(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2015-40907
(P2015-40907A)
(43)公開日　平成27年3月2日(2015.3.2)

| (51)Int.Cl. | | | F I | | | テーマコード（参考） |
|---|---|---|---|---|---|---|
| G09F | 3/02 | (2006.01) | G09F | 3/02 | M | |
| G09F | 3/10 | (2006.01) | G09F | 3/10 | J | |
| | | | G09F | 3/10 | A | |

審査請求 未請求　請求項の数 2　ＯＬ　（全 8 頁）

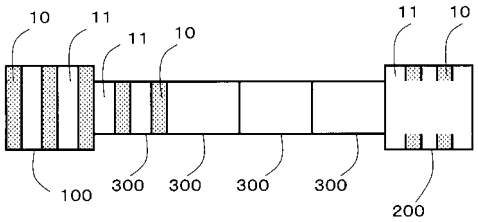
(21)出願番号　特願2013-170592 (P2013-170592)
(22)出願日　平成25年8月20日 (2013.8.20)

(71)出願人　000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号
(74)代理人　100122529
弁理士　藤枡　裕実
(74)代理人　100135954
弁理士　深町　圭子
(74)代理人　100119057
弁理士　伊藤　英生
(74)代理人　100131369
弁理士　後藤　直樹
(74)代理人　100164987
弁理士　伊藤　裕介
(74)代理人　100171859
弁理士　立石　英之

最終頁に続く

(54)【発明の名称】ジグザグ折りラベル

(57)【要約】
【課題】　分厚いジグザグ折りラベルを低コストで作製することを目的とする。
【解決手段】　本発明は、長尺形状の基材をジグザグ状に折り畳んでなるラベルにおいて、前記ラベルはジグザグ状に折り畳む折り目で偶数個に区分された単位基材が連接され、前記単位基材のうち、両端に位置する端部単位基材の縦横の長さより前記端部単位基材以外の単位基材の縦横の長さが小さく形成されており、前記両端に位置する端部単位基材の一方の端部単位基材の片面に、粘着剤層と剥離層とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記端部単位基材の端から所定の位置に設けられており、さらに粘着剤層と剥離層とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記一方の端部単位基材に連接された単位基材の連接部から連接する単位基材面の所定の位置に設けられていることを特徴とするジグザグ折りラベルにより上記の課題を解決した。
【選択図】　図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
長尺形状の基材をジグザグ状に折り畳んでなるラベルにおいて、前記ラベルはジグザグ状に折り畳む折り目で偶数個に区分された単位基材が連接され、前記単位基材のうち、両端に位置する端部単位基材の縦横の長さより前記端部単位基材以外の単位基材の縦横の長さが小さく形成されており、前記両端に位置する端部単位基材の一方の端部単位基材の片面に、粘着剤層と剥離層とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記端部単位基材の端から所定の位置に設けられており、さらに粘着剤層と剥離層とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記一方の端部単位基材に連接された単位基材の連接部から連接する単位基材面の所定の位置に設けられており、前記一方の端部単位基材と対向する他方の端部単位基材面であって、前記単位基材が折り畳まれた状態で重なる前記単位基材以外の領域に粘着剤層と剥離層とが所定の位置に設けられており、前記パターンのそれぞれは、一方の面に形成されている粘着剤層と、当該粘着剤層に対向する他方の面に形成されている剥離層とが重なり合うように配置されていることを特徴とするジグザグ折りラベル。
【請求項２】
前記端部単位基材の端面に前記ジグザグ折りラベルを剥離するための剥離のきっかけ部を設けたことを特徴とする請求項１に記載のジグザグ折りラベル。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、ジグザグ折りラベルに関し、さらに詳しくは長尺形状の基材をジグザグに折り畳んでなるラベルに関するものである。
【背景技術】
【０００２】
従来からジグザグ折りラベルには種々のものが知られている。例えば、特許文献１に記載されている蛇腹状ラベルは、向かい合う予定の各折り合わせ面の一方にシール層が設けられ他方に離型層が設けられている横長のシート部材を、各折り合わせ面の境界で折り畳み、全体を熱シールして各折り合わせ面を仮接着していることを特徴とするものである。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００３】
【特許文献１】実開平５－７３６７３号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００４】
物品や商品などに貼付する従来のジグザグ折りラベルは用紙全面に接着剤または粘着剤を設けたり、複数面に接着剤または粘着剤を塗布したりするので製造コストが高くなっていた。さらにそのようにして製造されたジグザグ折りラベルは、ジグザグ折りラベルを開くのに、手間と時間がかかっていた。また、２つ折りや３つ折りのラベルの場合は、掲載する情報量が制限されるという課題があった。そのため掲載する情報の文字フォントを小さくしているので、高齢者や弱視者は掲載情報を見ることなくラベルを廃棄してしまうことが多く、商品のＰＲができなくなるという課題もあった。さらに、ジグザグ折りラベルの折り数が多くなると、ラベルがかさばり、ラベルを閉じておくための粘着力が弱く剥がれてしまうという課題があった。
【課題を解決するための手段】
【０００５】
そこで、本発明に係わるジグザグ折りラベルは、以下の各発明により上記課題を解決した。なお、以下の各発明に付した括弧内の符号は、図面に付した符号と対応している。
【０００６】
本発明にかかる第１の発明は、長尺形状の基材をジグザグ状に折り畳んでなるラベルに

