

明 細 書

発明の名称：化粧用瞼整形テープ

技術分野

[0001] 本発明は、テープ状部材を構成する基材片を、塑性領域にまで延伸可能でその延伸後にも弾性的伸縮性を有する合成樹脂によって形成し、該テープ状部材を伸長して上記基材片を延伸させた時における該基材片の弾性的伸縮性を利用して、上瞼に擬似的な二重瞼の襞を形成したりするなど、瞼に擬似的な整形を施すための化粧用瞼整形テープに関するものである。

[0002] 外科的な手術を伴うことなく、上瞼に擬似的な二重瞼を形成する二重瞼形成用化粧品としては、従来から、溶液を上瞼の皮膚上に塗布する溶液タイプ（特許文献１～３）と粘着テープを上瞼の皮膚上に貼付するテープタイプ（特許文献４～８）とが知られていた。

そして、これら溶液タイプ及びテープタイプのものは、二重瞼が形成される機序により、主として、両面粘着テープや接着剤等で上瞼の皮膚同士を折り畳んだ状態で接着させることにより二重瞼の襞を形成する方式（接着方式）と、溶液を上瞼の皮膚上に塗布して乾燥させたり、粘着テープを上瞼の皮膚上に貼付したり等することにより、上瞼の皮膚上に硬質な被膜を形成し、上瞼を開いた際に、その被膜の上縁で上瞼の皮膚が折り返されて二重瞼の襞が形成される方式（シャッター方式）とに分類することができる。

しかしながら、これら従来の二重瞼形成用化粧品は、溶液又はテープによる接着や被膜を利用して無理に二重瞼の襞を形成するものであるため、形成される二重瞼が不自然になりがちであったり、特に上瞼を閉じた際に使用しているのが目立ち易かったり、使用者が引きつり感などの違和感を覚え易い等の問題点があった。

[0003] かかる問題点を解決するために、上記従来のものとは全く異なる機序によって二重瞼を形成する二重瞼形成用テープ（特許文献９）が提案された。この二重瞼形成用テープは、延伸可能でその延伸後にも弾性的伸縮性を有する基材片に粘着剤を塗着して成るテープ状部材により構成されている。すなわ

ち、該二重瞼形成用テープは、そのテープ状部材を構成する上記基材片の延伸後の弾性的収縮性を利用して、そのテープ状部材に沿った凹溝状のくびれ部を上瞼に形成するもので、その結果、上瞼を開いた際に、該くびれ部で自然に上瞼の皮膚が折り返されて二重瞼の襞が形成されるようになっている。そして、現在、当該テープは、一重瞼を二重瞼にするばかりでなく、二重瞼の襞の位置や形状や上下方向の幅を変えたり、下瞼に膨らみ（所謂、涙袋）を形成したり等、瞼に様々なアイメイク（すなわち、擬似的な整形）を施すために使用されている。

先行技術文献

特許文献

- [0004] 特許文献1：特開2007-106711号公報
特許文献2：実用新案登録第3111511号公報
特許文献3：特開平02-188512号公報
特許文献4：実用新案登録第3154139号公報
特許文献5：特開平10-304935号公報
特許文献6：特開2005-334108号公報
特許文献7：特開2007-111218号公報
特許文献8：特開2009-195410号公報
特許文献9：特許第3277180号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

- [0005] このような、テープ状部材を構成する基材片の延伸後の弾性的収縮性を利用して瞼にくびれ部を形成することにより、瞼に擬似的な整形を施すための化粧用瞼整形テープにおいては、使用の際に、テープ状部材を伸長させて引張ったままの状態、瞼に押当てて貼付ける必要がある。ところが、瞼の皮膚は、眼球や眼球周りの骨格等に沿って湾曲した複雑な曲面で形成されていることなどから、上記押当てての貼付け操作により、上記テープ状部材に

おける瞼に貼付けた部分の長手方向全体に亘って十分な接着性を確保することは必ずしも容易ではない。

そのため、使用者によっては、上記テープ状部材における瞼に貼付けた部分のうち、特に目頭側や目尻側の端部において、剥がれてしまい易くなることがあった。

[0006] そこで、本発明の技術的課題は、塑性領域にまで延伸可能でその延伸後も弾性的伸縮性を有する合成樹脂から成る基材片と、該基材片に積層された粘着剤層とを有するテープ状部材を備えていて、該テープ状部材を伸長して上記基材片を延伸させた時における該基材片の弾性的収縮性を利用して瞼にくびれ部を形成することにより、該瞼に擬似的な整形を施すための化粧用瞼整形テープにおいて、瞼の目頭側や目尻側の端部における上記テープ状部材の皮膚に対する接着性を改善したものを提供することにある。

