

(19)日本国特許庁(JP)

(12)公開特許公報(A)

(11)公開番号

特開2024-17773

(P2024-17773A)

(43)公開日 令和6年2月8日(2024.2.8)

(51) 國際特許分類

FI

テーマコード（参考）

A 4 4 B 19/16 (2006.01)

A 4 4 B 19/16

3 B 0 9 8

B 6 5 D 33/25 (2006.01)

B 6 5 D 33/25

A

3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全16頁)

(21)出願番号 特願2022-120630(P2022-120630)

(22)出願日 令和4年7月28日(2022.7.28)

(71)出願人	500163366
---------	-----------

出光ユニテック株式会社
東京都港区芝四丁目2番3号

(74)代理人	110000637
---------	-----------

弁理士法人樹之下知的財産事務所

(72)発明者 伊藤 俊一

東京都港区芝四丁目2番3号 出光ユニ
テック株式会社内

(72)発明者 片田 亮

東京都港区芝四丁目2番3号 出光ユニ
テック株式会社内

(72)発明者 戸▲高▼ 匠

東京都港区芝四丁目2番3号 出光ユニ
テック株式会社内

F ターム (参考) 3B098 AA03 AA10 AB07 BB02
最終頁に続

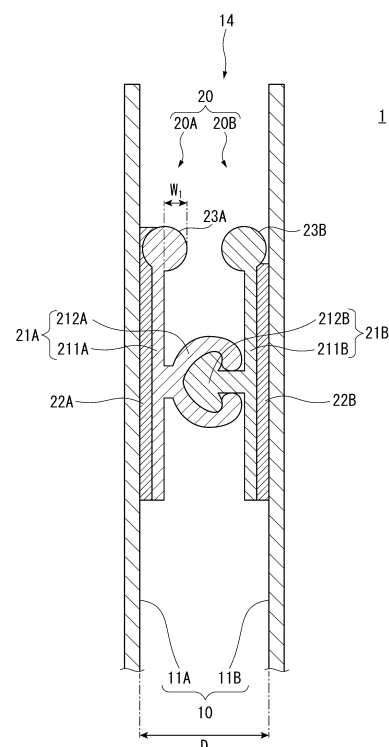
(54)【発明の名称】 ジッパーテープおよびジッパーテープ付き容器

(57) 【要約】

【課題】開口部の両端における未接合部分の発生を抑制することが可能な、ジッパーテープおよびジッパーテープ付き容器を提供すること。

【解決手段】本発明におけるジッパーテープは、互いに対向する第１の部材および第２の部材を有するジッパーテープであって、上記第１の部材および前記第２の部材のそれぞれは、基部条片、上記基部条片の互いに対向する面からそれぞれ突出し互いに係合可能な係合部を含む第１の樹脂部分と、上記基部条片の上記係合部とは反対側の面の少なくとも一部に積層される第２の樹脂部分と、上記基部条片の幅方向の端部に形成される厚肉部とを含み、少なくとも上記第１の部材で、上記基部条片の上記係合部とは反対側の面に続く上記厚肉部の少なくとも一部が上記第２の樹脂部分である。

【選択図】図 2 A



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

互いに対向する第 1 の部材および第 2 の部材を有するジッパーテープであって、
前記第 1 の部材および前記第 2 の部材のそれぞれは、
基部条片、前記基部条片の互いに対向する面からそれぞれ突出し互いに係合可能な係合部を含む第 1 の樹脂部分と、
前記基部条片の前記係合部とは反対側の面の少なくとも一部に積層される第 2 の樹脂部分と、
前記基部条片の幅方向の端部に形成される厚肉部と
を含み、
少なくとも前記第 1 の部材で、前記基部条片の前記係合部とは反対側の面に続く前記厚肉部の少なくとも一部が前記第 2 の樹脂部分である、ジッパーテープ。

10

【請求項 2】

前記第 1 の部材の前記厚肉部は、少なくとも表面の一部が前記第 2 の樹脂部分で覆われた、
請求項 1 に記載のジッパーテープ。

【請求項 3】

前記第 1 の部材の前記厚肉部全体が前記第 2 の樹脂部分で形成される、
請求項 1 または請求項 2 に記載のジッパーテープ。

【請求項 4】

前記第 1 の部材および前記第 2 の部材それぞれの前記厚肉部は、前記係合部を互いに係合させたときに、前記基部条片の幅方向について互い違いの位置に配置される、
請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載のジッパーテープ。

20

【請求項 5】

前記第 1 の部材の前記厚肉部は、前記係合部を互いに係合させたときに、前記第 2 の部材の前記厚肉部よりも前記基部条片の幅方向の端部側に張り出した位置に配置される、
請求項 4 に記載のジッパーテープ。

【請求項 6】

請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載のジッパーテープと、
内側に収納空間を形成し、当該収納空間を間に挟んで互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する基材フィルムと、
前記第 1 面の前記基材フィルムに前記ジッパーテープの前記第 1 の部材が融着され、前記第 2 面の前記基材フィルムに前記ジッパーテープの前記第 2 の部材が融着される容器本体と、
を備えるジッパーテープ付き容器。

30

【請求項 7】

前記第 1 の部材および前記第 2 の部材それぞれの前記厚肉部同士が、前記第 1 面および前記第 2 面が互いに接合されるサイドシール部の領域以外の領域では互いに融着されていない、
請求項 6 に記載のジッパーテープ付き容器。

40

【請求項 8】

前記容器本体は、袋体を形成する、
請求項 6 または請求項 7 に記載のジッパーテープ付き容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、ジッパーテープおよびジッパーテープ付き容器に関する。

【背景技術】**【0002】**

食品、薬品、医療品、雑貨等の各種物品を包装するための包装材として、袋の開口部に

50

対して雄部材および雌部材より形成されて雌雄咬合する一対の帯状のジッパーテープを配設し、かかる咬合状態を開閉自在としたジッパーテープ付き包装袋が適用されている。このようなジッパーテープ付き包装袋は、ジッパーテープの上部がシールされることによって密封されている。開口部近傍に突条が設けられることによって、開封時に指が引っ掛かりやすくした包装袋が提案されている。

