

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4668972号  
(P4668972)

(45) 発行日 平成23年4月13日 (2011. 4. 13)

(24) 登録日 平成23年1月21日 (2011.1.21)

(51) Int. Cl.

F I

**B 3 1 B 1/84 (2006.01)**  
**B 6 5 D 30/10 (2006.01)**  
**B 6 5 D 30/22 (2006.01)**  
**B 6 5 D 30/24 (2006.01)**  
**B 3 1 B 1/64 (2006.01)**

B 3 1 B 1/84  
 B 6 5 D 30/10 M  
 B 6 5 D 30/22 E  
 B 6 5 D 30/24 T  
 B 3 1 B 1/64 3 2 1

請求項の数 16 (全 17 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2007-299219 (P2007-299219)  
 (22) 出願日 平成19年11月19日 (2007.11.19)  
 (65) 公開番号 特開2008-162266 (P2008-162266A)  
 (43) 公開日 平成20年7月17日 (2008.7.17)  
 審査請求日 平成19年11月20日 (2007.11.20)  
 (31) 優先権主張番号 095149975  
 (32) 優先日 平成18年12月29日 (2006.12.29)  
 (33) 優先権主張国 台湾 (TW)

(73) 特許権者 506397534  
 廖建華  
 台湾台北縣新店市民權路 1 3 0 巷 7 號 4 樓  
 (74) 代理人 100082418  
 弁理士 山口 朔生  
 (72) 発明者 廖建華  
 台湾台北縣新店市民權路 1 3 0 巷 7 號 4 樓  
 (72) 発明者 廖耀▲キン▼  
 台湾台北縣新店市民權路 1 3 0 巷 7 號 4 樓  
 (72) 発明者 廖耀全  
 台湾台北縣新店市民權路 1 3 0 巷 7 號 4 樓

審査官 会田 博行

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 二層密封袋式空気密封体の製造装置及び方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

二層密封袋式空気密封体の製造装置であって、中フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルム輸送ユニットと、第一熱シール装置と、2つの外フィルム輸送ユニットと、第二熱シール装置を含み、

前記中フィルム輸送ユニットが少なくとも1枚の中フィルムを提供するために用いられ、前記複数の内フィルム輸送ユニットがあらかじめ耐熱材料が塗布された複数の内フィルムを提供して前記中フィルムの両側に重ねて設置するために用いられ、

前記第一熱シール装置が前記複数の内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側にそれぞれ気体通路を備えた逆止弁を形成するために用いられ、

前記2つの外フィルム輸送ユニットが2枚の外フィルムを提供して前記逆止弁の外側にそれぞれ重ねて設置するために用いられ、

前記第二熱シール装置が前記複数の外フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側に気体を保存できる気室をそれぞれ形成し、且つ2枚の前記外フィルムを熱融着して気体注入路を形成すると共に、前記気体注入路内で相隣する前記外フィルムの1枚と前記内フィルムの1枚を熱融着して複数のヒートシール点を形成するために用いられ、

そのうち、気体が前記気体注入路に充填されて、前記気体通路から同時に前記中フィルムの両側に位置する2つの前記気室に進入し、空気が充填されて前記気室が膨張し、前記気室内の気体が前記逆止弁を圧迫して前記気体通路を封鎖し、前記気室内の気体が外部に漏れ出す空気の封入が達成されることを特徴とする、二層密封袋式空気密封体の製造装置。

10

20

## 【請求項 2】

前記第一熱シール装置が 1 枚の前記内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、1 枚の前記内フィルムと前記中フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項 1 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 3】

前記第一熱シール装置が 2 枚の前記内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、2 枚の前記内フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項 1 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 4】

前記第二熱シール装置が 2 枚の前記外フィルムの一端及び 2 枚の前記外フィルムの中間位置のいずれかを熱融着して前記気体注入路を形成することを特徴とする、請求項 1 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 5】

二層密封袋式空気密封体の製造装置であって、2 つの外フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルム輸送ユニットと、2 つの第一熱シール装置と、中フィルム輸送ユニットと、第二熱シール装置を含み、

前記 2 つの外フィルム輸送ユニットが、2 枚の外フィルムを提供するために用いられ、前記複数の内フィルム輸送ユニットが、あらかじめ耐熱材料を塗布した複数の内フィルムを提供して 2 枚の前記外フィルムの間に重ねて設置するために用いられ、

前記 2 つの第一熱シール装置が、前記複数の内フィルムと 1 枚の前記外フィルムを熱融着して気体通路を備えた逆止弁を形成するためにそれぞれ用いられ、

前記中フィルム輸送ユニットが、少なくとも 1 枚の中フィルムを提供するために用いられ、

前記第二熱シール装置が、前記複数の外フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側に気体を保存できる気室をそれぞれ形成し、且つ 2 枚の前記外フィルムを熱融着して気体注入路を形成すると共に、前記気体注入路内で相隣する前記外フィルムの 1 枚と前記内フィルムの 1 枚を熱融着して複数のヒートシール点を形成するために用いられ、

そのうち、気体が前記気体注入路に充填されて、前記気体通路から同時に前記中フィルムの両側に位置する 2 つの前記気室に進入し、空気が充填されて前記気室が膨張し、前記気室内の気体が前記逆止弁を圧迫して前記気体通路を封鎖し、前記気室内の気体が外部に漏れ出ず空気の封入が達成されることを特徴とする、二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 6】

前記第一熱シール装置が、1 枚の前記内フィルムと 1 枚の前記外フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、1 枚の前記内フィルムと 1 枚の前記外フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項 5 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 7】

前記第一熱シール装置が、2 枚の前記内フィルムと 1 枚の前記外フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、2 枚の前記内フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項 5 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 8】

前記第二熱シール装置が、2 枚の前記外フィルムの一端及び 2 枚の前記外フィルムの中間位置のいずれかを熱融着して前記気体注入路を形成することを特徴とする、請求項 5 に記載の二層密封袋式空気密封体の製造装置。

## 【請求項 9】

二層密封袋式空気密封体の製造方法であって、

少なくとも 1 枚の中フィルムを提供し、

あらかじめ耐熱材料を塗布した複数の内フィルムを重ね合わせて前記中フィルムを前記複数の内フィルムの間に介在させ、

10

20

30

40

50

前記複数の内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側にそれぞれ一気体通路を備えた逆止弁を形成し、

