(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号
特許第5819663号
(P5819663)
(45)発行日　平成27年11月24日(2015.11.24)　(24)登録日　平成27年10月9日(2015.10.9)

(51)Int.Cl.　F I
A45D 33/00 (2006.01)　A45D 33/00 615B

請求項の数 13　(全 14 頁)

(21)出願番号　特願2011-158607(P2011-158607)
(22)出願日　平成23年7月20日(2011.7.20)
(65)公開番号　特開2013-22174(P2013-22174A)
(43)公開日　平成25年2月4日(2013.2.4)
審査請求日　平成26年7月9日(2014.7.9)

(73)特許権者　599154652
龍江精工株式会社
埼玉県戸田市新曽２１１３－２
(74)代理人　100073210
弁理士　坂口　信昭
(72)発明者　田中　直樹
埼玉県戸田市新曽２１１３－２　龍江精工株式会社内
(72)発明者　田中　洋二
神奈川県横浜市港北区新横浜２－５－１４　株式会社ポリマーシステムズ内

審査官　伊藤　秀行

最終頁に続く

(54)【発明の名称】化粧品容器

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
別体構成の側壁部と底部とを接合して成る上方開口部を有する容器本体と、該容器本体を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器において、
前記側壁部と底部とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、
前記側壁部は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合して形成された円筒、角筒の如き筒状体であり、該筒状体は折曲接合部を円周と直交する上下方向に有し、更に口縁部から下方が垂壁状を成しており、
前記底部は、平面的に形成された底面の周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部を有しており、該立上部が前記側壁部の垂壁状の部分の少なくとも一部の全周の外側に接合されて容器本体と成り、
且つ前記上方開口部には、下記（１）～（３）のいずれかの構成を有する口縁部を有し、該口縁部が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部によって被覆されて前記蓋体が被覆される構成であることを特徴とする化粧品容器。
［口縁部の構成］
（１）酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成。
（２）前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の下面に樹脂成形リング部が接合され、前記フランジ部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

（３）前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の上面に樹脂成形リング部が接合され、該樹脂成形リング部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

【請求項２】

前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記側壁部との接合部における接合面側に位置する前記側壁部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項１に記載の化粧品容器。

【請求項３】

前記側壁部と底部との接合部における各々の接合面側に位置する層が、同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項１又は２に記載の化粧品容器。

【請求項４】

前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記被覆シール部との被覆接合面における接合面側に位置する前記被覆シール部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項１～３のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項５】

前記立上部の高さが、前記側壁部の高さと略同じであることを特徴とする請求項１～４のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項６】

前記立上部の高さを、前記側壁部の直径以下とすることを特徴とする請求項５に記載の化粧品容器。

【請求項７】

前記化粧品容器が詰替リフィール容器であり、該詰替リフィール容器を着脱可能に収容する外容器体に収容して用いる構成であることを特徴とする請求項１～６のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項８】

前記外容器体が外蓋体を有しており、該外蓋体が、収容された前記詰替リフィール容器の蓋体を兼ねる構成であることを特徴とする請求項７に記載の化粧品容器。

【請求項９】

前記外蓋体が酸素バリア性を有する構成であることを特徴とする請求項８に記載の化粧品容器。

【請求項１０】

前記容器本体の外側が合成樹脂材から成る外装体で被覆された構成であることを特徴とする請求項１～９のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項１１】

