

(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2010-13133

(P2010-13133A)

(43) 公開日 平成22年1月21日(2010.1.21)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 75/36 (2006.01)	B 6 5 D 75/36	3 E 0 6 7
B 6 5 D 65/40 (2006.01)	B 6 5 D 65/40	A 3 E 0 8 6
B 3 2 B 27/00 (2006.01)	B 3 2 B 27/00	C 4 F 1 0 0
	B 3 2 B 27/00	M

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2008-172861 (P2008-172861)	(71) 出願人	000238005
(22) 出願日	平成20年7月2日(2008.7.2)		株式会社フジシールインターナショナル
		(71) 出願人	501128003
			株式会社横浜巧芸
		(74) 代理人	100108992
			弁理士 大内 信雄
		(72) 発明者	天沼 文彦
			大阪府大阪市鶴見区今津北4丁目3番27号 株式会社フジタック内
		(72) 発明者	藤平 昭彦
			大阪府大阪市鶴見区今津北4丁目3番27号 株式会社フジタック内
		最終頁に続く	

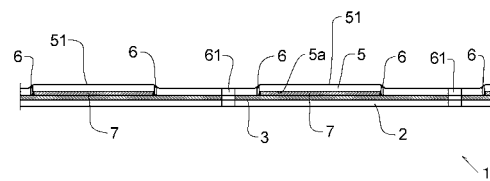
(54) 【発明の名称】 プリスター包装体用の封止シート連続体、その製造方法、及びプリスター包装体

(57) 【要約】

【課題】 本発明の課題は、収納した物品を損傷せず、接着剤が物品に付着しないように工夫されたプリスター包装体用の封止シート連続体を提供することである。

【解決手段】 封止シート連続体は、収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着される封止シートと、を有するプリスター包装体の構成部材である。本発明の封止シート連続体1は、長尺状のベースシート2と、前記ベースシート2に積層され且つ常温で粘着性を示す粘着剤層3と、前記粘着剤層3に積層された長尺状の隠蔽シート5と、を有し、前記長尺状の隠蔽シート5の面内に、前記カバー部材の収納凹部の周縁形状に対応した形状の切込み線6が形成されている。前記切込み線6で囲われた隠蔽シート5の一部分と粘着剤層3の間には、バインダー層7が設けられている。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着される封止シートと、を有するプリスター包装体に使用される封止シート連続体であって、

長尺状のベースシートと、前記ベースシートに積層され且つ常温で粘着性を示す粘着剤層と、前記粘着剤層に積層された長尺状の隠蔽シートと、を有し、

前記長尺状の隠蔽シートの面内に、前記カバー部材の収納凹部の周縁形状に対応した形状の切込み線が所定間隔を開けて形成されていることを特徴とするプリスター包装体用の封止シート連続体。

10

【請求項 2】

前記隠蔽シートと粘着剤層の層間であって、前記切込み線で囲われた領域の少なくとも一方向端部と粘着剤層の層間には、バインダー層が設けられている請求項 1 に記載のプリスター包装体用の封止シート連続体。

【請求項 3】

ベースシートに積層された粘着剤層上の一部分に、バインダー液を塗工する工程、

その後、前記バインダー液の塗工された粘着剤層上に隠蔽シートを重ねる工程、

その後、前記バインダー液を硬化させ、前記隠蔽シートと粘着剤層の層間を部分的に結合する工程、

を有することを特徴とするプリスター包装体用の封止シート連続体の製造方法。

20

【請求項 4】

前記バインダー液が、紫外線硬化型樹脂を含み、紫外線照射によって前記バインダー液を硬化させる請求項 3 に記載のプリスター包装体用の封止シート連続体の製造方法。

【請求項 5】

収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着される封止シートと、を有するプリスター包装体であって、

前記封止シートが、ベースシートと、前記ベースシートに積層され且つ常温で粘着性を示す粘着剤層と、前記粘着剤層に積層された長尺状の隠蔽シートと、を有し、

前記カバー部材のフランジ部が、前記粘着剤層を介して前記ベースシートに接着され、

前記隠蔽シートが、前記カバー部材の収納凹部に対応した領域に積層されていることを特徴とするプリスター包装体。

30

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、プリスター包装体の構成部材の 1 つである封止シートが連続的に繋がったプリスター包装体用の封止シート連続体、及びその製造方法などに関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、乾電池、化粧品、おもちゃなどの各種物品を包装する形態として、プリスター包装体が知られている。

40

プリスター包装体は、合成樹脂製透明シートから形成されたカバー部材であって、一部分に物品を収納する収納凹部が形成され且つ該収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着された封止シートと、を有する。