課題を解決するための手段

[0007] 上記課題を解決するため、本発明は、塑性領域にまで延伸可能でその延伸後も弾性的伸縮性を有する合成樹脂から成る均一幅で細長い基材片と、該基材片の両面側に積層された粘着剤層とを有するテープ状部材を備えていて、該テープ状部材を上記基材片が延伸するまで伸長させた時における該基材片の弾性的収縮性を利用して瞼にくびれ部を形成することにより、該瞼に擬似的な整形を施すための化粧用瞼整形テープであって、該化粧用瞼成形テープは、さらに、上記粘着剤層に対して易剥離性を有する合成樹脂により形成され、上記テープ状部材の各粘着剤層を覆って貼着された一对の剥離シート片を備えていて、長手方向の両端にそれぞれ第1端と第2端とを有しており、上記一对の剥離シート片は、少なくとも長手方向における中央よりも上記第1端側及び／又は第2端側に、長手方向への引張りにより破断する易破断部をそれぞれ有しており、上記易破断部は、上記剥離シート片の外表面から厚さ方向の中間までの深さを有して短手の幅方向に延設された溝状を成していることを特徴としている。

[0008] このような本発明に係る化粧用瞼整形テープにおいては、上記一对の剥離

シート片の易破断部を長手方向への引張りにより破断させた上で、テープ状部材を長手方向に引張って伸長させていくと、それに伴って上記基材片が塑性領域へと延伸されていく。そのとき、上記基材片は均一幅を有しているため、通常、破断させた易破断部の位置近傍から長手方向に順次延伸が伝搬していき、その延伸の進行に伴って上記接着剤層も徐々に薄くなっていくが、破断させた易破断部からの距離が大きいほど延伸の伝搬及び進行が遅くなる。その結果、延伸率がより小さい部分において粘着剤層がより厚く残った状態となり、瞼の皮膚へのより優れた接着性を確保することができる。

[0009] したがって、上記化粧用瞼成形テープを瞼に適用するにあたって、例えば目尻側又は目頭側等においてテープ状部材の接着性を改善させたい場合には、破断させる易破断部からテープ状部材の端までの長さが長い方を接着性を改善したい方にして、該易破断部で剥離シート片を破断させると共に、テープ状部材を所定の長さに伸長させて基材片を塑性領域へと延伸させる。そして、該テープ状部材を所定の長さに伸長させたままの状態（すなわち、テープ状部材を引張ってピンと張ったままの状態）で、それを瞼におけるくびれ部を形成したい部分（ライン）に押し当てて粘着剤層で貼り付け、該テープ状部材から引張り力と瞼への押付け力を除荷すると、上記基材片の延伸後の弾性的収縮力が瞼に作用して該テープ状部材（すなわち基材片）が瞼にくい込んだ状態となり該瞼にくびれ部が形成される。その結果、この瞼のくびれ部を利用して上瞼に二重瞼のひだを形成したり、下瞼に膨らみ（所謂、涙袋）を形成したり等、瞼に化粧的な整形を施すことができる。そのとき、テープ状部材における破断させた易破断部から端までの長さが長い方においては、基材片の延伸率がより小さくて粘着剤層がより厚い部分を残すことができるため、瞼の皮膚への接着性を改善することが可能となる。

[0010] 上記化粧用瞼整形テープにおいて、好ましくは、上記易破断部が、その溝底から上記剥離シート片の外表面に向けて溝幅が徐々に拡開する溝状を成している。このとき、上記易破断部の溝底が平坦面を成していてもよい。また、複数の上記易破断部が、上記剥離シート片の長手方向に沿って一定のピッ

チで形成されているものであると、剥離シート片における易破断部の破断位置を調節して、テープ状部材を所定長さに伸長させた際における瞼の皮膚への接着性を好みに応じて調節することができる。さらに、互いに隣接する上記易破断部の溝底同士が、該溝底から立ち上がった同じ高さの円弧面によって接続されていてもよい。

[0011] また、本発明に係る化粧用瞼整形テープにおいては、上記剥離シート片が、その長手方向における中央よりも第1端側及び第2端側の双方に、同数の上記易破断部を有していてもよく、そのとき、上記剥離シート片が、その長手方向の中央に関して上記第1端側及び第2端側の対称位置に、上記易破断部を有していてもよい。

