

(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2012-16476

(P2012-16476A)

(43) 公開日 平成24年1月26日(2012.1.26)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 6 1 F 13/02 (2006.01)	A 6 1 F 13/02 3 9 0	
	A 6 1 F 13/02 3 8 0	
	A 6 1 F 13/02 K	

審査請求 有 請求項の数 6 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号	特願2010-155703 (P2010-155703)	(71) 出願人	591236024 リバテープ製菓株式会社 熊本県鹿本郡植木町岩野45
(22) 出願日	平成22年7月8日(2010.7.8)	(74) 代理人	110000512 特許業務法人山田特許事務所
		(72) 発明者	緒方 公一 熊本県鹿本郡植木町岩野45番地 リバテープ製菓株式会社内
		(72) 発明者	竹下 英徳 熊本県鹿本郡植木町岩野45番地 リバテープ製菓株式会社内
		(72) 発明者	力武 史朗 熊本県鹿本郡植木町岩野45番地 リバテープ製菓株式会社内

(54) 【発明の名称】 シート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法

(57) 【要約】

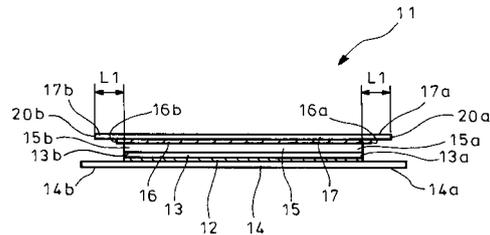
【課題】 使用の工程を単純化すると共に製造コストを低減するシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法を提供する。

【解決手段】 シート接着面12を配するシート基材13と、シート基材13のシート接着面12を剥離可能に被覆する剥離紙14と、シート基材13の表面を剥離可能に被覆する一枚のキャリア15と、キャリア15の表面にガイド接着面16を介して接着するガイドシート材17とを備えるシート被覆材11であって、

ガイドシート材17は、キャリア15の一端部15a側から外方に延在するガイド側部17aを備え、

剥離紙14は、シート基材13のシート接着面12の全体を被覆するように一枚で構成されると共にシート基材13の一端側から外方に延在する剥離紙摘み部14a, 14bを備える。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

表面に対して裏側にシート接着面を配するシート基材と、該シート基材のシート接着面を剥離可能に被覆する剥離紙と、前記シート基材の形状を支持するようシート基材の表面を剥離可能に被覆する一枚のキャリアと、該キャリアの表面にガイド接着面を介して接着するガイドシート材とを備えるシート被覆材であって、

前記ガイドシート材は、キャリアの一端部側から外方に延在するガイド側部を備え、ガイド側部を一端部側から他端部側へ引っ張ってキャリアをシート基材から一工程で全て剥がすように構成され、

前記剥離紙は、シート基材のシート接着面の全体を被覆するように一枚で構成されると共にシート基材の一端側から外方に延在する剥離紙摘み部を備え、剥離紙摘み部を一端側から他端側へ引っ張って剥離紙をシート基材から一工程で全て剥がすように構成されたことを特徴とするシート被覆材。

10

【請求項 2】

ガイドシート材は、ガイド接着面の側端位置を、キャリアの先端からガイドシート材の先端まで間に配置したことを特徴とする請求項 1 に記載のシート被覆材。

【請求項 3】

ガイドシート材は、キャリアをシート基材から一工程で全て剥がすガイド側部を一端側と他端側の両方に備えたことを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のシート被覆材。

【請求項 4】

ロール状に配置され且つ使用時にロール状の端部から切り取って形成されることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のシート被覆材。

20

【請求項 5】

請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載のシート被覆材を製造するシート被覆材の製造方法であって、シート基材と、該シート基材の形状を支持するキャリアとからなる材料シートに、キャリアの表面にガイドシート材を貼付し、且つシート基材の裏面に剥離紙を貼り合わせて製造することを特徴とするシート被覆材の製造方法。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載のシート被覆材を使用するシート被覆材の使用方法であって、シート基材を適用箇所に貼付する際には、剥離紙をシート基材から剥離してシート基材を適用箇所に貼付し、ガイドシート材のガイド側部をキャリアの一端部側から他端部側へ向けて引っ張り、ガイドシート材を介してキャリアをシート基材から一工程で全て剥がすことを特徴とするシート被覆材の使用方法。

30

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、医療、化粧、工業製品等に使用するシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、医療、化粧、工業製品等に使用するシート被覆材は様々なものがあり、医療用のシート被覆材の場合で説明すると、シート被覆材は、刺さった状態の注射針等の固定、注射針等により生じた穿刺部での感染防止、穿刺部への水の浸入防止を目的として用いられる。

40

【0003】

このようなシート被覆材の構成を示すと、図 1 3、図 1 4 に示す如く、シート被覆材 1 は、表面に対して裏側に接着面 2 を配するシート基材 3 と、シート基材 3 の側方から接着面 2 の中央を剥離可能に被覆する第一剥離紙 4 と、シート基材 3 の残りの接着面 2 を剥離可能に被覆してシート基材 3 の一側に位置する第二剥離紙 5 と、シート基材 3 の形状を支持するようシート基材 3 の表面を剥離可能に被覆するキャリアの補助フィルム 6 と、補助

50

フィルム 6 の中央に位置するガイドテープ 7 とを備えている。

【 0 0 0 4 】

ここで、第二剥離紙 5 は、中央寄り側部で折り返された把持部 5 a を形成しており、第一剥離紙 4 は、第二剥離紙 5 の把持部 5 a に対して被さる延在部 4 a を形成している。又、補助フィルム 6 は、側部がシート基材 3 より外方へ延在するように摘み部 8 を形成すると共に、中央部に切込み 9 を備えて第一フィルム部（キャリア部材）6 a と第二フィルム部（キャリア部材）6 b に分割されている。更にガイドテープ 7 は、糊塗布面 1 0 を介して補助フィルム 6 の中央部の切込み 9 を覆うように第一フィルム部 6 a 及び第二フィルム部 6 b に貼付されており、ガイドテープ 7 を一方から引っ張った際には第一フィルム部 6 a を剥離し得ると共に、他方から引っ張った際には第二フィルム部 6 b を剥離し得るようにしている。

