

發明專利說明書

公告本

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※ 申請案號：9613091✓

※ 申請日期：96.8.21

※IPC 分類：B65D 33/25 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

附拆封帶之夾鏈帶、其製造方法及附夾鏈帶之包裝袋

CHUCK TAPE WITH CUT TAPE AND MANUFACTURING METHOD
THEREOF, AND PACKAGING BAG WITH CHUCK TAPE

二、申請人：(共 1 人)

姓名或名稱：(中文/英文)

日商出光統一科技股份有限公司

IDEMITSU UNITECH CO., LTD.

代表人：(中文/英文)

西依 章郎

NISHIYORI, AKIRO

住居所或營業所地址：(中文/英文)

日本國東京都中央區新川一丁目26番2號

26-2, SHINKAWA 1-CHOME, CHUO-KU, TOKYO 104-0033, JAPAN

國 籍：(中文/英文)

日本 JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

姓 名：(中文/英文)

1. 南波 芳典
NAMBA, YOSHINORI
2. 田中 研一
TANAKA, KENICHI

國 籍：(中文/英文)

1. 日本 JAPAN
2. 日本 JAPAN

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項 ☐ 第一款或 ☐ 第二款規定之事實，其事實發生日期為： 年 月 日。

☒ 申請前已向下列國家(地區)申請專利：

【格式請依：受理國家(地區)、申請日、申請案號 順序註記】

☒ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1. 日本；2006年08月21日；特願2006-224254

2.

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1.

2.

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號 順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料 【格式請依：寄存機構、日期、號碼 順序註記】

國外生物材料 【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼 順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

五、中文發明摘要：

本發明係關於一種附拆封帶之夾鏈帶、其製造方法及附夾鏈帶之包裝袋，其係安裝於袋體2內面之夾鏈帶3之母構件33之帶狀基部331具有由公構件32之帶狀基部321向袋體2之開口部側寬幅形成之寬幅部34。在寬幅部34配設有拆封帶4，在其表面層疊有密封層5。另外，在寬幅部34形成有第一凸狀部35，在帶狀基部321之開口部側端部321A形成有第二凸狀部36。此等凸狀部之形狀係剖面大致梯形。將夾鏈帶3熔接於袋體2，利用密封層5加以密封之際，可在拆封帶4與第一凸狀部35及第二凸狀部36之間形成空隙部。

六、英文發明摘要：

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(3)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

4A	開口部側之端部
4B	內容物側之端部
5	密封層
24	基材膜
31	嚙合部
34	寬幅部
35	第一凸狀部
35A	拆封帶側之端部
36	第二凸狀部
241	密封材料層
234	基材層
321A	開口部側端部
321	帶狀基部
322	頭部
323	連結部
325	突起
331	帶狀基部
332	第一鈎部
333	第二鈎部

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

(無)

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於附拆封帶之夾鏈帶、其製造方法及附夾鏈帶之包裝袋。

【先前技術】

作為包裝食品、藥品、醫療品、雜貨等各種物品用之包裝材料，通常適用在袋子之開口部配設有由公構件及母構件所形成而公母嚙合之一對帶狀之夾鏈帶，使此嚙合狀態可開閉自如之附夾鏈帶之包裝袋。

此種附夾鏈帶之包裝袋係藉由密封夾鏈帶之上部而被密封，在開封時，可以形成在包裝袋兩側之缺口等作為開始位置而撕裂袋本體之膜，即可加以開封。

如此開封之情形，夾鏈帶附近之膜會斷掉，固有難以抓住袋本體之問題，故要求在特定位置切開袋本體膜之技術。

對此，曾有若干對策之提案。

在文獻1(日本特開2004-276925號公報)中，揭示：在夾鏈帶之一部份配設有開封繩，拉扯開封繩時，即可撕裂袋本體之膜之技術。

在文獻2(日本特開2000-355336號公報)中，揭示：配設有夾鏈帶，與夾鏈帶共同切斷袋本體之膜之技術。在文獻3(日本特開平10-059384號公報)中，為了在特定位置切開拆封帶，採取在拆封帶兩端設置圓柱狀之感應片，或設置單純厚層化之部份之措施。

【發明內容】

(發明所欲解決之問題)

但，前述各提案中，各有其問題。

在上述文獻1中，由於開封繩配設於夾鏈帶之一部份，故利用開封繩撕裂時，有必要同時切斷夾鏈帶之一部份或全部，有小孩及老人難以打開之問題。

在上述文獻2中，密封於袋體之際所產生之熔融樹脂可能到達拆封帶邊際而發生不能拆封之現象。又，夾鏈帶太薄時，也可能發生連夾鏈帶也被扯斷之現象。

在上述文獻3中，使用難以切斷之基材之情形，常常可看見連感應片都被扯斷之現象。

本發明之主要目地在於提供在撕裂夾鏈帶上部而開封之際，可容易在特定位置切斷包裝袋之附拆封帶之夾鏈帶、其製造方法及附夾鏈帶之包裝袋。

(解決問題之技術手段)

本發明之附拆封帶之夾鏈帶係包含一對公構件及母構件互相嚙合之嚙合部與分別連接於前述嚙合部之帶狀基部，且被安裝於包裝袋之袋體內面之夾鏈帶，其特徵在於包含：寬幅部，其係前述帶狀基部中一方之帶狀基部由他方之帶狀基部向前述包裝袋之開口部側形成寬幅；在前述寬幅部之前述嚙合部側之面層疊有拆封帶，並在前述拆封帶之表面層疊有可熔接與前述袋體熔接之密封層；在由前述拆封帶離開前述包裝袋之開口部側之位置之前述寬幅部設置有第一凸狀部；在未具有前述拆封帶之他方之帶狀基部

之開口部側端部設置有第二凸狀部；將前述第一凸狀部、層疊於前述拆封帶之前述密封層及前述他方之帶狀基部之與嚙合部側相反側之面形成可熔接於前述袋體內面，在前述拆封帶與前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之間形成有空隙部。