[0012] さらに、本発明に係る化粧用瞼整形テープにおいて、好ましくは、上記易破断部が第1易破断部を成しており、さらに、上記一対の剥離シート片は、その長手方向における中央に、同じく長手方向への引張りにより破断する第2易破断部をそれぞれ有しており、上記第2易破断部は、上記剥離シート片の外表面から厚さ方向の中間までの深さを有して短手の幅方向に延設された溝状を成している。そうすることで、好みに応じて、従来のように、テープ状部材の第1端側及び第2端側に対して均等に基材片を延伸させて使用することも可能となる。このとき、より好ましくは、上記第2易破断部が、その溝底から上記剥離シート片の外表面に向けて溝幅が徐々に拡開する溝状を成しており、その深さが上記第1易破断部よりも大きく形成されている。そうすることで、上記第2易破断部にて剥離シート片を破断させたい場合に、該易破断部でより確実に剥離シート片を破断させることが可能となる。なお、その際、上記第2易破断部の溝底が鋭角を成していと、さらに好ましい。また、好ましくは、上記一対の剥離シート片には、それらの長手方向における第2易破断部よりも第1端側及び第2端側の双方に、複数の上記第1易破断部が、上記剥離シート片の長手方向に沿って一定のピッチでそれぞれ形成されていて、上記剥離シート片の長手方向における上記第2易破断部と隣接する部分の外表面には、上記第1易破断部が形成されていない平坦部が形成さ

れている。そうすることで、上記第2易破断部を第1易破断部と容易に見分けることが可能となる。

発明の効果

[0013] 以上のように、本発明によれば、塑性領域にまで延伸可能でその延伸後にも弾性的伸縮性を有する合成樹脂から成る基材片と、該基材片に積層された粘着剤層とを有するテープ状部材を備えていて、該テープ状部材を伸長して上記基材片を延伸させた時における該基材片の弾性的収縮性を利用して瞼にくびれ部を形成することにより、該瞼に擬似的な整形を施すための化粧用瞼整形テープにおいて、瞼の目頭側や目尻側の端部における上記テープ状部材の皮膚に対する接着性を改善したものを提供することが可能となる。

図面の簡単な説明

[0014] [図1]本発明に係る化粧用瞼整形テープの一実施形態としての二重瞼形成用テープを示す正面図である。

[図2]図1のテープの平面図である。

[図3]図1のテープのA-A断面図である。

[図4]図1のテープの分解斜視図である。

[図5]図1のテープの中央部分Bの拡大図である。

[図6]図1のテープの基材片を形成する「塑性領域にまで延伸可能でその延伸後にも弾性的伸縮性を有する合成樹脂」の一般的な引張り特性を示す概略的な「引張り応力-歪曲線」である。

[図7]図1の二重瞼形成用テープの使用方法を示す概略図1である。

[図8]同概略図2である。

[図9]同概略図3である。

[図10]同概略図4である。

[図11]同概略図5である。

[図12]同概略図6である。

[図13]同概略図7である。

[図14]同概略図8である。

[図15]同概略図9である。

[図16]本発明に係る化粧用瞼整形テープの他の使用方法を示す概略図である。

[図17]本発明に係る化粧用瞼整形テープの製造過程を示す概略図1である。

[図18]同概略図2である。

[図19]同概略図3である。

[図20]同概略図4である。

[図21]本発明に係る化粧用瞼整形テープの他の実施形態を示す正面図である。

発明を実施するための形態

[0015] 以下に、本発明に係る化粧用瞼整形テープの一実施形態について、図面を用いて詳細に説明する。なお、以下においては、化粧用瞼整形テープのうち、主として二重瞼形成用テープを例に挙げて説明する。

[0016] 図1～図5に示すように、本発明に係る化粧用瞼整形テープとしての二重瞼形成用テープ1は、塑性領域にまで延伸可能でその延伸後にも弾性的伸縮性を有する合成樹脂により形成された細長いフィルム状の基材片3と、該基材片3の両面全体に粘着剤を塗着することにより積層された上瞼に貼着するための粘着剤層4、4とから成るテープ状部材2を有している。そして、該テープ状部材2を上記基材片3が延伸するまで長手の軸1方向に伸長させた時における該基材片3の延伸後の弾性的収縮性を利用することにより、上瞼に二重瞼のひだを形成するものである。

ここで、上記テープ状部材2、すなわちそれを形成する基材片3は、上記長手の軸1方向に直線状を成して、軸1方向の長さLと、該軸1方向全域に亘って均一な幅Wとを有しており、したがって、平面視において長さL及び幅Wを有する細長い長方形に形成されている。