10

【 0 0 0 5 】

シート被覆材 1 を製造する際には、シート基材 3 と、シート基材 3 の形状を表面側から支持するキャリアの補助フィルム 6 と、シート基材 3 の裏面側に位置する予備剥離紙とからなるテープ原反（材料シート）を準備し、キャリアの補助フィルム 6 を剥ぎながらテープ原反を製品の幅方向に成形し、同時に別工程で、準備した補助フィルム 6 の中央部に切込み 9 を入れる。次に、切込み 9 を入れた補助フィルム 6 の中央部に、ガイドテープ 7 を貼り合わせながら、補助フィルム 6 をシート基材の表面に熱融着させる。続いてシート基材 3 から予備剥離紙を剥離して大型絆製造機に送り、補助フィルム 6 を備えたシート基材 3 の裏面に、第一剥離紙 4 と第二剥離紙 5 を貼付し、製品の型に打ち抜き、滅菌パックに封入してシート被覆材 1 の製造を完了している。

20

【 0 0 0 6 】

一方、このようなシート被覆材 1 を使用する際には、第一工程として第一剥離紙 4 をシート基材 3 から剥離し、接着面 2 に触れないように補助フィルム 6 の摘み部 8 と第二剥離紙 5 とを両手で把持し、シート基材 3 の中央が適用箇所位置するように狙いを定め、適用箇所にシート基材 3 を仮貼付し、第二工程としてシート基材 3 から第二剥離紙 5 を剥離してシート基材 3 を完全に貼付する。次に第三工程として中央部に位置するガイドテープ 7 を、いずれか一方に引っ張ってシート基材 3 から補助フィルム 6 の第一フィルム部 6 a 又は第二フィルム部 6 b を剥離すると共に、残りの第二フィルム部 6 b 又は第一フィルム部 6 a を中央寄り側部でガイドテープ 7 及び糊塗布面 1 0 によりシート基材 3 から浮き上がらせ、更に第四工程として、浮き上がった部分を反対方向へ引くことにより、残りの第二フィルム部 6 b 又は第一フィルム部 6 a をシート基材 3 から剥離し、シート基材 3 の貼付を完了する。

30

【 0 0 0 7 】

なお、このようなシート被覆材の一般的な例を示すものは既に特許公報として示されている（例えば、特許文献 1 , 2 参照）。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 8 】

【 特許文献 1 】 特開平 7 - 4 4 5 号公報

40

【 特許文献 2 】 特開 2 0 0 7 - 1 5 1 7 1 9 号公報

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 9 】

しかしながら、シート被覆材 1 を使用する際には、第一フィルム部 6 a 、第二フィルム部 6 b 、第一剥離紙 4 、第二剥離紙 5 を夫々別の工程でシート被覆材 1 から剥離する必要があるため、少なくとも 4 工程を必要とし、使用方法が複雑になるという問題があった。又、シート被覆材 1 を製造する際には、第一フィルム部 6 a 、第二フィルム部 6 b 等の複数の部材に分ける必要があるため、製造コストが高くなるという問題があった。

【 0 0 1 0 】

50

本発明は上述の実情に鑑みてなしたもので、使用の工程を単純化すると共に製造コストを低減するシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法を提供することを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0011】

本発明は、表面に対して裏側にシート接着面を配するシート基材と、該シート基材のシート接着面を剥離可能に被覆する剥離紙と、前記シート基材の形状を支持するようシート基材の表面を剥離可能に被覆する一枚のキャリアと、該キャリアの表面にガイド接着面を介して接着するガイドシート材とを備えるシート被覆材であって、

前記ガイドシート材は、キャリアの一端部側から外方に延在するガイド側部を備え、ガイド側部を一端部側から他端部側へ引っ張ってキャリアをシート基材から一工程で全て剥がすように構成され、

前記剥離紙は、シート基材のシート接着面の全体を被覆するように一枚で構成されると共にシート基材の一端側から外方に延在する剥離紙摘み部を備え、剥離紙摘み部を一端側から他端側へ引っ張って剥離紙をシート基材から一工程で全て剥がすように構成されたことを特徴とするシート被覆材、に係るものである。

【0012】

本発明のシート被覆材において、ガイドシート材は、ガイド接着面の側端位置を、キャリアの先端からガイドシート材の先端まで間に配置することが好ましい。

【0013】

本発明のシート被覆材において、ガイドシート材は、キャリアをシート基材から一工程で全て剥がすガイド側部を一端側と他端側の両方に備えることが好ましい。

【0014】

本発明のシート被覆材は、ロール状に配置され且つ使用時にロール状の端部から切り取って形成されることが好ましい。

【0015】

本発明は、シート被覆材を製造するシート被覆材の製造方法であって、シート基材と、該シート基材の形状を支持するキャリアとからなる材料シートに、キャリアの表面にガイドシート材を貼付し、且つシート基材の裏面に剥離紙を貼り合わせて製造することを特徴とするシート被覆材の製造方法、に係るものである。

【0016】

本発明は、シート被覆材を使用するシート被覆材の使用方法であって、シート基材を適用箇所に貼付する際には、剥離紙をシート基材から剥離してシート基材を適用箇所に貼付し、ガイドシート材のガイド側部をキャリアの一端部側から他端部側へ向けて引っ張り、ガイドシート材を介してキャリアをシート基材から一工程で全て剥がすことを特徴とするシート被覆材の使用方法、に係るものである。

【0017】

このように本発明のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法によれば、ガイドシート材は、キャリアの一端部側から外方に延在するガイド側部を備え、ガイド側部を一端部側から他端部側へ引っ張ってキャリアをシート基材から一工程で全て剥がすので、従来、複数のキャリア部材をシート基材から別々に剥がしていた二工程を一工程にし、使用の工程を単純化することができる。又、剥離紙は、シート基材のシート接着面の全面を被覆するように一枚で構成されると共にシート基材の一端部から外方に延在する剥離紙摘み部を備え、剥離紙摘み部を一端側から他端側へ引っ張って剥離紙をシート基材から一工程で全て剥がすので、従来、複数の剥離紙をシート基材から別々に剥がしていた二工程を一工程にし、使用の工程を単純化することができる。更にシート被覆材を製造する際には、複数のキャリア部材や複数の剥離紙に分ける必要がないため、製造コストを低減することができる。

