



(21) 申請案號：109145280 (22) 申請日：中華民國 109 (2020) 年 12 月 21 日

(51) Int. Cl. : **B65D85/10 (2006.01)**

(30) 優先權：2020/08/19 世界智慧財產權組織 PCT/JP2020/031301

(71) 申請人：日商日本煙草產業股份有限公司 (日本) JAPAN TOBACCO INC. (JP)
日本

(72) 發明人：大沼雄太 ONUMA, YUTA (JP)；小野宏善 ONO, HIROYOSHI (JP)；岩田慎一
IWATA, SHINICHI (JP)

(74) 代理人：洪武雄；陳昭誠

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：12 項 圖式數：15 共 43 頁

(54) 名稱

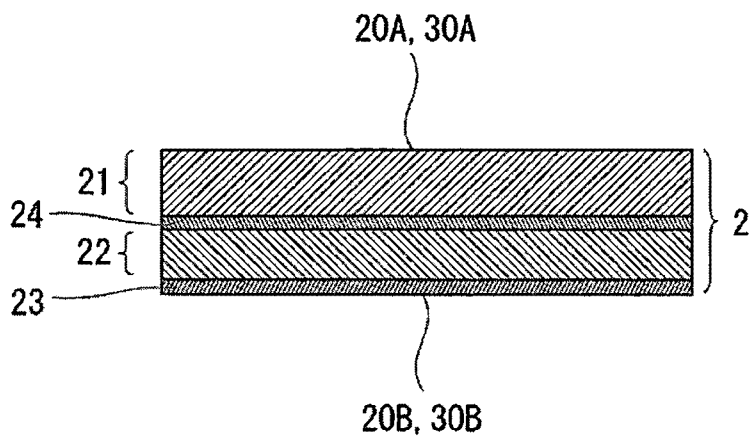
煙草商品用包材及煙草商品用包裝

(57) 摘要

本發明提供一種可將煙草商品密封，而且減少樹脂材料的使用量以較以往更對環境友善的煙草商品用包材及煙草商品用包裝。包材為薄片狀且用以形成將煙草商品包裝於經密封之內部收容部的煙草商品用包裝，該包材係具備：紙基層，係包含纖維質纖維素系材料；鋁含有層，係積層於紙基層；以及熱密封層，係於包材的至少單面側形成為外層，且塗佈有使包材的緣部彼此熱密封的熱密封劑；其中，熱密封層的厚度為 0.5 μ m 以上 5 μ m 以下。

The present invention provides a tobacco product packing material and a tobacco product package, in which tobacco products can be sealed, and the amount of resin material used is reduced, making it more environmentally friendly than before. A sheet-like packing material that forms a tobacco product package for wrapping tobacco products in a sealed internal storage portion contains: a paper base layer containing a fibrous cellulosic material, an aluminum-containing layer laminated on the paper base layer, and a heat-seal layer formed as an outer layer on at least one side of the packing material and coated with a heat-seal agent that heat-seals the edges of the packing material; wherein the thickness of the heat-seal layer is 0.5 μ m or more and 5 μ m or less.

指定代表圖：



【圖3】

符號簡單說明：

2:包材

20A:第一面

20B:第二面

21:紙基層

22:鋁含有層

23:熱密封層

24:接著劑

30A:外表面

30B:內表面

【發明摘要】

【中文發明名稱】 煙草商品用包材及煙草商品用包裝

【英文發明名稱】 TOBACCO PRODUCT PACKING MATERIAL AND
TOBACCO PRODUCT PACKAGE

【中文】

本發明提供一種可將煙草商品密封，而且減少樹脂材料的使用量以較以往更對環境友善的煙草商品用包材及煙草商品用包裝。包材為薄片狀且用以形成將煙草商品包裝於經密封之內部收容部的煙草商品用包裝，該包材係具備：紙基層，係包含纖維質纖維素系材料；鋁含有層，係積層於紙基層；以及熱密封層，係於包材的至少單面側形成為外層，且塗佈有使包材的緣部彼此熱密封的熱密封劑；其中，熱密封層的厚度為 $0.5\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下。

【英文】

The present invention provides a tobacco product packing material and a tobacco product package, in which tobacco products can be sealed, and the amount of resin material used is reduced, making it more environmentally friendly than before. A sheet-like packing material that forms a tobacco product package for wrapping tobacco products in a sealed internal storage portion contains: a paper base layer containing a fibrous cellulosic material, an aluminum-containing layer laminated on the paper

base layer, and a heat-seal layer formed as an outer layer on at least one side of the packing material and coated with a heat-seal agent that heat-seals the edges of the packing material; wherein the thickness of the heat-seal layer is 0.5 μm or more and 5 μm or less.

【指定代表圖】 圖3

【代表圖之符號簡單說明】

2:包材

20A:第一面

20B:第二面

21:紙基層

22:鋁含有層

23:熱密封層

24:接著劑

30A:外表面

30B:內表面

【特徵化學式】 無。

【發明說明書】

【中文發明名稱】 煙草商品用包材及煙草商品用包裝

【英文發明名稱】 TOBACCO PRODUCT PACKING MATERIAL AND
TOBACCO PRODUCT PACKAGE

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種煙草商品用包材及煙草商品用包裝。

【先前技術】

【0002】 有種種作為包裝煙草商品的包材。典型而言，已知以聚集一捆預定支數(例如，20 支左右)的煙草商品的方式單獨包裝的硬式包裝、軟式包裝等。

【0003】 例如，就硬式包裝的一型態而言，廣為人知有一種鉸鏈蓋包裝，係具備經由鉸鏈(hinge)而開閉自如地連接於外盒之蓋部。收容於外盒內的煙草商品一般來說係藉由將柔軟的薄片材料凹折所形成的內盒而收容在外盒內。此外，軟式包裝就典型而言，係藉由將內包裝紙凹折所形成的內盒而包覆煙草商品，並將此內盒用柔軟的外包裝紙加以包裝而形成。

【0004】 上述的各種包裝，為了包覆煙草商品而內盒的凹折的端部沒有被密封，因此內盒本身難以保證煙草商品的密封性。例如，典型而言，煙草商品係在使其水蒸氣量被控制的狀態下出貨。因此，若包裝煙草商品的包材不具有水蒸氣阻障性，則會有例如在煙草商品的流通過程或存置期間中使煙草商品的水蒸氣量增減，而對煙草商品的風味造成影響的疑慮。

- 而且，會有水蒸氣從外部侵入至包材內，使收容於內部的煙草商品的卷紙等發生斑點的疑慮。換句話說，若無法保證包材的水蒸氣阻障性，會有導致收容於內部之煙草商品的品質降低的疑慮。

【0005】 因此，習知的各種包裝中，係進一步由透明的樹脂薄膜包裝來包覆包裝的外側，而對包裝加以密封。然而，近年來，由環境友善型、省資源化的需求來看，省略包裝的外包裝的樹脂薄膜較佳。

【0006】 與此相關，專利文獻 1 揭示了一種藉由將聚對苯二甲酸乙二酯(PET)、聚乙烯(PE)等塑料薄膜積層於紙基材的積層薄片來形成包裝的胚料(blank)的技術。

【0007】 此外，專利文獻 2 揭示了一種將包裝的胚料設為包含：包含纖維質纖維素系材料的基層、提供於積層之外側的金屬含有層、以及包含可密封的高分子材料並且提供於積層內側的至少密封區域上的可密封層之層構造的技术。

(先前技術文獻)

(專利文獻)

【0008】

專利文獻 1：國際公開第 2018/092179 號

專利文獻 2：日本特表 2020-500126 號公報

【發明內容】

(發明所欲解決的課題)

【0009】於上述專利文獻 1、2 所揭示的包裝係設為可密封收容的煙草商品。然而，於專利文獻 1 所揭示的包裝，係於紙基材積層塑料薄膜的技術，塑料薄膜的厚度變厚，故有難調環境友善性充分的疑慮。此外，專利文獻 2 中，也揭示一種於包裝中之可密封層所包含的高分子材料包含：聚烯烴及丙烯酸系聚合物，特別是揭示包含聚乙烯或聚丙烯的形態，但卻完全沒有規定高分子材料的含有量。

【0010】本發明係有鑑於上述實情所研創者，本發明的目的在於提供一種可將煙草商品密封、而且減少樹脂材料使用量而較以往更對環境友善的煙草商品用包材及煙草商品用包裝。

(解決課題的手段)

【0011】本發明之煙草商品用包材的一型態為：包材為薄片狀且用以形成將煙草商品包裝於經密封之內部收容部的煙草商品用包裝，該包材係具備：紙基層，係包含纖維質纖維素系材料；鋁含有層，係積層於前述紙基層；以及熱密封層，係於前述包材的至少單面側形成為外層，且塗佈有使前述包材的緣部彼此熱密封的熱密封劑；其中，前述熱密封層的厚度為 0.5 μm 以上 5 μm 以下。

【0012】在此，前述熱密封層亦可僅形成於前述包材的單面。該情形，前述熱密封層亦可形成於前述包材的單面的整個區域。或者，前述熱密封層亦可僅形成於前述包材的單面的外緣部。

【0013】此外，前述熱密封層亦可形成於前述包材的兩面。該情形，前述熱密封層亦可形成於前述包材的兩面的整個區域。或者，前述熱密封層亦可僅形成於前述包材的兩面的外緣部。

【0014】此外，本發明亦可界定為煙草商品用包裝，其係由上述為止的任一者的煙草商品用包材所形成的包裝，該煙草商品用包裝係具備：煙草商品，係收容於藉由前述包材而密封的內部收容部；以及熱密封部，係由前述包材的緣部彼此經熱密封而形成者。

【0015】本發明的煙草商品用包裝亦可為：前述包材的前述熱密封層係至少形成於前述包裝中面向內部收容部的內表面；前述熱密封部係形成為前述包材之緣部彼此以合掌狀態下疊合的合掌密封型態。此情形，前述包材亦可：於前述包裝的內表面側配置有前述鋁含有層，且於位在該內表面之對面側的外表面側配置有前述紙基層，於前述鋁含有層配置有前述熱密封層。

【0016】此外，本發明之煙草商品用包裝亦可為：前述包材的前述熱密封層係亦形成於位在前述包裝之前述內表面之對面側的外表面，而具有前述合掌密封型態的前述熱密封部係以沿著靠近於前述熱密封部的部位而疊合的狀態使外表面彼此接著。