【 0 0 0 3 】

このような技術の例として、特許文献 1 には、袋本体を開閉および密封するジッパーテープの端縁部に沿って、袋開閉時の指の滑り止め手段となる突起部等の厚肉部が備えられ、この突起部が、ジッパーテープとともに、袋本体の開口部より内側に配設された包装袋が開示されている。このように突起部を袋本体の内側に位置させることで、滑り止め構造が袋の外側に大きく張り出すことがなく、ジッパーテープ及び袋全体を小型化することができる。

10

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 4 】

【 特許文献 1 】 特許第 4 4 2 3 0 4 5 号公報

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 5 】

しかしながら、特許文献 1 において開示された技術では、基部条片を形成する樹脂は袋本体を形成する樹脂に対して接合強度が低いため、ジッパーテープを袋本体に熱融着させる際に、袋の開口部の両端の突起部において、未接合部分が残る虞がある。未接合部分が残ることによって、基部条片が袋本体から剥離し、袋の内圧がリークされて、被包装物の漏洩や成形品の外観が損なわれること等の不都合が生じうる。

20

【 0 0 0 6 】

そこで、本発明は、開口部の両端における未接合部分の発生を抑制することが可能な、ジッパーテープおよびジッパーテープ付き容器を提供することを目的とする。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 7 】

[1] 互いに対向する第 1 の部材および第 2 の部材を有するジッパーテープであって、上記第 1 の部材および前記第 2 の部材のそれぞれは、基部条片、上記基部条片の互いに対向する面からそれぞれ突出し互いに係合可能な係合部を含む第 1 の樹脂部分と、上記基部条片の上記係合部とは反対側の面の少なくとも一部に積層される第 2 の樹脂部分と、上記基部条片の幅方向の端部に形成される厚肉部とを含み、少なくとも上記第 1 の部材で、上記基部条片の上記係合部とは反対側の面に続く上記厚肉部の少なくとも一部が上記第 2 の樹脂部分である、ジッパーテープ。

30

[2] 上記第 1 の部材の上記厚肉部は、少なくとも表面の一部が上記第 2 の樹脂部分で覆われた、[1] に記載のジッパーテープ。

[3] 上記第 1 の部材の上記厚肉部全体が上記第 2 の樹脂部分で形成される、[1] または [2] に記載のジッパーテープ。

40

[4] 上記第 1 の部材および上記第 2 の部材それぞれの上記厚肉部は、上記係合部を互いに係合させたときに、上記基部条片の幅方向について互い違いの位置に配置される、[1] から [3] のいずれか 1 項に記載のジッパーテープ。

[5] 上記第 1 の部材の上記厚肉部は、上記係合部を互いに係合させたときに、上記第 2 の部材の上記厚肉部よりも上記基部条片の幅方向の端部側に張り出した位置に配置される、[4] に記載のジッパーテープ。

[6] [1] から [5] のいずれか 1 項に記載のジッパーテープと、内側に収納空間を形成し、当該収納空間を間に挟んで互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する基材フィルムと、上記第 1 面の基材フィルムに上記ジッパーテープの上記第 1 の部材が融着され、上記第 2 面の基材フィルムに上記ジッパーテープの上記第 2 の部材が融着される容器本体と

50

、を備えるジッパーテープ付き容器。

[7] 上記第 1 の部材および上記第 2 の部材それぞれの上記厚肉部同士が、前記第 1 面および前記第 2 面が互いに接合されるサイドシール部の領域以外の領域では互いに融着されていない、[6] に記載のジッパーテープ付き容器。

[8] 上記容器本体は、袋体を形成する、[6] または [7] に記載のジッパーテープ付き容器。

【発明の効果】

【 0 0 0 8 】

本発明によるジッパーテープおよびジッパーテープ付き容器によれば、互いに対向する部分のうち少なくとも一方に形成された厚肉部と基材フィルムとの間にシール層を形成する。そのため、厚肉部と基材フィルムとの接合強度を高くすることができることから、開口部の両端における未接合部分の発生を抑制することができる。

10

【図面の簡単な説明】

【 0 0 0 9 】

【図 1】本発明の一実施形態に係るジッパーテープ付袋を示す正面図である。

【図 2 A】図 1 に示すジッパーテープ付き袋の II A - II A 線断面図である。

【図 2 B】図 1 に示すジッパーテープ付き袋の II B - II B 線に沿ったサイドシール部における断面図である。

【図 3 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 2 の例を示す図である。

20

【図 3 B】図 3 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【図 4 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 3 の例を示す図である。

【図 4 B】図 4 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【図 5 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 4 の例を示す図である。

【図 5 B】図 5 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【図 6 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 5 の例を示す図である。

【図 6 B】図 6 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

30

【図 7 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 6 の例を示す図である。

【図 7 B】図 7 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【図 8 A】本発明の一実施形態でジッパーテープに形成される厚肉部の第 7 の例を示す図である。

【図 8 B】図 8 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【図 9 A】従来例のジッパーテープに形成される厚肉部を示す図である。

【図 9 B】図 9 A の例のジッパーテープのサイドシール部における断面図である。

【発明を実施するための形態】

【 0 0 1 0 】

40

以下に添付図面を参照しながら、本発明の好適な実施形態について詳細に説明する。なお、本明細書および図面において、実質的に同一の機能構成を有する構成要素については、同一の符号を付することにより重複した説明を省略する。

【 0 0 1 1 】

なお、本明細書において、積層体の各層を形成する樹脂組成物の主成分は、その層を形成している樹脂組成物の中で最も含有率が多い樹脂成分を意味する。従って、樹脂組成物は主成分に加えて他の成分を含んでもよい。主成分は、例えば IR 法によって確認することができる。本明細書において、積層体の各層を形成する樹脂組成物の成分の含有率は、別途記載がない限りその層を形成する樹脂組成物全体に対する質量 % で表記する。

【 0 0 1 2 】

50

また、本明細書において、主ポリマーとは、各層の構成成分中、最も多い成分を意味するが、各層が n 成分 (n は 2 以上の整数) のポリマーで構成されている場合 $100/n\%$ 以上、好ましくは $100/n \times 1.2$ 倍% 以上含有している成分を意味する。主ポリマーであることは、赤外分光法、NMR、DSC 等で分析できる。なお、本発明の効果を失わない範囲で、不純物を含むことが出来るものとする。