[0017] 上記基材片3を形成する合成樹脂としては、指先にて容易に伸長して塑性領域に移行（延伸）させることが可能で、その延伸後においても弾性的伸縮性を有する合成樹脂が用いられ、これは、一般的に、合成樹脂の中でも、図

6の「引張り応力-歪曲線」を示すような、やわらかくて粘り強い引張り特性（機械的特性）を有する合成樹脂として分類されるものである。このような分類に属する合成樹脂としては、例えばポリオレフィン樹脂や塩化ビニル樹脂等が挙げられるが、より好ましくはポリエチレンであり、その中でも特に低密度ポリエチレンが最も好適に用いられる。さらに、該基材片3は、フィルム製造時における軸延伸が特にその長手方向に対して無延伸又は極めて低延伸倍率である上記合成樹脂によって形成されていることが望ましい。

[0018] なお、図6のグラフは、上記合成樹脂に引張り力を作用させて延伸させ、該材料が破断する前に上記引張り力を除荷したときにおける、引張り応力と歪との関係を示している。そして、図6中、引張り力を除荷した後のsで示す曲線部分が、該合成樹脂が本発明における延伸後の弾性的伸縮性、すなわち、瞼の皮膚に対して作用する弾性的収縮性を呈する部分である。また、図6に示すような引張り特性を有する合成樹脂においては、塑性領域に延伸させたときにネッキングを生じ、このネッキングが延伸の進行に伴って引張り方向に徐々に伝搬していくのが一般的である。

[0019] 上記基材片3の各種寸法については、該基材片3が低密度ポリエチレンで形成されている場合、長さLは、実際の使用における操作性や携帯性等を考慮して決定すべきであるが、25～40mm程度であることが好ましい。また、該基材片3の幅W及び厚さt1は、延伸後に瞼に貼着したときの幅や厚さ及び瞼に装着した時の使用感等を考慮して決定すべきであるが、Wは1.0～5.0mm程度、t1は40～80μm程度であることが好ましい。

ただし、基材片3の各種寸法はこれらの範囲に限定されるものではなく、基材片3の材質、並びに、操作性、使用感及び形成した二重瞼の見栄えなどといった感覚的な評価等を考慮して、適宜決定することができる。

[0020] また、上記粘着剤層4、4を形成する粘着剤としては、皮膚用のアクリル系粘着剤が好適に用いられるが、それに限定されるものではなく、皮膚に用いることができるものであればよい。このとき、瞼の皮膚への接着性等を考慮すると、粘着剤層4、4の厚さt2は40～60μm程度であることが好

ましいが、特にこの範囲に限定されるものではなく、粘着剤の性質に応じて適宜決定することができる。また、テープ状部材2の両面の粘着剤層4, 4は、互いに異なる粘着剤によって形成されていてもよく、厚さ t_2 も互いに異なってもよい。

[0021] ところで、上記二重脛形成用テープ1は、さらに、上記粘着剤層4に対して易剥離性を有する合成樹脂から成り、上記粘着剤層4, 4の表面（脛への貼着面）に貼着された一对の剥離シート片5, 5を有している。そして、これら剥離シート片5, 5は、平面視において上記テープ状部材2すなわち基材片3と同形状かつ同寸法に形成され、上記テープ状部材2における粘着剤層4, 4の表面（貼着面）全体を覆っており、また、長手方向への引張りにより容易に破断させることができる易破断部6, 7をそれぞれ有している。

[0022] ここで、上記易破断部6, 7は、上記テープ1における軸1方向中央Oよりも軸1方向両端の第1端1a側及び第2端1b側に偏倚した位置にそれぞれ形成された第1易破断部6と、該中央Oに形成された第2易破断部7とから構成されている。そして、それら易破断部6, 7は何れも、上記剥離シート片5における上記粘着剤層4に貼着された内表面とは逆を向いた外表面に開口して、該剥離シート片5の厚さ t_3 の中間までの深さ d_1 , d_2 を有すると共に、該剥離シート片5の幅方向全体に亘って延設された溝状を成している。このとき、それら易破断部6, 7の深さ d_1 , d_2 は、互いに異なっていて、剥離シート片5の厚さ t_3 の半分よりも深く形成されている。また、これら第1及び第2易破断部6, 7は何れも、一对の剥離シート片5, 5の軸1方向における同位置に、それぞれ対を成すように互に対向させて設けられてる。なお、上記剥離シート片5の内表面は滑らかで鏡面状の平坦面に形成されており、それに対して、その外表面は粗面に形成されている。

