

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3114093号
(U3114093)

(45) 発行日 平成17年9月29日(2005.9.29)

(24) 登録日 平成17年8月17日(2005.8.17)

(51) Int.C1.⁷

F 1

B65D 25/20

B 6 5 D 25/20

Q

B65D 8/06

B 6 5 D 8/06

A

B65D 25/34

B 6 5 D 25/34

Z

評価書の請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号

実願2005-4846 (U2005-4846)

(22) 出願日

平成17年6月24日 (2005.6.24)

(73) 実用新案権者 000177117

三洋化学工業株式会社

大阪府大阪市平野区加美東6丁目9番7号

(74) 代理人 100109966

弁理士 伊藤 哲夫

(72) 考案者 戸田 恵三

大阪府大阪市平野区加美東6丁目9番7号

三洋化学工業株式会社内

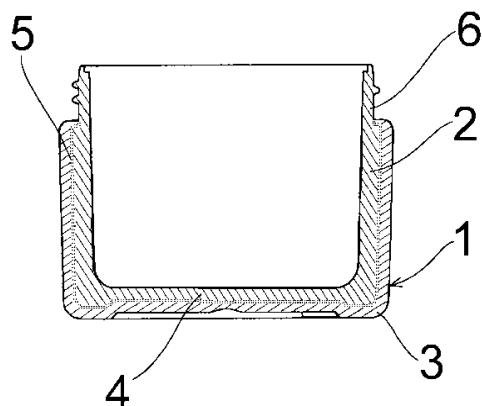
(54) 【考案の名称】 合成樹脂製二重容器

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 内側容器と外側容器との境界領域に内側容器に着色した色の濃淡層を厚さ方向に形成することにより同一色による奥行の生じる着色層を表現することを可能とした合成樹脂製二重容器の提供。

【解決手段】 射出成形によって着色成形された内側容器を外側容器を成形する金型とし、該内側容器の外表面に射出成形により透明又は半透明の外側容器を成形し、該内・外側容器の材料を同一樹脂とすることにより一体化し、且つその境界領域に内側容器に着色した色の濃淡層を形成してなる合成樹脂製二重容器。

【選択図】 図4



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

射出成形によって着色成形された内側容器を外側容器を成形する金型とし、該内側容器の外表面に射出成形により透明又は半透明の外側容器を成形し、該内・外側容器の材料を同一樹脂とすることにより一体化し、且つその境界領域に内側容器に着色した色の濃淡層を形成してなることを特徴とする合成樹脂製二重容器。

【請求項 2】

内側容器の外表面側と外側容器の内側とが融合一体化してなることを特徴とする請求項1に記載の合成樹脂製二重容器。

【請求項 3】

内側容器の蓋との嵌着部を除いた外側面及び外底面を外側容器で囲繞一体化してなることを特徴とする請求項1又は2に記載の合成樹脂製二重容器。

【請求項 4】

内側容器及び外側容器を各々1mm～5mmの厚さとしたことを特徴とする請求項1ないし3のいずれかに記載の合成樹脂製二重容器。

【請求項 5】

外側容器の外表面を鏡面加工による光沢層としてなることを特徴とする請求項1ないし4のいずれかに記載の合成樹脂製二重容器。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は、射出成形によって成形された内側容器の周囲に射出成形よりなる透明又は半透明の外側容器を融合一体化してなる合成樹脂製の二重容器を提供するものに関する。

【背景技術】**【0002】**

従来より化粧料等を収納する容器は、その美観を良好とするために該容器に様々な着色や模様を施している。その手段としては、容器そのものを着色したり、容器の表面に紙片や金属箔片或いは着色塗料の付着等により着色層や装飾層を形成したりしている。また、それらの面上にコート層を形成し、それらの着色層や装飾層につやを出したり、劣化や欠落することを防止している。

【0003】

また、容器を透明或いは半透明とし、該容器の内側に着色層や装飾層を設けているものもある。

【0004】

更に、特開2001-287260号公報のように、透明或いは半透明の外容器の内側表面に装飾手段を施した薄肉層の内容器を設けた二重容器も存在する。

【0005】

また、特開平7-125000号公報のように、容器を二重とし、内容器と外容器の色を別々とし、該外容器側から内容器の色が可視できるようにしたものも存在する。

【特許文献1】特開2001-287260号公報**【特許文献2】特開平7-125000号公報****【考案の開示】****【考案が解決しようとする課題】****【0006】**