【0017】此外，本發明之煙草商品用包裝亦可為：前述包材的前述熱密封層係形成於在前述包裝中面向內部收容部之內表面、及位在該內表面之對面側的外表面，前述熱密封部係形成為重疊黏貼型態，該重疊黏貼的型態為由前述包材之緣部彼此中之形成一方的內表面側的熱密封層、與形成於另一方的外表面側的熱密封層疊合而形成者。

【0018】另外，用以解決本發明之課題的手段係可採用各種可能的組合。

(發明之效果)

【0019】 根據本發明，可提供一種可將煙草商品密封、而且減少樹脂材料使用量而較以往更對環境友善的煙草商品用包材及煙草商品用包裝。

【圖式簡單說明】

【0020】

圖 1 係實施型態 1 之包裝的外觀立體圖。

圖 2 係顯示用以形成實施型態 1 之包裝之薄片狀的包材的平面圖。

圖 3 係顯示形成實施型態 1 之包裝的包材的層構造之圖。

圖 4 係概略性地顯示包含實施型態 1 之包裝的熱密封部之外套的剖面構造之圖。

圖 5 係說明變形例 1 之包材的層構造之圖。

圖 6 係說明變形例 2 之包材的層構造之圖。

圖 7 係實施型態 2 之包裝的外觀立體圖。

圖 8 係用以形成實施型態 2 之包裝的包材的平面圖。

圖 9 係顯示形成實施型態 2 之包裝之包材的層構造之圖。

圖 10 係說明組裝實施型態 2 之包裝時之包材的凹折步驟之圖。

圖 11 係說明組裝實施型態 2 之包裝時之包材的凹折步驟之圖。

圖 12 係說明組裝實施型態 2 之包裝時之包材的凹折步驟之圖。

圖 13 係說明組裝實施型態 2 之包裝時之包材的凹折步驟之圖。

圖 14 係概略性地顯示實施型態 2 之包裝中之熱密封部附近的剖面構造之圖。

圖 15 係概略性地顯示使用變形例 3 之包材形成包裝時之熱密封部附近的剖面構造之圖。

【實施方式】

【0021】 在此，根據圖示說明本發明之煙草商品用包材及包裝的實施型態。另外，本實施型態所記載的構成元件的尺寸、材質、形狀、及其相對配置等僅為一例。

【0022】 <實施型態 1>

圖 1 係實施型態 1 之煙草商品用包裝(以下，簡稱為「包裝」)1 的外觀立體圖。圖 2 係顯示用以形成實施型態 1 之包裝 1 之薄片狀的煙草商品用包材(以下，簡稱為「包材」)2 的平面圖。包裝 1 係具有外套 3，該外套 3 係具有大致長方體的箱形狀，且將圖 2 所示之薄片裝的包材 2 凹折以收容煙草商品之捆。包裝 1 的外套 3 的內部係形成有經密封的內部收容部，且煙草商品收容於該內部收容部。

【0023】 圖 1 顯示包裝 1 的前後上下左右的各方向。惟，包裝 1 的前後上下左右的各方向係用於為了說明包裝 1 之各部的相對性的位置關係，並非表示包裝 1 的絕對性之方向者。此外，包裝 1 的上下方向係可稱為「高度方向」，左右方向係可稱為「寬度方向」，而前後方向係可稱為「深度方向」。

【0024】 包裝 1 的外套 3 係將薄片狀的包材 2 凹折，且將包材 2 的緣部彼此藉由熱密封接著而形成，並密封收容煙草商品的內部收容部。在圖

- 2 所示之例中，包材 2 係呈矩型形狀，且對煙草商品的周圍進行凹折，藉此形成密封煙草商品的外套 3。另外，包材 2 的層構造及其細節茲容後述。

【0025】 在此，圖 1 所示的符號 31 為將外套 3(包材 2)的緣部彼此疊合並加以熱溶接的熱密封部。熱密封部 31 係包含：沿著包裝 1 的寬度方向(左右方向)而延伸的橫熱密封部 31A、以及沿著包裝 1 的高度方向(上下方向)而延伸的縱熱密封部 31B。若不特別區分橫熱密封部 31A 與縱熱密封部 31B 時，簡稱為熱密封部 31。另外，在本實施型態中，係以合掌型態將外套 3(包材 2)的緣部彼此疊合而形成熱密封部 31。

【0026】 如圖 1 所示，縱熱密封部 31B 係分別設置於包裝 1 的左右。此外，各縱熱密封部 31B 係從包裝 1 的上端延伸至下端為止。此外，橫熱密封部 31A 係從一方的縱熱密封部 31B 跨及包裝 1 的寬度方向全域而橫斷，並且延伸至另一方的縱熱密封部 31B 為止。另外，橫熱密封部 31A 的兩端部係與各縱熱密封部 31B 重疊。

【0027】 此外，在圖 1 所示之例中，於橫熱密封部 31A 的前端部中央係形成有扁平之大致 M 字狀的缺口。該缺口係對橫熱密封部 31A 提供 V 字狀的把手 33。惟，把手 33 在包裝 1 中並非必須，亦可適當省略。此外，把手 33 的形狀、位置等亦並無特別限定。

【0028】 包裝 1 的外套 3 係包含與把手 33 相連的斷開片 34。斷開片 34 係從外套 3 之頂面 35 的後緣 35A 到正面 36 以一對第一分離線 37 區劃而設置的帶狀體。第一分離線 37 係從 V 字狀的把手 33 的兩端往上方延伸，進而橫切頂面 35，且延伸直到頂面 35 的後緣 35A 為止。此外，在外套 3 的正面 36 係在把手 33 的上方設置有第二分離線 38。第二分離線 38

係沿著包裝 1 的寬度方向延伸。第一分離線 37 及第二分離線 38 係藉由脆弱部所形成。「脆弱部」係包裝 1 的外套 3(或者，形成外套 3 的包材 2)之表面的一部分，並該部分的強度較其他部分還弱化的部分。例如，脆弱部亦可實施使包材 2 的板厚比其他部分薄的加工(例如，半切(half cut))而形成。在本實施型態中，為了確保包裝 1 的密封性，「脆弱部」以不採用對包材 2 穿孔小孔之穿孔列的方法為佳。此外，圖 1 所示的符號 39 係包裝 1 之外套 3 的側面。另外，若對包材 2 實施半切加工形成脆弱部時，若設置於圖 3 所說明之鋁含有層 22 側，則會有破壞水蒸氣阻障性的疑慮，故以設置於對水蒸氣阻障性貢獻不大的紙基層 21 為佳。

【0029】 圖 3 係顯示形成實施型態 1 之包裝 1 之外套 3 的包材 2 的層構造之圖。如圖 3 所示，包材 2 具有積層包含纖維質纖維素系材料的紙基層 21、積層於紙基層 21 的鋁含有層 22、以及熱密封層 23 之層構造。

【0030】 在本實施型態中，鋁含有層 22 係由鋁箔所形成，且具有優越的水蒸氣阻障性。鋁含有層 22 係經由接著劑 24 使鋁含有層 22(鋁箔)接著於紙基層 21。此外，包材 2 係至少於單面側形成作為外層的熱密封層 23。熱密封層 23 係藉由對塗佈對象塗佈有熱密封漆而形成，該熱密封漆係含有用以將包材 2 的緣部彼此予以熱密封(熱溶接)(為形成圖 1 所示的熱密封部 31)的熱密封劑。圖 3 係顯示於鋁含有層 22 積層熱密封層 23 的一型態，在本例中係對鋁含有層 22 的表面塗佈含有熱密封劑的熱密封漆，藉此形成熱密封層 23。

【0031】 在此，鋁含有層 22 的厚度係：約 $1\mu\text{m}$ 以上為佳、約 $5\mu\text{m}$ 以上為更佳。此外，鋁含有層 22 的厚度係茲舉未滿約 $15\mu\text{m}$ 的態樣為一例，

且未滿約 $10\mu\text{m}$ 為佳。如上述方式規定鋁含有層 22 之厚度的上限值，而抑制鋁含有層 22 過度增厚的情形，從環境友善的觀點為佳。此外，如上述方式規定鋁含有層 22 的厚度的下限值，而抑制鋁含有層 22 過度變薄的情形，從抑制於鋁含有層 22 形成小孔、且抑制來自該小孔之水蒸氣的泄漏的觀點為佳。

【0032】此外，紙基層 21 的厚度，茲舉一例為約 $15\mu\text{m}$ 以上的態樣。此外，紙基層 21 的厚度係約 $20\mu\text{m}$ 以上為佳，約 $30\mu\text{m}$ 以上為更佳。此外，紙基層 21 的厚度，茲舉一例為約未滿 $110\mu\text{m}$ 的態樣。此外，紙基層 21 的厚度係約未滿 $90\mu\text{m}$ 為佳，未滿約 $70\mu\text{m}$ 為更佳。如上述方式規定紙基層 21 的厚度的下限值，藉此可確保包材 2 所需的強度、剛性。而且，規定紙基層 21 的厚度的上限值，藉此可抑制包材 2 的強度及剛性過強，可抑制進行折彎加工等時的製造適性降低。

【0033】此外，紙基層 21 的基重係茲舉一例為約 $25\text{g}/\text{m}^2$ 以上的態樣。此外，紙基層 21 的基重係約 $35\text{g}/\text{m}^2$ 以上為佳，約 $40\text{g}/\text{m}^2$ 以上為更佳。紙基層 21 的基重係茲舉一例為約未滿 $65\text{g}/\text{m}^2$ 的態樣。此外，紙基層 21 的基重係約未滿 $60\text{g}/\text{m}^2$ 為佳，約未滿 $55\text{g}/\text{m}^2$ 為更佳。

【0034】此外，鋁含有層 22 厚度與紙基層 21 的厚度的比率為：約 0.01 以上為佳、約 0.2 以上為較佳。此外，鋁含有層 22 的厚度與紙基層 21 的厚度比率為：約未滿 1 為佳、約未滿 0.6 為更佳。特別佳的型態，鋁含有層 22 的厚度與紙基層 21 的厚度比率為：約 0.2 至約 0.6。

