



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2017년01월03일
 (11) 등록번호 10-1692596
 (24) 등록일자 2016년12월28일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65D 33/16 (2006.01) *B65B 51/02* (2015.01)
B65D 75/00 (2006.01) *B65D 75/58* (2006.01)
B67D 3/00 (2006.01)
 (21) 출원번호 10-2014-7019248
 (22) 출원일자(국제) 2013년02월19일
 심사청구일자 2014년07월11일
 (85) 번역문제출일자 2014년07월11일
 (65) 공개번호 10-2014-0105561
 (43) 공개일자 2014년09월01일
 (86) 국제출원번호 PCT/JP2013/053912
 (87) 국제공개번호 WO 2013/125499
 국제공개일자 2013년08월29일
 (30) 우선권주장
 JP-P-2012-035029 2012년02월21일 일본(JP)
 (56) 선행기술조사문헌
 JP11227796 A*
 JP2001206387 A*
 JP2002308348 A*
 *는 심사관에 의하여 인용된 문헌

(73) 특허권자
 다이세이 라믹 가부시키키가이샤
 일본 사이타마켄 시라오카시 시모오사키 873반치 1
 (72) 발명자
 고구레 히데노리
 일본 사이타마켄 시라오카시 시모오사키 873반치 1 다이세이 라믹 가부시키키가이샤 나이
 (74) 대리인
 특허법인코리아나

전체 청구항 수 : 총 7 항

심사관 : 홍정훈

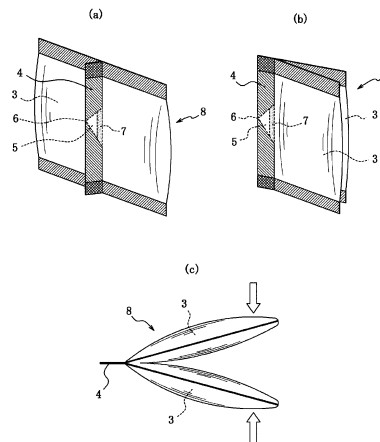
(54) 발명의 명칭 **합장 첩합 포장백 및 그것의 사용 방법**

(57) 요약

과제

피포장물의 충전 스페이스 내에 충전 포장된 단일 종류의 액상 피포장물의, 포장백으로부터의 주출을 남겨노소를 불문하고 간이하게 실시할 수 있고, 게다가, 가위 등의 도구의 사용을 필요로 하지 않고, 또한 절단편 등의 처리 (뒷면에 계속)

대표도 - 도2



가 필요하지 않게 할 수 있는 플렉시블한 합장 첩합 포장백 및 그것의 사용 방법을 제공한다.

해결수단

포장용 적층 필름의 실란트층끼리를, 양측 부분에 있어서 합장상으로 접합함과 함께, 바닥부 혹은 정부를 접합시켜, 단일의 피포장물 충전 스페이스를 구획하여 이루어지는 플렉시블한 것으로서, 합장상의 접합부의, 연장 방향의 중간부에, 피포장물의 주출 통로를 형성함과 함께, 그 주출 통로의 적어도 일부에, 상기 합장상의 접합부에 비해 접합 강도가 상대적으로 낮은 박리 용이 부분을 형성하여 이루어진다.

명세서

청구범위

청구항 1

포장용 적층 필름의 실란트층끼리를, 상기 적층 필름의 양측 부분에 있어서 합장상으로 접합함과 함께, 바닥부 혹은 정부를 접합시켜, 단일의 피포장물 충전 스페이스를 구획하고, 평탄한 자세로 보관 및 운반 가능하게 하여 이루어지는 플렉시블한 합장 첩합 포장백으로서,

상기 합장상의 접합부가, 상기 포장백의 양측부 사이의 중간에 위치하는 등첩합 접합부임과 함께, 상기 포장백의 양측부가 상기 적층 필름의 절반(折返)부로 이루어지고,

합장상의 접합부의, 연장 방향의 중간부에, 피포장물의 주출 통로를 형성함과 함께, 그 주출 통로의 적어도 일부에, 상기 합장상의 접합부에 비해 가열 온도 및 가압력의 적어도 일방을 상대적으로 작게 하여 히트 시일하여 접합 강도가 상대적으로 낮고, 상기 피포장물 충전 스페이스에 액상 피포장물을 충전 포장한 상태에서, 평탄한 자세로 보관 및 운반했을 때에는, 그 피포장물 충전 스페이스를 가압해도 박리되지 않지만, 상기 합장상의 접합부를 경계로 하여 2 개로 산접기하고, 그 피포장물 충전 스페이스를 두께 방향으로 가압했을 때에는, 박리될 수 있도록 설정한 박리 용이 부분이 형성된 것을 특징으로 합장 첩합 포장백.

