



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104684819 B

(45)授权公告日 2017.08.22

(21)申请号 201380051591.9

(22)申请日 2013.10.02

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104684819 A

(43)申请公布日 2015.06.03

(30)优先权数据
2012-221167 2012.10.03 JP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日
2015.04.01

(86)PCT国际申请的申请数据
PCT/JP2013/076827 2013.10.02

(87)PCT国际申请的公布数据
W02014/054694 JA 2014.04.10

(73)专利权人 凸版印刷株式会社
地址 日本国东京都

(72)发明人 大塚浩之 今井健一郎 小出洋子

(74)专利代理机构 隆天知识产权代理有限公司
72003

代理人 董雅会 向勇

(51)Int.Cl.
B65D 75/62(2006.01)
B65D 33/00(2006.01)
B65D 33/38(2006.01)

(56)对比文件
JP 2011255947 A, 2011.12.22,
JP 2003327255 A, 2003.11.19,
JP 2011255946 A, 2011.12.22,
JP 2008081144 A, 2008.04.10,
JP 2008018991 A, 2008.01.31,
CN 101657362 A, 2010.02.24,
CN 101327866 A, 2008.12.24,
CN 102459017 A, 2012.05.16,

审查员 罗玲

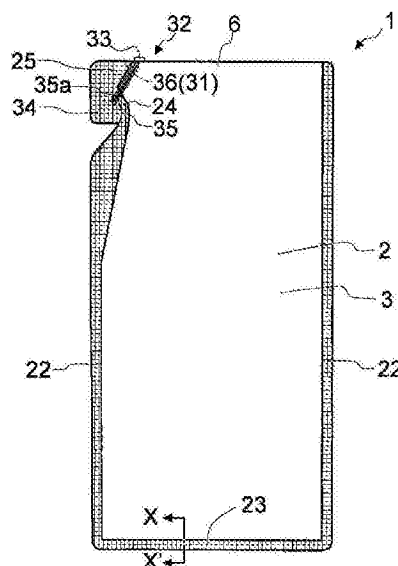
权利要求书3页 说明书8页 附图6页

(54)发明名称

替换装容器

(57)摘要

替换装容器具有：一张层叠体，具有基材和密封剂层，倒出嘴密封部；以使密封剂层处于内侧的方式弯折层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体，前层叠体和后层叠体的周缘被密封，弯折部和前层叠体、后层叠体以及倒出嘴密封部一起形成用于倒出内置物的倒出嘴，倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封，沿着开封预定线撕断倒出嘴顶端密封部来形成倒出口，对开封预定线以及开封预定线的周边部分实施形成与开封预定线平行的多条半切割线的易断加工，多条半切割线在弯折部的棱线处中断。



1. 一种替换装容器,其特征在于,
具有:
一张层叠体,具有基材和密封剂层,以及
倒出嘴密封部;
以使所述密封剂层处于内侧的方式弯折所述层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体,
所述前层叠体和所述后层叠体的周缘被密封,
所述弯折部和所述前层叠体、所述后层叠体以及所述倒出嘴密封部一起形成用于倒出内置物的倒出嘴,
所述倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封,沿着开封预定线撕断所述倒出嘴顶端密封部来形成倒出口,
所述倒出口的截面为上部始终鼓起的形状,
对所述开封预定线以及所述开封预定线的周边部分实施形成与所述开封预定线平行的多条半切割线的易断加工,
所述多条半切割线在既是所述弯折部的棱线处,也是所述倒出口的所述截面中的鼓起的形状部分中断。
2. 如权利要求1所述的替换装容器,其特征在于,
所述半切割线在特定范围内中断,该特定范围指,离所述弯折部的棱线的距离为1.0mm以上且4.0mm以下的范围。
3. 如权利要求1所述的替换装容器,其特征在于,
该替换装容器为自立袋形状,还具有:
底部带,是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的,以及
密封部,在该密封部中,所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间,且周缘被密封。
4. 如权利要求2所述的替换装容器,其特征在于,
该替换装容器为自立袋形状,还具有:
底部带,是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的,以及
密封部,在该密封部中,所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间,且周缘被密封。
5. 如权利要求1~4中任一项所述的替换装容器,其特征在于,
该替换装容器还具有填充用开口部,该填充用开口部是切开所述弯折部的一部分而形成的,用于填充内置物。
6. 一种替换装容器,其特征在于,具有:
一张层叠体,具有基材和密封剂层,以及
倒出嘴密封部;
以使所述密封剂层处于内侧的方式弯折所述层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体,
所述前层叠体和所述后层叠体的周缘被密封,
所述弯折部和所述前层叠体、所述后层叠体以及所述倒出嘴密封部一起形成用于倒出

内置物的倒出嘴，

所述倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封，沿着开封预定线撕断所述倒出嘴顶端密封部来形成倒出口，

所述倒出口的截面为上部始终鼓起的形状，

对所述开封预定线以及所述开封预定线的周边部分实施形成与所述开封预定线平行的多条半切割线的易断加工，

所述多条半切割线中的半数以上在既是所述弯折部的棱线处，也是所述倒出口的所述截面中的鼓起的形状部分中断。

7. 权利要求6所述的替换装容器，其特征在于，所述多条半切割线中的在所述弯折部处中断的半切割线和所述多条半切割线中的在所述弯折部处未中断的半切割线交替地排列。

8. 如权利要求6或7所述的替换装容器，其特征在于，

所述半切割线在特定范围内中断，该特定范围指，离所述弯折部的棱线的距离为1.0mm以上且4.0mm以下的范围。

9. 如权利要求6或7所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器为自立袋形状，还具有：

底部带，是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的，以及

密封部，在该密封部中，所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间，且周缘被密封。

10. 如权利要求8所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器为自立袋形状，还具有：

底部带，是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的，以及

密封部，在该密封部中，所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间，且周缘被密封。

11. 如权利要求6-7、10中任一项所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器还具有填充用开口部，该填充用开口部是切开所述弯折部的一部分而形成的，用于填充内置物。

12. 如权利要求8所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器还具有填充用开口部，该填充用开口部是切开所述弯折部的一部分而形成的，用于填充内置物。

13. 如权利要求9所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器还具有填充用开口部，该填充用开口部是切开所述弯折部的一部分而形成的，用于填充内置物。

