

(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2005-297967

(P2005-297967A)

(43) 公開日 平成17年10月27日(2005. 10. 27)

(51) Int. Cl.⁷

B 6 5 D 27/06

B 4 2 D 15/02

B 4 3 M 5/02

B 6 5 D 27/14

F I

B 6 5 D 27/06

B 4 2 D 15/02

B 4 3 M 5/02

B 6 5 D 27/14

テーマコード (参考)

2 C 0 0 5

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号 特願2003-306534 (P2003-306534)
 (22) 出願日 平成15年8月29日 (2003. 8. 29)
 (31) 優先権主張番号 特願2002-253053 (P2002-253053)
 (32) 優先日 平成14年8月30日 (2002. 8. 30)
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)

(71) 出願人 000102980
 リンテック株式会社
 東京都板橋区本町2 3 番 2 3 号
 (74) 代理人 100087631
 弁理士 滝田 清暉
 (71) 出願人 593108370
 白金化成株式会社
 東京都台東区元浅草4 丁目 1 番 1 2 号
 (74) 代理人 100087631
 弁理士 滝田 清暉
 (74) 代理人 100110249
 弁理士 下田 昭
 (72) 発明者 野口 弘道
 東京都大田区東雪谷5-31-1

最終頁に続く

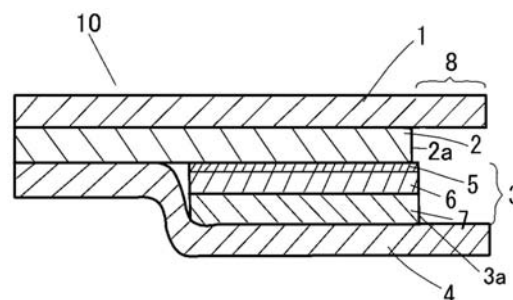
(54) 【発明の名称】 封緘紙及び繰り返し使用に好適な蓋付き封筒類

(57) 【要約】

【課題】 安価で繰り返し開閉性能に優れた封緘紙、及びそれを用いた繰り返し使用性に優れた蓋付き封筒類を提供すること。

【解決手段】 基材の一方の面に少なくとも粘着層及び剥離紙を順次有する、蓋付き封筒類に使用する封緘紙。前記封筒蓋部に対する貼着部分又は封筒胴部に対する貼着部分の何れか一方の部分の粘着層と前記剥離紙との間には、前記粘着層側の面が剥離処理されていると共に反対側の面に粘着層を有する粘着シートが介在する。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

第 1 基材の一方の面に少なくとも第 1 粘着剤層及び剥離紙が順次積層された蓋付き封筒類に使用する封緘紙であって、前記封筒類の蓋部に対する貼着部分又は封筒類の胴部に対する貼着部分の何れか一方の部分の第 1 粘着剤層と前記剥離紙の間に、第 2 基材及び該第 2 基材の前記第 1 粘着剤層と接する面と反対側の面に設けられた第 2 粘着剤層からなる粘着シートが配されてなることを特徴とする封緘紙。

【請求項 2】

前記第 2 基材における前記第 1 粘着剤層と接する面が剥離処理されていることを特徴とする請求項 1 に記載された封緘紙。

10

【請求項 3】

前記第 1 基材における前記一方の面と反対側の面に保護シートを設けたことを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載された封緘紙。

【請求項 4】

前記第 1 粘着剤層のうち、前記封筒類の蓋部に対する貼着部分又は封筒類の胴部に対する貼着部分の何れか一方の部分と、前記粘着シートに対する貼着部分とが分離していることを特徴とする、請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載された封緘紙。

【請求項 5】

使用状態において封緘紙本体を前記粘着シートから剥がし易くする為のつまみ部が封緘紙端部に設けられてなる、請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載された封緘紙。

20

【請求項 6】

つまみ部が、第 1 粘着剤層を有しないか、第 1 粘着剤層の表面に非粘着処理層を更に設けてなる、請求項 5 に記載された封緘紙。

【請求項 7】

前記粘着シートが、少なくともつまみ部の一部分まで延出している、請求項 5 又は 6 に記載された封緘紙。

【請求項 8】

剥離紙を除去した請求項 1 乃至 7 に記載された封緘紙を、予め封筒の蓋部又は封筒の胴部に貼着してなることを特徴とする、繰り返し使用に好適な蓋付き封筒類。

【発明の詳細な説明】

30

【技術分野】

【0001】

本発明は、封緘紙に関し、特に、繰り返し使用に好適な封緘紙、及び、それを貼着してなる繰り返し使用に好適な封筒類に関する。

【背景技術】

【0002】

通常郵送する封筒類は一度使用したら破棄するか処分され、それを繰り返して使用することはない。書類等の保管を目的として使用する場合には、蓋を一時的に固定する為の固定金具がついているものや、紐で固定するものを使用される。しかしながら、これらの封筒は高価である上、使用し易さの点において難点がある。特に金具を使用したものは、金属の部分が厚くなりこの金具で他の封筒を傷つけるという欠点があった。