通常、封止シートは、それが連続的に繋がった封止シート連続体の形態で供給され、この連続体から 1 枚の封止シートが切り取られて上記カバー部材に貼り付けられる。

【0003】

上記カバー部材のフランジ部と封止シートとは、封止シートの表面に設けられた感熱性接着剤や熱溶着可能なシーラント層を介して接着されている（特許文献 1）。

50

【特許文献１】特開２００８－６８８７６号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００４】

上記特許文献１では、カバー部材のフランジ部と封止シートを接着するときに、フランジ部の表面及び／又は封止シートの裏面に加熱バーを当て、感熱性接着剤などを加熱しなければならない。

しかしながら、熱によって変性し易い物品や熱によって形状が変形し易い物品（例えば、薬品、化粧品、耐熱性の低い樹脂容器など）が、カバー部材の収納凹部に収納されている場合、上記加熱バーの熱によって物品が損傷する虞がある。なお、この損傷とは、成分の変性、形状の変形などを含む意味である。

10

また、接着時、カバー部材及び／又は封止シートに加熱バーを当てるため、カバー部材や封止シートには、優れた耐熱性が求められる。このため、カバー部材や封止シートを耐熱性樹脂で形成したり、或いは、カバー部材や封止シートを厚肉に形成する必要性があり、カバー部材や封止シートの材質などが制約される。

【０００５】

さらに、感熱性接着剤などが封止シートの表面全体に設けられている場合には、加熱バーの熱がフランジ部に対応する領域を越えて拡がり、感熱性接着剤などが物品に付着する虞がある。接着剤などが物品に付着すると、該物品が封止シートに貼り付くので、消費者が、収納凹部内で物品を動かしながら品定めできない上、購入後、該物品を取り出し難いという不都合がある。これを防止する方策として、封止シートの表面のうちフランジ部に対応する領域にのみ感熱性接着剤を塗工することが考えられるが、このような部分塗工は生産性が悪い。また、仮に部分塗工を行っても、上記物品の損傷を防止することはできない。

20

【０００６】

本発明の目的は、収納した物品を損傷せず、接着剤が物品に付着しないブリスター包装体用の封止シート連続体及びその製造方法を提供することである。

本発明の他の目的は、収納した物品を損傷せず、接着剤が物品に付着しないブリスター包装体を提供することである。

【課題を解決するための手段】

30

【０００７】

本発明のブリスター包装体用の封止シート連続体は、収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着される封止シートと、を有するブリスター包装体を使用される。この封止シート連続体は、長尺状のベースシートと、前記ベースシートに積層された常温で粘着性を示す粘着剤層と、前記粘着剤層に積層された長尺状の隠蔽シートと、を有し、前記長尺状の隠蔽シートの面内に、前記カバー部材の収納凹部の周縁形状に対応した形状の切込み線が所定間隔を開けて形成されている。

【０００８】

上記封止シート連続体は、複数の封止シートが繋がった長尺体であり、使用時には、これから１枚の封止シートが切り取られる。

40

上記封止シートは、隠蔽シートの面内に切込み線が形成されているので、隠蔽シートのうち切込み線で囲われた領域（以下、隠蔽シートの面内のうち、切込み線で囲われた領域を「囲み領域」という場合がある）を除いて、隠蔽シートを粘着剤層から引き剥がすことができる。

切込み線の平面視形状は、カバー部材の収納凹部の周縁形状に対応している。このため、粘着剤層の表面のうち、収納凹部の周縁の内側領域に対応する領域（以下、「凹部対応領域」という場合がある）においては、隠蔽シート的一部分（囲み領域）が貼り付いている。一方、粘着剤層の表面のうち、収納凹部の周縁の外側領域（つまり、カバー部材のフランジ部）に対応する領域（以下、「フランジ部対応領域」という場合がある）において

50

は、粘着剤層の表面が露出している。

【0009】

上記粘着剤層は常温で粘着性を示すので、特に加熱しなくても、上記粘着剤層のフランジ部対応領域に、カバー部材のフランジ部を接着して、プリスター包装体を作製できる。

本発明の封止シートは、非加熱でカバー部材を接着できるので、収納された物品が熱によって損傷しない。さらに、封止シートやカバー部材は、耐熱性が要求されないので、これらの形成材料の選択余地が広がり、又、これらを薄肉に形成することも可能である。

また、粘着剤層の凹部対応領域には、隠蔽シートの一部分（囲み領域）が貼り付いたまま残っているので、収納凹部内に収納された物品に粘着剤が付着することもない。

【0010】

本発明の好ましい封止シート連続体は、前記隠蔽シートと粘着剤層の層間であって、前記切込み線で囲われた領域の少なくとも一方向端部と粘着剤層の層間に、バインダー層が設けられている。