2枚の外フィルムを重ね合わせ、前記中フィルム及び複数の内フィルムを前記2枚の前記外フィルムの間に介在させ、

2枚の前記外フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側に気体を保存できる気室をそれぞれ形成し、

2枚の前記外フィルムを熱融着して気体注入路を形成すると共に、前記気体注入路内で相隣する前記外フィルムの1枚と前記内フィルムの1枚を熱融着して複数のヒートシール点を形成する、

という手順を含み、そのうち、気体が前記気体注入路内に充填されて、前記気体通路から同時に前記中フィルムの両側に位置する2つの前記気室に進入し、空気が充填されて前記気室が膨張し、前記気室内の気体が前記逆止弁を圧迫して前記気体通路を封鎖し、前記気室内の気体が外部に漏れ出ず空気の封入が達成されることを特徴とする、二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項10】

前記複数の内フィルムと前記中フィルムを熱融着する手順において、1枚の前記内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、1枚の前記内フィルムと前記中フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする請求項9に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項11】

前記複数の内フィルムと前記中フィルムを熱融着する手順において、2枚の前記内フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、2枚の前記内フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする請求項9に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項12】

前記複数の外フィルムと前記中フィルムを熱融着する手順において、2枚の前記外フィルムの一端及び2枚の前記外フィルムの中間位置のいずれかを熱融着して気体注入路を形成することを特徴とする請求項9に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項13】

二層密封袋式空気密封体の製造方法であって、

少なくとも2枚の外フィルムを提供し、

あらかじめ耐熱材料を塗布した複数の内フィルムを重ね合わせ、2枚の前記外フィルムの間に介在させ、

少なくとも1枚の前記内フィルムと1枚の前記外フィルムを熱融着して各前記外フィルムと前記内フィルムに気体通路を備えた逆止弁を形成し、

少なくとも1枚の中フィルムを提供し、

複数の内フィルムを重ね合わせ、前記中フィルムを前記複数の内フィルムの間に介在させ、

2枚の前記外フィルムと前記中フィルムを熱融着して前記中フィルムの両側に気体を保存できる気室を形成し、

2枚の前記外フィルムを熱融着して気体注入路を形成すると共に、前記気体注入路内で相隣する前記外フィルムの1枚と前記内フィルムの1枚を熱融着して複数のヒートシール点を形成する、

という手順を含み、そのうち、気体が前記気体注入路内に充填されて、前記気体通路から同時に前記中フィルムの両側に位置する2つの前記気室に進入し、空気が充填されて前記気室が膨張し、前記気室内の気体が前記逆止弁を圧迫して前記気体通路を封鎖し、前記気室内の気体が外部に漏れ出ず空気の封入が達成されることを特徴とする、二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項14】

前記少なくとも1枚の内フィルムと1枚の前記外フィルムを熱融着する手順において、1

10

20

30

40

50

枚の前記内フィルムと1枚の前記外フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、1枚の前記内フィルムと1枚の前記外フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項13に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項15】

前記少なくとも1枚の内フィルムと1枚の前記外フィルムを熱融着する手順において、2枚の前記内フィルムと1枚の前記外フィルムを熱融着して前記逆止弁を形成し、且つ、2枚の前記内フィルムの間に前記気体通路を形成することを特徴とする、請求項13に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【請求項16】

前記2枚の外フィルムと前記中フィルムを熱融着する手順において、2枚の前記外フィルム的一端及び2枚の前記外フィルムの中間位置のいずれかを熱融着して前記気体注入路を形成することを特徴とする、請求項13に記載の二層密封袋式空気密封体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は空気密封体の製造装置及び方法に関し、特に、二層密封袋式空気密封体の製造装置及び方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来物品を緩衝包装する方法において、多くがビニル片上に複数個の突起状の小さな気泡を突設し、このビニル片で物品の外周を被覆して振動を吸収し緩衝効果を達しているが、小さな気泡の振動吸収能力には限りがあり、比較的大きな振動や衝撃の負荷に対しては振動を吸収して緩衝する効果を達することができないため、気体バッグを被覆用の緩衝材とする方法が考案されている。

【0003】

しかしながら、ポリエチレン（polyethylene、PE）材料から成る気体バッグは包装物品の鋭利な角や金属の角などにより破けてしまいやすく、小さな穴が開いてしまうだけで気体バッグ内の気体が漏れ出てしまう。このような気体バッグには米国特許第4850912号「Container for sealingly containing a fluid」、米国特許第5261466号「Process for continuously filling fluid into a plurality of closed bags」及び日本実開平5-95851号「流体用密封袋」などがあり、その気体バッグの各密封袋にはそれぞれ独立した逆止弁装置が設置され、一部の密封袋が破損しても、その破損した密封袋のみ気体が漏れ、その他破損していない密封袋の気体漏れに至らないようになっている。このような構造は、一部の密封袋が破損したことで全体の気体が漏れ出るということはないものの、密封袋の破損した部分の緩衝保護機能が失われ、包装物品に破損や傷が生じてしまう。

【特許文献1】米国特許第4850912号

【特許文献2】米国特許第5261466号

【特許文献3】実開平05-95851号公報

【0004】

ここから分かるように、気体バッグの破損後に気体がすべて漏れ出すことがない気体バッグをいかに製造し、気体バッグの気体の漏れによる緩衝保護機能喪失の問題を解決するかが本発明の発明人及び関連産業の技術領域に従事する者が改善を図る課題となっている。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

前述に鑑みて、本発明の目的は、二層密封袋式空気密封体の製造装置及び方法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 】

二層密封袋式空気密封体の製造装置は、少なくとも1枚の中フィルムを提供するために用いる中フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルムを提供し、前記中フィルムの両側に重ねて設置するために用いる複数の内フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムの両側にそれぞれ気体通路を備えた逆止弁を形成するために用いる第一熱シール装置と、2枚の外フィルムを提供し、それぞれ前記逆止弁の外側に設置するために用いる2つの外フィルム輸送ユニットと、複数の外フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムと各外フィルムの間に気体を保存できる気室を形成するために用いる第二熱シール装置を含む。気体が気体通路から気室に進入して前記気室に空気を充填して膨張させ、気室内の気体が逆止弁を圧迫して気体通路を封鎖し、気室内の気体が外部に漏れ出ないようにして空気の封入を達成し、且つ、いずれかの気室が破損しても別の気室が緩衝保護の機能を提供することができる。