【0018】

本発明のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、ガイドシート材

10

20

30

40

50

は、ガイド接着面の側端位置を、キャリアの先端からガイドシート材の先端まで間に配置すると、ガイドシート材がキャリアから分離することをなくし、ガイドシート材を介してキャリアをシート基材から適切に一工程で引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。

【0019】

本発明のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、ガイドシート材はガイド側部を一端側と他端側の両方に備えると、ガイドシート材の一端側と他端側のいずれか一方を用いてキャリアをシート基材から容易に一工程で引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。

【発明の効果】

10

【0020】

上記した本発明のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法によれば、剥離紙摘み部を介して剥離紙をシート基材から一工程で全て剥がし、更にガイドシート材を介してキャリアをシート基材から一工程で全て引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。また複数のキャリア部材や複数の剥離紙に分ける必要がないため、製造コストを低減することができるという優れた効果を奏し得る。

【図面の簡単な説明】

【0021】

【図1】本発明のシート被覆材を実施する形態の第一例を示す平面図である。

【図2】図1のII-II方向の矢視図である。

20

【図3】本発明の第一例の一端部側を示す拡大側面図である。

【図4】本発明の第一例の一端部側の他例を示す拡大側面図である。

【図5】本発明の第一例の一端部側の別例を示す拡大側面図である。

【図6】本発明の第一例の一端部側の更に他例を示す拡大側面図である。

【図7】本発明のシート被覆材の製造方法を示すフロー図である。

【図8】本発明のシート被覆材の使用法を示すフロー図である。

【図9】本発明のシート被覆材を実施する形態の第二例を示す平面図である。

【図10】図9のX-X方向の矢視図である。

【図11】本発明のシート被覆材を実施する形態の第三例を示す平面図である。

【図12】図11のXII-XII方向の矢視図である。

30

【図13】従来例を示す平面図である。

【図14】図13のXIV-XIV方向の矢視図である。

【発明を実施するための形態】

【0022】

以下、本発明の実施の形態の第一例を図1～図8を参照して説明する。なお図面のうち側面図は、構成の理解を容易にするため、厚み部分を強調している。

【0023】

第一例のシート被覆材11は、表面に対して裏側にシート接着面12を配するウレタンフィルム等のシート基材13と、シート基材13のシート接着面12の全面を剥離可能に被覆する剥離紙14と、シート基材13の形状を支持するようシート基材13の表面を剥離可能に被覆する樹脂フィルム等のキャリア15と、キャリア15の表面にガイド接着面16を介して接着するガイドシート材17とを備えている。ここで第一例のシート被覆材11は、シート基材13の一端部13aと他端部13bとを両辺にして延びる帯状に形成され、更に帯状の延在方向(図1の上下方向)に沿ってロール状に巻き込んだものであっても良い。

40

【0024】

シート基材13は、透明又は半透明の素材で構成されている。シート基材13の厚さや材質は、キャリア15によって支持されるものならば特に制限されるものではないが、シート接着面12を除き、厚さを20µm未満、好ましくは5µm以上15µm未満のものが好ましい。

50

【0025】

シート基材13のシート接着面12を構成する接着剤は、アクリル系粘着剤であり、接着剤の成分は、シート基材13を適用箇所に貼付し得るならば特に制限されるものではないが、使用目的に応じて鎮痛剤等の薬剤、皮膚美化活性成分等の化粧品、工業製品に対応する粘着剤を使用しても良い。又、シート基材13のシート接着面12には、中央に不織布、圧縮綿、ガーゼ、パッド等の保護材(図示せず)を配置しても良い。

【0026】

剥離紙14は、シート基材13のシート接着面12の全体を被覆するように一枚で構成されている。又、剥離紙14の一端側には、シート基材13の一端部13a側から外方に延在するように第一の剥離紙摘み部14aが備えられていると共に、剥離紙14の他端側には、シート基材13の他端部13b側から外方に延在するように第二の剥離紙摘み部14bが備えられている。ここで剥離紙14は、第一の剥離紙摘み部14a、又は第二の剥離紙摘み部14bのいずれか一方を備えるものでも良い。

【0027】

キャリア15は、図1~図3に示す如くシート基材13と同じ大きさを備え且つ透明又は半透明なものであり、シート基材13の表面全体を被覆するように一枚で構成されている。又、キャリア15の素材は、シート基材13を支持し得るならば特に制限されるものではないが、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリプロピレン(PP)、ポリエチレン(PE)等が好ましい。

【0028】

ガイドシート材17は、透明又は半透明なものであって、キャリア15の一端部15a側から他端部15b側へ延在するようにキャリア15の表面の全体を被覆し、更にキャリア15の一端部15a側から外方に延在する第一のガイド側部17aを備えていると共に、キャリア15の他端部15b側から外方に延在する第二のガイド側部17bを備えている。又、ガイドシート材17の材質は、ガイド接着面16を介してキャリア15を引き剥がすならば特に制限されるものではないが、延伸ポリプロピレン(OPP)、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリプロピレン(PP)、ポリエチレン(PE)等が好ましい。ここでガイドシート材17は第一のガイド側部17a、又は第二のガイド側部17bのいずれか一方を備えるものでも良い。又、第一のガイド側部17a及び第二のガイド側部17bの距離L1は、3mm以上30mm以下の長さになっている。

【0029】

ガイド接着面16は、キャリア15の表面の全体に接着してガイドシート材17とキャリア15を固定している。又、ガイドシート材17のガイド接着面16を構成する接着剤は、特に制限されるものではないが、ガイドシート材17とキャリア15を強く固定するものが好ましい。更にガイド接着面16の側端位置16a、16bは、図2、図3に示す如くキャリア15の先端からはみ出すように、キャリア15の先端からガイドシート材17の先端まで間に配置しており、ガイド接着面16の側端位置16a、16bのはみ出した距離L2(図3参照)は、第一のガイド側部17a及び第二のガイド側部17bの範囲内であって、0mmより大きく5mm以下、好ましくは0mmより大きく2mm以下の長さになっている。又、図4に示す如くガイド接着面16の側端位置16a、16bは、キャリア15の先端に合致させることもできる(距離L2が0mmの場合)。ここでガイド接着面16の製造時のズレ等を考慮した場合には、ガイド接着面16の側端位置16a、16bがキャリア15の先端からはみ出すことが好ましい。