청구항 2

제 1 항에 있어서,

상기 주출 통로의 폭이, 피포장물 충전 스페이스로부터 이격됨에 따라 점차 협소해지는 것을 특징으로 하는 합장 첩합 포장백.

청구항 3

제 1 항에 있어서,

상기 주출 통로의 폭이, 그 주출 통로의 연장 방향의 전체에 걸쳐 일정한 것을 특징으로 하는 합장 첩합 포장백.

청구항 4

제 1 항에 있어서,

상기 박리 용이 부분이, 주출 통로의 출구에 인접시켜 형성되어 있는 것을 특징으로 하는 합장 첩합 포장백.

청구항 5

제 1 항에 있어서,

상기 박리 용이 부분이, 주출 통로의 전체에 걸쳐서 형성되어 있는 것을 특징으로 하는 합장 첩합 포장백.

청구항 6

제 1 항에 있어서,

상기 박리 용이 부분이, 주출 통로의 연장 방향의 필요한 복수 지점에 형성되어 있는 것을 특징으로 하는 합장 첩합 포장백.

청구항 7

제 1 항 내지 제 6 항 중 어느 한 항에 기재된 합장 첩합 포장백의 피포장물 충전 스페이스에 단일 종류의 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는 포장체를, 등첩합 접합부를 경계로 하여 2 개로 산접기한 상태에서, 피포장물 충전 스페이스를 두께 방향으로 가압함으로써, 상기 박리 용이 부분을 박리시켜 액상 피포장물을 주출 통로를 거쳐 주출하는 것을 특징으로 하는 포장백의 사용 방법.

청구항 8

삭제

발명의 설명

기술 분야

[0001] 이 발명은 합장 첩합 포장백 및 그것의 사용 방법에 관한 것으로서, 플렉시블한 포장백에 액체, 점조물 등의 단일 종류의, 예를 들어, 비교적 소량의 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는 포장체로부터, 포장백에 인열, 절단 등을 실시하지 않고, 따라서, 인열편, 절단편 등의 발생 없이, 액상 피포장물을 목적으로 하는 위치에 간이하게 주출(注出)시킬 수 있는 기술을 제안하는 것이다.

배경 기술

[0002] 스프, 조미료, 기름, 술, 드레싱 등의 액상물, 반죽된 겨자, 반죽된 와사비 등의 점조물, 그 밖의 액상 피포장물을 플렉시블한 포장백에 충전 포장하여 이루어지는 포장체로부터 그 액상 피포장물을 주출할 때에는, 특허문헌 1에 개시되어 있는 바와 같이, 피포장물의 충전 스페이스를 구획하는 히트 시일, 그 밖의 것에 의한 접합부분의 외측 가장자리에 형성된, -노치, V노치, 그 밖의 인열 유도 커팅 위치로부터, 손가락으로 헐지하여 포장백의 그 접합 부분을, 적어도 피포장물의 충전 스페이스에 이를 때까지 인열하는 것, 또는 포장백의 구석부를 가위 등에 의해 절제하는 것이 종래부터 널리 일반적으로 행해지고 있다.

선행기술문헌

특허문헌

[0003] (특허문헌 0001) 일본 공개특허공보 평7-132944호

발명의 내용

해결하려는 과제

[0004] 그런데, 포장백의 접합 부분을 손가락으로 잡고 인열할 때에는, 대부분의 경우, 포장백의 파대(破袋)강도와 관련하여 상당히 큰 힘을 필요로 하는 점에서, 헐지력 등이 약한 어린이나 노인 등에게는 그 인열이 매우 곤란하고, 또한 헐지력을 높이기 위해서 피포장물의 충전 스페이스까지 헐지한 경우에는, 액상 피포장물이 의도하지 않은 지점으로 주출될 우려가 높다는 문제가 있고, 또, 포장백의 구석부를 절제할 때에는, 가위 등의 도구의 사용이 불가피해진다는 불편이 있고, 게다가, 발생한 파단편 등이 식품 등으로 혼입되지 않도록 처리하는 것이 부득이하다는 문제가 있었다.