前記外装体が、下記構成（ａ）～（ｃ）の少なくとも１つの構成であることを特徴とする請求項１０に記載の化粧品容器。

（ａ）外装体が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成

（ｂ）外装体が着色合成樹脂で形成された構成

（ｃ）外装体の表面が印刷面である構成

【請求項１２】

前記外装体が前記外容器体と同色系又は異色系であることを特徴とする請求項１０又は１１に記載の化粧品容器。

【請求項１３】

前記外装体及び前記外容器体が同種の合成樹脂で形成された構成であることを特徴とする請求項１０～１２のいずれかに記載の化粧品容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】
【０００１】
本発明は化粧品容器に関し、詳しくは簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適な化粧品容器に関する。
【背景技術】
【０００２】
ガスバリア性を有する容器体は、そのガスバリア性に加えて気密性や液密性を有することから衛生面での高安全性・高品質保持性の点で化粧品容器として好適である。
【０００３】
また、積層フィルムの端部等をヒートシール等のシール手段により接合することで容器体を成す簡易な容器構成は、低コストで省資源性に富むため簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適である。
【０００４】
以上のようなガスバリア性を有し且つ簡易な容器構成の容器体としては、例えば、特許文献１に記載のガスバリア性を有する積層フィルムをヒートシールすることで容器体を成すものが知られている。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００５】
【特許文献１】特開２０１０－１０５７４１号
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
特許文献１の技術は、矩形の積層フィルムの相対向する縦辺同士をシール接合することで筒状体の側壁部とし、更に該側壁部の下端全周に底部をシール接合することでガスバリア性を有する容器体とした構成となっている。
【０００７】
しかし特許文献１の技術では、積層フィルムの各接合部のシール性の点で未だ不充分であり、このシール接合部におけるガスバリア性の不備により高安全性及び高品質保持性が求められる化粧品の容器としては不具合や不都合が生じるおそれがあるという問題点を有している。
【０００８】
そこで本発明の目的は、化粧品容器や化粧品の簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適なガスバリア性に優れた化粧品容器を提供することにある。
【課題を解決するための手段】
【０００９】
上記課題を解決する本発明は、下記構成を有する。
【００１０】
１．別体構成の側壁部と底部とを接合して成る上方開口部を有する容器本体と、該容器本体を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器において、
前記側壁部と底部とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、
前記側壁部は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合して形成された円筒、角筒の如き筒状体であり、該筒状体は折曲接合部を円周と直交する上下方向に有し、更に口縁部から下方が垂壁状を成しており、
前記底部は、平面的に形成された底面の周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部を有しており、該立上部が前記側壁部の垂壁状の部分の少なくとも一部の全周の外側に接合されて容器本体と成り、
且つ前記上方開口部には、下記（１）～（３）のいずれかの構成を有する口縁部を有し、該口縁部が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部によって被覆されて前記蓋体が被覆される構成であることを特徴とする化粧品容器。

［口縁部の構成］
（１）酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成。
（２）前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の下面に樹脂成形リング部が接合され、前記フランジ部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。
（３）前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の上面に樹脂成形リング部が接合され、該樹脂成形リング部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。
【００１１】
２．前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、
前記樹脂成形口縁部と前記側壁部との接合部における接合面側に位置する前記側壁部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記１に記載の化粧品容器。
【００１２】
３．前記側壁部と底部との接合部における各々の接合面側に位置する層が、同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記１又は２に記載の化粧品容器。
【００１３】
４．前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、
前記樹脂成形口縁部と前記被覆シール部との被覆接合面における接合面側に位置する前記被覆シール部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記１～３のいずれかに記載の化粧品容器。
【００１４】
５．前記立上部の高さが、前記側壁部の高さと略同じであることを特徴とする上記１～４のいずれかに記載の化粧品容器。
【００１５】
６．前記立上部の高さを、前記側壁部の直径以下とすることを特徴とする上記５に記載の化粧品容器。
【００１６】
７．前記化粧品容器が詰替リフィール容器であり、該詰替リフィール容器を着脱可能に収容する外容器体に収容して用いる構成であることを特徴とする上記１～６のいずれかに記載の化粧品容器。
【００１７】
８．前記外容器体が外蓋体を有しており、該外蓋体が、収容された前記詰替リフィール容器の蓋体を兼ねる構成であることを特徴とする上記７に記載の化粧品容器。
【００１８】
９．前記外蓋体が酸素バリア性を有する構成であることを特徴とする上記８に記載の化粧品容器。
【００１９】
１０．前記容器本体の外側が合成樹脂材から成る外装体で被覆された構成であることを特徴とする上記１～９のいずれかに記載の化粧品容器。
【００２０】
１１．前記外装体が、下記構成（ａ）～（ｃ）の少なくとも１つの構成であることを特徴とする上記１０に記載の化粧品容器。
（ａ）外装体が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成
（ｂ）外装体が着色合成樹脂で形成された構成
（ｃ）外装体の表面が印刷面である構成
【００２１】