【0035】在此，紙基層 21 係茲舉一例為包含 30 重量%以上之纖維質纖維素系材料的態樣。此外，紙基層 21 係含有 50 重量%以上之纖維質纖

- 維素系材料為佳，包含 70 重量%以上之纖維質纖維素系材料為更佳。紙基層 21 的一例為實質上僅由纖維質纖維素系材料所形成。當紙基層 21 的纖維質纖維素系材料的含有量增加時，當沿著煙草商品的周圍凹折包材 2 時，會促進包材 2 的彎曲，使製造程序簡略化。此外，當紙基層 21 之纖維質纖維素系材料的含有量增加時，可使紙基層 21 更加容易地分解，因此可提供對環境更加友善的包裝 1。再者，紙基層 21 係以於其表面配置包含有碳酸鈣或高嶺土等之塗佈層的塗佈紙所形成為佳。

【0036】 在此，形成熱密封層 23 的熱密封漆所含有的熱密封劑並不特別限定，惟以具有 100 至 200°C 左右的熔點者為佳。在此，若熱密封劑的熔點較 100°C 還低時，會有熱密封劑在製造程序時以外中熔融，而使熱密封劑與煙草商品接著的疑慮。此外，若熱密封劑的熔點較 200°C 還高時，會有在製造程序時耗費時間在熔融熱密封劑，而難以高速製造包裝的疑慮。如上述方式，將熱密封漆所含的熱密封劑的熔點設為 100 至 200°C 左右，藉此可適當地抑制上述不良狀況的發生。此外，熱密封劑可為水性、或可為溶劑系。此外，熱密封劑可為乳膠(emulsion)系、或可為非乳膠系。此外，形成熱密封劑之樹脂的種類沒有特別限定，例如可例示：乙烯/乙酸乙烯酯(EVA)樹脂、丙烯酸樹脂、離聚物樹脂(ionomer resin)、聚烯烴樹脂等。

【0037】 在此，熱密封層 23 的厚度係 0.5 μ m 以上 5 μ m 以下為佳。將熱密封層 23 的厚度規定於上述的範圍，藉此在將包材 2 凹折以成形包裝 1(外套 3)時，可確實地接著包材 2 的緣部彼此，並且可減少使用的樹脂量。亦即，可提供一種包裝 1(外套 3)之製造容易性優越、並且對環境友善的包材 2 及使用該包材 2 的包裝 1(外套 3)。

【0038】 在此，圖 3 之符號 20A 係包材 2 中的第一面、符號 20B 係包材 2 中之位於第一面 20A 之對面側的第二面。包材 2 中的第一面 20A 及第二面 20B 係藉由在包材 2 中位於外層之材料的表面所形成。此外，一併標示於圖 3 之符號 30A 係外套 3 的外表面(參照圖 1)，而符號 30B 係外套 3 的內表面。在此，所謂「內表面」的用語，在本說明書中係使用作為指：面向形成於包裝 1(外套 3)之內部的內部收容部(例如，面向煙草商品)之組裝完成的包裝 1(外套 3)的表面者。此外，「外表面」之用語，在本說明中係使用作為指：露出於包裝 1(外套 3)之外部的表面，亦即位於「內表面」之對面側的表面者。

【0039】 在圖 3 所示的態樣中，係以下述狀態為例而進行說明：在由將包材 2 凹折而設為包裝 1(外套 3)之型態的狀態下，使包材 2 的第一面 20A 面向外部配置而形成外套 3 的外表面 30A、且使包材的第一面 20A 面向內部(內部收容部側、煙草商品側)配置而形成外套 3 的內表面 30B。

【0040】 如圖 3 所示，包材 2 的層構造係成為：從第二面 20B(在包裝型態中之外套 3 的內表面 30B)側朝向第一面 20A(在包裝型態中之外套 3 的外表面 30A)側積層有熱密封層 23、鋁含有層 22、紙基層 21 的層構造。此外，圖 3 所示之包材 2 的層構造中，紙基層 21 及熱密封層 23 係各自形成包材 2 的外層。而且，在圖 3 所示之例中，顯示僅在包材 2 的第二面 20B(僅單面)形成熱密封層 23 的態樣，該第二面 20B 係形成包裝型態中之外套 3 之內表面 30B。

【0041】 在本實施型態中，形成為包材 2 之第二面 20B 側的外層的熱密封層 23，係藉由對鋁含有層 22 的表面(鋁箔表面)全面地塗佈含有熱

密封劑的熱密封漆，而形成於第二面 20B 的整個區域。惟，熱密封層 23 亦可藉由對鋁含有層 22 的表面部分地塗佈熱密封漆來形成。例如，亦可僅於包裝 1(外套 3)的製造時互相地接著之包材 2 的緣部，對鋁含有層 22 的表面(鋁箔表面)依圖案塗佈熱密封漆。藉此，僅於包材 2 的第二面 20B(單面)的一部分形成熱密封層 23。另外，詳細茲容後述，亦可於包材 2 的兩面(第一面 20A 及第二面 20B)形成熱密封層 23。該情形，亦可於包材 2 的各面(第一面 20A、第二面 20B)的整個區域形成熱密封層 23，且亦可僅對形成熱密封部 31 的部位(緣部)形成熱密封層 23。

【0042】 另外，收容於本實施型態之包裝 1 的內部收容部的煙草商品係可收容包含煙草原料的各種商品。例如，煙草商品亦可為：香煙、雪茄、細管雪茄等之吸煙物品，或亦可為：無煙香煙(snus)等之鼻煙(snuff)。此外，收容於包裝 1 的煙草商品係亦可為具備有碳素質熱源、與霧氣(aerosol)產生部的非燃燒型吸煙物品。此外，煙草商品亦可為適用於非燃燒加熱式煙草產品的煙草棒。此外，上述煙草商品僅為一例，可於包裝 1 收容包含煙草原料的各種煙草商品。

【0043】 接著，參照圖 2，說明組裝包裝 1 時之包材 2 的凹折的型態。如上述，圖 2 所示的包材 2 係具有矩形形狀的薄片型態。圖 2 係從上方觀察包材 2 之第二面 20B(形成外套 3 之內表面 30B 之方的表面)的平面圖(展開圖)。圖 2 所示的一點鏈線係顯示形成於包材 2 的凹折線。從圖 2 所示的平面圖(展開圖)可知，由凹折線所區劃之包材 2 的各區域係形成圖 1 所示之外套 3 的各部。再者，如圖 3 說明，包材 2 的第二面 20B 係以使其全面

- 露出熱密封層 23 的方式形成，該熱密封層 23 係可形成圖 1 所說明之各熱密封部 31。

【0044】更詳細而言，包材 2 的各區域係包含：形成外套 3 之正面 36 的一部分的下部正面區域 64，以及依序位於該下部正面區域 64 的上側之形成外套 3 之底面的底面區域 80、形成外套 3 之背面的背面區域 86、形成外套 3 之頂面的頂面區域 92 及形成外套 3 之正面 36 的剩餘部分的上部正面區域 98。再者，形成外套 3 之側面的側面區域 66、82、88、94、100 係分別位於區域 64、80、86、92、98 的左右。

【0045】此外，包材 2 中之下部正面區域 64 的下端部及上部正面區域 98 的上端部係形成有用以形成 V 字形狀之把手 33 的缺口部 74、102。另一方面，下部正面區域 64、或上部正面區域 98 和頂面區域 92 係設置有前述的斷開片 34，亦即設置有用以形成第一分離線 37 的脆弱部 106、及/或用以形成第二分離線 38 的脆弱部 76。另外，包材 2 中之側面區域 82、94 內的一點鏈線係顯示於將包材 2 凹折時要對該等側面區域 82、94 施予角板(gusset)彎折。此外，下部正面區域 64 及側面區域 66 的下端緣部 54a (圖 2 中，陰影所示)、與上部正面區域 98 及側面區域 100 的上端緣部 54b(圖 2 中，陰影所示)係互相地疊合、熱溶接(熱密封)，藉此形成橫熱密封部 31A。此外，在包材 2 中之左右的側面區域係使同一側的側面區域的外側緣部 50a(圖 2 中，陰影所示)互相地疊合、熱溶接，藉此分別形成縱熱密封部 31B。另外，包材 2 中之下端緣部 54a 及上端緣部 54b、與一對的外側緣部 50a 係端部彼此互相地連接，藉此以整體形成口字形狀的方式形成於包材 2 的外緣區域。

【0046】如上述構成的包材 2 係沿煙草商品的商品捆的周圍凹折，藉此形成於內部具有密封煙草商品之內部收容部的外套 3。在將包材 2 設為包裝型態時，首先，將煙草商品的商品捆載置於包材 2 的背面區域 86 等的狀態下，沿著凹折線依序凹折包材 2 之各區域。此時，下部正面區域 64 及側面區域 66 的下端緣部 54a、與上部正面區域 98 及側面區域 100 的上端緣部 54b 係在互相地疊合的狀態下進行熱溶接(熱密封)。此時，疊合的包材 2 的端緣部彼此係在作為第二面 20B 側的外層所形成之熱密封層 23 彼此疊合的狀態下被加熱及加壓。

【0047】結果，熱密封層 23 所包含的熱密封劑彼此熱溶接，藉此形成橫熱密封部 31A。另外，橫熱密封部 31A 係以形成外套 3 之內表面 30B 之包材 2 的第二面 20B 彼此疊合並接著(背貼合)之合掌黏貼的型態來形成，可比包材 2 之端部的第一面 20A 與第二面 20B 疊合狀態的密封，更進一步減少於熱密封時熱對於煙草商品的影響。

【0048】當形成了上述的橫熱密封部 31A 時，包材 2 會形成各自從煙草商品之商品捆的兩側突出的矩形部位。這些矩形部位會經由側面區域 82、94 的角板彎折，使側面區域 66、82、88、94、100 延著凹折線被凹折以分別形成外套 3 之側面，以覆蓋相對應之側的商品捆之側面。另外，側面區域 82、94 的角板彎折係沿圖 2 所示之側面區域 82、94 內的一點鏈線進行。此外，在將側面區域 66、82、88、94、100 凹折時，係在使包材 2 之同一側的側面區域的外側緣部彼此互相地疊合的狀態下進行熱溶接(熱密封)。結果，包含於熱密封層 23 的熱密封劑彼此熱溶接，藉此形成各縱熱密封部 31B。另外，在縱熱密封部 31B 中，也與橫熱密封部 31A 同樣