[0005] 이 발명은, 종래 기술이 안고 있는 이와 같은 문제점을 해결하는 것을 과제로 하는 것으로, 그것이 목적으로 하는 바는, 피포장물의 충전 스페이스 내에 충전 포장된 단일 종류의 액상 피포장물의, 포장백으로부터의 주출을 남녀노소를 불문하고 간이하게 실시할 수 있고, 게다가, 가위 등의 도구의 사용을 필요로 하지 않고, 또 절단편 등의 처리가 필요하지 않게 할 수 있는, 많게는 방형의, 플렉시블한 합장 첩합 포장백 및 그것의 사용 방법을 제공하는 데에 있다.

과제의 해결 수단

[0006] 이 발명의 합장 첩합 포장백은, 포장용 적층 필름의 실란트층끼리를, 양측 부분에 있어서 합장상으로 접합함과 함께, 바닥부 혹은 정부(頂部)를 접합시켜, 단일의 피포장물 충전 스페이스를 구획하고, 평탄한 자세로 보관 및 운반 가능하게 하여 이루어지는, 예를 들어 평면 윤곽 형상이 방형을 이루는, 플렉시블한 합장 첩합 포장백이고, 상기 합장상의 접합부가, 등첩합 접합부이고, 합장상의 접합부의 연장 방향의 중간부에, 피포장물의 주출 통로를 형성함과 함께, 그 주출 통로의 적어도 일부에, 상기 합장상의 접합부에 비해 접합 강도가 약하고, 상대적으로 낮은, 주출 통로를 차단하여, 예를 들어, 피포장물 충전 스페이스의 구획에 기여하는 박리 용이 부분을 형성하여 이루어지는 것이다.

[0007] 이와 같은 포장백에 있어서, 상기 주출 통로의 폭, 즉 합장상의 접합부의 연장 방향의 폭을, 피포장물 충전 스페이스로부터 이격됨에 따라 점차 협소하게 하는 것이 바람직하고, 한편으로, 주출 통로의 폭을, 피포장물 충전 스페이스로부터 통로 출구에 이를 때까지의 동안에, 즉 주출 통로의 연장 방향의 전체 길이에 걸쳐 일정하게 할 수도 있다.

[0008] 상기 박리 용이 부분은, 주출 통로의 출구에 인접시켜 형성하는 것, 또는 주출 통로의 연장 방향의 전체에 걸쳐 형성하는 것이 바람직하다.

[0009] 또 바람직하게는, 박리 용이 부분을, 주출 통로의 연장 방향의 필요한 복수 개의 지점에 형성한다.

[0010] 그리고, 이 발명의, 포장백의 사용 방법은, 앞서 서술한 합장상의 접합부가 등첩합 접합부로 이루어지는 어느 것의 합장 접합 포장백의, 피포장물 충전 스페이스에 단일 종류의 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는 포장체를, 등첩합 접합부를 경계로 하여 2 개로 산접기한 상태에서, 피포장물 충전 스페이스를 두께 방향으로 가압함으로써, 상기 박리 용이 부분을 박리시켜 액상 피포장물을 주출 통로를 거쳐 주출하는 데에 있다.

발명의 효과

[0011] 이 발명의 합장 접합 포장백에서는, 단일의 피포장물 충전 스페이스 내에, 1 종류의 액상 피포장물을 충전 포장하여 포장체로 하고, 피포장물 충전 스페이스를 두께 방향으로 가압하여, 주출 통로에 형성한 박리 용이 부분을 박리시킴으로써, 비교적 작은 가압력의 작용하에서, 액상 피포장물을 주출 통로를 거쳐 소정의 위치로 간이하게 주출시킬 수 있다.

[0012] 따라서, 이 포장백에서는, 액상 피포장물의 주출시에, 포장백을 손가락으로 협지하여 인열하거나, 또 가위 등에 의해 포장백의 구석부를 절제하거나 할 필요가 없어서, 남너노소를 불문하고, 또 절제편의 발생 없이, 피포장물을 원하는 위치에 매우 용이하게 또한 정확하게 주출할 수 있다.

[0013] 특히, 주출 통로를 형성하는 합장상의 접합부를, 등첩합 접합부로 한 경우에는, 그 액상 피포장물의 주출시에, 포장백의 등첩합 접합부를 경계로 하여 2 개로 산접기하여, 포장체의 두께를 거의 2 배로 한 상태에서, 피포장물 충전 스페이스를 두께 방향으로 가압하여, 주출 통로에 형성한 박리 용이 부분을 박리시킴으로써, 비교적 작은 가압력의 작용하에서, 액상 피포장물을 주출 통로를 거쳐 소정의 위치에 간이하게 주출시킬 수 있다.