おいて、前記ラベルはジグザグ状に折り畳む折り目で偶数個に区分された単位基材（３００）が連接され、前記単位基材（３００）のうち、両端に位置する端部単位基材（１００，２００）の縦横の長さより前記端部単位基材（１００，２００）以外の単位基材（３００）の縦横の長さが小さく形成されており、前記両端に位置する端部単位基材（１００，２００）の一方の端部単位基材（１００）の片面に、粘着剤層（１０）と剥離層（１１）とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記端部単位基材（１００）の端から所定の位置に設けられており、さらに粘着剤層（１０）と剥離層（１１）とが面状に交互に形成されてなるパターンが前記一方の端部単位基材（１００）に連接された単位基材（３００）の連接部から連接する単位基材（３００）面の所定の位置に設けられており、前記一方の端部単位基材（１００）と対向する他方の端部単位基材面（２００）であって、前記単位基材（３００）が折り畳まれた状態で重なる前記単位基材（３００）以外の領域に粘着剤層（１０）と剥離層（１１）とが所定の位置に設けられており、前記パターンのそれぞれは、一方の面に形成されている粘着剤層（１０）と、当該粘着剤層（１０）に対向する他方の面に形成されている剥離層（１１）とが重なり合うように配置されていることを特徴とするジグザグ折りラベルである。

【０００７】

本発明にかかる第２の発明は、第１の発明において、前記端部単位基材（１００、２００）の端面に前記ジグザグ折りラベルを剥離するための剥離のきっかけ部（１２）を設けたことを特徴とするジグザグ折りラベルである。

【発明の効果】

【０００８】

本発明によれば、所定の位置に粘着剤層と剥離層を面上に交互に形成されてなるパターンを有するため、剥離紙を別途用意する必要がない。また、ジグザグ折りラベルの折り数が多くなり、ラベルがかさばったとしても、ラベルを閉じておくための粘着力が強くラベルが剥がれてしまうという懸念がなくなるという効果がある。

