



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102256575 B

(45) 授权公告日 2014. 05. 28

(21) 申请号 200980150447. 4

(22) 申请日 2009. 12. 14

(30) 优先权数据

2008-320248 2008. 12. 16 JP

2008-331456 2008. 12. 25 JP

2009-020009 2009. 01. 30 JP

2009-217768 2009. 09. 18 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2011. 06. 16

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2009/070820 2009. 12. 14

(87) PCT国际申请的公布数据

W02010/071104 JA 2010. 06. 24

(73) 专利权人 久光制药株式会社

地址 日本佐贺县

(72) 发明人 宫地勋 高野雄一 角田广光

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所 11038

代理人 刘日华

(51) Int. Cl.

A61F 13/02 (2006. 01)

A61K 9/70 (2006. 01)

(56) 对比文件

US 2969145 , 1961. 01. 24, 全文 .

US 4264008 , 1981. 04. 28, 全文 .

EP 0101298 A2, 1984. 02. 22, 全文 .

WO 01/35884 A1, 2001. 05. 25, 全文 .

JP 特开 2003-190206 A, 2003. 07. 08, 全文 .

审查员 彭燕

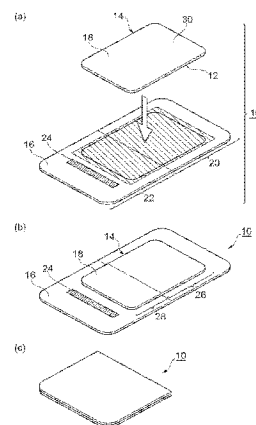
权利要求书3页 说明书12页 附图14页

(54) 发明名称

粘合带包装袋

(57) 摘要

本发明公开了一种能在追求粘合带的易贴性的同时、发挥节省资源的效果的粘合带包装袋。本发明的粘合带包装袋 (10) 收容有粘合带 (14)，该粘合带 (14) 具有支承体 (18) 和设在该支承体 (18) 的一方的面上的粘合剂层 (12)，且该粘合带包装袋由可剥离地附着在粘合剂层 (12) 上的剥离片 (16) 构成。另外，在粘合带包装袋 (10) 中，剥离片 (16) 沿着规定的折弯线与粘合带 (14) 一起折弯，在该被折弯的剥离片 (16) 的内侧密封粘合带 (14)。根据这样的结构，可以省略以往存在的与剥离片独立的包装袋。另外，若将剥离片 (16) 从粘合带 (14) 的粘合剂层 (12) 一边剥离一边打开，则粘合剂层 (12) 的一半露出，因此容易粘贴在粘贴部位。



1. 一种粘合带包装袋,收容有粘合带,该粘合带具有支承体和设在上述支承体的一侧的面上的粘合剂层,该粘合带包装袋由可剥离地附着在上述粘合剂层的剥离片构成,其特征在于,

上述剥离片沿着规定的第 1 折弯线被折弯成第 1 部分和第 2 部分,

以上述粘合剂层朝向外侧的方式将上述粘合带沿着规定的第 2 折弯线折弯成第 1 部分和第 2 部分,

在上述第 1 折弯线及上述第 2 折弯线邻接的状态下,被折弯的上述粘合带,被密封在被折弯的上述剥离片的内侧。

2. 如权利要求 1 所述的粘合带包装袋,其特征在于,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述剥离片的上述第 2 部分为相同的形状,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分互相重叠,

将上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分的重叠的部分中的包围上述粘合带的部分密闭。

3. 如权利要求 2 所述的粘合带包装袋,其特征在于,在为了密闭上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分之间而进行面接合的面接合部的外缘,形成至少 1 个向外方突出的凸点。

4. 如权利要求 1~3 中任一项所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述剥离片具有抑制上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层与上述剥离片的附着力的附着力抑制结构,该附着力抑制结构设置于上述剥离片的至少一部分。

5. 如权利要求 4 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施硅处理而形成的硅处理面。

6. 如权利要求 4 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施压花加工和 / 或喷砂加工而形成的压花加工面和 / 或喷砂加工面。

7. 一种粘合带包装袋,收容有粘合带,该粘合带具有支承体和设在上述支承体一侧的面上的粘合剂层,该粘合带包装袋由可剥离地附着在上述粘合剂层的剥离片构成,其特征在于,

上述剥离片沿着规定的第 1 折弯线被折弯成第 1 部分和第 2 部分,

以上述粘合剂层朝向外侧的方式将上述粘合带沿着规定的第 2 折弯线折弯成第 1 部分和第 2 部分,

在被折弯的上述剥离片的内侧,密封被折弯的上述粘合带,

上述粘合带的上述第 1 部分大于上述粘合带的上述第 2 部分,上述第 1 部分具有从上述第 2 部分突出的突出部分,

在成为上述粘合带的上述第 2 部分侧的上述剥离片的部分,在与上述突出部分相向的部分的至少一部分,设有临时固定装置。

8. 如权利要求 7 所述的粘合带包装袋,其特征在于,经由上述临时固定装置的、上述粘合带的上述支承体相对于上述剥离片的附着力,高于上述粘合剂层相对于上述剥离片的附着力。

9. 如权利要求 7 所述的粘合带包装袋,其特征在于,在上述第 1 折弯线及上述第 2 折弯线邻接的状态下,被折弯的上述粘合带,被密封在被折弯的上述剥离片的内侧。

10. 如权利要求 7 所述的粘合带包装袋,其特征在于,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述剥离片的上述第 2 部分为相同的形状,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分互相重叠,

将上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分的重叠的部分中的包围上述粘合带的部分密闭。

11. 如权利要求 10 所述的粘合带包装袋,其特征在于,在为了密闭上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分之间而进行面接合的面接合部的外缘,形成至少 1 个向外方突出的凸点。

12. 如权利要求 7~11 中任一项所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述剥离片具有抑制上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层与上述剥离片的附着力的附着力抑制结构,该附着力抑制结构设置于上述剥离片的至少一部分。

13. 如权利要求 12 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施硅处理而形成的硅处理面。

14. 如权利要求 12 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施压花加工和 / 或喷砂加工而形成的压花加工面和 / 或喷砂加工面。

15. 一种粘合带包装袋,收容有粘合带,该粘合带具有支承体和设在上述支承体的一侧的面上的粘合剂层,该粘合带包装袋由可剥离地附着在上述粘合剂层的剥离片构成,其特征在于,

上述剥离片沿着规定的第 1 折弯线被折弯成第 1 部分和第 2 部分,

以上述粘合剂层朝向外侧的方式将上述粘合带沿着规定的第 2 折弯线折弯成第 1 部分和第 2 部分,

在被折弯的上述剥离片的内侧,密封被折弯的上述粘合带,

上述粘合带沿着上述第 2 折弯线折弯成第 1 部分和第 2 部分,

上述粘合带的上述第 1 部分与上述粘合带的上述第 2 部分为相同的形状,

在上述粘合带的上述第 1 部分与上述粘合带的上述第 2 部分之间设有临时固定装置。

16. 如权利要求 15 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述临时固定装置的附着力高于上述粘合剂层相对于上述剥离片的附着力。

17. 如权利要求 15 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述临时固定装置在上述粘合带的上述支承体上具有接合性。

18. 如权利要求 15 所述的粘合带包装袋,其特征在于,在上述第 1 折弯线及上述第 2 折弯线邻接的状态下,被折弯的上述粘合带,被密封在被折弯的上述剥离片的内侧。

19. 如权利要求 15 所述的粘合带包装袋,其特征在于,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述剥离片的上述第 2 部分为相同的形状,

上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分互相重叠,

将上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分的重叠的部分中的包围上述粘合带的部

分密闭。

20. 如权利要求 19 所述的粘合带包装袋,其特征在于,在为了密闭上述剥离片的上述第 1 部分与上述第 2 部分之间而进行面接合的面接合部的外缘,形成至少 1 个向外方突出的凸点。

21. 如权利要求 15 ~ 20 中任一项所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述剥离片具有抑制上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层与上述剥离片的附着力的附着力抑制结构,该附着力抑制结构设置于上述剥离片的至少一部分。

22. 如权利要求 21 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施硅处理而形成的硅处理面。

23. 如权利要求 21 所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述附着力抑制结构,为通过对上述剥离片的、与上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层附着的部分的至少一部分实施压花加工和 / 或喷砂加工而形成的压花加工面和 / 或喷砂加工面。

24. 如权利要求 1 ~ 3、7 ~ 11 以及 15 ~ 20 中任一项所述的粘合带包装袋,其特征在于,上述粘合带用于皮肤或粘膜。

25. 如权利要求 1 ~ 3、7 ~ 11 以及 15 ~ 20 中任一项所述的粘合带包装袋,其特征在于,在将上述剥离片开封后,上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层露出,使该露出部分与粘贴部位或粘贴部位附近接触,然后,在保持上述剥离片的上述第 1 部分的状态下,将上述剥离片向其长度方向且远离上述粘合带的方向牵拉,以此进行粘贴。

26. 一种使用权利要求 1 ~ 3、7 ~ 11 以及 15 ~ 20 中任一项所述的粘合带包装袋的粘贴方法,其特征在于,

在将上述剥离片开封后,上述粘合带的上述第 1 部分的上述粘合剂层露出,使该露出部分与粘贴部位或粘贴部位附近接触,然后,在保持上述剥离片的上述第 1 部分的状态下,将上述剥离片向其长度方向且远离上述粘合带的方向牵拉,以此进行粘贴。

粘合带包装袋

技术领域

[0001] 本发明涉及一种对在支承体上具有粘合剂层的粘合带进行包装的包装带。

背景技术

[0002] 以往,已知有由各种形态构成的粘合带,可使用于标签、医疗用、化妆用、装饰用、遮蔽用、电子工业用、其它各种的用途。作为在医疗用中使用的粘合带,以湿敷剂、膏药剂、绊创膏、外科胶带等粘贴剂的形态,一般粘贴在皮肤、粘膜等处。

[0003] 这样的粘合带一般由粘合带及剥离片构成,上述粘合带具有支承体和设在该支承体的一方的面上的粘合剂层,上述剥离片可剥离地附着在粘合剂层上。在制造粘合带之后,将其裁切成适度的大小,有时为了卫生地且物理性地进行保护将其分别装入包装袋,在该状态下流通并贩卖。此时,在使用时撕破包装袋,取出粘合带,将剥离片剥离而露出粘合剂层,并粘贴在粘贴部位。

[0004] 使用时常有的问题是剥离片很难剥离这一点。剥离片一般薄且柔软,因此很难使用,剥离需要花费时间。为了改善这一点,例如在特开 2007-75602 号公报、特开 2007-75601 号公报、特许第 3689807 号公报或实开昭 50-133797 号公报等中所公开的那样,已经开发出了追求剥离片的易剥离性及粘合带的易贴性的各种剥离片及粘合带。

[0005] 这些剥离片或粘合带全都是从粘合带的易贴性的观点来追求便利性的结构。虽然确实便利,但在维持粘合带分别具备剥离片及包装袋这一形态方面没有变化,在使用后剥离片及包装袋成为垃圾。

[0006] 本发明的目的在于提供一种能在追求粘合带的易贴性的同时、发挥节省资源的效果的粘合带。

发明内容

[0007] 为了达成上述的课题,本发明为一种粘合带包装袋,其收容有粘合带,该粘合带具有支承体和设在该支承体的一方的面上的粘合剂层,该粘合带包装袋由可剥离地附着在粘合剂层的剥离片构成,其中,剥离片沿着规定的第 1 折弯线被折弯成第 1 部分和第 2 部分,以粘合剂层朝向外侧的方式将粘合带沿着规定的第 2 折弯线折弯成第 1 部分和第 2 部分,在被折弯的剥离片的内侧,密封被折弯的粘合带。通过形成为这样的结构,可以省略以往存在的包装袋。另外,若一边从粘合带的粘合剂层剥离剥离片一边打开,则粘合剂层的一半将露出,因此容易粘贴在粘贴部位。另外,在第 1 折弯线及第 2 折弯线邻接的状态下,优选粘合带被密封在被折弯的剥离片的内侧(参照图 1),但第 1 及第 2 折弯线的方向并不局限于此,也可以为第 1 折弯线与第 2 折弯线配置在相反的一侧的状态(参照图 13)。

