載のカバー部材。

30

## 【請求項 8】

着脱可能な座席のカバー部材であって、  
 表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、  
 前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、  
 当該カバー部材に対して J I S - L - 0 2 1 7 : 1 9 9 5 の 1 0 3 法又は J I S - L -  
 0 0 0 1 : 2 0 1 4 の 1 4 0 法で示される洗濯処理を 1 回行った後において、前記接着剤  
 にて接着された表皮と裏地間の剥離強さが、当該カバー部材の縦方向と横方向の少なくと  
 も一方向で 1 . 0 N / c m 以上 1 0 . 0 N / c m 以下であることを特徴とするカバー部材  
 。

## 【請求項 9】

着脱可能な座席のカバー部材であって、  
 表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、  
 前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、  
 当該カバー部材に対して J I S - L - 0 2 1 7 : 1 9 9 5 の 1 0 3 法又は J I S - L -  
 0 0 0 1 : 2 0 1 4 の 1 4 0 法で示される洗濯処理を 1 回行ってから 2 時間後において、  
 当該カバー部材の水分含有率が、3%以下であることを特徴とするカバー部材。

40

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、着脱可能で、洗濯に耐え得る座席のカバー部材（謂わば、ウォッシュアブルシ

50

ートカバー)に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、座席(シート)等に利用できるクッション材が知られている(特許文献1参照)

このクッション材は、立体編物が一枚もしくは複数枚及び/又は立体編物と他素材がそれぞれ一枚もしくは複数枚積層され、外周が縁部カバー材で覆われて縫合されたクッション材であって、立体編物の表裏編地のうち少なくとも一方の編地がメッシュ編地で構成され、該メッシュ編地のコース方向のメッシュの最大径Aが1~6mm、メッシュ間のコース方向の編地幅Bが0.8~5mm、外周の縫合部の縫い目長Cが1.5~5.0mm/ステッチであり、編地幅Bと縫い目長Cの比(C/B)が0.5~5.0であって、立体編物端部から縫合部までの距離が5~20mmである。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】特開2006-207058号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、特許文献1に記載されたクッション材は、当該クッション材を表皮に接着し、シートカバーとして利用した場合、そのシートカバー全体の通気性が確保できない虞がある。

20

更に、このように通気性が確保できないシートカバーを洗濯した際には、洗濯後の乾燥に時間がかかることも問題となる。

【0005】

本発明は、このような点に鑑み、表皮と裏地である立体布帛を接着剤を介して接着し、立体布帛と表皮の間に、接着剤が付着している接着部分と、接着剤が付着していない非接着部分を有すること等で、「通気性の確保」、「乾燥時間の短縮」等を同時に実現するカバー部材を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

30

【0006】

本発明に係るカバー部材1は、着脱可能な座席のカバー部材であって、表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、この立体布帛と表皮の間において、前記接着剤が付着している接着部分と、前記接着剤が付着していない非接着部分を有していることを第1の特徴とする。

【0007】

本発明に係るカバー部材1の第2の特徴は、上記第1の特徴に加えて、前記立体布帛は、ポリエステル樹脂製の糸で編成された立体編地である点にある。

【0008】

40

本発明に係るカバー部材1の第3の特徴は、上記第1又は2の特徴に加えて、前記接着部分は、網目状とドット状と市松模様状のうち何れか1つである点にある。

【0009】

本発明に係るカバー部材1の第4の特徴は、上記第1又は2の特徴に加えて、前記接着部分は、不規則に配置されている点にある。

【0010】

本発明に係るカバー部材1の第5の特徴は、上記第1又は2の特徴に加えて、前記接着部分が占める領域は、前記非接着部分が占める領域より狭く、前記接着部分は、複数であり且つ互いに連続しておらず、前記非接着部分は、1つであり且つ連続しており、前記接着部分は、前記非接着部分に囲まれて配置されている点にある。

50

## 【0011】

本発明に係るカバー部材1の第6の特徴は、上記第1～5の特徴に加えて、前記立体布帛は、ポリエステル樹脂製の経糸で編成される2枚の経編地の間を連結糸で連結したダブルラッシュル編地であり、前記表皮は、ポリエステル樹脂製の経糸で編成された経編地である点にある。

## 【0012】

本発明に係るカバー部材1の第7の特徴は、上記第1～6の特徴に加えて、前記接着部分の単位面積あたりに占める割合である付着率が、10%以上90%以下である点にある。

## 【0013】

本発明に係るカバー部材1の第8の特徴は、着脱可能な座席のカバー部材であって、表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、当該カバー部材に対してJIS-L-0217:1995の103法又はJIS-L-0001:2014の140法で示される洗濯処理を1回行った後において、前記接着剤にて接着された表皮と裏地間の剥離強さが、当該カバー部材の縦方向と横方向の少なくとも一方向で1.0N/cm以上10.0N/cm以下である点にある。

尚、本発明において「JIS-L-0217:1995の103法又はJIS-L-0001:2014の140法で示される洗濯処理」とは、JIS-L-0217:1995の103法又はJIS-L-0001:2014の140法に記載された通りの洗濯処理だけでなく、当該JISそれぞれに記載された洗濯処理に準ずる処理も含む。

## 【0014】

本発明に係るカバー部材1の第9の特徴は、着脱可能な座席のカバー部材であって、表皮と、この表皮の裏側に位置した裏地を少なくとも有し、前記裏地は、前記表皮の裏側に接着剤を介して接着された立体布帛であり、当該カバー部材に対してJIS-L-0217:1995の103法又はJIS-L-0001:2014の140法で示される洗濯処理を1回行ってから2時間後において、当該カバー部材の水分含有率が、3%以下である点にある。

## 【0015】

これらの特徴により、表皮2と裏地である立体布帛3を接着剤4を介して接着し、立体布帛3と表皮2の間に、接着剤4が付着している接着部分5と、接着剤4が付着していない非接着部分5'を設けることによって、フィルム状や全面に接着剤を塗布した場合と比べて、カバー部材1全体としての通気性が確保され、乾燥時間が短縮できる（「通気性の確保」と「乾燥時間の短縮」の実現）。

## 【0016】

又、立体布帛3を、ポリエステル樹脂製の糸で編成された立体編地3'とすることによって、シート部材としてのクッション性が確保されると共に、物理的な外圧に対しても耐久性が保持できる。

そして、使用者（乗務員）と接触する表皮（意匠表皮）2の裏2b側に、クッション性と水分の排出を両立する傾斜材料として、密度が除変した（密度がほぼ除かれた（単位体積当たりの重さがほぼゼロになった）、又は、表皮2に比べて密度が大きく変化した）構造物である立体編地3'を配することによって、水分の排出を容易に出来るため、カバー部材1は、より速く乾燥し、洗剤の除去も更に簡単に出来る。

## 【0017】

更に、接着部分5を、網目状とドット状と市松模様状のうち何れか1つとすることによって、フィルム状や全面に接着剤を塗布した場合と比べて、通気性が阻害されることはなく、更なる「乾燥時間の短縮」が図れる。

## 【0018】

その他、接着部分5を不規則に配置していたり、接着部分5が占める領域を非接着部分5'が占める領域より狭くし、接着部分5を複数とし且つ互いに連続させず、非接着部分

10

20

30

40

50

5'を1つとし且つ連続させ、接着部分5を非接着部分5'で囲んで配置することによっても、フィルム状や全面に接着剤を塗布した場合と比べて、通気性が阻害されることはなく、「乾燥時間の短縮」が図れる。