【0030】

又、図1~図3に示す如くガイドシート材17は、第一のガイド側部17aの端側に、ガイド接着面16のない領域を形成して第一の摘み部20aにしていると共に、第二のガイド側部17bの端側に、ガイド接着面16のない領域を形成して第二の摘み部20bにしている。ここで図5に示す如く一のガイド側部17a及び第二のガイド側部17bを中途位置で折り返して第一の摘み部20c、第二の摘み部(図示せず)を構成しても良いし、更に図6に示す如く第一のガイド側部17a及び第二のガイド側部17bの折返部分の

10

20

30

40

50

端部を切断して第一の摘み部 20d、第二の摘み部（図示せず）を構成しても良い。

【0031】

次に、本発明の実施の形態の第一例のシート被覆材 11 の製造方法を説明する。

【0032】

第一例のシート被覆材 11 を製造する際には、シート基材 13 と、シート基材 13 の形状を表面側から支持するキャリア 15 と、シート基材 13 の裏面側に位置する予備剥離紙（図示せず）とからなるテープ原反（材料シート）を準備し（図 7 のステップ S1）、キャリア 15 を剥ぐことなく、そのままテープ原反を製品の幅方向に成形し（図 7 のステップ S2）、成形した所定形状のテープ原反でキャリア 15 の全面にガイド接着面 16 を介してガイドシート材 17 を貼付する（図 7 のステップ S3）。次に、シート基材 13 から予備剥離紙を剥離して大型絆製造機（図示せず）に送り、ガイドシート材 17 を備えたシート基材 13 の裏面に剥離紙 14 を貼付する（図 7 のステップ S4）。その後、製品の型に打ち抜き、滅菌パックに封入し（図 7 のステップ S5）、シート被覆材 11 の製造を完了する。又、製品の型に打ち抜く代わりにシート基材 13 の一端部 13a と他端部 13b とを両辺にして延びる帯状に形成され、更に帯状の延在方向（図 1 の上下方向）に沿ってロール状に巻き込み（図 7 のステップ S5a）、シート被覆材 11 の製造を完了しても良い。

10

【0033】

続いて、本発明の実施の形態の第一例のシート被覆材 11 の使用方法を説明する。

【0034】

シート被覆材 11 を使用する際には、第一工程として、剥離紙 14 をシート基材 13 から剥離し、シート接着面 12 に触れないように、ガイドシート材 17 の第一の摘み部 20a と第二の摘み部 20b とを両手で把持し、ガイドシート材 17、キャリア 15、シート基材 13、ガイド接着面 16 及びシート接着面 12 の中央を透過して上方から適用箇所を認識しつつ、適用箇所にシート基材 13 を貼付する（図 8 のステップ A1）。次に第二工程として、ガイドシート材 17 の第一の摘み部 20a を一端部 15a 側から他端部 15b 側へ引っ張り、又は第二の摘み部 20b を他端部 15b 側から一端部 15a 側へ引っ張り、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から引き剥がし、シート基材 13 の貼付を完了する（図 8 のステップ A2）。ここで最初にシート被覆材 11 がロール状になっている場合には、ハサミやカッタ等の切断手段又はミシン目等の切取手段によってロール状の端部から所定の大きさに切り取り（図 8 のステップ A0）、第一工程、第二工程によりシート基材 13 を貼付する。

20

30

【0035】

このように実施の形態の第一例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法によれば、ガイドシート材 17 は、キャリア 15 の一端部 15a 側から外方に延在する第一のガイド側部 17a、及び/又はキャリア 15 の他端部 15b 側から外方に延在する第二のガイド側部 17b を備え、第一のガイド側部 17a を一端部 15a 側から他端部 15b 側へ引っ張り、又は第二のガイド側部 17b を他端部 15b 側から一端部 15a 側へ引っ張り、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から一工程で全て剥がすので、従来、複数のキャリア部材をシート基材 13 から別々に剥がしていた二工程を一工程にし、使用の工程を単純化することができる。又、シート被覆材 11 を製造する際には、複数のキャリア部材に分ける必要がないため、製造コストを低減することができる。更に、第一のガイド側部 17a 及び第二のガイド側部 17b の距離 L1 が 3mm 以上 30mm 以下の長さになっている場合には、第一のガイド側部 17a の第一の摘み部 20a 又は第二のガイド側部 17b の第二の摘み部 20b を容易に把持してキャリア 15 を一工程で好適に引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。又、第一のガイド側部 17a 及び第二のガイド側部 17b の距離 L1 が、3mm より小さい場合には、第一の摘み部 20a 及び第二の摘み部 20b を把持した際に、指がガイド接着面 16 に付着するという問題がある。更に第一のガイド側部 17a 及び第二のガイド側部 17b の距離 L1 が、30mm より大きい場合には、不必要にガイドシート材 17 が大きくなり、製造コスト

40

50

が上昇するという問題がある。ここでガイドシート材 17 によりキャリア 15 をシート基材 13 から一工程で全て剥がすならば、ガイドシート材 17 は他の形状や構成によって接着されても良い。

【0036】

第一例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、剥離紙 14 は、シート基材 13 のシート接着面 12 の全面を被覆するように一枚で構成されると共に、シート基材 13 の一端部 13 a 側から外方に延在する第一の剥離紙摘み部 14 a、及び/又はシート基材 13 の他端部 13 b 側から外方に延在する第二の剥離紙摘み部 14 b を備えると、第一の剥離紙摘み部 14 a を一端部 13 a 側から他端部 13 b 側へ引っ張り、又は第二の剥離紙摘み部 14 b を他端部 13 b 側から一端部 13 a 側へ引っ張り、剥離紙 14 をシート基材 13 から一工程で全て剥がすので、従来の複数の剥離紙をシート基材 13 から別々に剥がしていた二工程を一工程にし、使用の工程を単純化することができる。又、複数の剥離紙 14 を 1 枚にしてシート被覆材 11 を製造する際には、複数の剥離紙 14 に分ける必要がないため、製造コストを低減することができる。