14. 一种替换装容器，其特征在于，

具有：

一张层叠体，具有基材和密封剂层，以及

倒出嘴密封部；

以使所述密封剂层处于内侧的方式弯折所述层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体，

所述前层叠体和所述后层叠体的周缘被密封，

所述弯折部和所述前层叠体、所述后层叠体以及所述倒出嘴密封部一起形成用于倒出内置物的倒出嘴，

所述倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封，沿着开封预定线撕断所述倒出嘴顶端密封部来形成倒出口，

所述倒出口的截面为上部始终鼓起的形状，

在所述开封预定线上实施形成与所述开封预定线平行的一条半切割线的易断加工，

所述半切割线在既是所述弯折部的棱线处，也是所述倒出口的所述截面中的鼓起的形状部分中断。

15. 如权利要求14所述的替换装容器，其特征在于，

所述半切割线在特定范围内中断，该特定范围指，离所述弯折部的棱线的距离为1.0mm以上且4.0mm以下的范围。

16. 如权利要求14所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器为自立袋形状，还具有：

底部带，是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的，以及

密封部，在该密封部中，所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间，且周缘被密封。

17. 如权利要求15所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器为自立袋形状，还具有：

底部带，是以所述密封剂层处于外侧的方式弯折而成的，以及

密封部，在该密封部中，所述底部带处于所述前层叠体和所述后层叠体之间，且周缘被密封。

18. 如权利要求14~17中任一项所述的替换装容器，其特征在于，

该替换装容器还具有填充用开口部，该填充用开口部是切开所述弯折部的一部分而形成的，用于填充内置物。

替换装容器

技术领域

[0001] 本发明涉及一种替换装容器,该替换装容器用于容纳液体洗涤剂或柔顺剂等的梳洗用品以及食用油或速溶咖啡等食品等。

[0002] 本申请基于2012年10月3日在日本提出的特愿2012-221167号申请主张优先权,并将其内容援引于此。

背景技术

[0003] 液体洗涤剂或柔软剂等梳洗用品以及食用油或速溶咖啡等食品被容纳在形状容易使用的专用容器内。专用容器具有专门适合于内置物的特征及使用要求的结构,因此价格高。因此,将装入替换装容器的内置物作为商品出售,从而能够在内置物用完的情况下,重复使用专用容器。

[0004] 例如,就液体洗涤剂的容器而言,在使用洗涤剂时,需要每一次计量取出合适的量。因此,在倒出口设置有嘴且具有刚性的塑料容器作为重复使用的容器来使用,从而易于将洗涤剂注入轻量杯内。用于向该重复使用的容器补充内置物的替换装容器,一般使用在由软包装薄膜形成的柔软的容器上形成有倒出口的容器或者安装有开口栓的容器。

[0005] 由于重复使用的刚性容器设计为易于倒出,所以不一定适合从替换装容器向重复使用的容器内补充内置物的替换操作。

[0006] 另一方面,由于替换装容器重点在于能够廉价地制造,所以不一定适合替换操作。

[0007] 提出有如下的替换装容器,即,能够利用在重复使用的容器上设置的嘴,对替换装容器进行开封,而且在替换过程中,替换装容器自立,因此无需用手保持替换装容器。这样的无需手持的替换装容器具有:结合构件,可拆卸且不会脱落地连接于重复使用的容器;容器密封构件,密封替换装容器主体(参照专利文献1)。

[0008] 专利文献1所述的替换装容器为了将重复使用的容器和替换装容器结合,在口塞开口栓部使用结合构件以及容器密封构件这两个构件,因此容器的成本变高。另外,由于是将替换装容器螺入重复使用的容器的开口部来进行使用的结构,所以两个构件能够可靠地结合。但是另一方面,不仅操作麻烦,还存在由于具有口塞开口栓而使得成本增加的缺点。

[0009] 考虑到成本,图8所示的将前后两张包装薄膜的周缘密封而成的包装袋是有利的。这样的替换装用包装袋能够设置有与容器的口径相匹配的任意宽度的倒出口。但是,在将前后两张薄膜的周缘部密封而形成倒出口部的情况下,在倒出内置物时,开口部被拉向密封的两端。因此,前后的薄膜变成假性紧贴状态而造成倒出口阻塞、倒出口易于弯折,因而在替换操作中倒出口会从重复使用的容器脱离。

[0010] 为了解决倒出口阻塞、弯折的问题,大多提出有如下的包装袋,通过将薄膜不同的另外的零件插入倒出口部(参照专利文献2),或者使倒出口部附近的薄膜膨胀形成立体形状,来确保开口面积(参照专利文献3)。

[0011] 但是,这些包装袋需要实施安装另外构件的工序、对薄膜进行深的浮雕加工(embossment)的工序等。而且,在填充时,在包装袋的供给部处,不能够整齐且堆叠地对齐

包装袋。另外,在前后两张薄膜密封而成的倒出口,由于在两端存在密封部,所以开口宽度小了相当于密封部的宽度的量,从而不能够确保足够的开口面积。若不能够确保足够的开口面积,则替换时的倒出所需要的时间变长。

[0012] 为了解决上述问题,提出一种包装袋,该包装袋将构成包装袋的薄膜弯折而形成倒出口的一侧,并且倒出口的密封部只形成在该侧上(参照专利文献4、5)。

[0013] 如专利文献4、5所示,就具有倒出口的一侧被弯折的薄膜的包装袋而言,倒出口阻塞以及倒出口部的开口面积小的问题得到解决。但是,从专利文献5所示的软质包装袋的倒出口可以看出,在考虑倒出时的操作的容易度将倒出口倾斜地设置的情况下,开封操作性不稳定。

[0014] 图9A是表示专利文献5所公开的软质包装袋的图,图9B是倒出口部分的放大图。这样的软质包装袋在倒出口部分具有针眼线a、V字状的缺口b、以覆盖针眼线a的方式设置的网点状凹槽加工c。但是,在V字状的缺口b的位置偏离的情况下,包装袋的裂口偏离针眼线a,从而不能在原来的针眼线a的位置进行开封。

[0015] 如图10所示,在专利文献6中,提出如下的替换装容器,即,用于形成倒出口的开封预定线相对于弯折部倾斜,在开封预定线上实施形成与开封预定线平行的多条凹槽的易切加工。而且,通过将开封用针眼线的顶端部向与开封预定线平行的方向弯折,从而能够容易且可靠地进行倒出口的开封操作。

