

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. <sup>6</sup> D04H 1/46	(11) 공개번호 (43) 공개일자	특 1996-0037907 1996년 11월 19일
---	------------------------	---------------------------------

(21) 출원번호	특 1995-0007893
(22) 출원일자	1995년 04월 04일
(71) 출원인	양지현 서울특별시 강동구 상일동 173 삼성빌라 7동 304호 (우 : 134-090)일정실업 주식회사 고희석
(72) 발명자	양지현 서울특별시 종로구 수송동 51-8 (우 : 110-140)
(74) 대리인	신동준, 박만순 서울특별시 강동구 상일동 173 삼성빌라 7동 304호 (우 : 134-090)

**심사청구 : 있음**

**(54) 쿠션 내장재용 부직포 중첩물 및 그 제조방법**

**요약**

본 발명은 자동차용 또는 침대용의 각종 쿠션 내장재에 관한 것으로서 보다 상세하게는 열융착 부직포를 응용해서 보다 용이하게 제조될 수 있으며, 쿠션, 성형성, 흡음성 및 차음성이 우수한 쿠션 내장재용 부직포 중첩물 및 그 제조방법에 관한 것이다.

본 발명에 따른 쿠션 내장재용 부직포 중첩물은 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유의 혼합물로 된 후물 연질 열융착 부직포(14), 역시 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유의 혼합물로 된 경질 열융착 부직포(16) 및 마감 장식용 섬유 직편물(18) 층으로 구성되며 부직포내 접속 및 층간 접착이 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유간의 융점차를 이용한 열융착에 의한 것인 것을 특징으로 한다.

본 발명에 따른 쿠션 내장재용 부직포 중첩물은 제조공정이 간단하고, 쿠션, 성형성, 보온성, 흡음성 및 차음성이 우수하여 자동차의 각종 내장재, 예를 들어 리어셀프(Rear shelf), 도어트림(Door trim), 헤드라이너(head liner), 본네트라이너(Bonnet liner) 등에 유용하게 쓰일 수 있으며, 또한 침대의 쿠션으로도 사용될 수 있다.

**대표도**

**도3**

**명세서**

[발명의 명칭]

쿠션 내장재용 부직포 중첩물 및 그 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 종래의 기술에 따른 자동차 천정 내장재(Head liner)의 소재구성 및 형태를 보여주는 사각 절취 전개 사시도이다. 제2도는 본 발명의 일실시예에 따른 쿠션 내장재용 부직포 중첩물의 소재구성 및 형태를 보여주는 사각 절취 전개 사시도이다. 제3도는 본 발명의 또다른 일실시예에 따른 쿠션 내장재용 부직포 중첩물의 제조방법 및 형태를 설명하기 위한 모식적 단면도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

**(57) 청구의 범위**

**청구항 1**

저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유의 혼합물로 된 후물 연질 열융착 부직포(14), 역시 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유의 혼합물로 된 경질 열융착 부직포(16) 및 마감 장식용 섬유 직편물(18) 층으로 구성되며 부직포내 접속 및 층간 접착이 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유간의 융점차를 이용한 열융착에 의한 것인 것을 특징으로 하는 쿠션 내장재용 부직포 중첩물.

**청구항 2**

제1항에 있어서, 상기 각 부직포층(14,16)이 복수개로 형성된 것을 특징으로 하는 쿠션 내장재 부직포 중첩물의 제조방법.

**청구항 3**

저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유를 20 : 80 내지 80 : 20의 비율로 혼합하여 적층시킨 부직포에 150℃ 내지 250℃의 열풍을 가하면서 성형하여 연질의 후물 부직포(14)를 제조하는 제1과정; 역시 저융점 폴리에스터 단섬유와 일반 폴리에스터 단섬유를 20 : 80 내지 80 : 20의 비율로 혼합하여 적층시킨 부직포를 150℃ 내지 250℃의 고온 고압 로울러 또는 고온 고압 프레스 사이에서 압착하여 뽀뽀한 후지 판지 형태의 경질 열융착 부직포(16)를 제조하는 제2과정; 상기 후물 연질 열융착 부직포(14), 경질 열융착 부직포(16) 및 마감용 섬유 직·편물(18)을 적층하여 150℃ 내지 250℃의 열풍에 의해 연속적으로 층간 접착을 하는 제3과정으로 이루어지는 것을 특징으로 하는 쿠션 내장재 부직포 중첩물의 제조방법.

**청구항 4**

제3항에 있어서, 상기 저융점 폴리에스터 단섬유사 및 일반 폴리에스터 단섬유사가 재생사 또는 폐사인 것을 특징으로 하는 상기 쿠션 내장재 부직포 중첩물의 제조방법.

**청구항 5**

제3항에 있어서, 상기 후물 연질 열융착 부직포(14) 및 상기 경질 열융착 부직포(16)에 니들펀치를 적용하는 것을 특징으로 하는 상기 쿠션 내장재 부직포 중첩물의 제조방법.

**청구항 6**

제3항에 있어서, 저융점 폴리에스터 섬유층(20)과 일반 폴리에스터 섬유층(22)이 완전히 분리되도록 적층 시키고, 상기 저융점 폴리에스터 섬유층(20)쪽에서 니들펀칭을 하여 일반 폴리에스터 섬유층(22)의 반정도 깊이까지 침투되도록 한 후, 상기 일반 폴리에스터 섬유층(20)이 서로 맞보도록 두개의 층을 중첩시켜 고온 고압 로울러 또는 고온 고압 프레스로 압착하여 제조하는 것을 특징으로 하는 상기 쿠션 내장재용 부직포 중첩물의 제조방법.

