

(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2010-39165

(P2010-39165A)

(43) 公開日 平成22年2月18日(2010.2.18)

|                |              |                  |         |             |   |
|----------------|--------------|------------------|---------|-------------|---|
| (51) Int. Cl.  |              | F I              |         | テーマコード (参考) |   |
| <b>G 0 9 F</b> | <b>3/02</b>  | <b>(2006.01)</b> | G O 9 F | 3/02        | N |
| <b>B 4 2 D</b> | <b>11/00</b> | <b>(2006.01)</b> | B 4 2 D | 11/00       | E |
| <b>G 0 9 F</b> | <b>3/10</b>  | <b>(2006.01)</b> | G O 9 F | 3/10        | H |

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 10 頁)

|           |                              |          |                |
|-----------|------------------------------|----------|----------------|
| (21) 出願番号 | 特願2008-201597 (P2008-201597) | (71) 出願人 | 000102980      |
| (22) 出願日  | 平成20年8月5日 (2008.8.5)         |          | リンテック株式会社      |
|           |                              |          | 東京都板橋区本町23番23号 |
|           |                              | (74) 代理人 | 100090169      |
|           |                              |          | 弁理士 松浦 孝       |
|           |                              | (74) 代理人 | 100124497      |
|           |                              |          | 弁理士 小倉 洋樹      |
|           |                              | (74) 代理人 | 100127306      |
|           |                              |          | 弁理士 野中 剛       |
|           |                              | (74) 代理人 | 100129746      |
|           |                              |          | 弁理士 虎山 滋郎      |
|           |                              | (74) 代理人 | 100132045      |
|           |                              |          | 弁理士 坪内 伸       |

最終頁に続く

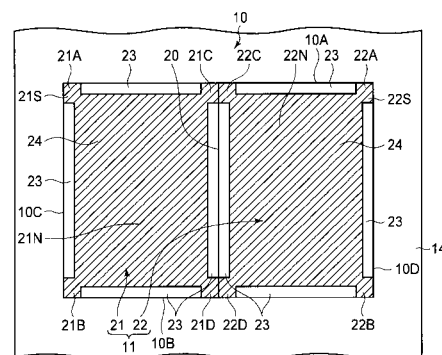
(54) 【発明の名称】 擬似接着ラベル

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 擬似接着層から表面基材を剥離する際、表面基材に破れが生じにくい擬似接着ラベルを提供する。

【解決手段】 擬似接着ラベル10は、表面基材、表面基材に擬似接着される擬似接着層、及び粘着剤層がこの順に積層されて構成する。表面基材は、ハーフカット線20を設け、ラベル部21、22として分離して剥離可能にする。ラベル部21、22の周縁部21S、22Sに、粘着剤層によって被着物に粘着されない非粘着部23を設ける。非粘着部23は、周縁部21S、22Sにおいて、ラベル部21、22の角部21A～21D、22A～22D以外の部分に設ける。角度21A～21D、22A～22Dは剥離開始部として使用する。

【選択図】 図2



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

表面基材、前記表面基材に擬似接着される擬似接着層、及び粘着剤層がこの順に積層され、前記粘着剤層を被着物に貼着して、前記表面基材と前記擬似接着層との間で剥離する擬似接着ラベルにおいて、

前記表面基材は、全部がラベル部として前記擬似接着層から剥離され、或いは一部がラベル部として他の部分と分離して剥離され、

前記ラベル部の周縁部のうち、少なくとも一部は前記粘着剤層によって前記被着物に粘着されない非粘着部であり、前記非粘着部以外の一部が剥離開始部として使用されることを特徴とする擬似接着ラベル。

10

**【請求項 2】**

前記ラベル部の角部が前記剥離開始部として使用されることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 3】**

前記表面基材がカット線によって 2 以上の前記ラベル部に分離して剥離可能となっており、

前記カット線と、前記表面基材の一边とによって区画される前記角部が、前記剥離開始部として使用されることを特徴とする請求項 2 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 4】**

前記カット線及び前記一边に沿う前記周縁部が、前記非粘着部であることを特徴とする請求項 3 に記載の擬似接着ラベル。

20

**【請求項 5】**

前記非粘着部は、前記ラベル部の周縁部に沿って 2 つ設けられ、その 2 つの非粘着部の間の部分が、前記剥離開始部として使用されることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 6】**

