

명세서

발명의 명칭: 내용물 용기

기술분야

- [1] 본 고안은 내용물 용기에 관한 것으로서, 구체적으로 탄성 재질의 도포부를 구비한 내용물 용기에 관한 것이다.

배경기술

- [2] 화장이란 신체의 아름다운 부분을 돋보이도록 하고, 나아가 신체의 약점을 보완하여 외모를 보다 건강하고 아름답게 꾸미기 위한 것으로서, 사용감이나 효능을 개선하기 위해 다양한 제형이나 화장 성분이 이용되고 있다. 예를 들어, 내용물에 수분이나 휘발성 물질이 포함되어, 부드럽고 촉촉한 사용감이나 흡수력을 높이거나, 비타민 등과 같은 피부 유효성분이 포함되기도 한다.
- [3] 통상적으로 이와 같은 내용물을 이용할 때에는 화장품 용기에 수용된 내용물을 토출한 후 손이나 도구(브러쉬, 퍼프 등)를 이용하여 피부에 도포하는 방식이 이용된다.
- [4] 그러나 손을 사용할 경우, 위생상 좋지 않거나, 내용물의 손실이 발생하는 문제가 있다. 또한, 도구를 이용하는 경우에도, 내용물의 도포를 위해 항상 도구를 소지해야 하는 번거로움이 있고, 잔여 내용물이 도구에 남게 되어 내용물의 손실이 발생하는 문제가 여전히 발생한다.

발명의 상세한 설명

기술적 과제

- [5] 본 고안은 상기 문제점을 해결하기 위한 것으로서, 탄성 재질의 도포부를 구비한 내용물 용기를 제공하는 것을 그 목적으로 한다.
- [6] 본 고안의 기술적 과제들은 이상에서 언급한 기술적 과제들로 제한되지 않으며, 언급되지 않은 또 다른 기술적 과제들은 아래의 기재들로부터 당업자에게 명확하게 이해될 수 있을 것이다.

과제 해결 수단

- [7] 본 고안의 실시예에 따라, 내용물 용기가 제공된다. 상기 내용물 용기는, 내용물이 수용되는 용기부; 상기 용기부의 상단에 구비되며, 상기 내용물이 토출되는 하측 토출홀이 내측에 형성되는 토출부; 및 상기 토출부의 상단에 구비되며, 상기 하측 토출홀과 연통하는 상측 토출홀이 내측에 형성되며, 상기 상측 토출홀을 통해 토출된 내용물을 사용자의 피부에 도포하는 탄성 재질의 도포부를 포함할 수 있다.
- [8] 또한, 상기 하측 토출홀은 상측으로 갈수록 내경이 감소할 수 있다.
- [9] 또한, 상기 토출부의 상측 단부에는 상기 도포부를 향하여 돌출 형성되는 지지부가 형성되고, 상기 지지부는 상기 도포부의 하단 내측으로 인입되어, 상기 지지부의 내면 및 외면이 상기 도포부에 의해 밀착될 수 있다.

- [10] 또한, 상기 도포부는, 하측 단부에서 상기 지지부의 상기 내면과 접하도록 돌출 형성되는 내벽; 상기 지지부의 외면과 접하도록 돌출 형성되는 외벽; 및 상기 내벽과 상기 외벽 사이에서 상기 지지부가 삽입되도록 형성되는 인입 홈을 포함할 수 있다.
- [11] 또한, 상기 지지부의 외측에는 상기 도포부의 상기 외벽의 저면이 밀착하는 외측 안착부가 형성될 수 있다.
- [12] 또한, 상기 지지부의 내측에는 상기 도포부의 상기 내벽의 저면이 밀착하는 내측 안착부가 형성될 수 있다.
- [13] 또한, 상기 상측 토출홀의 내경은 상기 내벽에 의해 상기 하측 토출홀의 내경보다 감소할 수 있다.
- [14] 또한, 상기 토출부의 외측면에 경사진 하측 도포면이 형성되고, 상기 도포부의 외측면에는 경사진 상측 도포면이 형성되며, 상기 하측 도포면과 상기 상측 도포면은 서로 연속할 수 있다.
- [15] 또한, 상기 하측 토출홀과 상기 상측 토출홀은 장방형으로 형성될 수 있다.
- [16] 또한, 상기 토출부와 탈착 가능하게 결합하여 상기 상측 토출홀을 개폐하는 덮개부를 더 포함하고, 상기 덮개부가 상기 토출부와 결합하면, 상기 덮개부의 저면이 상기 토출홀에 가압 밀착할 수 있다.
- [17] 또한, 상기 토출부가 상기 덮개부와 상하 방향으로 끼워맞춤 결합하도록 상기 토출부의 하측면에서 돌레를 따라 적어도 하나의 결합 돌기가 형성될 수 있다.
- [18] 또한, 상기 토출부와 상기 도포부는, 이중 사출에 의해 일체로 형성될 수 있다.