[0016] 然而,因设置在弯折部上的多个条纹线部分摩擦或者受到撞击等,上述替换装容器受损或者开口,导致液体泄露。

[0017] 现有技术文献

[0018] 专利文献

[0019] 专利文献1:日本特开2004-99082号公报

[0020] 专利文献2:日本特开平5-132069号公报

[0021] 专利文献3:日本特许第4110940号

[0022] 专利文献4:日本特开平11-236053号公报

[0023] 专利文献5:日本特许第4910528号公报

[0024] 专利文献6:日本特开2011-255947号公报

发明内容

[0025] 本发明是考虑上述的各方面而提出的,提供一种替换装容器,该替换装容器不使用开口栓等的另外构件,且能够形成大面积的倒出口。而且,提供如下的替换装容器,即,能够容易且可靠地进行倒出口的开封操作,且能够防止因在物体流动过程以及处理时等的摩擦或损伤等原因而造成的液体泄漏等。

[0026] 用于解决问题的手段

[0027] 本发明的第一技术方案提供一种替换装容器,具有:一张层叠体,具有基材和密封剂层,倒出嘴密封部;以使密封剂层处于内侧的方式弯折层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体,前层叠体和后层叠体的周缘被密封,弯折部和前层叠体、后层叠体以及倒出嘴密封部一起形成用于倒出内置物的倒出嘴,倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封,沿着开封预定线撕断倒出嘴顶端密封部来形成倒出口,对开封预定线以及开封预定线的周边

部分实施形成与开封预定线平行的多条半切割线(Half cutting line)的易断加工,多条半切割线在弯折部的棱线处中断。

[0028] 根据第一技术方案替换装容器,由于在弯折部设置有半切割线的中断部分,所以能够防止因弯折部摩擦或者破损而造成的泄漏。

[0029] 本发明的第二技术方案,在第一技术方案的替换装容器中,多条半切割线的半数以上在弯折部的棱线处中断。

[0030] 本发明的第三技术方案,在第二技术方案的替换装容器中,多条半切割线中的在弯折部处中断的半切割线和多条半切割线中的在弯折部处未中断的半切割线交替地排列。

[0031] 本发明的第四技术方案,提供一种替换装容器,具有:一张层叠体,具有基材和密封剂层,倒出嘴密封部;以使密封剂层处于内侧的方式弯折层叠体来形成弯折部、前层叠体以及后层叠体,前层叠体和后层叠体的周缘被密封,弯折部和前层叠体、后层叠体以及倒出嘴密封部一起形成用于倒出内置物的倒出嘴,倒出嘴的顶端通过倒出嘴顶端密封部密封,沿着开封预定线撕断倒出嘴顶端密封部来形成倒出口,在开封预定线上实施形成与开封预定线平行的一条半切割线的易断加工,半切割线在弯折部的棱线处中断。

[0032] 本发明的第五技术方案,在第一~第四技术方案的替换装容器中,半切割线在特定范围内中断,该特定范围指,离弯折部的棱线的距离为1.0mm以上且4.0mm以下的范围。

[0033] 本发明的第六技术方案,在第一~第五技术方案的替换装容器中,底部带,是以密封剂层处于外侧的方式弯折而成的,密封部,在该密封部中,底部带处于前层叠体和后层叠体之间,且周缘被密封。

[0034] 本发明的第七技术方案,在第一~第六技术方案的替换装容器中,该替换装容器还具有填充用开口部,该填充用开口部是切开弯折部的一部分而形成的,用于填充内置物。

[0035] 发明的效果

[0036] 根据上述本发明的技术方案,替换装容器是将至少具有基材和密封剂层的一张层叠体以使密封剂层处于内侧的方式弯折而形成弯折部、主体的前层叠体、后层叠体,并且密封周缘而形成。因此,与使用塑料螺栓或塑料制的开口栓的容器等不同,只使用软包装用层叠体就能够制造替换装容器,所以能够便宜地制造。

[0037] 根据上述本发明的技术方案,将一张层叠体以使密封剂层处于内层的方式弯折而形成弯折部,该弯折部与前层叠体、后层叠体以及倒出嘴密封部一起形成倒出内置物的倒出嘴。因此,能够确保大面积的倒出口,其结果,能够顺利且快速地进行替换操作。另外,也能够容易且可靠地形成倒出口。

[0038] 在开封预定线上或开封预定线的附近实施形成与开封预定线平行的一条或多条半切割线的易断加工。一条半切割线或多条半切割线中的半数以上在离弯折部的棱线的距离为1.0mm以上且4.0mm以下的范围内中断。因此,在弯折部中,半切割线中断或半切割线的密度减小。因此,能够防止在弯折部因层叠体摩擦或者破损而造成的泄漏。另外,在向上拉开封抓手时,层叠体的裂口自然地沿着开封预定线前进,从而能够容易地在规定的位置形成倒出口。

[0039] 根据上述本发明的技术方案,多条半切割线中的在弯折部附近中断的半切割线和未中断的半切割线交替地排列的情况下,由于半切割线的密度均匀地减小,所以能够防止泄漏,且能够容易地形成倒出口的易切线。

[0040] 根据上述本发明的技术方案,替换装容器为自立袋形状,且具有如下结构:将至少具有基材和密封剂层的一张层叠体以使密封剂层处于外侧的方式弯折而形成底部带,并将该底部带插入主体的前层叠体和后层叠体之间且密封周缘。由此,能够形成具有自立性的大容量的替换装容器。

[0041] 根据上述本发明的方案,切开弯折部的一部分来形成用于填充内置物的填充用开口部。在该情况下,即使是将不能将其它的密封部分作为填充用开口部使用的形状的容器,也能够进行稳定的填充操作。

[0042] 根据上述本发明的技术方案,在将具有嘴盖的重复使用的容器嘴插入倒出嘴内的情况下,在将重复使用的容器的嘴插入水平地保持的倒出嘴内后,通过使容器倾斜以使倒出嘴变为垂直姿势,能够快速地进行替换操作。即,在替换装容器中,通过将一张层叠体弯折而形成的弯折部,使倒出口自然地打开,易于插入所需的容器的嘴。另外,通过与嘴向匹配地设计倒出口的尺寸,能够形成与嘴相匹配的倒出口。因此,在将重复使用的容器的嘴插入保持为水平的倒出嘴内后,通过使容器倾斜以使倒出嘴变为垂直姿势,能够快速地进行替换操作。