【0013】

図 1 は本発明の一実施形態に係るジッパーテープ付き袋 1 の正面図であり、図 2 A は図 1 に示すジッパーテープ付き袋 1 の II A - II A 線断面図である。図 2 B は、図 1 に示すジッパーテープ付き袋 1 の II B - II B 線に沿ったサイドシール部における断面図である。図 1 および図 2 A に示されるように、ジッパーテープ付き袋 1 は、第 1 面 11 A および第 2 面 11 B を有する容器本体である袋体を形成する基材フィルム 10 と、ジッパーテープ 20 とを含むジッパーテープ付き容器である。

10

【0014】

基材フィルム 10 は、例えば単層または多層の熱可塑性樹脂で形成される。より具体的には、基材フィルム 10 は、低密度ポリエチレン (LDPE)、直鎖状低密度ポリエチレン (LLDPE)、またはポリプロピレン (PP) で形成された層を含んでもよい。PP は、ホモポリプロピレン (HPP)、ランダムポリプロピレン (RPP)、またはブロックポリプロピレン (BPP) であってもよい。基材フィルム 10 が多層である場合、表基材に二軸延伸ポリプロピレン (OPP)、二軸延伸ポリエチレンテレフタレート (PET)、または二軸延伸ナイロン (ONy) を用いてもよい。これらは、化石燃料由来の樹脂には限られず、環境に配慮したバイオプラスチック (バイオマス由来のバイオポリエチレンやバイオポリプロピレンなどのポリオレフィン系樹脂) であってもよいし、化石燃料由来の樹脂とバイオプラスチックの混合物であってもよい。また、基材フィルム 10 は、アルミニウム蒸着やアルミニウム箔の積層などによって形成された無機材料の層を含んでもよい。

20

【0015】

なお、本実施形態では、2 枚の基材フィルム 10 がボトムシール部 12 およびサイドシール部 13 において互いに接合されることによって、内側に収納空間を形成し、当該収納空間を間に挟んで互いに対向する第 1 面 11 A および第 2 面 11 B を有する袋体を形成しているが、別の実施形態では、1 枚の基材フィルム 10 がサイドシール部 13 に対応する部分で折り返されることによって第 1 面 11 A および第 2 面 11 B が形成されてもよい。あるいは、図 1 の例におけるボトムシール部 12 またはサイドシール部 13 に対応する部分で基材フィルム 10 が内側に折り込まれた部分、いわゆるガセットが形成されてもよい。この場合、ガセットは、基材フィルム 10 によって形成されてもよいし、基材フィルム 10 に接合された別のフィルムによって形成されてもよい。また、ジッパーテープ付き袋 1 は、底部にガセットが形成されることによって立てて置くことが可能なスタンディングパウチであってもよい。

30

【0016】

また、本実施形態では、ボトムシール部 12 およびサイドシール部 13 が形成される一方で、トップシール部が形成されないことによってジッパーテープ付き袋 1 の開口部 14 が形成されているが、別の実施形態では、ボトムシール部 12 およびサイドシール部 13 に加えてトップシール部が形成され、トップシール部とジッパーテープ 20 との間を切断することによって事後的にジッパーテープ付き袋 1 に開口部 14 を形成することが可能であってもよい。さらに別の実施形態では、ボトムシール部 12 が形成されない、すなわちジッパーテープ付き袋 1 がジッパーテープ 20 とは反対側で封止されていない状態で袋体が提供されてもよい。この場合、ボトムシール部 12 はジッパーテープ付き袋 1 に内容物を充填した後で形成される。これ以外にも、ジッパーテープ 20 が融着されるものであれば、公知の各種の構成の袋、および袋以外の容器に本発明を適用することが可能である。

40

【0017】

ジッパーテープ 20 は、図 2 A に示されるように、基材フィルム 10 の第 1 面 11 A に

50

融着される第1の部材20Aと、第2面11Bに融着される第2の部材20Bとを含む。ジッパーテープ20は、例えばポリオレフィン系樹脂で形成される。より具体的には、ジッパーテープ20は、低密度ポリエチレン(LDPE)、直鎖状低密度ポリエチレン(LLDPE)、またはポリプロピレン(PP)で形成されてもよい。PPは、ホモポリプロピレン(HPP)、ランダムポリプロピレン(RPP)、またはブロックポリプロピレン(BPP)であってもよい。耐熱性、硬度の観点から、ポリプロピレン(PP)が好ましい。ポリオレフィン系樹脂は、化石燃料由来の樹脂には限られず、環境に配慮したバイオプラスチック(バイオマス由来のバイオポリエチレンやバイオポリプロピレンなどのポリオレフィン系樹脂)であってもよいし、化石燃料由来の樹脂とバイオプラスチックの混合物であってもよい。ジッパーテープ20の材料には、必要に応じて、公知の添加剤、例えば安定剤、酸化防止剤、滑剤、帯電防止剤、または着色剤などが添加されてもよい。

【0018】

第1の部材20Aおよび第2の部材20Bのそれぞれは、ポリオレフィンを主ポリマーとする樹脂組成物で形成される第1の樹脂部分であるポリオレフィン部分21A、21Bと、第2の樹脂部分であるシール層22A、22Bと、厚肉部23A、23Bとを含む。ポリオレフィン部分21A、21Bは、基部条片211A、211Bと、基部条片211A、211Bの互いに対向する面からそれぞれ突出する係合部212A、212Bとを含む。シール層22A、22Bは、ポリオレフィン部分21A、21Bと基材フィルム10の第1面11Aおよび第2面11Bとの間に位置し、これらの部分を互いに接合する。厚肉部23A、23Bは、基部条片211A、211Bの幅方向の開口部14側の端部に形成される。

【0019】

係合部212A、212Bは、基部条片211A、211Bの互いに対向する面からそれぞれ突出し、互いに係合可能である。図2Aに示された例において、係合部212Aは雌型の断面形状を有し、係合部212Bは雄型の断面形状を有し、これらの係合部212A、212Bが互いに係合することによってジッパーテープ20が閉じられ、ジッパーテープ付き袋1の開口部14が封止される。なお、雄型および雌型に限られず、爪状、鉤状、または瘤状などを組み合わせた公知の各種のジッパーテープ20の係合部212A、212Bの形状を、上記の例の係合部212A、212Bに適用することも可能である。いずれの場合も、係合部212A、212Bは、略矩形の断面を有する基部条片211A、211Bから突出する異形部分になる。このような異形部分の形状を維持し、係合部212A、212Bが係合したときに開口部14を確実に封止したり、係合を解除したときに適度な開封感を発現させたりするためには、ポリオレフィンを主ポリマーとするポリオレフィン部分21A、21Bに係合部212A、212Bを形成することが有利である。