10

## 【 0 0 0 7 】

本発明の別の二層密封袋式空気密封体の製造装置は、2枚の外フィルムを提供するために用いる2つの外フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルムを提供し、前記2枚の外フィルムの間に重ねて設置するために用いる複数の内フィルム輸送ユニットと、複数の内フィルムと1枚の外フィルムを熱融着し、気体通路を備えた逆止弁を形成するために用いる2つの第一熱シール装置と、少なくとも1枚の中フィルムを提供するために用いる中フィルム輸送ユニットと、複数の外フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムと各外フィルムの間に気体を保存できる気室を形成するために用いる第二熱シール装置を含む。気体が気体通路から気室に進入して前記気室に空気を充填して膨張させ、気室内の気体が逆止弁を圧迫して気体通路を封鎖し、気室内の気体が外部に漏れ出ないようにして空気の封入を達成し、且つ、いずれかの気室が破損しても別の気室が緩衝保護の機能を提供することができる。

20

## 【 0 0 0 8 】

本発明の二層密封袋式空気密封体の製造方法は、少なくとも1枚の中フィルムを提供し、複数の内フィルムを重ね合わせ、中フィルムを複数の内フィルムの間に介在させ、複数の内フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムの両側にそれぞれ気体通路を備えた逆止弁を形成し、2枚の外フィルムを重ね合わせ、前記中フィルム及び複数の内フィルムを2枚の外フィルムの間に介在させ、及び2枚の外フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムと各外フィルムの間に気体を保存できる気室を形成する、という手順を含む。気体が気体通路から気室に進入して前記気室に空気を充填して膨張させ、気室内の気体が逆止弁を圧迫して気体通路を封鎖し、気室内の気体が外部に漏れ出ないようにして空気の封入を達成し、且つ、いずれかの気室が破損しても別の気室が緩衝保護の機能を提供することができる。

30

## 【 0 0 0 9 】

本発明の別の二層密封袋式空気密封体の製造方法は、少なくとも2枚の外フィルムを提供し、複数の内フィルムを重ね合わせ、2枚の外フィルムの間に介在させ、少なくとも1枚の内フィルムと1枚の外フィルムを熱融着し、各外フィルムと内フィルムに気体通路を備えた逆止弁を形成し、少なくとも1枚の中フィルムを提供し、複数の内フィルムを重ね合わせ、中フィルムを複数の内フィルムの間に介在させ、及び2枚の外フィルムと中フィルムを熱融着し、前記中フィルムと各外フィルムの間に気体を保存できる気室を形成する、という手順を含む。気体が気体通路から気室に進入して前記気室に空気を充填して膨張させ、気室内の気体が逆止弁を圧迫して気体通路を封鎖し、気室内の気体が外部に漏れ出ないようにして空気の封入を達成し、且つ、いずれかの気室が破損しても別の気室が緩衝保護の機能を提供することができる。

40

## 【 発明の効果 】

## 【 0 0 1 0 】

本発明の構造によれば、いずれかの気室が破損しても、他方の気室に影響せず、緩衝保護の機能を維持することができる。

50

**【発明を実施するための最良の形態】****【0011】**

本発明の最良の実施例及びその効果について、以下、図面に基づき詳細に説明する。

**【実施例1】****【0012】**

図1、図2及び図3に本発明の実施例1を示す。図1に本発明の製造装置の構成図、図2に図1により製造される空気密封体の気体充填後の断面図1、図3に図2の気体充填前の平面図をそれぞれ示す。

**【0013】**

二層密封袋式空気密封体の製造装置は、中フィルム輸送ユニット51、内フィルム輸送ユニット52、外フィルム輸送ユニット53、第一熱シール装置54、第二熱シール装置55を含む。

**【0014】**

中フィルム輸送ユニット51は、少なくとも1枚の中フィルム2cを提供するために用いられる。

**【0015】**

内フィルム輸送ユニット52は、少なくとも1枚の第一内フィルム1aと少なくとも1枚の第二内フィルム1bを提供し、それぞれ中フィルム2cの両側に重ねて設置するために用いられる。

**【0016】**

第一熱シール装置54は、第一内フィルム1a、第二内フィルム1bと中フィルムを熱融着し、中フィルム2の両側に第一気体通路111を備えた第一逆止弁110と第二気体通路121を備えた第二逆止弁120を形成するために用いられる。

**【0017】**

外フィルム輸送ユニット53は、第一外フィルム2aと第二外フィルム2bを提供し、それぞれ第一逆止弁110と第二逆止弁120の外側に重ねて設置するために用いられる。

**【0018】**

第二熱シール装置55は、第一外フィルム2a、第二外フィルム2b及び中フィルム2cを熱融着し、中フィルム2cと第一外フィルム2aに第一気室11を形成し、且つ中フィルム2cと第二外フィルム2bに第二気室12を形成するために用いられる。

**【0019】**

本発明で開示する構造に基づき、さらに、シール部熱シールユニット56を含み、第一外フィルム2aと第二外フィルム2bを熱融着して複数のシール部を形成し、第一気室11と第二気室12を複数のシール部に沿って折り曲げ可能にする。

**【0020】**

中フィルム輸送ユニット51が1枚の中フィルム2cを提供した後、内フィルム輸送ユニット52が2枚の第一内フィルム1aと2枚の第二内フィルム1bを提供してそれぞれ中フィルム2cの両側に重ねて設置し、そのうち2枚の第一内フィルム1aの間と2枚の第二内フィルム1bの間に、例えば印刷方式で耐熱ペーストやインクを印刷するなどの方法で耐熱材料1cをあらかじめ塗布しておく。

さらに第一熱シール装置54で2枚の第一内フィルム1aと中フィルム2cを熱融着して第一逆止弁110を形成し、且つ2枚の第一内フィルム1aの間に第一気体通路111を形成すると共に、2枚の第二内フィルム1bと中フィルム2cを熱融着して第二逆止弁120を形成し、且つ2枚の第二内フィルム1bの間に第二気体通路121を形成する。

続いて、外フィルム輸送ユニット53が第一外フィルム2aを提供して第一逆止弁110の外側に重ねて設置し、第二外フィルム2bを提供して第二逆止弁120の外側に重ねて設置する。