附图说明

[0043] 图1是表示本发明的一个实施方式的替换装容器的示意图。

[0044] 图2是表示图1的X-X' 截面处的构成替换装容器的层叠体的层结构的剖视示意图。

[0045] 图3是表示图1的倒出嘴部分的详细结构的放大图。。

[0046] 图4是表示展开图3的弯折部的状态的示意图。

[0047] 图5是表示倒出嘴部分的其它的实施方式的放大图。

[0048] 图6是表示展开图5的弯折部的状态的示意图。

[0049] 图7是表示本发明的其它的实施方式的替换装容器的示意图。

[0050] 图8是表示以往的替换装容器的一个例子的示意图。

[0051] 图9A是表示专利文献5所述的软质包装袋的示意图。

[0052] 图9B是表示图9A的软质包装袋的倒出口的详细结构的放大图。

[0053] 图10是表示专利文献6所述的替换装容器的示意图。

具体实施方式

[0054] 下面,参照附图对本发明的替换装容器进行详细地说明。

[0055] 图1是表示本发明的一个实施方式的替换装容器的示意图。图2是表示图1的X-X' 截面处的构成替换装容器的层叠体的层结构的剖视示意图。图3是表示图1的倒出嘴部分的详细结构的放大图,图4是表示展开图3的弯折部的状态的示意图。

[0056] 如图2所示,替换装容器1具有层叠体,该层叠体至少具有基材11与密封剂层12。如图1所示,将该一张层叠体以使密封剂层12成为内侧的方式弯折而形成弯折部6、主体的前层叠体2以及后层叠体3,并将前层叠体2与后层叠体3的周缘密封而形成替换装容器。

[0057] 弯折部6与前层叠体2、后层叠体3以及倒出嘴密封部24一起形成倒出内置物的倒出嘴32。倒出嘴32的顶端通过倒出嘴顶端密封部25密封。在沿着开封预定线36撕断倒出嘴顶端密封部25时,形成倒出口31。

[0058] 开封预定线36是从开封用针眼线35出发,经由前层叠体2、弯折部6以及后层叠体3返回开封用针眼线的一条假想的线。

[0059] 在本实施方式中,在倒出嘴顶端密封部25的下部形成开封抓手34,该开封抓手34由在倒出嘴密封部24上设置的开封用针眼线35分离而形成。通过握持开封抓手34沿着开封预定线36撕断倒出嘴顶端密封部25,来形成倒出口31(未详细图示)。

[0060] 开封预定线36相对于弯折部6倾斜,并且对开封预定线上以及周边部分实施了形成与该开封预定线36平行的多条半切割线的易断加工33。开封用针眼线35的顶端部35a向与开封预定线36平行的方向弯折。另外,半切割线在弯折部6处中断。

[0061] 在本发明的一个实施方式的替换装容器1上,在开封预定线36及其周边部分实施形成与开封预定线36平行的多条半切割线的易断加工33。半数以上的半切割线在离弯折部6的棱线的距离d为1.0mm以上且4.0mm以下的范围内中断。

[0062] 这里,形成有从前层叠体2至后层叠体3的5条半切割线,其中的3条在离弯折部6的棱线(图4的点划线)的距离d之间中断。另外的两条与弯折部的棱线连接。

[0063] 另外,中断的半切割线与未中断的半切割线交替地排列。由此,弯折部6的半切割线的密度变为一半以下。其结果,能够防止因运输替换装容器1途中的原因或者使用的原因,替换装容器1的最上部即弯折部6摩擦或破损而造成液体泄漏。

[0064] 关于从弯折部6的棱线至半切割线的中断位置的距离d,若太短则耐摩擦或耐破损的性能降低,若太长则难以开封。因此,距离d优选为1.0mm以上且4.0mm以下。

[0065] 图5是表示倒出嘴部分的其它的实施方式的放大图。图6是展开图5的弯折部的状态的示意图。

[0066] 在图5以及图6所示的实施方式中,在开封预定线36上设置有1条半切割线,并且半切割线在弯折部6的棱线上中断。这样,对本发明的其它的实施方式的替换装容器1实施形成与开封预定线36平行的一条以上的半切割线的易断加工33。半数以上的半切割线(该情况为一条)在离弯折部6的棱线的距离d为1.0mm以上且4.0mm以下的范围内中断。

[0067] 这里,对替换装容器1的弯折部6进一步说明。弯折部6是将一张层叠体以使密封剂层12成为内侧的方式弯折顶部而形成的。弯折部6与在弯折部的下部设置的倒出嘴密封部24、前层叠体2以及后层叠体3一起,形成到达倒出口31的内置物的流出路。借助弯折部6处的层叠体的弹性的作用,就流出路的截面而言,上部始终为鼓起的形状。因此,能够使倒出口31保持大的横截面积,能够一次倒出大量的内置物。

[0068] 另外,在图1~4所示的实施方式中,通过握持由设置在倒出嘴密封部24上的开封用针眼线35分离形成的开封抓手34,沿着开封预定线36撕断倒出嘴顶端密封部25,从而形成倒出口31。开封预定线36相对于弯折部6倾斜,对开封预定线上以及周边部分实施形成与开封预定线36平行的多条半切割线的易断加工33。开封用针眼线35的顶端部35a向与开封预定线36平行的方向弯折。因此,能够顺利地进行开封。

[0069] 在图1所示的实施方式中,前层叠体2与后层叠体3形成为侧密封部22与底部密封部23被密封的袋形状。在实际的容器中需要填充内置物的填充用开口部,但在图1中未图示。在图1所示的实施方式中,在底部密封部23或者侧密封部22上能够设置填充用开口部。另外,如图7所示,也能够切开弯折部6的一部分来形成填充用开口部41。

[0070] 另外,在设置填充用开口部41的情况下,将填充嘴插入填充用开口部41内填充内

置物。此时,由于填充用开口部41打开,所以有时填充用开口部41的倒出嘴侧的端部被拉开伸长。为了防止这样的伸长,优选在倒出嘴侧的端部设置密封点(point seal)。

[0071] 在图1所示的实施方式中,弯折部6水平地形成在替换装容器1的上部,但也可以垂直地形成在替换装容器的侧面。

[0072] 此外,开封预定线36是表示开封位置的假想的线,但为了明确显示开封位置,也可以实际地进行印刷显示等。另外,易断加工33是设置在前层叠体2以及后层叠体3的外侧的面上的半切割线。