【0011】

隠蔽シートを剥がすときには、通常、隠蔽シートの一方向端部を捲り、これを他方向へ引き出すが、面内に切込み線が形成された隠蔽シートを一方向端部から引き出したときには、該切込み線の一方向端部に剥離力が加わって、切込み線で囲われた領域が捲れる虞がある。

上記好ましい封止シート連続体は、前記切込み線で囲われた領域の少なくとも一方向端部と粘着剤層の層間に、バインダー層が設けられているので、隠蔽シートを引き出したときに、囲み領域が捲れることを防止できる。従って、囲み領域を除いて、隠蔽シートを粘着剤層から確実に引き剥がすことができる。

【0012】

本発明の別の局面によれば、プリスター包装体用の封止シート連続体の製造方法を提供する。

本発明の封止シート連続体の製造方法は、ベースシートに積層された粘着剤層上の一部分に、バインダー液を塗工する工程、その後、前記バインダー液の塗工された粘着剤層上に隠蔽シートを重ねる工程、その後、前記バインダー液を硬化させ、前記隠蔽シートと粘着剤層の層間を部分的に結合する工程、を有する。

【0013】

上記製造方法によれば、バインダー液を塗工後、バインダー液が硬化する前に隠蔽シートを重ねるので、隠蔽シートの表面に存する微細な凹凸にバインダー液が入り込む。その後、該バインダー液を硬化させることにより、隠蔽シート及び粘着剤層の表面に存する微細な凹凸に入り込んだバインダー層を形成できる。

本発明の好ましい封止シート連続体の製造方法は、前記バインダー液が、紫外線硬化型樹脂を含み、紫外線照射によって前記バインダー液を硬化させる。

【0014】

本発明の別の局面によれば、プリスター包装体を提供する。

本発明のプリスター包装体は、収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着される封止シートと、を有するプリスター包装体であって、前記封止シートが、ベースシートと、前記ベースシートに積層され且つ常温で粘着性を示す粘着剤層と、前記粘着剤層に積層された長尺状の隠蔽シートと、を有し、前記カバー部材のフランジ部が、前記粘着剤層を介して前記ベースシートに接着され、前記隠蔽シートが、前記カバー部材の収納凹部に対応した領域に積層されている。

【発明の効果】

【0015】

本発明のプリスター包装体の封止シート連続体は、複数の封止シートが連続的に繋がっている。この封止シート連続体から切り取られた封止シートを、カバー部材に接着することにより、プリスター包装体を容易に作製できる。

10

20

30

40

50

上記封止シートは、非加熱でカバー部材に接着できるので、カバー部材の収納凹部に収納した物品が損傷する虞がない。さらに、上記封止シートは、収納された物品に粘着剤が付着しないので、収納凹部内において物品を動かすことができ、又、物品の取り出しも容易である。

【0016】

本発明の封止シート連続体の製造方法によれば、面内に切込み線が形成された隠蔽シートを、該切込み線で囲われた領域を除いて粘着剤層から引き剥がすことができる封止シート連続体を簡単に製造できる。

本発明のプリスター包装体は、カバー部材の収納凹部に収納された物品が損傷せず、又、該物品に粘着剤が付着しない。

10

【発明を実施するための最良の形態】

【0017】

以下、本発明の好ましい実施形態について、図面を参照しつつ具体的に説明する。

図1及び図2において、1は、本発明のプリスター包装体用の封止シート連続体を示す。

該封止シート連続体1は、長尺状に形成されている。

なお、本明細書において、長尺状とは、長さ寸法が幅寸法よりも十分に大きい形状を意味する。その長さ寸法は、通常、幅寸法の5倍以上であり、好ましくは10倍以上である。

【0018】

20

プリスター包装体は、従来と同様に、物品を収納するための収納凹部が凹設され且つ該収納凹部の周縁からフランジ部が形成されたカバー部材と、前記収納凹部の開口側を閉塞するようにして前記フランジ部に接着された封止シートと、を有する。

本発明の封止シート連続体1は、このプリスター包装体の構成部材の1つである封止シートが複数連続的に繋がった長尺体である。この長尺状の封止シート連続体1を所定位置で所定形状（例えば、カバー部材のフランジ部の外縁に合致した形状）に切り取ることで、1枚の封止シートを得ることができる。図1の一点鎖線は、封止シート連続体1から1枚の封止シートを切り取る際の切取予定線を示す。

【0019】

封止シート連続体1は、長尺状のベースシート2と、ベースシート2上に積層され且つ常温で粘着性を示す粘着剤層3と、粘着剤層3上に積層された長尺状の隠蔽シート5と、を有する。