40

【0003】

斯かる欠点を改善する方法として、袋類の開口一端面に封止シートの基部を剥離不能に固着し、開口他端面に、封止シートの中央部を剥離可能に貼着し、該剥離可能な封止シートの遊端部側に設けたつまみ部を引っ張る事により封止シートの中央部を剥離し、袋類の開口を再開放する、袋類の綴じ方法、及びそれに使用する綴じ具が開発された（例えば特許文献 1 参照）。しかしながら、この場合には、剥離不能に固着する部分の接着剤または粘着剤と、剥離可能に貼着する部分の接着剤又は粘着剤が異なる為、これらを同一基材上に塗り分けなければならず、製造工程が煩雑となる。また、繰り返し開閉に使用する粘着部分に封筒から少しずつ紙繊維が転移し、封筒の見栄えが悪化すると共に封止シート粘着

50

部の粘着力も急速に悪化する為、繰り返し使用することの出来る回数も十分ではないという欠点があった。

【 0 0 0 4 】

【特許文献 1】特開平 6 - 1 5 5 9 9 3 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 5 】

そこで、本発明者等は上記の欠点を改善する為に鋭意検討した結果、粘着剤として一種の粘着剤のみを使用し、必要に応じ、部分的に、該粘着剤と剥離可能に離形処理された面と、他面に粘着剤層を有する粘着シートを介在させることにより安価で繰り返し開閉性能に優れた封緘紙とすることが出来ることを見出し、本発明に到達した。また、本発明者等は、粘着剤として一種の粘着剤のみを使用し、剥離処理しない面と、他面に粘着剤層とを有する粘着シートを介在させることによっても安価で繰り返し開閉性能に優れた封緘紙とすることが出来ることを見出し、本発明に到達した。

10

従って本発明の第 1 の目的は、安価で繰り返し開閉性能に優れた封緘紙を提供することにある。

本発明の第 2 の目的は、安価で繰り返し使用性に優れた蓋付き封筒類を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 6 】

20

本発明の上記の諸目的は、第 1 基材の一方の面に少なくとも第 1 粘着剤層及び剥離紙が順次積層された蓋付き封筒類に使用する封緘紙であって、前記封筒類の蓋部に対する貼着部分又は封筒類の胴部に対する貼着部分の何れか一方の部分の第 1 粘着剤層と前記剥離紙の間に、第 2 基材及び該第 2 基材の前記第 1 粘着剤層と接する面と反対側の面に設けられた第 2 粘着剤層からなる粘着シートが配されてなることを特徴とする封緘紙によって達成された。

【 0 0 0 7 】

前記第 2 基材における前記第 1 粘着剤層と接する面が剥離処理されていることが好ましい。また、前記第 1 基材における前記一方の面と反対側の面に保護シートを設けることが好ましい。又、前記第 1 粘着剤層のうち、前記封筒類の蓋部に対する貼着部分又は封筒類の胴部に対する貼着部分の何れか一方の部分と、前記粘着シートに対する貼着部分とが分離していることが好ましい。特に封緘紙端部につまみ部を設けることが、封筒の蓋の開閉が容易になるので好ましい。また、つまみ部が、第 1 粘着剤層を有しないか、第 1 粘着剤層を有する場合にはその表面に非粘着処理層を更に設けることにより粘着性を無くすることが、取り扱いが容易となるので好ましい。また、粘着シートがつまみ部の一部分に延出するようにした場合には、第 1 粘着剤層の粘着剤がはみ出て封筒に直接粘着することを防ぐことが出来る。更に、剥離紙を除去した封緘紙を、予め封筒の蓋部及び封筒の胴部に貼着することにより、安価で繰り返し使用性能に優れた蓋付封筒類を提供することが出来る。

30

【発明の効果】

【 0 0 0 8 】

40

本発明の封緘紙は、強粘着部分と弱粘着部分の粘着剤を塗り分ける必要がないので製造が容易であり、製造コストが抑制される。また、この封緘紙を使用することにより、封筒類が有効に多数回使用されるので省資源にも寄与する。

【発明を実施するための最良の形態】

【 0 0 0 9 】

まず、剥離処理された基材を有する本発明の第 1 の態様について説明する。

本発明の封緘紙に使用する基材としては、上質紙やコート紙等の紙、ポリエチレン樹脂、ポリプロピレン樹脂、ポリエステル樹脂、アセテート樹脂等からなる合成紙やフィルムが挙げられる。