地，以形成外套 3 的內表面 30B 之包材 2 的第二面 20B 彼此疊合並接著的合掌黏貼的型態來形成。藉此，可更進一步減少於熱密封時熱對於煙草商品的影響。

【0049】 如以上方式，由包材 2 形成外套 3，完成將煙草商品密封於內部之內部收容部的包裝 1 的成形。根據本實施型態的包材 2 係具備：包含纖維質纖維素系材料的紙基層 21；積層於紙基層 21 的鋁含有層 22；以及於包材 2 之至少單面側形成為外層，且塗佈有使包材 2 的緣部彼此熱密封的熱密封劑的熱密封層 23，所以可形成密閉性優越的包裝 1(外套 3)。亦即，可提供一種不需另外藉由外裝樹脂薄膜來密封包裝 1，而密閉性優越的包裝體。藉此，可適當抑制於包裝 1 的流通過程或存置期間中煙草商品的水蒸氣量增減。並且，將包材 2 中之熱密封層 23 的厚度設為 $0.5\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下，所以在將包材 2 凹折並成形包裝 1(外套 3)時，可將包材 2 的緣部彼此確實地接著，並且可減少使用的樹脂量。換句話說，可提供一種包裝 1(外套 3)的製造容易性優越、而且對環境友善的包材 2 及使用該包材 2 的包裝 1(外套 3)。另外，在本實施型態中規定為 $0.5\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下之範圍的熱密封層 23 的厚度係指：使熱密封劑乾燥後之狀態的厚度。因此，亦可調整熱密封漆的塗佈量，俾使最後完成包材 2 時(熱密封劑乾燥後)之熱密封層 23 的厚度成為 $0.5\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下的範圍。

【0050】 圖 4 係概略性地顯示包含實施型態 1 之包裝 1 之熱密封部 31 的外套 3 的剖面構造之圖。圖 4 顯示熱密封部 31 及該熱密封部 31 之周邊部的外套 3 的剖面構造。此外，圖 4 所示符號 AS 係由外套 3 所密封的內部收容部 AS。惟，在圖 4 中，省略收容於內部收容部 AS 之煙草商品的

- 圖示。此外，圖 4 亦一併顯示以鏈線所圍起之區域 A 及區域 B 的放大圖。
- 此外，圖 4 所示的符號 20C 係包材 2 的緣部。以包材 2 的緣部 20C 彼此疊合的狀態下以合掌黏貼的型態熱溶接而形成熱密封部 31。

【0051】 如圖 4 之區域 A 的放大圖所示，從外套 3 的內表面 30B(包材 2 的第二面 20B)側起依序積層有熱密封層 23、鋁含有層 22、紙基層 21，且紙基層 21 形成外套 3 的外表面 30A。此外，位於包材 2 的第一面 20A 的熱密封層 23 係形成外套 3 的內表面 30B。

【0052】 在此，如圖 4 之區域 B 的放大圖所示，本實施型態中在與熱密封層 23 相鄰的外側配置有具有水蒸氣阻障性的鋁含有層 22。藉此，在熱密封部 31 中，可使塗佈有形成熱密封層 23 的熱密封漆的鋁含有層 22 彼此密接。藉此，在熱密封部 31 中會使水蒸氣更進一步難以沿著互相地貼合之包材 2 的接著界面通過。結果，可更進一步提高外套 3 的密封性。此外，如圖 4 所示，在將熱密封層 23 積層於鋁含有層 22 的態樣中，塗佈熱密封漆的塗佈面會成為鋁含有層 22 的表面，故此會有於塗佈時熱密封漆難以滲透的優點。因此，可更適當地減少使用於包材 2 之緣部彼此的接著的樹脂量。

【0053】 另外，本實施型態之包材 2 的層構造係不限於圖 2、圖 4 所說明的層構造，可採用各種的型態。例如，亦可將圖 2、圖 4 所說明之層構造的紙基層 21 及鋁含有層 22 予以交換配置。此外，除了紙基層 21、鋁含有層 22、熱密封層 23 以外，包材 2 亦可隨意地包含一層以上的追加層。例如，包材 2 亦可對紙基層 21 的表面塗佈罩光漆(overprint varnish)等，

- 而於紙基層 21 積層罩光漆層。當然，亦可於紙基層 21 的表面印刷關於花紋及/或品牌商標等的印墨。

【0054】此外，雖然在上述實施型態中，係說明包裝型態中於形成外套 3 之內表面 30B 之包材 2 的第二面 20B 的整個區域形成熱密封層 23 的型態，惟亦可僅於用以形成熱密封部 31 的包材 2 的外緣部形成熱密封層 23，亦即亦可僅於下端緣部 54a、上端緣部 54b、一對的外側緣部 50a(圖 2 中的陰影區域)形成熱密封層 23。當依圖案塗佈形成熱密封層 23 的熱密封漆時，亦可考慮塗佈時之些許的位置偏移而以較設計位置些許擴張的方式(例如，0.5mm 左右)來塗佈熱密封漆。如此，僅於包材 2 之單面的一部分依圖案形成熱密封層 23，藉此可更進一步減少使用的樹脂量。

【0055】圖 5 係說明變形例 1 之包材 2A 的層構造之圖。在本變形中，針對與上述為止的型態相同的構成元件係標示相同的符號並省略詳細的說明。在圖 5 所示之例中，具有使圖 2、圖 4 所說明之包材 2 之紙基層 21 及鋁含有層 22 互相地交換的層構造。亦即，如圖 5 之區域 A 的放大圖所示，從外套 3 的內表面 30B(包材 2A 的第二面 20B)側依序積層有熱密封層 23、紙基層 21、鋁含有層 22。於是，鋁含有層 22 係形成外套 3 的外表面 30A，而熱密封層 23 係形成外套 3 的內表面 30B。

【0056】在圖 5 所示的變形例 1 中，仍亦可於包材 2A 的第二面 20B 的整個區域形成熱密封層 23，且亦可僅於用以形成熱密封部 31 的包材 2 的外緣部形成熱密封層 23，亦即亦可僅於下端緣部 54a、上端緣部 54b、一對外側緣部 50a(圖 2 中之陰影區域)形成熱密封層 23。當然，在本變形例之包材 2A 中，亦可隨意地包含一層以上的追加層。此外，亦可於包材

- 2A 之鋁含有層 22 的表面印刷關於花紋及/或品牌商標等的印墨。此外，亦可藉由塗佈罩光漆等，而於鋁含有層 22 積層罩光漆層，且藉由該罩光漆層來形成外套 3 的外表面 30A。

【0057】 在圖 5 所示的變形例 1 中，亦與實施型態 1 同樣，不需以獨立的外裝樹脂薄膜來密封包裝 1 即可密封煙草商品，而且可藉由減少樹脂材料的使用量來提供比以往更對環境友善的包材 2A 及包裝 1。惟，圖 5 所示的變形例 1 中，為在熱密封層 23 與鋁含有層 22 之間存在有紙基層 21 的型態。因此，相較於圖 4 所示之包材 2 的層構造，在熱密封部 31 中，水蒸氣容易穿過互相地貼合之包材 2 中之存在於鋁含有層 22 彼此之間的紙基層 21 而通過，所以可說圖 4 所示的層構造比本變形例為水蒸氣阻障性更優越的層構造。另外，如圖 5 所示在將熱密封層 23 積層於紙基層 21 的態樣中，塗佈熱密封漆的塗佈面係為紙基層 21 的表面。因此，相較於如圖 4 所示對鋁含有層 22 塗佈熱密封漆的情形，於塗佈時熱密封漆容易滲透紙基層 21。惟，在該情形下，亦可調整熱密封漆的塗佈量，俾使完成包材 2 時(熱密封劑乾燥後)之熱密封層 23 的厚度成為 $0.5\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下的範圍。另外，如本變形例，當於紙基層 21 積層熱密封層 23 時，紙基層 21 係形成為於表面配置含有碳酸鈣或高嶺土等之塗佈層的塗佈紙，且於紙基層 21 的塗佈層積層熱密封層 23 為佳。該情形，可對紙基層 21 的塗佈層塗佈熱密封漆，所以會使熱密封漆難以滲透至紙基層 21。因此，可更適當地減少用以形成熱密封層 23 所使用的樹脂量。

【0058】 圖 6 係說明變形例 2 之包材 2B 的層構造之圖。在本變形例中，針對與上述為止之型態相同的構成元件係標示相同的符號並省略詳細

的說明。變形例 2 的包材 2B 係於包材 2B 的第一面 20A 及第二面 20B(外套 3 的外表面 30A 及內表面 30B)的整面形成熱密封層 23。就其他點而言，係與圖 4 所示之包材 2 同樣。此外，在本變形例中，亦可僅於包材 2B 的第一面 20A 及第二面 20B 的外緣部形成熱密封層 23。

【0059】 如上述，在本變形例中亦於形成外套 3 的外表面 30A 的包材 2B 的第一面 20A 形成有熱密封層 23。因此，以合掌黏貼型態所形成之熱密封部 31 係以其基端部 310(參照圖 6)為基點並朝外套 3 的外表面 30A 凹折，且例如可使熱密封部 31 的外表面 30A 在沿著外套 3 之接近部位 32 的外表面 30A 的狀態下進行熱溶接。在此，所謂外套 3 的接近部位 32 係接近於熱密封部 31 的部位，且為當從基端部 310 沿著外套 3 的側面 39 將熱密封部 31 凹折時，屬於熱密封部 31 之外表面 30A 可抵接的位置當中之側面 39 的外表面 30A。如此，藉由於包材 2B 的第一面 20A 及第二面 20B(兩面)形成熱密封層 23，可提升熱密封部 31 之型態的自由度。另一方面，從關於所使用之樹脂量的觀點，僅於單面形成熱密封層 23 會比在包材的兩面形成熱密封層 23 的情形可更進一步減少所使用的樹脂量，故而為佳。另外，就於包材的兩面形成熱密封層 23，且將熱密封部 31 沿著外套 3 的側面來凹折而接著外表面 30A 彼此的態樣而言，亦可適用於具有變形例 1 所說明之層構造之包材 2A。

【0060】 此外，由上述實施型態 1 及各變形例的包材所形成之包裝 1 係亦可以圖 1 所示之枕式(pillow)包裝型態來流通，亦可以納入至習知的硬式包裝或軟式包裝的外包裝紙的型態來流通。

【0061】 <實施型態 2>

接著，說明實施型態 2 的包裝 1A。在本實施型態中，針對與上述為止的型態相同的構成元件係標示相同的符號並省略詳細的說明。圖 7 係實施型態 2 之包裝 1A 的外觀立體圖。圖 8 係用以形成實施型態 2 之包裝 1A 之外套 3A 的包材 2C 的平面圖。