さらに、第二熱シール装置55が中フィルム2cと第一外フィルム2aを熱融着して第一気室11を形成し、同時に中フィルム2cと第二外フィルム2bを熱融着して第二気室12を形成し、且つ、第一外フィルム2aと第二外フィルム2bの一端を熱融着し、第一外フィ

10

20

30

40

50

ルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成する。

【 0 0 2 1 】

気体注入口 9 a に進入した気体が気体注入路 9 を膨張させ、2 枚の第一内フィルム 1 a を外側に向かって開かせ、同時に 2 枚の第二内フィルム 1 b を外側に向かって開かせ、これにより気体注入路 9 の気体を利用して各第一気室 1 1 と各第二気室 1 2 に対し気体充填を行ない、各第一気室 1 1 と各第二気室 1 2 に空気を充填して膨張させる。

第一気室 1 1 の気体の内部圧力で 2 枚の第一内フィルム 1 a を圧迫し、中フィルム 2 c に緊密に貼り付け、第一気体通路 1 1 1 を覆って第一気室 1 1 を封鎖させる。第二気室 1 2 の気体の内部圧力で 2 枚の第二内フィルム 1 b を圧迫し、中フィルム 2 c に緊密に貼り付け、第二気体通路 1 2 1 を覆って第二気室 1 2 を封鎖させる。

10

これにより、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 内の気体が外部に漏れ出ず、空気封入の効果を達成することができる。

【 0 0 2 2 】

上述により、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 の気体充填速度を加速し、気体注入に要する時間を節約できるだけでなく、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 がそれぞれ独立しているため、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 のうちのいずれかが破損しても、もう一方に影響せず、気密の状態を保持させることができ、継続して緩衝保護を提供し、振動を吸収して緩衝する能力を維持させることができる。

【 0 0 2 3 】

図 4 に図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 2 を示す。

20

【 0 0 2 4 】

第二熱シール装置 5 5 が中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成し、且つ、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の一端を熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成する。

【 0 0 2 5 】

さらに、第一熱シール装置 5 4 は第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の一端を直接熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成することもできる。

【 0 0 2 6 】

30

図 5 に図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 3 を示す。

【 0 0 2 7 】

中フィルム輸送ユニット 5 1 が 1 枚の中フィルム 2 c を提供した後、内フィルム輸送ユニット 5 2 が 1 枚の第一内フィルム 1 a と 1 枚の第二内フィルム 1 b を提供して中フィルム 2 c の両側にそれぞれ重ねて設置し、そのうち第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b には、例えば印刷方式で耐熱ペーストやインクを印刷するなどの方法で耐熱材料 1 c をあらかじめ塗布しておく。

第一熱シール装置 5 4 により第一内フィルム 1 a と中フィルム 2 c を熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、第一内フィルム 1 a と中フィルム 2 c の間に第一気体通路 1 1 1 を形成すると共に、第二内フィルム 1 b と中フィルム 2 c を熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ第二内フィルム 1 b と中フィルム 2 c の間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

40

続いて、外フィルム輸送ユニット 5 3 が第一外フィルム 2 a を提供して第一逆止弁 1 1 0 の外側に重ねて設置し、第二外フィルム 2 b を提供して第二逆止弁 1 2 0 の外側に重ねて設置する。

さらに、第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成し、且つ、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の一端を熱融着し、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成する。

【 0 0 2 8 】

図 6 に図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 4 を示す。

50

## 【 0 0 2 9 】

第一熱シール装置 5 4 が第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bを熱融着して気体注入口 9 aを備えた気体注入路 9 を形成し、同時に第一内フィルム 1 aと中フィルム 2 cを熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、第一内フィルム 1 aと中フィルム 2 cの間に第一気体通路 1 1 1 を形成し、同時に、第二内フィルム 1 bと中フィルム 2 cを熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、第二内フィルム 1 bと中フィルム 2 cの間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

## 【 0 0 3 0 】

図 7 に図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 5、と図 8 に図 7 の気体充填前の平面図をそれぞれ示す。

10

## 【 0 0 3 1 】

中フィルム輸送ユニット 5 1 が 1 枚の中フィルム 2 cを提供した後、内フィルム輸送ユニット 5 2 が 2 枚の第一内フィルム 1 aと 2 枚の第二内フィルム 1 bを提供して中フィルム 2 cの両側にそれぞれ重ねて設置し、そのうち 2 枚の第一内フィルム 1 aの間と 2 枚の第二内フィルム 1 bの間には、例えば印刷方式で耐熱ペーストやインクを印刷するなどの方法で耐熱材料 1 cをあらかじめ塗布しておく。

第一熱シール装置 5 4 により 2 枚の第一内フィルム 1 aと中フィルム 2 cを熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、2 枚の第一内フィルム 1 aの間に第一気体通路 1 1 1 を形成すると共に、2 枚の第二内フィルム 1 bと中フィルム 2 cを熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、2 枚の第二内フィルム 1 bの間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

20

続いて、外フィルム輸送ユニット 5 3 が第一外フィルム 2 aを提供して第一逆止弁 1 1 0 の外側に重ねて設置し、第二外フィルム 2 bを提供して第二逆止弁 1 2 0 の外側に重ねて設置する。

さらに、第二熱シール装置 5 5 が中フィルム 2 cと第一外フィルム 2 aを熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 cと第二外フィルム 2 bを熱融着して第二気室 1 2 を形成し、且つ、第一外フィルム 2 aと第二外フィルム 2 bの中間位置を熱融着し、第一外フィルム 2 aと第二外フィルム 2 bの間に気体注入口 9 aを備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 が気体注入路 9 の両側に配置されるようにする。

## 【 0 0 3 2 】

このほか、第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bの中間位置を熱融着するようにしてもよく、或いは第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 aと第二外フィルム 2 bを熱融着し、第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bの間に気体注入口 9 aを備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 を気体注入路 9 の両側に配置されるようにしてもよい。

30

## 【 0 0 3 3 】

本発明の二層密封袋式空気密封体の製造方法は次の手順を含む。

## 【 0 0 3 4 】

手順 1：中フィルム輸送ユニット 5 1 で少なくとも 1 枚の中フィルム 2 cを提供する。

## 【 0 0 3 5 】

手順 2：第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bを重ね合わせ、中フィルム 2 cを第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bの間に介在させ、そのうち第一内フィルム 1 aと第二内フィルム 1 bに耐熱材料 1 cをあらかじめ塗布しておくか、複数の第一内フィルム 1 aの間と複数の第二内フィルム 1 bの間に耐熱材料 1 cをあらかじめ塗布しておく。