尚、接着部分5の単位面積当たりには占める割合である付着率Fを10%以上90%以下としても良い。

【0019】

そして、立体布帛3をポリエステル樹脂製の経糸で編成される2枚の経編地11、12の間を連結糸13で連結したダブルラッシュル編地とし、表皮2をポリエステル樹脂製の経糸で編成された経編地とすることによって、カバー部材1としてのクッション性を確保しつつ、通気性を阻害せず、「乾燥時間の短縮」も図れる。

10

【0020】

又、洗濯処理を1回行った後の剥離強さHを、カバー部材1の縦方向か横方向で1.0N/cm以上10.0N/cm以下とすることで、耐洗濯性を向上でき、洗濯処理を1回行ってから2時間後におけるカバー部材1の水分含有率B2K"を3%以下とすることで、「乾燥時間の短縮」を実現できる。

【発明の効果】

【0021】

本発明に係るカバー部材によると、表皮と裏地である立体布帛を接着剤を介して接着し、立体布帛と表皮の間に、接着剤が付着している接着部分と、接着剤が付着していない非接着部分を有すること等で、「通気性の確保」、「乾燥時間の短縮」を実現できる。

20

【図面の簡単な説明】

【0022】

【図1】本発明に係るカバー部材を示す使用概要図である。

【図2】カバー部材を示す斜視概要図である。

【図3】カバー部材の変形例を示す斜視概要図である。

【図4】本発明の実施例1に係るカバー部材を示す図面代用写真であって、(a)は実施例1の斜視図を示し、(b)は実施例1の拡大側面図(特に、ウェール方向視図)を示し、(c)は実施例1における表皮と裏地(立体布帛)を取上げて剥離させた状態を示す。

【図5】図4(c)で示した実施例1において、裏地(立体布帛)から剥離させた表皮の接着面(表皮の裏側)を示す拡大図面代用写真である。

30

【図6】図4(c)で示した実施例1において、表皮から剥離させた裏地(立体布帛)の接着面(裏地の表側)を示す拡大図面代用写真である。

【発明を実施するための形態】

【0023】

<カバー部材1の全体構成>

以下、本発明の実施の形態を図面を参照して説明する。

図1~3には、本発明に係るカバー部材1が示されており、このカバー部材1は、乗用車のカーシートなどの座席Sを覆うものであって、座席Sに対して着脱可能(取り外し可能)である。

まずは、カバー部材1が覆う座席Sについて述べる。

40

【0024】

<座席S>

図1に示したように、座席Sは、乗務員などの使用者が着座するものであって、上述した乗用車のカーシートの他、使用者が着座できるのであれば、座席(操縦席)・椅子等であっても良い。

座席Sは、その形状、色、素材など特に限定はなく、又、ヘッドレストや肘掛の有無も問わない。

以下、座席Sは、主にカーシートであるとして述べる。

【0025】

このような座席Sに対して、カバー部材1は、その座席Sの全体を覆っても良いが、背

50

凭れのみを覆ったり、座部のみを覆ったり、複数の部材に分かれて背凭れと座部の両方を覆うなど何れの構成であっても構わない。

カバー部材 1 は、表皮 2 と、この表皮 2 の裏 2 b 側に位置した裏地 3 を少なくとも有している。

#### 【0026】

カバー部材 1 は、これら表皮 2 や裏地 3 以外にも、層状のものを有しても良く、例えば、表皮 2 と裏地 3 の間に、シート状物やメッシュ状物（網目状物）など別の部材が存在していたり、裏地 3 の更に裏 3 b 側に、シート状物を配しても構わない。

その他、カバー部材 1 は、面ファスナーや紐等の着脱部材や、ポケットなどを有していても良い。

#### 【0027】

##### <表皮 2 >

図 1 ~ 3 に示したように、表皮 2 は、カバー部材 1 における最も外方側に位置し、上述したように、使用者（乗務員）と接触する部分（露出した部分）である。

又、表皮 2（特に、表 2 a 側）は、露出して使用者の目に触れるため、意匠性も有する（つまり、意匠表皮である）と言え、その色、模様や、凹凸等の表面性状は、何れの構成であっても良い。

#### 【0028】

表皮 2 の素材も、特に限定はなく、例えば、合成皮革（合皮）、人工皮革（人皮）、天然皮革などや、織物、編物（経糸で編成されたトリコット編地等の経編地や、緯糸で編成された緯編地など）、不織布等の布帛、合成樹脂製のフィルムやシート等であっても良い。

このような表皮 2 は、その裏 2 b 側に裏地 3 が位置しており、表皮 2 の裏 2 b 側が、表皮 2 における接着面（裏地 3 に対する接着面）であるとも言える。

#### 【0029】

##### <裏地（立体布帛）3 >

図 2、3 に示したように、裏地 3 は、表皮 2 の裏 2 b 側に位置し、且つ、その裏 2 b 側に接着された立体布帛 3 である。

ここで、本発明において「裏地 3 が表皮 2 の裏 2 b 側に接着剤 4 を介して接着される」とは、裏地 3 が表皮 2 の裏 2 b に接着剤 4 によって直接接着している場合や、裏地 3 が表皮 2 の裏 2 b に対して、別の部材を挟んで接着剤 4 を介して接着されている（詳解すれば、表皮 2 と別の部材が接着剤 4 を介して接着され、別の部材と裏地 3 が接着剤 4 を介して接着されている）場合など、裏地 3 が、表皮 2 の裏 2 b 側に位置していれば何れの場合も含む。

尚、このような裏地 3 は、その表 3 a 側に上述した表皮 2 が位置しているとも言え、裏地 3 の表 3 a 側が、裏地 3 における接着面（表皮 2 に対する接着面）であるとも言える。

#### 【0030】

又、本発明において「布帛」とは、経糸又は緯糸にて編成される編地（編物）や、経糸及び緯糸にて織成される織地（織物）の他、往復するニードルに繊維を引っ掛けて繊維相互間を交絡したニードルパンチ法や、熱融着性繊維が含有され加熱により成形するサーマルボンド法等にて形成される不織布を含む。

#### 【0031】

立体布帛 3 は、ダブルラッシュエル編地等の立体編地 3'、モケット等のパイル織物や不織布など、立体的でクッション性を有する布帛であれば、何れの素材であっても構わない。

立体布帛 3 を構成する系は、ポリエステル樹脂製であったり、ナイロン（ポリアミド、PA）樹脂製、アクリル（PMMA など）樹脂製、ポリエチレン（PE）樹脂製やポリプロピレン（PP）樹脂製等のポリオレフィン樹脂製などであっても良い。

以下、立体布帛 3 とは、主に立体編地 3' であるとして述べる。

#### 【0032】

10

20

30

40

50

## &lt; 立体編地 3 ' &gt;

図 2、3 に示したように、立体編地 3 ' は、ダブルラッシュエル編地（経糸で編成される 2 枚の経編地（表経編地と裏経編地）の間を連結糸で連結した編地）や、シングルジャージ編地を起毛させたパイル編地など、立体的でクッション性を有する編地であれば、何れの編組織・構成であっても良い。

この立体編地 3 ' を編成する糸は、ポリエステル樹脂製の糸（ポリエステル系）であって、ポリエチレンテレフタレート（PET）樹脂製や、ポリトリメチレンテレフタレート（PTT）樹脂製、ポリブチレンテレフタレート（PBT）樹脂製などでも良い。