[0008] 优选的,剥离片的第 1 部分与剥离片的第 2 部分为实质上相同的形状,剥离片的第 1 部分与第 2 部分互相重叠,在剥离片的第 1 部分与第 2 部分的重叠的部分,密闭用于包围粘合带的部分。若密闭剥离片,则内部与外界隔断,因此能够更卫生地且物理性地保护粘合带,粘合带的粘合剂层的成分不会向外界泄漏。

[0009] 在为了密闭剥离片的第1部分与第2部分之间而进行面接合的面接合部的外缘,形成至少1个向外方突出的凸点是有效的。这是因为:在开封时,力集中在该凸点,所以面接合从凸点开始破裂,使打开容易化。

[0010] 优选在剥离片的第1部分与第2部分之间设有作为开封用的捏持部分的非接合部分。另外,在剥离片的第1部分与第2部分的任一方的非接合部分,设置有缺口这样的可通过触感来辨识的记号的情况下,即使是眼睛不好使的人,也能够容易地把握粘合带的粘合剂层露出的方向。另外,虽然记载为“任一方”,但是这也可以理解为包括如下的场合,即,若如在剥离片的第1部分设置1个缺口、在第2部分设置2个缺口那样设置种类不同的记号,则也可以设置在第1部分与第2部分双方上。

[0011] 优选的,抑制粘合带的第1部分的粘合剂层与剥离片的附着力的附着力抑制结构,设置于剥离片的至少一部分。这是因为,在打开剥离片时,粘合剂层简单地从剥离片分离而露出粘合面,因此容易粘贴在粘贴部位。

[0012] 剥离片只要到使用时为止一直保护粘合带的粘合层,则对其材质、结构并无特别限定,但优选从外层开始层叠赛璐珞薄膜、塑料薄膜、铝箔、然后在内层进一步层叠塑料薄膜的结构,另外,附着力抑制结构优选为对剥离片的、与粘合带的第1部分的粘合剂层相附着的部分的至少一部分实施的硅处理面。在各种的附着力抑制结构中,硅处理有能够比较容易且廉价地进行处理的优点。作为附着力抑制结构,另外也可对该部分实施压花加工及/或喷砂加工。

[0013] 作为用于从粘合带的粘合剂层容易剥离剥离片的另一结构,粘合带的第1部分大于粘合带的第2部分,第1部分具有从第2部分突出的突出部分,在成为粘合带的第2部分侧的剥离片的部分,在与上述突出部分相向的部分的至少一部分,可设有临时固定装置。经由该临时固定装置的、粘合带的支承体对剥离片的附着力,优选高于粘合剂层对剥离片的附着力。作为临时固定装置,优选粘合剂,即,在粘合带的支承体上具有接合性的物质。通过在剥离片上设置这样的临时固定装置,即使无硅处理面等,粘合带的第1部分也易从剥离片分离,更优选设置临时固定装置与硅处理面等并用。

[0014] 另外,也可以使粘合带的第1部分与第2部分为实质上相同的形状,并在该第1部分与第2部分之间设置临时固定装置。此时,临时固定装置的附着力优选高于粘合剂层对剥离片的附着力。

[0015] 如上述那样构成的粘合带包装袋,将在对剥离片进行开封的同时显现的粘合带的粘合剂层的露出部接合在要粘贴的部位,之后,以朝剥离片的长度方向且远离粘合带的方向沿着粘贴部位的方式拉伸,由此能够将整个粘合带的面粘贴在粘贴部位。

[0016] 发明效果

[0017] 根据本发明的粘合带包装袋,粘合带具有剥离片,只要是独立地包装的形态的粘合带,则对于其它的粘合带也可全部适用,可提供一种省能源且容易粘贴的粘合带包装袋。即,本发明的粘合带包装袋可以省略以往独立地存在的包装袋,在保管粘合带时,即使省略了包装袋,通过密闭剥离片,也能够使内部与外界隔断,因此可卫生且物理性地保护粘合带。

[0018] 另外,在使用粘合带时,若一边从粘合带的粘合剂层剥离剥离片一边打开,则粘合剂层的一半露出,因此容易粘贴在粘贴部位。而且,在将剥离片的一半剥离后,粘合带处于

在剥离片的剩余部分上被支承或被加强的状态,因此不会处于粘合剂彼此接合、不能使用粘合带的状态,这也能够使粘贴容易。另外,在能够将粘合带粘贴在人体上的粘贴剂,即膏药剂、湿敷剂、绊创膏、外科胶带、粘贴型的暖宝宝(Kairo)等情况,即使粘贴部位是很难一个人粘贴的背后等,也可容易地不弄脏手地以单手进行粘贴。

[0019] 另外,根据本发明的粘合带包装袋,通过在剥离片与粘合带的支承体之间设置临时固定装置,即使没有硅处理面等,粘合带的第1部分也易从剥离片分离,可使粘合剂层的一半容易地露出。

[0020] 本发明的粘合带包装袋是以一片为单元而制成的,因此携带便利性优异。

附图说明

[0021] 图1(a)~(c)是表示本发明的第1实施方式的粘合带包装袋的制造工序的立体图。

[0022] 图2是使剥离片附着在粘合带上的状态的剖视图。

[0023] 图3(a)~(d)是例示了剥离片的边缘的形状的图。

[0024] 图4(a)~(c)是表示本发明的粘合带包装袋的使用方法的立体图。

[0025] 图5是表示将本发明的粘合带粘贴在粘贴部位的场合的图。

[0026] 图6是将本发明的粘合带粘贴在粘贴部位的场合的图,是表示从图4持续的状态的图。

[0027] 图7是表示将本发明的粘合带粘贴在粘贴部位结束后的状态的图。

[0028] 图8(a)及(b)是表示用以使开封容易的形态的示例的立体图。

[0029] 图9(a)及(b)是表示用以使开封容易的形态的另一例的立体图。

[0030] 图10是表示本发明的第2实施方式的粘合带包装袋的概略说明图。

[0031] 图11(a)及(b)是表示本发明的第2实施方式的变型例的概略说明图。

[0032] 图12是表示本发明的第2实施方式的另一变形例的概略说明图。

[0033] 图13是表示本发明的粘合带包装袋的其它的实施方式的剖视图。

[0034] 图14是表示将剥离片的折弯侧的端部热封的本发明的粘合带包装袋的剖视图。

[0035] 图15是表示本发明的粘合带包装袋的另一实施方式的剖视图。

具体实施方式

[0036] 以下,一边参照附图一边说明本发明的优选的实施方式。另外,对于所有附图在相同或相当的部分标注相同的符号,并省略其重复的说明。

[0037] [第1实施方式]

[0038] 图1(a)~(c)是表示本发明的粘合带包装袋10的制造工序的立体图。该粘合带包装袋10具有在单面具有粘合剂层12的粘合带14以及覆盖整个粘合带14的形状的剥离片16。粘合带14及剥离片16都优选为长方形。

[0039] 图2是表示使剥离片16附着在粘合带14上的状态下的剖视图。粘合带14具有支承体18和层叠在支承体的一方的面上的粘合剂层12,剥离片16可剥离地附着在该粘合带14上。

[0040] 本发明的粘合带包装袋可使用于标签、医疗用、化妆用、装饰用、遮蔽用、电子工业

用、其它的各种的用途。尤其是,在医疗用、化妆用等方面使用的粘合带包装袋,可用作湿敷剂、膏药剂、绊创膏、外科胶带、化妆用涂敷剂、粘贴型的暖宝宝(Kairo)等通常粘贴在皮肤、粘膜等处的粘贴剂的包装袋。

[0041] 支承体 18 的构成材料只要能够支承粘合剂层 12,则没有特别限制,通常可使用由织物、无纺布、塑料等构成的薄膜、金属箔等。另外,支承体可为单层结构,也可为层叠结构,可为例如层叠由不同的材料构成的多片织物或无纺布的结构,也可为层叠塑料薄膜、金属箔等与织物或无纺布的结构。

[0042] 另外,使用于本发明的织物或无纺布并无特别限定,只要是将纤维状的材料加工成布状,能够使用于粘合带的支承体的材料即可,也包括例如通过圆型针织、经编、纬编等集合线圈而加工成布状的编织物。

[0043] 作为织物或无纺布的优选例,可以列举出从由聚酯系树脂、聚乙烯系树脂及聚丙烯系树脂构成的群中选择的树脂纤维的至少一种所构成的织物或无纺布,其中,优选由与粘合剂层中含有的成分的相互作用少的聚酯系的聚对苯二甲酸乙二醇酯所构成的织物。

[0044] 作为塑料薄膜,可列举出例如使用聚对苯二甲酸乙二醇酯等聚酯,尼龙等聚酰胺,聚乙烯、聚丙烯等聚烯烃,聚氯乙烯、可塑化聚氯乙烯、可塑化醋酸乙烯-氯乙烯共聚物、聚偏二氯乙烯、乙烯-醋酸乙烯共聚物、醋酸纤维素、乙基纤维素、乙烯-丙烯酸乙酯共聚物、聚四氟乙烯、聚氨酯、离子键树脂而形成的薄膜。另外,在将本发明的粘合带用作为医疗用、化妆用的粘贴剂时,在支承体中优选使用作为粘贴剂的具有充分的伸缩性或非伸缩性的材料,特别是聚对苯二甲酸乙二醇酯的针织的织物(编织物)更理想。

[0045] 作为支承体 18 的编织物,优选其单位面积重量(每单位的质量)为 $50 \sim 500 \text{g/m}^2$ 。另外,支承体 18 优选在按照 JIS L1018 的方法进行测定时,纵向(长轴方向)模数为 $2 \sim 12 \text{N/5cm}$ 、横向(短轴方向)模数为 $2 \sim 12 \text{N/5cm}$ 。另外,此处所谓的纵向是指制造编织物的工序中的流动方向,所谓的横向是指与纵向正交的方向、即宽度方向。在纵向或横向为低于 2N/5cm 的模数时,可以看出存在很难在粘贴部分一边拉伸褶皱一边粘贴的倾向,另外,在纵向或横向为高于 12N/5cm 的模数时,相反存在在粘贴时粘合带过度延伸、易产生褶皱的倾向。另外,模数为室温(25°C)的值。

[0046] 通过使用上述的支承体 18,由后述的临时固定装置进行的临时固定变得容易,另外,从临时固定卸下后的支承体 18 的形状、结构方面几乎没有变化。即,不产生例如起毛等。另外,将粘合带包装袋 10 对折很容易且不膨胀。并且,粘贴时在对折的部分很难附着所谓的“皱痕”,可完美地粘贴。

[0047] 作为粘合剂层 12 的构成材料的粘合成分,只要具有粘合性、能够粘贴在粘贴部位,则并无特别限定,作为粘合基剂优选使用丙烯酸系粘合成分、橡胶系粘合成分、硅系粘合成分等,其中从粘合物性的观点出发,特别优选使用橡胶系粘合成分。

[0048] 作为具体的橡胶系粘合成分,可使用天然橡胶、合成橡胶的任一种,作为合成橡胶,可列举例如苯乙烯系嵌段共聚物或聚异丁烯。进一步,作为苯乙烯系嵌段共聚物,可列举苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SBS)、苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SIS)、苯乙烯-乙烯/丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SEBS)、苯乙烯-乙烯/丙烯-苯乙烯嵌段共聚物(SEPS)。作为苯乙烯系嵌段共聚物的具体例,可列举クレイトン D-1112、D-1111、D-1107(商品名,クレイトン聚合物(株)制)、JSR5000 或 JSR5002(商品名,日本合成橡