在本發明中，由於在遠離拆封帶之位置之寬幅部設置有第一凸狀部，在未具有拆封帶之他方之帶狀基部之開口部側端部設置有第二凸狀部，故在將夾鏈帶熔接於袋體內面，再將密封層及第一凸狀部熔接於對向之袋體而密封時，可在拆封帶、與第一凸狀部及第二凸狀部之間形成有空隙部。

因此，即使密封層與袋體之熔接之際產生之熔融樹脂向側方擴散，也因有空隙部，故拆封帶與夾鏈帶不會一體化。因此，可容易與拆封帶同時切斷袋體。

在本發明之附拆封帶之夾鏈帶中，最好前述空隙部係前述拆封帶與前述第一凸狀部之距離及前述拆封帶與前述第二凸狀部之距離分別為0.5 mm以上之構成。

在本發明中，在拆封帶、與第一凸狀部及第二凸狀部之間所形成之空隙部中，拆封帶、與第一凸狀部及第二凸狀部之距離為0.5 mm以上，故熔接時產生之熔融樹脂不會到達拆封帶。因此，可確實形成空隙部，故可容易與拆封帶同時在特定位置切斷袋體之膜。

拆封帶、與第一凸狀部及第二凸狀部之距離小於0.5 mm時，拆封帶熔接於袋體時產生之熔融樹脂沒有退路，拆封

帶與夾鏈帶會一體化。其結果，即使欲抓著拆封帶而加以切斷，也可能發生阻力太大而不能切斷，或連夾鏈帶也被切斷，其切斷之位置並不一定。

又，拆封帶與第一凸狀部及第二凸狀部之距離最好為5 mm以下。超過5 mm時，夾鏈帶本身變得過寬，外觀也差，不合實用。

最好本發明之附拆封帶之夾鏈帶之前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之形狀係剖面大致梯形。

在本發明中，設於夾鏈帶之帶狀基部之第一凸狀部及第二凸狀部之形狀係剖面大致呈梯形，故在密封時，位於拆封帶之兩側之夾鏈帶之厚度無論高度、寬度均大於無凸狀部之情形。高度只要在250 μm 即可，在300 μm 以上更好。

因此，在切斷袋體之膜時，不會發生夾鏈帶被切斷或被拉伸之問題。

又，由於形成剖面大致呈梯形，熔接時產生之熔融樹脂容易積存於梯形之短邊側，故可確實確保在拆封帶、與第一凸狀部及第二凸狀部之間之空隙部。

最好本發明之附拆封帶之夾鏈帶之前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之形狀係剖面大致矩形。

在此等發明中，凸狀部係剖面大致矩形或剖面大致梯形，故凸狀部之厚度無論高度、寬度均大於無凸狀部之情形。高度只要在250 μm 以上即可，在300 μm 以上更好。

因此，可取得與前述同樣之作用效果。

最好本發明之附拆封帶之夾鏈帶之前述拆封帶係被層疊

於前述公構件或前述母構件中之任一者。

在本發明中，由於拆封帶係被層疊於夾鏈帶之公構件或母構件中之任一方，故可在夾鏈帶製造之同時層疊拆封帶。因此，可利用一步驟製造附拆封帶之夾鏈帶，可降低時間及成本。

本發明之附夾鏈帶之包裝袋係安裝有前述構成之附拆封帶之夾鏈帶。

在本發明之附夾鏈帶之包裝袋安裝有前述之附拆封帶之夾鏈帶，故可取得與前述同樣之作用效果。

本發明之附拆封帶之夾鏈帶之製造方法係藉由共擠出夾鏈帶用之材料、拆封帶用之材料及密封層用之材料而製造之方法。

依據本發明，可利用一步驟製造附拆封帶之夾鏈帶，可降低時間及成本。

【實施方式】

以下，依據圖式說明本發明之實施型態。在各實施型態之說明中，附上同一符號之構件省略或簡略其說明。

[第一實施型態]

首先，依據圖1至圖3說明本發明之第一實施型態。

圖1係本發明之第一實施型態之附夾鏈帶之包裝袋之正面圖，圖2係表示將第一實施型態之夾鏈帶熔接於袋體前之狀態之剖面圖，圖3係圖1之III-III剖面圖，表示夾鏈帶熔接於袋體而密封之狀態之剖面圖。

如圖1所示，本實施型態之附夾鏈帶之包裝袋1係包含疊

合作為包裝材料之基材膜24，在其周緣形成側密封部21及頂密封部22所形成之袋體2，在袋體2之開口部23之內面安裝著夾鏈帶3。

如圖2之夾鏈帶3之剖面構成所示，夾鏈帶3係由一對公構件32及母構件33所構成，公構件32係藉熔接於袋體2之帶狀基部321、剖面大致呈箭頭形狀之頭部322、及連結此帶狀基部321與頭部322之連結部323而形成為一體。而，母構件33係與前述之公構件32同樣地，由熔接於袋體2之帶狀基部331、與此帶狀基部331連結而形成之剖面呈圓弧形狀之第一鉤部332及第二鉤部333所構成，此第一鉤部332與第二鉤部333係形成相對向。

而，夾鏈帶3係利用公構件32之頭部322與母構件33之第一鉤部332及第二鉤部333形成嚙合部31，藉此等之分離或嚙合而施行開封或再封。

與母構件33形成為一體之帶狀基部331係具有與公構件32形成為一體之帶狀基部321相比，向袋體2之開口部側形成較寬幅之寬幅部34。

在寬幅部34，與寬幅部34之長邊方向平行地配設有拆封帶4，在拆封帶4之表面，層疊著密封於對向之袋體2之基材膜24之密封層5。

另外，在寬幅部34，在遠離拆封帶4之開口部側之位置形成第一凸狀部35。第一凸狀部35之形狀只要該形狀具有厚壁，形成任何形狀皆可，但在本型態中，係形成剖面大致呈梯形之形狀。又，第一凸狀部35之拆封帶側之端部

