

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 4 区分

【発行日】平成23年7月7日(2011.7.7)

【公開番号】特開2010-260308(P2010-260308A)

【公開日】平成22年11月18日(2010.11.18)

【年通号数】公開・登録公報2010-046

【出願番号】特願2009-114645(P2009-114645)

【国際特許分類】

B 3 2 B	27/12	(2006.01)
B 6 5 D	1/00	(2006.01)
B 6 5 D	1/26	(2006.01)
B 6 5 D	1/28	(2006.01)
B 6 5 D	1/36	(2006.01)
B 6 5 D	85/34	(2006.01)
B 6 5 D	85/32	(2006.01)
B 6 5 D	65/40	(2006.01)
B 3 2 B	27/00	(2006.01)
B 2 9 C	51/10	(2006.01)
B 2 9 L	9/00	(2006.01)

【F I】

B 3 2 B	27/12	
B 6 5 D	1/00	B
B 6 5 D	1/00	C
B 6 5 D	1/26	B
B 6 5 D	1/28	
B 6 5 D	1/36	
B 6 5 D	85/34	F
B 6 5 D	85/32	F
B 6 5 D	65/40	D
B 3 2 B	27/00	H
B 2 9 C	51/10	
B 2 9 L	9:00	

【手続補正書】

【提出日】平成23年5月23日(2011.5.23)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 9】

本発明は、薄厚の合成樹脂シート上に不織布を積層した積層シートにおいて、該不織布の周辺部のみを該合成樹脂シートと強固に貼着し、その内側を非貼着或いは極めて弱い状態での貼着で積層してなる合成樹脂シートと不織布との積層シートを特徴とする。

また、上記薄厚の合成樹脂シートを P E T、P V C、P S、P P、P E 製のいずれかのシートとした合成樹脂シートと不織布との積層シートを特徴とする。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

更に、上記薄厚の合成樹脂シート上に接着層を形成し、その面を内側として物品を収納するための凹部とし、該合成樹脂シート上に通気性を有する不織布を該凹部の上端枠部において該接着層と接着し、該不織布は該凹部の内側となる底面及び側面との間に空隙を有する非貼着状態で凹部内に配設してなる合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器を特徴とする。

また、上記薄厚の合成樹脂シート上に不織布を積層した積層シートの該合成樹脂シートに物品を収納するための凹部を形成し、不織布は該凹部の内側となる底面及び側面との間に空隙を有する非貼着状態で凹部内に配設し、該不織布の周辺部となる上端周辺部枠は該合成樹脂シートに強固に固定され内側の上端枠部は該合成樹脂シートと接触するか或いは弱く貼着してなる合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器を特徴とする。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

更に、上記薄厚の合成樹脂シートをPET、PVC、PS、PP、PE製のいずれかのシートとした合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器を特徴とする。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

また、上記薄厚の合成樹脂シート上に接着層を形成し、その接着層側に通気性を有する不織布を重ね合わせた状態で物品を収納するための凹部を有する容器を成形するとともに、該容器の凹部の上端枠部に不織布を接着させ、凹部の内側底面及び内側側面との間に空隙を形成し、該合成樹脂シートの凹部内側面に該物品が接することのない不織布で囲まれた収納部を完成させた容器の成形方法を特徴とする。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

更に、以下の工程よりなる容器の成形方法を特徴とする。

1. 真空成形機の下金型は、吸引により合成樹脂シートに収納部を形成するための凹部を形成し、上金型は、該凹部の中心位置に該凹部の開口部より小さな突出物としてプラグを形成する工程、
2. プラグは、合成樹脂シートが下金型により成形される収納部の内側となる底面及び側面に接することのないようにその押し込み寸法を下金型の凹部の深さより浅く調整する工程、
3. 上記真空成形機の上下金型面に加熱された合成樹脂シートと不織布との積層シートを該合成樹脂シートを下に該不織布を上にして載置する工程、
4. 真空成形機の作動により、合成樹脂シートは吸引されて下金型の凹部に沿った収納部とされ、不織布は、該合成樹脂シートの凹部の内側底面及び内側側面の全面との間に空隙が形成するようにプラグ押圧され、該不織布は上端周辺部枠又は上端周辺部枠及び凹部の

上端枠部と接着され、該不織布上に物品を収納しても該合成樹脂シートの凹部内側面に該物品が接することのない不織布で囲まれた収納部を完成する工程。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

薄厚の合成樹脂シート上に不織布を積層した積層シートにおいて、該不織布の周辺部のみを該合成樹脂シートと強固に貼着し、その内側を非貼着或いは極めて弱い状態での貼着で積層してなることを特徴とする合成樹脂シートと不織布との積層シート。

【請求項 2】

薄厚の合成樹脂シートを P E T、P V C、P S、P P、P E 製のいずれかのシートとしたことを特徴とする請求項 1 記載の合成樹脂シートと不織布との積層シート。

【請求項 3】

薄厚の合成樹脂シート上に接着層を形成し、その面を内側として物品を収納するための凹部とし、該合成樹脂シート上に通気性を有する不織布を該凹部の上端枠部において該接着層と接着し、該不織布は該凹部の内側となる底面及び側面との間に空隙を有する非貼着状態で凹部に配設してなることを特徴とする合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器。

【請求項 4】

薄厚の合成樹脂シート上に不織布を積層した積層シートの該合成樹脂シートに物品を収納するための凹部を形成し、不織布は該凹部の内側となる底面及び側面との間に空隙を有する非貼着状態で凹部に配設し、該不織布の周辺部となる上端周辺部枠は該合成樹脂シートに強固に固定され内側の上端枠部は該合成樹脂シートと接触するか或いは弱く貼着してなることを特徴とする合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器。

【請求項 5】

薄厚の合成樹脂シートを P E T、P V C、P S、P P、P E 製のいずれかのシートとしたことを特徴とする請求項 3 又は 4 のいずれか記載の合成樹脂シートと不織布との積層シートによる容器。

【請求項 6】

薄厚の合成樹脂シート上に接着層を形成し、その接着層側に通気性を有する不織布を重ね合わせた状態で物品を収納するための凹部を有する容器を成形するとともに、該容器の凹部の上端枠部に不織布を接着させ、凹部の内側底面及び内側側面との間に空隙を形成し、該合成樹脂シートの凹部内側面に該物品が接することのない不織布で囲まれた収納部を完成させたことを特徴とする容器の成形方法。

【請求項 7】

以下の工程よりなることを特徴とする容器の成形方法。

1．真空成形機の下金型は、吸引により合成樹脂シートに収納部を形成するための凹部を形成し、上金型は、該凹部の中心位置に該凹部の開口部より小さな突出物としてプラグを形成する工程、

2．プラグは、合成樹脂シートが下金型により成形される収納部の内側となる底面及び側面に接することのないようにその押し込み寸法を下金型の凹部の深さより浅く調整する工程、

3．上記真空成形機の上下金型面に加熱された合成樹脂シートと不織布との積層シートを該合成樹脂シートを下に該不織布を上にして載置する工程、

4．真空成形機の作動により、合成樹脂シートは吸引されて下金型の凹部に沿った収納部とされ、不織布は、該合成樹脂シートの凹部の内側底面及び内側側面の全面との間に空隙が形成するようにプラグ押圧され、該不織布は上端周辺部枠又は上端周辺部枠及び凹部の

上端枠部と接着され、該不織布上に物品を収納しても該合成樹脂シートの凹部内側面に該物品が接することのない不織布で囲まれた収納部を完成する工程。