胶(株)制)、クインタック 3530、3421 或 3570C(商品名,日本ゼオン(株)制)、クレイトン D-KX401CS 或 D-1107CU(商品名,クレイトン聚合物(株)制)等线性三嵌段共聚物、或クレイトン D-1124(商品名,クレイトン聚合物(株)制)、ソルプレ 418(商品名,フイリツプペトロリアム(株)制)等的分支嵌段共聚物等。

[0049] 作为聚异丁烯,可使用例如从高分子至低分子的物质,例如可列举オパノール B10、B12、B12SF、B15、B15SF、B30SF、B50、B50SF、B80、B100、B120、B150、B200(商品名, BASF(株)制)、ビスタネックス LM-MS、LM-MH、LM-H、MM L-80、MM L-100、MM L-120、MM L-140(商品名,エクソン化学(株)制)等。

[0050] 另外,作为丙烯酸系高分子,就单体单元而言,例如可以使用以丙烯酸-2-乙基己酯、丙烯酸甲酯、丙烯酸丁酯、丙烯酸羟乙酯、甲基丙烯酸-2-乙基己酯等为代表的含有至少一种(甲基)丙烯酸酯的聚合物或共聚物等,例如可以使用丙烯酸·丙烯酸辛酯共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·N-乙基-2-吡咯烷酮·二甲基丙烯酸-1,6-己二醇共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·醋酸乙酯共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·醋酸乙烯酯·丙烯酸共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·甲基丙烯酸-2-乙基己酯·甲基丙烯酸十二烷酯共聚物、丙烯酸甲酯·丙烯酸-2-乙基己酯共聚物树脂乳液、丙烯酸树脂烷醇胺液所含有的丙烯酸系高分子等的粘合剂、Duro-Tak 丙烯酸粘合剂系列(ナショナルスターチアンドケミカル公司制)、GELVA 丙烯酸粘合剂系列(モンサント公司制)、SK ダイナマトリダーム(综研化学)、オイドラギット系列(樋口商会)等。

[0051] 上述橡胶系、丙烯酸系、硅系等的粘合基剂也可混合使用一种或二种以上。

[0052] 另外,在将本发明的粘合带用作为医疗用的湿敷剂、膏药剂、化妆用的涂敷剂时,也可使用水溶性高分子作为粘合剂层,作为这样的水溶性高分子,优选使用明胶、琼脂、藻朊酸、聚甘露糖、羧甲基纤维素或其盐、羟丙基纤维素或其盐、聚乙烯醇、聚丙烯酸或其盐等,或者通过有机或无机的交联剂使或它们之中的至少一种进行交联的物质。

[0053] 除了上述的粘合基剂之外,在粘合剂层中也可适当添加粘合赋予剂、软化剂、溶解剂、水、增粘剂、湿润剂、填充剂、交联剂、聚合剂、溶解辅助剂、吸收促进剂、稳定剂、抗氧化剂、乳化剂、界面活性剂、pH 调整剂、药物、紫外线吸收剂等。

[0054] 作为将本发明的粘合带用作为医疗用、化妆用的粘贴剂时的药物,只要为经皮地被体内吸收、发挥药理效果的药物,则并无特别限定,可列举例如抗炎症剂、镇痛剂、抗组胺剂、局部麻醉剂、血液循环促进剂、麻醉剂、精神安定剂、抗高血压剂、抗菌剂、血管扩张剂等。

[0055] 本发明的剥离片 16 只要为通常用作粘合带的包装袋的材料即可使用。另外,剥离片 16 也可作为单层或层叠的任一者,另外,构成的材料只要能够产生本发明的效果则没有特别限定。例如可从纸、无纺布、铝、赛璐玢、尼龙、高密度或低密度的聚乙烯、聚对苯二甲酸乙二醇酯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚酰胺、聚偏二氯乙烯、聚乙烯醇、聚醋酸乙烯酯共聚物、聚碳酸酯、聚苯乙烯、乙烯-乙醇共聚物等进行适当选择。

[0056] 另外,也可在它们上涂敷印刷油墨或粘合剂等的剥离片,或以蒸镀或溅射等方法设有薄膜的剥离片。作为薄膜,除了铝等金属外,还适合采用氧化硅、氧化镁、氧化铝等气体障壁性和透明性好的薄膜。其中,优选含有铝的薄膜,更优选依序层叠聚乙烯、铝、聚乙烯的薄膜,另外进一步优选使用在最外层层叠有赛璐玢的薄膜。

[0057] 这些剥离片由于在封入粘合带时折弯,因此优选具有柔软性。因此,剥离片的厚度,只要是可折弯则并无特别限定,优选为 $10 \sim 500 \mu\text{m}$ 的范围,如果是 $15 \sim 300 \mu\text{m}$ 的范围则更优选。

[0058] 相对于图 1 的 (a) 所示的粘合带 14,可剥离地附着实施了后述的硅处理的剥离片 16,成为图 1 的 (b) 的状态。此时,以粘合带 14 的与其宽度方向平行的中心线、和剥离片 16 的与其宽度方向平行的中心线处于错开的方式附着两者。剥离片 16 的中心线成为用以形成粘合带包装袋 10 的第 1 折弯线。

[0059] 剥离片 16 沿着上述第 1 折弯线与粘合带 14 一起折弯,形成相同形状的第 1 部分 20 和第 2 部分 22。在该折弯的剥离片 16 的内侧,以折弯的状态密封粘合带 14,从而完成本发明的粘合带包装袋 10(图 1 的 (c))。在该状态下,需理解粘合带 14 的折弯线(第 2 折弯线)与剥离片 16 的第 1 折弯线邻接地配置。

[0060] 作为将粘合带 14 密封的方法,优选在剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的重叠部分中,密闭用于包围粘合带 14 的部分的方法。若剥离片 16 被密闭,则内部与外界隔断,因此可更卫生且物理性地保护粘合带 14,具有粘合带包装袋 10 的粘合剂层所含有的成分不会泄漏到外界且不挥发等优点。

[0061] 作为密闭剥离片 16 的周围的方法,除了热封法之外还可想出使用粘合剂等的方法。另外,也可用粘合带固定剥离片 16 的周围。通过将粘合带包装袋 10 形成这样的结构,剥离片 16 也作为包装袋发挥作用,因此可省略以往存在的单个的包装袋。

[0062] 另外,为了避免完成了的粘合带包装袋的角部尖锐,剥离片具有完成了的粘合带包装袋的角部的一部分、优选全部的四个角都被圆化的形状那样的大致长方形的形状是有效的。在图 1 的 (c) 中表示 2 个角部被圆化的状态。

[0063] 并且,剥离片的全部或一部分的边缘,在粘贴时,例如为了避免由剥离片的边缘伤及粘贴部位或其周边,可使边缘成为波形、脉冲形、长方形的形状,或者边缘的最末端也可使用并不接合等结构(参照图 3 的 (a) ~ (d))。

[0064] 在本发明中,剥离片 16 优选具有抑制粘合带 14 的第 1 部分的粘合剂层 12 与剥离片 16 的附着力的附着力抑制结构。作为该附着力抑制结构,可以想到在剥离片 16 的与粘合带 14 接触的一侧的整个面上实施剥离处理的结构,但也可只对图 1 的 (a) 的阴影线所示的部分进行剥离处理。另外,该附着力抑制结构的目的在于,在对粘合带包装袋 10 开封时使粘合带 14 的第 1 部分 26 容易从剥离片 16 剥离,因此也可仅对与粘合带 14 的第 1 部分 26 接触的剥离片 16 的部分实施剥离处理,或者,只要能够达成该目的,也可只对该部分的进一步的局部进行剥离处理。

[0065] 作为剥离处理,除了使用剥离剂的方法之外,还包含压花加工、喷砂加工等物理性地使剥离容易进行的方法。作为剥离剂,可使用硅系剥离剂、烷基链系剥离剂、缩合蜡系剥离剂等中的任一种,其中,优选使用了硅系剥离剂的所谓的硅处理。硅处理具有能够比较容易且廉价地进行的优点。通过实施硅处理,在使用粘合带包装袋 10 时打开剥离片 16 的情况下,粘合剂层 12 简单地从剥离片 16 脱离而使粘合剂层 12 露出,因此容易粘贴在粘贴部位。

[0066] 作为用于使剥离片 16 容易从粘合带 14 的粘合剂层 12 剥离的另一种机构,能够在剥离片 16 上设置可临时地保持粘合带的支承体的至少一部分的机构、即临时固定装置。

作为临时固定装置并无特别限定,例如,除了可使用磁力、静电力、或物理性的力,例如粘扣带、双面胶带、粘合剂、粘结剂之外,还可根据伪接合、剥离片 16 或支承体 18 的材质、性状等进行熔接、热接合、强压、模压、使用热熔粘结剂等。尤其是,在成为剥离片 16 的内侧的层由在规定的温度下熔融的热塑性材料构成,并且粘合带 14 的支承体 18 由例如织物形成的情况下,由于可使剥离片 16 的内侧层熔融而浸透支承体 18 的织物,并在此固化,所以利用热接合的临时固定有效。另外,即使在剥离片 16 不具有热塑性的情况下,也可以考虑通过使支承体 18 的材料含有热塑性材料而进行热接合。另外,也可以使用如下的结构,即,对成为剥离片 16 的第 2 部分 22 的内侧的面进行压花加工而形成多个突状部分,将这些突状部分钩挂保持在支承体 18 上。

[0067] 可使用上述那样的各种临时固定装置,其中,尤其优选使用伪接合或热熔粘结剂的方法,或基于热接合的方法。在使用伪接合或热熔粘结剂的方法中,在沿着剥离片 16 的折弯线将粘合带 14 与剥离片 16 一起折弯成第 1 部分 26 和第 2 部分 28 时,粘合带 14 的第 1 部分 26 比粘合带 14 的第 2 部分 28 大,第 1 部分 26 具有从第 2 部分 28 突出的突出部分,在成为粘合带 14 的第 2 部分 28 侧的剥离片 16 的部分,在与上述突出部分相向的部分 24,使用伪接合或热熔粘结剂。接合部分 24 的相对于粘合带 14 的支承体 18 的附着力,只要高于粘合剂层 12 相对于剥离片 16 的粘合力,即使没有硅处理面等的附着力抑制结构,在使用粘合带 10 时,粘合带 14 的第 1 部分 26 也能够容易地从剥离片 16 分离。更优选将形成这样的接合部分 24 与硅处理面并用。

[0068] 另一方面,在利用热接合进行临时固定的情况下,不形成上述那样的部分 24。利用热接合的临时固定可以理解为,在将剥离片 16 折叠成图 1 的 (c) 的状态,并密闭、例如热封第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的重叠的部分的外周部分后,或与热封同时进行热接合即可。另外,在热接合后,也可通过热封等密闭被剥离片 16 的外周部分。

[0069] 作为临时固定装置,只要使粘合带 14 的支承体 18 的非粘合面 30 相对于剥离片 16 的附着力(作为临时固定装置的接合部分 24 的附着力),高于粘合剂层 12 相对于剥离片 16 的附着力(粘合力)即可。即,经由临时固定装置的支承体 18 相对于剥离片 16 的附着力、粘合带 14 的粘合剂层 12 相对于粘贴部位的附着力(粘合力)、及粘合带 14 的粘合剂层 12 相对于剥离片 16 的附着力为如下的关系。

