



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110120177 A

(43)申请公布日 2019.08.13

(21)申请号 201810111538.8

(22)申请日 2018.02.05

(71)申请人 上海天臣防伪技术股份有限公司

地址 201614 上海市松江区莘砖公路518号
3幢201室

(72)发明人 杨凯 宋卓

(74)专利代理机构 上海金盛协力知识产权代理
有限公司 31242

代理人 罗大忱

(51)Int.Cl.

G09F 3/02(2006.01)

G09F 3/04(2006.01)

B65D 85/10(2006.01)

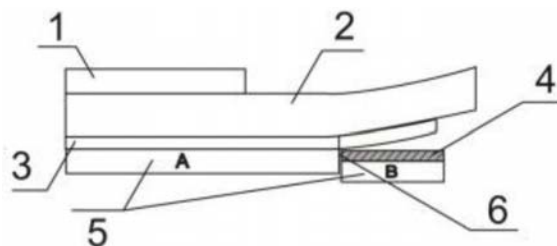
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)发明名称

香烟软包封口标及其制备方法和应用

(57)摘要

本发明公开了一种香烟软包封口标及其制备方法和应用,所述香烟软包封口标,由外向内,包括依次复合的表面图文信息层、面层、粘结层、防粘层和底层,底层设有断裂线,底层上的断裂线将底层分为A、B两部分,面层的一端伸出底层外。本发明通过采用多层结构的封口标,达到标签自身即具有重复开启关闭的使用效果,无需再对原有的软包香烟包装工艺及设备进行改变,简化了工艺,降低成本,消费者可利用本发明所述封口标达到香烟封口重复开启闭合的功能,解决了香烟开启后容易受潮变味的问题。



1. 香烟软包封口标,其特征在于,由外向内,包括依次复合的表面图文信息层(1)、面层(2)、粘结层(3),防粘层(4)和底层(5);

所述底层设有断裂线(6),所述底层上的断裂线(6)将底层(5)分为A、B两部分;所述面层(2)的一端伸出底层(5)外。

2. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述防粘层位于底层(5)中,B部分与粘结层(3)之间。

3. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述表面信息图文层为印刷图文、全息图文、定向回归反射信息、立体图文信息或其他防伪技术信息。

4. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述面层和底层的材料为聚酯薄膜、纸或纸塑复合材料。

5. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述防粘层的材料选用水性光油、溶剂型光油、UV光油、有机硅离型涂料、氟素系离型涂料、蜡类离型涂料或UV离型涂料等防粘材料。

6. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述粘结层为压敏粘结剂。

7. 根据权利要求1所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述封口标黏贴与香烟包装上后,所述断裂线(6)位于香烟内衬开口处。

8. 根据权利要求1~7任一项所述的香烟软包封口标,其特征在于,所述面层(2)及底层(5)的厚度为1微米到200微米;所述防粘层(4)的厚度为1微米到50微米;所述粘结层(3)的厚度为5微米到100微米。

9. 根据权利要求1~8任一项所述的香烟软包封口标的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 以纸、聚酯薄膜或纸塑复合材料为面层材料,在其一面印刷所需图文信息或复合防伪信息;

(2) 以纸、聚酯薄膜或纸塑复合材料为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后满版印刷或涂布防粘层,优选的方案是在所需的部分局部印刷防粘层;而后在同一面满版涂布或印刷压敏粘结剂;

(3) 使用模切设备将步骤(2)中做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;

(4) 使用定位贴标设备将步骤(3)中做好的底层标签定位贴合在步骤(1)中面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应,同时底层标签一端小于面层标签;

(5) 使用定位模切装置对步骤(4)中复合好的材料中的底层标签进行模切处理,形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;断裂线的位置取决于软包香烟内衬纸封口位置,当封口标贴于香烟包装封口后,所述断裂线应在香烟内衬纸封口处。

