

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第6区分

【発行日】平成20年3月13日(2008.3.13)

【公開番号】特開2005-289515(P2005-289515A)

【公開日】平成17年10月20日(2005.10.20)

【年通号数】公開・登録公報2005-041

【出願番号】特願2005-60376(P2005-60376)

【国際特許分類】

B 6 5 D 27/04 (2006.01)

B 6 5 D 27/00 (2006.01)

B 6 5 D 65/18 (2006.01)

D 2 1 H 13/14 (2006.01)

D 2 1 H 27/00 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 27/04 B

B 6 5 D 27/00 E

B 6 5 D 65/18

D 2 1 H 13/14

D 2 1 H 27/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成20年1月30日(2008.1.30)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 9】

本発明者らは、前記課題を解決すべく鋭意検討の結果、本発明に到達した。すなわち、本発明は、合成パルプと天然パルプからなる原紙層の片面にインクジェット記録適性のあるインク受理層を設けた、坪量 100 g/m^2 以下の封筒用紙において、該封筒用紙の外側となる宛先などの表面をインク受理層面とし、該原紙層が合成パルプを含有し、合成パルプの融点以上に加熱したホットスタンプ(熱プレス装置)にて封筒の表面を加圧処理することにより封筒の一部を透明化して、内部透視性のある透明窓を付け、封筒成型加工時に糊を使わずにヒートシール性(熱融着)を利用して接着加工できることを特徴とする封筒用紙に関する。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 3】

本発明のインク受理層の塗工量は、インクジェット印字および均一性に必要な被覆量および経済性の観点から、片面当り乾燥重量として $5 \sim 15\text{ g/m}^2$ であることが好ましい。塗工量が 5 g/m^2 より少ない場合には、インクジェット印刷においては、インク吸収容量の不足によりインクの溢れ、滲み、発色ムラ等を生じる。塗工量が 15 g/m^2 より多い場合には、塗工層強度が低下し、塗工層が脱落するなど、封筒成型加工時の折り適性に問題ができる。またホットスタンプ(熱プレス)により封筒の透明化効果が減じる。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0038

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0038】

<原紙の作成>

融点135のポリエチレン系合成パルプ40部（商品名：SWPE620、三井化学社製 繊維長1.2mm 濾水度6sec/g）とカナディアンスタンダードフリーネス（CSF）400ccのLBKP80部からなるパルプスラリーにカチオンでんぶん0.8%、タルク5%、内添サイズ剤（コロパールE-5H 星光PMC社製）0.3%、硫酸バンド0.3%を添加して長網抄紙機により抄紙後、ポリビニルアルコール（商品名：PVA-117、クラレ社製）2部、表面サイズ剤（商品名：SS373、星光PMC社製）0.3部、水97.7部の配合のサイズプレス液を固形分換算で2g/m²（両面）付着させ、坪量70g/m²の封筒用原紙を抄造した。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

<インク受理層の形成>

得られた塗工液を、上記の原紙の片面に乾燥塗工量10g/m²となるようにエアーナイフコーチャーで塗工し、エアドライヤーで熱風乾燥し本発明の封筒用紙を得た。

<透明窓の形成>

上記封筒用紙を封筒サイズに断裁後、150に加熱したホットスタンプ（熱プレス）を封筒用紙の表面にあてて原紙の透明化処理を行い、透明窓付き封筒用紙を得た。

<製造された封筒の説明>

図1は本発明で製造された封筒の表側の展開図であり、図2は加工後の封筒の宛名面の平面図でありそして図3は加工後の封筒の裏面の平面図である。