발명의 효과

- [19] 본 고안에 따르면, 탄성 재질의 도포부가 토출부 상단에 구비되어, 따뜻한 사용감을 주고, 부드럽게 굴곡하면서, 내용물이 자연스럽게 도포되도록 할 수 있다.
- [20] 또한, 본 고안에 따르면, 상측으로 갈수록 토출홀의 내경이 감소하도록 하여 병목 현상을 야기함으로써 내용물이 과도하게 토출되는 것을 방지할 수 있다.
- [21] 또한, 본 고안에 따르면, 장방형의 토출홀을 통해 내용물이 보다 넓게 토출되고, 용이하게 도포되도록 할 수 있다.
- [22] 또한, 본 고안에 따르면, 토출부 및 도포부의 외측에 서로 연속하는 경사진 도포면을 형성하여 도포를 용이하게 할 수 있다.
- [23] 또한, 본 고안에 따르면, 토출부의 지지부, 도포부의 내벽, 외벽 및 인입홈이 서로 결합하도록 하여, 도포부가 보다 견고하게 토출부에 결합하고, 외력으로부터 도포부가 지지되도록 할 수 있다.
- [24] 또한, 본 고안에 따르면, 덮개부가 상측 토출홀을 가압 밀착하여 내용물의 밀폐를 수행할 수 있으며, 가압 밀착 시 도포부의 과도한 변형을 방지하고, 형상 복원되도록 하기 위해 상하 방향으로 끼워맞춤 결합될 수 있다.

도면의 간단한 설명

- [25] 본 고안의 상세한 설명에서 인용되는 도면을 보다 충분히 이해하기 위하여 각 도면의 간단한 설명이 제공된다.
- [26] 도 1은 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 사시도이다.
- [27] 도 2는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 정면도이다.
- [28] 도 3은 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 측면도이다.
- [29] 도 4는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 분해도이다.
- [30] 도 5는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 부분 단면도이다.

발명의 실시를 위한 형태

- [31] 이하, 본 고안에 따른 실시예들은 첨부된 도면들을 참조하여 설명한다. 각 도면의 구성요소들에 참조부호를 부가함에 있어서, 동일한 구성요소들에 대해서는 비록 다른 도면상에 표시되더라도 가능한 한 동일한 부호를 가지도록 하고 있음에 유의해야 한다. 또한, 본 고안의 실시예를 설명함에 있어, 관련된 공지 구성 또는 기능에 대한 구체적인 설명이 본 고안의 실시예에 대한 이해를 방해한다고 판단되는 경우에는 그 상세한 설명은 생략한다. 또한, 이하에서 본 고안의 실시예들을 설명할 것이나, 본 고안의 기술적 사상은 이에 한정되거나 제한되지 않고 당업자에 의해 변형되어 다양하게 실시될 수 있다. 한편, 이하에서 기재되는 편의상 상하좌우의 방향은 도면을 기준으로 한 것이며, 해당 방향으로 본 고안의 권리범위가 반드시 한정되는 것은 아니다.
- [32] 명세서 전체에서, 어떤 부분이 다른 부분과 "연결"되어 있다고 할 때, 이는 "직접적으로 연결"되어 있는 경우뿐 아니라, 그 중간에 다른 소자를 사이에 두고 "간접적으로 연결"되어 있는 경우도 포함한다. 명세서 전체에서, 어떤 부분이 어떤 구성요소를 "포함"한다고 할 때, 이는 특별히 반대되는 기재가 없는 한 다른 구성요소를 제외하는 것이 아니라 다른 구성요소를 더 포함할 수 있는 것을 의미한다. 또한, 본 고안의 실시예의 구성 요소를 설명하는 데 있어서, 제 1, 제 2, A, B, (a), (b) 등의 용어를 사용할 수 있다. 이러한 용어는 그 구성 요소를 다른 구성 요소와 구별하기 위한 것일 뿐, 그 용어에 의해 해당 구성 요소의 본질이나 차례 또는 순서 등이 한정되지 않는다.
- [33]
- [34] 도 1은 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 사시도이고, 도 2는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 정면도이며, 도 3은 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 측면도이고, 도 4는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 분해도이며, 도 5는 본 고안의 실시예에 따른 내용물 용기의 부분 단면도이다.
- [35] 도 1 내지 도 5를 참조하면, 내용물 용기(1000)는 용기부(100); 토출부(200); 도포부(300)를 포함할 수 있다.
- [36] 용기부(100)는, 내용물을 수용할 수 있으며, 이를 위해 상부가 개방된 수용 공간을 구비할 수 있다. 여기서, 내용물은, 액상, 겔상 또는 분말 상의 화장료일 수 있다. 예를 들어, 내용물은, 로션, 밀크로션, 모이스처로션, 영양로션,