又、立体編地 3 ' の糸は、その織度、フィラメント数、撚数、断面形状なども特に限定はない。

10

## 【0033】

## &lt; 接着剤 4 &gt;

図 2、3 に示すように、裏地 3 は、表皮 2 の裏 2 b 側に対して、接着剤 4 を介して接着されても良い。

接着剤 4 は、裏地 3 を表皮 2 の裏 2 b 側に接着させるのであれば、その素材に限定はなく、例えば、アクリル樹脂系接着剤や、オレフィン樹脂系接着剤、酢酸ビニル樹脂系接着剤、エポキシ樹脂系接着剤、塩化ビニル樹脂系接着剤、シリコーン樹脂系接着剤、フェノール樹脂系接着剤、ポリスチレン樹脂溶剤系接着剤、ポリビニルアルコール樹脂系接着剤、ウレタン樹脂系接着剤、ポリエステル樹脂系接着剤、ポリアミド樹脂系接着剤などの合成樹脂系接着剤、その他、膠や松やに、デンプン系接着剤等の天然系接着剤など何れでも良い。

20

接着剤 4 の状態も、特に限定はなく、エマルジョン、液体状、固形状（ホットメルト状）、テープ状、不織布状などでも構わない。

尚、接着剤 4 の状態について、裏地 3 が表皮 2 の裏 2 b に接着する前は、不織布状等であっても、接着した後は、不織布状等でなくなっても良く、例えば、接着した後は、後述するドット状であったり、後述する接着部分 5 が占める領域が、後述する非接着部分 5 ' が占める領域より狭く、接着部分 5 は、複数であり且つ互いに連続しておらず、非接着部分 5 ' は、1 つであり且つ連続しており、接着部分 5 は、非接着部分 5 ' に囲まれて配置されていても構わない。

30

## 【0034】

接着剤 4 は、表皮 2 の裏 2 b 側と、裏地 3（その表 3 a 側）の間に存在し、表皮 2 と裏地 3 を接着させるのであれば、表皮 2 の裏 2 b 側と、裏地 3 の表 3 a 側の間において、接着剤 4 が、少なくとも一部に付着し（つまり、接着剤 4 が付着している接着部分 5 と、接着剤 4 が付着していない非接着部分 5 ' を有し）ていたり、又は、表皮 2 の裏 2 b 側と裏地 3 の表 3 a 側の全面に付着していても良い。

以下、接着剤 4 については、接着部分 5 と非接着部分 5 ' を有している場合を主に述べる。

## 【0035】

## &lt; 接着部分 5、非接着部分 5 ' &gt;

図 2、3 に示したように、接着部分 5、非接着部分 5 ' は、表皮 2 と裏地 3 の間において、接着剤 4 が少なくとも一部に付着していれば、その形状（特に、平面視形状）は、特に限定はない。

40

例えば、接着部分 5 の平面視形状は、網目状（図 2 参照）や、ドット状（図 3 参照）の他、市松模様状であっても良い。

## 【0036】

接着部分 5 が網目状である場合、その網目の形状は、正方形、ひし形、平行四辺形などの四角形、六角形、三角形、五角形、八角形など何れでも良く、その網目の大きさも特に限定はない。

接着部分 5 がドット状である場合も同様で、そのドットの形状も、真円状や楕円状などでも良く、その直径やドット間の距離等も、特に限定はない。

50

接着部分 5 が市松模様（チェック模様）状である場合も同様で、この市松模様を構成する各図形が、正方形、ひし形、平行四辺形などの四角形であったり、それぞれの四角形が湾曲していたり、複数の市松模様が組み合わさって組市松模様を形成していても良く、各四角形の大きさも、特に限定はない。

尚、ここまで述べた接着部分 5 は、1 枚のカバー部材 1 における表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、網目状やドット状、市松模様状の何れか 1 つであっても良いが、これらの形状が組み合わさっていても良い。

#### 【0037】

その他、表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、接着部分 5 は、不規則に（規則性なく、ランダムに）配置されていても良い（図 5、6 等参照）。

又、この不規則に配置された接着部分 5 それぞれの形状は、特に限定はなく、略真円状や略楕円状、略三角形状、略正方形状、略ひし形状、略平行四辺形状などの略四角形状であったり、それ以外に、略五角形状や略六角形状、略八角形状などであっても良く、これらの形状が、1 枚のカバー部材 1 における表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、組み合わさっていても構わない。

#### 【0038】

又、表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、接着部分 5 が占める領域は、非接着部分 5' が占める領域より狭く、接着部分 5 は、複数であり且つ互いに連続しておらず、非接着部分 5' は、1 つであり且つ連続し、接着部分 5 は、非接着部分 5' に囲まれて配置されていても良い（図 5、6 等参照）。

ここまで述べた接着部分 5 におけるドット状等の形状や、接着部分 5 と非接着部分 5' の図 5、6 等で示した配置などの特徴は、表皮 2 と裏地 3 を実際に接着する前の接着面における特徴であっても良いが、一度接着した表皮 2 と裏地 3 を取って剥離させた状態の接着面における特徴であっても構わない。

#### 【0039】

< 接着剤 4 の付着率 F など >

上述した接着剤 4 が表皮 2 と裏地 3 の間の少なくとも一部に付着していれば、その接着剤 4 が付着している接着部分 5 が、単位面積当たりに占める割合（接着剤 4 の付着率）F も、特に限定はないが、例えば、10%以上90%以下、好ましくは20%以上80%以下、更に好ましくは30%以上70%以下であっても良い。

この付着率 F は、10%より小さいと、接着剤 4 と、立体布帛 3（特に、ダブルラッシュエル編地の立体編地 3'）が点接触となる割合が大きくなり、裏地 3 を表皮 2 の裏 2b 側に確り接着させ難くなるとも言え、90%より大きいと、水分の排出性が悪くなるとも言える。

又、付着率 F は、表皮 2 と裏地 3 の間において、一様でなくとも良く、部分的に、付着率 F が高い箇所や低い箇所があっても構わない。

この他、接着剤 4 の目付（単位面積当たりの塗布量）M も、特に限定はないが、例えば、 $20 \text{ g/m}^2$  以上  $50 \text{ g/m}^2$  以下、好ましくは  $25 \text{ g/m}^2$  以上  $45 \text{ g/m}^2$  以下、更に好ましくは  $30 \text{ g/m}^2$  以上  $40 \text{ g/m}^2$  以下であっても良い。

#### 【0040】

< 剥離強さ H >

このような接着剤 4 にて接着される表皮 2 と裏地 3 間の剥離強さ H は、接着剤 4 の付着率 F や目付 M、素材、状態、洗濯前か洗濯後（洗濯処理を所定回数行った後）か、表皮 2 や裏地 3 の接着面における表面性状などによって異なるとも言える。

剥離強さ H の具体的な値は、特に限定はなく、例えば、まず洗濯前（常態）における剥離強さ H は、縦方向（表皮 2 や裏地 3 が編地や織地であれば、経方向）では  $1.0 \text{ N/cm}$  以上  $6.0 \text{ N/cm}$  以下、好ましくは  $1.5 \text{ N/cm}$  以上  $5.5 \text{ N/cm}$  以下、更に好ましくは  $2.0 \text{ N/cm}$  以上  $5.0 \text{ N/cm}$  以下であっても良く、横方向（表皮 2 や裏地 3 が編地や織地であれば、緯方向）では  $1.0 \text{ N/cm}$  以上  $13.0 \text{ N/cm}$  以下、好ましくは  $1.5 \text{ N/cm}$  以上  $12.0 \text{ N/cm}$  以下、更に好ましくは  $2.0 \text{ N/cm}$  以上 1