【0062】 在圖 7 所示之例中，包裝 1A 係具有大致長方體的箱形狀。包裝 1A 係具有外套 3A，該外套 3A 係藉由凹折圖 8 所示之薄片狀的包材 2C 並且將包材 2C 的緣部彼此以熱密封來接著而成形為包裝型態。此外，包裝 1 之外套 3A 的內部係形成有經密封的內部收容部，且於該內部收容部收容煙草商品。

【0063】 圖 7 顯示包裝 1A 的前後上下左右的各方向。惟，包裝 1A 的前後上下左右的各方向係用於為了說明包裝 1A 之各部的相對性的位置關係，並非表示包裝 1A 的絕對性之方向者。此外，包裝 1A 的上下方向係可稱為「高度方向」，左右方向係可稱為「寬度方向」，而前後方向係可稱為「深度方向」。

【0064】 圖中，符號 34 係包裝 1A 的頂面，符號 36 係包裝 1A 的正面，而符號 39 係包裝 1A 的側面。此外，包裝 1A 係具有可從外套 3A 的內部取出煙草商品的取出開口部 11，且藉由覆蓋折片(cover flap)12 來覆蓋該取出開口部 11。覆蓋折片 12 係例如使用弱黏著糰糊安裝於外套 3A 的表面，且可再剝離之蓋。覆蓋折片 12 係具有把手 12A。使用者係把持把手 12A 並拉起覆蓋折片 12，而將覆蓋折片 12 至少一部分從外套 3A 的外表面 30A 剝離，且開啟取出開口部 11，藉此而可取出收容於內部收容部的煙草商品。

【0065】圖 9 係顯示形成實施型態 2 之包裝 1A 之包材 2C 的層構造之圖。在包材 2C 之層構造的說明中，針對與實施型態 1 之包材 2 相同的元件，係標示相同的符號並省略詳細的說明。包材 2C 係於第一面 20A 及第二面 20B 形成有熱密封層 23。亦即，由熱密封層 23 來形成包材 2 之厚度方向的雙方的外層。

【0066】包材 2C 係從第二面 20B 依序積層有熱密封層 23、鋁含有層 22、紙基層 21、熱密封層 23。另外，本實施型態的包材 2C 中，鋁含有層 22 亦可由例由水蒸氣阻障性優越的鋁箔所形成。此外，鋁含有層 22 係經由接著劑 24 與紙基層 21 接著。形成為包材 2C 之第一面 20A 側的外層的熱密封層 23 係藉由對紙基層 21 塗佈含有熱密封劑的熱密封漆而形成。此外，形成為包材 2C 之第二面 20B 側的外層的熱密封層 23 係藉由對鋁含有層 22 塗佈含有熱密封劑的熱密封漆而形成。在此之例中，係於包材 2C 的兩面(第一面 20A、第二面 20B)的整個區域(整面)形成有熱密封層 23。惟，如後述方式，包材 2C 的第一面 20A、第二面 20B 的熱密封層 23 係亦可僅在第一面 20A、第二面 20B 的一部分依圖案形成。另外，關於形成包材 2C 的紙基層 21、鋁含有層 22、熱密封層 23，由於實施型態 1 已記載，而省略詳細說明。此外，在此以下述為例進行說明：在將包材 2C 凹折而設為包裝 1A(外套 3A)之型態的狀態下，使包材 2C 的第一面 20A 面向外部而配置以形成外套 3 的外表面 30A，且使包材 2C 的第一面 20A 面向內部(內部收容側、煙草商品側)以形成外套 3 的內表面 30B 的情形。

【0067】圖 10 至圖 13 係說明組裝實施型態 2 之包裝 1A 時之包材 2C 的凹折步驟之圖。如圖 8 所示，預備薄片狀的包材 2C。如圖 8 所示，

包材 2C 係具有矩形形狀。而且，包材 2C 係形成有取出開口部 11，且使用弱黏著糰糊使覆蓋折片 12 貼附至包材 2C 的第一面 20A，以覆蓋該取出開口部 11。另外，圖 8 中，係從第一面 20A 側觀察包材 2C 的平面圖。另外，在圖 8 中，省略關於包材 2C 之凹折線的圖示。

【0068】組裝包裝 1A 時，首先，如圖 10 所示，於煙草商品 TA 之捆的周圍使包材 2C 沿著凹折線(未圖示)凹折成 U 字狀。在該狀態下，包材 2C 係形成各自從煙草商品 TA 之捆的端面突出的矩形部位 41、42。再者，如圖 11、圖 12 所示將矩形部位 41、42 沿著煙草商品 TA 之捆的端面凹折，使矩形部位 42 疊合於矩形部位 41 上，且使矩形部位 41、42 彼此熱溶接。

【0069】接著，在包材 2C 中，分別將各自從煙草商品 TA 之捆的兩側面突出的突出部位予以角板彎折，而如圖 13 所示形成梯形折片 43 至 46。接著，將梯形折片 43 至 46 沿著各自的基端部凹折。此時，使梯形折片 43 重疊至梯形折片 44 上，並藉由使該等梯形折片 43、44 彼此熱溶接而形成熱密封部 31。同樣地，使梯形折片 45 重疊至梯形折片 46 上，並藉由使該等梯形折片 45、46 彼此熱溶接而形成熱密封部 31(參照圖 7)。結果，完成圖 7 所示之包裝 1A 的成形。

【0070】圖 14 係概略性地顯示實施型態 2 的包裝 1A 中之熱密封部 31 附近的剖面構造之圖。在圖 14 中，省略收容於內部收容部 AS 之煙草商品的圖示。此外，圖 14 亦概略性地顯示以鏈線所圍起之區域 C 的放大圖。包裝 1A(外套 3A)的熱密封部 31 為：對互相地疊合之一組梯形折片 45、46 當中位於下側的梯形折片 46 的外表面 30A(包材 2C 的第一面 20A)，重疊黏貼被覆蓋在上側者之梯形折片 45 的內表面 30B(包材 2C 的第二面

20B)。包裝 1A(外套 3A)之另一方的側面 39 的熱密封部 31 的梯形折片 43、44 彼此的貼附態樣，亦與圖 14 所示之梯形折片 46、46 彼此的貼附態樣同樣。亦即，實施型態 2 的包裝 1A 係形成為重疊黏貼型態，該重疊黏貼型態係於外表面 30A(包材 2C 的第一面 20A)及內表面 30B(包材 2C 的第二面 20B)形成熱密封層 23，且熱密封部 31 係藉由包材 2C 的緣部彼此之形成於一方之內表面 30B(包材 2C 的第二面 20B)側的熱密封層 23、與形成於另一方之外表面 30A(包材 2C 的第一面 20A)側的熱密封層 23 疊合而接著。

【0071】 如以上方式，根據本實施型態的包材 3C 及藉由該包材 3C 所形成的包裝 1A，可發揮與上述之實施型態 1 及各變形例的包材、包裝同樣的功效。亦即，不需以獨立的外裝樹脂薄膜來密封包裝 1，即可密封煙草商品 TA，而且可藉由減少樹脂材料的使用量來提供比以往更對環境友善的包材 2C 及包裝 1A。

【0072】 另外，本實施型態的包材 2C 中，亦可具有使紙基層 21 及鋁含有層 22 互相地交換的層構造。圖 15 係概略性地顯示使用變形例 3 之包材 2D 來形成包裝 1A 時之熱密封部 31 附近的剖面構造之圖。在變形例 3 中，除了包材 2D 的層構造以外係與圖 7 至圖 14 所說明的型態同樣，且發揮與實施型態 2 之包材 2C 同樣的功效。

【0073】 另外，在實施型態 2 及變形例 3 中，係以於包材 2C、2D 之兩面(第一面 20A、第二面 20B)的整個區域(整面)形成熱密封層 23 的態樣為例加以說明，惟不限於此。例如，亦可僅對包材 2C、2D 之第一面 20A、

第二面 20B 當中，形成熱密封部 31 的外緣部依圖案形成熱密封層 23。藉此，可更進一步減少使用於形成包裝 1A(外套 3A)的樹脂量。

【0074】 以上，已說明本發明之煙草商品用包材及使用該包材所形成之包裝的實施型態及變形例，惟本說明書所揭示的各種態樣，亦可與本說明書所揭示之其他任何特徵組合。

【符號說明】

【0075】

1,1A:包裝

2,2A~2D:包材

3,3A:外套

11:取出開口部

12:覆蓋折片

12A:把手

20A:第一面

20B:第二面

20C:緣部

21:紙基層

22:鋁含有層

23:熱密封層

24:接著劑

30A:外表面

30B:內表面

31:熱密封部

31A:橫熱密封部

31B:縱熱密封部

32:接近部位

33:把手

34:斷開片

35:頂面

35A:後緣

36:正面

37:第一分離線

38:第二分離線

39:側面

41,42:矩形部位

43~46:梯形折片

50a:外側緣部

54a:下端緣部

54b:上端緣部

64:下部正面區域

66,82,88,94,100:側面區域

74,102:缺口部

76,106:脆弱部

80:底面區域

86:背面區域

92:頂面區域

98:正面區域

AS:內部收容部

TA:煙草商品

【發明申請專利範圍】

【請求項1】 一種煙草商品用包材，該煙草商品用包材為薄片狀的包材且為用以形成將煙草商品包裝於經密封之內部收容部的煙草商品用包裝者，該包材係具備：

紙基層，係包含纖維質纖維素系材料；

鋁含有層，係積層於前述紙基層；以及

熱密封層，係於前述包材的至少單面側形成為外層，且塗佈有使前述包材的緣部彼此熱密封的熱密封劑；且

前述熱密封層的厚度為 0.5 μm 以上 5 μm 以下。

【請求項2】 如請求項 1 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係僅形成於前述包材的單面。

【請求項3】 如請求項 2 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係形成於前述包材之單面的整個區域。

【請求項4】 如請求項 2 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係僅形成於前述包材之單面的外緣部。

【請求項5】 如請求項 1 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係形成於前述包材的兩面。

【請求項6】 如請求項 5 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係形成於前述包材之兩面的整個區域。