35A、與拆封帶4之開口部側之端部4A之距離以0.5 mm以上且5 mm以下為佳，在本實施型態中，為1.0 mm。

另一方面，在未具有寬幅部34之他方之帶狀基部321之開口部側端部321A設置有第二凸狀部36，此也形成剖面大致呈梯形之形狀。

帶狀基部321之長度係在密封層5熔接於對向之袋體2之際，拆封帶4之內容物側之端部4B、與帶狀基部321之開口部側端部321A之距離以設定於0.5 mm以上且5 mm以下為佳，在本實施型態中，為1.0 mm。

又，在帶狀基部321之啗合部31側之面形成複數之三角形狀之突起325，藉此三角形狀之突起325實現密封性之提高及容易握持性。

如圖3所示，帶狀基部321係將與啗合部31相反側之面密封於對向之袋體2之內面，另外，將寬幅部34之第一凸狀部35與密封層5熔接於對向之袋體2而將附夾鏈帶之包裝袋1密封。

又，此附夾鏈帶之包裝袋1係在將未圖示之內容物由袋體2之底方向收納後，藉將袋體2之底邊密封而成為密封狀態。

在此，構成本實施型態之夾鏈帶3之公構件32可利用共擠出成形法將與帶狀基部321連續之頭部322、連結部323、三角形狀之突起325、及第二凸狀部36一體化，同樣地，母構件33也可利用共擠出成形法將與帶狀基部331連續之第一鉤部332、第二鉤部333、第一凸狀部35、及層疊

於帶狀基部331之寬幅部34之拆封帶4及密封層5一體化。利用此種共擠出成形法成形夾鏈帶3時，可簡化製造步驟，降低製造成本，連續地穩定製造夾鏈帶3。

此種夾鏈帶3之公構件32、母構件33考慮成形性及與作為袋體2之接著性之熱熔接性時，例如以低密度聚乙烯等聚乙烯系樹脂、聚丙烯系樹脂、或此等之共聚物等之聚烯烴系樹脂等形成較為理想。作為聚丙烯系樹脂，可使用均聚丙烯、嵌段聚丙烯、無規聚丙烯(RPP)、丙烯-乙烯-丁烯1無規三元共聚物、聚烯烴系特殊軟質樹脂(TPO樹脂。例如原始聚合物TPO)等熱可塑性樹脂、及混合此等樹脂之混合物。

又，拆封帶4例如係以拉伸之聚對苯二甲酸乙二醇酯(OPET)、拉伸之聚丙烯(OPP)、拉伸之高密度聚乙烯(HDPE)等與夾鏈帶3異質且非相溶性之樹脂所形成。

另外，密封層5係用於將拆封帶4熔接於袋體2，最好採用二茂金屬絡合物LL。

又，作為形成袋體2之包裝材料之基材膜24，最好使用在基材層242層疊密封材料層241之構成之層疊膜，但也使用可依照所要求之性能，在基材層242與密封材料層241之間層疊未圖示之氣體阻擋層、遮光層、強度增進層等作為中間層之構成之層疊膜。

基材層242除了雙軸拉伸聚丙烯膜(OPP膜)以外，適合使用雙軸拉伸聚對苯二甲酸乙二醇酯(PET膜)、雙軸拉伸聚萘二甲酸乙二醇酯(PEN膜)等雙軸拉伸聚酯膜、及尼龍6、

尼龍66、MXD6(聚甲氧基苯二甲胺)等雙軸拉伸聚醯胺膜等，必要時也可使用各種工程塑膠膜。又，此等既可單獨使用，也可組合複數種而層疊使用。

以中間層作為氣體阻擋層之情形，中間層除了使用乙烯-醋酸乙烯共聚物皂化物(EVOH)、聚偏二氯乙烯(PVDC)、聚丙烯腈(PAN)等膜以外，可使用鋁箔或二氧化矽、氧化鋁、鋁等蒸鍍層或PVDC之塗膜層。

又，使用二氧化矽、氧化鋁、鋁等蒸鍍層或PVDC之塗膜層之情形，既可蒸鍍或塗佈形成於前述基材層242之內面，且也可預先蒸鍍或塗佈形成於別的雙軸拉伸尼龍膜(ONy膜)、雙軸拉伸聚對苯二甲酸乙二醇酯(PET膜)、雙軸拉伸聚丙烯膜(OPP膜)等，而將該膜層疊於中間層。

此等之中，鋁箔與鋁蒸鍍層因不透明，故可兼用作為遮光層。

在基材層242與中間層之層疊中，可使用習知之乾式層壓法或擠出層壓法(夾心層壓法)。

在最內層之密封材料層241，可使用低密度聚乙烯或聚丙烯(CPP)等。

又，密封材料層241之層疊既可將上述樹脂製成膜狀，以乾式層壓法或擠出層壓法層疊，也可將前述樹脂擠出塗佈層疊，而獲得基材膜24。

利用如此所得之基材膜24與夾鏈帶3，並利用附夾鏈帶之三方密封製袋機，即可製造附夾鏈帶之包裝袋1。

附夾鏈帶之三方密封製袋機係使由膠帶送出部送出之夾

鏈帶3位於由包裝材料送出部送出之一對基材膜24之間，經過使夾鏈帶3與基材膜24熔接之夾鏈帶熔接部後，將被搬送之基材膜24，在基材膜24之搬送方向以特定間隔熔接及熔斷而形成附夾鏈帶之包裝袋1。

又，層疊於拆封帶4之表面之密封層5及第一凸狀部35之對於對向之基材膜24之熔接可在夾鏈帶熔接部使夾鏈帶3熔接於基材膜24之同時進行。因此，無必要為本發明準備新的製袋機，故可謀求時間及成本之降低。

其次，利用圖1及圖4，說明開封本實施型態之附夾鏈帶之包裝袋1之狀態。

如圖1所示，在拆封帶4之兩端部之基材膜24，以挾著拆封帶4之方式分別形成2條切入部25。

欲開封時，夾持可被此等切入部25夾持之拆封帶4之端部、及與拆封帶4重疊之基材膜24，就此向遠離袋體2之方向拉動拆封帶4時，即可切斷袋體2之基材膜24而加以開封。開封時，如圖4所示，拆封帶4之兩側之基材膜24被切斷，在拆封帶4與夾鏈帶3間加以剝離。