10. 根据权利要求1~8任一项所述的香烟软包封口标的应用,其特征在于,用于香烟软包封口。

香烟软包封口标及其制备方法和应用

技术领域

[0001] 本发明涉及一种香烟封口标及其制备方法

背景技术

[0002] 传统香烟包装分为硬盒和软包两大类,其中软包香烟为方便消费者使用,基本都采用内衬纸来包裹内部香烟,再使用封口标黏贴与内衬纸封口处,达到封闭开口的功能,消费者在使用时需撕开封口标后,打开内衬纸封口后取出香烟。

[0003] 由于目前市场上使用的封口标与软包香烟内衬纸及外包装紧密粘结,为一次使用型,在消费者开启香烟时即被撕毁,使得香烟被开启后无法恢复原有包裹功能,这样其中未被使用的香烟即暴露在空气中,容易受潮或被环境污染,影响香烟口感,甚至易于变质影响消费者健康;

[0004] 目前香烟制造厂商已针对上述问题开始开发可重复开启关闭的封口标签,已克服原有包装带来的问题,但已硬盒包装为主,增加类似于小包餐巾纸上的保湿封口贴标签,然而针对于软包香烟的封口包装形式,这种方式需要更改现有软包香烟的生产包装设备,且由于香烟包装种类繁多,包装大多以纸张作为包装材料而非餐巾纸的塑料包装,同时包装表面所使用的油墨、材料、光油等材料的性质不同,想要实现重复开启关闭功能就需要针对每一种包装材料的表面性质进行粘结力匹配,工艺及其复杂,成本较高。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种香烟软包封口标及其制备方法和应用,以克服现有技术中存在的缺陷;

[0006] 所述的香烟软包封口标,由外向内,包括依次复合的表面图文信息层、面层、粘结层,防粘层和底层;

[0007] 所述底层设有断裂线,断裂线将底层分为A、B两部分;

[0008] 所述面层的一端伸出底层外,以便于开启使用;

[0009] 本发明的有益效果是:

[0010] 通过采用多层结构的封口标达到标签自身即具有重复开启关闭的使用效果,无需再对原有的软包香烟包装工艺及设备进行改变,极大的简化了工艺,降低成本;同时本发明所述的封口标只需控制所述粘结层与防粘层之间的粘结力小于底层与香烟包装之间的粘结力即可达到重复开启的目的,对于品种繁多烟草包装仅需调整底层与香烟包装之间的粘结力即能使用本发明所述的封口标,极大的降低了封口标使用的工艺难度,提高了应用范围;另外与现有普通软包香烟封口标相比,消费者可利用本发明所述封口标达到香烟封口重复开启闭合的功能,解决了香烟开启后容易受潮变味的问题。

附图说明

[0011] 图1为封口标结构示意图。

- [0012] 图2为防粘层仅位于底层中,B部分与粘结层之间当然封口标结构示意图。
- [0013] 图3为封口标正背面示意图,其中,图3A为背面,图3B为正面。
- [0014] 图4为封口标揭开时的示意图。
- [0015] 图5为封口标烟包贴标示意图,封口标黏贴与香烟包装上后,所述断裂线位于香烟内衬开口处。
- [0016] 图6为封口标烟包包装开启示意图。
- [0017] 图7为连续封口标示意图。