10

【0037】

第一例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、ガイドシート材 17 は、ガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b を、キャリア 15 の先端からガイドシート材 17 の先端まで間に配置すると、ガイドシート材 17 がキャリア 15 から分離することをなくし、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から適切に一工程で引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。ここでガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b が第一のガイド側部 17 a 及び第二のガイド側部 17 b の範囲内になく、キャリア 15 上に位置する場合には、ガイドシート材 17 を引っ張った際に、キャリア 15 が剥がれず、ガイドシート材 17 がキャリア 15 から分離するという問題がある。又、ガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b がキャリア 15 の先端からはみ出るようにキャリア 15 の先端からガイドシート材 17 の先端まで間に配置すると、製造工程でのガイド接着面 16 の多少のズレに対し、少なくともガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b がキャリア 15 上に位置することを防止できる。更にガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b の距離 L2 が、第一のガイド側部 17 a 及び第二のガイド側部 17 b の範囲内であって、0 mm より大きく 5 mm 以下、好ましくは 0 mm より大きく 2 mm 以下の長さになっている場合には、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から適切に一工程で引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。又ガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b が、第一のガイド側部 17 a 及び第二のガイド側部 17 b の範囲内であって、5 mm より大きい場合には、第一の摘み部 20 a 及び第二の摘み部 20 b を把持した際に、指がガイド接着面 16 に付着するという問題がある。更に又、ガイド接着面 16 の側端位置 16 a、16 b の距離 L2 が、第一のガイド側部 17 a 及び第二のガイド側部 17 b の範囲内であって、0 mm より大きく 2 mm 以下の長さになっている場合には、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から一工程で最適に引き剥がすことが可能となる。

20

30

【0038】

第一例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、ガイドシート材 17 は第一のガイド側部 17 a を一端側に備えると共に、第二例のガイド側部 17 b を他端側に備えると、ガイドシート材 17 の一端側と他端側のいずれか一方を用い、ガイドシート材 17 を介してキャリア 15 をシート基材 13 から容易に一工程で引き剥がすので、使用の工程を単純化することができる。

40

【0039】

第一例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法において、ガイドシート材 17 は、第一のガイド側部 17 a の端側に第一の摘み部 20 a、20 c、20 d を備えると共に、第二のガイド側部 17 b の端側に第二の摘み部 20 b を備えると、第一の摘み部 20 a、20 c、20 d 及び第二の摘み部 20 b を容易に把持し、使用の工程を一層単純化することができる。又、第一のガイド側部 17 a、17 b の折り返し等により第一の摘

50

み部 20c, 20d、第二の摘み部（図示せず）を備えると、折り返し部分等により第一の摘み部 20c, 20d と第一の剥離紙摘み部 14a を離間させると共に、第二の摘み部（図示せず）と第二の剥離紙摘み部 14b を離間させるので、第一の剥離紙摘み部 14a 及び第二の剥離紙摘み部 14b を容易に把持することができる。更に、折り返し部分等により第一の摘み部 20c, 20d 及び第二の摘み部に厚みを備えるので、第一の摘み部 20c, 20d 及び第二の摘み部を容易に把持し、よって使用の工程を一層単純化することができる。

【0040】

以下、図9、図10は本発明を実施する形態の第二例であって、図中、図1～図8と同一の符号を付した部分は同一物を表わしている。なお図面のうち側面図は、構成の理解を容易にするため、厚み部分を強調している。

10

【0041】

第二例のシート被覆材 21 は、表面に対して裏側にシート接着面 22 を配するウレタンフィルム等のシート基材 23 と、シート基材 23 のシート接着面 22 の全面を剥離可能に被覆する剥離紙 24 と、シート基材 23 の形状を支持しようシート基材 23 の表面を剥離可能に被覆する樹脂フィルム等のキャリア 25 と、キャリア 15 の表面にガイド接着面 26 を介して接着するガイドシート材 27 とを備えている。

【0042】

シート基材 23 は、図9に示す如く平面から見て楕円の形状を備え、透明又は半透明の素材で構成されている。シート基材 23 の厚さや材質は、キャリア 25 によって支持されるものならば特に制限されるものではないが、シート接着面 22 を除き、厚さを 20 μm 未満、好ましくは 5 μm 以上 15 μm 未満のものが好ましい。

20

【0043】

シート基材 23 のシート接着面 22 を構成する接着剤は、第1例と同様にアクリル系粘着剤であり、接着剤の成分は、シート基材 23 を適用箇所に貼付し得るならば特に制限されるものではないが、使用目的に応じて鎮痛剤等の薬剤、皮膚美化活性成分等の化粧品、工業製品に対応する粘着剤を使用しても良い。又、シート基材 23 のシート接着面 22 には、中央に不織布、圧縮綿、ガーゼ、パッド等の保護材（図示せず）を配置しても良い。

【0044】

剥離紙 24 は、シート基材 23 のシート接着面 22 の全体を被覆するように一枚で構成されている。又、剥離紙 24 の一端側には、シート基材 23 の一端部 23a 側から外方に延在するように凸状の第一の剥離紙摘み部 24a が備えられている。ここで第一の剥離紙摘み部 24a の形状は特に制限されるものではないが、ガイドシート材 27 の形状に対応することが好ましい。

30

【0045】

キャリア 25 は、シート基材 23 と同じ大きさを備え且つ透明又は半透明なものであり、シート基材 23 の表面全体を被覆するように一枚で構成されている。又、キャリア 25 の素材は、シート基材 23 を支持し得るならば特に制限されるものではないが、ポリエチレンテレフタレート（PET）、ポリプロピレン（PP）、ポリエチレン（PE）等が好ましい。

40

【0046】

ガイドシート材 27 は、キャリア 25 上面の中途位置から延在すると共にキャリア 25 の一端部 25a 側から外方に延在する凸状の第一のガイド側部 27a を備えている。又、ガイドシート材 27 の材質は、ガイド接着面 26 を介してキャリア 25 を引き剥がすならば特に制限されるものではないが、延伸ポリプロピレン（OPP）、ポリエチレンテレフタレート（PET）、ポリプロピレン（PP）、ポリエチレン（PE）等が好ましい。ここで第一のガイド側部 27a の距離 L3 は、3mm 以上 30mm 以下の長さになっている。又、第一のガイド側部 27a は、剥離紙 24 の第一の剥離紙摘み部 24a よりも長く形成されている。