30

なお、図中、61は、ベースシート2、粘着剤層3及び隠蔽シート5に貫通形成された吊下げ用孔を示す。

【0020】

ベースシート2は、特に限定されず、例えば、厚紙、合成紙、合成樹脂製シートなどの単層シート、及びこれらの積層シート、並びにこれらシートに他の機能層（金属蒸着層など）が積層された積層シートなどが挙げられる。なお、本明細書において、シートとは、一般にフィルムと呼ばれているものを含む意味である。

好ましくは、ベースシート2としては、厚紙及び厚紙を含む積層シート、又は、合成樹脂製シート及び合成樹脂製シートを含む積層シートが用いられる。具体的には、ベースシート2は、例えば、厚み0.5mm～1.5mm程度の厚紙及びその積層シート、又は、厚み0.4mm～0.8mm程度の合成樹脂製シート及びその積層シートが好ましい。

40

本発明の封止シートは、耐熱性が要求されないので、ベースシート2として、ポリエチレン、ポリ乳酸などの耐熱性の低い樹脂製シートを用いることも可能である。

なお、封止シート連続体1のベースシート2に予め抜き打ち加工を行っていてもよい。具体的には、長尺状のベースシート2の面内に、ダイカットロールなどを用いて、上記所定形状（例えば、カバー部材のフランジ部の外縁に合致した形状）の抜き打ち加工を行う。この抜き打ち加工は、隠蔽シート5にまで至らず、ベースシート2及び粘着剤層3に対して行えば、封止シート連続体1からベースシート2の抜き打ち部分が脱落することは

50

ない。

ベースシート 2 には、商品名、絵柄、商品説明などの意匠印刷が施されている。

【0021】

粘着剤層 3 は、ベースシート 2 の表面全体に、粘着剤を実質的にベタ状に塗工することにより形成されている。本明細書において、「実質的にベタ状」とは、平面視格子状、平面視網目状、無数の点が集まった形状などを含む意味である。

前記粘着剤としては、常温で粘着性を示す粘着剤が用いられる。このような粘着剤は、通常、感圧型粘着剤と呼ばれる。

前記粘着剤は、常温（例えば、25）で粘着性を示せば、その材質や形態は特に限定されない。該粘着剤としては、例えば、天然ゴム系粘着剤、合成ゴム系粘着剤、ポリアクリル酸エステル系粘着剤、ポリビニルエーテル系粘着剤、シリコン系粘着剤などが挙げられる。また、該粘着剤の形態としては、溶剤系、無溶剤系、水系、ホットメルト系（このホットメルト系とは、加熱して塗工し、塗工後、常温で粘着性を示す形態の粘着剤である）などが挙げられる。

粘着剤層 3 の厚みは、通常、5 ~ 50 μm 程度、好ましくは 10 ~ 30 μm である。

【0022】

隠蔽シート 5 は、粘着剤層 3 の粘着を隠蔽するように、粘着剤層 3 上に積層されている。該隠蔽シート 5 は、一面に離型面 5a が形成されたシートを用いることができる。

該シートは、紙、合成紙、合成樹脂製シートなどの単層シート、及びこれらの積層シートなどが挙げられる。

好ましくは、隠蔽シート 5 のシートとしては、紙、合成樹脂製シートが用いられる。具体的には、隠蔽シート 5 は、例えば、厚み 50 ~ 200 μm 程度の紙、又は、厚み 25 ~ 100 μm 程度の合成樹脂製シートなどが好ましい。隠蔽シート 5 は、透明なシートであることが好ましい。なお、隠蔽シート 5 には、商品名などの意匠印刷が施されていてもよい。

本発明の封止シートは、耐熱性が要求されないので、隠蔽シート 5 として、耐熱性の低い樹脂製シートを用いることも可能である。

【0023】

隠蔽シート 5 の離型面 5a は、上記シートの一面に離型処理を施す（例えば、シリコンなどを塗工）ことによって形成されている。離型処理は、粘着剤層 3 との密着性を低下させる処理をいう。

隠蔽シート 5 は、離型面 5a を粘着剤層 3 の表面に対面させて積層されている。

【0024】

さらに、隠蔽シート 5 の面内には、長手方向に所定間隔を開けて、切込み線 6 が形成されている。この切込み線 6 は、隠蔽シート 5 の厚み方向に貫通しており、該切込み線 6 の形成部分に沿って、隠蔽シート 5 は分断されている。なお、前記切込み線 6 の切り込みは、粘着剤層 3 にまで及んでいてもよい。

前記切込み線 6 の平面視形状は、カバー部材（プリスター包装体の構成部材の 1 つであるカバー部材）の収納凹部の周縁形状に対応した形状である。切込み線 6 は、無端状の線であるため、隠蔽シート 5 を引き剥がすと、隠蔽シート 5 は、該切込み線 6 で囲われた領域（囲み領域 51）とそれ以外の領域とに分かれる。