10

20

30

40

50

0.0 N/cm以下であっても良い。

又、洗濯後（例えば、洗濯処理（JIS-L-0217：1995の103法又はJIS-L-0001：2014の140法で示される洗濯処理等）を1回行った後など）における剥離強さHの具体的な値は、縦方向では1.0 N/cm以上6.0 N/cm以下、好ましくは2.0 N/cm以上5.0 N/cm以下、更に好ましくは3.0 N/cm以上4.0 N/cm以下であっても良く、横方向では1.0 N/cm以上10.0 N/cm以下、好ましくは1.5 N/cm以上9.0 N/cm以下、更に好ましくは2.0 N/cm以上8.0 N/cm以下であっても良い。

尚、剥離強さHは、所定の規格によって測定しても良いが、JIS-K-6848-1：1999、JIS-K-6854-1：1999、JIS-K-6854-2：1999、JIS-K-6854-3：1999、JIS-K-6854-4：1999等で示された試験方法によって測定しても良い。

又、本発明における「JIS-K-6848-1：1999等で示された試験方法」とは、上述したように、JIS-K-6848-1：1999等に記載された通りの試験方法だけでなく、当該JISそれぞれに記載された試験方法に準ずる方法も含む。

#### 【0041】

<通気度T>

カバー部材1全体としての通気度Tは、カバー部材1を構成する表皮2や裏地3の素材・組織や目付の他、接着剤4の付着率Fや目付M、素材、状態、洗濯前か洗濯後か等によって異なるとも言える。

通気度Tの具体的な値も、特に限定はないが、例えば、10 ml/cm<sup>2</sup>/sec以上40 ml/cm<sup>2</sup>/sec以下、好ましくは15 ml/cm<sup>2</sup>/sec以上35 ml/cm<sup>2</sup>/sec以下、更に好ましくは18 ml/cm<sup>2</sup>/sec以上30 ml/cm<sup>2</sup>/sec以下であっても良い。

尚、通気度Tも、所定の規格によって測定しても良いが、JIS-L-1096：2010のA法（フラジール形法）、B法（ガーレ形法）、C法（ISO法）等で示された試験方法によって測定しても良い。

又、本発明における「JIS-L-1096：2010のA法等で示された試験方法」とは、上述したように、JIS-L-1096：2010のA法等に記載された通りの試験方法だけでなく、当該JISそれぞれに記載された試験方法に準ずる方法も含む。

#### 【0042】

<乾燥性K>

カバー部材1全体としての乾燥性Kも、カバー部材1を構成する表皮2や裏地3の素材・組織や目付の他、接着剤4の付着率Fや目付M、素材、状態、洗濯前か洗濯後か等によって異なるとも言える。

カバー部材1の乾燥性Kについては、例えば、洗濯前のカバー部材1の重量（A）を測定し、洗濯直後（例えば、洗濯処理（JIS-L-0217：1995の103法又はJIS-L-0001：2014の140法で示される洗濯処理等）を1回行った直後など）における重量（B<sub>0</sub>）を測定し、以後乾燥するまで1時間毎の重量（1時間後であればB<sub>1</sub>、2時間後であればB<sub>2</sub>とし、n時間後であればB<sub>n</sub>とする）を測定し、B<sub>n</sub>からAを引けば（= B<sub>n</sub> - A）、洗濯してからn時間後におけるカバー部材1中の水分含有量B<sub>n</sub>K'がわかり、B<sub>n</sub>からAを引いたものをAで割れば（= (B<sub>n</sub> - A) / A）、洗濯してからn時間後におけるカバー部材1中の水分含有率B<sub>n</sub>K''（単位は%）がわかり、これら水分含有量B<sub>n</sub>K'や水分含有率B<sub>n</sub>K''の変化（減り具合）から、乾燥性Kが判断できるとも言える。

尚、n時間後における水分含有量B<sub>n</sub>K'の具体的な値は、測定する試料そのものの重さによっても変化する。

そこで、洗濯してからn時間後における水分含有率B<sub>n</sub>K''の具体的な値について言及すれば、水分含有率B<sub>n</sub>K''の具体的な値も、特に限定はないが、例えば、0時間後（洗濯直後）における水分含有率B<sub>0</sub>K''は、10%以上80%以下、好ましくは15%以上

10

20

30

40

50

70%以下、更に好ましくは20%以上65%以下であっても良く、1時間後における水分含有率B1K”は、0%以上40%以下、好ましくは3%以上35%以下、更に好ましくは5%以上30%以下であっても良く、2時間後における水分含有率B2K”は、0%以上20%以下、好ましくは0%以上15%以下、更に好ましくは0%以上13%以下であっても良い。

特に、カバー部材1中の3時間後以降における水分含有率B3K”、B4K”、B5K”...は、0%であるとも言える。

#### 【0043】

<試験1~4>

ここからは、まず本発明に係るカバー部材1の実施例1~5と、比較例1について言及する。

これらのうち、実施例1~3を用いて後述する試験1を行い、実施例1、2と比較例1を用いて後述する試験2、3を行い、実施例5を用いて後述する試験4を行う。

尚、本発明に係るカバー部材1は、当然に、以下の実施例1~5で言及する表皮2や裏地3(立体編地3')に限定されるものではない。

又、上述した実施例1~5に対して施す洗濯処理は、例えば、JIS-L-0217:1995に記載の103法や、JIS-L-0001:2014に記載の140、141、142法、その他、JIS-L-0217:1995やJIS-L-0001:2014に記載された洗い方など、何れの洗濯処理であっても良い。

#### 【0044】

<実施例1>

図4~6に示された実施例1における表皮2は、第1箄(バック箄)と第2箄(ミドル箄)と第3箄(フロント箄)の3枚の箄を用いて編成されたトリコット編地である。

実施例1の表皮2であるトリコット編地は、第1箄を1-0/4-5/1-0/3-4の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(167dtex48フィラメント、加工系)が編み込まれ、第2箄を1-2/2-3/1-0/1-2の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(75dtex24フィラメント、生系)が編み込まれ、第3箄を1-0/1-2/1-2/2-3の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(75dtex24フィラメント、生系)が編み込まれている。

表皮2であるトリコット編地は、機上で、ウェール密度が28本(ウェール)/インチ、コース密度が59コース/インチであり、熱処理後で、ウェール密度が35本(ウェール)/インチ、コース密度が50コース/インチである。

#### 【0045】

図4~6に示された実施例1における裏地3(立体編地3')は、5枚の箄(第1~5箄)を用いて、2枚の経編地(表経編地11、裏経編地12)の間を連結系13で連結するように編成されたダブルラッシュル編地である。尚、表経編地11は、裏地3の表3a側の経編地であって、裏地3の接着面となり、裏経編地12は、裏地3の裏3b側の経編地であって、カバー部材1全体の最も裏1b側に位置する。

実施例1の裏地3(立体編地3')であるダブルラッシュル編地は、第1箄を0-1・1-1/2-1・1-1/2-3・3-3/2-1・1-1の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(84dtex36フィラメント、加工系)が編み込まれ、第2箄を2-3・3-3/2-1・1-1/0-1・1-1/2-1・1-1の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(84dtex36フィラメント、加工系)が編み込まれ、第3箄を2-3・1-2/1-0・2-1の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(75dtex36フィラメント、生系)が編み込まれ、第4箄を1-2・2-3/2-1・1-0の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(75dtex36フィラメント、生系)が編み込まれ、第5箄を0-0・2-3/3-3・1-0の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系(84dtex36フィラメント、加工系)が編み込まれている。