[0014] 여기서, 주출 통로의 폭을, 피포장물 충전 스페이스로부터 이격됨에 따라 협소하게 했을 때에는, 액상 피포장물의 점도가 작은 경우라도, 주출 통로의 출구를 필요한 방향으로 향하게 함으로써, 그 피포장물을 원하는 위치에 정확하게 주출시킬 수 있다.

[0015] 한편으로, 주출 통로의 폭을, 주출 통로의 연장 방향의 전체 길이에 걸쳐 일정하게 했을 때에는, 특히 고점도의 액상 피포장물의 주출시에, 산접기한 포장체에 대한, 피포장물 충전 스페이스로의 가압력을 작게 해도, 박리 용이 부분을 용이하게 박리시켜, 그 피포장물을 원하는 바와 같이 주출시킬 수 있다.

[0016] 또, 박리 용이 부분을, 주출 통로의 출구에 인접시켜 형성한 경우에는, 피포장물 충전 스페이스의 용적을 최대 로 할 수 있다. 또한 여기서, 박리 용이 부분을, 주출 통로의 폭의 협소 출구에 인접시켜 형성한 때에는, 박리 용이 부분에서의 파대 강도를 높여, 액상 피포장물의 의도하지 않은 누출의 우려를 보다 충분히 없앨 수 있다.

[0017] 그리고 또, 박리 용이 부분을 주출 통로의 연장 방향의 전체에 걸쳐 형성한 경우에는, 주출 통로의 형태 여하에 관계없이, 박리 용이 부분에서의 의도하지 않는 파대를 더욱 유효하게 방지할 수 있다.

[0018] 그런데, 박리 용이 부분을, 주출 통로의 연장 방향의 복수 개의 지점에 형성한 때에는, 하나 이상의 어느 박리 용이 부분에서의 의도하지 않은 파대가 발생하더라도, 액상 피포장물의 누출을, 다른 박리 용이 부분의 작용하에서 효과적으로 방지할 수 있다.

[0019] 그리고 또한, 이 발명의, 포장백의 사용 방법으로는, 포장백 그 자체에 대해 전술한 바와 같이, 주출 통로를 형성하는 합장상의 접합부가 등첩합 접합부로 이루어지고, 포장체를 그 등첩합 접합부를 경계로 하여 산접기하여, 포장체의 두께를 거의 2 배로 한 상태에서, 피포장물 충전 스페이스를 가압함으로써, 액상 피포장물의 주출시에, 포장백의 접합 부분을 손가락으로 협지하여 포장백을 인열하거나, 가위 등의 도구에 의해 포장백의 구석부를 절제하거나 하는 것이 불필요해지므로, 협지력 등이 작은 사람이라도, 절제편의 발생 없이, 액상 피포장물을 원하는 위치에 매우 간이하게 또한 정확하게 주출할 수 있다.