上記容器の表面或いはその内側に着色層を設けたものは、たとえ容器に艶消し加飾等を施しても該着色層が平面的なため立体感に乏しいものであった。

【0007】

また、容器を二重とし、外側容器を透明或いは半透明として内側容器に施された着色層を外側から可視することにより立体感を生じさせているものは、外側容器が単に厚いコテイング層を形成しているように可視され、着色層における色の濃淡を厚さ方向で表現で

10

20

30

40

50

きるものではなかった。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本考案は、上記欠点を解決したもので、内側容器と外側容器との境界領域に内側容器に着色した色の濃淡層を厚さ方向に形成することにより同一色による奥行の生じる着色層を表現することを可能としたものである。

【0009】

具体的構成として、射出成形によって着色成形された内側容器を外側容器を成形する金型とし、該内側容器の外表面に射出成形により透明又は半透明の外側容器を成形し、該内・外側容器の材料を同一樹脂とすることにより一体化し、且つその境界領域に内側容器に着色した色の濃淡層を形成してなる合成樹脂製二重容器を特徴とする。

【0010】

また、内側容器の外表面側と外側容器の内側とが融合一体化してなる合成樹脂製二重容器を特徴とする。

【0011】

更に、内側容器の蓋との嵌着部を除いた外側面及び外底面を外側容器で囲繞一体化してなる合成樹脂製二重容器を特徴とする。

【0012】

また、内側容器及び外側容器を各々 1 mm ~ 5 mm の厚さとした合成樹脂製二重容器を特徴とする。

【0013】

更に、外側容器の外表面を鏡面加工による光沢層としてなる合成樹脂製二重容器を特徴とする。

【考案の効果】

【0014】

本考案は、着色された内側容器の外側に融合状態で透明又は半透明の外側容器を融合一体化して二重容器を成形しているので、内側及び外側容器の各々に別々の色層を形成した二重容器とは異なり、二重容器の境界領域に内側容器に着色した濃淡層を形成することができ、立体感のある奥行の生じる着色層を容器の厚さとなる内側に形成することが可能となった。

【0015】

また、内側容器と外側容器とが融合一体化されるので、その境界が不明となり、二重成形された成形物であることを判別することができず、その境界に空気層が生じることもなく、且つ内側及び外側容器が分離することのおそれがない二重容器が可能となった。

【0016】

更に、内側及び外側容器の容器厚を厚くすることにより、重量感を出し、且つ、内側の着色層から外側に向かってその色の薄くなった色層及び透明又は半透明の層へと変化する奥行の深い色層を有する容器を提供することが可能となった。

【考案を実施するための最良の形態】

【0017】

以下、本考案の合成樹脂製二重容器を図面に沿って説明する。

【実施例1】

【0018】

図1は、本考案の合成樹脂製二重容器の蓋を除いた状態の正面図、図2は同平面図及び図3は同底面図である。

合成樹脂製二重容器1は、化粧料等を収納する容器で、図4の断面図に示すように、内側容器2に融合状態で外側容器3を一体化して成るものである。

【0019】

内側容器2は、底部4と側壁部5とよりなる上方が開放した筒状或いは様々な形状をした容器で、その上端部には蓋(不図示)を嵌合するための螺合嵌着等の嵌着部6を構成し

10

20

30

40

50

ている。

【0020】

該内側容器2には、上記嵌着部6の下端部から側壁部5及び底部4へ渡って外側容器3を融合一体化している。

図5に示すように、該外側容器3の上端部は、内側容器2の蓋を取着するために薄く形成した嵌着部6のための凹部7の下端基部へ巻き込み係止するようにして内側へ折り曲げた折曲部8を形成して一体化している。

【0021】

また、外側容器3は、内側容器2の側壁部5及び周縁部を外方へ突出形成して厚くした膨出部9を有する底部4の凹凸に沿うようにして融合一体化されている。上記内側容器2と外側容器3とは融合した状態で一体的に形成されている。10

【0022】

また、上記内側容器2は、既存の着色材料を使用して合成樹脂の射出成形によって成形される。該射出成形によって金型から取り出された該内側容器2は、外側容器3を射出成形する金型として装着され、該外側容器3の内側を形成する金型の役割を成す。

【0023】

上記射出成形機に装填された内側容器2の表面と他の金型との間に合成樹脂を充填し、外側容器3を成形する。上記外側容器3の合成樹脂材料は、該内側容器2の材料と同一であり、且つ透明或いは半透明とする。

【0024】

上記射出成形により内側容器2を成形した樹脂と外側容器3を成形した樹脂とはその外表面及び内表面において射出成形時における熱により互いに溶け合い、双方が混合して融合状態となる。20