具体实施方式

- [0018] 如图1、图3所示,所述的香烟软包封口标,由外向内,包括依次复合的表面图文信息层1、面层2、粘结层3,防粘层4和底层5;
- [0019] 所述底层5设有断裂线6,所述底层上的断裂线6将底层5分为A、B两部分;
- [0020] 所述面层2的一端伸出底层5外,以便于开启使用,如图4;
- [0021] 防粘层4和粘结层3可以设置断裂线6,也可以不设置断裂线6,由设置断裂线6的工艺和具体参数决定,此为本领域技术人员熟知内容,且对于实现本技术方案的技术效果无影响,为更好的展现技术内容,后续实施例中仍然通过防粘层4和粘结层3设置有断裂线6的情形来说明;
- [0022] 优选的,如图2所示,所述防粘层4位于底层5中,B部分与粘结层3之间;
- [0023] 所述表面信息图文层1可为印刷图文、全息图文、定向回归反射信息、立体图文信息或其他防伪技术信息;
- [0024] 所述面层2和底层5的材料可为聚酯薄膜、纸或纸塑复合材料,所述聚酯材料可为PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯)、BOPP(双向拉伸聚丙烯)、OPP(拉伸聚丙烯)、PP(聚丙烯)、PVC(聚氯乙烯)、PE(聚乙烯)或PC(聚碳酸酯)等,所述面层2及底层5的厚度为1微米到200微米;
- [0025] 所述防粘层4可选用水性光油、溶剂型光油、UV光油、有机硅离型涂料、氟素系离型涂料、蜡类离型涂料、UV离型涂料等防粘材料,可通过涂布、印刷等方式制备,所述防粘层4的厚度为1微米到50微米;
- [0026] 所述粘结层3为压敏粘结剂,可为橡胶类压敏胶、丙烯酸类压敏胶、聚氨酯类压敏胶等,所述粘结层3的厚度为5微米到100微米;
- [0027] 所述封口标黏贴与香烟包装上后,所述断裂线6位于香烟内衬开口处;
- [0028] 本发明所述的香烟软包封口标,可用于香烟软包封口,如图5所示为本发明封口标应用于烟包封口的示意图,本发明所述封口标使用时,可采用现有技术 in 标签底层5另一侧或软包香烟包装表面涂覆粘结剂后黏贴于香烟包装之上,同时所述粘结层3与防粘层之间的粘接力小于底层5与香烟包装表面的粘结力,以确保封口标在被揭开时,底层仍旧黏贴于香烟包装表面,面层被单独揭起,封口标被揭开时,位于断裂线6一侧具有防粘层部分的面层与底层B分开,而断裂线6另一侧的面层仍旧与底层A粘结,如图4、图6所示;
- [0029] 所述的香烟软包封口标的制备方法,包括以下步骤:
- [0030] (1) 以纸、聚酯薄膜或纸塑复合材料为面层材料,在其一面印刷所需图文信息或复合防伪信息;
- [0031] (2) 以纸、聚酯薄膜或纸塑复合材料为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后

满版印刷或涂布防粘层,优选的方案是在所需的部分局部印刷防粘层;而后在同一面满版涂布或印刷压敏粘结剂;

[0032] (3) 使用模切设备将步骤(2)中做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;

[0033] (4) 使用定位贴标设备将步骤(3)中做好的底层标签定位贴合在步骤(1)中面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应,同时底层标签一端小于面层标签;

[0034] (5) 使用定位模切装置对步骤(4)中复合好的材料中的底层标签进行模切处理,形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;断裂线的位置取决于软包香烟内衬纸封口位置,当封口标贴于香烟包装封口后,所述断裂线应在香烟内衬纸封口处;

[0035] 由于软包香烟包装设备的不同,按照本发明所述制备方法制备的封口标可制成连续的封口标,如图7所示,使用时通过软包香烟包装设备自动涂布胶黏剂并断章后黏贴于香烟封口处;也可单独模切成独立封口标,如图3所示,使用时通过软包香烟包装设备自动涂布胶黏剂后黏贴于香烟封口处使用。

[0036] 实施例1

[0037] 以50g铜版纸为面层材料,在其一面印刷所需图文信息;

[0038] 再以36微米厚PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯)薄膜为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后在所需的部分局部印刷防粘层,防粘层材料选用上海和禾盛经贸有限公司的HB-115型UV光油,涂布厚度1微米,而后在同一面满版涂布压敏粘结剂,压敏胶选用欧乐宝公司的SH5035型聚氨酯类压敏胶,涂布厚度5微米;

[0039] 然后使用模切设备将上述做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;再使用定位贴标设备将模切好的底层标签定位贴合在上述面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应;

[0040] 再然后使用定位模切装置对上述复合好的材料进行模切处理,在底层标签上形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;

[0041] 最后可根据需要再模切成独立封口标;

[0042] 实施例2

[0043] 以200微米厚度的卡纸为面层材料,在其一面印刷所需图文信息,并复合全息防伪信息;