前記非粘着部は、前記剥離開始部に隣接して設けられることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 7】**

前記表面基材が、坪量  $15 \sim 80 \text{ g/m}^2$  のクラフト紙、上質紙、グラシン紙、又は感熱紙であることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

30

**【請求項 8】**

前記非粘着部は、前記粘着剤層を部分的に設けないことにより形成されることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 9】**

前記非粘着部は、前記粘着剤層の前記被着物に貼着される面の一部に非粘着材料を被覆することにより形成されることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、物品の搬送や管理等に使用される配送伝票、各種の保険やチケットの申し込み等に使用される記録票等に適用される擬似接着ラベルに関する。

40

**【背景技術】****【0002】**

例えば、郵便、宅配便、通信販売などにおいて、商品の受注、発送、顧客の受け取り等からなる流通過程を管理するために、配送伝票等が用いられる。広く用いられる配送伝票の 1 つとして、感圧紙が複数枚重ね合わされた伝票がある。このような配送伝票では、商品名、送り先等の情報を記入する際、一番下の伝票まで情報を書き込むために、強い圧力を加えなければならず、ボールペン、タイプライター、ドットプリンター等が必要とされる。しかし、ボールペン、タイプライターを用いての書き込みは、煩雑な手作業であり、

50

また誤字、脱字、写し間違いなどによって、誤配送の原因となる。また、ドットプリンターを用いる場合、印字に時間がかかるという欠点がある。さらに、感圧紙が複数枚重ね合わされた配送伝票は、その一部が流通過程で破れたり、剥がれ落ちたりすることもある。

【0003】

近年、上記問題点を解決するために、例えば、表面基材、擬似接着層、粘着剤層、及び剥離シートがこの順に積層されてなり、表面基材と擬似接着層との間が剥離可能なように擬似接着された擬似接着ラベルが配送伝票に使用されつつある（例えば、特許文献1、2参照）。擬似接着ラベルは、剥離シートが剥離された後、粘着剤層が配送物に貼付されて、配送伝票として使用される。このような擬似接着ラベルの配送伝票は、通常、ハーフカット線が入れられ、1枚の表面基材が2つのラベル部として分離して剥離可能となってる。そして、例えば、一方のラベル部が配達票として使用されると共に、他方のラベル部が、受領票として使用され、捺印・サイン後に剥がされて持ち帰られ、伝票整理等に使用される。

10

【0004】

擬似接着ラベルを用いれば、郵便、宅配便、通信販売などにおいて商品の受注から顧客の受け取りまで一枚のシートで流通過程を管理することが可能であり、さらに流通過程における伝票の破れや紛失等も防止することができる。また、レーザープリンター、熱転写等による情報の書き込みが可能であるため、記入が迅速に行えると共に、誤字・脱字等も低減させることができる。

【0005】

20

しかし、擬似接着ラベル、特に配送伝票や記録票に使用される擬似接着ラベルは、表面基材が紙類等の脆弱で薄い材料で形成されることが一般的であるので、表面基材を剥離する際、表面基材が破れやすいという欠点がある。

【0006】

特許文献2に記載される擬似接着ラベルでは、表面基材と擬似接着層の界面であって、カット線が入られた部分に水分散性の剥離剤を塗布し、基材を熱可塑性樹脂層から剥離しやすくする構成が開示されている。しかし、この構成でも表面基材の破れを十分に防止することはできない。

【特許文献1】特開平11-202771号公報

【特許文献2】特開平11-256112号公報

30

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

そこで、本発明は以上の問題点に鑑みてなされたものであり、表面基材が紙類等の脆弱で薄い材料であっても、破れが発生しないように表面基材を擬似接着層から剥離することができる擬似接着ラベルを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明に係る擬似接着ラベルは、表面基材、表面基材に擬似接着される擬似接着層、及び粘着剤層がこの順に積層され、粘着剤層を被着物に貼着して、表面基材と擬似接着層との間で剥離する擬似接着ラベルにおいて、表面基材が、全部がラベル部として擬似接着層から剥離され、或いは一部がラベル部として他の部分と分離して剥離され、ラベル部の周縁部のうち、少なくとも一部は粘着剤層によって被着物に粘着されない非粘着部であり、非粘着部以外の一部が剥離開始部として使用されることを特徴とする。