도면의 간단한 설명

- [0020] 도 1 은, 이 발명의 합장 첩합 포장백의 일 실시형태를 나타내는 사시도이다.
- 도 2 는, 도 1 에 나타내는 포장백의 단일의 피포장물 충전 스페이스 내에 1 종류의 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는 포장체를 나타내는 도면이다.
- 도 3 은, 도 1 에 나타내는 포장백의, 합장상의 접합부 및 박리 용이 부분의 형성예를 나타내는 사시도이다.
- 도 4 는, 박리 용이 부분도 포함한 합장상의 접합부의 파대 강도의 시험 양태를 예시하는 도면이다.
- 도 5 의 (a) ~ 도 5 의 (d) 는, 포장백에 대한, 주출 통로 및 박리 용이 부분의 형성 양태의 변경예를, 합장 첩합 접합 부분에서 산접기하여 나타내는 도면이다.
- 도 6 의 (a) ~ 도 6 의 (c) 는, 끝이 가는 주출 통로에 대한 박리 용이 부분의 형성 양태의 변경예를 나타내는 도 5 의 (a) ~ 도 5 의 (d) 와 동일한 도면이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0021] 이하에 이 발명의 실시형태를 도면에 나타내는 바에 기초하여 설명한다.
- [0022] 도 1 에 나타내는 포장백의 실시형태에 있어서, 플렉시블한 합장 첩합 포장백 (1) 은, 2 층 이상의 적층 구조가 되는 포장용 적층 필름 (2) 의 실란트층끼리를, 양측 부분에 있어서 히트 시일, 임펄스 시일, 고주파 웰더 시일, 초음파 시일, 그 밖의 것에 의해 도면에 사선으로 나타내는 바와 같이 합장상으로 접합함과 함께, 액상 피포장물의 충전구부를 제외한, 바닥부 혹은 정부, 도면에서는 바닥부를, 도면에 사선으로 나타내는 바와 같이 접합하고, 단일의 피포장물 충전 스페이스 (3) 를 구획함으로써 구성하여 이루어지고, 이 합장 첩합 포장백 (1) 은, 합장상의 접합부 (4) 를 상면측, 하면측 등에 위치시킨 평면에서 봤을 때, 윤곽 형상을 방형으로 할 수 있다.
- [0023] 여기서는, 이와 같은 합장 첩합 포장백 (1) 의, 합장상의 등첩합 접합부 (4) 의 연장 방향의 중간부에, 도 2 의 (a) 및 도 2 의 (b) 에 사시도로 나타내는 바로부터 명확한 바와 같이, 피포장물의 하나의 주출 통로 (5) 를 형성한다.
- [0024] 또한, 도면에 나타내는 주출 통로 (5) 는, 피포장물 충전 스페이스 (3) 로부터 이격됨에 따라, 등첩합 접합부 (4) 의 연장 방향이 되는 폭을 점차 협소하게 하고 있지만, 주출 통로 (5) 의 폭은, 그 충전 스페이스 (3) 로부터 이격됨에 따라 점차 광폭으로 할 수도 있고, 주출 통로 (5) 의 연장 방향의 전체에 걸쳐 일정한 폭으로 할 수도 있다.
- [0025] 그런데, 주출 통로 (5) 의 출구 (6) 의 개구 폭은, 주출 통로 (5) 의 형성 양태에 관계없이, 액상 비포장물의 점도가 작을수록 작게 하는 것이 피포장물의 주출 방향의 정밀도를 높이기 때문에 바람직하다.
- [0026] 여기서, 도 2 의 (a) 는, 포장체를 등첩합 접합부측에서 본 사시도를, 도 2 의 (b) 는, 포장체를 등첩합 접합부 (4) 를 경계로 하여 2 개로 산접기한 상태의 사시도를 각각 나타내고, 그리고 도 2 의 (c) 는, 도 2 의 (b) 의 평면도를 나타낸다.
- [0027] 이와 같은 주출 통로 (5) 의 적어도 일부, 도 2 에서는 피포장물 충전 스페이스 (3) 측의 단부에, 등첩합 접합부 (4) 에 비해 접합 강도가 상대적으로 낮은, 도면에 도트로 나타내는 바와 같은, 통로 (5) 를 횡단하는 1 조 (一條) 의 박리 용이 부분 (7) 을 형성한다.
- [0028] 이와 같은, 플렉시블한 합장 첩합 포장백 (1) 은, 예를 들어 상단 개구로부터, 피포장물 충전 스페이스 (3) 내에 소정량의 액상 피포장물을 충전함과 함께, 포장백 (1) 의 정부를 바람직하게는 공기를 뺀 상태에서, 도 2 에 나타내는 바와 같이 접합시킴으로써, 피포장물을 충전 포장한 포장체 (8) 가 된다.
- [0029] 따라서, 이 포장백 (1) 은, 액상 피포장물의 포장체 (8) 로부터의 주출시에, 피포장물 충전 스페이스 (3) 를, 도 2 의 (c) 에 화살표로 나타내는 방향으로 가압함으로써, 박리 용이 부분 (7) 의 박리 작용하에서, 앞서 서술한 바와 같은 작용 효과를 가져올 수 있다. 특히, 도 2 와 같이 포장백 (1) 이 등첩합 시일백으로 이루어지는 경우에는, 등첩합 접합부 (4) 를 경계로 하여 2 개로 산접기하여, 포장체 (8) 의 두께를 거의 2 배로 한 상태로 할 수 있기 때문에, 주출 통로 (5) 에 형성한 박리 용이 부분 (7) 을 작은 가압력하에서 용이하게 박리시켜 액상 피포장물을 주출시킬 수 있다.