[0044] 再以45g铜版纸为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后在所需的部分局部印刷防粘层,防粘层材料选用上海丽彩油墨公司的GY500型溶剂型光油,厚度50微米,而后在同一面满版涂布压敏粘结剂,压敏胶选用上海宗特公司的6609型丙烯酸类压敏胶,涂布厚度100微米;

[0045] 然后使用模切设备将上述做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;再使用定位贴标设备将模切好的底层标签定位贴合在上述面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应;

[0046] 再然后使用定位模切装置对上述复合好的材料进行模切处理,在底层标签上形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;

[0047] 最后可根据需要再模切成独立封口标;

[0048] 实施例3

[0049] 以12微米厚OPP(拉伸聚丙烯)薄膜与50g铜版纸复合的纸塑复合材料为面层材料,在其一面印刷所需图文信息;

[0050] 再以50g200微米卡纸为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后在所需的部分局部印刷防粘层,防粘层材料选用深圳崇化鑫科技公司的CH-4001型UV离型涂料,厚度15微米,而后在同一面满版涂布压敏粘结剂,压敏胶选用豪特公司的G044X型橡胶类热熔压敏胶,厚度40微米;

[0051] 然后使用模切设备将上述做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;再使用定位贴标设备将模切好的底层标签定位贴合在上述面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应;

[0052] 再然后使用定位模切装置对上述复合好的材料进行模切处理,在底层标签上形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;

[0053] 最后可根据需要再模切成独立封口标;

[0054] 实施例4

[0055] 以36微米厚PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯)薄膜为面层材料,在其一面印刷所需图文信息,并复合全息防伪信息;

[0056] 再以50g铜版纸为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后满版涂布防粘层,防粘层材料选用深圳崇化鑫科技公司的CH-4001型UV离型涂料,厚度30微米,而后在同一面满版涂布压敏粘结剂,厚度70微米,压敏胶选用上海宗特公司的6609型丙烯酸类压敏胶;

[0057] 然后使用模切设备将上述做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;再使用定位贴标设备将模切好的底层标签定位贴合在上述面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应;

[0058] 再然后使用定位模切装置对上述复合好的材料进行模切处理,在底层标签上形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;

[0059] 最后可根据需要再模切成独立封口标;

[0060] 实施例5

[0061] 以12微米厚OPP(拉伸聚丙烯)薄膜与50g铜版纸复合的纸塑复合材料为面层材料,在其一面印刷所需图文信息,并复合定向回归反射防伪信息;

[0062] 再以50g铜版纸为底层材料,在其一面先印刷模切外框,然后在所需的部分局部印刷防粘层,防粘层材料选用上海硅友新材料公司的GS5025型有机硅离型涂料,厚度15微米,而后在同一面满版涂布压敏粘结剂厚度50微米,压敏胶选用上海宗特公司的6609型丙烯酸压敏胶;

[0063] 然后使用模切设备将上述做好的底层材料按照印刷好的模切外框模切成底层标签;再使用定位贴标设备将模切好的底层标签定位贴合在上述面层的另一面,与面层正面的印刷信息相对应;

[0064] 再然后使用定位模切装置对上述复合好的材料进行模切处理,在底层标签上形成断裂线,将底层标签切为A、B两部分,但不切断面层材料;