스킨로션, 스킨소프너, 스킨토너, 아스트린젠트, 마사지크림, 영양크림, 모이스처크림, 미백 에센스, 톤업크림, 자외선 차단제, 선크림, 선밀크, 비비크림, 베이스, 파운데이션, CC크림, 컨실러, 블러셔, 쉼딩, 아이섀도우, 아이브로우, 아이크림, 프라이머 등을 포함할 수 있다. 다만, 이에 한정되는 것은 아니며, 다른 제형이나 종류의 화장품, 의료용 내용물 등이 적용될 수 있다. 용기부(100)의 재질은 연질 또는 경질일 수 있으며, 예를 들어, 용기부(100)는 튜브 타입으로 구현될 수 있다. 다만 이에 한정되는 것은 아니다.

- [37] 토출부(200)는, 용기부(100)의 상단에 구비되며, 용기부(100) 내의 내용물이 토출될 수 있다. 이를 위해 토출부(200)는 내측으로 하측 토출홀(210)이 관통 형성될 수 있다. 하측 토출홀(210)을 통해 유입된 내용물은 도포부(300)의 상측 토출홀(310)로 토출될 수 있다. 예를 들어, 토출부(200)의 재질은, 폴리프로필렌, 폴리에틸렌, 폴리스타이렌, 폴리에틸렌 테레프탈레이트, 폴리락티산 등을 포함할 수 있다. 다만 이에 한정되는 것은 아니다.
- [38] 도포부(300)는, 토출부(200)의 상단에 구비되며, 하측 토출홀(210)과 연통하는 상측 토출홀(310)이 내측에 형성될 수 있다. 하측 토출홀(210)을 통해 유입된 내용물은 상측 토출홀(310)을 통해 외부로 유출될 수 있다. 또한 도포부(300)는 사용자의 피부와 접촉하면서 상측 토출홀(310)을 통해 유출된 내용물을 피부에 도포할 수 있다.
- [39] 도포부(300)는 탄성 재질을 가질 수 있다. 이를 통해 따뜻한 사용감을 주고, 부드럽게 굴곡하면서, 내용물이 자연스럽게 도포되도록 할 수 있다. 도포부(300)의 재질은, 예를 들어, 천연 고무, 스판덱스, 부틸 고무, 엘라스토머, 플루오로 엘라스토머, 열가소성 엘라스토머, 에틸렌-프로필렌 고무, 레스틸린, 열가소성 스티렌-부타디엔 고무 스티렌-부타디엔 고무, 엘라스티н, 글로로프렌, 이소프렌 고무, 포일 부타디엔, 니트릴 고무, 테르펜, 실리콘 고무, 아크릴 고무, 폴리에틸렌, 저밀도 폴리에틸렌, 선형 저밀도 폴리에틸렌, 고밀도 폴리에틸렌 등을 포함할 수 있다. 다만 이에 한정되지 않는다.
- [40] 실시예에서, 내용물의 토출을 위해 용기부(100)의 재질은 상대적으로 연질일 수 있으며, 토출부(200)는 상대적으로 경질일 수 있다. 다만, 이에 한정되는 것은 아니다.
- [41] 실시예에서, 토출부(200)의 재질은 도포부(300)에 비하여 상대적으로 경질일 수 있다. 도포부(300)에 외력이 작용하더라도, 도포부(300)를 안정적으로 지지하기 위함이다. 다만, 이에 한정되는 것은 아니다.
- [42] 실시예에서, 하측 토출홀(210)은 하측에서 상측으로 갈수록 내경이 좁아질 수 있다. 이를 통해 하측 토출홀(210)에서 상측에서 갈수록 병목 현상을 야기함으로써, 내용물이 과도하게 토출되는 것을 방지할 수 있다.
- [43] 실시예에서, 상측 토출홀(310)의 내경은 하측 토출홀(210)의 내경보다 감소할 수 있다. 이때 상측 토출홀(310)의 내경은 부분적으로 일정하거나, 상측으로 갈수록 점진적으로 감소할 수 있다.