- [0030] 또한 여기서, 도 1 에 나타낸 바와 같은 합장 첩합 포장백 (1) 의 합장상의 등첩합 접합부 (4) 는, 예를 들어 도 3 에 나타내는 바와 같이, 통상으로 형성한 포장용 적층 필름 (2) 의 양측 부분에서, 피포장물 충전 스페이스 (3) 가 되는 부분일 때의 실란트층을, 가열 온도 및 가압력의 적어도 일방을 상대적으로 작게 한 1 쌍의 히트 시일 롤러 (11) 에 의해 합장상으로 히트 시일하여, 박리 용이 부분 (7) 을 포장용 적층 필름 (2) 의 전체 길이에 걸쳐 미리 형성함과 함께, 박리 용이 부분 (7) 도 포함하는 실란트층의 유단 (遊端) 측 부분을, 필요한 형태의 주출 통로 (5) 부분을 남기고, 1 쌍의 박스 모션 히트 시일날 (12) 등을 갖고 충분히 강고하게 합장상으로 등첩합 접합시켜, 필요한 폭의 등첩합 접합부 (4) 로 함으로써 형성할 수 있다.
- [0031] 그리고, 이와 같이 하여 형성되는 등첩합 접합부 (4) 의 과대 강도는, 예를 들어, 합장 첩합 포장백 (1) 내에, 1 종류의 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는, 도 2 에 나타내는 바와 같은 포장체 (8) 를, 도 4 에 사시도로 나타내는 바와 같은 평탄한 자세로 평탄한 하면판 (13) 상에 재치 (載置) 함과 함께, 그 포장체 (8) 를 평탄한 상면판 (14) 에 의해 등첩합 접합부 (4) 에 과대가 생길 때까지 가압함으로써 측정할 수 있다.
- [0032] 덧붙여서, 15 μm 의 2 축 연신 나일론 필름에, 50 μm 의 두께의, 실란트층으로서의 직사슬상 저밀도 폴리에틸렌을 적층하여 이루어지는 포장용 적층 필름을 폭 55 mm, 길이 100 mm 의 포장백으로 하고, 피포장물 충전 스페이스에 4 ml 의 물을 충전 포장한 포장체의 등첩합 접합부의 폭을 10 mm 로 한 경우, 등첩합 접합부에 주출 통로도 박리 용이 부분도 형성하지 않은 종래의 포장체의 과대 강도는 6337 N 이었던 것에 반하여, 도 2 에 나타내는 바와 같이 주출 통로 (5) 의, 피포장물 충전 스페이스 (3) 측의 단부에, 2 mm 폭의 박리 용이 부분 (7) 을 형성함과 함께, 주출 통로 (5) 의 폭을, 피포장물 충전 스페이스 (3) 측에서의 5 mm 로부터, 주출 통로 출구 (6) 에서의 2 mm 까지 점차 감소시킨, 이 발명에 관련된 포장체 (8) 의 과대 강도는 5077 N 이었다.
- [0033] 이것에 의하면, 이 발명에 관련된 포장체 (8) 의 과대 강도의 저하율은 약 20 % 로서, 이 발명의 합장 첩합 포장백 (1) 으로 이루어지는 포장체 (8) 는, 평탄한 자세로 필요한 과대 강도를 충분히 발휘할 수 있고, 포장체 (8) 의 보관, 운반 등을 할 때에, 포장백의 의도하지 않는 과대를 유효하게 방지할 수 있다는 것을 알 수 있다.
- [0034] 포장백의 변경예를 나타내는 도 5 의 (a) ~ 도 5 의 (d) 에 있어서, 도 5 의 (a) 에 나타내는 것은, 주출 통로 (5) 의 폭을, 피포장물 충전 스페이스 (3) 로부터 이격됨에 따라 점차 협소하게 함과 함께, 박리 용이 부분 (7) 을 주출 통로 (5) 의 전체 길이에 걸쳐 형성한 것이다. 또, 도 5 의 (b), 도 5 의 (c) 및 도 5 의 (d) 에 나타내는 것은, 주출 통로 (5) 의 폭을, 그 통로 (5) 의 연장 방향의 전체 길이에 걸쳐 일정하게 하고, 그리고, 도 5 의 (b), 도 5 의 (c) 에 나타내는 바에서는, 주출 통로 (5) 의 전체를 박리 용이 부분 (7) 으로 하고, 또 도 5 의 (d) 에 나타내는 바에서는, 주출 통로 (5) 의 연장 길이의, 상기 충전 스페이스 (3) 측의 절반 부분을 박리 용이 부분 (7) 으로 한 것이다.
- [0035] 여기서, 도 5 의 (c) 에 나타내는 것은, 주출 통로 (5) 의 연장 길이를, 도 5 의 (b) 에 나타내는 것의 약 1/2 로 하고 있다.
- [0036] 도 5 의 (a) ~ 도 5 의 (d) 에 나타내는 이와 같은 변경예에 의해서도, 포장체로부터의 액상 피포장물의 주출 시의, 피포장물 충전 스페이스 (3) 의 가압에 의한, 박리 용이 부분 (7) 의 박리에 기초하여, 앞서 서술한 바와 같이, 원하는 효과를 실현할 수 있다.
- [0037] 박리 용이 부분 (7) 의 변경예를 나타내는 도 6 의 (a) ~ 도 6 의 (c) 는, 피포장물 충전 스페이스 (3) 로부터 이격됨에 따라 폭이 점차 협소해지는 주출 통로 (5) 를 형성한 것이며, 도 6 의 (a) 에 나타내는 것은, 이러한 주출 통로 (5) 의 출구 (6) 에 인접시켜 박리 용이 부분 (7) 을 형성한 것이다. 이것에 의하면, 피포장물 충전 스페이스 (3) 의 용적을 크게 할 수 있다.
- [0038] 또, 도 6 의 (b) 및 도 6 의 (c) 에 나타내는 것은, 주출 통로 (5) 의 연장 방향의 필요한 복수 지점, 도면에서는 2 개 지점에, 서로 간격을 두고 위치하고, 주출 통로 (5) 를 차단하는 2 조의 박리 용이 부분 (7) 을 형성한 것이고, 그들의 박리 용이 부분 (7) 의 배치 형성 위치를, 도 6 의 (b) 에 나타내는 바에서는, 피포장물 충전 스페이스 (3) 측의 통로 단부 및 주출 통로 (5) 의 연장 방향의 중간부로 하고, 도 6(c) 에 나타내는 바에서는, 주출 통로 (5) 의, 피포장물 충전 스페이스 (3) 측의 단부 및 출구측의 단부의 각각으로 하고 있다.
- [0039] 이것에 의하면, 어느 일방의 박리 용이 부분 (7) 에 예측할 수 없는 박리가 발생하는 경우가 있더라도, 타방의 박리 용이 부분 (7) 에 의해 액상 피포장물의 누출을 유효하게 저지할 수 있다.
- [0040] 그리고, 도 6 의 (a) ~ 도 6 의 (c) 에 나타내는 이들의 변경예에 의해서도 또한, 박리 용이 부분 (7) 의 작위적인 박리에 기초하여, 합장 첩합 포장백 (1) 에 대해 전술한 바와 동일한 효과를 가져올 수 있고, 이것은 포장