40

## 【 0 0 3 6 】

手順 3：第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 aと中フィルム 2 cを熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、第一内フィルム 1 aの間に第一気体通路 1 1 1 を形成するか、或いは第一内フィルム 1 aと中フィルム 2 cの間に第一気体通路 1 1 1 形成し、同時に第二内フィルム 1 bと中フィルム 2 cを熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、第二内フィルム 1 bの間に第二気体通路 1 2 1 を形成するか、或いは第二内フィルム 1 bと中フィルム 2 cの間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

50



## 【 0 0 3 7 】

手順 4：外フィルム輸送ユニット 5 3 で第一外フィルム 2 a を提供して第一逆止弁 1 1 0 の外側に重ねて設置し、第二外フィルム 2 b を提供して第二逆止弁 1 2 0 の外側に設置し、第一内フィルム 1 a、第二内フィルム 1 b 及び中フィルム 2 c を第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に介在させる。

## 【 0 0 3 8 】

手順 5：第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成する。

## 【 0 0 3 9 】

且つ、第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の一端を熱融着し、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成するか、或いは第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成する。

第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の一端を直接熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成してもよい。

## 【 0 0 4 0 】

さらに、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の中間位置を熱融着し、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 が気体注入路 9 の両側に配置されるようにする。

## 【 0 0 4 1 】

このほか、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の中間位置を熱融着するか、或いは第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 が気体注入路 9 の両側に配置されるようにしてもよい。

## 【 実施例 2 】

## 【 0 0 4 2 】

図 9、図 1 0 及び図 1 1 に本発明の実施例 2 を示す。図 9 に構造図、図 1 0 に図 9 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 1、図 1 1 に図 1 0 の気体充填前の平面図をそれぞれ示す。

## 【 0 0 4 3 】

二層密封袋式空気密封体の製造装置は、中フィルム輸送ユニット 5 1、内フィルム輸送ユニット 5 2、外フィルム輸送ユニット 5 3、第一熱シール装置 5 4、第二熱シール装置 5 5 を含む。

## 【 0 0 4 4 】

外フィルム輸送ユニット 5 3 は、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を提供するために用いられる。

## 【 0 0 4 5 】

内フィルム輸送ユニット 5 2 は、少なくとも 1 枚の第一内フィルム 1 a と少なくとも 1 枚の第二内フィルム 1 b を提供し、前記第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に重ねて設置するために用いられる。

## 【 0 0 4 6 】

第一熱シール装置 5 4 は、第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気体通路 1 1 1 を備えた第一逆止弁 1 1 0 を形成し、第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気体通路 1 2 1 を備えた第二逆止弁 1 2 0 を形成するために用いられる。

## 【 0 0 4 7 】

中フィルム輸送ユニット 5 1 は少なくとも 1 枚の中フィルム 2 c を提供し、前記第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に介在させるために用いられる。

## 【 0 0 4 8 】

第二熱シール装置 5 5 は、第一外フィルム 2 a、第二外フィルム 2 b 及び中フィルム 2 c を熱融着し、中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a に第一気室 1 1 を形成し、且つ中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b に第二気室 1 2 を形成するために用いられる。

## 【 0 0 4 9 】

本発明で開示する構造に基づき、さらにシール部熱シールユニット 5 6 を含み、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を熱融着して複数のシール部を形成し、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 を複数のシール部に沿って折り曲げ可能にする。

## 【 0 0 5 0 】

外フィルム輸送ユニット 5 3 が第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を提供した後、  
内フィルム輸送ユニット 5 2 が 2 枚の第一内フィルム 1 a と 2 枚の第二内フィルム 1 b を提供して前記第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に重ねて設置し、そのうち 2 枚の第一内フィルム 1 a の間と 2 枚の第二内フィルム 1 b の間には、例えば印刷方式で耐熱ペーストやインクを印刷するなどの方法で耐熱材料 1 c をあらかじめ塗布しておく。

第一熱シール装置 5 4 で 2 枚の第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、2 枚の第一内フィルム 1 a の間に第一気体通路 1 1 1 を形成すると共に、2 枚の第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、2 枚の第二内フィルム 1 b の間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

続いて、中フィルム輸送ユニット 5 1 で少なくとも 1 枚の中フィルム 2 c を提供し、前記第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に介在させる。さらに、第二熱シール装置 5 5 で第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b を熱融着して気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、且つ、第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成する。

## 【 0 0 5 1 】

このほか、第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の一端を熱融着して第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成してもよく、或いは第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成してもよい。

## 【 0 0 5 2 】

気体注入口 9 a に進入した気体が気体注入路 9 を膨張させ、2 枚の第一内フィルム 1 a を外側に向かって開かせ、同時に 2 枚の第二内フィルム 1 b を外側に向かって開かせる。これにより、気体注入路 9 の気体を利用して各第一気室 1 1 と各第二気室 1 2 に対して気体の充填を行い、各第一気室 1 1 と各第二気室 1 2 に空気を充填して膨張させることができる。

第一気室 1 1 の気体の内部圧力で 2 枚の第一内フィルム 1 a を圧迫し、緊密に第一外フィルム 2 a に貼り付かせ、第一気体通路 1 1 1 を覆って第一気室 1 1 を封鎖させる。第二気室 1 2 の気体の内部圧力で 2 枚の第二内フィルム 1 b を圧迫し、緊密に第二外フィルム 2 b に貼り付かせ、第二気体通路 1 2 1 を覆って第二気室 1 2 を封鎖させる。

これにより、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 内の気体が外部に漏れ出ず、空気封入の効果を達成することができる。

## 【 0 0 5 3 】

上述により、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 の気体充填速度を加速し、気体注入に要する時間を節約できるだけでなく、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 がそれぞれ独立しているため、第一気室 1 1 と第二気室 1 2 のうちのいずれかが破損しても、もう一方に影響せず、気密の状態を保持させることができ、継続して緩衝保護を提供し、振動を吸収して緩衝する能力を維持させることができる。

## 【 0 0 5 4 】

図 1 2 に図 9 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 2 を示す。

## 【 0 0 5 5 】

外フィルム輸送ユニット 5 3 が第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を提供した後、内フィルム輸送ユニット 5 2 が 1 枚の第一内フィルム 1 a と 1 枚の第二内フィルム 1 b を提供して前記第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に重ねて設置し、そのうち第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b には、例えば印刷方式で耐熱ペーストやインクを印刷するなどの方法で耐熱材料 1 c をあらかじめ塗布しておく。