【0020】

シール層22A、22Bの原料は、例えば、メタロセン系触媒を用いて得られた直鎖状低密度ポリエチレン(メタロセン直鎖状低密度ポリエチレン)を含有することが好ましく、メタロセン系触媒を用いて得られた直鎖状低密度ポリエチレンとメタロセン系触媒を用いて得られたプロピレン- α オレフィン共重合体を含有することがより好ましい。また、ジッパーテープ20は、例えば各部分の樹脂を共押出成形することによって形成される。シール層22A、22Bの原料は、例えば下記の樹脂(A)を5質量%以上、好ましくは10質量%以上であって、50質量%以下、好ましくは40質量%以下とする。また、下記の樹脂(B)を50質量%以上、好ましくは60質量%以上であって、95質量%以下、好ましくは90質量%以下含有する。さらに、X線回折による広角X線散乱の散乱角が $14.0 \pm 0.5^\circ$ に極大ピークを有する樹脂組成物とすることが好ましい。

樹脂(A)：密度 900 kg/m^3 以下、メルトフローレート(Melt Flow Rate：MFR) 1.0 g/10 min 以上 20 g/10 min 以下、融点 100 以下のメタロセン系触媒を用いて得られたプロピレン- α オレフィン共重合体

樹脂(B)：密度 900 kg/m^3 以下、MFR 1.0 g/10 min 以上 20 g/10 min 以下、融点 80 以上 100 以下のメタロセン系触媒を用いて得られた直鎖

状低密度ポリエチレン

【0021】

厚肉部23A, 23Bは図示されるように球状であってもよいが、これに限らず、断面が正方形や菱形等の断面角形状の凸条であってもよい。また、例えば厚肉部23Aが球状であっても厚肉部23Bが正方形の断面形状であってもよく、厚肉部23Aが菱形の断面形状であっても厚肉部23Bが球状であってもよい。これらに限らず、厚肉部23A, 23Bの形状は、それぞれ異なる断面形状の組み合わせであってもよい。厚肉部23A, 23Bは、厚肉部23A, 23Bは、図2Aの例では係合部212A, 212Bを互いに係合させたときに基部条片211A, 211Bの幅方向について同位置に対向するように配置されている。厚肉部23A, 23Bは、ジッパーテープ付き袋1の開閉時に、開口部14側の端部において指に引っかかることから、袋開閉時の指の滑り止め手段となる。

10

【0022】

また、2つの厚肉部23A, 23Bのうち、少なくとも第1の部材20A側の厚肉部23Aは、基部条片211Aの係合部212Aとは反対側の面に続く厚肉部23Aの少なくとも一部がシール層22Aである。図示された例では、厚肉部23Aと基材フィルム10の第1面11Aとの間にシール層22Aが形成されている。また、第2の部材20B側の厚肉部23Bはポリオレフィン部分21Bで形成されている。

【0023】

図2Aに示すように、厚肉部23A, 23Bは、基材フィルム10側及び基材フィルム10と反対側への突出幅 W_1 は、好ましくは0.1mm以上であり、より好ましくは0.2mm以上である。シール層22A, 22Bの厚さは、5 μ m以上であることが好ましく、10 μ m以上であることがより好ましい。上限値は、特に制限はないが、例えば1mmである。

20

【0024】

図2Bに示すように、サイドシール部13において、基材フィルム10に、第1の部材20Aのポリオレフィン部分21Aおよび第2の部材20Bのポリオレフィン部分21Bが接合したポリオレフィン部分21と、第1の部材20Aのシール層22Aおよび第2の部材20Bのシール層22Bが接合したシール層22と、を含むジッパーテープ20が挟まれるように接合されている。基材フィルム10およびポリオレフィン部分21は、厚肉部23Aと基材フィルム10の第1面11Aとの間にシール層22Aが形成されていることから、第1の部材20A側ではシール層22を介して接合されている。

30

【0025】

ここで、図9Aを用いて、従来例のジッパーテープに形成される厚肉部について説明する。図示された例において、ジッパーテープ付き袋9は、第1面81Aおよび第2面81Bを有する容器本体である袋体を形成する基材フィルム80と、ジッパーテープ90とを含むジッパーテープ付き容器である。ジッパーテープ付き袋9は、2枚の基材フィルム80が互いに対向する第1面81Aおよび第2面81Bを有する袋体を形成し、ジッパーテープ付き袋9の開口部84が形成されている。ジッパーテープ90は、基材フィルム80の第1面81Aに融着される第1の部材90Aと、第2面81Bに融着される第2の部材90Bと、を含む。

40

【0026】

第1の部材90Aおよび第2の部材90Bのそれぞれは、ポリオレフィンを主ポリマーとする樹脂組成物で形成される第1の樹脂部分であるポリオレフィン部分91A, 91Bと、第2の樹脂部分であるシール層92A, 92Bと、厚肉部93A, 93Bと、を含む。ポリオレフィン部分91A, 91Bは、基部条片911A, 911Bと、基部条片911A, 911Bの互いに対向する面からそれぞれ突出する係合部912A, 912Bとを含む。シール層92A, 92Bは、ポリオレフィン部分91A, 91Bと基材フィルム80の第1面81Aおよび第2面81Bとの間に位置し、これらの部分を互いに接合する。厚肉部93A, 93Bは、基部条片911A, 911Bの幅方向の開口部84側の端部に形成される。係合部912A, 912Bは、基部条片911A, 911Bの互いに対向す