【0047】

50

ガイド接着面 26 は、キャリア 25 の一側面に接着してガイドシート材 27 とキャリア 25 を固定している。又、ガイドシート材 27 のガイド接着面 26 を構成する接着剤は、特に制限されるものではないが、ガイドシート材 27 とキャリア 25 を強く固定するものが好ましい。更にガイド接着面 26 の側端位置 26a は、図 10 に示す如くキャリア 25 の先端からはみ出すように、キャリア 25 の先端からガイドシート材 27 の先端まで間に位置しており、ガイド接着面 26 の側端位置 26a のはみ出した距離 L4 (図 10 参照) は、第一のガイド側部 27a の範囲内であって、0 mm より大きく 5 mm 以下、好ましくは 0 mm より大きく 2 mm 以下の長さになっている。又、図 10 に示す如くガイド接着面 26 の側端位置 26a は、キャリア 25 の先端に合致させることもできる (距離 L4 が 0 mm の場合)。ここでガイド接着面 26 の製造時のズレ等を考慮した場合には、ガイド接着面 26 の側端位置 26a がキャリア 25 の先端からはみ出すことが好ましい。

10

【0048】

又、図 10 に示す如くガイドシート材 27 は、第一のガイド側部 27a の端側に、ガイド接着面 26 のない領域を形成して第一の摘み部 30a にしている。ここで第一の摘み部 30a は、図 5 と同様に第一のガイド側部 27a の折り返し部分によって構成されても良いし、更に図 6 と同様に第一のガイド側部 27a の折り返し部分の端部を切断して構成されても良い。

【0049】

次に、本発明の実施の形態の第二例のシート被覆材 21 の製造方法を説明する。

【0050】

第二例のシート被覆材 21 を製造する際には、シート基材 23 と、シート基材 23 の形状を表面側から支持するキャリア 25 と、シート基材 23 の裏面側に位置する予備剥離紙 (図示せず) とからなるテープ原反 (材料シート) を準備し、キャリア 25 を剥ぐことなく、そのままテープ原反を製品の幅方向に成形し、成形した所定形状のテープ原反でキャリア 25 の一側面にガイド接着面 26 を介してガイドシート材 27 を貼付する。そしてシート基材 23 から予備剥離紙を剥離して大型絆製造機 (図示せず) に送り、ガイドシート材 27 を備えたシート基材 23 の裏面に剥離紙 24 を貼付する。その後、図 9 に示す如く楕円に凸部を備えた形状に打ち抜き、滅菌パックに封入し、シート被覆材 21 の製造を完了する。

20

【0051】

続いて、本発明の実施の形態の第二例のシート被覆材の使用方法を説明すると、シート被覆材 21 を使用する際には、第一工程として、第一の剥離紙摘み部 24a より剥離紙 24 をシート基材 23 から剥離し、シート接着面 22 に触れないように、ガイドシート材 27 の第一の摘み部 30a を把持し、適用箇所にシート基材 23 を貼付する。次に第二工程として、ガイドシート材 27 の第一の摘み部 30a を一端部 25a 側から他端部 25b 側へ引っ張り、ガイドシート材 27 を介してキャリア 25 をシート基材 23 から引き剥がし、シート基材 23 の貼付を完了する。

30

【0052】

このように実施の形態の第二例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法によれば、第一例と同様な作用効果を得ることができる。

40

【0053】

以下、図 11、図 12 は本発明を実施する形態の第三例であって、図中、図 9、図 10 と同一の符号を付した部分は同一物を表わしている。なお図面のうち側面図は、構成の理解を容易にするため、厚み部分を強調している。

【0054】

第三例のシート被覆材 31 は、第二例と同様に、表面に対して裏側にシート接着面 22 を配するウレタンフィルム等のシート基材 23 と、シート基材 23 のシート接着面 22 の全面を剥離可能に被覆する剥離紙 24 と、シート基材 23 の形状を支持するようシート基材 23 の表面を剥離可能に被覆する樹脂フィルム等のキャリア 25 と、キャリア 25 の表面の両側にガイド接着面 26 を介して接着するガイドシート材 27 とを備えている。

50

【0055】

シート基材23は、図9に示す如く平面から見て楕円の形状を備え、透明又は半透明の素材で構成されている。シート基材23の厚さや材質は、キャリア25によって支持されるものならば特に制限されるものではないが、シート接着面22を除き、厚さを20 μ m未満、好ましくは5 μ m以上15 μ m未満のものが好ましい。

【0056】

シート基材23のシート接着面22を構成する接着剤は、第1例と同様にアクリル系粘着剤であり、接着剤の成分は、シート基材23を適用箇所に貼付し得るならば特に制限されるものではないが、使用目的に応じて鎮痛剤等の薬剤、皮膚美化活性成分等の化粧品、工業製品に対応する粘着剤を使用しても良い。又、シート基材23のシート接着面22には、中央に不織布、圧縮綿、ガーゼ、パッド等の保護材(図示せず)を配置しても良い。

10

【0057】

剥離紙24は、シート基材23のシート接着面22の全体を被覆するように一枚で構成されている。又、剥離紙24の一端側には、シート基材23の一端部23a側から外方に延在するように凸状の第一の剥離紙摘み部24aが備えられていると共に、剥離紙24の他端側には、シート基材23の他端部23b側から外方に延在するように凸状の第二の剥離紙摘み部24bが備えられている。

【0058】

キャリア25は、シート基材23と同じ大きさを備え且つ透明又は半透明なものであり、シート基材23の表面全体を被覆するように一枚で構成されている。又、キャリア25の素材は、シート基材23を支持し得るならば特に制限されるものではないが、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリプロピレン(PP)、ポリエチレン(PE)等が好ましい。

20

【0059】

ガイドシート材27は、キャリア25上面の中途位置から延在すると共にキャリア25の一端部25a側から外方に延在する凸状の第一のガイド側部27aを備えている。又、キャリア25の他の中途位置から延在すると共にキャリア25の他端部25b側から外方に延在する凸状の第二のガイド側部27bを備えている。更にガイドシート材27の材質は、ガイド接着面26を介してキャリア25を引き剥がすならば特に制限されるものではないが、延伸ポリプロピレン(OPP)、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリプロピレン(PP)、ポリエチレン(PE)等が好ましい。ここで第一のガイド側部27a及び第二のガイド側部27bの距離L3は、3mm以上30mm以下の長さになっている。