第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a の間に第一気体通路 1 1 1 を形成すると共に、第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b の間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。続いて中フィルム輸送ユニット 5 1 で少なくとも 1 枚の中フィルム 2 c を提供し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に介在させる。

10

さらに、第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を熱融着して第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、且つ、第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成する。

## 【 0 0 5 6 】

本発明で開示する構造に基づき、第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成した後、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の中間位置を熱融着し、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 を気体注入路 9 の両側に配置することができる。

20

このほか、第二熱シール装置 5 5 で第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の中間位置を熱融着してもよく、或いは第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成して気室 1 1 を気体注入路 9 の両側に配置することもできる。

## 【 0 0 5 7 】

本発明の別の二層密封袋式空気密封体の製造方法は、次の手順を含む。

## 【 0 0 5 8 】

手順 1 : 外フィルム輸送ユニット 5 3 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を提供する。

30

## 【 0 0 5 9 】

手順 2 : 内フィルム輸送ユニット 5 2 で第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b を提供して第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に重ねて設置し、そのうち第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b に耐熱材料 1 c をあらかじめ塗布しておくか、或いは複数の第一内フィルム 1 a の間と複数の第二内フィルム 1 b の間に耐熱材料 1 c をあらかじめ塗布しておく。

## 【 0 0 6 0 】

手順 3 : 第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一逆止弁 1 1 0 を形成し、且つ、第一内フィルム 1 a の間に第一気体通路 1 1 1 形成するか、或いは第一内フィルム 1 a と第一外フィルム 2 a の間に第一気体通路 1 1 1 形成すると共に、第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二逆止弁 1 2 0 を形成し、且つ、第二内フィルム 1 b の間に第二気体通路 1 2 1 を形成するか、或いは第二内フィルム 1 b と第二外フィルム 2 b の間に第二気体通路 1 2 1 を形成する。

40

## 【 0 0 6 1 】

手順 4 : 中フィルム輸送ユニット 5 1 で少なくとも 1 枚の中フィルム 2 c を提供する。

## 【 0 0 6 2 】

手順 5 : 中フィルム 2 c を重ねて第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に介在させる。

50

## 【 0 0 6 3 】

手順 6：第二熱シール装置 5 5 で中フィルム 2 c と第一外フィルム 2 a を熱融着して第一気室 1 1 を形成し、同時に中フィルム 2 c と第二外フィルム 2 b を熱融着して第二気室 1 2 を形成する。

## 【 0 0 6 4 】

さらに、第二熱シール装置 5 5 で第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の一端を熱融着して第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成するか、或いは第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成する。第一熱シール装置 5 4 で第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の一端を直接熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成してもよい。

10

## 【 0 0 6 5 】

さらに、第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の中間位置を熱融着して第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b の間に気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 を気体注入路 9 の両側に配置する。

## 【 0 0 6 6 】

このほか、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の中間位置を熱融着するか、或いは第一外フィルム 2 a と第二外フィルム 2 b を熱融着し、第一内フィルム 1 a と第二内フィルム 1 b の間気体注入口 9 a を備えた気体注入路 9 を形成し、気室 1 1 を気体注入路 9 の両側に配置することもできる。

20

## 【 0 0 6 7 】

本発明の技術内容はすでに最良の実施例に基づき上述のように開示したが、上述の説明は本発明を限定するために用いるものではなく、関連技術を熟知する人物が本発明の要旨を逸脱せずに行なった変更や修飾はすべて本発明の範疇の中に含まれるものとし、このため、本発明の保護範囲は特許請求の範囲により定義されるものに準拠する。

## 【図面の簡単な説明】

## 【 0 0 6 8 】

【図 1】本発明の実施例 1 の構造図である。

【図 2】図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 1 である。

【図 3】図 2 の気体充填前の平面図である。

30

【図 4】図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 2 である。

【図 5】図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 3 である。

【図 6】図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 4 である。

【図 7】図 1 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 5 である。

【図 8】図 7 の気体充填前の平面図である。

【図 9】本発明の実施例 2 の構造図である。

【図 1 0】図 9 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 1 である。

【図 1 1】図 1 0 の気体充填前の平面図である。

【図 1 2】図 9 により製造される空気密封体の気体充填後の断面図 2 である。

## 【符号の説明】

40

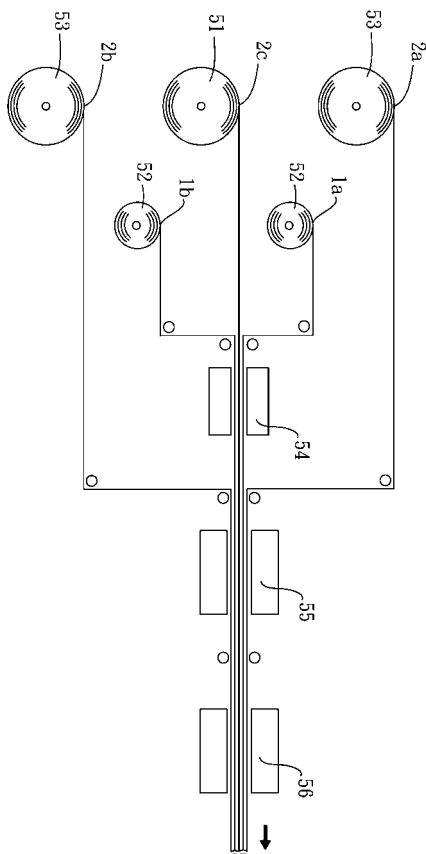
## 【 0 0 6 9 】

- 1 a 第一内フィルム
- 1 b 第二内フィルム
- 1 c 耐熱材料
- 2 a 第一外フィルム
- 2 b 第二外フィルム
- 2 c 中フィルム
- 5 1 中フィルム輸送ユニット
- 5 2 内フィルム輸送ユニット
- 5 3 外フィルム輸送ユニット