【0025】

上記合成樹脂の二重容器の製造により内側容器2の着色部分が透明又は半透明の外側容器3側へ入り込み、内側容器の外方側の境界領域において内側容器側から外側容器側へかけて着色状態が薄くなる濃淡層が生じることになる。

【0026】

また、内側容器2と外側容器3とが融合状態で一体化されるので、外観からでは当該二重容器が内側及び外側の容器よりなる二重容器で成形されたものであることは判別することはできない状態となる。30

【0027】

更に、内側容器2及び外側容器3の容器厚を1mm～5mmとすることにより重量感を出すことができ、質感も得られる容器を提供することが可能となった。

【0028】

また、外側容器3の表面を鏡面加工とすることにより、光沢を生じさせ、更に、例えば転写、ホットスタンプ、シルク印刷、UV印刷及びシール等による二次的加飾を容易に行なうことを可能としている。

【図面の簡単な説明】

【0029】

【図1】本考案の合成樹脂製二重容器の正面図。

【図2】本考案の合成樹脂製二重容器の平面図。

【図3】本考案の合成樹脂製二重容器の底面図。

【図4】本考案の合成樹脂製二重容器の断面図。

【図5】本考案の合成樹脂製二重容器の一部拡大断面図。

【符号の説明】

【0030】

1 合成樹脂製二重容器

2 内側容器

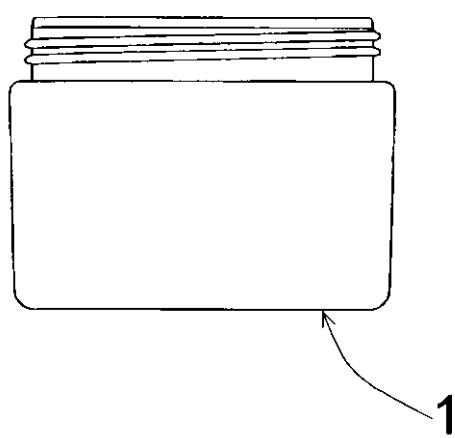
3 外側容器

40

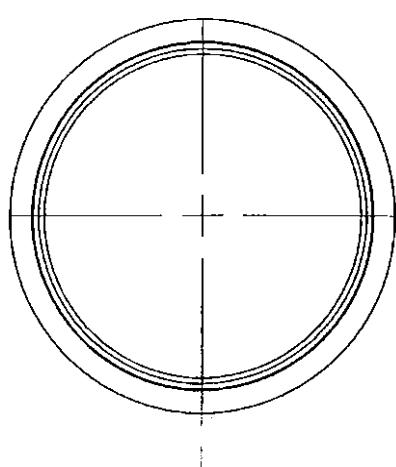
50

- | | |
|---|-----|
| 4 | 底部 |
| 5 | 側壁部 |
| 6 | 嵌着部 |
| 7 | 凹部 |
| 8 | 折曲部 |
| 9 | 膨出部 |

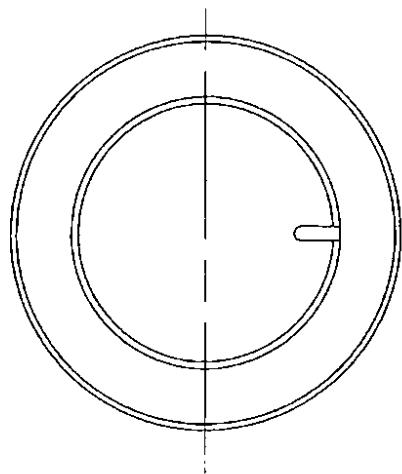
【図1】



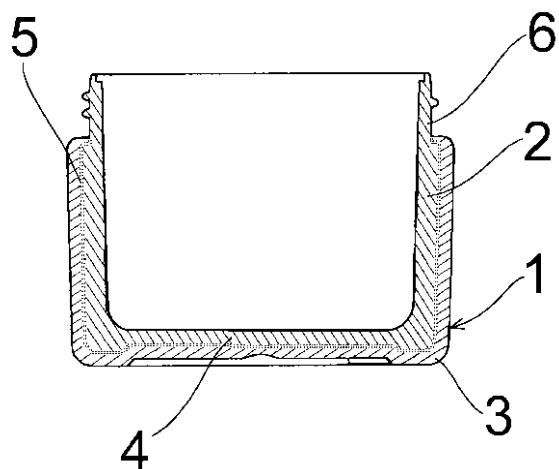
【図2】



【図3】



【図4】



【図5】