[0023] より具体的に説明すると、上記第1易破断部6は、その溝底61から上記剥離シート片5の外表面に向けて溝幅が徐々に拡開するように形成されており、該溝底61は上記内表面と平行を成す平坦面に形成されている。そして、同じ形状とサイズを有する複数の上記第1易破断部6が、上記剥離シート

片5の第1端1a側及び第2端1b側のそれぞれにおいて、中央Oに関して対称を成す位置にそれぞれ形成されると共に、軸1方向に沿って一定のピッチ（間隔） p で並設されている。このとき、互いに隣接する第1易破断部6の溝底61同士は、該溝底61から立ち上がった高さ d_1 の凸の円弧面62, 62・・・によって接続されている。したがって、該第1易破断部6の互いに対向する側壁は、溝内側に凸を成した上記円弧面62, 62によって形成されている。

[0024] 一方、上記第2易破断部7も、その溝底71から上記剥離シート片5の外表面に向けて溝幅が徐々に拡開するように形成されており、上述のように、一对の剥離シート片5, 5の軸1方向における中央Oに、互いに対向させて設けられている。また、該第2易破断部7は、その溝底71が大凡鋭角に形成されており、上記第1易破断部6の深さ d_1 よりも大きい深さ d_2 を有している。そして、該第2易破断部7の互いに対向する側壁も、溝内側に凸を成した円弧面72によって形成されている。該第2易破断部7とその両側で隣接する上記第1易破断部6, 6との間には、該第1破断部6のピッチ p と同程度の軸1方向長さを有して、上記第1易破断部6の溝底61と平行を成す平坦部8がそれぞれ設けられており、該平坦部8の軸1方向の両端が、第1易破断部6の円弧面62及び第2易破断部7の円弧面72と滑らかにそれぞれ連なっている。また、上記剥離シート片5の粘着剤層4に貼着された内表面から円弧面62の頂部までの距離と、該内表面から上記平坦部8までの距離とは等しくなっており、この距離が該剥離シート片5の厚さ t_3 となっている。

[0025] ここで、上記剥離シート片5は、粘着剤に対する易剥離性と上記易破断部6, 7における易破断性とを兼ね備えた材料によって一体に形成されているものであればよいが、好ましくは、シリコーン樹脂によって一体成型されている。このシリコーン樹脂は、硬度がより高いものである程、上記破断性に優れているため好ましく、その厚さ t_3 は0.5～0.6mm程度であることが望ましいが、特にそれに限定されるものではない。また、上記第1易破

断部6のピッチ p は1.0mm程度、上記第1易破断部6の深さ d_1 は上記剥離シート片5の厚さ t_3 の65～70%程度、上記第2易破断部7の深さ d_2 は上記剥離シート片5の厚さ t_3 の85～90%程度、第1易破断部6における平坦な溝底61の幅 e は上記ピッチ p の8%～10%程度、第2易破断部7の溝底71の角度は40度前後であることが望ましいが、特にそれに限定されるものではない。

[0026] 以下に、本発明に係る化粧用瞼整形テープとしての上記二重瞼形成用テープ1を使用した二重瞼の形成方法を、図7～図13に基づいて説明する。なお、ここでは、中心Oよりも第1端1a側において第1破断部6を破断する例を示すこととする。

まず、図示は省略するが、二重にする上瞼90の油分等を拭き取った上で、プッシャー等を使用して二重瞼のひだ92を形成する位置を確認する。次いで、図7に示すように、二重瞼形成用テープ1における剥離シート片5を破断したい位置にある第1易破断部6近傍の両側を、一对の剥離シート片5, 5の上から指先で摘まんで引張ることにより、該第1易破断部6で剥離シート片5を破断させる。

[0027] このとき、図7に示すように、第2易破断部7で剥離シート片5が破断してしまうのを防止するため、第2易破断部7を指先で押さえることが望ましく、その際、第2易破断部7の両側に形成された平坦部8が目印となる。また、破断したい位置においてできるだけ正確に破断させるため、破断したい位置にある第1易破断部6から両指先までの距離はできるだけ均等で短いことが望ましい。

このようにして剥離シート片5を破断させると、指先間では、テープ状部材2の粘着剤層4から剥離シート片5が剥離すると共に該テープ状部材2が伸ばされて一部露出し、通常、それに伴って当該部分の基材片3も塑性領域に移行されて延伸された状態となるが、弾性領域が広い場合には、当該部分の基材片3が延伸されるようにテープ状部材2を十分に伸長させることが望ましい。