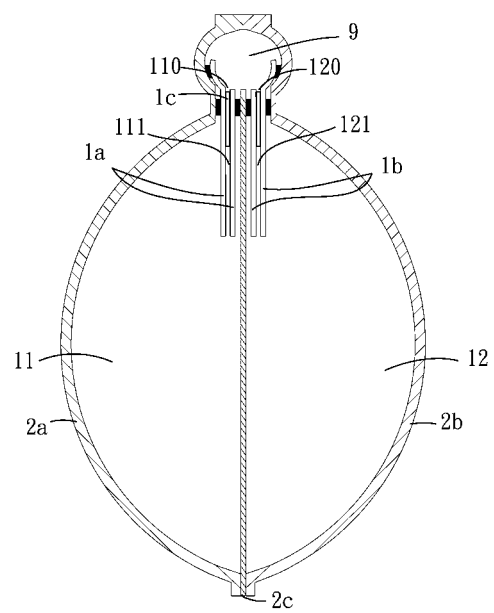
50

- 5 4      第一熱シール装置
- 5 5      第二熱シール装置
- 5 6      シール部熱シールユニット
- 9        気体注入路
- 9 a      気体注入口
- 1 1      第一気室
- 1 1 0    第一逆止弁
- 1 1 1    第一気体通路
- 1 2      第二気室
- 1 2 0    第二逆止弁
- 1 2 1    第二気体通路