30

【0060】

ガイド接着面26は、キャリア25の表面の全体に接着してガイドシート材27とキャリア25を固定している。又、ガイドシート材27のガイド接着面26を構成する接着剤は、特に制限されるものではないが、ガイドシート材27とキャリア25を強く固定するものが好ましい。更にガイド接着面26の側端位置26a, 26bは、図12に示す如くキャリア25の先端からはみ出すように、キャリア25の先端からガイドシート材27の先端まで間に位置しており、ガイド接着面26の側端位置26a, 26bのはみ出した距離L4(図12参照)は、第一のガイド側部27a及び第二のガイド側部27bの範囲内であって、0mmより大きく5mm以下、好ましくは0mmより大きく2mm以下の長さになっている。又、図12に示す如くガイド接着面26の側端位置26a, 26bは、キャリア25の先端に合致させることもできる(距離L4が0mmの場合)。ここでガイド接着面26の製造時のズレ等を考慮した場合には、ガイド接着面26の側端位置26a, 26bがキャリア25の先端からはみ出すことが好ましい。

40

【0061】

又、図12に示す如くガイドシート材27, 27は、第一のガイド側部27aの端側に、ガイド接着面26のない領域を形成して第一の摘み部30aにしていると共に、第二のガイド側部27bの端側に、ガイド接着面26のない領域を形成して第二の摘み部30b

50

にしている。ここで第一の摘み部 30 a は、図 5 と同様に第一のガイド側部 27 a の折り返し部分によって構成されても良いし、更に図 6 と同様に第一のガイド側部 27 a の折り返し部分の端部を切断して構成されても良い。

【0062】

次に、本発明の実施の形態の第三例のシート被覆材 31 の製造方法を説明する。

【0063】

第三例のシート被覆材 31 を製造する際には、シート基材 23 と、シート基材 23 の形状を表面側から支持するキャリア 25 と、シート基材 23 の裏面側に位置する予備剥離紙（図示せず）とからなるテープ原反（材料シート）を準備し、キャリア 25 を剥ぐことなく、そのままテープ原反を製品の幅方向に成形し、成形した所定形状のテープ原反でキャリア 25 の両側にガイド接着面 26 を介してガイドシート材 27 を貼付する。次に、シート基材 23 から予備剥離紙を剥離して大型絆製造機（図示せず）に送り、ガイドシート材 27 を備えたシート基材 23 の裏面に剥離紙 24 を貼付する。その後、図 11 に示す如く楕円の両側に凸部を備えた形状に打ち抜き、滅菌パックに封入し、シート被覆材 31 の製造を完了する。

10

【0064】

続いて、本発明の実施の形態の第三例のシート被覆材 31 の使用方法を説明する。

【0065】

シート被覆材 11 を使用する際には、第一工程として、剥離紙 24 をシート基材 23 から剥離し、シート接着面 22 に触れないように、ガイドシート材 27 の第一の摘み部 30 a と第二の摘み部 30 b とを両手で把持し、ガイドシート材 27、キャリア 25、シート基材 23、ガイド接着面 26 及びシート接着面 22 の中央を透過して上方から適用箇所を認識しつつ、適用箇所にシート基材 23 を貼付する。ここでシート基材を貼付する際には、第二例と同様に、第一の摘み部 30 a 又は第二の摘み部 30 b のいずれか一方を把持して貼付しても良い。次に第二工程として、ガイドシート材 27 の第一の摘み部 30 a を一端部 25 a 側から他端部 25 b 側へ引っ張り、又は第二の摘み部 30 b を他端部 25 b 側から一端部 25 a 側へ引っ張り、ガイドシート材 27 を介してキャリア 25 をシート基材 23 から引き剥がし、シート基材 23 の貼付を完了する。

20

【0066】

このように実施の形態の第三例のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法によれば、第一例、第二例と同様な作用効果を得ることができる。

30

【0067】

尚、本発明のシート被覆材及びその製造方法並びにその使用方法は、上述の形態例にのみ限定されるものではなく、適用箇所に貼付し得るものならば他の大きさや形状でも良く、その他、本発明の要旨を逸脱しない範囲内において種々変更を加え得ることは勿論である。

【符号の説明】

【0068】

- 11 第一例のシート被覆材
- 12 シート接着面
- 13 シート基材
- 14 剥離紙
- 14 a 第一の剥離紙摘み部
- 14 b 第二の剥離紙摘み部
- 15 キャリア
- 15 a 一端部
- 15 b 他端部
- 16 ガイド接着面
- 16 a 側端位置
- 16 b 側端位置

40

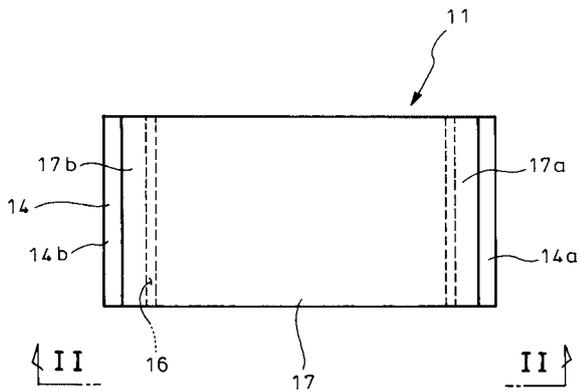
50

- 17 ガイドシート材
- 17 a ガイド側部
- 17 b ガイド側部
- 20 a 第一の摘み部
- 20 b 第二の摘み部
- 20 c 第一の摘み部
- 20 d 第一の摘み部
- 21 第二例のシート被覆材
- 22 シート接着面
- 23 シート基材
- 24 剥離紙
- 24 a 第一の剥離紙摘み部
- 24 b 第二の剥離紙摘み部
- 25 キャリア
- 25 a 一端部
- 25 b 他端部
- 26 ガイド接着面
- 26 a 側端位置
- 26 b 側端位置
- 27 ガイドシート材
- 27 a ガイド側部
- 27 b ガイド側部
- 30 a 第一の摘み部
- 30 b 第二の摘み部
- 31 第三例のシート被覆材