[0070] 粘合剂层 12 相对于粘贴部位的附着力

[0071] > 经由临时固定装置的支承体 18 相对于剥离片 16 的附着力

[0072] > 粘合剂层 12 相对于剥离片 16 的附着力

[0073] 另外,所谓的伪接合如可从上述特许厅主页得到的按技术领域专利表、一般 21“接合”第 336 页所记载的那样,是指在平常不具有粘结性,但在特殊加压条件等情况下进行接合的特性,可使用在粘合剂中加入添加物而生成的伪粘结剂。伪粘结剂可采用各种公知的伪粘结剂。这样的伪粘结剂,在剥离片 16 的第 2 部分 22 中,只要涂敷在与上述突出部分相向的部分即可,可点状地设置,另外,也可涂敷在支承体 18 的上述突出部分的整个面上,或者可线状、点状地设置在突出部分。另外,也可以不涂敷伪粘结剂,而在必要部位形成伪接合树脂层。

[0074] 以下,参照图 4 ~ 图 7 说明本实施方式的粘合带包装袋 10 的作用及效果。

[0075] 图 4 的 (a) 表示本实施方式的粘合带包装袋 10 的立体图。与以往的粘合带相比

较,由于不具有独立于剥离片的包装袋,所以省资源。本发明的粘合带包装袋 10 以一片为单元进行生产,因此携带便利性优异。

[0076] 图 4 的 (b) 表示从剥离片 16 的周围的被封闭的部分的一端开始打开被密封的剥离片 16 的样子。剥离片 16 一边从粘合带 14 的第 1 部分 26 的粘合剂层 12 剥离一边被打开。

[0077] 然后,如图 4 的 (c) 所示,若将剥离片 16 完全打开至返回到折弯前的平面状的程度,则粘合带 14 的第 1 部分 26 处于从剥离片 16 完全被剥离的状态,第 1 部分 26 的粘合剂层 12 露出。尤其是,在对剥离片 16 实施硅处理的情况下,可容易地形成图 4 的 (c) 的状态,该硅处理用于抑制粘合带 14 的第 1 部分 26 的粘合剂层 12 与剥离片 16 的附着力。进一步,在剥离片 16 上设有伪粘结剂、热熔粘结剂等临时固定装置 24 时,经由临时固定装置的粘合带 14 的支承体 18 相对于剥离片 16 的附着力,如果设计成高于粘合剂层 12 相对于剥离片 16 的附着力,则即使无硅处理面,也可容易地形成图 4 的 (c) 的状态。

[0078] 图 5 ~ 图 7 表示本发明的粘合带特别用作为医疗用、化妆用等的粘贴剂的场合的形态,在用于除此以外的用途的情况下,也可通过同样的方法进行粘贴。即,表示将粘合带 14 的第 1 部分 26 的粘合剂层 12 露出的粘合带包装袋粘贴在粘贴部位的方法。首先,单手持持该粘合带包装袋,如图 5 所示那样,与粘贴部位或粘贴部位的附近接触。然后,如图 6 所示,在把持剥离片 16 的第 1 部分 20 的状态下,在剥离片 16 的长度方向且使剥离片 16 远离粘合带 14 的方向,以沿着皮肤的方式牵拉剥离片 16。随着剥离片 16 被牵拉,粘合带 14 的第 2 部分 28 从剥离片 16 剥离、同时粘贴在粘贴部位。特别是,由于一边牵拉剥离片 16 一边粘贴,因此能够在粘合带 14 上不产生褶皱地粘贴粘合带 14。图 7 是表示将整个粘合带 14 粘贴在粘贴部位后的样子。

[0079] 本发明的粘合带,能够在从粘合剂层 12 剥离的剥离片 16 的第 1 部分 20,放置载置着该粘合带的手的拇指,因此可牢固地保持在手上。因此,使粘合带与粘贴部位接触时落下的危险小,另外,由于在粘贴时粘合带晃动、或因重力而朝不希望的方向垂下的危险小,所以可安心地瞄准粘贴部位进行粘贴。即使粘贴部位为靠一人之力难于粘贴的背后等,也可容易地以单手粘贴。

[0080] 另外,在上述的使用动作中,粘合剂层接触到粘贴部位以外的皮肤的危险小。无在使用以往的粘合带时常常体验的粘合剂层对手指等的粘连,很卫生,而且,在剥离剥离片 16 的第 1 部分 20 之后,粘合带 14 处于在剥离片 16 的第 2 部分 22 上受到支承或被加强的状态,因此不会处于粘合剂彼此接合、不能使用粘贴剂的状态。

[0081] 但是,为了使粘合带包装袋的开封容易,作为密闭剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的周围的方法,使用所谓的易剥 (Easy Peel) 技术也是有效的。所谓的易剥,如可从特许厅主页得到的按技术领域专利表、一般 21 “接合”第 335 页 (www.jpo.go.jp/shiryou/s_sonota/map/ippan21/4/4-3-1.htm) 所记载的那样,是指易剥离性,表示在容器、包装中通过热封进行封口,在打开时易剥离的特性。易剥有各种型式,具体的为,破坏剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 之间的粘结剂层本身而剥离的凝聚剥离型;预先降低该粘结剂层与第 1 部分 20 或第 2 部分 22 的接合强度,在开封时将第 1 部分 20 或第 2 部分 22 从粘结剂层剥离的层间剥离型;还有使用 EVA 等易接合性树脂的界面剥离型等,并无特别限定,但在将表面配置有聚乙烯层的片材作为剥离片 16 使用的情况下,作为易剥用的粘结剂层,

例如可使用由以高密度聚乙烯为主体的树脂层、和在低密度聚乙烯中添加了引起凝聚破坏的树脂的易剥性树脂层所构成的 2 层结构的粘结剂层。

[0082] 另外,为了使剥离片易开封,也可适当使用如下方法,即,在边缘设置缺口,或在剥离片上设置用于开封的脆弱部分。

[0083] 另外,基于相同的目的,如图 8 的 (a) 或 (b) 所示,也可事先不接合剥离片 16 的第 1 部分 20 和第 2 部分 22 的端部的部分,而捏持该非接合部分 40。尤其是,在形成为图 8 的 (b) 所示的形状时,能够较宽地设置非接合部分 40,更易捏持。当然,通过并用上述易剥技术,将变得更易开封。

[0084] 进一步,如图 9 的 (a) 及 (b) 所示的粘合带包装袋 10 也容易开封,事先不接合剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的端部的整个部分,而捏持该非接合部分 40。此时,非接合部分 40 的面积比包装袋 10 的宽度的整个区域大,因此有更易捏持的优点。另外,与上述相同,通过在密封部分(单点划线的部分)实施易剥技术,能够更容易地开封,但是,若将在图 9 的 (a) 中用双点划线表示的部分,通过例如加热等事先形成脆弱线,则即使密封部分不形成易剥形式,也能够沿着脆弱线将密封部分容易地横切、将第 1 部分 20 切断成所希望的形状。

[0085] 另外,如图 9 的 (a) 所示,还优选在剥离片 16 的一方的部分,例如在第 1 部分 20 的非接合部分 40 的边缘设置可通过缺口等的触感辨识的标记 50。在本发明中,在对粘合带包装袋 10 进行开封时,如后所述,使粘合带 14 的粘合剂层 12 朝上,将便于进行粘贴作业(参照图 4 的 (c)),通过将可以以触感辨识的标记 50 设在剥离片 16 的至少一方的部分,眼睛不好使的人也可判断包装袋 10 的上下。能够用触感辨识的标记 50,除了缺口之外,还可以想到图 3 所示那样的形状、压花加工、突起等各种形状。

[0086] 图 9 的 (b) 的结构也为其一种,使第 1 部分 20 的非接合部分 401 比第 2 部分 22 的非接合部分 402 长,能够用触感判断上下。这样的标记当然也可适用于图 8 所示的结构。另外,如图 9 的 (b) 所示,通过使第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的非接合部分 401、40 的缘部的位置错开而带有台阶差,能够进一步发挥可容易捏持非接合部分 401 的效果。

[0087] [第 2 实施方式]

[0088] 图 10 是表示设法使开封更容易的粘合带包装袋 10 的概略说明图。图 10 所示的粘合带包装袋 10,在对剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的互相重叠的部分实施的热封部 60 的形状方面具有特征。关于其它的结构,与上述第 1 实施方式相同,因此省略其说明。

[0089] 如图 10 所示,热封部 60 设在与粘合带包装袋 10 的折弯部分 55 相反侧的部分 60a、以及该部分 60a 与折弯部分 55 之间的缘部 60b、60c。两侧的热封部 60b、60c 是直线状的,这与第 1 实施方式相同。这些热封部 60b、60c 之间的热封部 60a 设置在离开端部的位置,部分 65 不接合,从而能够通过捏持该部分 65 而开封。

[0090] 热封部 60a 如图所示,形成山形或三角形的锯齿形状。对于这样的形状的热封部 60a,若捏持部分 65 而将剥离片 16 的第 1 部分 20 和第 2 部分 22 朝互相分离的方向牵拉,则该拉伸力集中在热封部 60a 的任一个山的顶部,因此热封部 60a 的破裂从其顶部开始。例如在图 10 中,在从右上端打开时,力集中在符号 68 所示的山的顶部。尤其在如图 10 所示的形状中,由于山的顶部为点,因此即使拉伸力小,该力也集中在一点,所以容易开始破裂。

在热封部 60a 中一旦开始破裂,则不必施加更大的拉伸力,破裂将以该破裂开始点为起点,向其它部分传播,整个热封部 60 都将破裂,粘合带包装袋 10 成为图 4 的 (c) 的状态。

[0091] 另外,关于热封部 60a 的山的高度 H 及节距 P 可适当规定。但是,在 P 相对于 H 大时,山的顶部的角度变大,有损于力的集中这一效果。另外,若 P 小,则施加在部分 65 的拉伸力分散到 2 个以上的山的顶部,开封需要很大的力。另一方面,若 H 小,则将接近直线状的热封部,此时开封也需要很大的力。若考虑到这样的方面,则 H 为 10mm 左右、P 为 10 ~ 20mm 左右是合适的。

[0092] 图 11 的 (a) 是图 10 的热封部 60 的变形,是将成为热封部 60a 的内侧的边缘形成为直线状的情形。这样,通过使一方的边缘形成为直线状,热封部 60 破裂时的触感平滑。

[0093] 另外,通过使力集中在一点,热封部 60 容易破裂,因此如图 11 的 (b) 所示,也可在热封部 60a 只形成一个朝向捏持部分 65 突出的凸点 70。另外,在图 11 的 (b) 的结构中,热封部 60a 的凸点 70 以外的部分形成为平缓的山形,这是为了使来自凸点 70 的破裂容易向其它部分传播。

[0094] 进一步,剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的接合方法并不局限于热封,也可想到使用粘结剂等手法,在利用粘结剂之外的其他方法形成的面接合部的外缘,也形成向外侧突出的至少一点的凸点,从而可得到与图 10 及图 11 所示的热封部 60a 同样的易开封性。

[0095] 另外,图 12 在图 8 的 (b) 所示的结构中,表示适用了在热封部设置上述的凸点 68、70 这一概念。在该结构中,捏持部分 65 中的角部正对着热封部 60 的凸部 69。通常由于使用者要捏持该角部而打开包装袋 10,因此存在力容易直接作用在凸部 69、易剥离的特征。

[0096] 另外,即使在图 10、图 11 的 (a)、(b) 及图 12 的结构中,也能够适用图 9 的 (b) 的结构。即,虽未图示,但例如在图 10 的结构中,可使第 1 部分 20 与第 2 部分 22 中的一方的部分 65 长于另一方的部分 65,此时,可极容易地捏持部分 65,对使用者而言很有效。