50

る面からそれぞれ突出し、互いに係合可能である。

【 0 0 2 7 】

図 9 B は、図 9 A の例のジッパーテープ 9 0 のサイドシール部における断面図である。図示されるように、サイドシール部では、基材フィルム 8 0 に、第 1 の部材 9 0 A のポリオレフィン部分 9 1 A および第 2 の部材 9 0 B のポリオレフィン部分 9 1 B が接合したポリオレフィン部分 9 1 と、第 1 の部材 9 0 A のシール層 9 2 A および第 2 の部材 9 0 B のシール層 9 2 B が接合したシール層 9 2 と、を含むジッパーテープ 9 0 が挟まれるように接合されている。従来例におけるジッパーテープ 9 0 は、サイドシール部において、領域 L 1 および L 2 に示す部分では基材フィルム 8 0 およびポリオレフィン部分 9 1 が接合している。ポリオレフィン部分 9 1 を形成する樹脂は、基材フィルム 8 0 を形成する樹脂に 10 対して接合強度が低いため、ジッパーテープ 9 0 を袋本体に熱融着させる際に未接合部分となる虞がある。未接合部分が残ることによって、ジッパーテープ 9 0 が基材フィルム 8 0 から剥離し、袋の内圧がリークされて、被包装物の漏洩や成形品の外観が損なわれること等の不都合が生じうる。

【 0 0 2 8 】

これに対して、本実施形態におけるジッパーテープ付き袋 1 は、図 2 A に示すように、厚肉部 2 3 A と基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A との間にシール層 2 2 A が形成されることによって、厚肉部 2 3 A と基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A との接合強度を高くすることができる。これは、図 2 B に示すように、本実施形態に係るジッパーテープ付き袋 1 は、サイドシール部 1 3 において基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 が、第 1 20 の部材 2 0 A 側ではシール層 2 2 を介して接合されているためである。そのため、ジッパーテープ 2 0 を袋本体に融着させる際に、開口部 1 4 の両端である、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、未接合部分の発生を抑制することができる。

【 0 0 2 9 】

2 つの厚肉部 2 3 A , 2 3 B の例は、図 2 A に示す場合に限らない。厚肉部 2 3 A , 2 3 B の他の例を、以下に示す。図 3 A 、図 4 A 、図 5 A 、図 6 A 、図 7 A および図 8 A において、図 2 A に示される例と同様に、ジッパーテープ 2 0 は基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A に融着される第 1 の部材 2 0 A と、第 2 面 1 1 B に融着される第 2 の部材 2 0 B とからなる。第 1 の部材 2 0 A および第 2 の部材 2 0 B のそれぞれは、ポリオレフィン为主 30 ポリマーとする樹脂組成物で形成されるポリオレフィン部分 2 1 A , 2 1 B と、シール層 2 2 A , 2 2 B と、厚肉部 2 3 A , 2 3 B を含む。ポリオレフィン部分 2 1 A , 2 1 B は、基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B と、基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の互いに対向する面からそれぞれ突出する係合部 2 1 2 A , 2 1 2 B とを含む。係合部 2 1 2 A , 2 1 2 B は、互いに係合可能である。シール層 2 2 A , 2 2 B は、ポリオレフィン部分 2 1 A , 2 1 B と 2 枚の基材フィルム 1 0 との間に位置し、これらの部分を互いに接合する。厚肉部 2 3 A , 2 3 B は、基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向の開口部 1 4 側の端部に形成される。

【 0 0 3 0 】

図 3 A 、図 4 A および図 5 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 2 から第 4 の例では、図 2 A と同様に、厚肉部 2 3 A , 2 3 B は、係合部 2 1 2 A , 2 1 2 B を互いに係合させた 40 ときに基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向について同位置に対向するように配置されている。

【 0 0 3 1 】

図 3 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 2 の例では、基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A に融着される第 1 の部材 2 0 A に加えて、第 2 面 1 1 B に融着される第 2 の部材 2 0 B においても厚肉部 2 3 B と基材フィルム 1 0 の第 2 面 1 1 B との間にシール層 2 2 B が形成される。

【 0 0 3 2 】

図 3 B は、図 3 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 3 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレ 50

フィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側および第 2 の部材 2 0 B 側ともシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、第 1 の部材 2 0 A 側の厚肉部 2 3 A と基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A との接合強度を高くするとともに、第 2 の部材 2 0 B 側の厚肉部 2 3 B と基材フィルム 1 0 の第 2 面 1 1 B との接合強度を高くすることができる。そのため、ジッパーテープ 2 0 を袋本体に融着させる際に、開口部 1 4 の両端である、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、未接合部分の発生をさらに抑制することができる。

【 0 0 3 3 】

10

図 4 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 3 の例では、第 1 の部材 2 0 A 側の厚肉部 2 3 A の表面が、シール層 2 2 A で覆われており、球状の厚肉部 2 3 A の内部はポリオレフィン部分 2 1 A で形成されている。図示された例では第 2 の部材 2 0 B 側の厚肉部 2 3 B はポリオレフィン部分 2 1 B で形成されているが、これに限らず、厚肉部 2 3 B も内部はポリオレフィン部分 2 1 B で形成され、表面がシール層 2 2 A で覆われてもよい。

【 0 0 3 4 】

図 4 B は、図 4 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 4 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレフィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側ではシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、より接合強度が高められ未接合部分の発生を抑制することができる。

20

【 0 0 3 5 】

図 5 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 4 の例では、第 1 の部材 2 0 A 側の厚肉部 2 3 A 全体がシール層 2 2 A で形成されている。図示された例では、第 2 の部材 2 0 B 側の厚肉部 2 3 B はポリオレフィン部分 2 1 B で形成されているが、これに限らず、厚肉部 2 3 B も全体がシール層 2 2 B で形成されてもよい。

【 0 0 3 6 】

図 5 B は、図 5 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 5 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレフィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側および開口部 1 4 側の一部ではシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、より接合強度が高められ未接合部分の発生を抑制できる。

30

【 0 0 3 7 】

以下で説明する、図 6 A、図 7 A および図 8 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 5 から第 7 の例では、係合部 2 1 2 A , 2 1 2 B を互いに係合させたときに、厚肉部 2 3 A は、厚肉部 2 3 B よりも基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向の開口部 1 4 の端部側に張り出した位置に配置されている。厚肉部 2 3 A は、厚肉部 2 3 B に対して張り出してもよい。図 6 A に示す、厚肉部 2 3 A の端縁部と厚肉部 2 3 B の端縁部との幅である張り出し幅 D は、0 . 5 mm 以上が好ましく、1 . 0 mm 以上がより好ましい。また、張り出し幅 D は、特に限定はないが例えば 1 cm 以下である。厚肉部 2 3 A , 2 3 B の幅 W₂ は、0 . 3 mm 以上が好ましく、0 . 5 mm 以上がより好ましい。また、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の幅 W₂ は、5 . 0 mm 以下が好ましく、3 . 0 mm 以下がより好ましい。上記張り出し幅 D および厚肉部 2 3 A , 2 3 B の幅 W₂ は、これらに限らない。

