

【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1部門第2区分
 【発行日】令和4年9月14日(2022.9.14)

【国際公開番号】WO2021/149807
 【出願番号】特願2021-572820(P2021-572820)

【国際特許分類】

A 4 4 B 19/16(2006.01)

B 6 5 D 33/25(2006.01)

【F I】

A 4 4 B 19/16

B 6 5 D 33/25 C

10

【手続補正書】

【提出日】令和4年7月8日(2022.7.8)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

互いに対向する第1面および第2面を有する袋本体に接合されるジッパーテープであって、

前記第1面に接合されるように構成された第1基部条片と、前記第1基部条片に部分的に対向し、前記第1基部条片とは対向しない領域における接合部で前記第1面に接合されるように構成された第2基部条片と、前記第1および第2基部条片からそれぞれ突出し互いに係合可能な第1および第2の係合部と、を有するジッパーテープ本体と、

前記第2基部条片が前記第1面に対向し前記第1基部条片に対向しない領域に配置される切裂き条片部と、を備え、

30

前記ジッパーテープ本体は、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、

前記切裂き条片部は、

前記ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、前記第1面に接合されるように構成された切裂き条片本体と、

少なくとも前記第1面に接合される面とは反対側の面の少なくとも一部で前記切裂き条片本体に積層され、前記ポリオレフィン系樹脂に対し剥離性を有する樹脂組成物で形成される剥離層と、を有するジッパーテープ。

【請求項2】

前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリエチレンである、請求項1に記載のジッパーテープ。

40

【請求項3】

前記剥離層は、ポリプロピレンを主成分とする樹脂組成物で形成されている、請求項2に記載のジッパーテープ。

【請求項4】

前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリプロピレンである、請求項1に記載のジッパーテープ。

【請求項5】

前記剥離層は、ポリエチレンを主成分とする樹脂組成物で形成されている、請求項4に記載のジッパーテープ。

50

【請求項 6】

前記第 2 基部条片は、前記第 1 基部条片よりも幅広に形成されている、請求項 1 から請求項 5 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 7】

前記切裂き条片部は、前記第 1 基部条片の前記接合部側の端部に前記第 1 基部条片と一体となるように接続されている、請求項 1 から請求項 6 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 8】

前記切裂き条片部は、前記第 2 基部条片に積層されている、請求項 1 から請求項 6 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

10

【請求項 9】

前記剥離層は、前記切裂き条片部の幅方向の少なくとも一部に積層される、請求項 1 から請求項 8 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 10】

前記剥離層は、前記第 1 面に接合される面以外のすべての面で前記切裂き条片本体に積層される、請求項 1 から請求項 9 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 11】

前記切裂き条片部は、前記第 1 面に接合される面とは反対側の面で前記剥離層の上にさらに積層され、前記ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成される追加の層をさらに有する、請求項 1 から請求項 10 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

20

【請求項 12】

前記ジッパーテープを形成する前記樹脂組成物における前記ポリオレフィン系樹脂の配合量は、70質量%以上である、請求項 1 から請求項 11 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 13】

前記ポリオレフィン系樹脂は、バイオマス由来のポリオレフィン系樹脂を含有する、請求項 1 から請求項 12 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

【請求項 14】

前記第 1 基部条片の前記第 1 面に接合される面には第 1 のシール層が形成され、前記接合部の前記第 1 面に接合される面には第 2 のシール層が形成され、前記切裂き条片本体の前記第 1 面に接合される面には第 3 のシール層が形成されている、請求項 1 から請求項 13 のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

30

【請求項 15】

前記切裂き条片部は、前記第 1 基部条片の前記接合部側の端部に接続面を介して前記第 1 基部条片と一体となるように接続され、

前記剥離層は、少なくとも前記切裂き条片本体の前記第 1 面に接合される面とは反対側の面に積層される、請求項 1 に記載のジッパーテープ。

【請求項 16】

さらに前記剥離層は、少なくとも前記切裂き条片本体の前記第 1 基部条片側とは反対側の面、前記切裂き条片本体の前記第 1 基部条片側の面であって前記接続面よりも前記第 2 面側の面、および前記切裂き条片本体の前記第 1 基部条片側の面であって前記接続面よりも前記第 1 面側の面のうち、少なくとも一の面に積層される、請求項 15 に記載のジッパーテープ。