[0065] 最后可根据需要不再模切处理,直接收卷成连续的封口标。

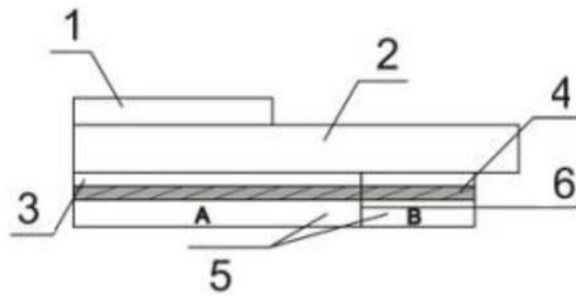


图1

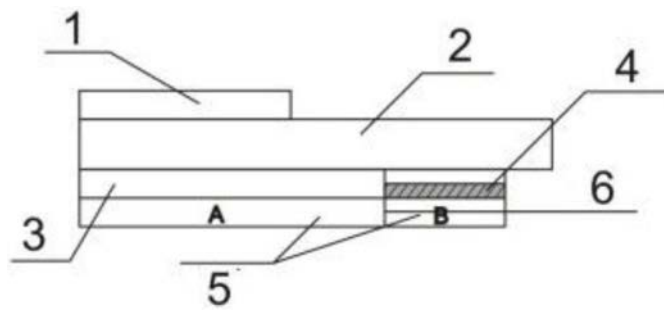


图2

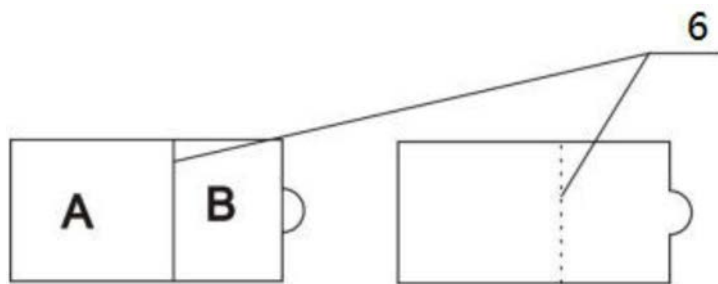


图 3A

图 3B

图3

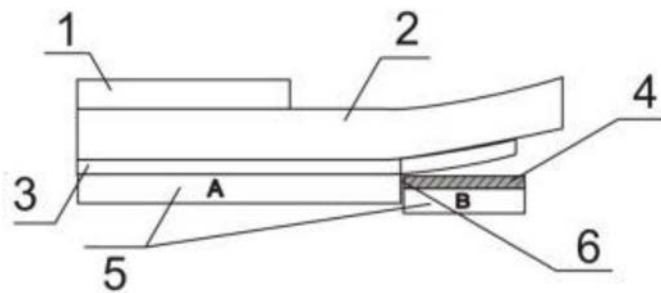


图4

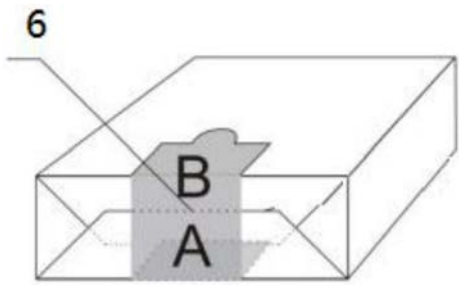


图5

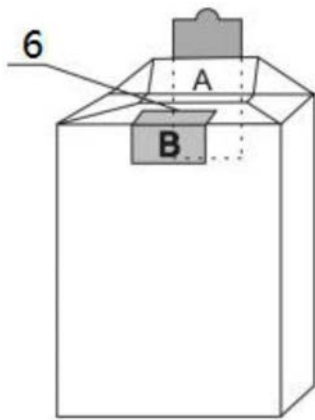


图6

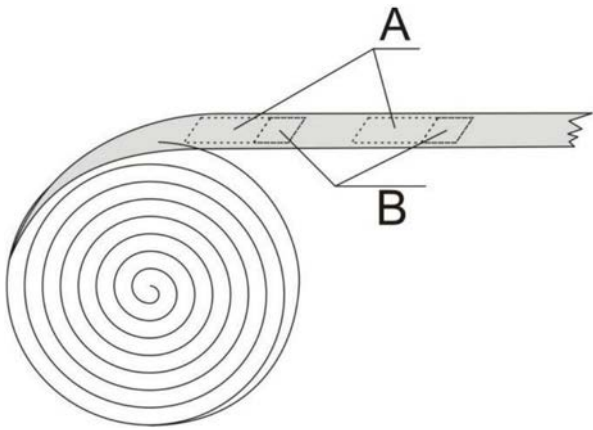


图7