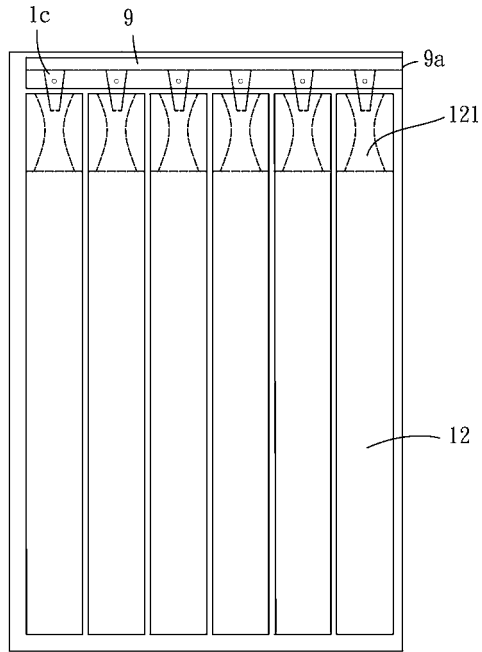
【図 1】



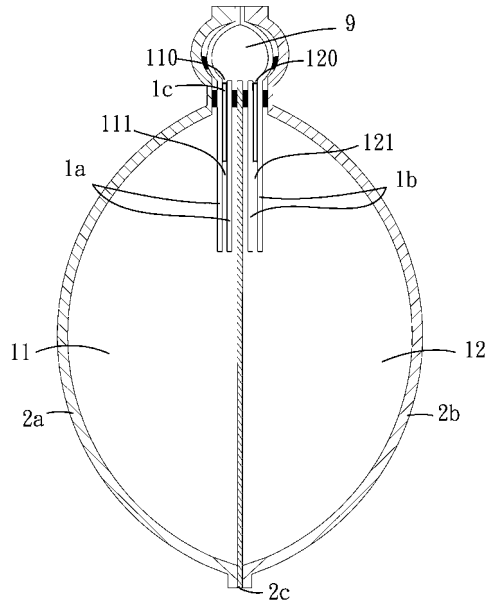
【図 2】



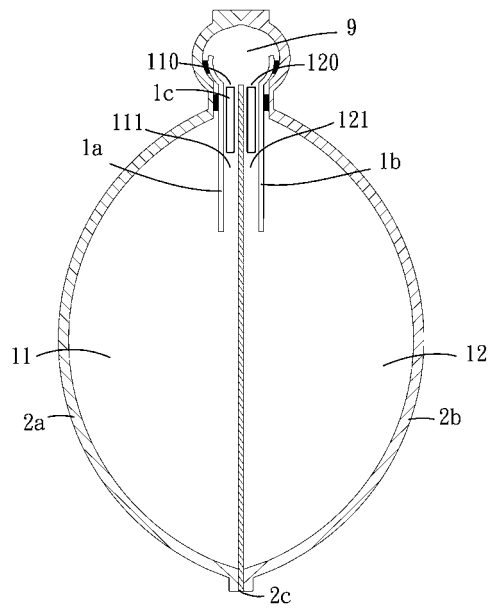
【図 3】



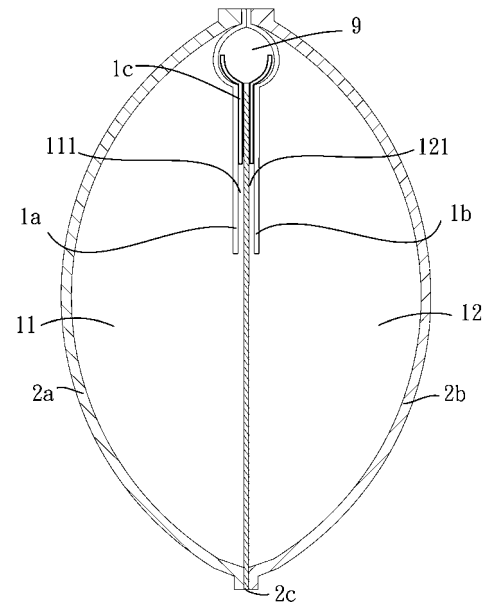
【図 4】



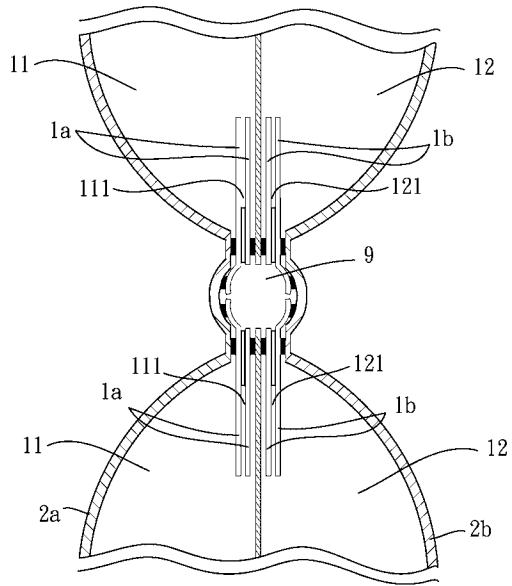
【図 5】



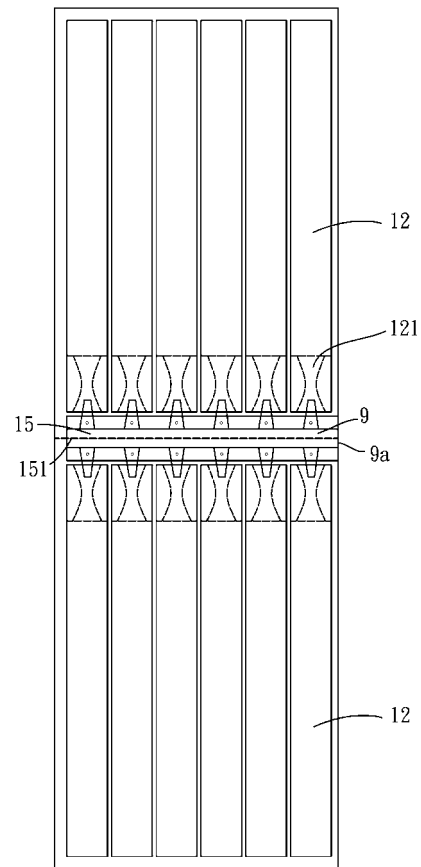
【図 6】



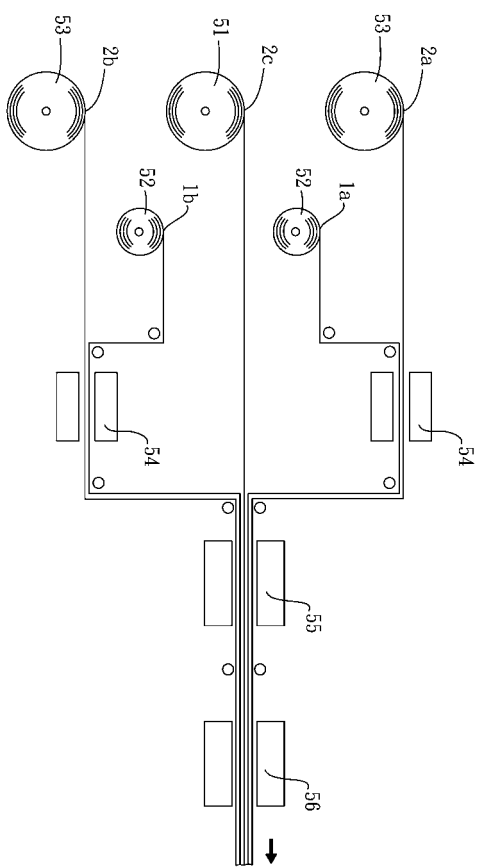
【図 7】



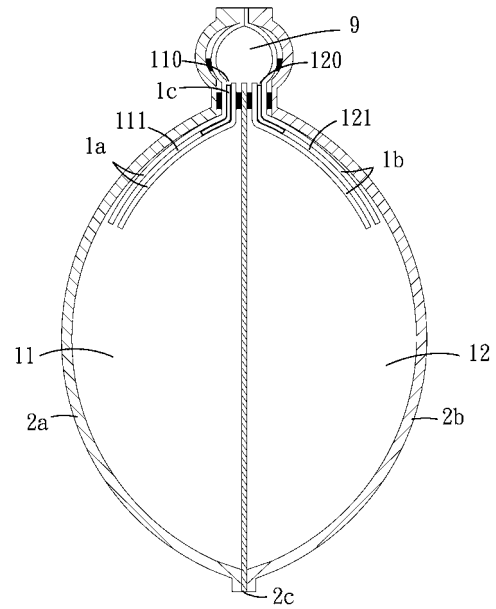
【図 8】



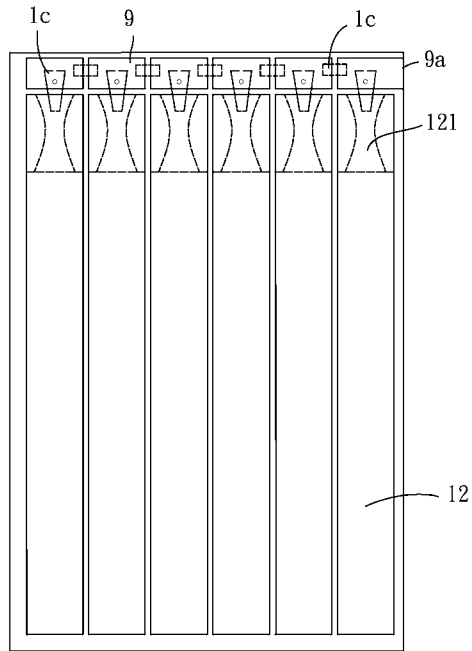
【図 9】



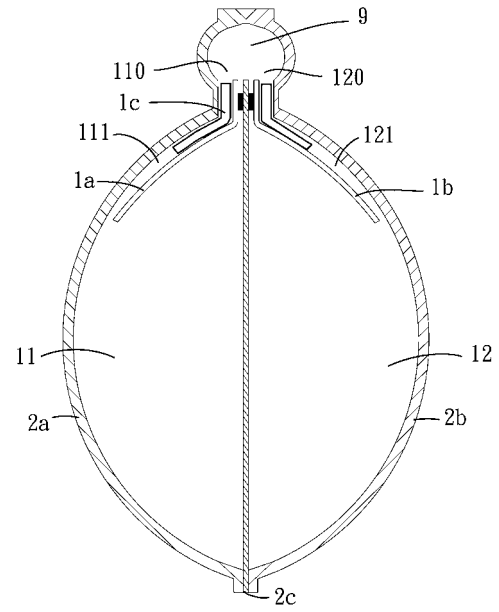
【図 10】



【図 11】



【図 12】





---

 フロントページの続き

(51)Int.Cl.		F I
<b>B 6 5 D</b>	<b>81/02</b>	<b>(2006.01)</b>
<b>B 6 5 D</b>	<b>81/02</b>	
<b>B 3 1 D</b>	<b>5/00</b>	<b>(2006.01)</b>
<b>B 3 1 D</b>	<b>5/00</b>	

(56)参考文献 特開平 0 7 - 0 1 0 1 5 9 ( J P , A )  
 特公平 0 5 - 0 0 2 5 8 8 ( J P , B 2 )  
 特開 2 0 0 6 - 1 1 7 3 1 1 ( J P , A )

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B 3 1 B	1 / 0 0
B 3 1 D	5 / 0 0
B 6 5 D	3 0 / 0 0
B 6 5 D	8 1 / 0 0