40

【請求項 17】

前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリエチレンであり、

前記剥離層は、ポリプロピレンを主成分とし、ポリエチレンを含有する樹脂組成物で形成されている、請求項 15 または請求項 16 に記載のジッパーテープ。

【請求項 18】

前記ポリエチレンが、直鎖状低密度ポリエチレンである、請求項 17 に記載のジッパーテープ。

50

【請求項 19】

前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリプロピレンであり、

前記剥離層は、ポリエチレンを主成分とし、ポリプロピレンを含有する樹脂組成物で形成されている、請求項 15 または請求項 16 に記載のジッパーテープ。

【請求項 20】

互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する袋本体と、

前記第 1 面に前記第 1 基部条片、前記切裂き条片部および前記接合部が接合された請求項 1 から請求項 19 のいずれか一項に記載のジッパーテープと、を備え、

少なくとも前記第 1 面および前記切裂き条片部に形成された第 1 の切り込みによってタブが形成される、ジッパーテープ付き袋。

10

【請求項 21】

前記タブは、前記第 1 面および前記第 2 面がシールされるシール部に形成され、

前記第 1 の切り込みは、前記第 1 面から前記第 2 面まで貫通して形成され、

前記第 2 面側から形成されて、前記切裂き条片部を貫通しない第 2 の切り込みがさらに形成される、請求項 20 に記載のジッパーテープ付き袋。

【請求項 22】

前記タブを囲む領域で前記第 1 面および前記第 2 面がシールされる囲みシール部を有する、請求項 20 に記載のジッパーテープ付き袋。

【請求項 23】

請求項 21 に記載のジッパーテープ付き袋の製造方法であって、

前記袋本体に、シール装置を用いて前記シール部を形成する工程と、

前記シール部に、前記袋本体を挟んで対向する切断刃および受台を用いて第 2 の切り込みを形成する工程とを含むジッパーテープ付き袋の製造方法。

20

【請求項 24】

請求項 22 に記載のジッパーテープ付き袋の製造方法であって、

前記袋本体に、シール装置を用いて前記囲みシール部を形成する工程と、

前記囲みシール部で囲まれた領域に、前記袋本体を挟んで対向する切断刃および受台を用いて第 1 の切り込みを形成する工程とを含むジッパーテープ付き袋の製造方法。

【請求項 25】

互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する袋本体と、

前記第 1 面に接合された第 1 基部条片と、前記第 1 基部条片に部分的に対向し、前記第 1 基部条片とは対向しない領域における接合部で前記第 1 面に接合された第 2 基部条片と、前記第 1 および第 2 基部条片からそれぞれ突出し互いに係合可能な第 1 および第 2 の係合部と、を有するジッパーテープ本体と、

30

前記第 2 基部条片が前記第 1 面に対向し前記第 1 基部条片に対向しない領域に配置される切裂き条片部と、を備え、

前記ジッパーテープ本体は、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、

前記切裂き条片部は、

前記ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、前記第 1 面に接合された切裂き条片本体と、

40

少なくとも前記第 1 面に接合された面とは反対側の面の少なくとも一部で前記切裂き条片本体に積層され、前記ポリオレフィン系樹脂に対し剥離性を有する樹脂組成物で形成される剥離層と、

を有する、ジッパーテープ付き袋。

【請求項 26】

前記第 1 基部条片と前記第 1 面、前記接合部と前記第 1 面、または前記切裂き条片本体と前記第 1 面の少なくともいずれかは、シール層を介して接合されている、請求項 25 に記載のジッパーテープ付き袋。

【手続補正 2】

50

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

[1] 互いに対向する第1面および第2面を有する袋本体に接合されるジッパーテープであって、第1面に接合されるように構成された第1基部条片と、第1基部条片に部分的に対向し、第1基部条片とは対向しない領域における接合部で第1面に接合されるように構成された第2基部条片と、第1および第2基部条片からそれぞれ突出し互いに係合可能な第1および第2の係合部と、を有するジッパーテープ本体と、第2基部条片が第1面に対向し第1基部条片に対向しない領域に配置される切裂き条片部と、を備え、ジッパーテープ本体は、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、切裂き条片部は、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、第1面に接合されるように構成された切裂き条片本体と、少なくとも第1面に接合される面とは反対側の面の少なくとも一部で切裂き条片本体に積層され、ポリオレフィン系樹脂に対し剥離性を有する樹脂組成物で形成される剥離層と、を有するジッパーテープ。

10

[2] ポリオレフィン系樹脂は、ポリエチレンである、[1]に記載のジッパーテープ。

[3] 剥離層は、ポリプロピレンを主成分とする樹脂組成物で形成されている、[2]に記載のジッパーテープ。

[4] ポリオレフィン系樹脂は、ポリプロピレンである、[1]に記載のジッパーテープ。

20

[5] 剥離層は、ポリエチレンを主成分とする樹脂組成物で形成されている、[4]に記載のジッパーテープ。

[6] 第2基部条片は、第1基部条片よりも幅広に形成されている、[1]から[5]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[7] 切裂き条片部は、第1基部条片の接合部側の端部に第1基部条片と一体となるように接続されている、[1]から[6]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[8] 切裂き条片部は、第2基部条片に積層されている、[1]から[6]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[9] 剥離層は、切裂き条片部の幅方向の少なくとも一部に積層される、[1]から[8]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