40

【0009】

ラベル部の角部が剥離開始部として使用されることが好ましい。また、さらに好ましくは、表面基材がカット線によって2以上のラベル部に分離して剥離可能となっており、カット線と、表面基材の一辺とによって区画される角部が、剥離開始部として使用される。そして、剥離開始部である角部を区画する上記カット線及び一辺に沿う周縁部は、例えば上記非粘着部とされている。

50

## 【 0 0 1 0 】

非粘着部は、ラベル部の周縁部に沿って２つ設けられ、その２つの非粘着部の間の部分が、剥離開始部として使用されることが好ましい。また、非粘着部は、剥離開始部に隣接して設けられることが好ましい。

## 【 0 0 1 1 】

上記表面基材は、例えば、坪量  $15 \sim 80 \text{ g/m}^2$  のクラフト紙、上質紙、グラシン紙、又は感熱紙である。非粘着部は、例えば、粘着剤層を部分的に設けないことにより形成され、或いは粘着剤層の被着物に貼着される面の一部に非粘着材料を被覆することにより形成される。

## 【 発明の効果 】

10

## 【 0 0 1 2 】

本発明では、ラベル部の周縁部の一部の粘着力を無くすことによって、表面基材を擬似接着層から剥離するときに発生する表面基材の破れを防止することができる。また、剥離開始部における粘着力を維持することによって、剥離開始時にラベル部を擬似接着層から容易に剥離することができる。

## 【 発明を実施するための最良の形態 】

## 【 0 0 1 3 】

以下、図面を参照しつつ本発明の実施形態について説明する。

図１は、本発明の第１の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す断面図である。図１に示すように、擬似接着ラベル１０は、表面基材１１、表面基材１１に擬似接着される擬似接着層１２、及び粘着剤層１３がこの順に積層されてなるものであり、さらに、剥離基材１４が粘着剤層１３に貼着されている。擬似接着ラベル１０は、剥離基材１４が粘着剤層１３から剥離され、露出した粘着剤層１３によって、被着物に貼着されて使用される。擬似接着層１２は、表面基材１１に剥離可能に擬似接着されており、被着物に貼着された擬似接着ラベル１０において、表面基材１１は擬似接着層１２から剥離される。

20

## 【 0 0 1 4 】

表面基材１１としては例えばクラフト紙、上質紙、グラシン紙、感熱紙、パーチメント紙、レーヨン紙、コート紙等の紙類が使用され、好ましくはクラフト紙、上質紙、グラシン紙、又は感熱紙が使用される。表面基材１１の坪量は、例えば  $10 \sim 100 \text{ g/m}^2$  であるが、 $15 \sim 80 \text{ g/m}^2$  であることが好ましい。本実施形態においては、このように坪量が小さく、脆弱で薄い表面基材１１が使用される場合であっても、破れを生じさせることなく、表面基材１１を擬似接着層１２から剥離することが可能である。表面基材１１はその表面が文字等の情報が表示されるための面に使用される。

30

## 【 0 0 1 5 】

擬似接着層１２は、表面基材１１に剥離可能に擬似接着されるものであれば、特に限定されないが、熱可塑性樹脂層であることが好ましい。熱可塑性樹脂層は、例えば、加熱溶融された熱可塑性樹脂が表面基材１１の裏面に押出積層されることにより形成される。熱可塑性樹脂層を形成するための熱可塑性樹脂としては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリメチルペンテン等が単独で又は２種類以上混合されて使用される。熱可塑性樹脂層の厚さは、特に限定されないが、例えば  $10 \sim 50 \mu\text{m}$ 、好ましくは  $15 \sim 40 \mu\text{m}$  である。

40

## 【 0 0 1 6 】

表面基材１１の裏面には、擬似接着層１２から表面基材１１を容易に剥離できるように、離型剤層が被膜されていても良い。離型剤層は、特に限定されないが、スチレン・アクリル共重合体、ポリスチレン、スチレン・ブタジエン共重合体、エチレン酢ビ共重合体、アクリル酸エステル、アクリル酸エステル共重合体、エチレン・アクリル酸共重合体などからなる離型剤によって形成される。なお、表面基材１１は、離型剤層が設けられる場合、擬似接着層１２と離型剤層との界面で剥離される。