백 (1) 에 액상 피포장물을 충전 포장하여 이루어지는 포장체 (8) 에 대해서도 동일하다.

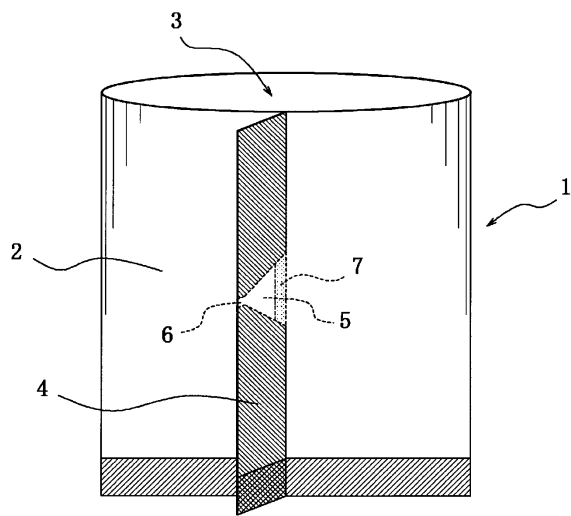
부호의 설명

[0041]

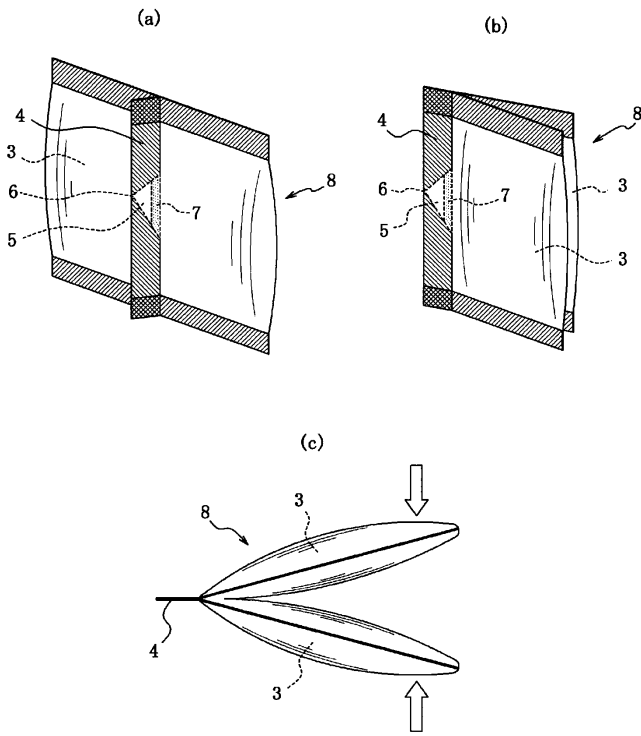
- 1 : 합장 첩합 포장백
- 2 : 포장용 적층 필름
- 3 : 피포장물 충전 스페이스
- 4 : 합장상의 첩합부 (등첩합 첩합부)
- 5 : 주출 통로
- 6 : 출구
- 7 : 박리 용이 부분
- 8 : 포장체
- 11 : 히트 시일 롤러
- 12 : 박스 모션 히트 시일날
- 13 : 하면판
- 14 : 상면판