【請求項7】 如請求項 5 所述之煙草商品用包材，其中，前述熱密封層係僅形成於前述包材之兩面的外緣部。

【請求項8】 一種煙草商品用包裝，其為由請求項 1 所述之煙草商品用包材所形成的包裝，該煙草商品用包裝係具備：

煙草商品，係收容於藉由前述包材所密封的內部收容部；以及熱密封部，係由前述包材的緣部彼此經熱密封而形成者。

【請求項9】 如請求項 8 所述之煙草商品用包裝，其中，前述包材的前述熱密封層係至少形成於前述包裝中面向內部收容部的內表面；

前述熱密封部係形成為前述包材之緣部彼此以合掌狀態疊合的合掌密封型態。

【請求項10】 如請求項 9 所述之煙草商品用包裝，其中，前述包材係於前述包裝的內表面側配置有前述鋁含有層，於位在該內表面的對面側的外表面側配置有前述紙基層，且於前述鋁含有層積層有前述熱密封層。

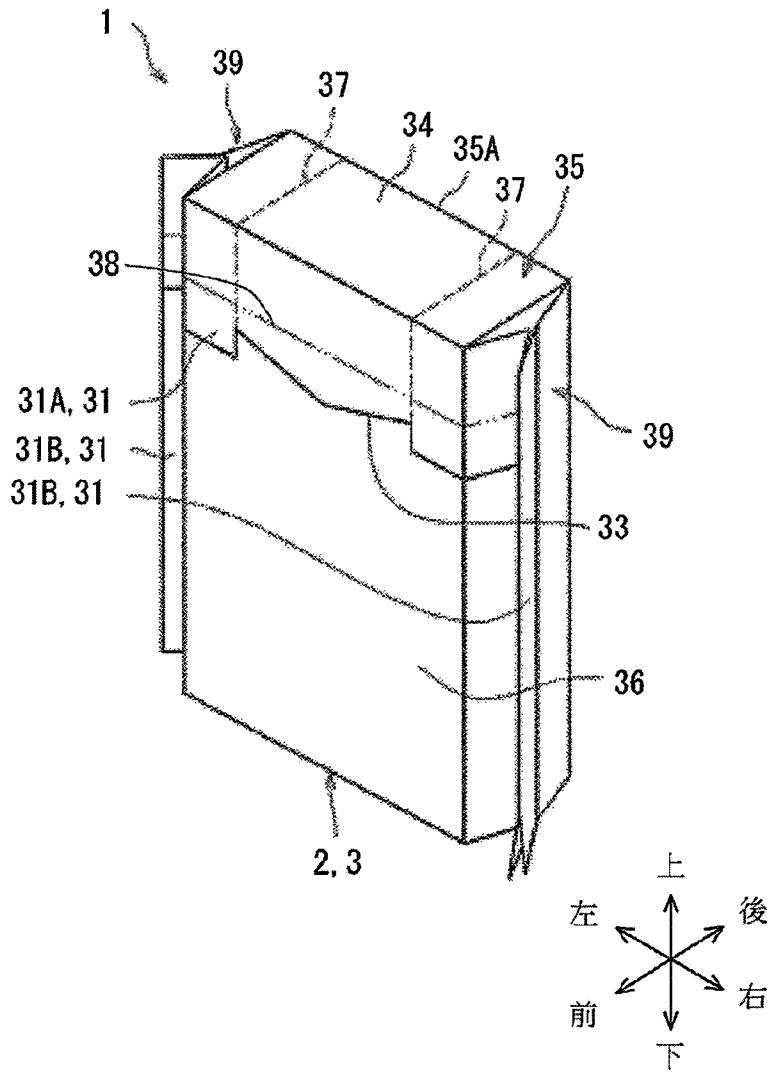
【請求項11】 如請求項 9 或 10 所述之煙草商品用包裝，其中，前述包材的前述熱密封層亦形成於位在前述包裝之前述內表面之對面側的外表面，

具有前述合掌密封型態的前述熱密封部係以沿著靠近於前述熱密封部的部位而疊合的狀態使外表面彼此接著。

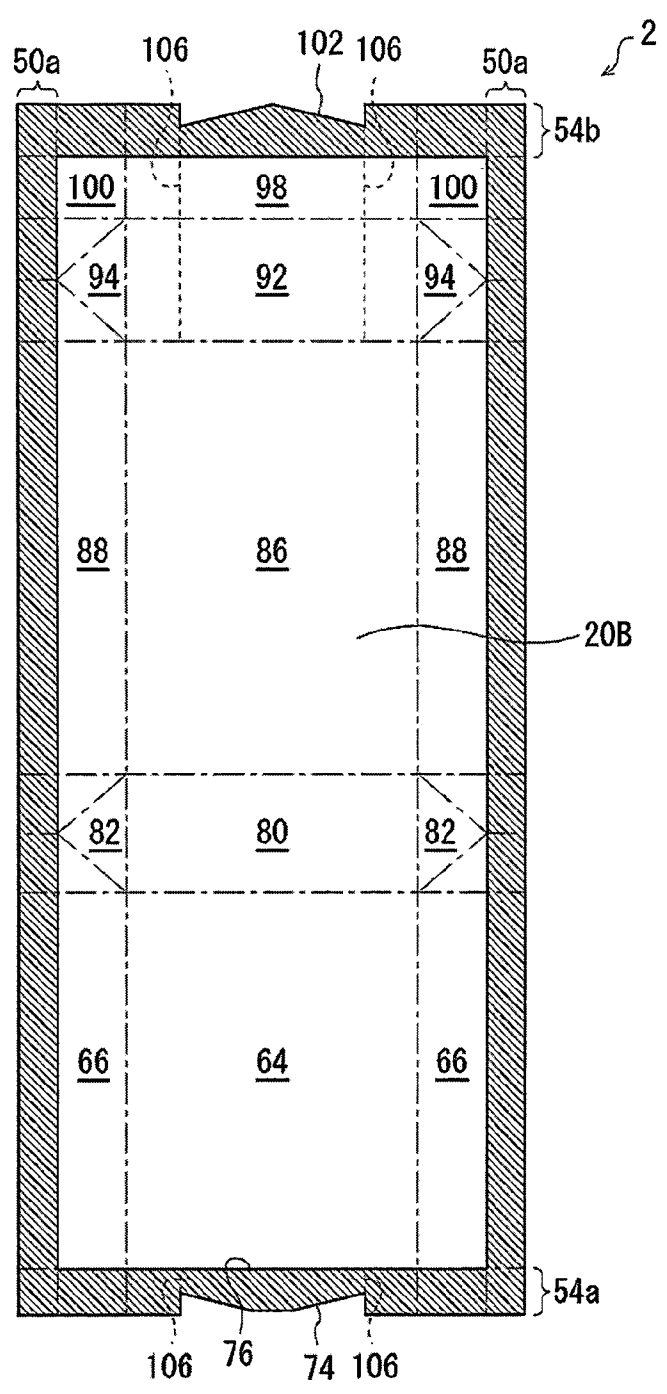
【請求項12】 如請求項 8 所述之煙草商品用包裝，其中，前述包材的前述熱密封層係形成於在前述包裝中面向內部收容部之內表面、及位於該內表面之對面側的外表面，