【０００９】

さらに、本発明によれば、剥離紙が存在しないのでジグザグ折りラベルを開くときも、手間や時間がかからないという効果もある。

【００１０】

さらに、本発明によれば、剥離紙が存在しないので分厚いジグザグ折りラベルを低コストで作製することが可能となるという効果もある。

【図面の簡単な説明】

【００１１】

【図１】本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図である。

【図２】本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図の別の一例である。

【図３】本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図の別の一例である。

【図４】本発明にかかるジグザグ折りラベルを折り畳んだ状態を示す平面図である。

【図５】図１に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。

【図６】図５に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。

【図７】図５に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。

【発明を実施するための形態】

【００１２】

次に、本発明を実施するための形態について、図面を参照して説明する。

【００１３】

図１は、本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図である。図１において、１０は粘着剤層、１１は剥離層、１００は端部単位基材、２００は端部単位基材、３００は単位基材を示している。

【００１４】

端部単位基材１００と単位基材３００との連接部を谷折りし、前記単位基材３００の次に連接されている単位基材３００とを山折りし次々にジグザグ状に折り畳むと、単位基材３００が偶数個あるので、一方の端部単位基材１００の粘着剤層１０と剥離層１１が形成されている面と他方の端部単位基材２００の粘着剤層１０と剥離層１１が形成されている面どうしが重なることになる。この場合端部単位基材１００の粘着剤層１０と端部単位基材２００の剥離層１１が重なるように粘着剤層１０と剥離層１１とが面状に交互に一定の間隔で形成されてなるパターンとして設けられている。端部単位基材２００の粘着剤層１０と剥離層１１とは折り畳まれたときに単位基材３００が端部単位基材２００の所定位置に重なって折り畳まれた状態となるので、図１に示されるようにパターンが途中で切れたような形状となる。また、端部単位基材１００、端部単位基材２００と当該単位基材３００に設けられた粘着剤層１０と剥離層１１の縦横の長さと数については、特に限定はされない。

【００１５】

図２は、本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図の別の一例である。２０は粘着剤層、２１は剥離層、４００は端部単位基材、５００は端部単位基材、６００は単位基材を示している。

【００１６】

図２の一方の端部単位基材４００とこれに連接されている単位基材６００、ならびに他方の端部単位基材５００に形成される粘着剤層２０と剥離層２１とはジグザグ折りラベルの長さ方向に平行に形成されている。図２では、粘着剤層２０と剥離層２１とは長方形状をしているが必ずしもこの形に限定されるものではない。

【００１７】

図３は、本発明にかかるジグザグ折りラベルの見開いた状態を示す概略平面図の別の一例である。３０は粘着剤層、３１は剥離層、７００は一方の端部単位基材、８００は他方の端部単位基材、９００は単位基材を示している。

【００１８】

図３では、端部単位基材７００において粘着剤層３０と剥離層３１とが交互に、碁盤目の形状で形成されている。また、端部単位基材７００と連接されている単位基材９００も粘着剤層３０と剥離層３１とが交互に碁盤目の形状で形成されている。一方、端部単位基材８００は、粘着剤層３０と剥離層３１とが交互に、碁盤目の形状で形成されている単位基材９００が折り畳まれて端部単位基材８００を占有する領域以外の領域を端部単位基材７００の粘着剤層３０と対向する端部単位基材８００の位置に剥離層３１が碁盤目の形状で形成されている。図３では、粘着剤層３０と剥離層３１とは、正方形もしくは長方形状であるが、この形状に限定されるものではない。

【００１９】

図４は、本発明にかかるジグザグ折りラベルを折り畳んだ状態を示す平面図である。具体的には図１に示した見開いた状態のものを折り畳んだものが図４である。すなわち、ジグザグ折りラベルの単位基材３００を折り畳み、一方の端部単位基材１００の粘着剤層３０と対向する他方の端部単位基材２００の剥離層３１とを粘着させることによりジグザグ折りラベルが形成される。さらに、端部単位基材１００もしくは端部単位基材２００の粘着部と反対面の少なくとも一部に接着剤あるいは粘着剤を形成し、物品等に貼着させるようにしてもよい。図４中央の点線から折り畳んだ状態のものが未使用ラベルとなる。使用に際しては、端部単位基材１００と２００を見開けばよい。さらに前記接着剤あるいは粘着剤の上面に剥離紙を設けてもよい。この場合、剥離紙を剥がして商品や対象物品に貼付して使用する。