도면

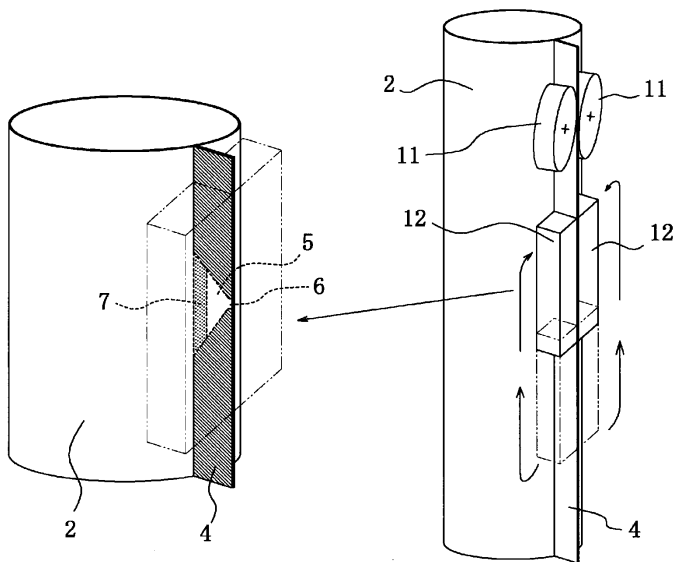
도면1



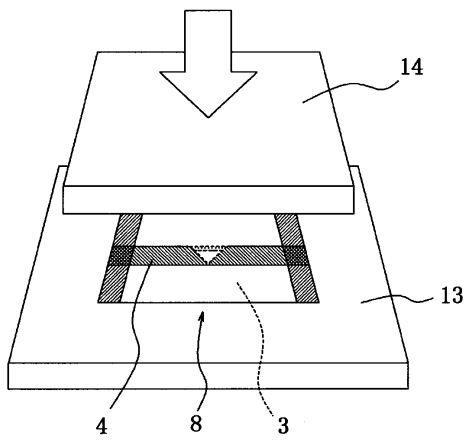
도면2



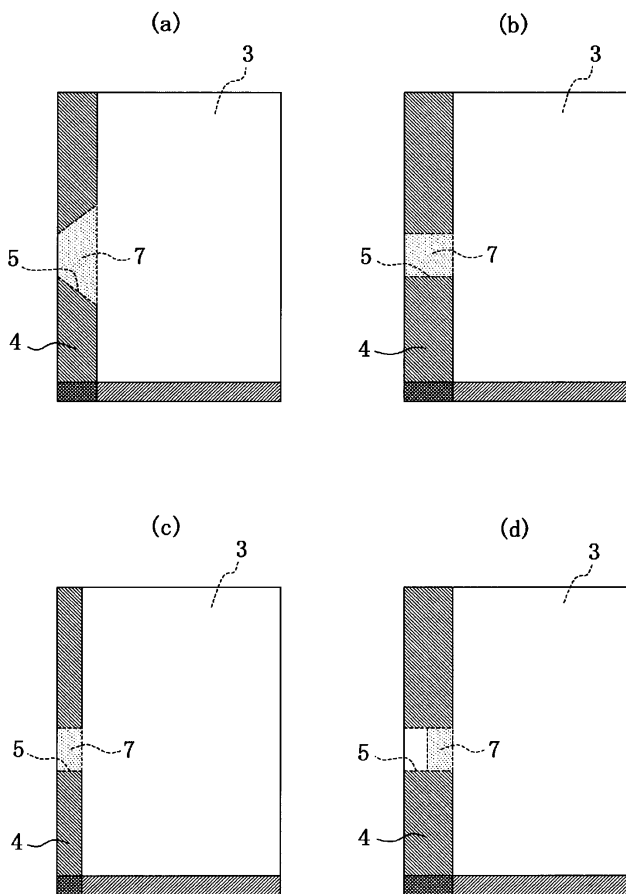
도면3



도면4



도면5



도면6