## 【 0 0 1 7 】

粘着剤層１３は、擬似接着層１２の裏面側に設けられ、擬似接着ラベル１０を被着体に

50

粘着させるための層であって、アクリル系粘着剤、天然ゴム系粘着剤、合成ゴム系粘着剤、シリコン系粘着剤等の従来公知の粘着剤から形成される。粘着剤層 13 の厚さは、特に限定されないが、例えば 5 ~ 50  $\mu\text{m}$ 、好ましくは 10 ~ 40  $\mu\text{m}$  である。剥離基材 14 は、粘着剤層 13 に貼着されるための表面がシリコン系剥離剤等によって離型処理された剥離シート等である。剥離基材 14 の厚さは、特に限定されないが、例えば 20 ~ 200  $\mu\text{m}$ 、好ましくは 40 ~ 100  $\mu\text{m}$  である。

#### 【0018】

粘着剤層 13 は、例えば、剥離基材 14 の表面に粘着剤が塗布されて形成される。そして、その剥離基材 14 の上に形成された粘着剤層に、表面基材 11 の上に積層された擬似接着層 12 が貼り合わされることにより、擬似接着ラベル 10 が得られる。但し、粘着剤層 13 は、表面基材 11 に積層されている擬似接着層 12 の上に直接塗布して形成され、その上に剥離基材 14 が貼り合わされて擬似接着ラベル 10 が形成されても良い。

10

#### 【0019】

表面基材 11 にはハーフカット線 20 が設けられる。ハーフカット線 20 は、表面基材 11 の表面から擬似接着層 12 の手前まで切れ込まれたものである。すなわち、表面基材 11 は、その裏面までハーフカット線 20 によって切れ込まれ、例えば離型剤層が表面基材 11 の裏面に被膜されているときには、離型剤層もハーフカット線 20 によって切り込まれる。ハーフカット線 20 は、ミシン目状に形成されていても良いし、一条のスリットから形成されていても良い。

#### 【0020】

20

図 2 は、本発明の第 1 の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。図 1、2 に示すように、擬似接着ラベル 10 は、打ち抜き加工が施されることにより、表面基材 11、擬似接着層 12、及び粘着剤層 13 が打ち抜き切断された後、カス上げによって不要部分が剥離基材 14 から取り除かれ、上辺 10A 及び下辺 10B を長辺とし、左右の側辺 10C、10D を短辺とする略矩形のラベルに形成されている。擬似接着ラベル 10 は、打ち抜き加工と共に、ハーフカット加工も施され、上述したハーフカット線 20 も形成される。打ち抜き加工及びハーフカット加工は、例えばダイカットによって行われるが、レーザー照射等によって行われても良い。

#### 【0021】

ハーフカット線 20 は、上辺 10A から下辺 10B まで直線的に上下に延在する。表面基材 11 は、ハーフカット線 20 によって左右の矩形シート（以下、これらをラベル部 21、22 という）に分離して剥離可能である。ラベル部 21、22 それぞれは、ラベル部 21、22 の 4 つの角部 21A ~ 21D、22A ~ 22D のうち 1 つを始点に、擬似接着層 12 から剥離されるものであり、角部 21A ~ 21D、22A ~ 22D が剥離開始部として使用される。

30

#### 【0022】

本実施形態では、粘着剤が部分塗布されており、粘着剤層 13 は、擬似接着ラベル 10 において部分的に設けられる。これにより、ラベル部 21、22 には、粘着剤層 13 を介して被着物に粘着されない非粘着部 23 と、粘着剤層 13 を介して被着物に粘着される粘着部 24 とが設けられる。具体的には、ラベル部 21、22 の周縁部 21S、22S であって角部 21A ~ 21D、22A ~ 22D を除く部分は、それらに対応する位置に粘着剤層 13 が設けられずに、非粘着部 23 となる。一方、周縁部 21S、22S よりも内側の領域である内側領域 21N、22N、及び角部 21A ~ 21D、22A ~ 22D は、それらに対応する位置に粘着剤層 13 が設けられ、粘着部 24 となる。

40

#### 【0023】

すなわち、擬似接着ラベル 10 の四辺 10A ~ 10D、及びハーフカット線 20 に沿う周縁部 21S、22S は、角部 21A ~ 21D、22A ~ 22D を除く全ての部分が非粘着部 23 となる。そして、各ラベル部 21、22 において、各辺 10A ~ 10D、及びハーフカット線 20 に沿って形成される非粘着部 23 それぞれは、一定幅を有する矩形形状を呈し、その両端が剥離開始部（すなわち、ラベル部の角部）に隣接する。なお、非粘着