図示例では、切込み線 6（囲み領域 51）は、平面視略矩形状に形成されている。かかる形状の切込み線 6 を有する封止シートは、平面視略矩形状の収納凹部が形成されたカバー部材に対して使用される。切込み線 6 の平面視形状は、カバー部材の収納凹部の周縁形状に応じて適宜変更されるので、切込み線 6 は、平面視楕円形状、平面視略三角形状、その他任意の形状に形成され得る。

【0025】

前記切込み線 6（囲み領域 51）は、角部が角取りされた形状が好ましい。特に、切込み線 6（囲み領域 51）は、一方向端部における角部が角取りされた形状がより好ましい。隠蔽シート 5 を一方向端部から引き出したときに、前記囲み領域 51 の一方向端部が捲

れることを確実に防止できるからである。

なお、図示例の切込み線 6（囲み領域 5 1）は、4つの角部が全て角取りされた平面視略矩形状に形成されている。

【0026】

さらに、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 と粘着剤層 3 の層間には、バインダー層 7 が介在されている。なお、図 1 において、バインダー層 7 が設けられている領域を、便宜上、網掛けで示している。

具体的には、隠蔽シート 5 の離型面 5 a と粘着剤層 3 の表面の間であって、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 と粘着剤層 3 の間には、バインダー層 7 が実質的にベタ状に設けられている。

上記バインダー層 7 は、隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 とを結合させるための層である。

すなわち、隠蔽シート 5 の離型面 5 a が粘着剤層 3 の上に直接積層されている領域では、粘着剤層 3 の表面から隠蔽シート 5 が簡単に剥がれるが、上記バインダー層 7 が介在している領域は、隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 が直接積層されている領域に比して、隠蔽シート 5 が剥がれ難くなっている。

バインダー層 7 の結合効果は、隠蔽シート 5 の離型面 5 a 及び粘着剤層 3 の表面に存在する微細な凹凸にバインダー層 7 が入り込むことによって生じる。

【0027】

バインダー層 7 は、隠蔽シート 5 の離型面 5 a と粘着剤層 3 の表面とを、離型面 5 a と粘着剤層 3 とが直接積層されている領域よりも強く接着できるものであれば、特に限定されない。

該バインダー層 7 の形成材料としては、紫外線硬化型樹脂、電子線硬化型樹脂、2液反応型樹脂などが挙げられる。

素速く硬化し且つ隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 をより強く結合できることから、バインダー層 7 は、紫外線硬化型樹脂で形成されていることが好ましい。

バインダー層 7 の厚みは、好ましくは $0.1 \sim 5 \mu\text{m}$ であり、より好ましくは $0.5 \sim 3 \mu\text{m}$ である。バインダー層 7 が薄すぎると、隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 を結合する効果が弱くなる。一方、バインダー層 7 を厚く形成することは困難である上、バインダー層 7 を厚く形成しても結合効果は変わらない。

【0028】

次に、上記封止シート連続体の製造方法について説明する。

図 3 (a) に示すように、長尺状のベースシート 2 の表面全体に、粘着剤層 3 が塗工され、粘着剤層 3 の表面に離型面 5 a を対面させて長尺状の隠蔽シート 5 が積層された、原反シート 11 を準備する。

【0029】

（隠蔽シート剥離工程）

この長尺状の原反シート 11 を長手方向 X に送りながら、その途中で、隠蔽シート 5 を粘着剤層 3 から剥離する。離型面 5 a が粘着剤層 3 の表面に積層されているので、隠蔽シート 5 は、粘着剤層 3 の表面から簡単に剥がれる。

【0030】

（バインダー液塗工工程）

図 3 (a) 及び (b) に示すように、隠蔽シート 5 を剥離した後、露出した粘着剤層 3 の表面に、バインダー液 71 を塗工する。バインダー液 71 は、カバー部材の収納凹部の周縁の内側領域に対応する領域内全体（凹部対応領域）に塗工される。前記バインダー液 71 は、原反シート 11 の長手方向に所定間隔を開けて塗工される。

【0031】

バインダー液 71 の粘度は、 $50 \sim 800 \text{ mPa} \cdot \text{s}$ が好ましく、更に、 $100 \sim 500 \text{ mPa} \cdot \text{s}$ がより好ましい。ただし、前記粘度は、25 で、JIS K 7117-2 に準拠した E 型粘度計を用いて測定した値である。かかる粘度のバインダー液 71 を用いれば、隠蔽シート 5 を重ね合わせたときに広範囲に拡がり難く、且つ、隠蔽シート 5 の