[0073] 半切割线通常使用通过刃具形成的方法和通过激光加工形成的方法,但如果使用通过激光加工形成的方法,则能够形成更均匀且稳定的针眼线。作为激光的种类优选二氧化碳激光。开封预定线36不与弯折部的棱线垂直,而如图1所示相对于弯折部的棱线倾斜,从而能够提高倒出时的操作性。

[0074] 作为应用于本实施方式的替换装容器的层叠体,能够使用应用于通常的软包装袋的层叠体。基材11适于使用具有一层或者多层的纸、金属箔或者合成树脂薄膜。作为一个例子,能够使用如下的合成树脂薄膜以及纸或者金属箔等的单体或者它们的复合物,即,低密度聚乙烯树脂(LDPE)、高密度聚乙烯树脂(HDPE)、线形低密度聚乙烯树脂(LLDPE)、聚丙烯树脂(PP)以及聚烯烃类合成橡胶等的聚烯烃类树脂、聚对苯二甲酸乙二酯树脂(PET)、聚对苯二甲酸丁二醇树脂(PBT)以及聚萘二甲酸乙二醇树脂(PEN)等聚酯类树脂、玻璃纸以及三醋酸纤维素(TAC)等的纤维素类树脂、聚甲基丙烯酸甲酯(PMMA)树脂、乙烯-醋酸乙烯共聚树脂(EVA)、离子键树脂(ionomer resin)、聚丁烯树脂(Polybutene resin)、聚丙烯腈类树脂、聚酰胺类树脂、聚苯乙烯类树脂(PS)、聚氯乙烯树脂(PVC)、聚偏二氯乙烯系树脂(PVDC)、聚碳酸酯树脂(PC)、氟类树脂以及聚氨酯类树脂等的合成树脂薄膜以及纸或者金属箔等,作为或者复合物使用。在基材11上,根据需要,在基材11上具有印刷层、粘接剂层等。

[0075] 作为上述的纸,能够使用高级纸(high quality paper)、单加工印刷纸、铜版纸、铸涂纸(cast-coated paper)或者仿造纸等。在层叠体使用纸的情况下,有时通过深浮雕加工在纸上产生划痕。因此,在本实施方式的替换装容器使用纸的情况下,通过凸浮雕以及凹浮雕形成肋状的浮雕,能够稳定地使用应用纸的层叠体。另外,从环境方面考虑,也优选应用纸。

[0076] 作为密封剂层12,一般使用聚烯烃类树脂。具体而言,使用低密度聚乙烯树脂、中密度聚乙烯树脂、线形低密度聚乙烯树脂、乙烯-醋酸乙烯共聚物以及乙烯- α 烯烃共聚物等的乙烯类树脂、均质聚丙烯树脂、丙烯-乙烯无规共聚物(propylene ethylene random copolymer)、丙烯-乙烯嵌段共聚物(Propylene-Ethylene block copolymer)以及丙烯- α 烯烃共聚物等聚丙烯类树脂等。另外,也可以使用合成这些树脂而成的多层薄膜。

[0077] 作为层叠体的具体的叠层的结构例如能够列举依次层叠PET、印刷层、粘接剂层、拉伸聚酰胺树脂薄膜(下面简称为ONY)、粘接剂层、LLDPE而成的薄膜:ONY/粘接剂层/LLDPE;ONY/粘接剂层/ONY/粘接剂层/LLDPE;纸/LDPE/铝箔/LDPE;以及纸/LDPE等。

[0078] 图7是表示替换装容器1的其它的实施方式的示意图。

[0079] 在本实施方式的替换装容器1中,将至少具有基材与密封剂层的一张层叠体以使密封剂层处于外侧的方式弯折而形成底部带4,该底部带4插入前层叠体2与后层叠体3之

间,周缘被密封,形成自立袋(standing pouch)形状。在这样的形状的情况下,由于不能将填充内置物的填充用开口部设置在侧密封部,所以切开弯折部6的一部分来形成填充用开口部41。这样,在容器的顶部存在填充用的开口部时,内置物的填充操作变得容易。

[0080] 自立袋形状的容器的底部带4变宽,所以容量大。因此,替换装容器的倒出时间能够进一步缩短。

[0081] 弯折部6是将一张层叠体以密封剂层处于内侧的方式弯折顶部而形成的。弯折部6与前层叠体2、后层叠体3以及倒出嘴密封部24一起形成到达倒出口31的内置物的流出路。由此,特别在内置物为液体的情况下,在倒出内置物时,由于内置物在直线状的流出路顺利地流动,所以能够快速倒出。由于上述结构的本实施方式的容器具有大容量的结构,所以在本实施方式中更优选。

[0082] 在制造图7所示的替换装容器1时,以使分切为特定宽度的层叠体的密封剂层面处于内侧的方式弯折该层叠体的顶部来使该层叠体相向,从而形成前层叠体2与后层叠体3,其中,特定宽度为,相当于容器高度的宽度的大致2倍的宽度。连续地供给前层叠体2与后层叠体3,在前层叠体2与后层叠体3之间连续地供给以密封剂层面处于外侧的方式对折而成的底部带4。进而,进行需要的密封后进行冲切来形成容器。

[0083] 这样,本实施方式的替换装容器未使用特别的塑料制的开口栓等,也能够确保大面积的倒出口。另外,倒出口的大小能够与重复使用容器的开口栓的期望形状相匹配地自由地设计,所以作为能够快速地进行替换操作的专用替换装容器是有用的。

[0084] 下面,基于实施例更加进一步具体说明本实施方式的替换装容器。

[0085] 实施例

[0086] 〈前层叠体以及后层叠体的结构〉

[0087] 作为前层叠体以及后层叠体,使用具有下面的结构的层叠体。

[0088] PET(东丽株式会社制P60、12 μ m)/印刷层/粘接剂层(东洋莫顿株式会社制TM272、3g/m²(dry))/ONY(尤尼吉可株式会社制ONMB、15 μ m)/粘接剂层(尤尼吉可株式会社制ONMB)/LLDPE(Tohcello株式会社制TUX-FCS、150 μ m)

[0089] 〈底部带的结构〉

[0090] 作为底部带,使用具有下面的结构的层叠体。

[0091] ONY(尤尼吉可株式会社制ONM、25 μ m)/LLDPE(尤尼吉可株式会社制ONM、120 μ m)