50

部 2 3 の幅は、例えば 0 . 1 mm ~ 1 0 mm 程度、好ましくは 0 . 5 mm ~ 5 mm 程度である。

【 0 0 2 4 】

但し、非粘着部 2 3 は、いわゆる糊殺しによって形成されても良い。この場合、非粘着部 2 3 に対応する部分の粘着剤層 1 3 に、非粘着材料が被覆されることにより、非粘着部 2 3 が形成される。糊殺しは、例えば、擬似接着ラベル 1 0 が形成された後、打ち抜き加工が施される前に行われる。具体的には、剥離基材 1 4 が粘着剤層 1 3 から剥離され、剥離基材 1 4 から剥離した粘着剤層 1 3 の一面に、非粘着材料が塗布されて非粘着部 2 3 が形成された後、剥離されていた剥離基材 1 4 が粘着剤層 1 3 に再び貼着される。糊殺して使用される非粘着材料は、特に限定されないが、例えば、一般に使用されている印刷インキ、ニス等の非粘着樹脂材料である。

10

【 0 0 2 5 】

次に、本実施形態に係る擬似接着ラベル 1 0 の作用について説明する。被着物に貼付された擬似接着ラベル 1 0 において、ラベル部 2 1 は、例えば角部 2 1 C から剥離が開始され、図 2 における左斜め下方に引っ張られて、擬似接着層 1 2 から剥離される。ここで、ラベル部 2 1 の上辺 1 0 A 及びハーフカット線 2 0 に沿う部分は、非粘着部 2 3 として形成され、擬似接着層 1 2 が粘着剤層 1 3 によって、被着物に粘着されていない。そのため、ラベル部 2 1 が剥離されるとき、上辺 1 0 A 及びハーフカット線 2 0 に沿う部分において、擬似接着層 1 2 はラベル部 2 1 (すなわち、表面基材 1 1) に追従して浮き上がり、擬似接着層 1 2 に対する表面基材 1 1 の剥離角度が小さくなる。このように剥離角度が小さくなると、表面基材 1 1 を剥離するときの剥離抵抗が小さくなり、上辺 1 0 A 及びハーフカット線 2 0 に沿う部分における、表面基材 1 1 の破れが防止される。

20

【 0 0 2 6 】

一方、ラベル部 2 1 の内部領域 2 1 N は、粘着剤層 1 3 によって被着物に粘着されているので、内部領域 2 1 N における剥離抵抗は比較的高くなる。しかし、表面基材 1 1 の破れは、周縁部 2 1 S が起点になって発生し、内部領域 2 1 N が起点となって発生することはほとんどない。そのため、本実施形態では、ラベル部 2 1、2 2 の周縁部 2 1 S、2 2 S のみを非粘着部 2 3 とすることによって、ラベル部 2 1 に破れが発生するが防止される。

【 0 0 2 7 】

また、剥離開始部である角部 2 1 C において、擬似接着層 1 2 は、粘着剤層 1 3 によって被着物に粘着されている。被着物に貼着された擬似接着層 1 2 から、ラベル部 2 1 (表面基材 1 1) を剥離するのは比較的容易であり、そのため、ラベル部 2 1 の剥離は角部 2 1 C から容易に開始することができる。さらに、本実施形態では、角部 2 1 A ~ 2 1 D が粘着部 2 3 として被着物に粘着されているので、角部 2 1 A ~ 2 1 D におけるラベルめくれも防止される。

30

【 0 0 2 8 】

なお、ラベル部 2 1 がその他の角部 2 1 A、2 1 B、2 1 D から剥離開始されるとき、或いはラベル部 2 2 が剥離されるときの手動も、ラベル部 2 1 が角部 2 1 C から剥離開始されるときの手動と同様であるのでその説明は省略する。