10

20

30

40

50

離型面 5 a 及び粘着剤層 3 の表面に存する微細な凹凸に入り込み易い。

バインダー液 7 1 としては、例えば、紫外線硬化型インキを用いることができる。通常印刷に使用される紫外線硬化型インキは、光重合性樹脂、光重合開始剤、着色剤、助剤を含むが、本発明の紫外線硬化型インキは、顔料などの着色剤を含まない紫外線硬化型インキが好ましい（一般に、メジウムインキと呼ばれる）。

紫外線硬化型インキを用いれば、従来公知の印刷法によって上記領域に塗工できる。

【0032】

（隠蔽シート積層工程）

次に、図 3（c）に示すように、上記バインダー液 7 1 を塗工した粘着剤層 3 の上に、剥離していた隠蔽シート 5 を重ね合わせる。なお、隠蔽シート 5 は、離型面 5 a が粘着剤層 3 上に対面するように重ね合わせる。

重ねた隠蔽シート 5 の離型面 5 a は、バインダー液 7 1 が塗工された領域及び該バインダー液 7 1 が塗工されていない粘着剤層 3 の露出領域に付着する。

【0033】

（バインダー液硬化工程）

その後、バインダー液を硬化させる。バインダー液として紫外線硬化型インキが用いられた場合には、図 3（c）に示すように、紫外線照射装置 1 2 を用いて所定の紫外線を隠蔽シート 5 の表面（及び / 又はベースシート 3 の裏面）から照射する。

これにより、バインダー液 7 1 が硬化し、隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 の層間にバインダー層 7 が形成される。硬化前のバインダー液 7 1 は、隠蔽シート 5 の離型面 5 a に存する微細な凹凸及び粘着剤層 3 の表面に存する微細な凹凸に入り込んでいるので、これが硬化することにより、隠蔽シート 5 の離型面 5 a と粘着剤層 3 の表面とを強く結合できる。

【0034】

（切込み線形成工程）

図 3（d）に示すように、上記バインダー層 7 の周縁に沿って、隠蔽シート 5 の厚み方向に切込み線 6 を形成する。バインダー層 7 の周縁に沿って切り込まれた切込み線 6 の平面視形状は、カバー部材の収納凹部の周縁形状とほぼ一致する。

該切込み線 6 は、例えば、ダイカットロールを用いて容易に形成することができる。

また、必要に応じて、隠蔽シート 5 からベースシート 2 までを厚み方向に貫通する吊下げ用孔 6 1 を穿設してもよい。

【0035】

このようにして封止シート連続体 1 を作製できる。作製された封止シート連続体 1 は、ロール状に巻き取られ、保管・運搬に供される。

【0036】

上記封止シート連続体 1 を使用する際には、封止シート連続体 1 を長手方向一方側へ引き出し、所定形状に切り取ることにより 1 枚の封止シート 1 0 が得られる（図 4（a）参照）。

この封止シート 1 0 の隠蔽シート 5 を、封止シート 1 0 の一方向端部 1 0 a から捲り、図 4（b）に示すように、隠蔽シート 5 を他方向へと引き出す。

隠蔽シート 5 の面内には、無端状の切込み線 6 が形成されているので、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 を除いて、隠蔽シート 5 は粘着剤層 3 から引き剥がされる。

隠蔽シート 5 を一方向端部から引き出したときには、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 の一方向端部に剥離力が加わる。本発明の封止シート 1 0 は、囲み領域 5 1 と粘着剤層 3 の間にバインダー層 7 が設けられているので、隠蔽シート 5 を引き出したときに、前記囲み領域 5 1 の一方向端部が捲れることを防止できる。

【0037】

隠蔽シート 5 は、囲み領域 5 1 を除いて引き剥がされるので、粘着剤層 3 の凹部対応領域には、隠蔽シート 5 の一部分（囲み領域 5 1）が貼り付いており、一方、粘着剤層 3 のフランジ部対応領域は、粘着剤層 3 の表面が露出している。

かかる粘着剤層 3 のフランジ部対応領域に、カバー部材 8 のフランジ部 8 1 を接着する

10

20

30

40

50

ことにより、図 5 及び図 6 に示すような、プリスター包装体 9 が作製される。

該プリスター包装体 9 のカバー部材 8 は、収納凹部 8 2 が凹設され、該収納凹部 8 2 の周縁から平坦状のフランジ部 8 1 が延設されている。カバー部材 8 は、例えば、合成樹脂製シート（好ましくは透明シート）のシート成型法で形成できる。

カバー部材 8 の収納凹部 8 2 の周縁に上記封止シート 1 0 の囲み領域 5 1 の周縁が略一致するように位置合わせして、カバー部材 8 のフランジ部 8 1 を封止シート 1 0 の粘着剤層 3 のフランジ部対応領域に接着する。

得られたプリスター包装体 9 は、そのカバー部材 8 のフランジ部 8 1 が、粘着剤層 3 を介してベースシート 2 に接着され、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 が、カバー部材 8 の収納凹部 8 2 に対応した領域に積層されている。