[0097] 以上,虽然详细地说明了本发明的优选的第 1 及第 2 实施方式,但本发明并不局限于上述的实施方式。

[0098] 例如,在上述说明中,说明了剥离片及支承体为大致长方形的情况,但它们也可为正方形、圆形、椭圆形、长圆形等,仿照各种平面图形的形状。

[0099] 另外,本发明的制造方法也无特别限定,可经由一般的粘合带的制造工序、剥离片与粘合带的接合工序、剥离片的重叠工序进行制造。

[0100] 进一步,在上述实施方式中,剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 形成为不能分离的结构,但是也可以在两者之间设置脆弱线(例如缝纫孔、通过加热等易破裂的线等),以使在将剥离片 16 从粘合带 14 的第 1 部分撕离时,可使剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 分离。这是因为存在如下的情况,即,在粘贴的部位周围存在某种障碍物等时,将剥离片裁得较小比较易粘贴。

[0101] 另外,在上述实施方式中,对剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的重叠的缘部进行热封,对于折弯部分并未特别提及,但是如图 13 所示,对于折弯部分 55,也可实施与其它的缘部相同的处理。此时,由于在粘合带包装袋 10 的四边全部都形成相同的密封部,因此比较美观。

[0102] 另外,如图 14 所示,还可以以使剥离片 16 的折弯线(第 1 折弯线)42 与粘合带 14

的折弯线（第 2 折弯线）44 朝向相反的方向的方式，将粘合带 14 配置在剥离片 16 的第 1 部分 20 与第 2 部分 22 之间。进一步，还可想到第 1 折弯线 42 与第 2 折弯线 44 并不平行，可以形成 90 度或其它的角度。

[0103] 图 15 表示本发明的另一实施方式，在该实施方式中，使粘合带 14 的第 1 部分 26 的面积与第 2 部分 28 的面积实质上相同，换言之使第 1 部分 26 与第 2 部分 28 为实质上相同的形状。此时，不将临时固定装置 24 设置在剥离片 16 的第 2 部分 22，而是需要将其设在粘合带 14 的第 1 部分 26 与第 2 部分 28 之间。该临时固定装置 60 与上述实施方式相同，可为伪粘结剂、热熔粘结剂，若粘合带 14 的支承体 18 由无纺布构成，则也可采用使纤维彼此缠绕的方法。

[0104] 实施例

[0105] 就粘合剂而言，混合苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物 20 份、聚异丁烯 20 份、流动石蜡 45 份、氢化松香甘油酯 15 份，延展成聚对苯二甲酸乙二醇酯的织物，得到粘合带。将聚对苯二甲酸乙二醇酯、铝、聚乙烯的层叠薄膜（厚度为 80 μm ）裁切成大于粘合带的面积，作为附着力抑制结构对其整个一面实施硅处理。然后，将粘合带放置在设置有剥离片的附着力抑制结构的面上，在未放置粘合带的部分的一部分涂敷粘合剂作为临时固定装置。然后，以内包粘合带的方式，并且以粘合带的一部分与临时固定装置接触的方式，将剥离片折弯，对缘部进行热封。由此，得到图 1 的 (c) 及图 4 的 (a) 所示的形态的粘合带包装袋。

[0106] 在开封这样的粘合带包装袋时，如图 4 的 (c) 所示，在打开的剥离片的一侧，残留着被折弯的粘合带。之后，以图 5～图 7 所示的顺序进行向皮肤的粘贴，粘合带可切实且顺利、无褶皱、容易地粘贴在皮肤上。

[0107] 根据上述实施例的要点，改变热封部的形成条件制作多个图 10 所示的形态的粘合带包装袋，通过开封力试验测定热封部（图 10 的符号 60a 的部分）的开封所需的力，并且用官能试验评估各包装袋的性能。

[0108] 在开封力试验中，使用了拉伸试验器自动绘图仪 AGS-1kg NG（岛津制作所制）。然后，将包装袋的开封端（在图 10 中为第 1 部分 20 与第 2 部分 22 的捏持部分 65 的上部）分别安装在抓持夹具上，测定在以开封速度 300mm/min 朝相反的方向拉伸时（所谓的 T 形开封时）、热封部（图 10 的符号 60a 的部分）的开封所需的每 25mm 宽的力。其测定结果如下表。

[0109] [表 1]

[0110]

	开封所需的力 (N/25mm)	官能试验结果 (包装袋的性能)
试料 1	15	×
试料 2	10	○
试料 3	5	◎
试料 4	1	◎
试料 5	0.5	○
试料 6	0.1	×

[0111] ◎特别良好（密封性良好，开封性也良好）

[0112] ○良好（密封性良好，或开封性良好）

[0113] ×难开封或密封性差

[0114] 根据上述的表可知，在包装袋的开封所需的力为 0.5 ~ 10N/25mm 的范围时，官能试验结果为“良好”，尤其是在 1 ~ 5N/25mm 的范围时，官能试验结果为“特别良好”。根据该结果，最好以包装袋的开封所需的力为 0.5 ~ 10N/25mm 的范围，更优选为 1 ~ 5N/25mm 的范围的方式，设定热封部的形成条件。由此，可得到对乏力的老年人、患者而言也易开封且密封性良好的粘合带包装袋。