１２．前記外装体が前記外容器体と同色系又は異色系であることを特徴とする上記１０又は１１に記載の化粧品容器。
【００２２】
１３．前記外装体及び前記外容器体が同種の合成樹脂で形成された構成であることを特徴とする上記１０～１２のいずれかに記載の化粧品容器。
【発明の効果】
【００２５】
請求項１に示す発明によれば、化粧品容器や化粧品の簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適なガスバリア性に優れた化粧品容器を提供することができる。
【００２６】
特に、筒状体の側壁部と底部との接合部分は、絞り成形により立上り形成された底部の周縁部と側壁部の全周とを接合しているため、この接合部におけるガスバリア性が高いという効果を発揮する。
また、筒状体を成す側壁部についても、円周と直交する上下方向の接合部が折曲接合部であるため、この折曲接合部におけるガスバリア性についても高いという効果を発揮する。
【００２７】
請求項２、３又は４に示す発明によれば、同じ種類の合成樹脂同士を接合するため、各々の接合部におけるガスバリア性が極めて高いという効果を発揮する。
【００２８】
請求項５に示す発明によれば、側壁部が二重構成になると共に、側壁部の折曲接合部の全部が底部の立上部によって被覆されることになるため、容器本体部分の接合部を実質的に無くす程に密着できることから、容器本体部分については高度なガスバリア性を発揮させることができる。
【００２９】
請求項６に示す発明によれば、高度のガスバリア性を維持することができる。
【００３０】
請求項７に示す発明によれば、詰替リフィール容器として用いることで低コスト化及び省資源性を図ることができる。
【００３１】
請求項８に示す発明によれば、外容器体の外蓋体が、使用に際して被覆シール部を剥離した化粧品容器である詰替リフィール容器の蓋体となるので内容物の漏出・飛散を防ぎ、更に品質低下を抑制することができる。更に、外蓋体によって化粧品容器の被覆シール部及びカバー蓋体については再被覆・再閉塞・再密閉等の再利用を考慮する必要が無くなるので、該被覆シール部及びカバー蓋体の構成を簡略化することができ、よりコストダウンを図ることができる。
【００３２】
請求項９に示す発明によれば、使用に際してガスバリア性を有する被覆シール部を剥離した後であっても外容器体の外蓋体によってガスバリア性を維持することができる。
【００３３】
請求項１０に示す発明によれば、積層フィルムから成る容器本体の補強外皮構造体として機能することになるため、該容器本体から収容物を取出す際の該容器本体の変形を抑制することができると共に、該容器外観の審美性を高めることができる。
【００３４】
請求項１１に示す発明によれば、容器本体外観の審美性をより高めることができる。
【００３５】
請求項１２又は１３に示す発明によれば、同色系とすることにより外容器体に収容した際の該外容器体と容器本体の外観に共通性を持たせることができ、また、異色系とすることにより外容器体と容器本体の外観に意外性やデザイン性を持たせることができ、各々審美性を高めることができる。

【００３６】
請求項１４又は１５に示す発明によれば、容器本体のフランジ部の下面に樹脂成形リング部を接合するだけで前記容器本体を外装体によって被覆することができる。
【図面の簡単な説明】
【００３７】
【図１】本発明に係る化粧品容器の一実施例を示す一部切欠断面図
【図２】図１の化粧品容器の折曲接合部の接合状態を説明する要部拡大端面図
【図３】図１の化粧品容器の樹脂成形口縁部と側壁部との接合部の要部拡大端面図
【図４】図１の化粧品容器の側壁部と底部との接合部の要部拡大端面図
【図５】図１の化粧品容器の樹脂成形口縁部と被覆シール部との接合部の要部拡大端面図
【図６】本発明に係る化粧品容器の他の実施例を示す一部切欠断面図
【図７】本発明に係る化粧品容器の他の実施例を示す一部切欠断面図
【図８】本発明に好ましく用いられる外容器体の一例を示す一部切欠断面図
【図９】図１に示す化粧品容器の図７に示す外容器体への収容例の一例を示す説明図
【図１０】図１に示す化粧品容器を図７に示す外容器体に収容した状態（図９の（Ｆ）の状態）の一例を示す断面図
【図１１】本発明に係る化粧品容器の他の実施例を示す断面図
【図１２】本発明に係る化粧品容器の他の実施例を示す断面図
【図１３】本発明に係る化粧品容器の他の実施例を示す断面図
【図１４】化粧品容器の側壁部と底部との接合部の他の実施例を示す要部拡大端面図
【図１５】容器本体の他の実施例を示す一部切欠断面図
【発明を実施するための形態】
【００３８】
以下、本発明に係る化粧品容器について図面に基づき説明する。
【００３９】
本発明は、化粧品の簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適な化粧品容器であり、
具体的な実施構成としては、別体構成の側壁部２と底部３とを接合して成る上方開口部を有する容器本体５と、該容器本体５を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器１において、
前記側壁部２と底部３とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、
前記側壁部２は、円筒、角筒の如き筒状体（本実施例では円筒）であり、該筒状体は折曲接合部２１を円周と直交する上下方向に有しており、
前記底部３は、その周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部３１を有しており、該立上部３１が前記側壁部２の少なくとも一部（本実施例では下端部乃至は下端近傍部）の全周と接合されて容器本体５と成り、
且つ前記上方開口部には、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部４を有し、該樹脂成形口縁部４が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部６によって被覆されて前記蓋体が構成されること、を主構成とするものである。
【００４０】
更に、各構成について詳説する。
【００４１】
側壁部２及び底部３の積層構成の内、合成樹脂層としては、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリアミド、エチレンビニルアルコール共重合体等の二軸延伸フィルム又は一軸延伸フィルムの単体又は積層体が挙げられ、中でも、ポリエチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム、ポリエチレンテレフタレートフィルムが好ましい。
【００４２】
上記した合成樹脂層に酸素や水蒸気等のガスバリア性を付与するために積層される酸素