30

[10] 剥離層は、第1面に接合される面以外のすべての面で切裂き条片本体に積層される、[1]から[9]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[11] 切裂き条片部は、第1面に接合される面とは反対側の面で剥離層の上にさらに積層され、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成される追加の層をさらに有する、[1]から[10]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[12] 前記ジッパーテープを形成する前記樹脂組成物における前記ポリオレフィン系樹脂の配合量は、70質量%以上である、[1]から[11]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[13] 前記ポリオレフィン系樹脂は、バイオマス由来のポリオレフィン系樹脂を含有する、[1]から[12]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

40

[14] 前記第1基部条片の前記第1面に接合される面には第1のシール層が形成され、前記接合部の前記第1面に接合される面には第2のシール層が形成され、前記切裂き条片本体の前記第1面に接合される面には第3のシール層が形成されている、[1]から[13]のいずれか一項に記載のジッパーテープ。

[15] 前記切裂き条片部は、前記第1基部条片の前記接合部側の端部に接続面を介して前記第1基部条片と一体となるように接続され、前記剥離層は、少なくとも前記切裂き条片本体の前記第1面に接合される面とは反対側の面に積層される、[1]に記載のジッパーテープ。

[16] さらに前記剥離層は、少なくとも前記切裂き条片本体の前記第1基部条片側とは

50

反対側の面、前記切裂き条片本体の前記第 1 基部条片側の面であって前記接続面よりも前記第 2 面側の面、および前記切裂き条片本体の前記第 1 基部条片側の面であって前記接続面よりも前記第 1 面側の面のうち、少なくとも一以上に積層される、[1 5]に記載のジッパーテープ。

[1 7] 前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリエチレンであり、前記剥離層は、ポリプロピレンを主成分とし、ポリエチレンを含有する樹脂組成物で形成されている、[1 5]または[1 6]に記載のジッパーテープ。

[1 8] 前記ポリエチレンが、直鎖状低密度ポリエチレンである、[1 7]に記載のジッパーテープ。

[1 9] 前記ポリオレフィン系樹脂は、ポリプロピレンであり、前記剥離層は、ポリエチレンを主成分とし、ポリプロピレンを含有する樹脂組成物で形成されている、[1 5]または[1 6]に記載のジッパーテープ。

[2 0] 互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する袋本体と、前記第 1 面に前記第 1 基部条片、前記切裂き条片部および前記接合部が接合された[1]から[1 9]のいずれか一項に記載のジッパーテープと、備え、少なくとも前記第 1 面および前記切裂き条片部に形成された第 1 の切り込みによってタブが形成される、ジッパーテープ付き袋。

[2 1] 前記タブは、前記第 1 面および前記第 2 面がシールされるシール部に形成され、前記第 1 の切り込みは、前記第 1 面から前記第 2 面まで貫通して形成され、前記第 2 面側から形成されて、前記切裂き条片部を貫通しない第 2 の切り込みがさらに形成される、[2 0]に記載のジッパーテープ付き袋。

[2 2] 前記タブを囲む領域で前記第 1 面および前記第 2 面がシールされる囲みシール部を有する、[2 0]に記載のジッパーテープ付き袋。

[2 3] [2 1]に記載のジッパーテープ付き袋の製造方法であって、前記袋本体に、シール装置を用いて前記シール部を形成する工程と、前記シール部に、前記袋本体を挟んで対向する切断刃および受台を用いて第 2 の切り込みを形成する工程とを含むジッパーテープ付き袋の製造方法。

[2 4] [2 2]に記載のジッパーテープ付き袋の製造方法であって、前記袋本体に、シール装置を用いて前記囲みシール部を形成する工程と、前記囲みシール部で囲まれた領域に、前記袋本体を挟んで対向する切断刃および受台を用いて第 1 の切り込みを形成する工程とを含むジッパーテープ付き袋の製造方法。

[2 5] 互いに対向する第 1 面および第 2 面を有する袋本体と、前記第 1 面に接合された第 1 基部条片と、前記第 1 基部条片に部分的に対向し、前記第 1 基部条片とは対向しない領域における接合部で前記第 1 面に接合された第 2 基部条片と、前記第 1 および第 2 基部条片からそれぞれ突出し互いに係合可能な第 1 および第 2 の係合部と、を有するジッパーテープ本体と、前記第 2 基部条片が前記第 1 面に対向し前記第 1 基部条片に対向しない領域に配置される切裂き条片部と、を備え、前記ジッパーテープ本体は、ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、前記切裂き条片部は、前記ポリオレフィン系樹脂を主成分とする樹脂組成物で形成され、前記第 1 面に接合された切裂き条片本体と、少なくとも前記第 1 面に接合された面とは反対側の面の少なくとも一部で前記切裂き条片本体に積層され、前記ポリオレフィン系樹脂に対し剥離性を有する樹脂組成物で形成される剥離層と、を有する、ジッパーテープ付き袋。

[2 6] 前記第 1 基部条片と前記第 1 面、前記接合部と前記第 1 面、または前記切裂き条片本体と前記第 1 面の少なくともいずれかは、シール層を介して接合されている、[2 5]に記載のジッパーテープ付き袋。

10

20

30

40

50