第 1 及び第 2 基材の厚さは特に制限されるものではないが、50 ~ 120 μ mであるこ

50

とが好ましい。

【0010】

本発明の封緘紙に使用する粘着剤は、公知のものの中から適宜選択することができる。上記公知の粘着剤としては、例えば、アクリル系粘着剤、ゴム系粘着剤、ウレタン系粘着剤等が挙げられる。

粘着剤層の厚さは特に制限されるものではないが、10～80 μ mであることが好ましく、特に20～50 μ mであることが好ましい。

剥離紙としては公知のものを使用することができる。例えば、グラシン紙、トレーシング紙、コート紙、含浸紙、ポリエチレンラミネート紙等の紙や、ポリエチレン樹脂やポリプロピレン樹脂、ポリエステル樹脂のフィルム、及びこれらの紙やフィルムの表面に、シリコーン樹脂、長鎖アルキル樹脂、アルキッド樹脂、フッ素樹脂等の剥離剤で剥離処理したものが挙げられる。剥離紙の厚さは特に制限されるものではないが、10～100 μ mであることが好ましい。

【0011】

本発明においては、上記の粘着剤を第1基材の片面の全面に塗布するが、後記するような、剥離のきっかけ部とする端縁部の少なくとも一部については、粘着剤を塗布しなくても良い。本発明の封緘紙は、封筒等の蓋又は胴部の何れか一方には再剥離不能に貼着する。しかしながら、他方の封筒等の蓋又は胴部に貼着する部分には、繰り返し使用する為に封緘紙の粘着層と再剥離が可能な粘着シートを有することが必要となる。

【0012】

上記粘着シートは、第2基材の一方の面を、前記粘着剤と剥離可能に貼着し得る如く剥離処理されると共に、他方の面に前記粘着剤と同一又は類似した、封筒類の蓋又は胴部と強く接着する粘着剤からなる粘着層を有するシートである。この粘着シートの第2基材は前記封緘紙の基材や剥離紙の基材と同様のものの中から適宜選択して使用することが出来る。また、剥離処理は、剥離紙の場合と同様に行えば良く、基材としては、前記封緘紙用基材と同様のものを使用すれば良い。

【0013】

また、粘着シートと貼着した部分の封緘紙本体を再剥離し易くする為に、つまみ部を設けることが好ましい。

【0014】

本発明においては、実際の使用時まで粘着部を保護する為に、粘着部分全面に剥離紙を設ける。この剥離紙は封緘紙本体の剥き出しになった粘着部分と粘着シートの粘着部分の両方にわたって1枚設けられても良いが、封緘紙本体部分と粘着シート部分の各貼着部分にそれぞれ分割された剥離紙を設けることが、使用し易くなるので好ましい。

本発明の封緘紙は、粘着シートの剥離処理された表面部分と封緘紙本体の粘着部分を剥がしたり貼着したりして封筒等を多数回繰り返し使用するものである。このように、封緘紙の粘着部分と粘着シートの表面が剥離処理された紙又はフィルムとが貼合され、剥離紙と封緘紙本体及び粘着シートの粘着剤とが貼合される。

以下、本発明の第1の態様の構成を図面に基づいて更に詳述する。

【0015】

図1は、本発明の封緘紙10の断面説明図である。図中の符号1は封緘紙の第1基材、2は第1粘着剤層、3は粘着シート、4は剥離紙である。粘着シート3は剥離処理層5を有する第2基材6及び第2粘着剤層7からなる。また、8はつまみ部である。図2は本発明の封緘紙の使用状態を示す図であり、封筒20の蓋部21と胴部22に図1の封緘紙を貼着した例、図3はその側面説明図である。

【0016】

図において、第1基材1の一方の面に第1粘着剤層2、及び該第1粘着剤層2の表面の1部に粘着シート3が設けられている。粘着シートの第2基材6の前記第1粘着剤層側の面には剥離層5が設けられており、反対面には第2粘着剤層7が設けられている。第1粘着剤層2及び第2粘着剤層7の表面には剥離紙4が貼着されている。更に、第1基材1の

10

20

30

40

50

端面が延出し、つまみ部 8 を形成している。つまみ部 8 の裏面は、粘着剤層を設けないか、粘着剤層の表面に印刷等でインキにより非粘着処理層 9 を形成し、粘着性を有しないようにすることが好ましい。尚、図 1 に示すように、つまみ部 8 において、第 1 の粘着剤層 2 の端面 2 a を、粘着シート 3 の端面 3 a より内側に設けることが、封緘紙 10 の開閉がスムーズになるので好ましい。