バリア層としては、アルミニウム、マグネシウム等の金属、又は酸化珪素等の酸化物を蒸着した蒸着フィルム、ポリ塩化ビニリデン等のバリア性コート剤等をコートしたコートフィルム等が挙げられ、中でも、アルミニウムフィルムが好ましい。

【００４３】

側壁部２と底部３の積層構成は、異なる層構成であってもよいが同一の層構成であることが好ましく、具体的な層構成例としては、ポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層、アルミニウムフィルム層、ポリエチレンテレフタレート層、ポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層の順に積層した４層構成を好ましい例として挙げることができる。尚、本構成の場合、ポリエチレンテレフタレート層を印刷層とし、該印刷層に製品名、容量、使用方法、製造社名等の内容物に関する種々情報を印刷表示することが好ましい。

【００４４】

上記した層構成を有する側壁部２は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を拝み接合し、この接合代の部分を一方に折り曲げることで倒して更に接合して折曲接合部２１となっている。図２の（Ａ）に示すように、積層フィルムの両端の縦辺同士を拝み接合することにより、該側壁部２を構成する層構成がどのような構成であっても、この接合代２１Ａ・２１Ｂの部分は同一面同士、即ち、同種の合成樹脂層同士が接合することになる。更に、図２の（Ｂ）に示すように、接合代２１Ａ・２１Ｂを折り曲げて倒した際にも、この接合代２１Ａ・２１Ｂの倒された際に下側になる部分２１Ｂは該接合代２１Ｂに隣接する部分に接して接合される、即ち、同種の合成樹脂層の表面同士の接合となる。このように、同種の合成樹脂の接合によって、かかる接合は極めて強固且つ確実な接合となり、この折曲接合部２１からの内容物の漏出や酸素等の浸入を防ぐことができガスバリア性に優れた接合となる。更にまた、図２の（Ｃ）に示すように、側壁部２の最内層と最外層の合成樹脂が同種である場合には、該側壁部２の縦辺の端部同士を重ね合わせた状態で接合する構成とすることができる。

【００４５】

また前記折曲接合部２１は、上記した一枚の積層フィルムの両端の縦辺同士を拝み接合する構成に限らず、本出願人による特許第４１６５６９７号に記載のように、二枚の積層フィルムを重ね、その２枚の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合し、接合した部分を折り曲げて倒して更に接合することで筒状体を成すように形成することもできる。

【００４６】

上記したように略矩形体の積層フィルム両端の縦辺同士を拝み接合して折畳み接合することで、筒状体の側壁部２を形成することができる。

【００４７】

次に、上記した層構成を有する底部３は、深絞り成形によって周縁部に立上部３１が形成された構成となる。

【００４８】

前記側壁部２と前記底部３との接合は、上述したように底部３の立上部３１が側壁部２の下端部乃至は下端近傍部の部分で行われる。この際、図３に示すように、側壁部２の最外層の下端部乃至は下端部近傍と、底部３の立上部３１の最内層とが全体的に接合することになるが、かかる接合を強固且つ確実とすることで優れたガスバリア性を発揮させるには、前記折曲接合部２１における接合と同様に同種の合成樹脂層同士が接合するようにすることである。即ち、側壁部２の最外層と、底部３の立上部３１の最内層とが同種の合成樹脂層となるように各々の層を構成することが好ましい。

【００４９】

尚、図１及び図３に示す本実施例では、立上部３１は側壁部２の下端部乃至は下端部近傍に接合される高さを有する構成となっているが、本発明はかかる構成に限定されず、図６に示すように、立上部３１の高さを側壁部２の高さと略同じとする構成であってもよい。図６に示す構成によれば、側壁部２が立上部３１との二重構成になると共に、側壁部２の折曲接合部２１の全部が立上部３１によって被覆されることになるため、容器本体５部