- [44] 실시예에서, 하측 토출홀(210) 및 상측 토출홀(310)은 장방형으로 형성될 수 있다. 즉, 일 측(장변)이 인접한 다른 측(단면) 보다 길게 형성되어, 내용물이 보다 넓게 토출되고, 용이하게 도포되도록 할 수 있다.
- [45] 실시예에서, 토출부(200)는 상측으로 갈수록 단면이 감소하여, 외측면에 경사진 하측 도포면(220)이 형성될 수 있다. 또한, 도포부(300)에는 상측으로 갈수록 단면이 감소하여, 외측면에 경사진 상측 도포면(320)이 형성될 수 있다. 하측 도포면(220) 및 상측 도포면(320)은 장방형의 하측 토출홀(210) 및 상측 토출홀(310)에서 장변 측에 위치하며, 서로 연속할 수 있다.
- [46] 실시예에서, 토출부(200)의 상측 단부에는 도포부(300)를 향하여 돌출 형성되는 지지부(230)가 형성될 수 있다. 이에 대응하여, 도포부(300)는, 하측 단부에서 지지부(230)의 내면과 접하도록 돌출 형성되는 내벽(330); 지지부(230)의 외면과 접하도록 돌출 형성되는 외벽(340); 및 내벽(330)과 외벽(340) 사이에서 지지부(230)가 삽입되도록 형성되는 인입 홈(350)을 포함할 수 있다.
- [47] 지지부(230)는 도포부(300)의 하단 내측(특히, 인입 홈(350))으로 삽입되어, 지지부(230)의 내면 및 외면이 도포부(300)(특히, 내벽(330)과 외벽(340))에 의해 밀착될 수 있다. 결합 면적을 확대하여, 토출부(200)와 도포부(300) 간의 결합 강도를 개선하고, 또한, 도포부(300)에 대해 측 방향으로 외력이 작용하더라도, 지지부(230)가 도포부(300)를 지지하여, 흔들리거나 분리되는 것을 방지할 수 있다.
- [48] 실시예에서, 지지부(230)의 외측에는 도포부(300)의 외벽(340)의 저면이 밀착하는 외측 안착부(240)가 형성될 수 있다. 부가적/대안적으로, 지지부(230)의 내측에는 도포부(300)의 내벽(330)의 저면이 밀착하는 내측 안착부(도시되지 않음)가 형성될 수 있다. 외측 안착부(240) 및/또는 내측 안착부는 도포부(300)의 외벽(340) 및/또는 내벽(330)을 지지하고, 결합 강도를 증가시킬 수 있다.
- [49] 실시예에서, 상측 토출홀(310)의 내경은 내벽(330)에 의해 하측 토출홀(210)의 내경 보다 감소할 수 있다. 상측 토출홀(310)의 내경은 부분적으로 일정하거나, 점진적으로 감소할 수 있다. 후자의 경우, 내벽(330)의 내면에는 내경의 점진적 감소를 위한 경사면이 형성될 수 있다.
- [50] 도시되지는 않으나, 실시예에 따라, 내용물 용기(1000)는, 토출부(200)와 탈착 가능하게 결합하여 도포부(300)의 상측 토출홀(310)을 개폐하는 덮개부를 더 포함할 수 있다. 덮개부가 토출부(200)와 결합하면, 덮개부의 저면이 상측 토출홀(310)에 가압 밀착하여, 내용물이 밀폐되도록 할 수 있다. 이때 밀착은 탄성 재질의 도포부(300) 상단이 일부 변형될 정도의 강한 가압 밀착일 수 있다. 다만 이에 한정되는 것은 아니다.
- [51] 실시예에서, 덮개부의 저면에는 밀폐부가 돌출 형성될 수 있다. 덮개부가 토출부(200)에 결합할 때, 밀폐부는 도포부(300)의 상단을 가압 밀착할 수 있다. 이때 밀폐부는 도포부(300)의 상단에 대응하는 형상을 가질 수 있다. 예를 들어,