【0017】

本発明の封緘紙 10 は、図 2 及び図 3 に示すように、封筒 22 の蓋 1 に貼着される。即ち、封緘紙 10 の剥離紙 4 を剥離し、露出した第 1 粘着剤層 2 の部分が封筒 20 の蓋部 21 の部分に、粘着シート 3 の第 2 粘着剤層 7 が封筒 20 の胴部 22 に、それぞれ貼着する。尚、第 1 粘着剤層 2 が封筒 20 の胴部 22 に、粘着シート 3 の第 2 粘着剤層 7 を封筒 20 の蓋部 21 の部分にそれぞれ貼着しても良い。

10

【0018】

図 4 に本発明の第 1 の態様の封緘紙の、第 2 の実施形態を示す。ここでは、第 1 の実施形態の封緘紙と共通する部分が多く、それらの説明は省略する。第 2 の実施形態の封緘紙では、封筒の蓋と胴部の境界部分及びつまみ部 8 が、第 1 粘着剤層 2 の該当する表面を印刷インキ等で被覆し非粘着処理層 9 を形成することにより非粘着とされている。第 1 粘着剤層 2 の非粘着部分は、薄い紙やプラスチックフィルムを非粘着とする第 1 粘着剤層の該当部分に貼着しても良い。また、上記印刷についての制限は特にあるわけではないが、紫外線硬化インキを用いて印刷することが好ましい。紫外線硬化インキとしては、公知の物の中から適宜選択することが出来、印刷後、紫外線を照射して当該インキを硬化させる。

20

【0019】

非粘着とする境界部分は、図 4 で示すように、封筒の胴部と蓋部にまたがる第 1 粘着剤層 2 の一部分である。非粘着性境界部分 9' を設けることにより、第 1 粘着剤層が封筒 20 の蓋 21 と胴部 22 に跨って貼着されることを防ぐことが出来る。

【0020】

なお、上記した本発明の第 1 の態様においては、粘着シートの第 2 基材の一方の面を剥離処理したが、剥離処理しないものも本発明に含まれる。この場合、粘着シートと前記粘着剤との剥離が容易になるよう、該粘着剤の粘着力を適宜調整すればよい。

【0021】

次に、保護シートを有する本発明の第 2 の態様について説明する。なお、以下の説明において、本発明の第 1 の態様と同一部分については説明を省略する。

30

本発明の封緘紙に使用する基材（第 1 基材）としては、上記した合成紙やフィルムが挙げられるが、特に、合成紙の上層に、後述する保護シートとして、ラミネート層（例えばポリエチレンテレフタレートフィルム）を積層した基材が好ましい。

本発明の第 2 の態様においては、第 1 基材における粘着剤を塗布する面と反対側の面に保護シートが積層されている。このようにすると、繰り返し開閉によって印刷層の合成紙が折れ曲がることなく、基材に剛性を付与できる。

【0022】

本発明の第 2 の態様の封緘紙に使用できる粘着剤、剥離紙は本発明の第 1 の態様の場合と同様である。

40

【0023】

本発明の第 2 の態様においても、上記の粘着剤を第 1 基材の片面の全面に塗布するが、剥離のきっかけ部とする端縁部の少なくとも一部については、粘着剤を塗布しなくても良い。本発明の封緘紙は、封筒等の蓋又は胴部の何れか一方には再剥離不能に貼着する。しかしながら、他方の封筒等の蓋又は胴部に貼着する部分には、繰り返し使用する為に封緘紙の粘着層と再剥離が可能な粘着シートを有することが必要となる。

【0024】

上記粘着シートは、第 2 基材の一方の面を剥離処理しなくとも、前記粘着剤と剥離可能に貼着し得る。また、この粘着シートの他方の面に前記粘着剤と同一又は類似した、封筒類の蓋又は胴部と強く接着する粘着剤からなる粘着層を有する。この粘着シートの基材（

50

第 2 基材) は前記封緘紙の基材や剥離紙の基材と同様のものの中から適宜選択して使用することが出来るが、例えば P E T (ポリエチレンテレフタレート) フィルムを好適に使用できる。

【 0 0 2 5 】

また、粘着シートと貼着した部分の封緘紙本体を再剥離し易くする為に、つまみ部を設けることが好ましい。

【 0 0 2 6 】

本発明の第 2 の態様においても、実際の使用時まで粘着部を保護する為に、粘着部分全面に剥離紙を設ける。この剥離紙は封緘紙本体の剥き出しになった粘着部分と粘着シートの粘着部分の両方にわたって 1 枚設けられても良いが、封緘紙本体部分と粘着シート部分の各貼着部分にそれぞれ分割された剥離紙を設けることが、使用し易くなるので好ましい。