藉拆封帶4切斷後，拆開夾鏈帶3之啣合部31，即可將附夾鏈帶之包裝袋1開封。欲再封之情形，只要使公構件32母構件33啣合而使啣合部31成為啣合狀態即可。

依據如前所述之附夾鏈帶之包裝袋1，可發揮以下所示之作用效果。

(1)本實施型態之附夾鏈帶之包裝袋1，在母構件33之帶狀基部331之寬幅部34層疊拆封帶4與密封層5，在拆封帶4

之開口部側之離開位置形成第一凸狀部35。又，在公構件32之帶狀基部321之開口部側端部321A形成第二凸狀部36。此等係構成在將第一凸狀部35、密封層5、帶狀基部321之與嚙合部31側相反側之面熔接於袋體2之基材膜24時，形成於拆封帶4、與第一凸狀部35及第二凸狀部36之間之空隙部之長度(拆封帶4、與第一凸狀部35及第二凸狀部36之距離)為1.0 mm。

因此，熔接時產生之熔融樹脂會流至空隙部而積存於第一凸狀部35及第二凸狀部36之剖面大致呈梯形之短邊側，但因拆封帶4、與第一凸狀部35及第二凸狀部36之距離為1.0 mm，故不會到達拆封帶4。即，熔融樹脂不會到達拆封帶4而使拆封帶4與夾鏈帶3一體化，故可確實形成空隙部，實現易開封性。

又，因第一凸狀部35及第二凸狀部36均為剖面大致呈梯形之形狀而形成厚壁。因此，藉拆封帶4切斷袋體2之基材膜24之際，基材膜24僅會在接觸於形成在拆封帶4之兩側之空隙部之部份被切斷，拆封帶4附近之夾鏈帶3不會被切斷或被拉伸。即，可在特定位置將基材膜24切斷。

(2)在公構件32之帶狀基部321之嚙合部31側形成有複數個三角形狀之突起325，故在打開夾鏈帶3之嚙合部31時，容易抓住夾鏈帶3。

(3)拆封帶4及密封層5層疊於夾鏈帶3，故在製造夾鏈帶3時，也可同時共擠出拆封帶4及密封層5。即，可利用一步驟獲得附拆封帶之夾鏈帶，可謀求時間及成本之降低。

又，利用附夾鏈帶之三方密封製袋機製作附夾鏈帶之包裝袋1之情形，在將夾鏈帶3熔接於袋體2之同時，可將第一凸狀部35及密封層5熔接於對向之袋體2而密封附夾鏈帶之包裝袋1，故無必要設置特別之步驟。因此，可使用以往之方法，故在實施本發明之際，不花時間，有助於成本之降低。

作為前述第一實施型態之變形例，圖5係表示其剖面圖。在前述第一實施型態中，採用帶狀基部331並未被熔接於對向之袋體2之內面之型態，但如圖5所示，也可將帶狀基部331熔接於對向之袋體2之內面。

〔第二實施型態〕

其次，依據圖6及圖7說明本發明之第二實施型態。本實施型態除了第一凸狀部35及第二凸狀部36之構成有異之點、與將帶狀基部331熔接於對向之袋體2之內面以外，其構成與前述第一實施型態相同，故省略其說明。

如圖6所示，在本實施型態中，將第一凸狀部35及第二凸狀部36之形狀形成剖面大致呈矩形狀，將折封帶4、第一凸狀部35及第二凸狀部36之距離設定為1.0 mm。依據此種形狀，熔接於對向之袋體2之基材膜24時，如圖7所示，即使熔融樹脂流動，也不會到達拆封帶4，故可確實在拆封帶4與第一凸狀部35及第二凸狀部36之間形成空隙部。

在此種本實施型態之構成中，也可發揮與前述第一實施型態相同之作用效果。

又，本發明並不限定於前述各實施型態，在可達成本發

明之目的及效果之範圍內之變形及改良當然均包含於本發明之內容。又，實施本發明之際之具體的構造及形狀等在可達成本發明之目的及效果之範圍內，即使改為其他構造及形狀等，也無問題。

在前述各實施型態中，雖將第一凸狀部35及第二凸狀部36之形狀形成為剖面大致呈梯形或剖面大致呈矩形狀，但並不限定於此等形狀，只要可在與拆封帶4之間形成空隙部，且形成厚壁之形狀，不問其具體的形狀。

又，在前述各實施型態中，雖採用由底方向放入內容物之型態，但如前述各實施型態所示，只要屬於僅將夾鏈帶3之帶狀基部321熔接於袋體2之型態，非在底方向，而製造不將開口部23側密封之三方袋時，也可在由開口部23放入內容物後，密封開口部23。

另外，在前述各實施型態中，雖將熔接夾鏈帶3之包裝體形成三方袋，但在本發明中，並不限定於此，也可適用於三方氣脹袋或將四方密封之袋。

(實施例)

如以下之實施例及比較例所示，改變折封帶與凸狀部之距離及凸狀部之形狀而進行撕裂阻力之評估。

在夾鏈帶使用低密度聚乙烯(密度 926 kg/m^3 、MFR 1.5 g/10 min)，在拆封帶使用聚丙烯(密度 900 kg/m^3 、MFR 7.0 g/10 min)，在層疊於拆封帶表面之密封層使用二茂金屬絡合物LL(密度 900 kg/m^3 、MFR 4.0 g/10 min)，藉共擠出而獲得附拆封帶之夾鏈帶。