【００２０】

商品および対象物品の形状、材質は種々用いることができるが、物品であれば紙製品、プラスチック製品、金属製品等を好適に用いることができる。

ジグザグ折りラベルは、飲料商品、お土産、加工食品などの食品表示や成分表示のラベルとして使用することができ、企業や商品ＰＲとしてのラベル、プレゼントキャンペーンな

どのラベルとして好適に使用することができる。

【００２１】

図５は、図１に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。１２は剥離のきっかけ部を示している。図５に示されているように端部単位基材１００および端部単位基材２００の端面に剥離のきっかけ部１２を設けることにより、ジグザグ折りラベルの内容を見るためのラベル端部を剥がしやすくすることが可能となる。剥離のきっかけ部１２は端部単位基材１００と端部単位基材２００の両方に設けてもよく、片方だけでもよい。剥離のきっかけ部１２としては、軽剥離層あるいは弱剥離層等を形成して設けてもよい。剥離のきっかけ部１２の材料はジグザグ折りラベルを剥離しやすくできるきっかけのものであれば特に限定はされない。

【００２２】

図６は、図５に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。図６では、端部単位基材２００の粘着剤層１０と剥離層１１とが１組である場合を示している。

【００２３】

図７は、図５に示すジグザグ折りラベルの別の一例である。図７では、端部単位基材２００には、粘着剤層１０と剥離層１１が形成されていない例を示している。この方法により粘着剤層１０と剥離層１１の使用量を削減することが可能となる。

【００２４】

粘着剤層１０に用いられる粘着剤としては、剥離または再剥離可能な粘着剤であればよいが、ジグザグ折りラベルに記載している情報がセキュリティー性を要求される場合には、剥離可能でかつ再接着不可もしくは困難な接着剤あるいは粘着剤を用いることが好ましい。

【００２５】

粘着剤の材料としては、綺麗に剥がすことが可能な弱粘着糊、圧着葉書用の粘着剤、例えば熱可塑性樹脂系、天然樹脂系、アクリル系、ゴム系、ワックス系、酢酸ビニル系、デキストリン系等の材料を好適に用いることができる。

【００２６】

ジグザグ折りラベルの端部単位基材１００、端部単位基材２００あるいは単位基材３００一面分の厚みは１０μｍ～１５０μｍの範囲が好適で折り曲げ可能な基材が好ましい。端部単位基材１００，端部単位基材２００あるいは単位基材３００の一辺の長さは１０ｍｍ～２９８ｍｍの範囲が好ましい。ジグザグ折りラベル全体の厚みは対向面である端部単位基材１００、端部単位基材２００どうしを粘着できる程度の厚さが好ましい。

【００２７】

本発明のジグザグ折りラベルの材料は特に限定されず、例えば、タック紙、グラシン紙、合成紙（ポリオレフィン系、ポリスチレン系、ポリエステル系等）、上質紙、中質紙、アート紙、コート紙、キャストコート紙、ポリエステル、ポリアクリレート、ポリカーボネート、ポリウレタン、セルロース誘導体、ポリエチレン、エチレン－酢酸ビニル共重合体、ポリプロピレン、ポリスチレン、アクリル、ポリ塩化ビニル等の各種プラスチックフィルム又はシートが使用できる。