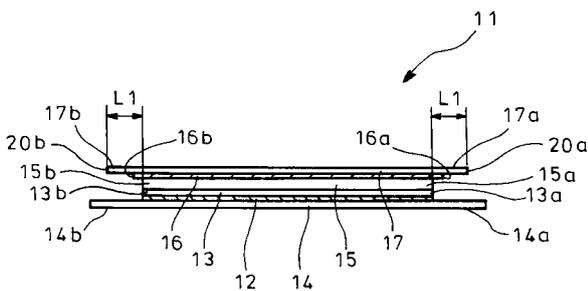
10

20

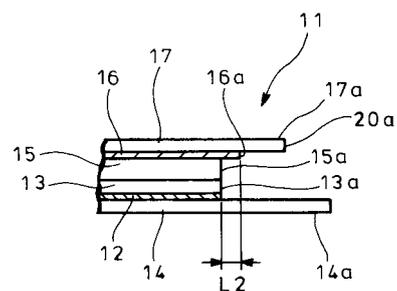
【図1】



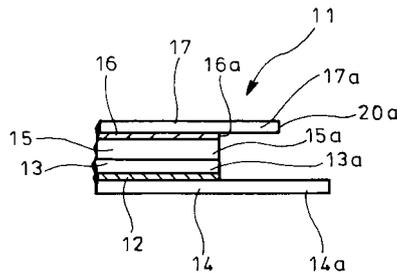
【図2】



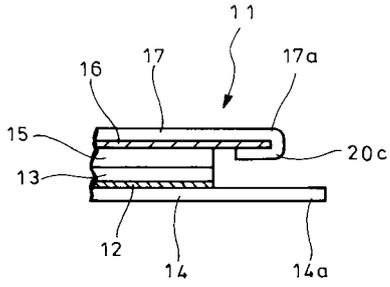
【図3】



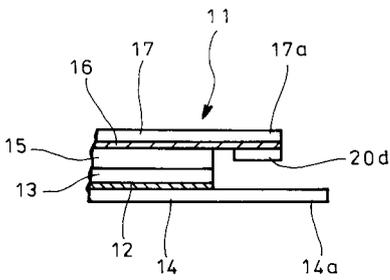
【図4】



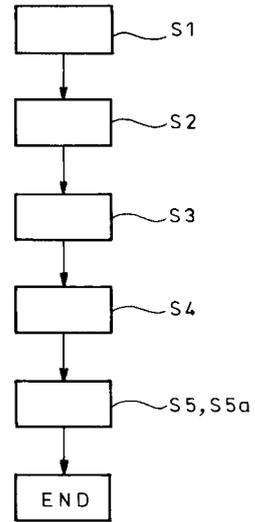
【 図 5 】



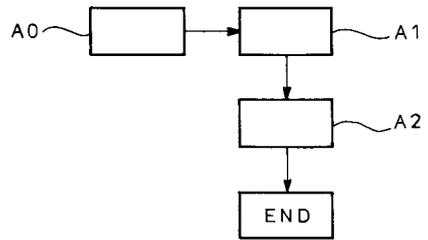
【 図 6 】



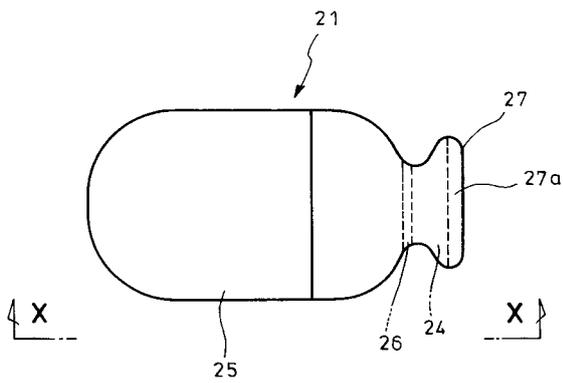
【 図 7 】



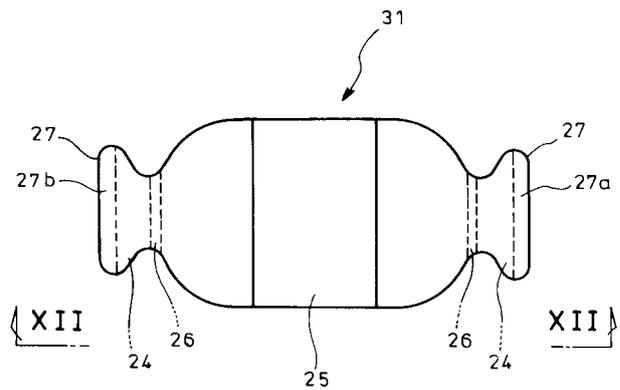
【 図 8 】



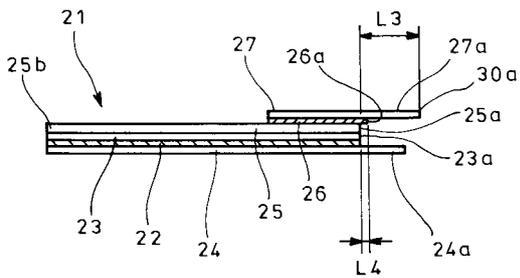
【 図 9 】



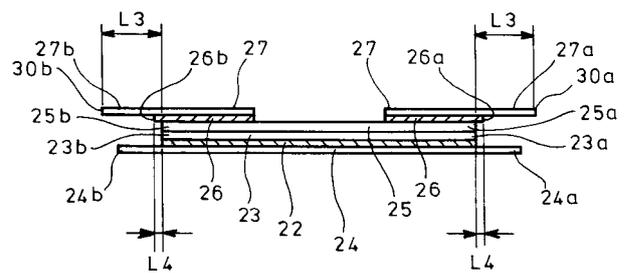
【 図 1 1 】



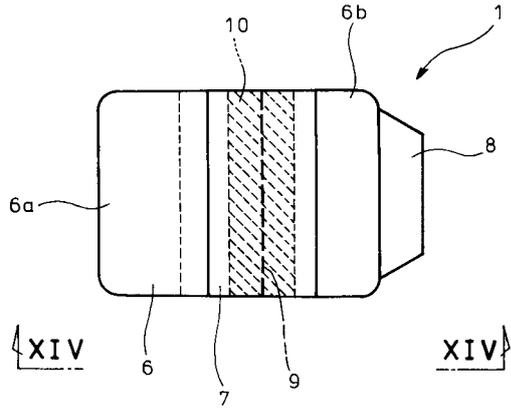
【 図 1 0 】



【 図 1 2 】



【 図 1 3 】



【 図 1 4 】