40

【 0 0 2 9 】

図 3 は、本発明の第 2 の実施形態に係る擬似接着ラベル 1 0 の平面図である。以下、第 2 の実施形態について、第 1 の実施形態との相違点を説明する。第 1 の実施形態では、角部 2 1 A ~ 2 1 D、角部 2 2 A ~ 2 2 D が剥離開始部として使用されていたが、本実施形態では、上辺 1 0 A とハーフカット線 2 0 によって区画される角部 2 1 C、2 2 C のみが剥離開始部として使用される。本実施形態では、角部 2 1 C、2 2 C が剥離開始部であることを示すために、例えば、矢印等によって角部 2 1 C、2 2 C が剥離開始部であることが表面基材 1 1 や剥離基材 1 4 に表示され、或いは角部 2 1 C、2 2 C にタブ等が設けられることが好ましい。

50

【 0 0 3 0 】

また、非粘着部 23 は、第 1 の実施形態と同様に、ラベル部 21、22 の周縁部 21S、22S のみに設けられる。但し、本実施形態において非粘着部 23 は、周縁部 21S、22S において、擬似接着ラベル 10 の上辺 10A 及びハーフカット線 20 に沿い、かつ角部 21C、22C を除く部分のみに設けられる。

【0031】

被着物に貼着された擬似接着ラベル 10 において、ラベル部 21、22 は、角部 21C、22C を剥離開始部として、左下方、右下方に引っ張られることにより、擬似接着層 12 から剥離される。本実施形態でも、周縁部 21S、22S の一部が非粘着部 23 となることにより、破れを発生させずにラベル部 21、22 を、擬似接着層 12 から剥離することができる。また、角部 21C、22C に粘着部 24 が設けられたことにより、剥離開始時に容易にラベル部 21、22 を擬似接着層 12 から剥離することができる。

10

【0032】

なお、本実施形態では、下辺 10B 及び側辺 10C、10D に沿う周縁部 21S、22S は、非粘着部 23 として形成されない。しかし、これら辺 10B ~ 10D に沿う部分が剥離されるのは、ラベル部 21、22 それぞれが半分以上剥離された後である。そのため、辺 10B ~ 10D に沿う部分が剥離されるとき、高い剥離抵抗が発生しないので、表面基材に破れが発生することはない。すなわち、非粘着部 23 は、ラベル部の周縁部の略全てにわたって設けられなくても、例えば、本実施形態のように、それらの間に剥離開始部が配置されるように、周縁部 21S (または周縁部 22S) に沿って 2 つあれば、表面基材の破れを十分に防止することができる。

20

【0033】

本実施形態では、非粘着部 23 は、上辺 10A、ハーフカット線 20 に沿って、側辺 10C、10D、或いは下辺 10D まで設けられている。したがって、角部 21A、22A、21D、22D は非粘着部 23 として形成されているが、これらは、第 1 の実施形態と同様に、粘着部 24 として形成されていても良い。

【0034】

さらに、上記各実施形態において、擬似接着ラベル 10 は、ハーフカット線 20 が設けられ、表面基材 11 の一部がラベル部 21 (又はラベル部 22) として、他の部分と分離して剥離されている。しかし、ハーフカット線 20 が設けられず、表面基材 11 の全部が 1 つのラベル部として、擬似接着層 12 から剥離されても良い。

30

【0035】

上記各実施形態において、ラベル部は、略矩形であったが、その形状は矩形に限定されず、例えば三角形等他の多角形でも良いし、円形等であっても良い。但し、矩形形状以外の場合であっても、非粘着部 23 は、上記各実施形態と同様に、ラベル部の周縁部に沿って、少なくとも 2 つ設けられ、それら 2 つの非粘着部 23 の間に、剥離開始部として使用される粘着部 24 が設けられることが好ましい。また、上記各実施形態と同様に、非粘着部 23 が剥離開始部に隣接し、さらにラベル部の角部が剥離開始部として使用されることが好ましい。

【実施例】

【0036】

次に、本発明について、以下実施例を用いて説明するが、本発明は以下の実施例の構成に限定されるわけではない。

40

【0037】

[ 実施例 1 ]

表面基材として感熱紙 (日本製紙社製、商品名: TP60KJ-R、坪量 (65 g / m<sup>2</sup>)) を使用し、擬似接着層を形成するための熱可塑性樹脂として密度 0.917 g / cm<sup>3</sup> の低密度ポリエチレン (日本ポリエチレン社製、商品名: LC800) を使用した。熱可塑性樹脂は、Tダイにて温度 270 で押し出し塗工し、熱可塑性樹脂から形成された厚さ 25 μm の擬似接着層を、感熱紙の裏面に積層した。また、剥離基材として、シリコン系剥離剤で表面が離型処理された剥離シートを用意し、その剥離シート表面にアク