[0092] 使用上述的层叠体制作图7所示的形状的自立袋。袋尺寸为宽度130mm、高度260mm、底折入长度35mm。开口部的宽度为约18mm。

[0093] 另外,切除弯折部的一部分来作为填充用开口部。而且,在形成倒出嘴顶端部的倒出口的开封预定线上实施通过激光加工形成图3以及图4所示的多条半切割线的易断加工。距离d为2mm。在倒出嘴密封部形成开封用切割线,开封用切割线的顶端弯折以与开封预定线平行。

[0094] 对上述结构的替换装容器的开封特性进行调查,已知能够以100%的概率沿着开封预定线开封,能够形成稳定的倒出口。另外,将填充后的10个包装体装入纸箱来进行运输实验,没有发生因摩擦或者破损造成的泄漏。

[0095] 附图标记说明如下:

[0096] 1 替换装容器

- [0097] 2 前层叠体
- [0098] 3 后层叠体
- [0099] 4 底部带
- [0100] 6 弯折部
- [0101] 11 基材
- [0102] 12 密封剂层
- [0103] 21 顶部密封部
- [0104] 22 侧密封部
- [0105] 23 底部密封部
- [0106] 24 倒出嘴密封部
- [0107] 25 倒出嘴顶端密封部
- [0108] 31 倒出口
- [0109] 32 倒出嘴
- [0110] 33 易断加工
- [0111] 34 开封抓手
- [0112] 35 开封用针眼线
- [0113] 35A 开封用针眼线顶端部
- [0114] 36 开封预定线
- [0115] 41 内置物填充用开口部
- [0116] a 针眼线
- [0117] b V字缺口
- [0118] c 网点状图案加工
- [0119] d 从弯折部的棱线至半切割线的距离