10

20

30

40

50

裏地 3 であるダブルラッセル編地は、機上で、ウェール密度が 2 2 本（ウェール）/ インチ、コース密度が 4 5 コース/インチであり、熱処理後で、ウェール密度が 2 4 本（ウェール）/インチ、コース密度が 4 3 コース/インチである。

尚、実施例 1 では、第 1 箆と第 2 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 を編成し、第 3 箆と第 4 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 と表経編地 1 1 を連結系 1 3 で連結し、第 5 箆にて裏地 3 の表経編地 1 1 を編成している。

これを詳解すれば、第 1 箆と第 2 箆を、上述したように、各コースの前半（第 1 箆で例示すれば、「/」で区切られた「0 - 1・1 - 1」や「2 - 1・1 - 1」などの各コースにおける前半の「0 - 1」や「2 - 1」など）のように操作して裏経編地 1 2 においてはニードルループを形成し、各コースの後半（同じく第 1 箆で例示すれば、「/」で区切られた「0 - 1・1 - 1」や「2 - 1・1 - 1」などの各コースにおける後半の各「1 - 1」など）のように操作して表経編地 1 1 においてはニードルループを形成しないことで、第 1 箆と第 2 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 を編成することとなる。

又、第 3 箆と第 4 箆を、上述したように、各コースの前半のように操作して裏経編地 1 2 においてニードルループを形成し、各コースの後半のように操作して表経編地 1 1 においてもニードルループを形成することで、第 3 箆と第 4 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 と表経編地 1 1 を連結系 1 3 で連結することとなる。尚、実施例 1 においては、第 3 箆と第 4 箆を上述したように操作することで、連結系 1 3 は、1 コース毎に逆方向位置に（互い違いに）ニードルループを形成することとなり、カバー部材 1（立体編地 3'）の側面視において、複数の連結系 1 3 それぞれが、互いに交差している（図 4（b）参照）。

更に、第 5 箆を、第 1 箆や第 2 箆とは反対に、上述したように、各コースの前半のように操作して裏経編地 1 2 においてはニードルループを形成せず、各コースの後半のように操作して表経編地 1 1 においてはニードルループを形成することで、第 5 箆にて裏地 3 の表経編地 1 1 を編成することとなる。

#### 【0046】

図 5、6 に示されたように、実施例 1 における表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、接着部分 5 は、不規則に（規則性なく、ランダムに）配置されていたり、接着部分 5 が占める領域は、非接着部分 5' が占める領域より狭く、接着部分 5 は、複数であり且つ互いに連続しておらず、非接着部分 5' は、1 つであり且つ連続し、接着部分 5 は、非接着部分 5' に囲まれて配置されている。

又、実施例 1 では、接着部分 5 となる接着剤 4 として、ポリアミド樹脂系の不織布状ホットメルト剤を用いており、接着剤 4 の目付（単位面積当たりの塗布量）M は、30 g / m<sup>2</sup> である。

#### 【0047】

<実施例 2>

実施例 1 のカバー部材 1 において、接着剤 4 の目付 M を、40 g / m<sup>2</sup> とすることで、実施例 2 のカバー部材 1 を得た。

#### 【0048】

<実施例 3>

実施例 1 のカバー部材 1 において、接着部分 5 となる接着剤 4 として、ポリエステル樹脂系の不織布状ホットメルト剤を用い、接着剤 4 の目付 M を、30 g / m<sup>2</sup> とすることで、実施例 3 のカバー部材 1 を得た。

#### 【0049】

<実施例 4>

実施例 4 における表皮 2 は、上述したように、特に限定はないが、例えば、実施例 1 のように、第 1 箆（バック箆）と第 2 箆（ミドル箆）と第 3 箆（フロント箆）の 3 枚の箆を用いて編成されたトリコット編地であったり、その他の経編地や緯編地などの編物、織物であっても良い。

#### 【0050】

実施例 4 における裏地 3（立体編地 3'）も、5 枚の箆を用いるが、より詳しくは、第

10

20

30

40

50

1～3 箆と第 5、6 箆を用いて、2 枚の経編地（表経編地 1 1、裏経編地 1 2）の間を連結系 1 3 で連結するように編成されたダブルラッシュエル編地である。尚、実施例 1～3 と同様に、表経編地 1 1 は、裏地 3 の表 3 a 側の経編地であって、裏地 3 の接着面となり、裏経編地 1 2 は、裏地 3 の裏 3 b 側の経編地であって、カバー部材 1 全体の最も裏 1 b 側に位置する。

実施例 4 の裏地 3（立体編地 3'）であるダブルラッシュエル編地は、第 1 箆を（2 - 1・1 - 1 / 2 - 3・3 - 3）× 2 / 2 - 1・1 - 1 / （1 - 2・2 - 2 / 1 - 0・0 - 0）× 2 / 1 - 2・2 - 2 の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系（8 4 d t e x 3 6 フィラメント、単系・セミダル生系）が編み込まれ、第 2 箆を（1 - 2・2 - 2 / 1 - 0・0 - 0）× 2 / 1 - 2・2 - 2 / （2 - 1・1 - 1 / 2 - 3・3 - 3）× 2 / 2 - 1・1 - 1 の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系（8 4 d t e x 3 6 フィラメント、単系・セミダル生系）が編み込まれ、第 3 箆を 1 - 0・1 - 0 / 1 - 2・1 - 2 の順に繰り返し操作してポリエステルモノフィラメント系（3 3 d t e x、単系・セミダル生系）が編み込まれ、第 5 箆を 2 - 2・1 - 0 / 0 - 0・1 - 2 の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系（1 1 0 d t e x 4 8 フィラメント、単系・セミダル生系）が編み込まれ、第 6 箆を 0 - 0・1 - 2 / 2 - 2・1 - 0 の順に繰り返し操作してポリエステルマルチフィラメント系（1 1 0 d t e x 4 8 フィラメント、単系・セミダル生系）が編み込まれている。

裏地 3 であるダブルラッシュエル編地は、機上で、ウェール密度が 2 2 本（ウェール）/ インチ、コース密度が 4 3 コース/インチであり、熱処理後で、ウェール密度が 2 2 本（ウェール）/ インチ、コース密度が 4 6 コース/インチである。

尚、実施例 4 では、第 1 箆と第 2 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 を編成し、第 3 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 と表経編地 1 1 を連結系 1 3 で連結し、第 5 箆と第 6 箆にて裏地 3 の表経編地 1 1 を編成している。

これを詳解すれば、第 1 箆と第 2 箆を、上述したように、各コースの前半のように操作して裏経編地 1 2 においてはニードルループを形成し、各コースの後半のように操作して表経編地 1 1 においてはニードルループを形成しないことで、第 1 箆と第 2 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 を編成することとなる。

又、第 3 箆を、上述したように、各コースの前半のように操作して裏経編地 1 2 においてニードルループを形成し、各コースの後半のように操作して表経編地 1 1 においてもニードルループを形成することで、第 3 箆にて裏地 3 の裏経編地 1 2 と表経編地 1 1 を連結系 1 3 で連結することとなる。尚、実施例 4 においては、第 3 箆を上述したように操作することで、連結系 1 3 は、2 コース毎に逆方向位置に（互い違いに）ニードルループを形成することとなり、カバー部材 1（立体編地 3'）の側面視において、複数の連結系 1 3 それぞれが、互いに交差している。