前述熱密封部係形成為重疊黏貼型態，該重疊黏貼的型態為由前述包材之緣部彼此中之形成於一方的內表面側的熱密封層、與形成於另一方的外表面側的熱密封層疊合而形成者。

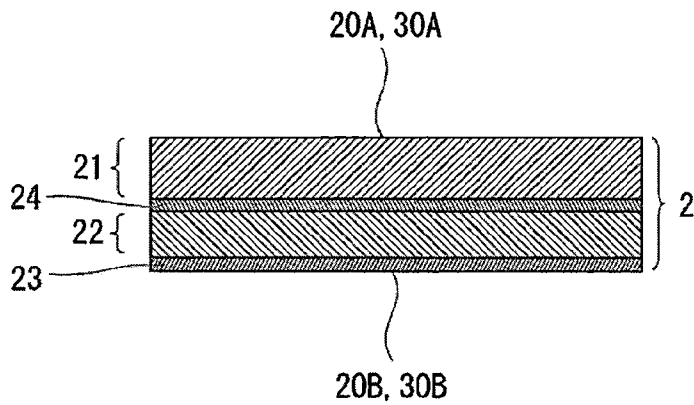
【發明圖式】



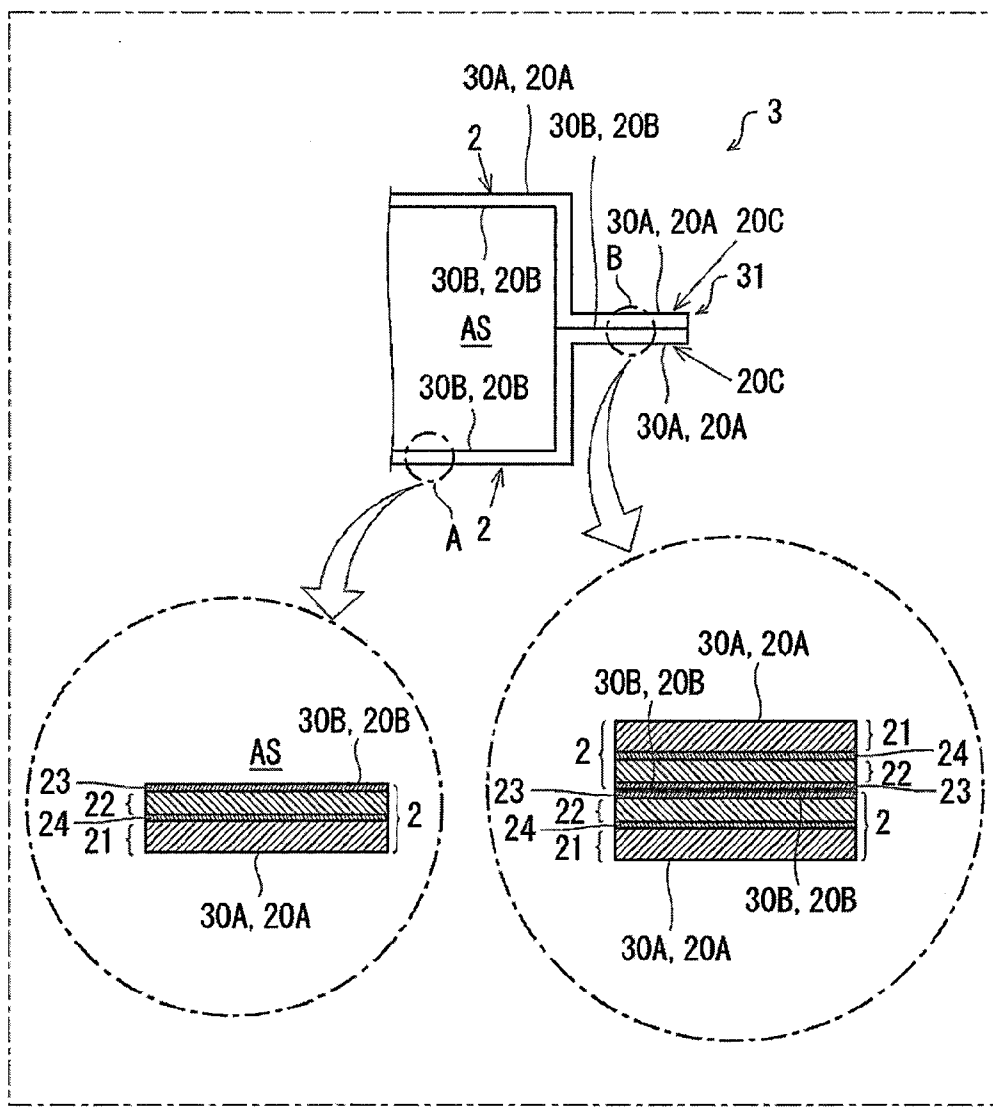
【圖1】



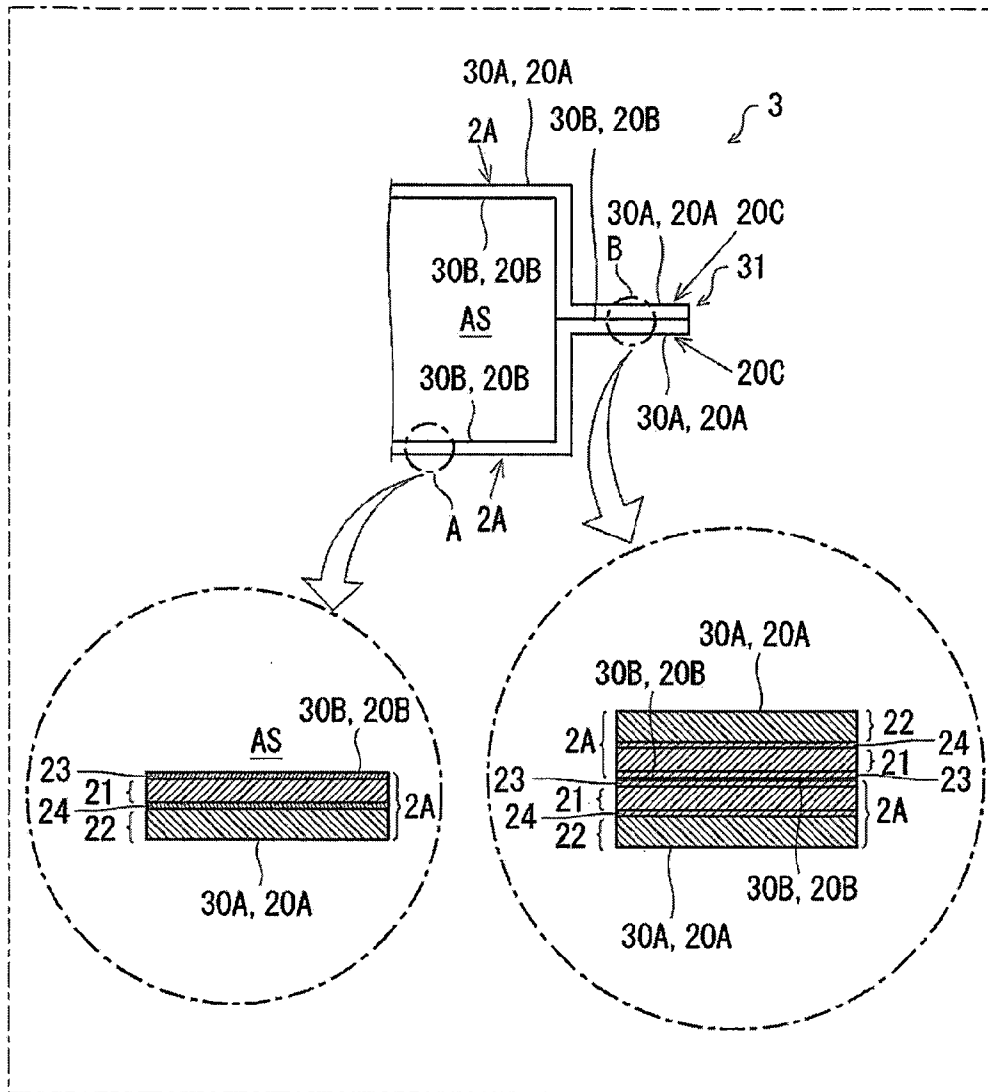
【圖2】



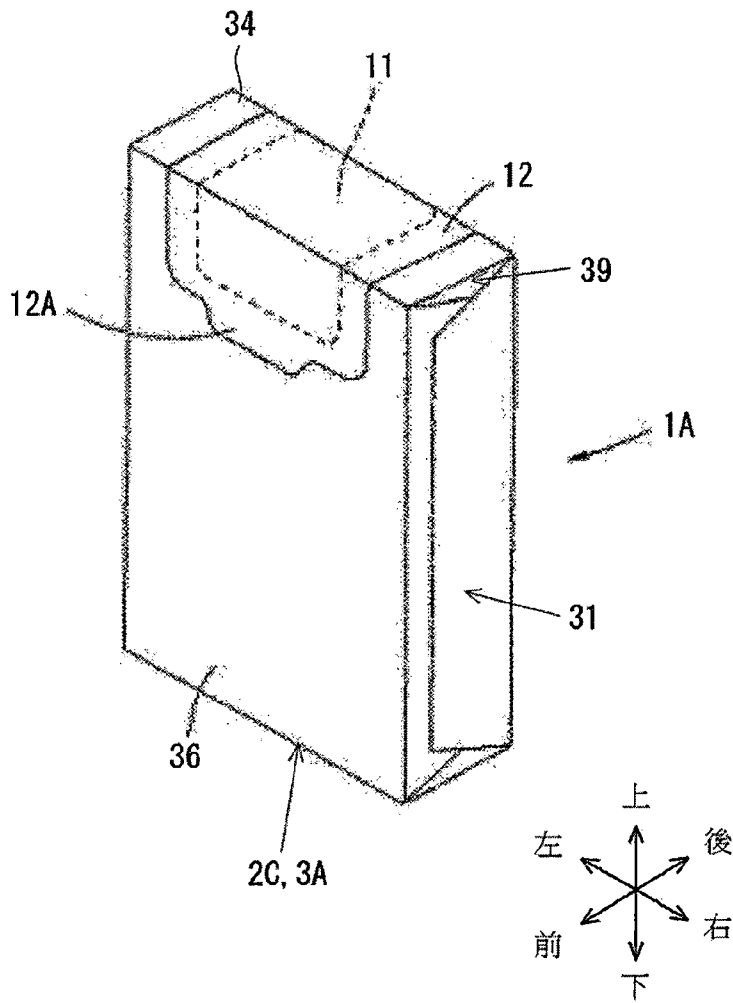
【圖3】



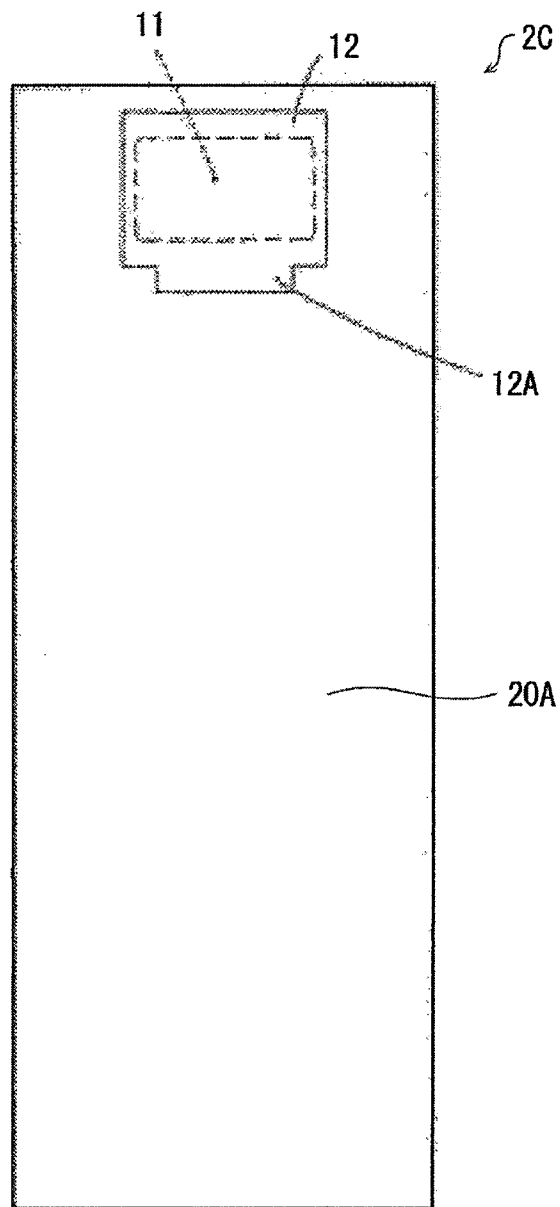
【圖4】



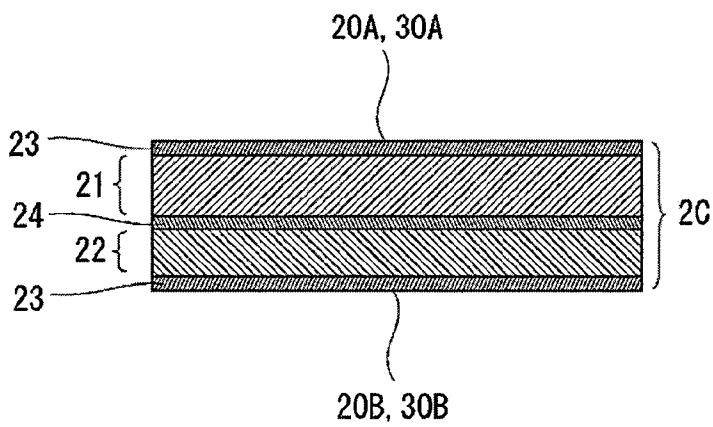