10

本発明の封緘紙は、粘着シートの剥離処理された表面部分と封緘紙本体の粘着部分を剥がしたり貼着したりして封筒等を多数回繰り返し使用するものである。このように、封緘紙の粘着部分と、粘着シートの表面が剥離処理しない紙又はフィルムとが貼合され、剥離紙と封緘紙本体及び粘着シートの粘着剤とが貼合される。

以下、本発明の第 2 の態様の構成を図面に基づいて更に詳述する。

【 0 0 2 7 】

図 5 は、本発明の第 2 の態様の封緘紙 1 0 B の断面説明図である。図中の符号 1 B は封緘紙の第 1 基材、1 C は保護シート、2 B、2 C は第 1 粘着剤層、3 B は粘着シート、4 B は剥離紙である。保護シート 1 C は、粘着剤層又は接着剤層を介して第 1 基材 1 B に積層してもよい。粘着シート 3 B は剥離処理層を有しない第 2 基材 6 B 及び第 2 粘着剤層 7 B からなる。また、8 B はつまみ部である。本発明の第 2 の態様においては、第 1 粘着剤層は 2 つの部分 2 B、2 C からなり、これらは領域 R で互いに分離している(つまり、領域 R で第 1 粘着剤層が塗布されない)のが好ましい。このようにすると、封緘紙の蓋からの剥離がし易くなる。

20

【 0 0 2 8 】

なお、この封緘紙の使用状態、及び封筒への封緘紙の貼着例は、上記した本発明の第 1 の態様の封緘紙の場合と同様である。従ってこの実施形態では、第 1 粘着剤層 2 C が封筒類の蓋部に対する貼着部分となり、第 1 粘着剤層 2 B が粘着シートに対する貼着部分となる。また、つまみ部 8 B において、第 1 の粘着剤層 2 B の端面 2 x を、粘着シート 3 B の端面 3 x より内側に設けることが好ましいのは、本発明の第 1 の態様の場合と同様である。

30

【 0 0 2 9 】

本発明の第 2 の態様の封緘紙は、第 2 基材の剥離処理が不要であるため、第 1 の態様の封緘紙に比べて製造工程を簡略できて有利である。また、第 1 の態様の封緘紙の場合、封筒の繰り返し開閉により、剥離処理面が傷んでくる場合があるが、第 2 の態様の封緘紙の場合は剥離処理面が無く、繰り返し開閉に対する耐久性に優れている。

【 0 0 3 0 】

以下、本発明を実施例に基づいて更に詳述するが、本発明はこれによって限定されるものではない。

40

【実施例 1】

【 0 0 3 1 】

巾 1 0 0 m m で帯状の、厚さ 7 0 μ m の剥離紙 4 (グラシン紙をシリコーン離型剤で処理したもの、リンテック社製: 商品名 8 K) に、アクリル系粘着剤 (リンテック社製: 商品名 P A - T 1) を巾方向の両端からそれぞれ 1 0 m m が非塗布部分となるように塗布・乾燥し、厚さ 2 0 μ m の第 1 粘着剤層 2 を形成した。次いで、上記第 1 粘着剤層 2 の表面に、基材 1 として巾 1 0 0 m m で帯状の、厚さ 8 0 μ m の合成紙 (ユボコーポレーション社製、商品名 ユボ 8 0) を貼り合せた。

【 0 0 3 2 】

50

次に、これを巾 50 mm にスリットし、剥離紙 4 を剥がし、別に用意した巾 20 mm の粘着シート 3 (厚さ 25 μ m のポリエチレンテレフタレートフィルム 6 の一方の面に剥離処理層 5 (東華色素化学工業社製: 商品名 UV 116 OP ニス) を、他方の面に第 2 粘着剤層 7 (リンテック社製: 商品名 PL シン、厚さ 20 μ m) を設けた粘着シート) を、その剥離剤層 5 の表面と、第 1 粘着剤層 2 の粘着剤未塗布部分端部より 2 mm 延出するように第 1 粘着剤層 2 に貼着した。次いで、第 1 粘着剤層 2 及び第 2 粘着剤層 7 の表面に再び剥離紙 4 を貼り合せた後、これを流れ方向に 40 mm となるように切断して 40 mm $\times$ 50 mm の本発明の封緘紙 10 を作製した。

【実施例 2】

【0033】

実施例 1 で作製した封緘紙 10 の剥離紙 4 を剥がし、第 1 の粘着剤層 2 が封筒 20 の蓋部 21 に、粘着シート 3 の第 2 粘着剤層 7 が封筒 20 の胴部 22 に貼着するように封緘紙を封筒に貼着し、本発明の封緘紙付き封筒を作製した。封緘紙を蓋から剥離した後再び蓋に貼着することを繰り返したところ、30 回以上蓋を開閉することができた。