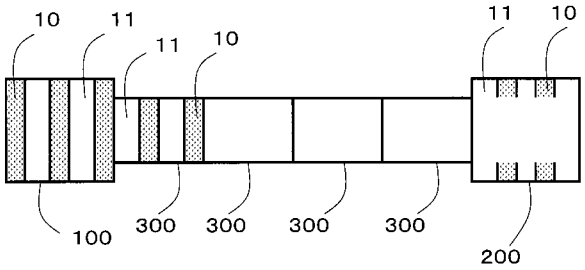
【符号の説明】

【００２８】

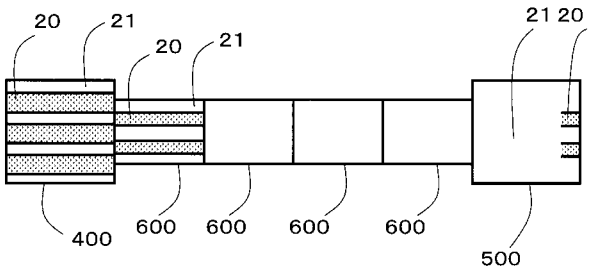
１０　粘着剤層
１１　剥離層
１２　剥離のきっかけ部
２０　粘着剤層
２１　剥離層
３０　粘着剤層
３１　剥離層
１００　端部単位基材
２００　端部単位基材

３００　単位基材
４００　端部単位基材
５００　端部単位基材
６００　単位基材
７００　端部単位基材
８００　端部単位基材
９００　単位基材

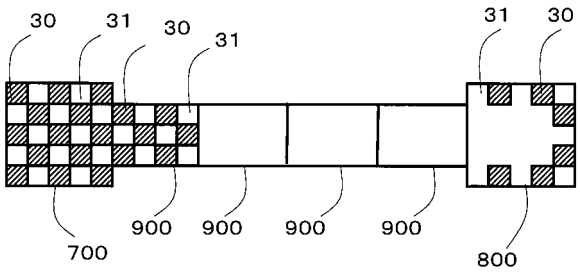
【図１】



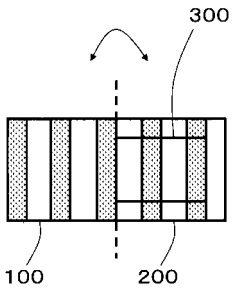

【図２】



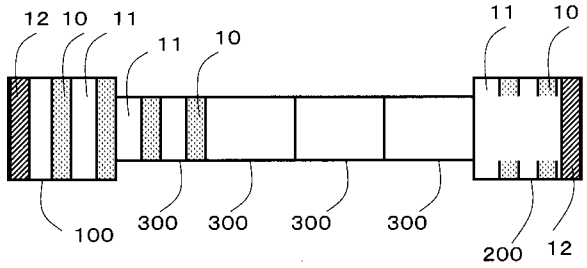

【図３】



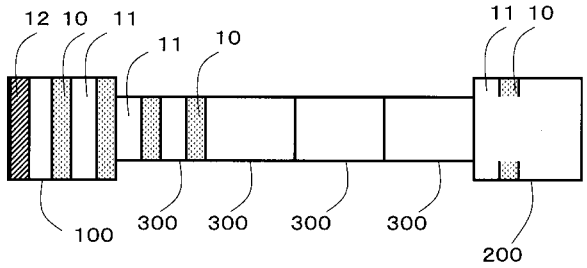

【図４】



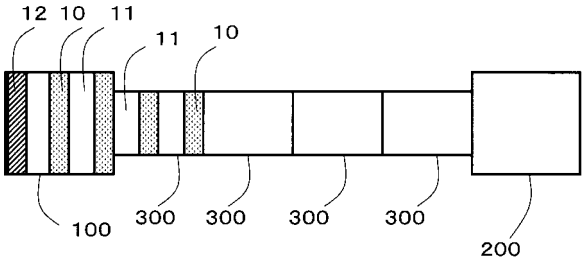
【図５】


12
10
11
11
10
11
10
100
300
300
300
300
200
12

【図６】


12
10
11
11
10
11
10
100
300
300
300
300
200

【図７】


12
10
11
11
10
100
300
300
300
300
200

フロントページの続き

(72)発明者　野口　宜伸
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号　大日本印刷株式会社内