40

【 0 0 3 8 】

図 6 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 5 の例では、図 2 A に示す場合と同様に厚肉部 2 3 A と基材フィルム 1 0 の第 1 面 1 1 A との間にシール層 2 2 A が形成されている。図

50

示されていないが、これに加えて、第 2 面 1 1 B に融着される第 2 の部材 2 0 B においても厚肉部 2 3 B と基材フィルム 1 0 の第 2 面 1 1 B との間にシール層 2 2 B が形成されてもよい。

【 0 0 3 9 】

図 6 B は、図 6 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 6 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレフィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側ではシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、未接合部分の発生を抑制する。また、厚肉部 2 3 A , 2 3 B を基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向について互い違いの位置に配置することによって、対向する厚肉部 2 3 A , 2 3 B 同士が干渉せず、袋開封時に厚肉部 2 3 A , 2 3 B の間に指を入れやすくなる。そのため、図示された厚肉部 2 3 A , 2 3 B は、袋開閉時の指の滑り止め手段と、指の易挿入性の双方を確保できる。

10

【 0 0 4 0 】

図 7 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 6 の例では、図 4 A に示す場合と同様に第 1 の部材 2 0 A 側の厚肉部 2 3 A の表面が、シール層 2 2 A で覆われている。図示された例では第 2 の部材 2 0 B 側の厚肉部 2 3 B はポリオレフィン部分 2 1 B で形成されているが、これに限らず、厚肉部 2 3 B も内部はポリオレフィン部分 2 1 B で形成され、表面がシール層 2 2 A で覆われてもよい。

20

【 0 0 4 1 】

図 7 B は、図 7 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 7 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレフィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側、開口部 1 4 側および第 2 の部材 2 0 B 側の一部ではシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、図 6 A の例と同様に厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、未接合部分の発生を抑制するとともに、袋開閉時の指の滑り止め手段と、指の易挿入性の双方を確保できる。

30

【 0 0 4 2 】

図 8 A に示す厚肉部 2 3 A , 2 3 B の第 7 の例では、図 5 A に示す場合と同様に厚肉部 2 3 A 全体がシール層 2 2 A で形成されている。図示された例では、第 2 の部材 2 0 B 側の厚肉部 2 3 B はポリオレフィン部分 2 1 B で形成されているが、これに限らず、厚肉部 2 3 B も全体がシール層 2 2 B で形成されてもよい。

【 0 0 4 3 】

図 8 B は、図 8 A の例のジッパーテープ 2 0 のサイドシール部 1 3 における断面図である。図 8 B に示すように、サイドシール部 1 3 において、基材フィルム 1 0 に、ポリオレフィン部分 2 1 およびシール層 2 2 を含むジッパーテープ 2 0 が挟まれるように接合されている。基材フィルム 1 0 およびポリオレフィン部分 2 1 は、第 1 の部材 2 0 A 側および開口部 1 4 側ではシール層 2 2 を介して接合されている。このことから、図示された構成によれば、図 6 A の例と同様に厚肉部 2 3 A , 2 3 B の長手方向の端部とサイドシール部 1 3 とが交差する部分において、未接合部分の発生を抑制するとともに、袋開閉時の指の滑り止め手段と、指の易挿入性の双方を確保できる。

40

【 0 0 4 4 】

厚肉部 2 3 A , 2 3 B の配置は、上記の例に限らない。厚肉部 2 3 B は、係合部 2 1 2 A , 2 1 2 B を互いに係合させたときに、厚肉部 2 3 A よりも基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向の開口部 1 4 の端部側に張り出した位置に配置されてもよい。また、厚肉部 2 3 A , 2 3 B は、基部条片 2 1 1 A , 2 1 1 B の幅方向の開口部 1 4 の端部側に複数配置されてもよい。

50

【 0 0 4 5 】

以上、添付図面を参照しながら本発明の好適な実施形態について詳細に説明したが、本発明はこれらの例に限定されない。本発明の属する技術の分野の当業者であれば、請求の範囲に記載された技術的思想の範疇内において、各種の変更例または修正例に想到し得ることは明らかであり、これらについても、当然に本発明の技術的範囲に属するものと了解される。