分の接合部を実質的に無くす程に密着できることから、容器本体５部分については高度のガスバリア性を発揮させることができる。

【００５０】

図６に示す構成の場合、立上部３１の高さは、側壁部２の直径以下とすることが、高度のバスバリア性を維持する点で好ましい。

【００５１】

また、図１及び図３に示す本実施例では、立上部３１が側壁部２の外側に接合される構成となっているが、本発明はかかる構成に限定されず、図７に示すように、立上部３１が側壁部２の内側に接合される構成であってもよい。更に、図７に示す実施例においても、立上部３１が側壁部２の内側に接合される構成であってもよい。尚、図７に示す実施例の場合、樹脂成形口縁部４には内側に配設されることになる立上部３１の上端部分が接合されることになる。尚また、図７に示す実施例では、樹脂成形口縁部４の外周面に立上部３１の上端部分の内周面を接合しているが、樹脂成形口縁部４の内周面に側壁部２の上端部分の外周面を接合する構成とすることもできる。いずれの構成の場合においても、樹脂成形部４と接合される層の合成樹脂層とを同種の合成樹脂とすることが好ましい。

【００５２】

側壁部２と底部３とを接合して成る容器本体５の上方開口部に接合する樹脂成形口縁部４は、被覆シール部６の被接合部となると共に、容器本体５の口縁部の強度保持部分（後述する外容器体８に収容される場合には重要な強度保持部分となる。）としても機能するものであり、射出成形等の公知の樹脂成形手段により成形された樹脂成形物構成である。該樹脂成形口縁部４の材質としては、図４に示すように側壁部２の上端部分と接合される際に該側壁部２の接合面側に位置する層と同種の合成樹脂であることが、該接合部における接合を強固且つ確実とすることで優れたガスバリア性を発揮させるために好ましい。側壁部２の層構成が前述した構成の場合、接合面側にはポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層が位置することになるので、樹脂成形口縁部４はポリエチレン又はポリプロピレンの成形体であることが好ましい。

【００５３】

樹脂成形口縁部４を被覆する被覆シール部６としては、前記した側壁部２及び底部３と同種の層構成を有するものであり、更に、図５に示すように、該被覆シール部６が接合される樹脂成形口縁部４との被覆接合面側に位置する層が該樹脂成形口縁部４を構成する樹脂と同種の合成樹脂であることが好ましい。該被覆シール部６の表面には使用方法・取扱方法等が印刷表示されていることも好ましい。

【００５４】

被覆シール部６によって上方開口部が閉塞された容器本体５は、カバー蓋体７によって前記被覆シール部６が破れ等の破損が生じないように更に閉塞されることが好ましい。

【００５５】

上記した各接合部、即ち、側壁部２の折曲接合部２１の接合、側壁部２と底部３の立上部３１との接合、側壁部２と樹脂成形口縁部４との接合、樹脂成形口縁部４と被覆シール部６との接合、の各々は、この主の接合手段として公知公用の溶着・融着・接着、その他の接合手段を特別の制限なく用いることができる。

【００５６】

以上の構成を有する本発明の化粧品容器１は簡易包装容器として好適である。販売に際しては、容器本体５部分の保形性の点から箱体やブリスターパック等の包装体に包装されることが好ましいが、省資源性の点から可能な限り簡易な包装形態を採ることが好ましい。

【００５７】

更に、本発明の化粧品容器１は、低コスト化及び省資源性を図ることができる詰替リフィール容器として好適である。詰替リフィール容器として用いる場合、図８に一例を示す外容器体８に収容して用いることが好ましい。尚、図８において、符号９は外蓋体であり、外容器体８の上方開口部に螺合閉塞することで該外容器体８の上方開口部を閉塞すると

共に、収容した化粧品容器１である詰替リフィール容器の蓋体を兼ねる構成となっている。

【００５８】

該外蓋体９は、酸素バリア性を有する構成とすることが好ましく、かかる構成によって、使用に際してガスバリア性を有する被覆シール部６を剥離した後であっても該外蓋体９によってガスバリア性を維持することができる。酸素バリア性を有する構成としては、例えば、外蓋体９の内側面に前述した酸素バリア層を付与したり、或いは、外蓋体９をアルミニウムやマグネシウム等の金属で形成すること等を挙げることができる。

【００５９】

次に、本発明の化粧品容器１を詰替リフィール容器として用いる態様において、該詰替リフィール容器を図８に示す外容器体８に収容する収容例の一例について図９に基づき説明する。