10

なお、図 6 の二点鎖線は、収納凹部 8 2 内に収納された物品を示す。

【0038】

本発明の封止シート連続体 1（封止シート 1 0）は、加熱しなくてもカバー部材 8 に接着できるので、収納した物品が熱によって損傷しない。さらに、加熱しないので、封止シート連続体 1 やカバー部材 8 には、耐熱性が要求されない。

また、本発明の封止シート連続体 1（封止シート 1 0）は、隠蔽シート 5 を剥がしても、粘着剤層 3 の凹部対応領域に隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 が貼り付いているため、カバー部材 8 の収納凹部 8 2 内に収納された物品が粘着剤層 3 に接触しない。従って、収納凹部 8 2 内において物品を容易に動かすことができ、さらに、物品の取り出しも容易に行える。

20

【0039】

なお、上記実施形態では、隠蔽シート 5 と粘着剤層 3 の間のバインダー層 7 は、囲み領域 5 1 の全体に設けられているが、バインダー層 7 は、囲み領域 5 1 の一部分に設けてもよい。例えば、バインダー層 7 は、囲み領域 5 1 の周端部に沿って設けられていてもよいし、或いは、囲み領域 5 1 の中央部に設けられていてもよい。

隠蔽シート 5 を引き出したときに、隠蔽シート 5 の囲み領域 5 1 の端部が捲れることを防止するためには、バインダー層 7 は、図 7 及び図 8 に示すように、囲み領域 5 1 の一方端部 5 1 a に少なくとも設けることが好ましい。なお、図 7 において、バインダー層 7 が設けられている領域を、便宜上、網掛けで示している。

30

【図面の簡単な説明】

【0040】

【図 1】本発明の 1 つの実施形態に係る封止シート連続体の一部省略平面図。

【図 2】図 1 の I I - I I 線断面図。

【図 3】(a) ~ (d) は、封止シート連続体の製造工程を示す断面図（長手方向に切断）。

【図 4】(a) は、本発明の 1 つの実施形態に係る封止シートの平面図、(b) は、同封止シートから隠蔽シートを剥がす過程を示す側面図。

【図 5】同封止シートを有するプリスター包装体の平面図。

【図 6】(a) は、図 5 の V I a - V I a 線断面図、(b) は、図 5 の V I b - V I b 線断面図。

40

【図 7】本発明の他の実施形態に係る封止シート連続体の一部省略平面図。

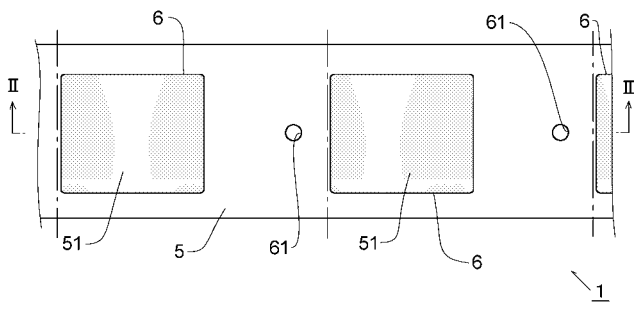
【図 8】図 7 の V I I I - V I I I 線断面図。

【符号の説明】

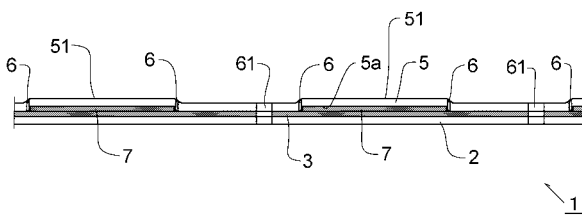
【0041】

1 ... 封止シート連続体、1 0 ... 封止シート、2 ... ベースシート、3 ... 粘着剤層、5 ... 隠蔽シート、5 a ... 離型面、5 1 ... 隠蔽シートの囲み領域、6 ... 切込み線、7 ... バインダー層、8 ... カバー部材、8 1 ... カバー部材のフランジ部、8 2 ... カバー部材の収納凹部、9 ... プリスター包装体