利用附夾鏈帶之三方製袋機將乾式層壓此夾鏈帶、雙軸拉伸尼龍膜15 μm 與直鏈狀低密度聚乙烯50 μm 製成袋，在拆封帶兩端形成切入部而得附夾鏈帶之包裝袋。

將與凸狀部之距離及凸狀部之形狀如以下之實施例1、實施例2及比較例1所示改變而進行評估。

〔實施例1〕

凸狀部之形狀：梯形

凸狀部與拆封帶之距離：1.0 mm

〔實施例2〕

凸狀部之形狀：四角形

凸狀部與拆封帶之距離：1.0 mm

〔比較例1〕

凸狀部之形狀：四角形

凸狀部與拆封帶之距離：0.4 mm

〔比較例2〕

個別地藉共擠出而獲得實施例1所用之附拆封帶之夾鏈帶之拆封帶與夾鏈帶，後附上拆封帶而獲得附夾鏈帶之包裝袋。

就實施例1、實施例2、比較例1及比較例2之條件所製作之試樣，拉扯夾在切入部之拆封帶端部而與拆封帶同時切斷袋體之基材膜。

測定拆封帶開封時之撕裂阻力之評估及製造袋所需之時間。判定基準如下所述。

〔撕裂阻力之評估〕

判定：內容

A：容易由切入部切斷

B：切斷時有阻力

〔製造袋所需之時間〕

判定：內容

A：5分以內

B：超過5分

〔表 1〕

	撕裂阻力	製造袋所需之時間	綜合評估
實施例1	A	A	A
實施例2	A	A	A
比較例1	B	A	B
比較例2	A	B	B

實施例1及實施例2均無撕裂阻力，容易切斷；製造時間也在5分以內，故實用上無問題。

比較例1之撕裂阻力較大，不容易切斷。

比較例2雖在撕裂阻力上無問題，但製造需5分以上，不合實用。

【圖式簡單說明】

圖1係本發明之第一實施型態之附夾鏈帶之包裝袋之正面圖。

圖2係表示將前述第一實施型態之夾鏈帶熔接於袋體前之狀態之剖面圖。

圖3係前述圖1之III-III剖面圖，表示夾鏈帶熔接於袋體

而密封之狀態之剖面圖。

圖4係表示前述圖3之附夾鏈帶之包裝袋之開封狀態之剖面圖。

圖5係表示前述第一實施型態之變形例之夾鏈帶之剖面圖。

圖6係表示本發明之第二實施型態之夾鏈帶熔接於袋體前之狀態之剖面圖。

圖7係表示前述圖6之夾鏈帶熔接於袋體而密封之狀態之剖面圖。

【主要元件符號說明】

1	包裝袋
2	袋體
3	夾鏈帶
4	拆封帶
4A	開口部側之端部
4B	內容物側之端部
5	密封層
21	側密封部
22	頂密封部
23	開口部
24	基材膜
25	切入部
31	嚙合部
32	公構件

33	母構件
34	寬幅部
35	第一凸狀部
35A	拆封帶側之端部
36	第二凸狀部
241	密封材料層
234	基材層
321A	開口部側端部
321	帶狀基部
322	頭部
323	連結部
325	突起
331	帶狀基部
332	第一鈎部
333	第二鈎部

十、申請專利範圍：

1. 一種附拆封帶之夾鏈帶，該夾鏈帶係包含一對公構件及母構件互相嚙合之嚙合部與分別連接於前述嚙合部之帶狀基部，且被安裝於包裝袋之袋體內面，其特徵在於包含：

寬幅部，其係前述帶狀基部中一方之帶狀基部由他方之帶狀基部向前述包裝袋之開口部側形成寬幅；

在前述寬幅部之前述嚙合部側之面層疊有拆封帶，並在前述拆封帶之表面層疊有可熔接與前述袋體熔接之密封層；

在由前述拆封帶離開前述包裝袋之開口部側之位置之前述寬幅部設置有第一凸狀部；

在未具有前述拆封帶之他方之帶狀基部之開口部側端部設置有第二凸狀部；

將前述第一凸狀部、層疊於前述拆封帶之前述密封層及前述他方之帶狀基部之與嚙合部側相反側之面形成可熔接於前述袋體內面，在前述拆封帶與前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之間形成有空隙部。