更に、第 5 箆と第 6 箆を、第 1 箆や第 2 箆とは反対に、上述したように、各コースの前半のように操作して裏経編地 1 2 においてはニードルループを形成せず、各コースの後半のように操作して表経編地 1 1 においてはニードルループを形成することで、第 5 箆と第 6 箆にて裏地 3 の表経編地 1 1 を編成することとなる。

#### 【0 0 5 1】

実施例 4 においても、表皮 2 や裏地 3 の接着面にて、接着部分 5 は、不規則に（規則性なく、ランダムに）配置されていたり、接着部分 5 が占める領域は、非接着部分 5' が占める領域より狭く、接着部分 5 は、複数であり且つ互いに連続しておらず、非接着部分 5' は、1 つであり且つ連続し、接着部分 5 は、非接着部分 5' に囲まれて配置されている。

又、実施例 4 では、接着部分 5 となる接着剤 4 として、ウレタン樹脂系のホットメルト剤を用いており、接着剤 4 の目付 M は、3 5 g / m<sup>2</sup> である。

#### 【0 0 5 2】

##### < 実施例 5 >

実施例 5 における表皮 2 も、上述したように、特に限定はないが、例えば、実施例 1 の

ように、第1筈（バック筈）と第2筈（ミドル筈）と第3筈（フロント筈）の3枚の筈を用いて編成されたトリコット編地であったり、その他の経編地や緯編地などの編物、織物であっても良い。

#### 【0053】

実施例5における裏地3（立体編地3'）は、6枚の筈（第1～6筈）を用いて、2枚の経編地（表経編地11、裏経編地12）の間を連結系13で連結するように編成されたダブルラッシュエル編地である。尚、実施例1～4と同様に、表経編地11は、裏地3の表3a側の経編地であって、裏地3の接着面となり、裏経編地12は、裏地3の裏3b側の経編地であって、カバー部材1全体の最も裏1b側に位置する。

実施例5の裏地3（立体編地3'）であるダブルラッシュエル編地は、第1筈を所定の順に操作してポリエステルマルチフィラメント系（75dtex36フィラメント、単系・セミダル生糸）が編み込まれ、第2筈を所定の順に操作してポリエステルマルチフィラメント系（75dtex36フィラメント、単系・セミダル生糸）が編み込まれ、第3筈を所定の順に操作してポリエステルモノフィラメント系（30dtex、分繊糸）が編み込まれ、第4筈を所定の順に操作してポリエステルモノフィラメント系（30dtex、分繊糸）が編み込まれ、第5筈を所定の順に操作してポリエステルマルチフィラメント系（75dtex36フィラメント、単系・セミダル生糸）が編み込まれ、第6筈を所定の順に操作してポリエステルマルチフィラメント系（75dtex36フィラメント、単系・セミダル生糸）が編み込まれている。

裏地3であるダブルラッシュエル編地は、機上で、ウェール密度が22本（ウェール）/インチ、コース密度が30コース/インチであり、熱処理後で、ウェール密度が25本（ウェール）/インチ、コース密度が32コース/インチである。

尚、実施例5では、第1筈と第2筈にて裏地3の裏経編地12を編成し、第3筈と第4筈にて裏地3の裏経編地12と表経編地11を連結系13で連結し、第5筈と第6筈にて裏地3の表経編地11を編成している。

#### 【0054】

実施例5においても、表皮2や裏地3の接着面にて、接着部分5は、不規則に（規則性なく、ランダムに）配置されていたり、接着部分5が占める領域は、非接着部分5'が占める領域より狭く、接着部分5は、複数であり且つ互いに連続しておらず、非接着部分5'は、1つであり且つ連続し、接着部分5は、非接着部分5'に囲まれて配置されている。

又、実施例5でも、接着部分5となる接着剤4として、ウレタン樹脂系のホットメルト剤を用いており、接着剤4の目付Mは、 $32\text{ g/m}^2$ である。

#### 【0055】

<比較例1>

実施例1のカバー部材1について、裏地3を、略板状のウレタン発泡材（目付 $20\text{ kg/m}^2$ で、厚さ $3\text{ mm}$ ）とすると共に、接着部分5となる接着剤4として、ポリエステル樹脂系の不織布状ホットメルト剤を用い、接着剤4の目付Mを、 $30\text{ g/m}^2$ とすることで、比較例1のカバー部材を得た。

#### 【0056】

<試験1（剥離強さHなど）>

試験1では、上述した実施例1～3に対して、JIS-L-0217：1995の103法で示された洗濯処理を1回行う前後（洗濯前後）において、縦方向（経方向）と横方向（緯方向）の剥離強さHを測定し、その結果を表1に示す。

尚、試験1において、剥離強さHは、所定の規格によって測定した。

#### 【0057】

10

20

30

40

【表 1】

		剥離強さH (N/cm)	
		縦方向	横方向
実施例1	洗濯前	2.5	1.9
	洗濯後	3.0	2.4
実施例2	洗濯前	4.8	5.1
	洗濯後	3.8	6.3
実施例3	洗濯前	4.8	12.9
	洗濯後	3.3	9.3

10

## 【0058】

< 試験 1 (剥離強さ H など) の評価 >

表 1 に示すように、表皮 2 や裏地 3 (立体編地 3') が全く同じ実施例 1 ~ 3 は、それぞれの接着剤 4 の素材や目付 M が互いに異なることで、洗濯前後における剥離強さ H が若干異なるものの、洗濯前か洗濯後か、そして、縦方向か横方向かを問わず、少なくとも 1.9 N/cm の剥離強さ H を確保しており、実施例 1 ~ 3 は、洗濯後においても、剥離等の異常はなく、十分な耐洗濯性を有している。

20

そして、表 1 により、実施例 1 ~ 3 は、洗濯処理を 1 回行った後において、剥離強さ H が、カバー部材 1 の縦方向と横方向の少なくとも一方向で 1.0 N/cm 以上 10.0 N/cm 以下であることがわかる。

尚、接着剤 4 の素材がポリエステル樹脂である実施例 3 は、接着剤 4 の素材がポリアミド樹脂である実施例 1、2 より、剥離強さ H そのものの値が高いとも言える。

又、実施例 1 の縦方向及び横方向や、実施例 2 の横方向においては、洗濯後の剥離強さ H が、洗濯前の剥離強さ H より高くなっている。

## 【0059】

< 試験 2 (水分含有率 B n K'' など) >

試験 2 では、上述した実施例 1、2 と比較例 1 に対して、JIS-L-0217:1995 の 103 法で示された洗濯処理を 1 回行う前 (洗濯前) のカバー部材 1 の重量 (A) を測定し、当該洗濯処理を行った直後 (洗濯直後) における重量 (B0) を測定し、以降、洗濯処理を行ってから 1 時間毎 (洗濯してから 1 時間毎) における重量 (1 時間後であれば B1、2 時間後であれば B2 とし、n 時間後であれば Bn とする) を測定し、その結果を表 2 に示す。

30

又、試験 2 では、この表 2 の値に基づき、Bn から A を引く (= Bn - A) ことで、洗濯してから n 時間後におけるカバー部材 1 中の水分含有量 B n K' を計算し、その結果を表 3 に示し、Bn から A を引いたものを A で割る (= (Bn - A) / A) ことで、洗濯してから n 時間後におけるカバー部材 1 中の水分含有率 B n K'' (単位は%) を計算し、その結果を表 4 に示す。