【００６０】

（Ａ）箱体やブリスターパック等の包装体に包装されている場合には包装体から化粧品容器１を取出して化粧品容器１のみの状態とする。

（Ｂ）化粧品容器１のカバー蓋体７を取り外す。

（Ｃ）被覆シール部６を剥離する。

（Ｄ）被覆シール部６を剥離した容器本体５（側壁部２、底部３及び樹脂成形口縁部６）を上方から外容器体８に落とし込むように収容する。

（Ｅ）外容器体８に容器本体５が収容された状態となる。この状態の断面図を図１０に示す。図１０において、符号１０は容器本体５内に充填した化粧品である。

（Ｆ）外蓋体９により外容器体８を容器本体５と共に閉塞する。

（Ｇ）収容完了。

【００６１】

使用に際しては外蓋体９を取り外すことで使用可能となる。尚、被覆シール部６を剥離することなく外容器体６に収容してもよく、この場合、使用直前等に前記被覆シール部６を剥離すればよい。

【００６２】

容器本体５に充填した化粧品１０が無くなった場合、新たな詰替リフィールである化粧品容器１と交換する。

【００６３】

以上、本発明に係る化粧品容器の実施例について説明したが、本発明は上記態様に限定されず、本発明の範囲内において他の態様を採ることもできる。

【００６４】

上記実施例では、容器本体５の上方開口部に樹脂成形口縁部４が接合された構成としているが、図１１に示すような口縁部の構成とすることもできる。

即ち、図１１では、側壁部２の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部２２を形成し、該フランジ部２２の下面に樹脂成形リング部４１を接合した構成となっている。本態様の場合、前記フランジ部２２の上面が前記被覆シール部６によって被覆されて蓋体が被覆される構成となる。

【００６５】

前記フランジ部２２は、側壁部２の上端部の全周を絞り成形により外側方向に延伸させることで形成することができる。

【００６６】

前記樹脂成形リング部４１は、前記樹脂成形口縁部４と同様、容器本体５の口縁部の強度保持部分としても機能し、射出成形等の公知の樹脂成形手段により成形された樹脂成形物構成であり、前記フランジ部２２の下面側に位置する樹脂層と同種の合成樹脂で形成されることが好ましい。

【００６７】

また、前記樹脂成形リング部４１は、図１１に示す態様では、フランジ部２２の下面に

接合した構成となっているが、フランジ部２２の上面に接合した構成とすることもできる。この場合、樹脂成形リング部４の上面が前記被覆シール部６によって被覆されて蓋体が被覆される構成となる。

【００６８】

更に、図１２や図１３に示すように、底部３の立上部３１の高さを側壁部２の高さと略同じとする構成とすることもできる。図１２では立上部３１の上端位置を側壁部２のフランジ部２２の下面位置までとし、図１３では立上部３１の上端位置を樹脂成形リング部４１の下面位置までとしている。

【００６９】

更に、樹脂成形口縁部４への側壁部２の上端部分の接合は、前記した図４に示す実施例のように樹脂成形口縁部４の外側に側壁部２上端部分の内面が接合された構成に限らず、図１４に示すように樹脂成形口縁部４の内側に側壁部２上端部分の外面が接合された構成とすることもできる。この場合、側壁部２の接合面側に位置する層は樹脂成形口縁部４の材質と同種の合成樹脂であることが該接合部における接合を強固且つ確実とすることで優れたガスバリア性を発揮させるために好ましいことは勿論である。

【００７０】

更にまた、図１５に示すように、容器本体５の外側を合成樹脂材から成る外装体４２によって被覆した構成とすることもできる。

【００７１】

前記外装体４２によって容器本体５の外側を被覆する構成とすることによって該外装体４２が底部３及び側壁部２の補強外皮構造体として機能することになるため、積層フィルムから成る容器本体５から収容物を取出す際の該容器本体５の変形を抑制することができる。即ち、収容物が化粧クリーム等の化粧品の場合には手指によって化粧品を取出す際に手指によって底部３や側壁部２を内側から押した際の変形を抑制することができ、収容物がアイスクリームやジャム等の食品の場合にはスプーン等によって食品をすくう際にスプーン先端等が底部３や側壁部２の内側に当たった際の変形を抑制することができる。

【００７２】

また、図１に示す前記実施例のように下方開口部を有する外容器体８を採用した場合に、変形の生じ易い積層フィルムから成るリフィール容器本体２０が該外容器体８の下方開口部から露出してしまうことを防止することができるのでリフィール容器２の外観の審美性を高めることができる。

【００７３】

更に、前記外装体４２としては、下記構成（ａ）～（ｃ）の少なくとも１つの構成であることが好ましい。

（ａ）外装体４２が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成

（ｂ）外装体４２が着色合成樹脂で形成された構成

（ｃ）外装体４２の表面が印刷面である構成

【００７４】

上記（ａ）～（ｃ）の構成によれば、透明以外の構成についてはいずれも外装体４２によって被覆される容器本体５が透過し難くなるので積層フィルムの皺・傷・凹み等の露出を防ぐことができる。また、（ａ）の構成において透明とした場合については、内部が透けることによる興趣性が生じることになる。