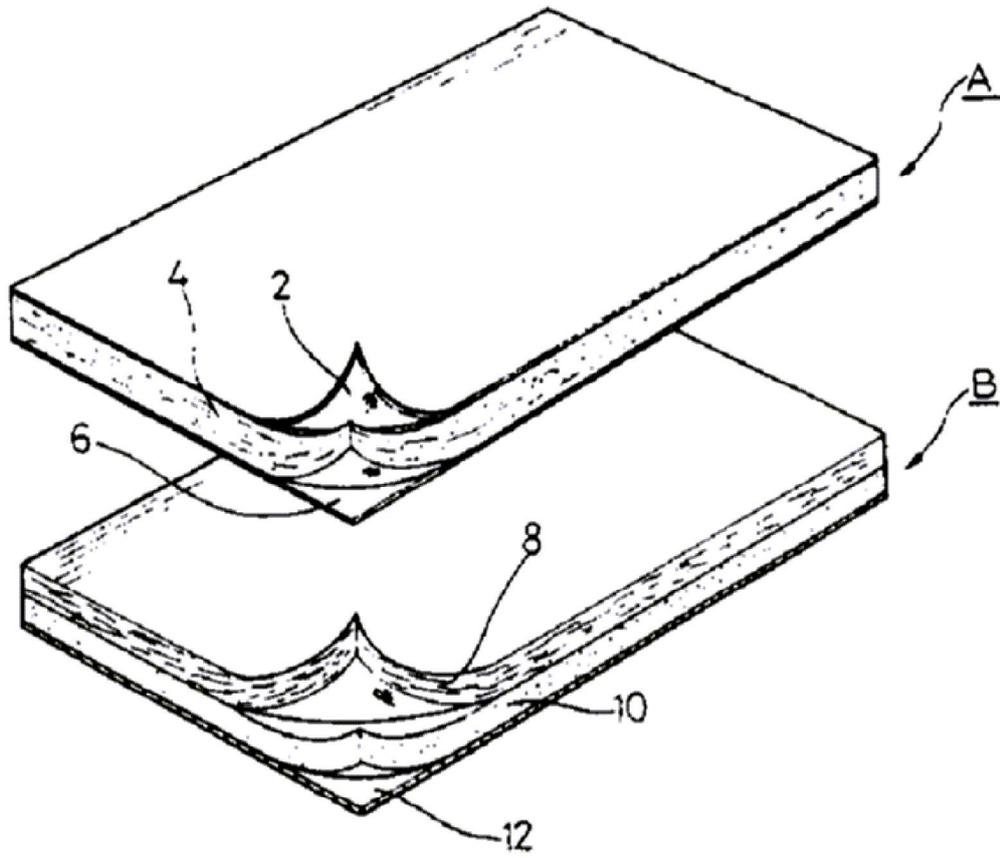
**청구항 7**

제6항에 있어서, 상기 저융점 폴리에스터 섬유층(20)에 일반 폴리에스터 섬유를 0 내지 50중량%로 함유 시키고, 상기 일반·폴리에스터 섬유층(22)에는 저융점 폴리에스터 섬유를 0 내지 30중량%로 함유시키는 것을 특징으로 하는 상기 쿠션 내장재용 부직포 중첩물의 제조방법.

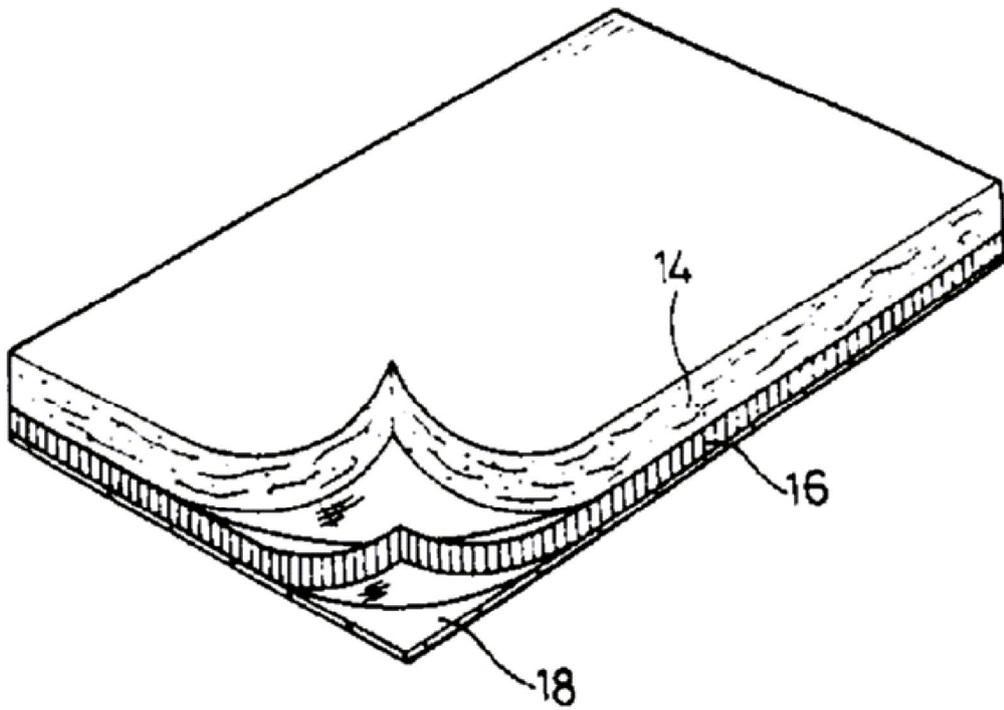
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

**도면**

도면1



도면2



도면3