10

【実施例 3】

【0034】

実施例 1 で作製した封緘紙 10 の剥離紙 4 を剥離し、第 1 粘着剤層 2 が封筒 20 の胴部 22 に、第 2 粘着剤層 7 が封筒 20 の蓋部 21 の部分に貼着するように封緘紙を封筒に貼着し、本発明の封緘紙付き封筒を作製した。

封緘紙を蓋から剥離した後再び蓋に貼着することを繰り返したところ、30 回以上蓋を開閉することができた。

20

【実施例 4】

【0035】

巾 100 mm で帯状の、厚さ 70 μ m の剥離紙 4 (グラシン紙をシリコーン離型剤で剥離処理したもの、リンテック社製: 商品名 8K) にアクリル系粘着剤 (リンテック社製: 商品名 MF) を塗布・乾燥し、厚さ 20 μ m の第 1 粘着剤層 2 を形成した。次いで上記第 1 粘着剤層 2 の表面に、基材 1 として厚さ 80 μ m の合成紙 (ユポコーポレーション社製: 商品名 ユポ 80) を貼り合わせた。

【0036】

次に、これを巾 50 mm にスリットし、剥離紙 4 を剥がし、オフセット印刷機にて、UV インク (東華色素化学工業社製: 商品名 UV 116) 9 を用いて第 1 粘着剤層 2 の所定部分に印刷を行い、紫外線を照射して UV インクを硬化させ、非粘着性境界部分 9' 及びつまみ部 8 の非粘着処理層 9 を形成した。具体的には、つまみ部 8 の非粘着処理層 9 として巾方向の一端部から 10 mm の間を UV インクでベタ印刷し、更に非粘着境界部分 9' として一端部から 25 mm と 30 mm の間をそれぞれベタ印刷した。

30

【0037】

次につまみ部 8 側の蓋部 2 の端部から 38 mm の位置に、実施例 1 で用いた巾 20 mm の粘着シート 3 を貼着し、再び剥離紙 4 を第 1 粘着剤層 2 及び第 2 粘着剤層 7 の表面に貼着した後、これを長さ方向に 40 mm となるように切断して、40 mm $\times$ 50 mm の本発明の封緘紙 10 を作製した。

40

【実施例 5】

【0038】

実施例 4 で得られた封緘紙 10 の剥離紙 4 を剥がし、第 1 粘着剤層 2 が封筒 20 の蓋部 21 に、第 2 粘着剤層 7 が封筒 20 の胴部 22 に貼着するように封緘紙を封筒に貼着し、本発明の封緘紙付き封筒を作製した。

得られた封筒は、封緘紙のつまみ部 8 を持って蓋を 30 回以上開閉することが出来た。

【実施例 6】

【0039】

巾 100 mm、厚さ 70 μ m の帯状の剥離紙 4B (リンテック社製: 商品名 8K) に、アクリル系粘着剤 (リンテック社製: 商品名 ME) を巾方向の両端からそれぞれ 10 mm

50

の部分、及び両端から25～30mmの部分(図5の領域R)が非塗布部分となるように塗布・乾燥し、厚さ20 μ mの第1粘着剤層2B、2Cを形成した。次いで、上記第1粘着剤層2Bの表面に、第1基材として巾100mmで帯状の、厚さ80 μ mの合成紙(ユポコーポレーション社製、商品名ユポ80)1Bを貼り合せた。さらに、粘着剤層(リンテック社製：商品名PLシン、厚さ20 μ m)を一方の面に設けた保護フィルム1C(厚さ25 μ mのポリエチレンテレフタレートフィルム)を用意し、前記合成紙1B上に該粘着剤層を介して保護フィルム1Cを積層して保護フィルム1Cと第1基材1Bとの積層体を得た。

【0040】

次に、前記積層体を巾50mmにスリットし、剥離紙4Bを剥がし、別に用意した巾20mmの粘着シート3B(第2基材としての厚さ25 μ mのポリエチレンテレフタレートフィルム6Bの裏面に第2粘着剤層7B(リンテック社製：商品名PLシン、厚さ20 μ m)を設けた粘着シート)を、粘着シート3Bである第2基材の端面が第1粘着剤層2Bの端面2xより2mm延出するように第1粘着剤層2Bに貼着した。次いで、第1粘着剤層2C及び第2粘着剤層7Bの表面に再び剥離紙4Bを貼り合せた後、これを流れ方向に40mmとなるように切断して40mm×50mmの本発明の封緘紙10Bを作製した。