【００７５】

更にまた前記外装体４２を、前記外容器体８と同色構成としたり、前記外容器体８を合成樹脂で形成して該外容器体８と同種の合成樹脂で形成した構成とすることによって、外容器体８と容器本体５の外観に共通性を持たせることができ、審美性をより高めることができる。尚、外装体４２と外容器体８とを異色系とすることによって、意外性やデザイン性を持たせることもでき、この場合であっても審美性をより高めることができる。

【００７６】

前記外装体４２は、図１５に示すように樹脂成形リング部４１と一体的に成形する構成

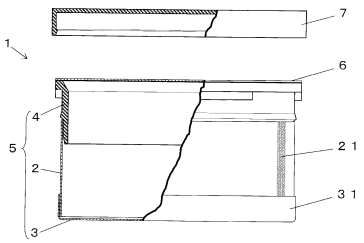
とすることにより１つの金型で成形することが可能となるので成形工程や組立工程時の簡略化等の点で好ましいが、前記樹脂成形リング部４１とは別体に成形されたものを該外装体４２の上端部全周を前記樹脂成形リング部４１に溶着・融着・接着等の接合手段により接合した構成とすることもできる。

【符号の説明】

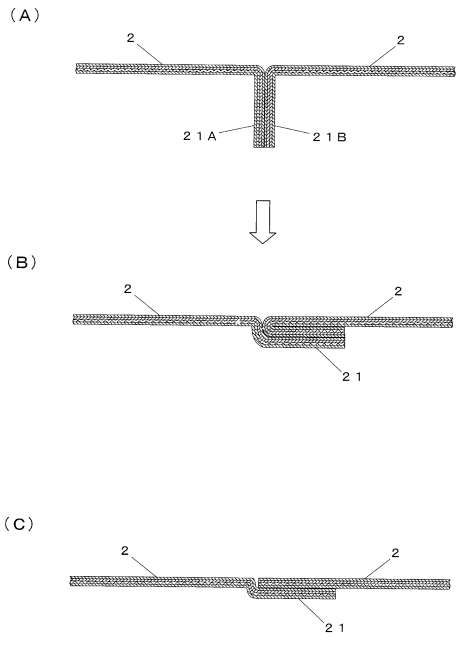
【００７７】

１　化粧品容器
２　側壁部
２１　折曲接合部
２２　フランジ部
３　底部
３１　立上部
４　樹脂成形口縁部
４１　樹脂成形リング部
４２　外装体
５　容器本体
６　被覆シール部
７　カバー蓋体
８　外容器体
９　外蓋体
１０　化粧品