[0028] 次に、テープ状部材 2 の両端部を、上記第 1 易破断部 6 で破断した各剥離シート片 5 の上から指先で把持する。そのとき、第 1 端 1 a 及び第 2 端 1 b からの把持長さは、図 8 に示すように、ほぼ同じであることが望ましい。その際、上記第 1 易破断部 6 の列は、剥離シート片 5 を把持する指先の滑り止めとしても機能する。

そして、図 8 に示すように、このテープ状部材 2 における両指先間に挟まれた部分を、少なくとも二重瞼を形成するのに必要な長さまで伸長させていくと、上記基材片 3 は軸 1 方向に沿って均一な幅を有しているため、通常、破断された上記第 1 易破断部 6 の位置近傍から軸 1 方向に徐々に該基材片 3 の延伸が伝搬されていく。そのとき、上記接着剤層 4 も基材片 3 の延伸の進行に伴って徐々に薄くなっていくが、破断させた第 1 易破断部 6 からの距離が大きい第 2 端 1 b 側ほど延伸の伝搬及び進行が遅くなる。その結果、第 2 端 1 b 側における延伸率がより小さい部分においては、粘着剤層 4 がより厚く残った状態となり、より優れた接着性が確保される。

[0029] その一方で、破断させた易破断部の近傍から第 1 端 1 a 側及び第 2 端 1 b 側の一定の範囲では、基材片 3 が十分に延伸されて、その延伸後の弾性的伸縮性が十分に確保される。

なお、剥離シート片 5 の粘着剤層 4 に対する剥離性と基材片 3 の延伸性との関係を適切に調整することによって、第 1 易破断部 6 を単に破断して、図 8 に示すように、テープ状部材 2 を必要な長さに伸長させるだけで、上述のような優れた接着性と十分な弾性的伸縮性を確保することも可能である。

[0030] 続いて、このようにして必要な長さまで伸長させたテープ状部材 2 を、引張ってピンと張ったままの状態、図 9 に示すように、上瞼 9 0 の二重瞼のひだ 9 2 を形成したい位置（ライン）に対して押し当てることにより、粘着剤層 4 で上瞼 9 0 に貼り付ける。次いで、図 1 0 に示すように、両手をテープ 1 から離してテープ状部材 2 に加えていた引張り力と上瞼 9 0 への押付け力を除荷する。そうすると、図 1 1 に示すように、上記基材片 3 の延伸後の弾性的収縮力が上瞼 9 0 に作用して該テープ状部材 2（すなわち基材片 3）

が上瞼 90 にくい込んだ状態となり該上瞼 90 にくびれ部 91 が形成される。

[0031] このとき、上述のように、テープ状部材 2 における目尻側に配した部分、すなわち第 2 端 1 b 側における延伸率がより小さい部分は、粘着剤層 4 がより厚く残されているため、より優れた接着性を確保することができ、より確実に上瞼 90 の皮膚に対して貼着させることが可能となる。したがって、基材片 3 が弾性的に収縮する際に、テープ状部材 2 と上瞼 90 の皮膚との間で滑りが発生するのを抑制することができ、その結果、上瞼 90 に該テープ状部材 2 の実際の収縮量に応じたくびれ、すなわち、疑似的な二重瞼のひだ 92 を形成するのに必要な深さのくびれ部 91 を、より確実に形成することが可能となる。

[0032] なお、このようにして、テープ状部材 2 の基材片 3 の延伸後の弾性的収縮性により、上瞼 90 にくびれ部 91 が形成された状態においては、該テープ状部材 2 が、図 11 に示すように、くびれ部 91 の底部に貼り付いた状態となっている。

そして、図 12 及び図 13 に示すように上瞼 90 を引き上げて目を開けると、上記くびれ部 91 で上瞼 10 が自然に折り返されて二重瞼のひだ 92 が形成される。

なお、上瞼 90 に貼り付けたテープ状部材 2 のうち不必要な余剰部分は、ハサミやカッター等により適当な位置（図 13 中×で示した位置）で切り取ればよい。この後、図示しないプッシャー等で二重瞼の形を整えてもよい。

[0033] さらに、上記二重形成用テープ 1 は、特許第 3277180 号公報等に表示された二重瞼形成用テープのように、中央 O で剥離シート片 5, 5 を破断させて使用することも可能である。その場合、図 14 に示すように、指先間にテープ 1 の中央 O を位置させて必要な間隔をあけた状態で、該テープ 1 の両端 1 a, 1 b 部を把持して、該テープ 1 を両軸 1 方向へと引張ると、中央 O の第 2 易破断部 7 で剥離シート片 5, 5 が破断する。このとき、第 2 易破断部 7 は、第 1 易破断部 6 よりも深い溝状を成しており、しかもその溝底 7