40

ここで、試験 2 において、実施例 1、2 及び比較例 1 の試料の大きさは、20 cm x 20 cm とし、乾燥条件は、温度が 21、相対湿度が 50.6% RH で、乾燥方法は「吊乾かし」とした。

尚、表 2、3 中の値の単位は、g (グラム) である。

又、表 3 中における実施例 1、2 及び比較例 1 の水分含有量 B 3 K'、B 4 K' の値は、マイナスとなっているが、測定誤差と思われ、表 4 中における実施例 1、2 及び比較例 1 の水分含有率 B 3 K''、B 4 K'' の値は 0% とした。

## 【0060】

【表 2】

	A	B0	B1	B2	B3	B4
実施例1	26.86	36.33	30.83	27.33	26.83	26.83
実施例2	27.30	34.24	29.88	27.30	27.26	27.26
比較例1	12.85	20.86	16.38	13.37	12.84	12.84

※表中の値の単位は、(g)

【0061】

【表 3】

	B0K'	B1K'	B2K'	B3K'	B4K'
実施例1	9.47	3.97	0.47	-0.03	-0.03
実施例2	6.94	2.58	0.00	-0.04	-0.04
比較例1	8.01	3.53	0.52	-0.01	-0.01

※表中の値の単位は、(g)

【0062】

【表 4】

	B0K''	B1K''	B2K''	B3K''	B4K''
実施例1	35%	15%	2%	0%	0%
実施例2	25%	9%	0%	0%	0%
比較例1	62%	27%	4%	0%	0%

【0063】

&lt; 試験 2 (水分含有率 B n K '' などの評価)&gt;

表 2 ~ 4 に示すように、実施例 1、2 と、比較例 1 とは、表皮 2 は同じであるが、裏地 3 が立体編地 3' かウレタン発泡材かで異なることで、洗濯直後の水分含有率 B 0 K '' から既に大きく異なっており、洗濯処理を行ってから 1 時間後であっても引き続き水分含有率 B 1 K '' には大きな差があり、そして、洗濯処理を行ってから 2 時間後であっても水分含有率 B 1 K '' には差が出ている。

従って、裏地 3 を立体編地 3' とすることで、「乾燥時間の短縮」が実現できる。

そして、表 4 により、実施例 1、2 は、洗濯処理を 1 回行ってから 2 時間後において、カバー部材 1 の水分含有率 B 2 K '' が、3 % 以下であることがわかる。

【0064】

&lt; 試験 3 (通気度 T )&gt;

試験 3 では、上述した実施例 1、2 と比較例 1 の通気度 T を測定し、その結果を表 5 に示す。

尚、試験 3 において、通気度 T は、所定の規格によって測定した。

【0065】

【表 5】

	通気度 T (ml/cm <sup>2</sup> /sec)
実施例1	28.9
実施例2	18.2
比較例1	28.1

10

20

30

40

50

【 0 0 6 6 】

< 試験 3 ( 通気度 T ) の評価 >

表 5 に示すように、通気度 T の値そのものは、実施例 1、2 と比較例 1 で大きくは異なるが、試験 2 で上述したように、裏地 3 を立体編地 3' とした実施例 1、2 は、洗濯直後の水分含有率 B 0 K ” や、洗濯処理を行ってから 1 時間後の水分含有率 B 1 K ” 等に大きな差があることから、実施例 1、2 は、裏地 3 を立体編地 3' とすることで、裏地 3 をウレタン発泡材とした場合と遜色ない「通気性の確保」と、「乾燥時間の短縮」を両立できると共に、試験 1 で示したように、洗濯後においても、剥離等の異常はなく、「十分な耐洗濯性」も同時に実現していると言える。

10

【 0 0 6 7 】

< 試験 4 ( 耐洗濯性 ) >

試験 4 では、上述した実施例 5 に対して、洗濯処理としてドライクリーニングの処理を所定回数行った後における外観を、以下の表 6 に示す。

ここで、「ドライクリーニング」とは、J I S - L - 0 2 1 7 : 1 9 9 5 の 4 0 1 法に記載された通りのドライクリーニングだけでなく、当該 J I S に記載されたドライクリーニングに準ずる処理も含む。

【 0 0 6 8 】

【表 6】

ドライクリーニングの処理回数 (回)	1	5	10
外観	剥離等 異常なし	剥離等 異常なし	剥離等 異常なし

20

【 0 0 6 9 】

表 6 で示されたように、ドライクリーニングを所定回数繰り返しても、実施例 5 の外観は、剥離等の異常はなく、十分な耐洗濯性を有している。

このように、本発明に係るカバー部材 1 は、洗濯可能 ( ウォッシュャブル ) であると共に、「通気性の確保」、「乾燥時間の短縮」等も同時に実現している。

【 0 0 7 0 】

< その他 >

30

本発明は、前述した実施形態に限定されるものではない。カバー部材 1 等の各構成又は全体の構造、形状、寸法などは、本発明の趣旨に沿って適宜変更することが出来る。

カバー部材 1 には、撥水防汚などの機能性樹脂を塗布しても良い。

カバー部材 1 には、インクジェット等でプリントを施したり、シールを張り付ける等をしてしても良い。

カバー部材 1 が、表皮 2 や裏地 3 以外に、表皮 2 と裏地 3 の間にシート状物やメッシュ状物 ( 網目状物 ) など別の部材を有している場合に、接着剤 4 は、その別の部材と表皮 2 との間において少なくとも一部に付着し、及び / 又は、その別の部材と裏地 3 との間において少なくとも一部に付着しても良く、同様に、表皮 2 と裏地 3 の間に別の部材が複数ある場合には、接着剤 4 は、表皮 2 と裏地 3 とそれぞれの別の部材の何れかの間において、

40

少なくとも一部に付着していても良い。  
表皮 2 が布帛である場合には、表皮 2 を構成する糸と、裏地 ( 立体布帛 ) 3 を構成する糸が接触している箇所に、接着部分 5 が配置されていても良い。

【産業上の利用可能性】

【 0 0 7 1 】

本発明に係るカバー部材は、乗用車のカーシートだけでなく、その他の車両や航空機、船舶などの乗り物の座席にも利用でき、更には、家庭用や事務用の椅子にも利用可能である。

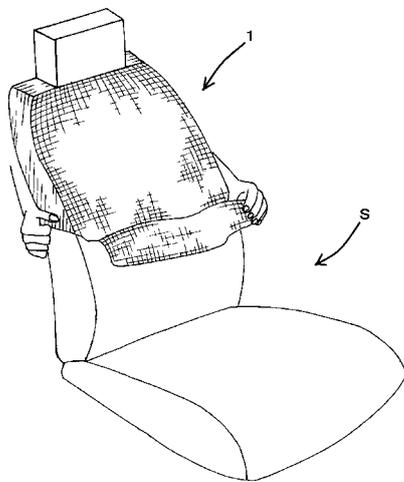
【符号の説明】

【 0 0 7 2 】

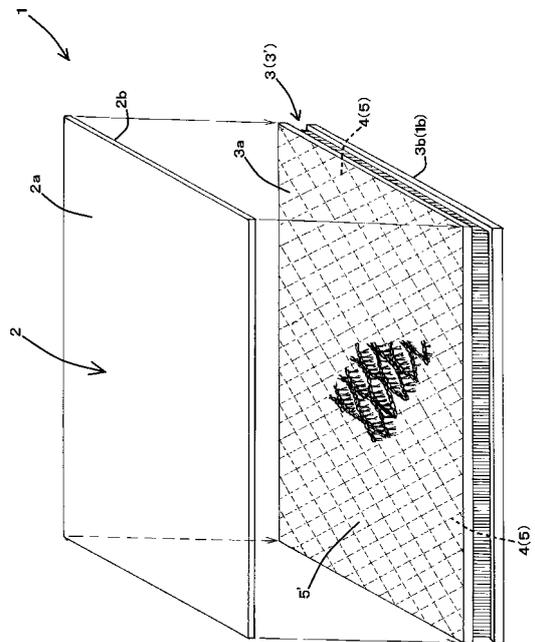
50

- 1 カバー部材
- 2 表皮
- 2 b 表皮の裏
- 3 裏地 (立体布帛)
- 3 ' 立体編地
- 4 接着剤
- 5 接着部分
- 5 ' 非接着部分
- S 座席
- F 付着率
- H 剥離強さ
- B 2 K " 洗濯処理から2時間後における水分含有率