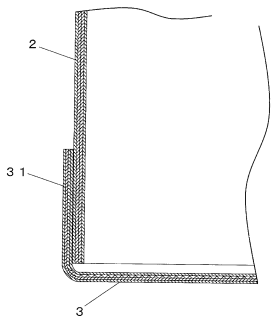
【図１】



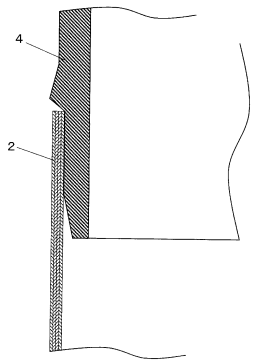
【図２】



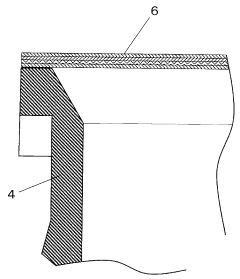
【図３】



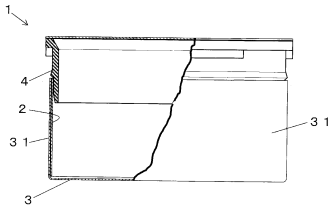
【図４】



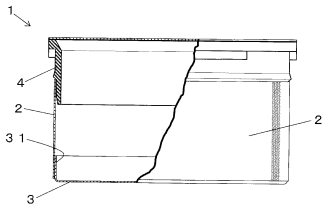
【図５】



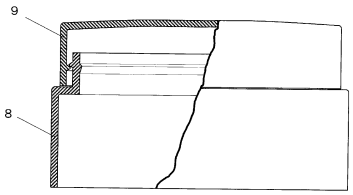
【図６】



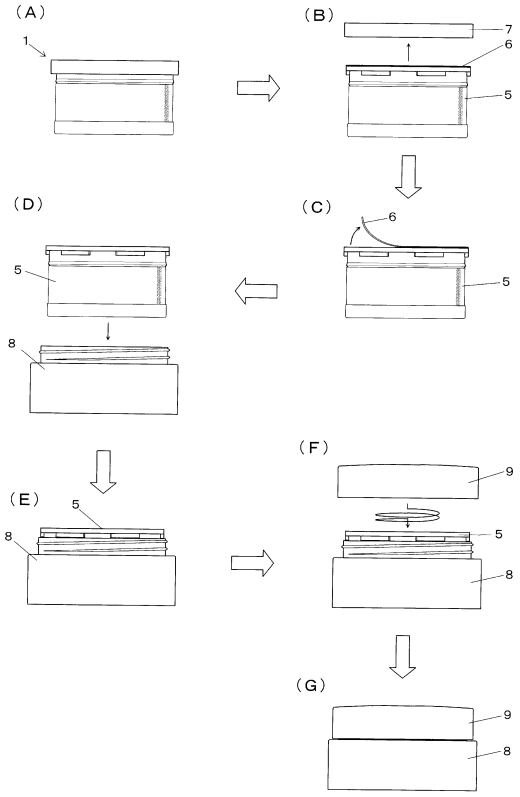
【図７】



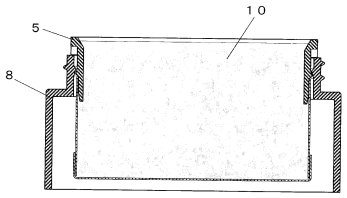
【図８】



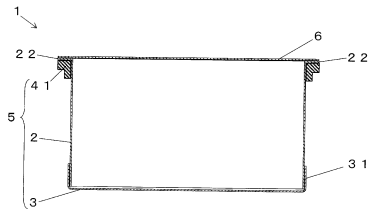
【図９】



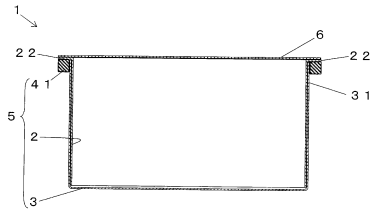
【図１０】



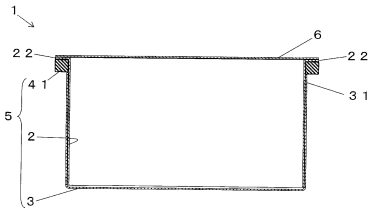
【図１１】



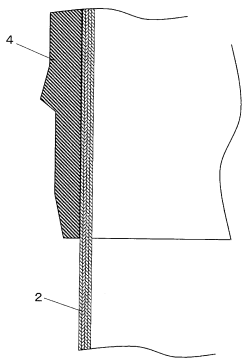
【図１２】



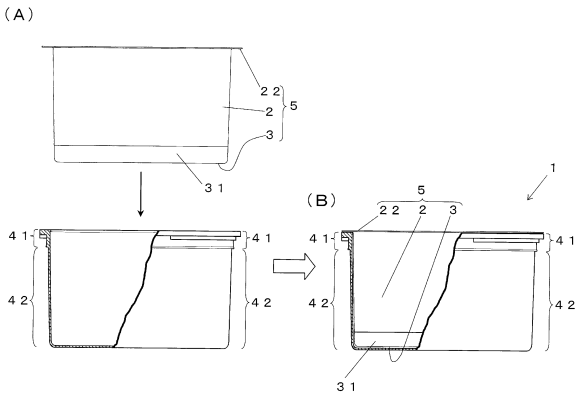
【図１３】



【図１４】



【図１５】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開２００２－２５５２３９（ＪＰ，Ａ）
国際公開第２０１０／１３５６１３（WO，Ａ１）
特開２００８－２７３５９３（ＪＰ，Ａ）
実開昭５８－１６３４１７（ＪＰ，Ｕ）
登録実用新案第３０９７４２７（ＪＰ，Ｕ）
特開２００４－１０６９４０（ＪＰ，Ａ）
特開２００４－３０７０４９（ＪＰ，Ａ）
特開２００３－０７０５３９（ＪＰ，Ａ）
特開２０００－１４２７９７（ＪＰ，Ａ）
特開２００６－２４８５９４（ＪＰ，Ａ）
特開平１１－００９３３５（ＪＰ，Ａ）
特表昭６０－５０２２０１（ＪＰ，Ａ）
特開昭５９－０３７１３９（ＪＰ，Ａ）
特開昭５９－０１５０４２（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ａ４５Ｄ ３３／００－４０／３０
Ｂ６５Ｄ ６７／００－７９／０２
Ｂ６５Ｄ ８１／１８－８１／３０
Ｂ６５Ｄ ８１／３８