【圖5】



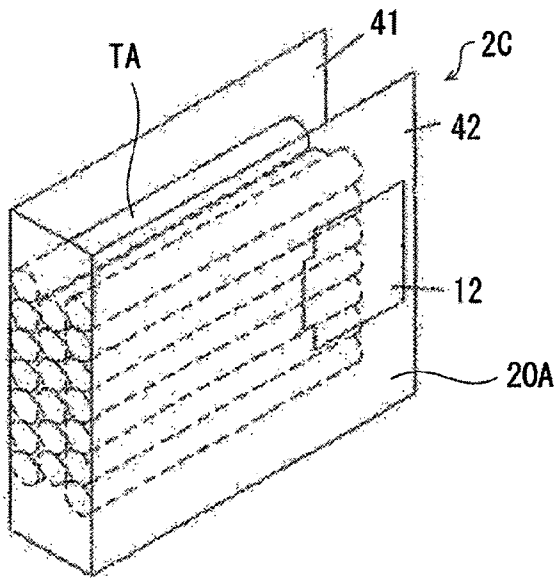
【圖7】



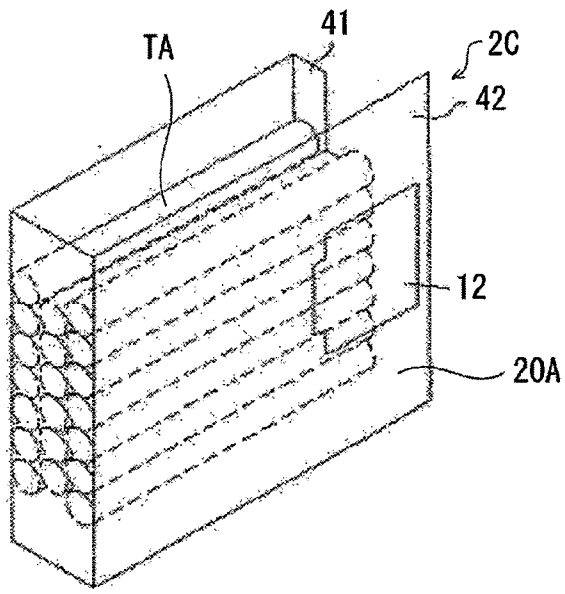
【圖8】



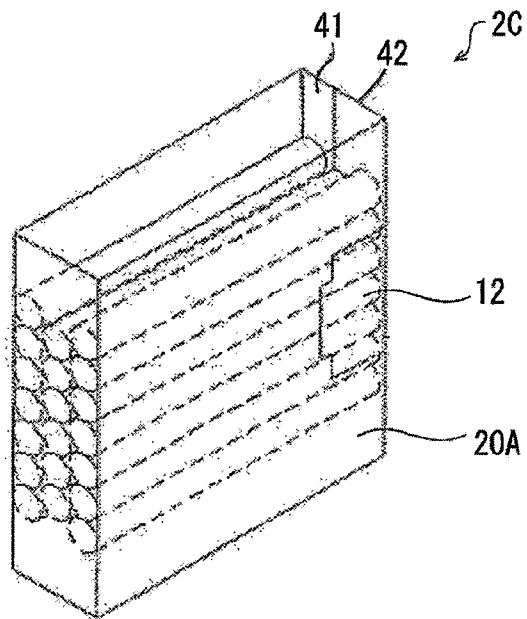
【圖9】



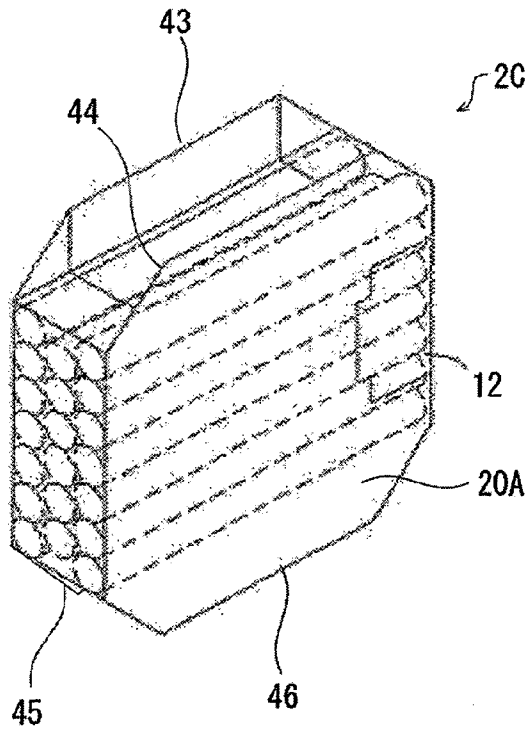
【圖10】



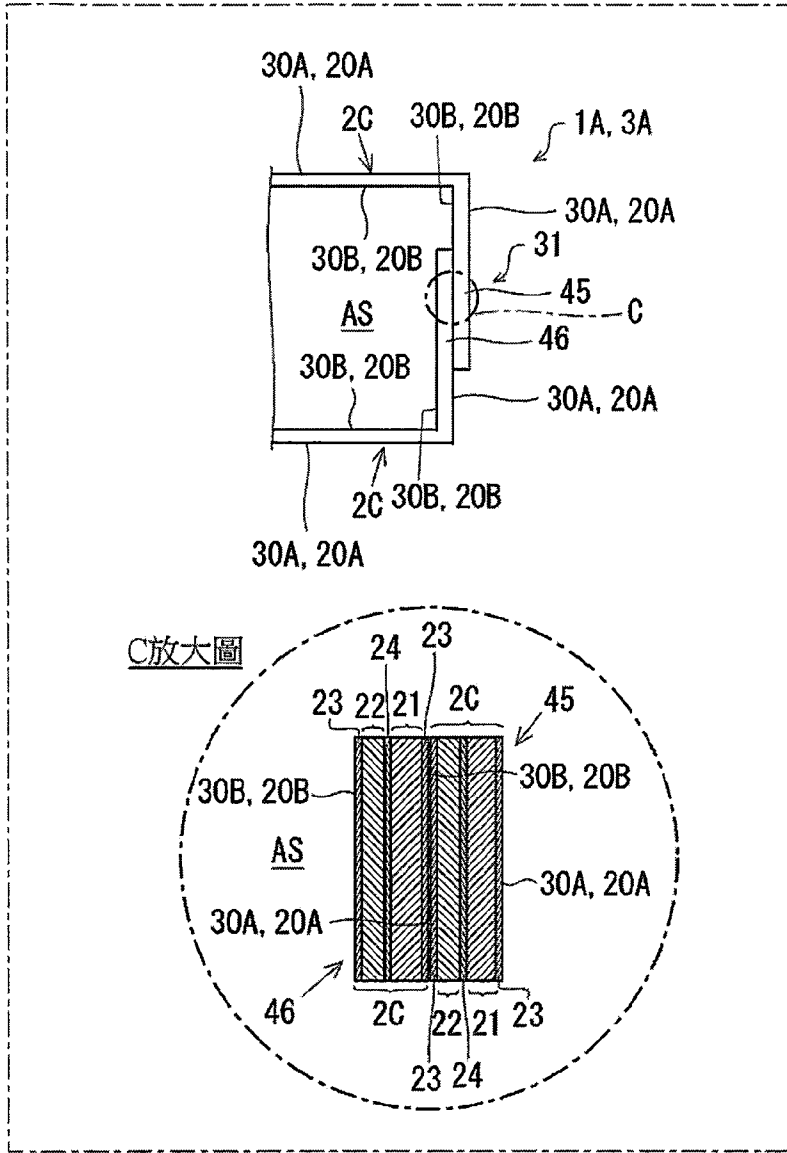
【圖11】



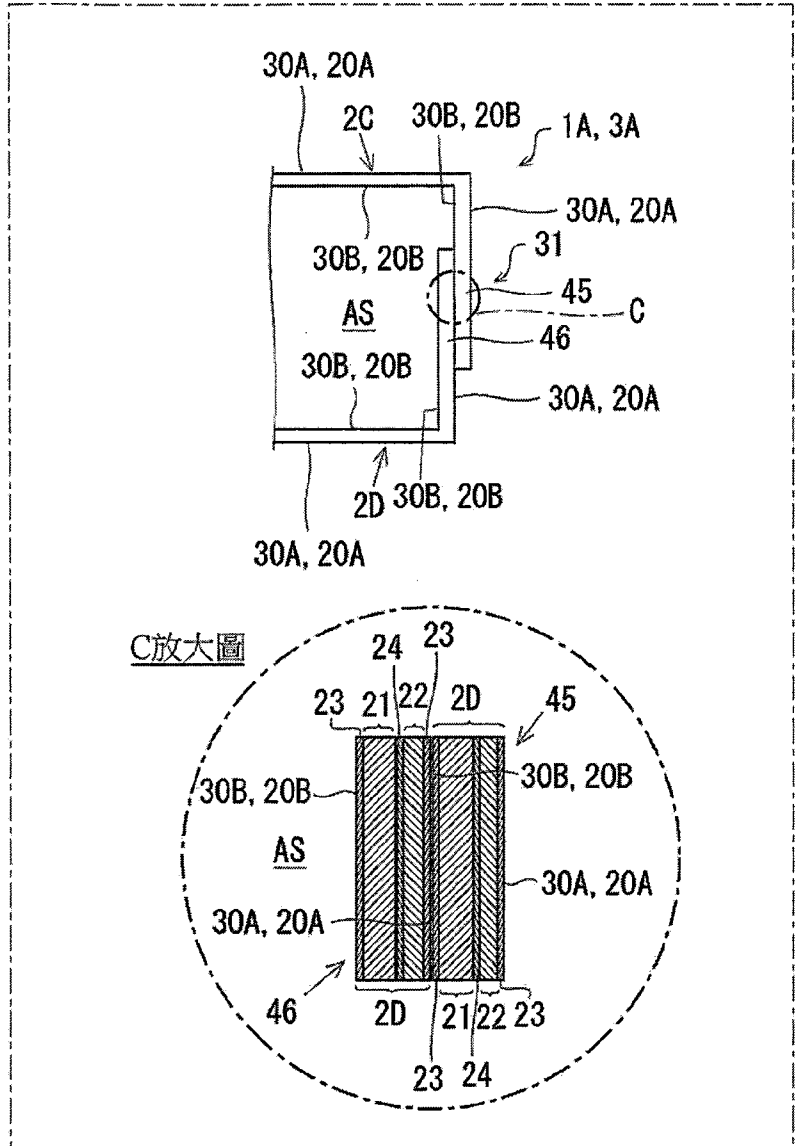
【圖12】



【圖13】



【圖14】



【圖15】