1 がほぼ鋭角に形成されているため、該第 1 易破断部よりも破断し易い構成を有している。したがって、テープ 1 を両軸 1 方向に引張ったときに、第 2 易破断部 7 を第 1 易破断部 6 に優先して破断させることができる。また、上述のように、第 2 易破断部 7 の両側には平坦部 8、8 が形成されているため、テープ 1 の把持や操作にあたり該平坦部 8、8 を目印として第 2 易破断部 7 の位置を目視で容易に確認することができる。

[0034] そして、図 15 に示すように、そのままテープ状部材 2 を必要な長さまで伸長させることにより、基材片 3 をほぼ中央 O に対して左右均等（すなわち、左右対称）に塑性領域にまで延伸させることができる。すなわち、テープ状部材 2 必要な長さまで伸長させたときに、粘着剤層 4 の厚さもほぼ左右均等（すなわち、左右対称）なものとすることができる。

したがって、このように第 2 易破断部 7 で剥離シート 5 を破断させて使用する場合には、テープ状部材 2 の第 1 端 1 a 側及び第 2 端 1 b 側において、瞼の皮膚に対するバランスの良い接着性と延伸後の弾性的伸縮性を確保することができる。

なお、図 15 よりも後の操作は、第 1 易破断部 6 で破断させた場合（図 9ー図 13）と実質的に同じであるから、重複説明を避けるためここでは説明を省略する。

[0035] このように、本発明に係る化粧用瞼整形テープとしての二重瞼形成用テープ 1 は、剥離シート片 5 に上記第 1 易破断部 6 及び第 2 易破断部 7 が形成されているため、上述のように、目頭側や目尻側におけるテープ状部材 2 の接着性を改善したりテープ状部材 2 の伸長時における指先の滑りを防止したりすることができるばかりでなく、剥離シート片 5 の破断位置やテープ状部材の伸長長さの調節により、軸 1 方向において基材片 3 の延伸率を変化させて（すなわち、軸 1 方向において延伸後の弾性的収縮性を変化させて）、個々の瞼 90 の状態や二重瞼の出来具合の好みに対応させることが可能となる。さらに、これら易破断部 6、7 をテープ 1 のデザインの一部として取り入れることにより、該テープ 1 のデザイン性をも向上させることができる。

[0036] 図16は、上記二重瞼形成用テープ1の他の使用方法を示している。この使用方法では、まず、該テープ1を中央Oにおいて分断、すなわち、上記第2易破断部7で剥離シート片5、5を破断させると共に同位置で上記テープ状部材2を切断することにより、第1テープ11と第2テープ12とに分割する。その際、第2易破断部7は第1易破断部6に比べて容易に破断することができるため、この第2易破断部7の両側近傍を掴んで強めに両軸1方向に引張る等すれば、容易に第1テープ11と第2テープ12とに分断することができる。

次に、それぞれのテープ11、12の剥離シート片を適宜箇所の第1易破断部6で破断させると共にそれぞれのテープ状部材2を伸長させて、それぞれの基材片3を塑性領域まで延伸させる。そして、これらテープ11、12を上述した図9－図13の方法で、例えば、左右の上瞼90にそれぞれ適用することにより、1本の二重瞼形成用テープ1で左右の上瞼90に二重瞼を形成することが可能となる。

[0037] 続いて、このような二重瞼形成用テープ1、すなわち本発明に係る化粧用瞼整形テープの製造方法について、図17－図20を用いて説明する。

まず、上記基材片3を形成するための基材フィルム（例えば、低密度ポリエチレンフィルム）30の表裏面全体に、上記粘着剤層4、4を形成して成る両面粘着シート20を準備する（図18）。

[0038] その一方で、図17に示すように、硬度の高いシリコーン樹脂を熱成型することにより、上記剥離シート片5を形成するための厚さ t 3の剥離シート50を作成する。その際、上記粘着剤層4に貼着するための内表面を鏡面に形成すると共に、それと反対側の外表面を粗面に形成し、また、それと同時に、該外表面に、上記第1易破断部6及び第2易破断部7並びに平坦部8を互いに平行を成すようにY方向に沿って形成する。このとき、X方向において複数本の剥離シート片5を取得することができるように、上記第2易破断部7とその両側に位置する一対の平坦部8、8との組合せを、該X方向に上記二重瞼形成用テープの長さLと同じ間隔で複数本配置すると共に、この組

合せの間に上記第1易破断部6を等ピッチpで全体に亘って配置する。このように、剥離シート50を一体成型する際に上記第1及び第2易破断部6, 7も同時に形成するため、複数の易破断部6, 7を製造工程を煩雑化させることなく剥離シート50に形成することができる。