밀폐부는 도포부(300)의 상단을 둘러싸도록 장방형으로 돌출 형성될 수 있다. 또한, 예를 들어, 밀폐부는 도포부(300)의 상측 토출홀(310)에 삽입되도록 장방형으로 돌출 형성될 수 있다.

- [52] 실시예에서, 덮개부와 토출부(200)는 서로 끼워맞춤 결합할 수 있다. 특히, 덮개부와 토출부(200)는 상하 방향으로 끼워맞춤 결합할 수 있으며, 이를 위해 토출부(200)의 하측면에서 둘레를 따라 형성되는 결합부(250)가 형성될 수 있다. 예를 들어, 결합부(250)는 둘레를 따라 수평 방향으로 돌출하는 적어도 하나의 결합 돌기 및/또는 결합 홈을 포함할 수 있다. 덮개부의 내측면에도 결합부(250)의 결합 돌기에 대응하는 결합 돌기 및/또는 결합 홈이 형성될 수 있다. 덮개부와 토출부(200)가 상하 방향으로 끼워맞춤 결합하기 때문에, 탄성 재질의 도포부(300) 또한 하측으로 가압되며, 따라서 덮개부의 분리 시에 쉽게 형상 복원될 수 있다.
- [53] 실시예에서, 토출부(200)와 도포부(300)는 별개의 부재로 형성되어, 다양한 방식으로 서로 결합할 수 있다. 예를 들어, 토출부(200)와 도포부(300)는 조립(나사 결합, 끼워맞춤 결합, 걸어맞춤 결합 등), 접착 물질, (가열/가압 부재를 통해) 외부에서 열이 인가되는 외열 접합, (초음파, 저주파 등을 통해) 내부에서 열을 발생시키는 내열 접합 등의 다양한 방식을 통해 구현될 수 있다. 조립을 이용할 경우, 토출부(200)와 도포부(300)에는 나사산, 돌기, 홈 등의 서로 대응하는 다양한 구성이 구비될 수 있다.
- [54] 실시예에서, 토출부(200)와 도포부(300)는, 일체로 형성될 수 있다. 예를 들어, 토출부(200)와 도포부(300)는 서로 상이한 재질로 이루어지되, 이중 사출(또는 인서트 성형)에 의해 일체로 형성될 수 있다. 이중 사출(또는 인서트 성형)의 경우, 토출부(200)가 먼저 성형(즉, 1차 성형)되고, 이에 대해 도포부(300)가 성형(즉, 2차 성형)될 수 있으며, 특히 1차 성형에 비하여 2차 성형 시에 성형 시간 및 압력이 증가하여 토출부(200)와 도포부(300)의 결합력을 증가시킬 수 있다. 다만 이에 한정되는 것은 아니다. 이와 같은 이중 사출(또는 인서트 성형)에 의해 토출부(200)와 도포부(300)가 별도의 접합 수단을 구비하지 않고도, 일체로 형성됨으로써, 내용물 용기(1000)의 제조를 용이하게 하고, 도포부(300)와 토출부(200) 간의 결합력 및 내구성을 개선할 수 있다.
- [55]
- [56] 이상에서와 같이 도면과 명세서에서 최적 실시예가 개시되었다. 여기서 특정한 용어들이 사용되었으나, 이는 단지 본 고안을 설명하기 위한 목적에서 사용된 것이지 의미한정이나 청구범위에 기재된 본 고안의 범위를 제한하기 위하여 사용된 것은 아니다. 그러므로 본 기술 분야의 통상의 지식을 가진 자라면 이로부터 다양한 변형 및 균등한 타 실시예가 가능하다는 점을 이해할 것이다. 따라서 본 고안의 진정한 기술적 보호범위는 첨부된 청구범위의 기술적 사상에 의해 정해져야 할 것이다.