【 符号の説明 】

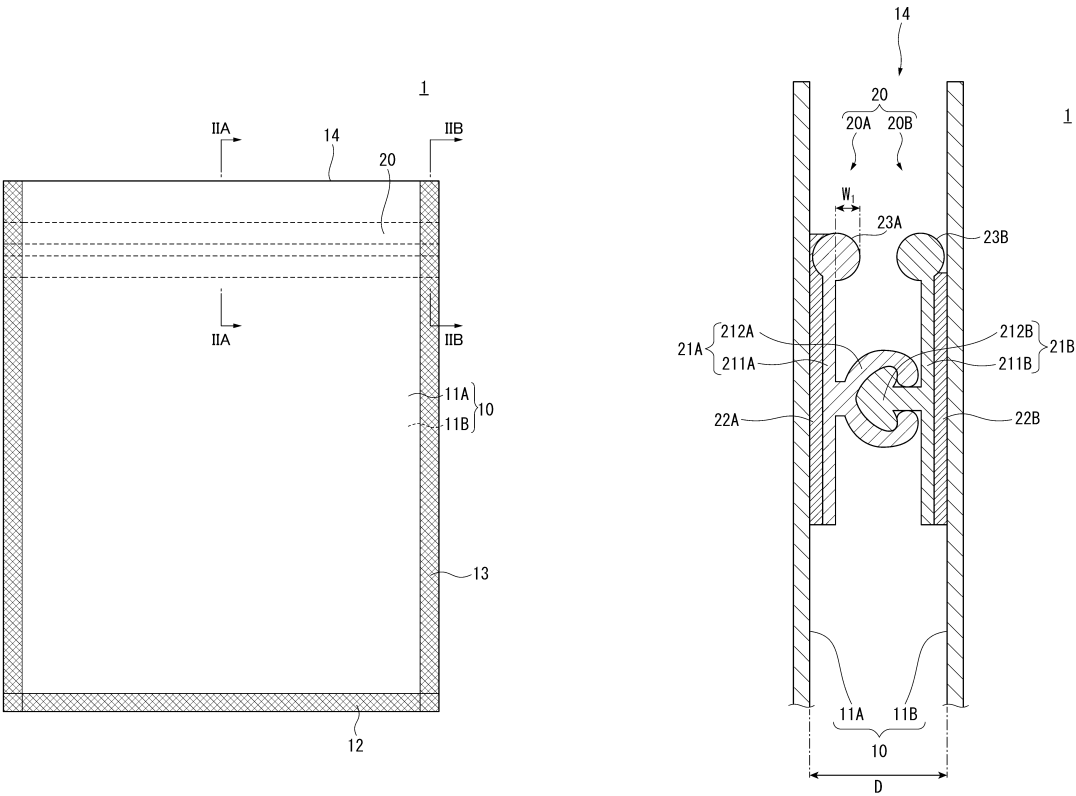
【 0 0 4 6 】

1 : ジッパーテープ付き袋 1 0 : 基材フィルム 1 1 A : 第 1 面 1 1 B : 第 2 面
1 3 : サイドシール部 1 4 : 開口部 2 0 : ジッパーテープ 2 0 A : 第 1 の部材 10
2 0 B : 第 2 の部材 2 1、2 1 A、2 1 B : ポリオレフィン部分 2 2、2 2 A、
2 2 B : シール層 2 3 A、2 3 B : 厚肉部 2 1 1 A、2 1 1 B : 基部条片 2
1 2 A、2 1 2 B : 係合部