[0039] そして、図18に示すように、2枚の剥離シート50, 50と両面粘着シート20とを、各剥離シート50の平坦な内表面を両面粘着シート20の各粘着剤層4にそれぞれ対向させて、相互に貼着させることにより、図19に示す積層シート10を作成する。このとき、2枚の剥離シート50, 50の各易破断部6, 7は互いに平行を成して対向配置されている。

なお、上記基材フィルム30がポリオレフィン樹脂フィルムである場合には、当該フィルムを、その製造時における送り方向と直角を成す幅方向について、無延伸か又は極めて低延伸倍率のものとし、そのフィルムの幅方向が上記剥離シート50の各易破断部6, 7と直角を成すように（X方向と一致するように）、上記剥離シート50, 50と両面粘着シート20とを貼り合わせることを望ましい。

[0040] 続いて、図19に示すように、上記積層シート10を、X方向において互いに隣接する第2易破断部7, 7間の中央で、該易破断部7と平行（すなわち、Y方向に沿って）に裁断することにより、図20に示すような細長い短冊状積層シート10aを形成する。そして、図20に示すように、該短冊状積層シート10aを、上記各易破断部6, 7と直角方向に延びる切断刃（図示略）で等間隔Wに裁断する。その結果、上記第2易破断部7が長手方向（軸1方向）の中央に設けられた上記二重瞼形成用テープ1を得ることができる。

[0041] なお、上記剥離シート片5の形態は、必ずしも上述したものに限定されず、例えば、図21に示すように、中央の第2易破断部7の両側に平坦部8を設けることなく、互いに隣接する第1及び第2易破断部6, 7の溝底61, 71同士を全て上記円弧面62, 72で連結してもよい。また、第1易破断部6は中央Oよりも第1端1a側又は第2端1b側の何れか一方に設けても

よい。また、第2易破断部7は必ずしも設ける必要性はなく、第1易破断部6の数やピッチpも特に上記実施形態のものに限定されない。そして、各易破断部6、7の形態も、平坦な側壁を有する断面V字状（V字ノッチ）に形成してもよい。

[0042] さらに、以上においては、本発明に係る化粧用瞼整形テープの一実施形態について、二重瞼形成用テープ1を例に挙げて説明してきたが、例えば、下瞼に膨らみ（所謂、涙袋）を形成するための下瞼用テープに対しても本発明を適用することができる、その場合には、上述した二重瞼を形成する場合と同様に、上記テープ状部材2を上記基材片3が延伸される所定長さに伸長させたままの状態の下瞼に貼り付けると、該基材片3の延伸後の弾性的収縮性により該テープ状部材2が下瞼にくい込んだ状態となって、そこに該テープ状部材2に沿ったくびれ部が形成される。そうすると、その下瞼に形成されたくびれ部の上方に膨らみ（涙袋）が形成されて、目元に立体感をもたせることができる。なお、本発明をこのような下瞼用テープに適用する場合には、テープの長さLを上記二重瞼形成用テープ1よりも短くしてもよい。その他の点については、基本的には、上述した二重瞼形成用テープ1の場合と同様であるから、重複を避けるため説明を省略する。

[0043] 以上、本発明の実施形態について詳細に説明してきたが、本発明はそれらに限定されるものではなく、本発明の要旨から逸脱しない範囲において、様々な設計変更ができることは言うまでもない。例えば、上記基材片3の延伸操作や延伸後の弾性的伸縮性を阻害しない範囲において、該基材片3に他の基材片（例えば、ポリウレタン樹脂フィルム）を積層してテープ状部材2を形成してもよい。

符号の説明

- [0044] 1 化粧用瞼整形テープ（二重瞼形成用テープ）
- 1 a 第1端
- 1 b 第2端
- 2 テープ状部材

3	基材片
4	粘着剤層
5	剥離シート片
6	第1易破断部
7	第2易破断部
8	平坦部
10	積層シート
10a	短冊状積層シート
11	第1テープ
12	第2テープ
20	両面粘着シート
30	基材フィルム
50	剥離シート
61, 71	溝底
62, 72	円弧面
90	上縁
91	くびれ部
92	二重縁のひだ
d1	第1易破断部6の深さ
d2	第2易破断部7の深さ
e	溝底61の幅
l	軸
L	長さ
O	中央
p	第1易破断部6のピッチ
t1	基材片3の厚さ
t2	粘着剤層4の厚さ
t3	剥離シート片5の厚さ

W 幅