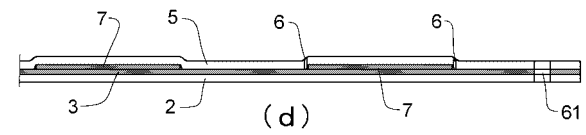
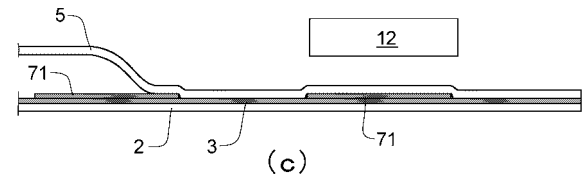
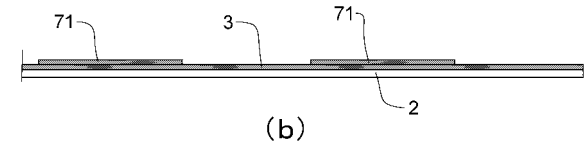
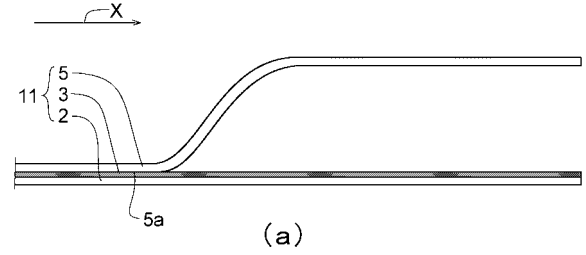
【図 1】



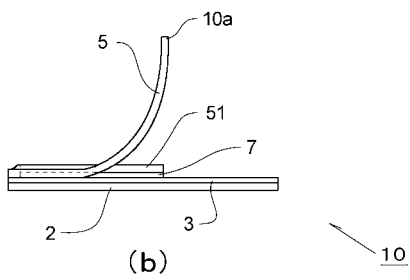
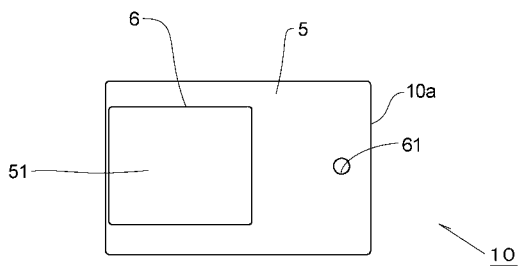
【図 2】



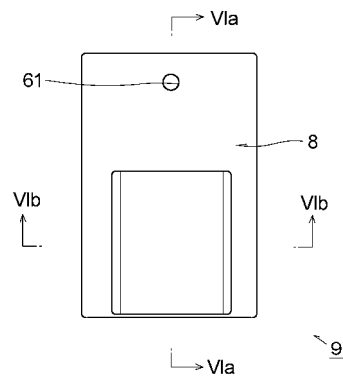
【図 3】



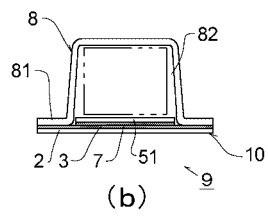
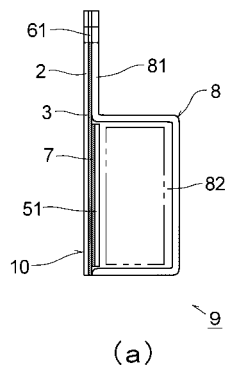
【図 4】



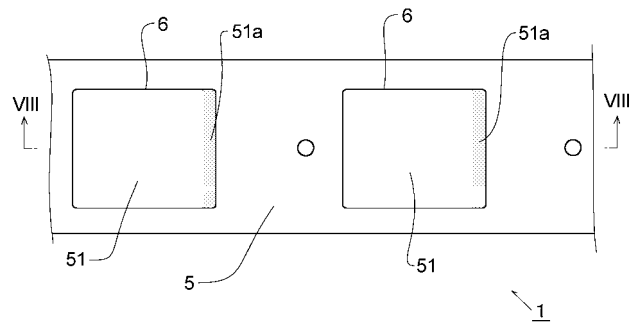
【図 5】



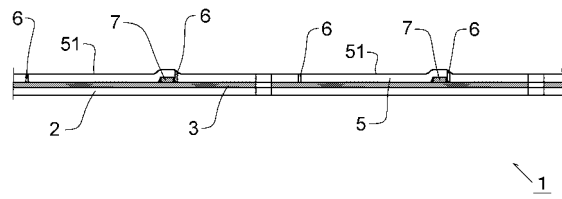
【図 6】



【図 7】



【図 8】



フロントページの続き

(72)発明者 熊谷 晴記

神奈川県横浜市南区大岡 5 - 4 - 2 5 株式会社横浜巧芸内

F ターム(参考) 3E067 AA11 AB32 AB81 AB86 AC01 BA25C BB01C BB14C EA05 EB23

EC07 FA01 FB02 FC01

3E086 AA02 AB01 AC06 AC11 AD07 BA04 BA15 BB52 BB58 CA33

CA35 DA08

4F100 AK01 AK04 AK25 AK41 AK52 AK54 AL09 AN01 AN02 AT00A

BA04 BA07 BA10A BA10D BA32 CB00B CB02 CB04 DC13D DC21C

DG10 GB15 JL01 JL06 JL11C JL13B JN02D