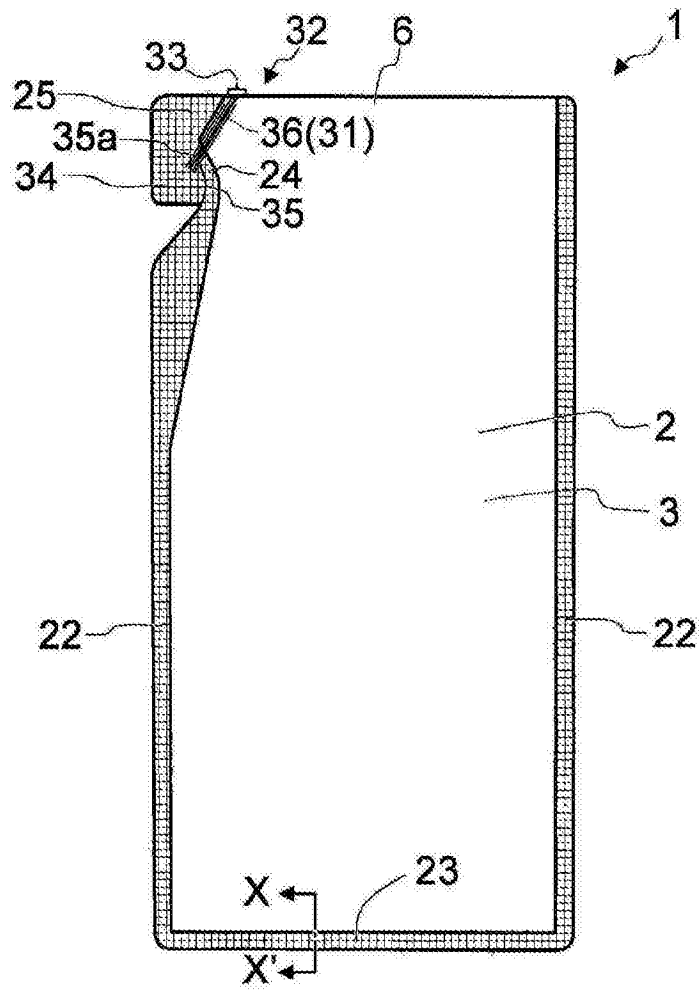


图1

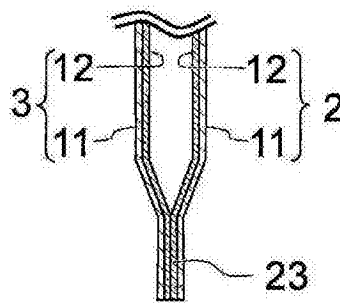


图2

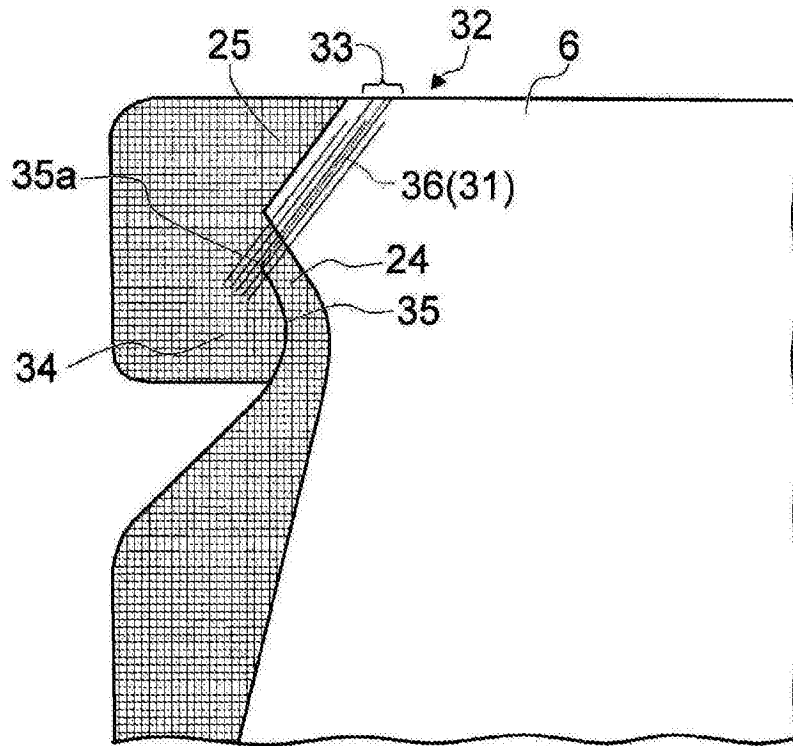


图3

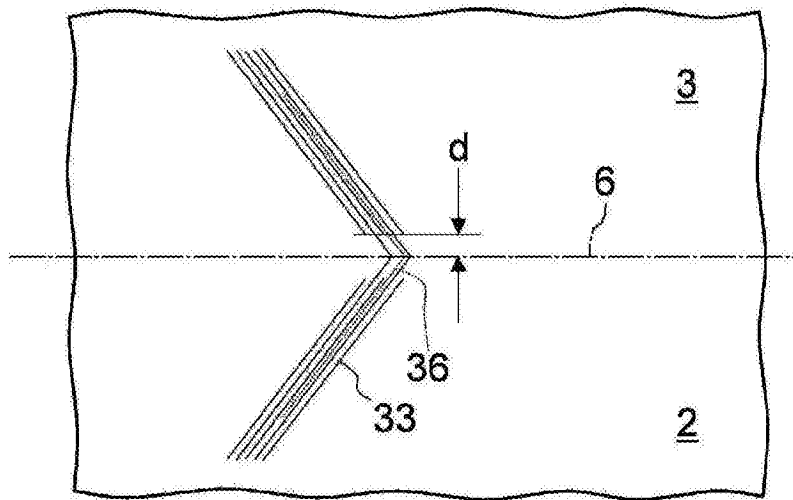


图4

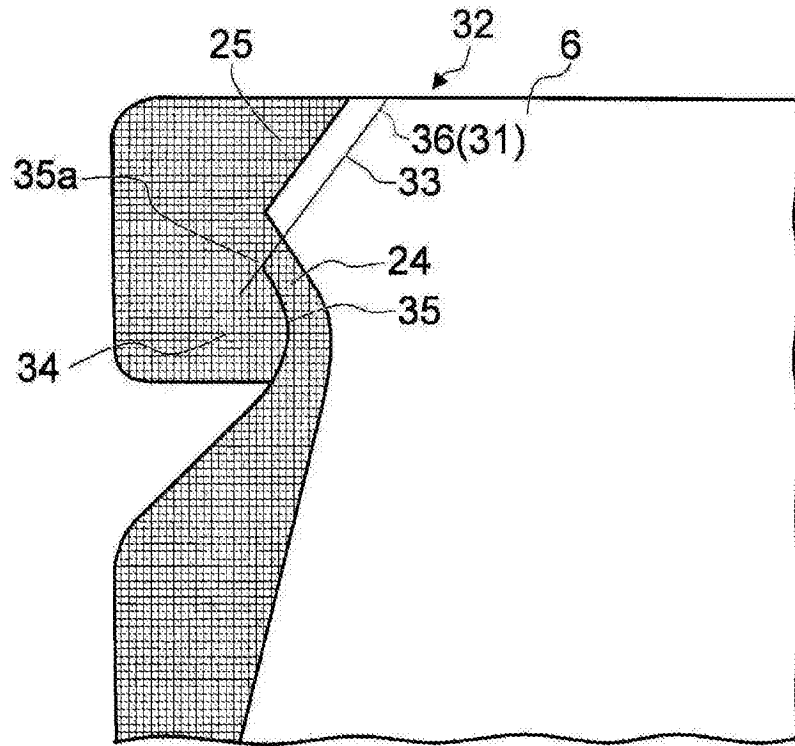


图5

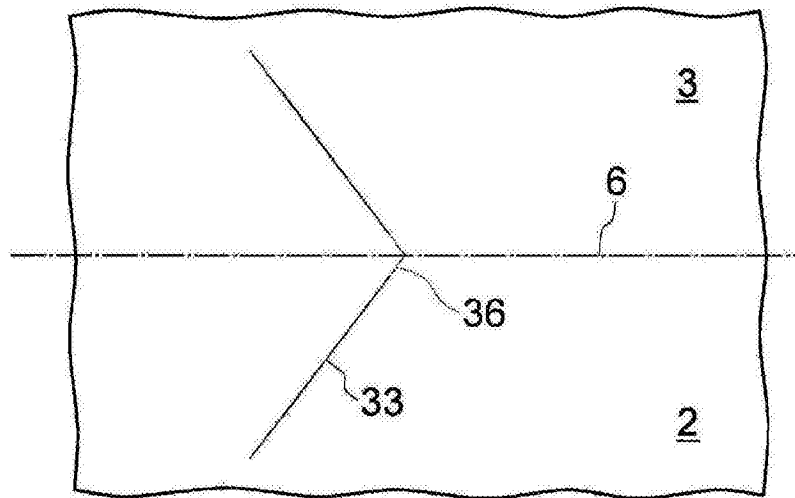