【 図面 】

【 図 1 】

【 図 2 A 】



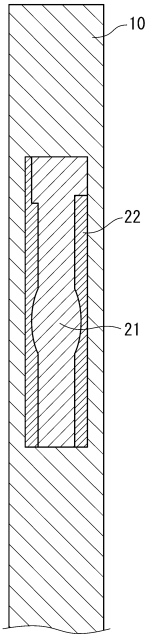
20

30

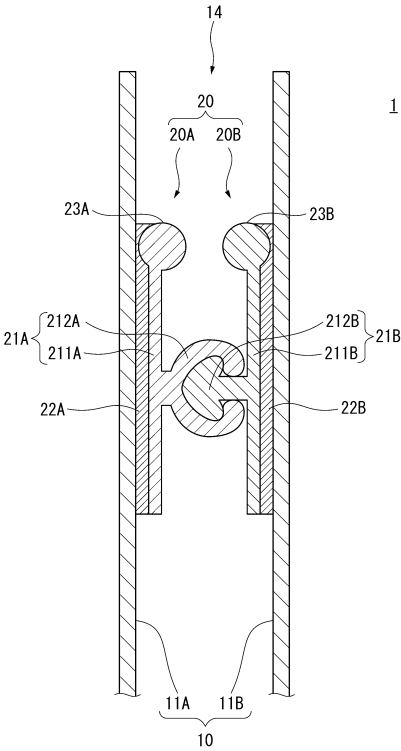
40

50

【 図 2 B 】



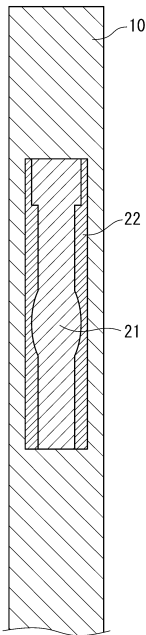
【 図 3 A 】



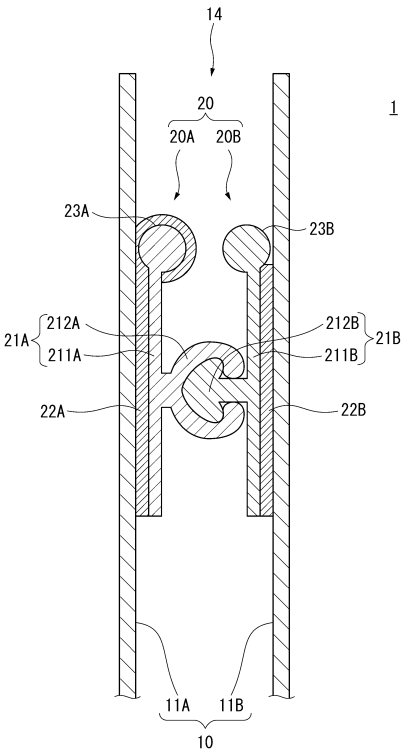
10

20

【 図 3 B 】



【 図 4 A 】

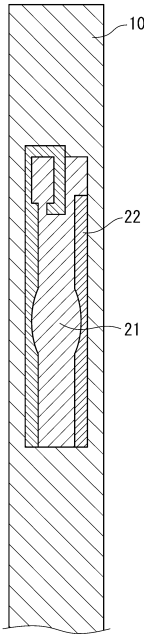


30

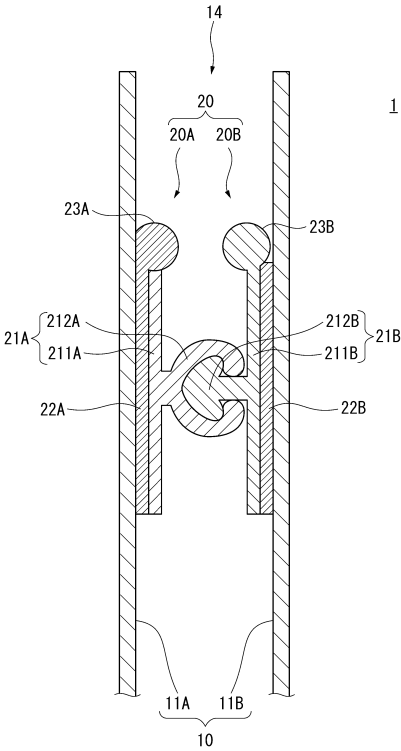
40

50

【 図 4 B 】



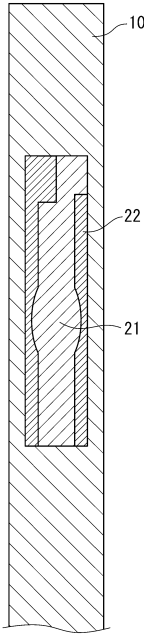
【 図 5 A 】



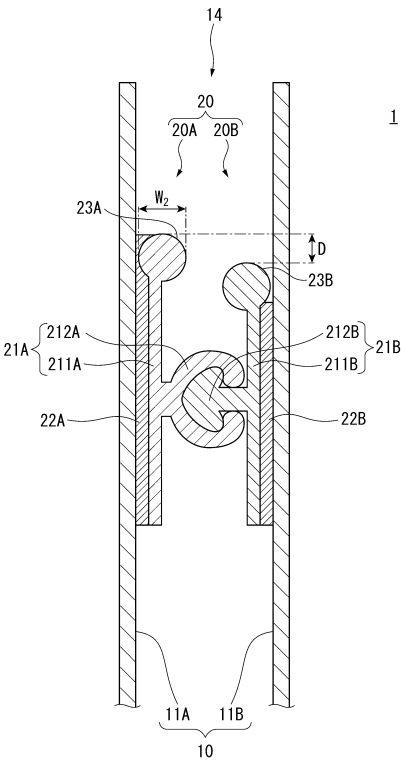
10

20

【 図 5 B 】



【 図 6 A 】

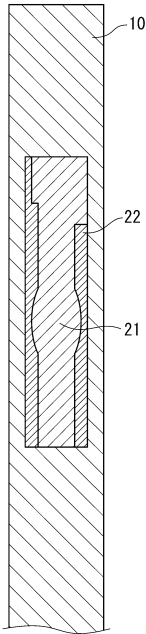


30

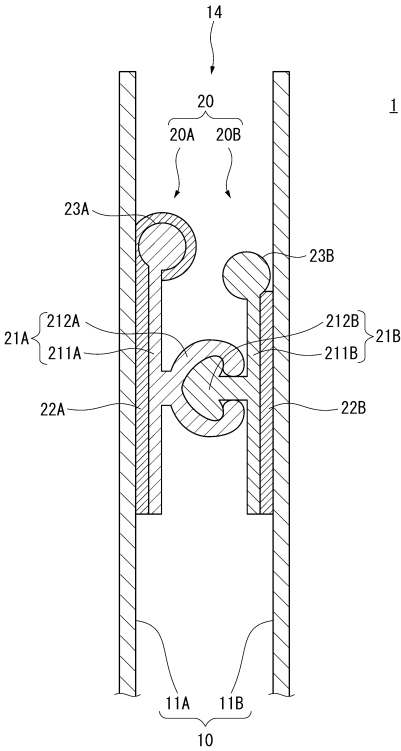
40

50

【 図 6 B 】



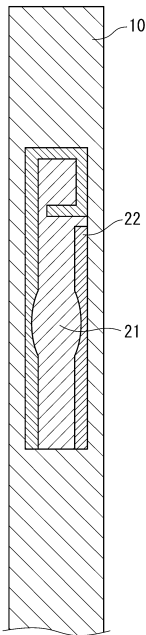
【 図 7 A 】



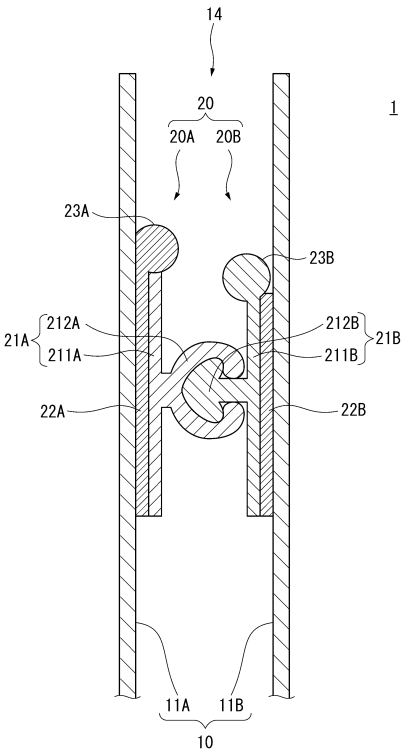
10

20

【 図 7 B 】



【 図 8 A 】

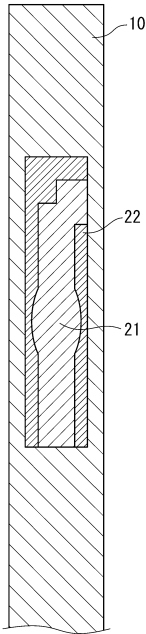


30

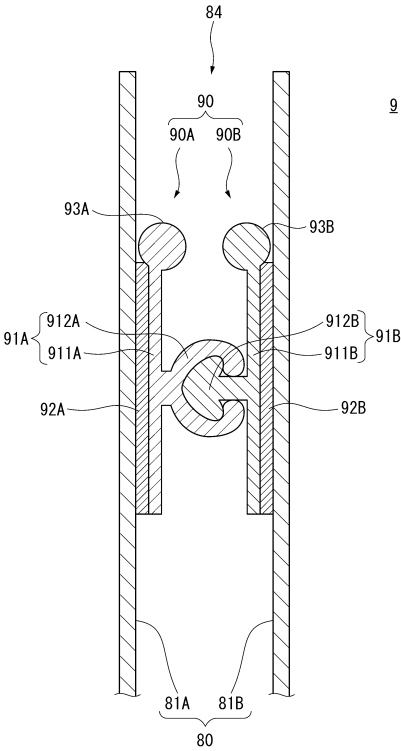
40

50

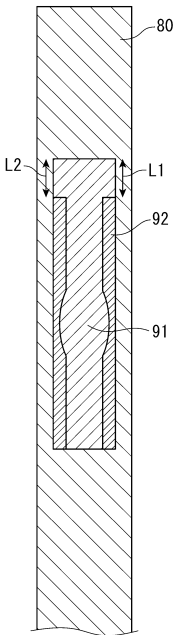
【 図 8 B 】



【 図 9 A 】



【 図 9 B 】



10

20

30

40

50

フロントページの続き

Fターム(参考)	DA04
3E064	AA04 AA05 BA17 BA27 BA30 BB03 BC16 BC18 GA02 GA04
	HM01 HN05 HN13 HN18