[0115] 符号说明

[0116] 10 : 粘合带包装袋

[0117] 12 : 粘合剂层

[0118] 14 : 粘合带

[0119] 16 : 剥离片

[0120] 18 : 支承体

[0121] 20 : 剥离片的第 1 部分

[0122] 22 : 剥离片的第 2 部分

[0123] 24 : 临时固定装置

[0124] 26 : 粘合带的第 1 部分

[0125] 28 : 粘合带的第 2 部分

[0126] 30 : 非粘合面

[0127] 40 : 非接合部分

[0128] 42 : 第 1 折弯线

[0129] 44 : 第 2 折弯线

[0130] 50 : 缺口

[0131] 60 : 热封部

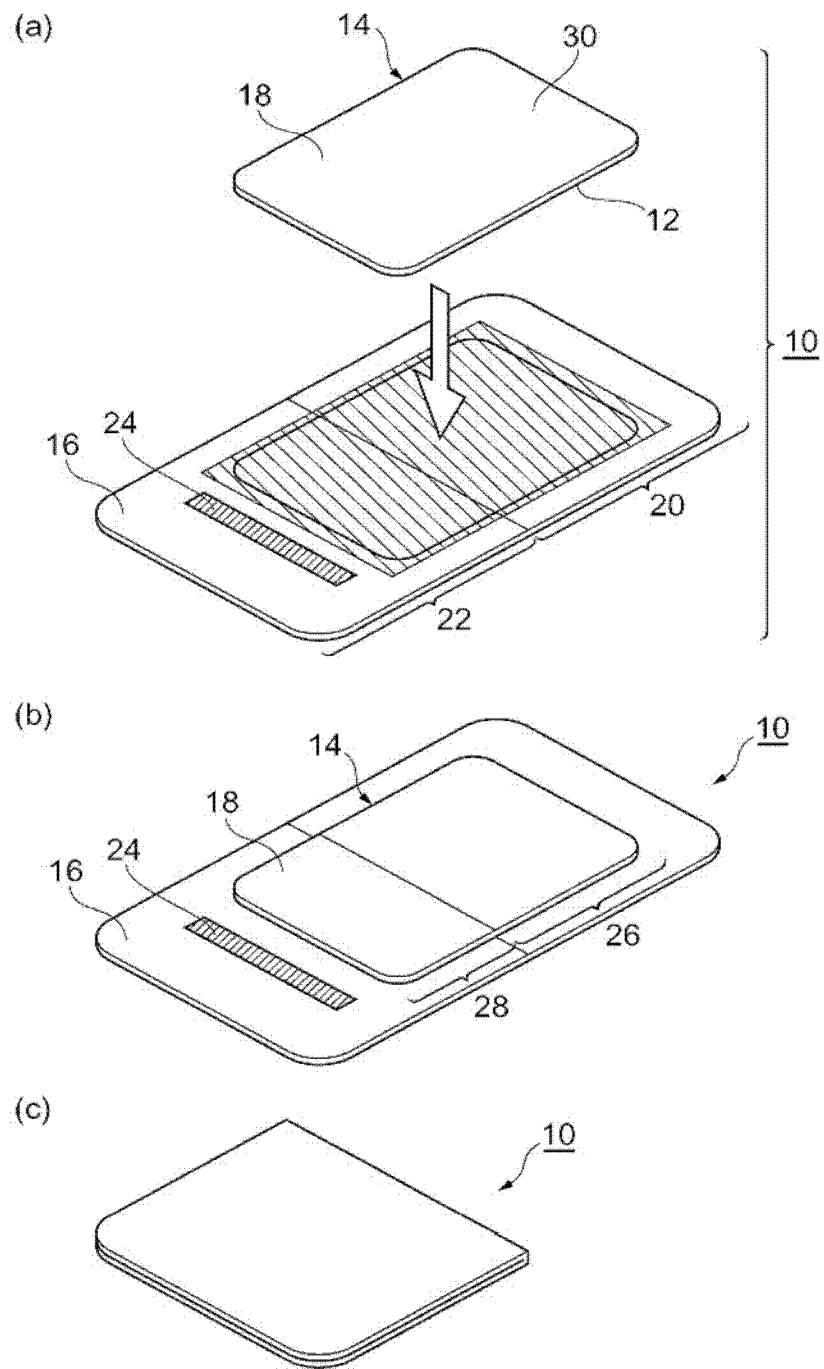