2. 如請求項1之附拆封帶之夾鏈帶，其中

前述空隙部係前述拆封帶與前述第一凸狀部之距離及前述拆封帶與前述第二凸狀部之距離分別為0.5 mm以上之構成。

3. 如請求項1之附拆封帶之夾鏈帶，其中

前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之形狀係剖面大致

梯形。

4. 如請求項1之附拆封帶之夾鏈帶，其中

前述第一凸狀部及前述第二凸狀部之形狀係剖面大致矩形。

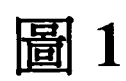
5. 如請求項1至4中任一項之附拆封帶之夾鏈帶，其中

前述拆封帶被層疊於前述公構件或前述母構件中之任一者。

6. 一種附夾鏈帶之包裝袋，其係安裝有如請求項1至5中任一項之附拆封帶之夾鏈帶。

7. 一種附拆封帶之夾鏈帶之製造方法，其特徵在於：其係如請求項1至5中任一項之附拆封帶之夾鏈帶之製造方法；且

藉由共擠出夾鏈帶用之材料、拆封帶用之材料及密封層用之材料而製造。



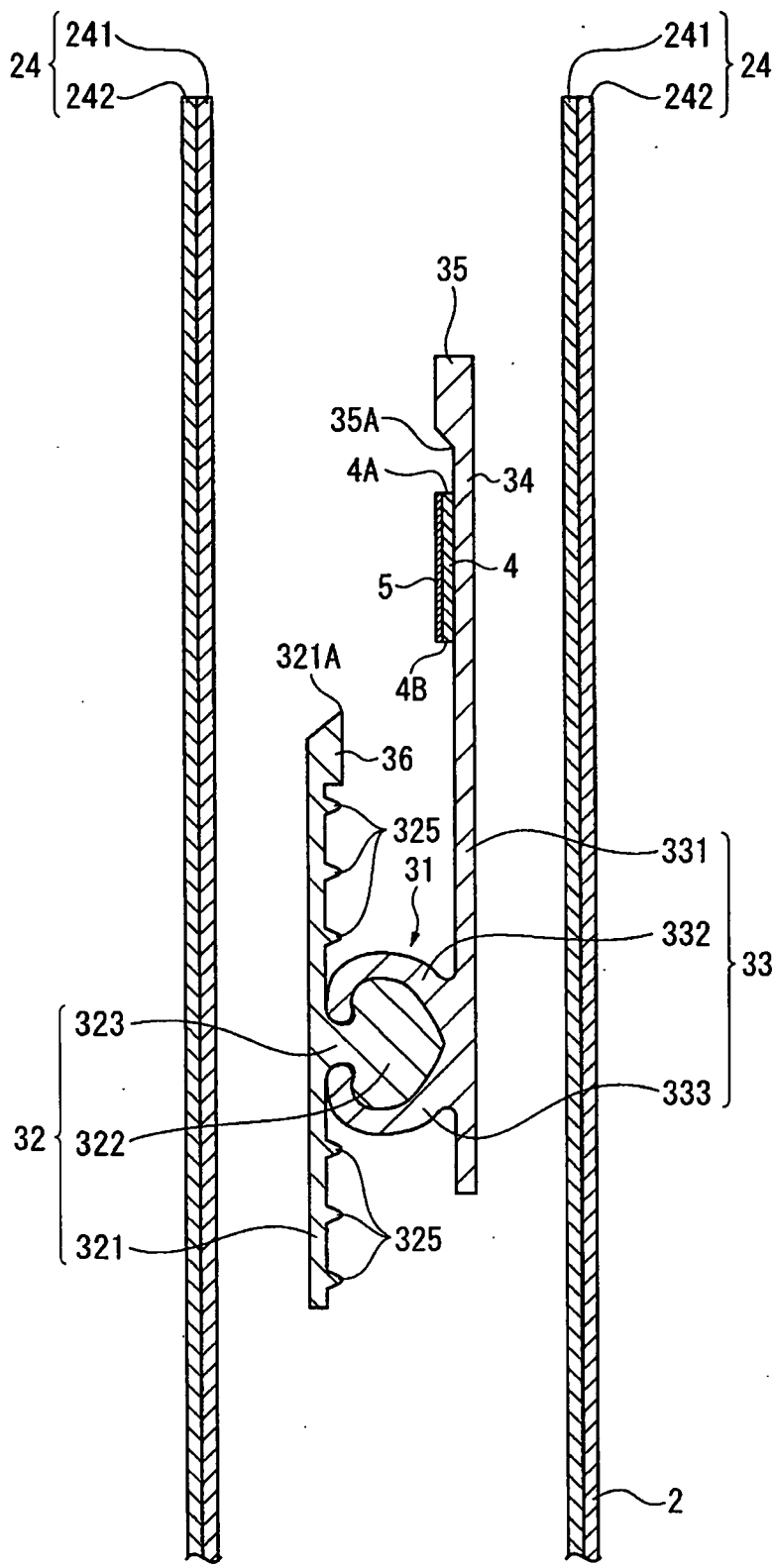


圖 2

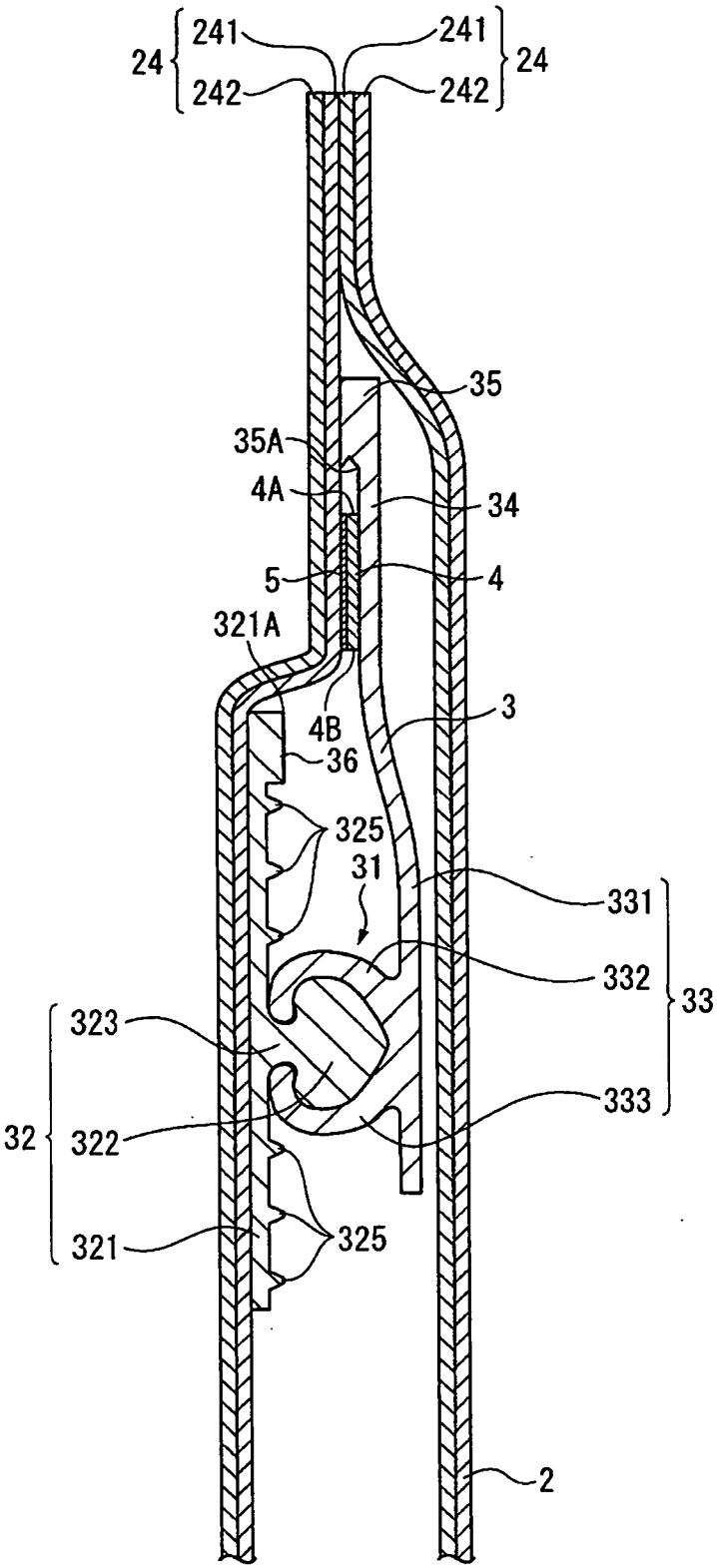


圖 3

- 4 -

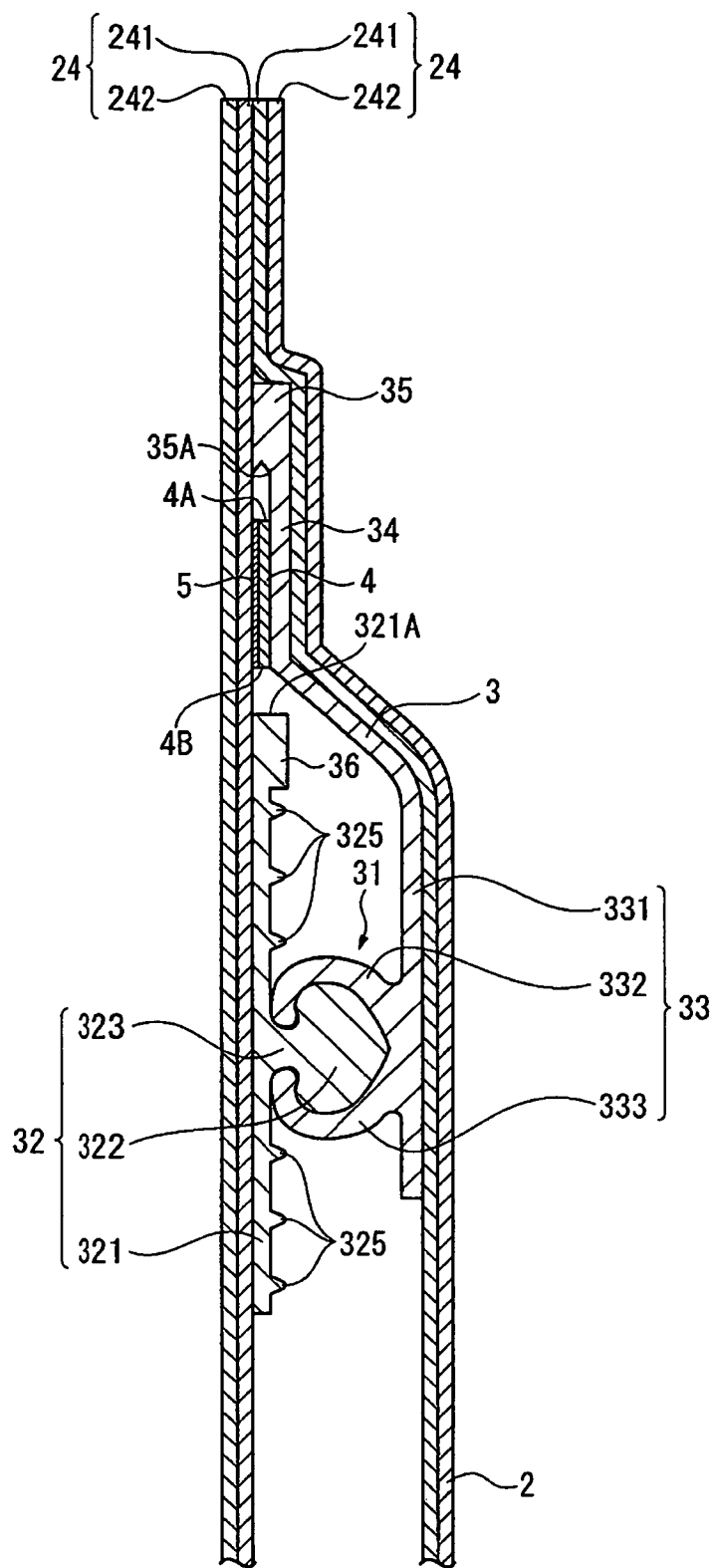


圖 5

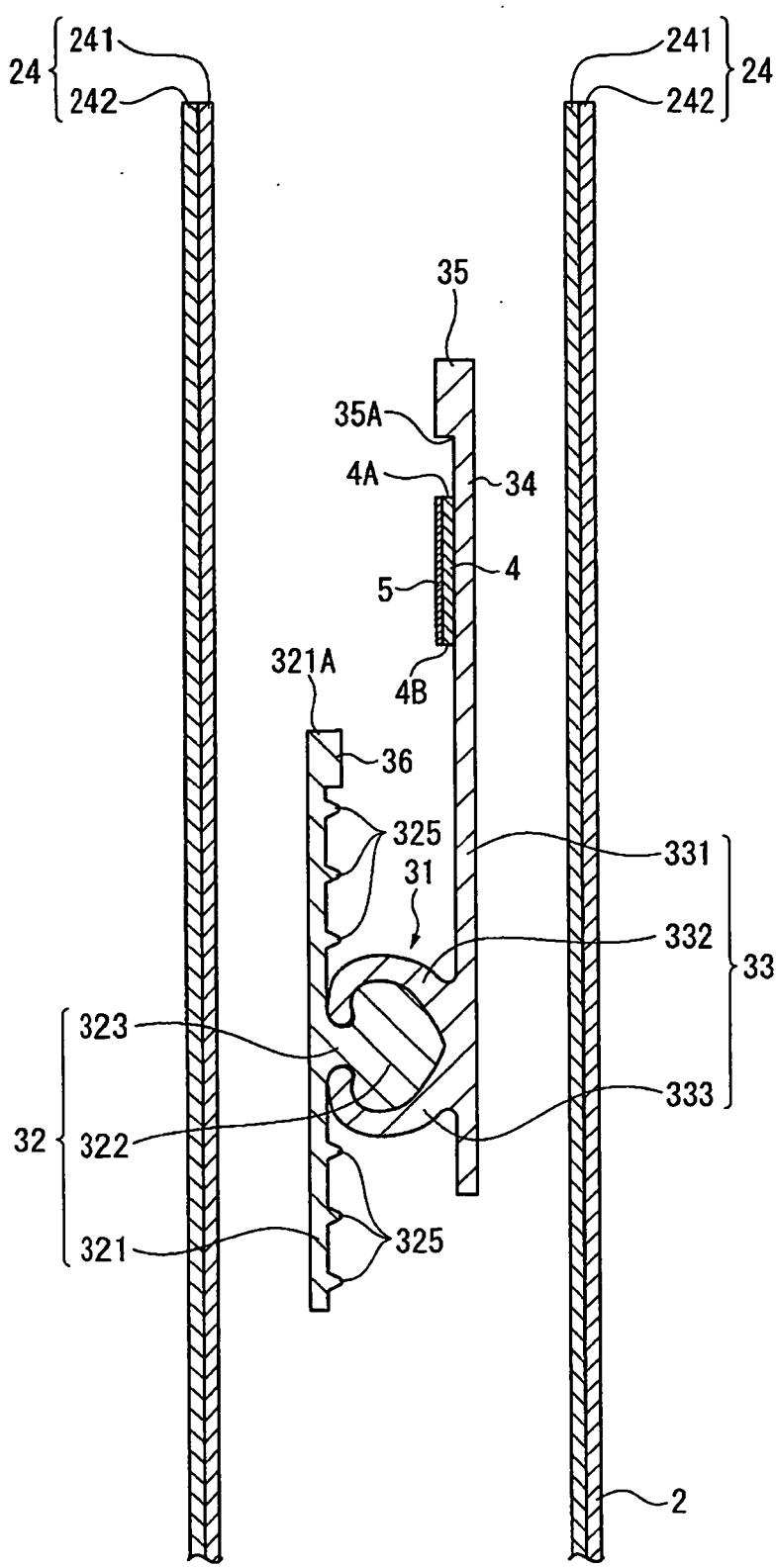


圖 6

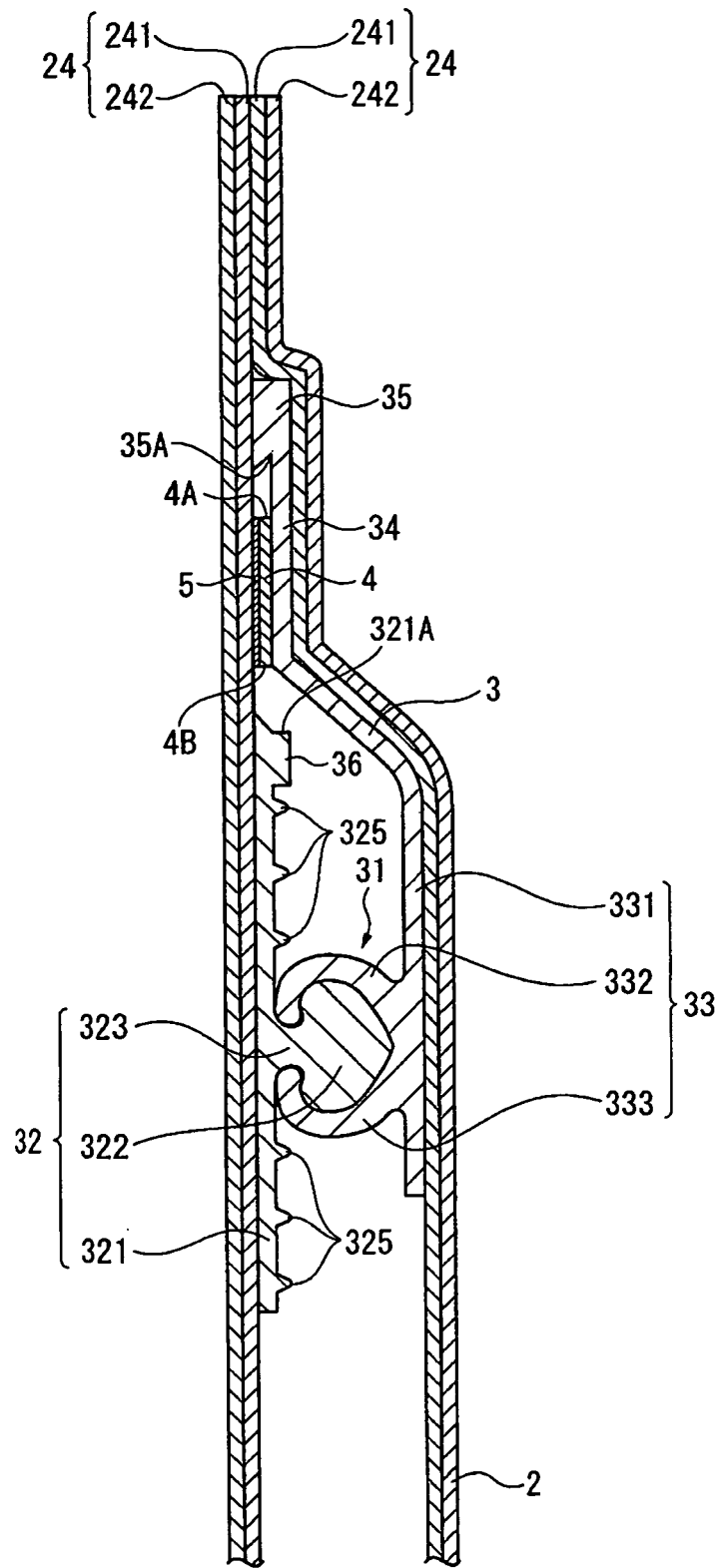


圖 7