【実施例7】

【0041】

実施例6で作製した封緘紙10Bの剥離紙4を剥がし、第1の粘着剤層2Cが封筒20の蓋部21に、粘着シート3Bの第2粘着剤層7Bが封筒20の胴部22に貼着するように封緘紙を封筒に貼着し、本発明の封緘紙付き封筒を作製した。封緘紙を蓋から剥離した後再び蓋に貼着することを繰り返したところ、30回以上蓋を開閉することができた。

【図面の簡単な説明】

【0042】

【図1】つまみ部を有する本発明の第1の態様の封緘紙を示す断面説明図である。

【図2】本発明の封緘紙の使用状態を示す平面図である。

【図3】本発明の封緘紙を使用した封筒の側面説明図である。

【図4】第1粘着剤層に印刷インクを用いて非粘着部を設けた、他の実施例の断面図である。

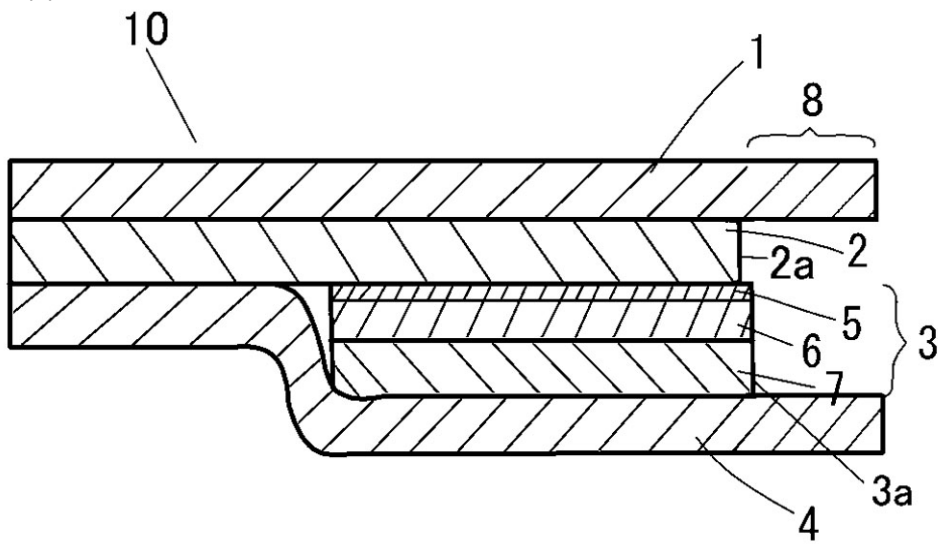
【図5】つまみ部を有する本発明の第2の態様の封緘紙を示す断面説明図である。

【符号の説明】

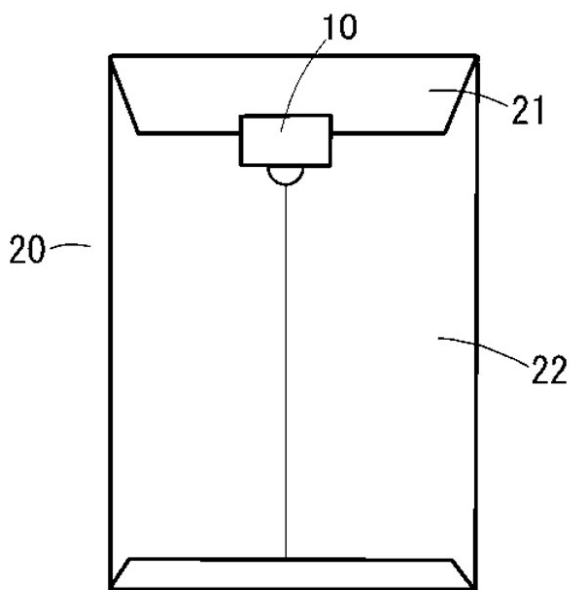
【0043】

1、1B、1C	封緘紙の基材(第1基材)
1D	保護シート
2、2B、2C	第1粘着剤層
3、3B	粘着シート
4、4B	剥離紙
5	剥離処理層
6、6B	第2基材
7、7B	第2粘着剤層
8、8B	つまみ部
9、	非粘着処理層
9'、	非粘着性境界部分
10、10B	封緘紙
20、	封筒
21、	蓋部
22、	胴部