图 1

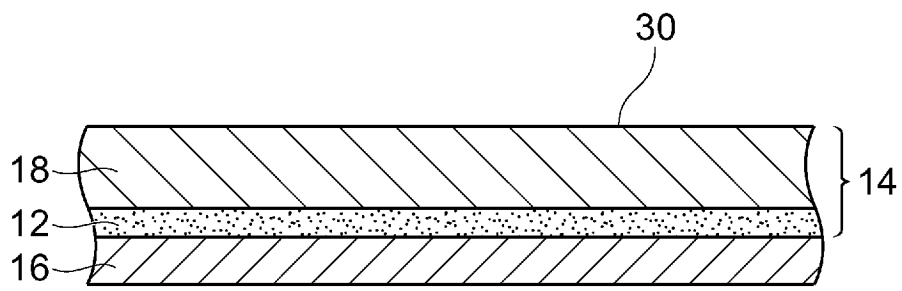


图 2

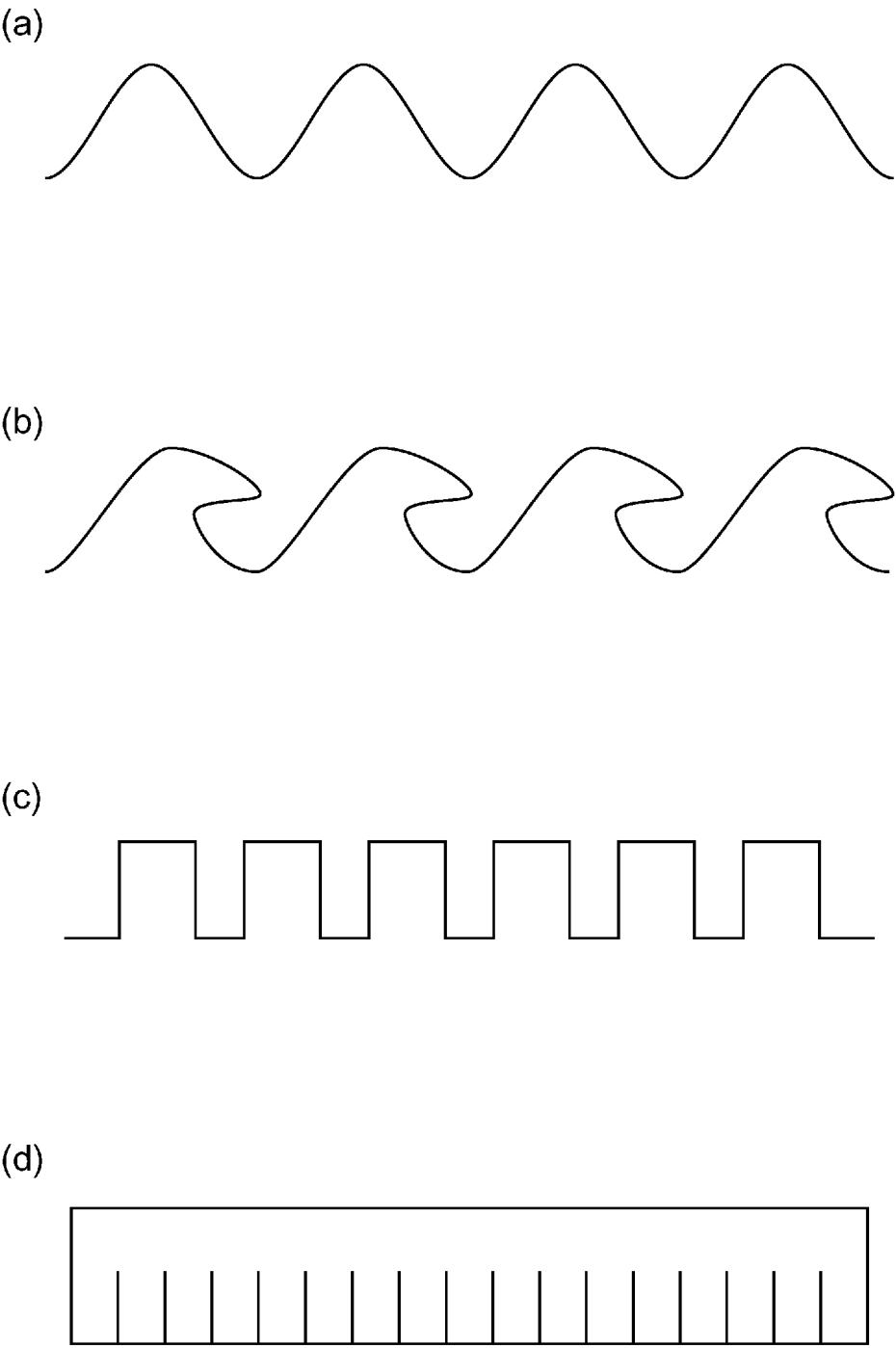


图 3

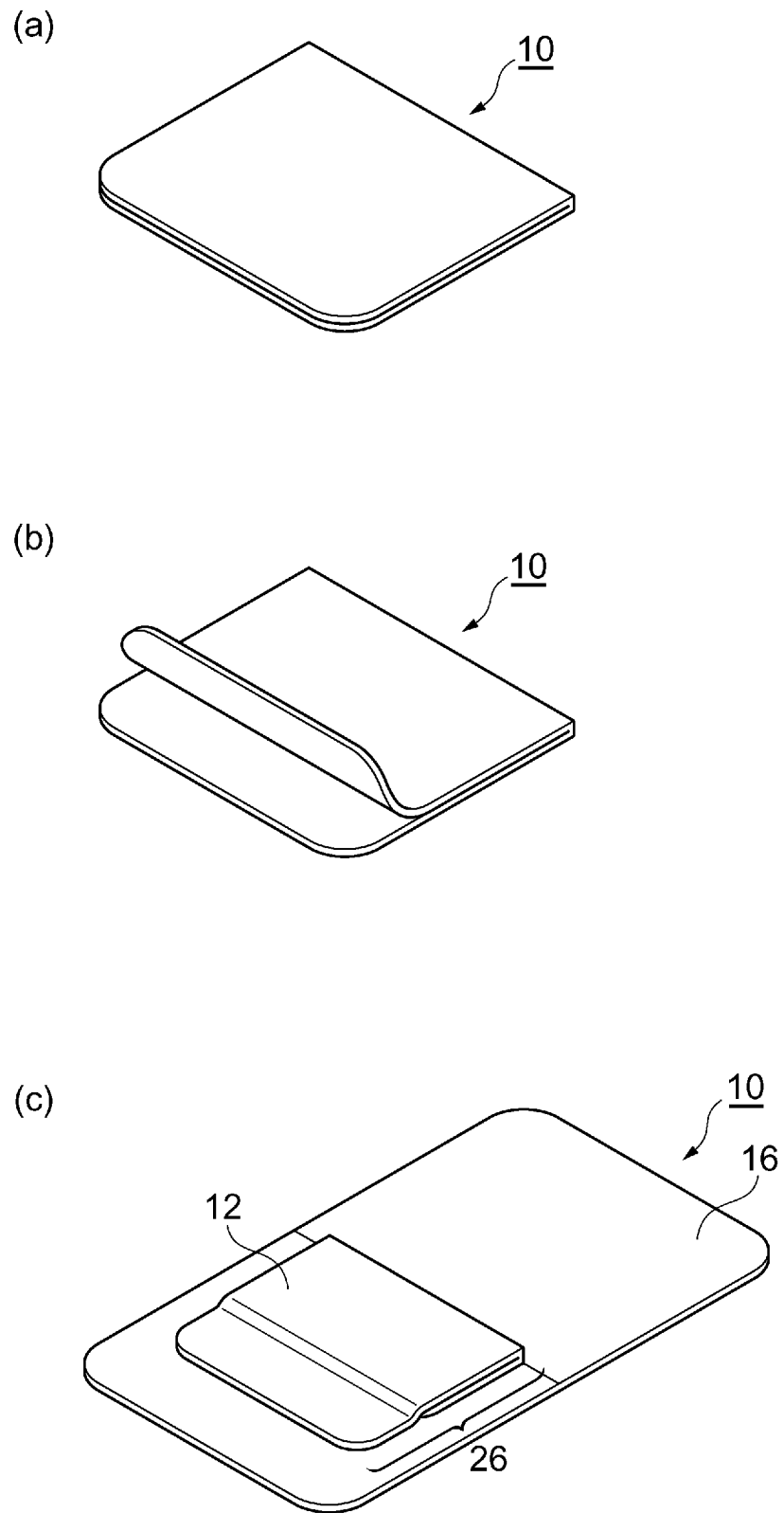


图 4

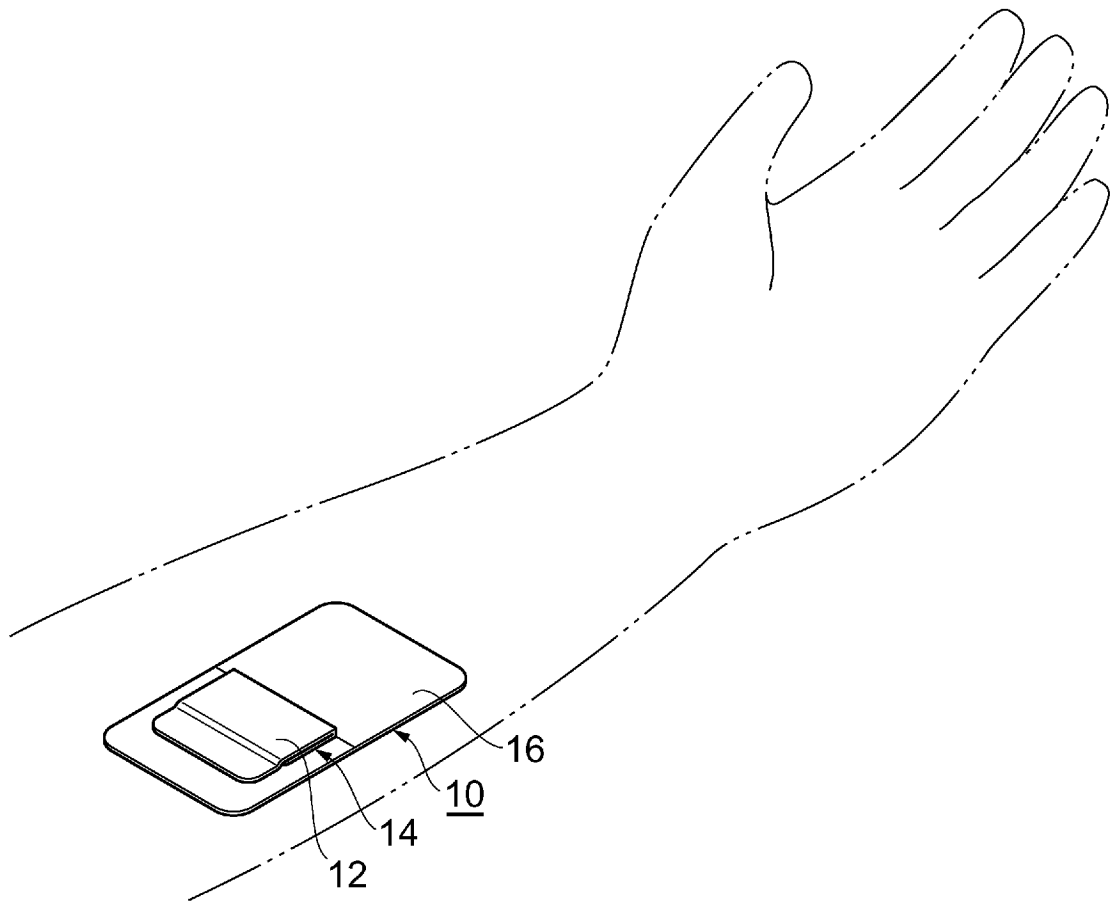


图 5

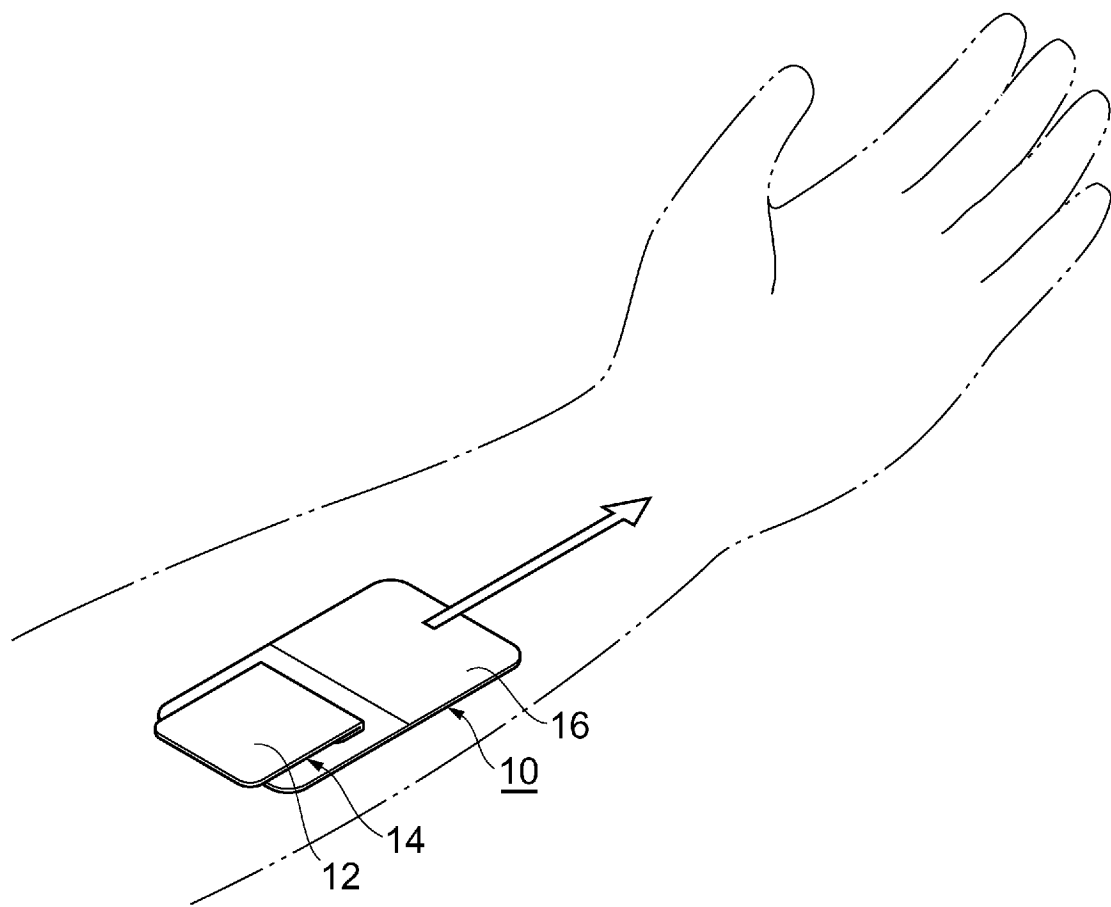


图 6

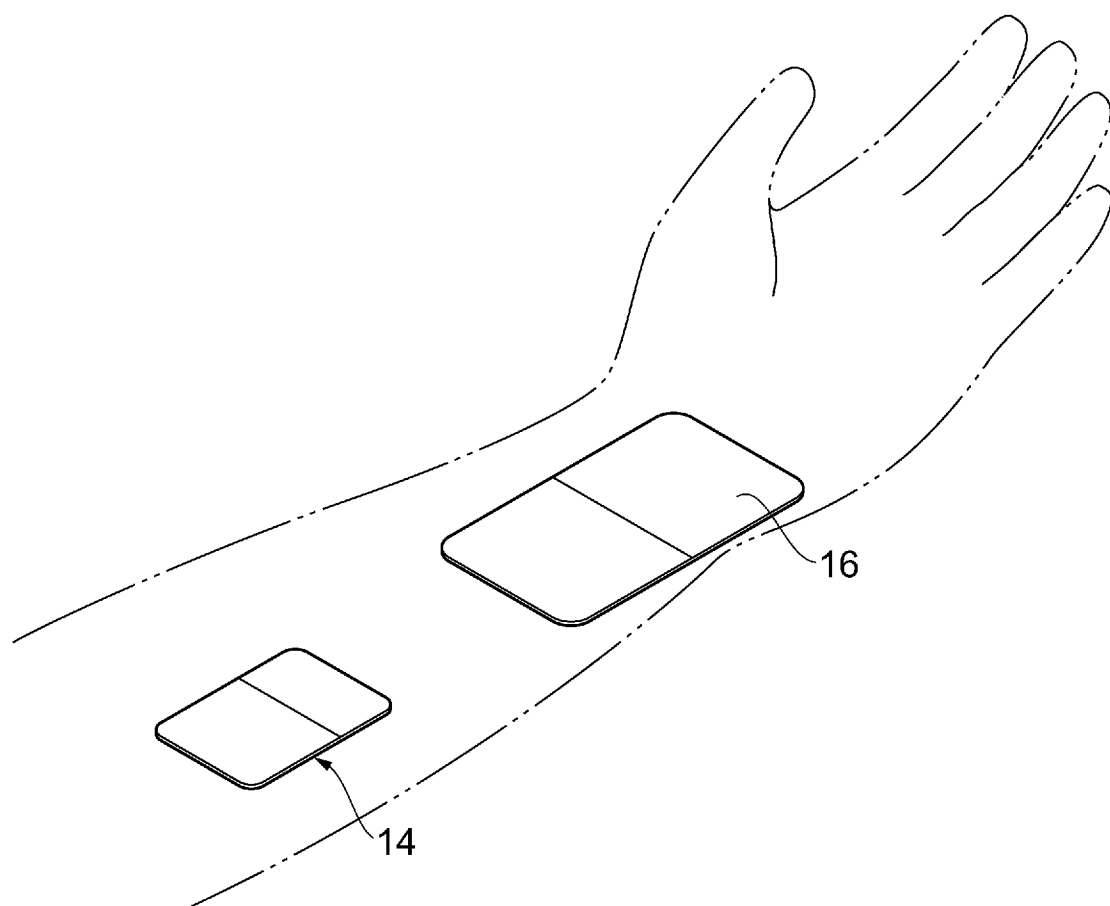
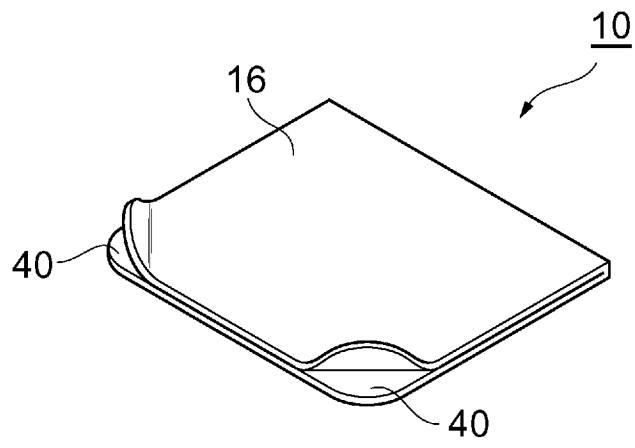


图 7

(a)



(b)