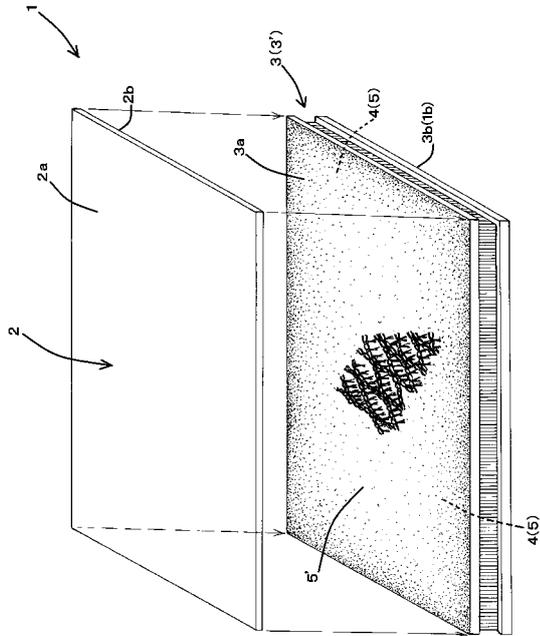
【 図 1 】



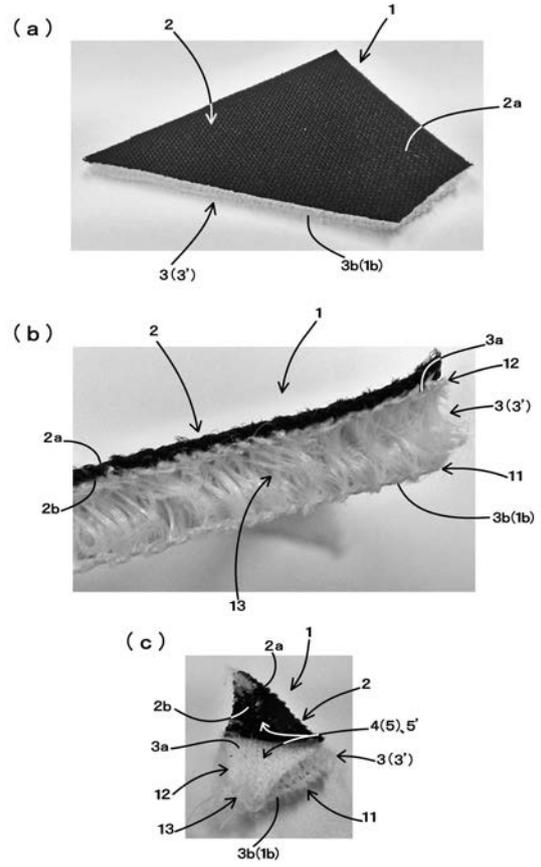
【 図 2 】



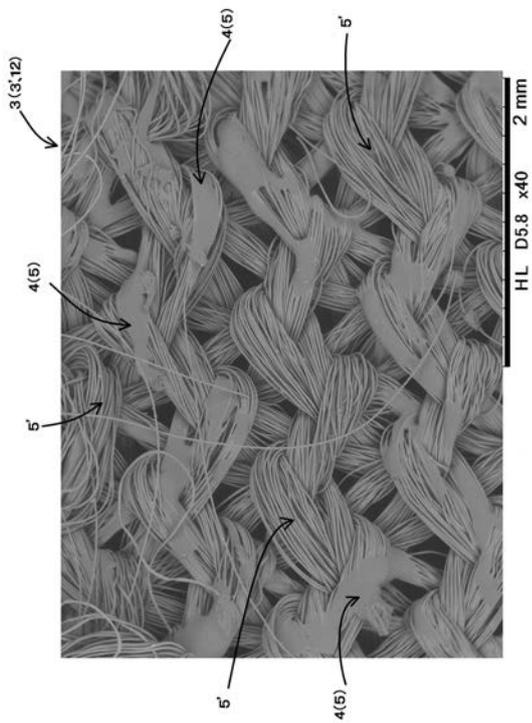
【 図 3 】



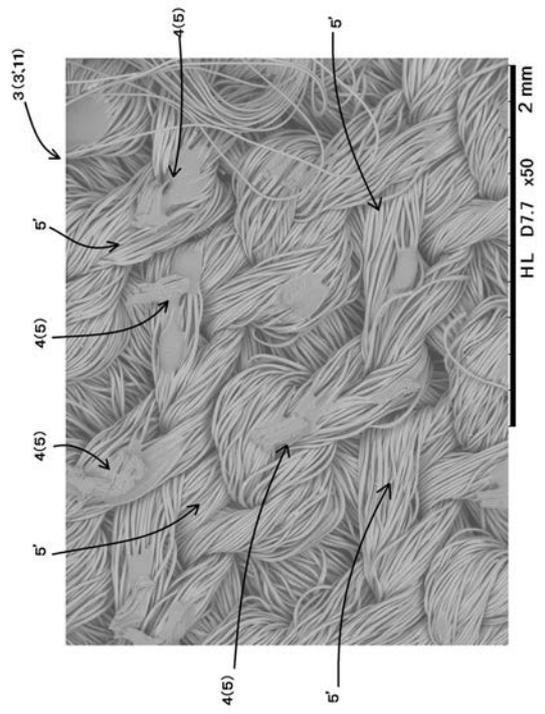
【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】



## フロントページの続き

- (74)代理人 100081891  
弁理士 千葉 茂雄
- (74)代理人 100150153  
弁理士 堀家 和博
- (72)発明者 上村 知行  
埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内
- (72)発明者 二川目 友世  
埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内
- (72)発明者 北川 一樹  
滋賀県愛知郡愛荘町東円堂923 TBカワシマ株式会社内
- (72)発明者 井關 賢太郎  
滋賀県愛知郡愛荘町東円堂923 TBカワシマ株式会社内
- (72)発明者 近藤 英樹  
福井県福井市毛矢1丁目10番1号 セーレン株式会社内
- (72)発明者 和泉 拓朗  
福井県福井市毛矢1丁目10番1号 セーレン株式会社内
- (72)発明者 西田 智  
東京都港区白金台5丁目6番9号 ファルコンビル3F セージ・オートモーティブ・インテリア株式会社
- Fターム(参考) 3B084 JA02  
3B087 DE03  
4L002 AA07 AB02 AC07 CB01 EA00 EA02 FA06