图6

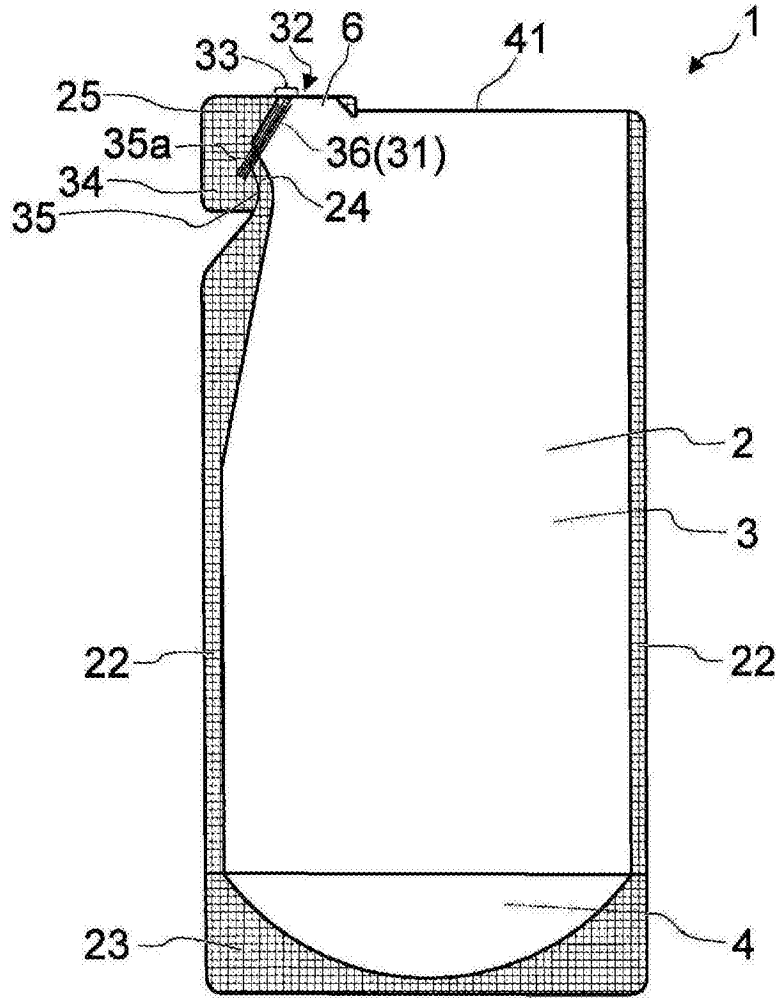


图7

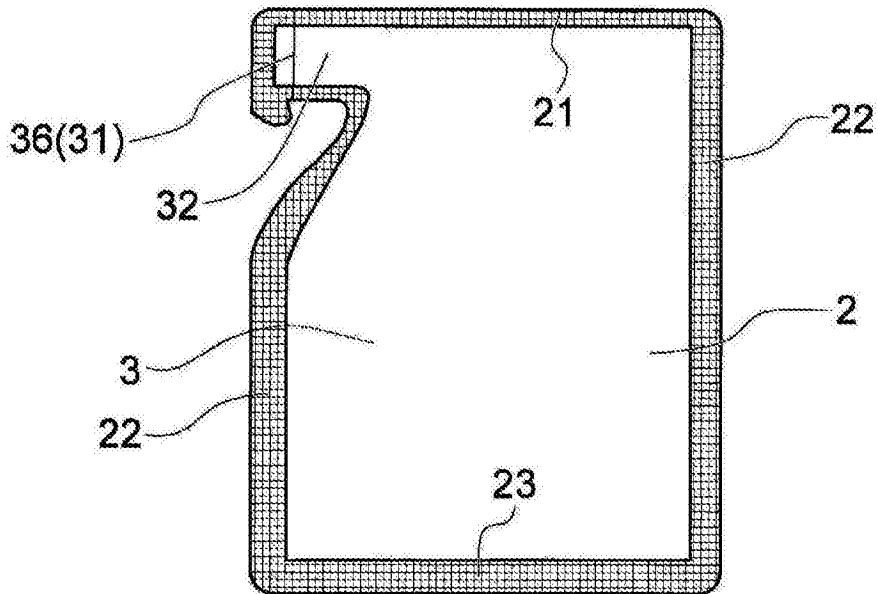


图8

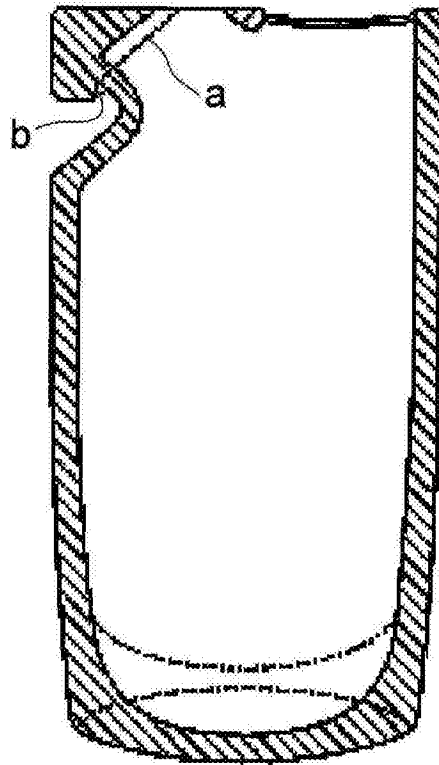


图9A

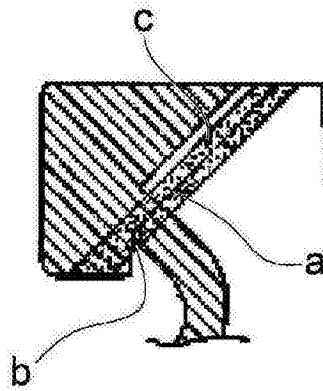


图9B

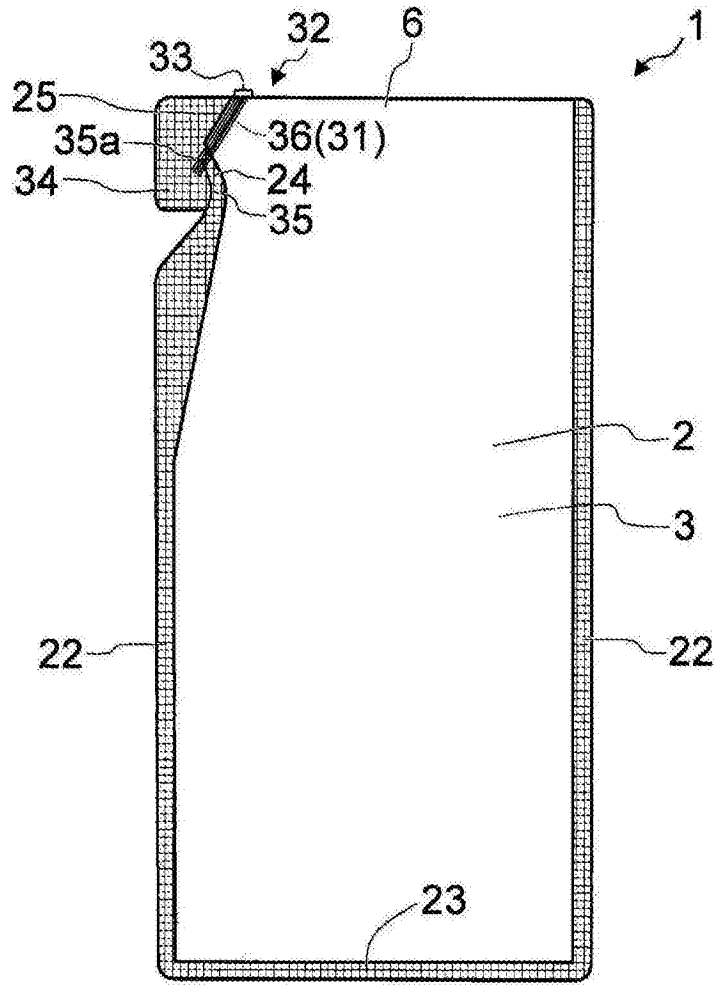


图10