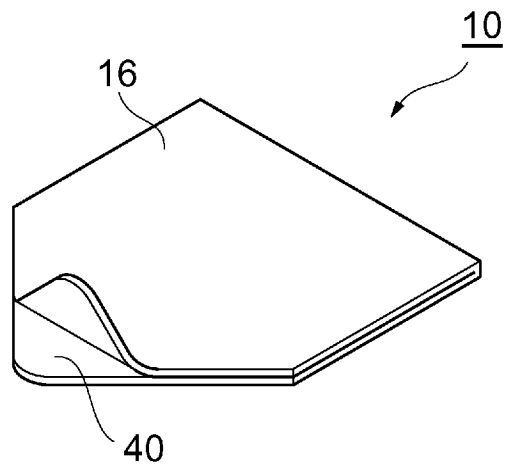


图 8

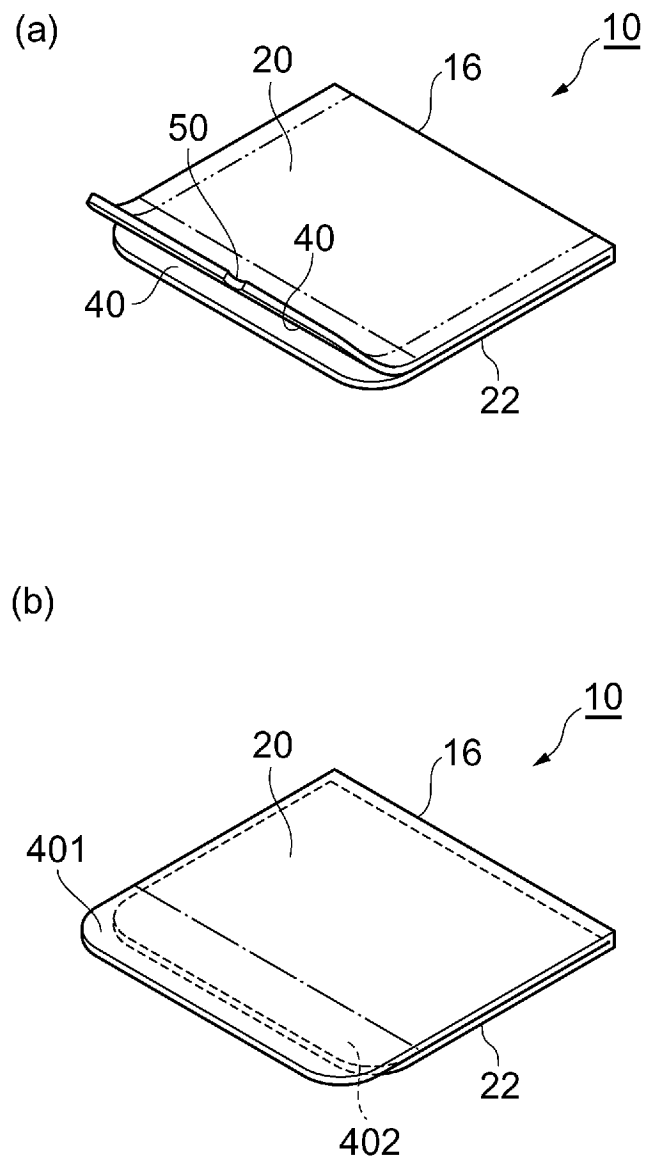


图 9

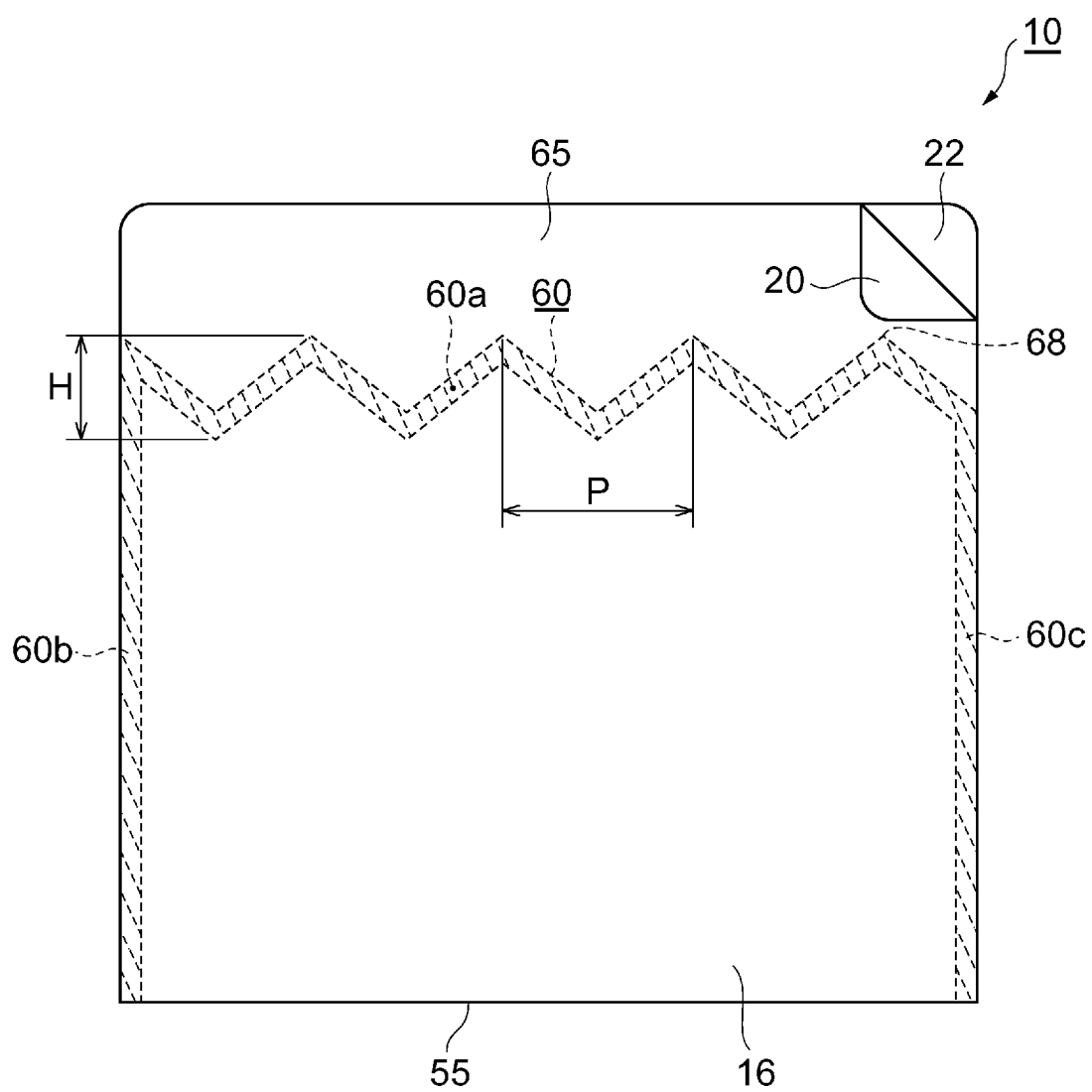


图 10

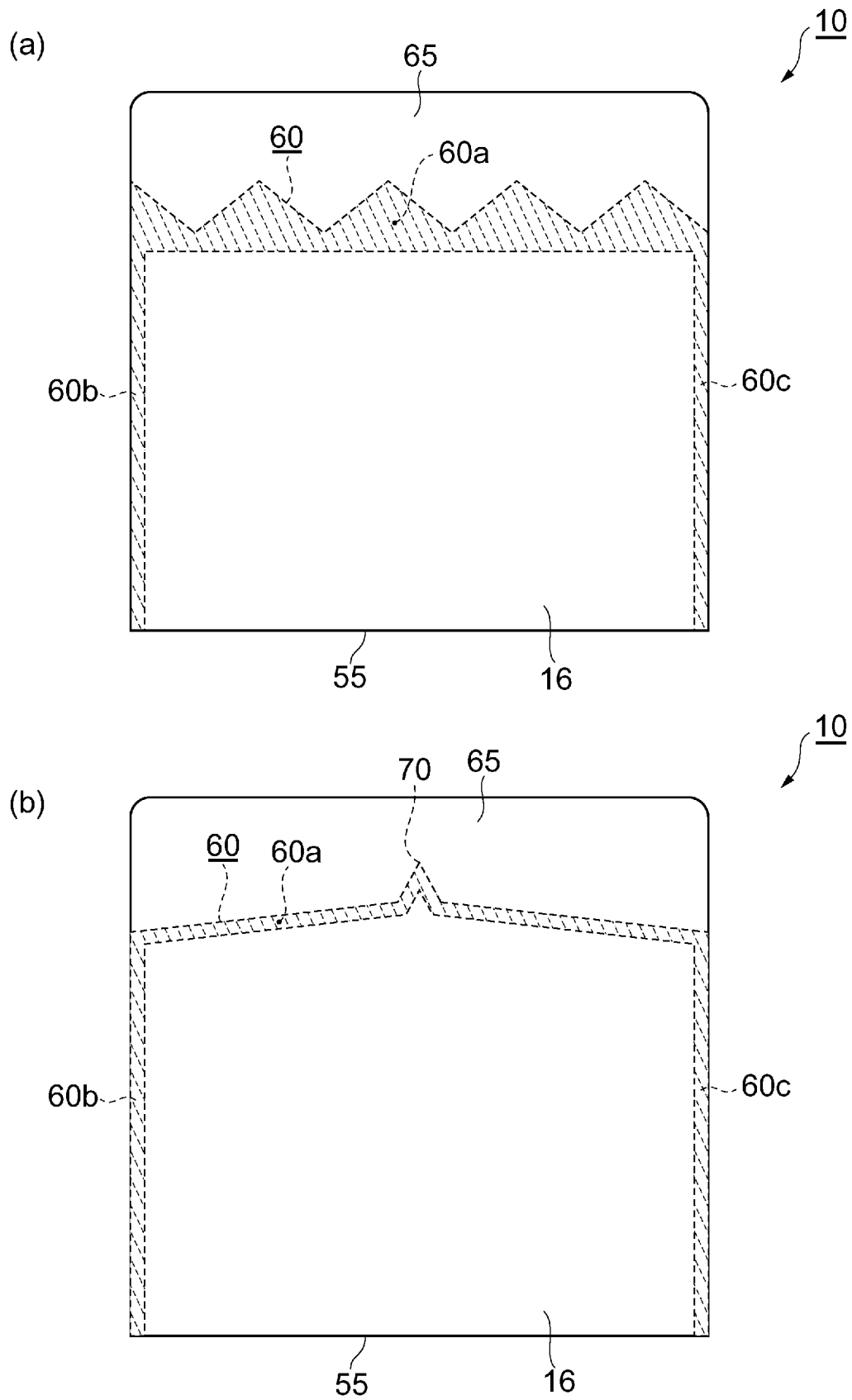


图 11

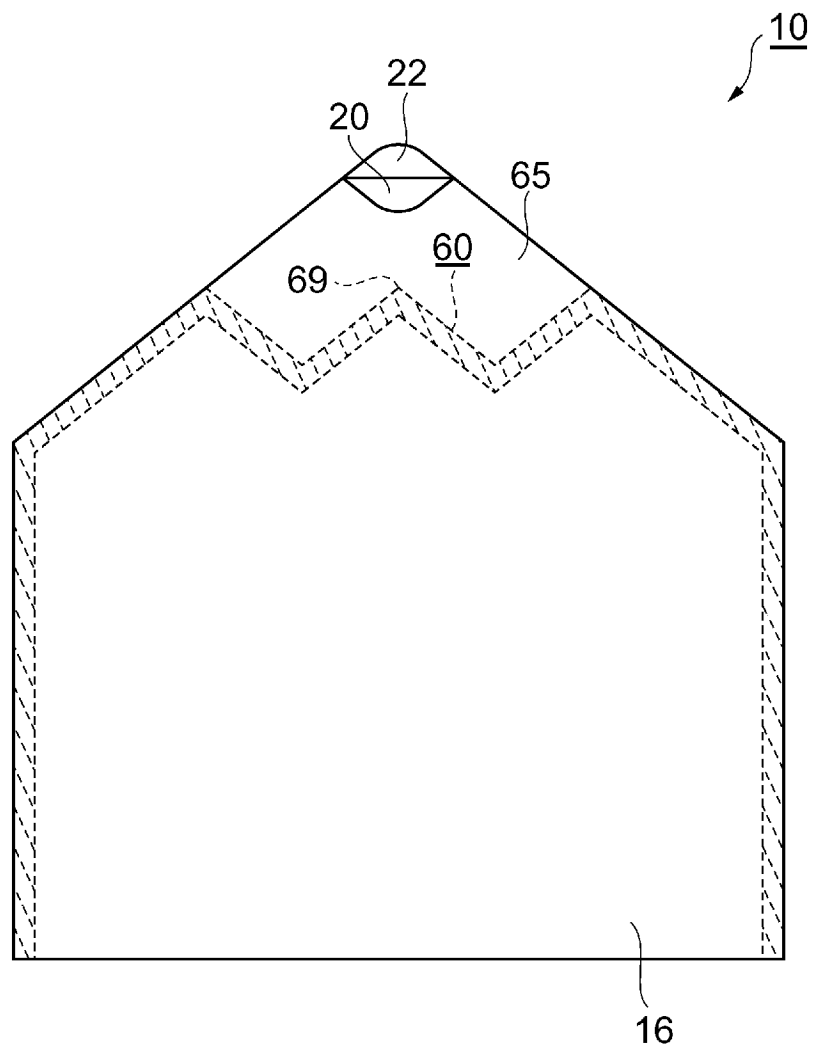


图 12

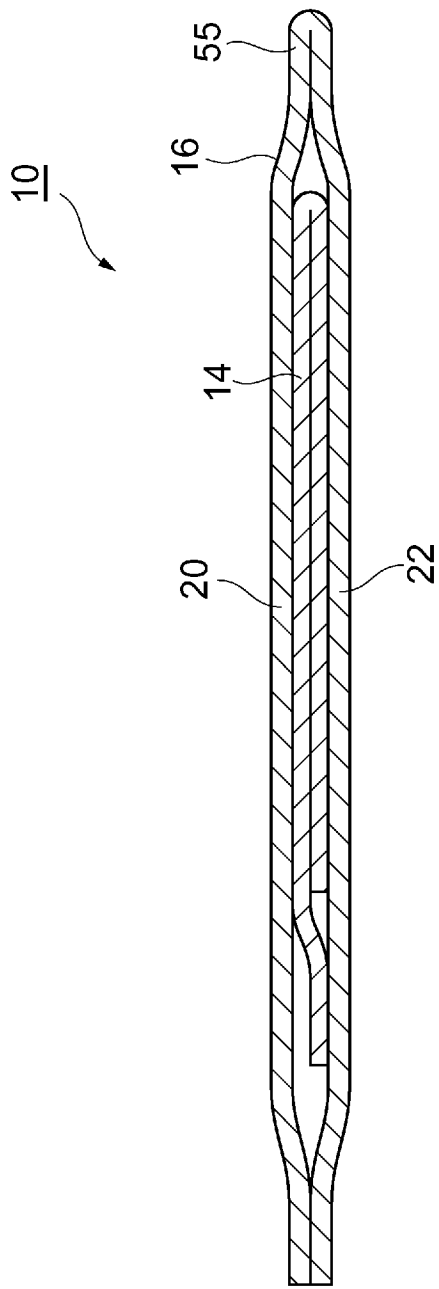


图 13

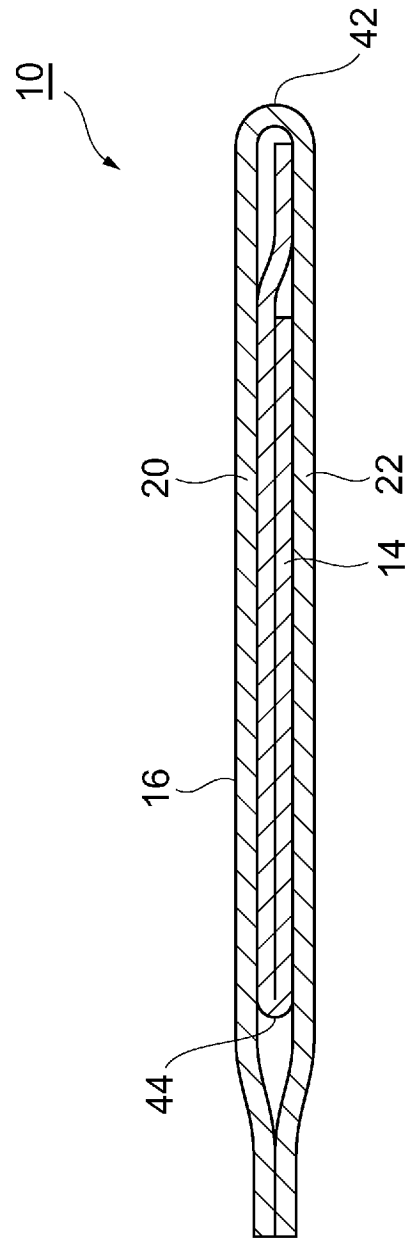


图 14

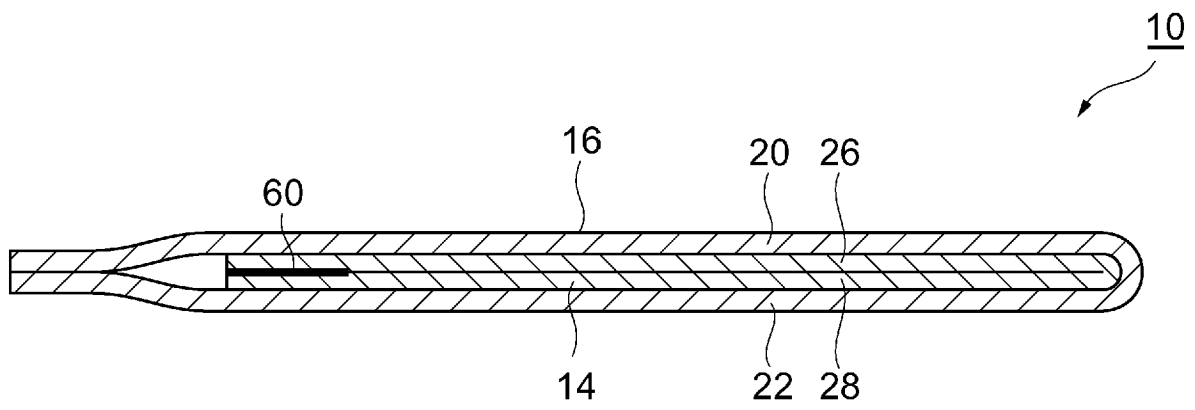


图 15