50

リル系粘着剤を厚さ25 μmとなるように塗工して粘着剤層を形成した。剥離シートの上に形成された粘着剤層を、感熱紙に積層されている擬似接着層に貼り合わせ、次いで、剥離シートを一旦剥離して露出した粘着剤層面に対してオフセット印刷機によって糊殺し印刷を行った後、再び剥離シートを粘着剤層面に貼り合わせ、その後、打ち抜き加工及びハーフカット加工を行い、さらにカス上げを行い、図2に示すような擬似接着ラベルを得た。擬似接着ラベルは、幅150 mm、長さ100 mmであって、長さ方向の中央にハーフカット線を設けられていた。また、糊殺しによって形成された非粘着部の幅は2 mmであった。なお、糊殺しで使用された非粘着性樹脂材料は、ニスであった。この擬似接着ラベルを剥離シートから剥離して被着物に貼付した後、擬似接着ラベルの長辺とハーフカット線によって区画される角部を剥離開始部として、表面基材（ラベル部）を剥離したところ、表面基材には破れが発生しなかった。

10

【0038】

[比較例1]

比較例1は、糊殺しを実施しなかった（粘着部が擬似接着層の全面に存在する）点を除いては、実施例1と同様に実施した。比較例1の擬似接着ラベルを、被着物に貼付した後、擬似接着ラベルの長辺とハーフカット線によって区画される角部を剥離開始部として、表面基材を剥離したところ、表面基材には破れが生じた。

【図面の簡単な説明】

【0039】

【図1】擬似接着ラベルを模式的に示す断面図である。

20

【図2】第1の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。

【図3】第2の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。

【符号の説明】

【0040】

10 擬似接着ラベル

11 表面基材

12 擬似接着層

13 粘着剤層

14 剥離基材

21、22 ラベル部

30

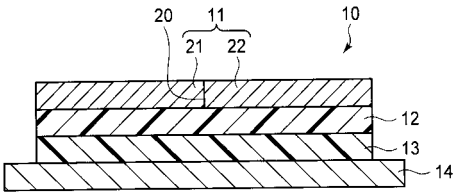
21S、22S 周縁部

23 非粘着部

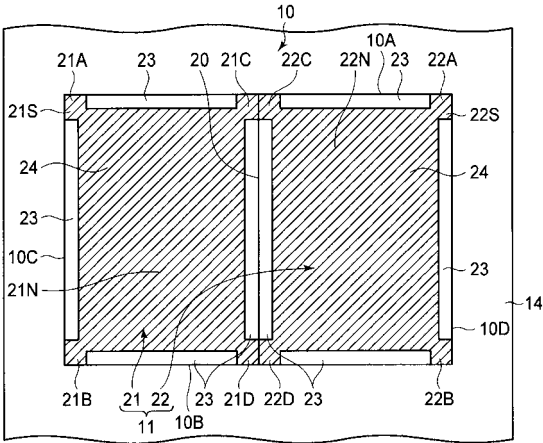
24 粘着部

21A～21D、22A～22D 角部

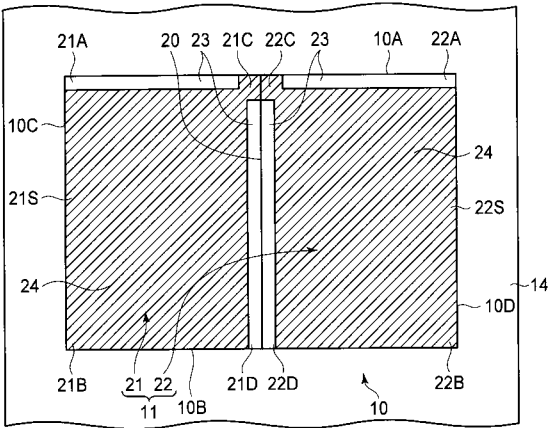
【 図 1 】



【 図 2 】



【 図 3 】



---

フロントページの続き

- (72)発明者 富田 大介  
東京都板橋区本町 2 3 番 2 3 号 リンテック株式会社内
- (72)発明者 高野 忍  
東京都板橋区本町 2 3 番 2 3 号 リンテック株式会社内