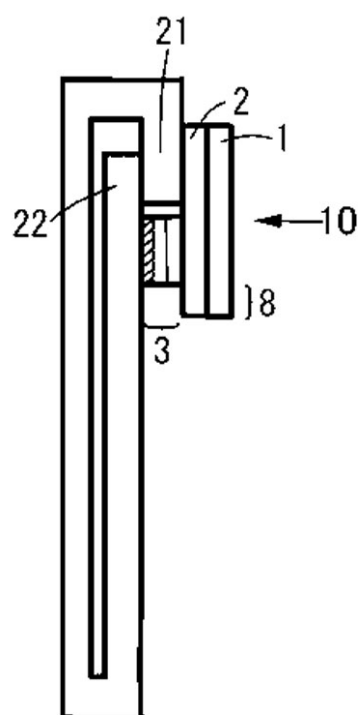
【図 1】



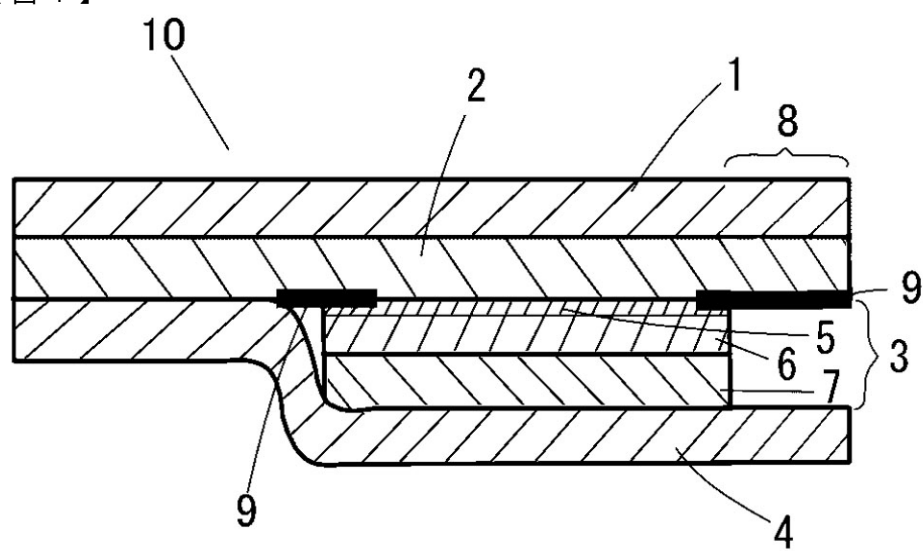
【図 2】



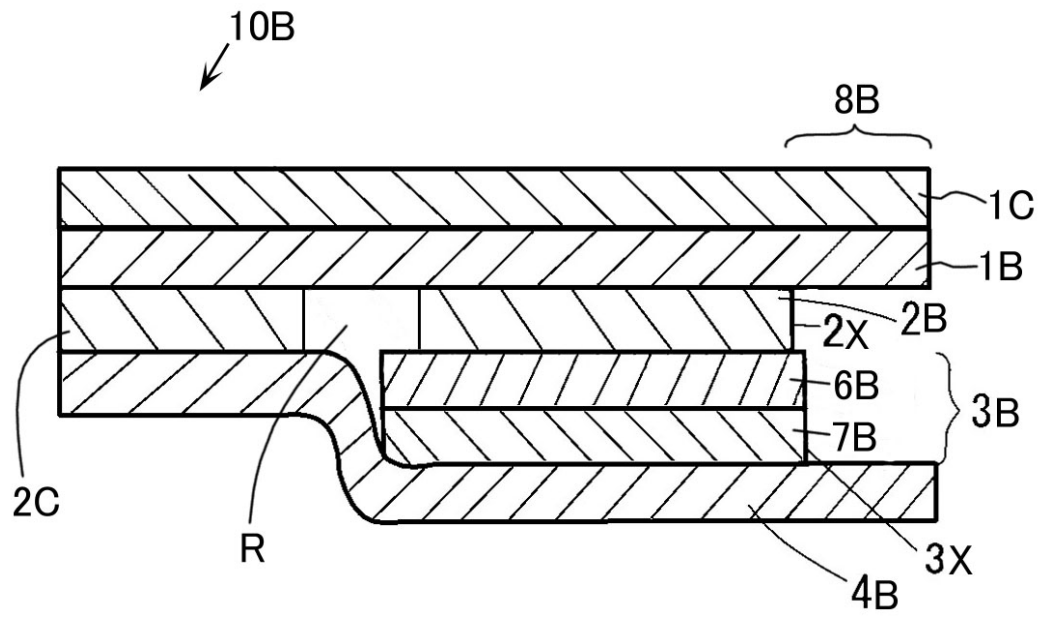
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



フロントページの続き

(72)発明者 澁谷 征見

東京都八王子市日吉町 1 3 - 9

(72)発明者 岡本 一馬

東京都板橋区本町 2 3 番 2 3 号 リンテック株式会社内

Fターム(参考) 2C005 WA15