

【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6区分

【発行日】平成28年4月21日(2016.4.21)

【公開番号】特開2014-201328(P2014-201328A)

【公開日】平成26年10月27日(2014.10.27)

【年通号数】公開・登録公報2014-059

【出願番号】特願2013-77808(P2013-77808)

【国際特許分類】

B 6 5 D 33/02 (2006.01)

B 6 5 D 33/25 (2006.01)

B 3 1 B 23/60 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 33/02

B 6 5 D 33/25 A

B 3 1 B 23/72

B 3 1 B 23/64

【手続補正書】

【提出日】平成28年3月7日(2016.3.7)

【手続補正1】

【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】

包装袋の口部に取り付けられるテープであって、

当該テープは、

それぞれ組成の異なる複数の樹脂が前記テープの幅方向又は厚み方向に積層された積層体からなり、

所定の樹脂組成物を含有することにより前記口部を保形可能な形状保持性を備える少なくとも一の樹脂層を有し、

テープの長手方向と直交する方向に当該テープを切断したときの断面積中において、前記一の樹脂層の断面積の占める割合が30%以上である

ことを特徴とするテープ。

【請求項2】

前記一の樹脂層は、高密度ポリエチレン樹脂100重量部に対して、無機充填物を0.1~40重量部含有する

ことを特徴とする請求項1に記載のテープ。

【請求項3】

前記無機充填物は、タルク、マイカ、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム、酸化マグネシウム、造核剤、沈降性硫酸バリウム、ワラストナイト、モンモリロナイトからなる群の中から、一又は二以上を任意に選択されたものである

ことを特徴とする請求項2に記載のテープ。

【請求項4】

前記積層体は、複数の樹脂が前記テープの厚み方向に積層され、

前記一の樹脂層は、前記包装袋の口部の取り付け面側に設けられていない

ことを特徴とする請求項1~3のいずれか一項に記載のテープ。

【請求項5】

前記テープの長手方向と直交する方向に当該テープを切断したときの断面形状が少なくとも1つの凸状部分を備える凸形状を有し、

少なくとも前記凸形状の凸状部分が前記一の樹脂層からなることを特徴とする請求項4記載のテープ。

【請求項6】

対をなす二つの前記テープを有し、一方のテープに備える前記凸状部分が雄部となり、他方のテープに備える前記凸状部分が雌部となり、前記雄部と前記雌部とが相互に咬合する咬合部を有することを特徴とする請求項5記載のテープ。

【請求項7】

前記凸状部分を除く前記テープの厚みは、100μm～200μmであることを特徴とする請求項5又は6記載のテープ。

【請求項8】

前記テープの幅は、6mm～8mmであることを特徴とする請求項5～7のいずれか一項に記載のテープ。

【請求項9】

前記テープの幅は、2mm～4mmであることを特徴とする請求項5～7のいずれか一項に記載のテープ。

【請求項10】

請求項1～9のいずれか一項に記載のテープが、前記口部に取り付けられたことを特徴とする包装袋。

【請求項11】

請求項5～9のいずれか一項に記載のテープの包装袋用のフィルムへの取り付け方法であって、

前記凸状部分同士が対峙するように一対の前記テープを対向配置させた状態で、前記凸状部分を除く範囲における一対の前記テープの間に所定のスペーサを挟装させ、

前記一対のテープが対峙する面と反対側の面に前記フィルムをそれぞれ配置し、前記フィルムの前記一対のテープが配置されていない側の面にシール装置をそれぞれ配置し、

各シール装置同士を接近させて各フィルムと前記一対のテープとをそれぞれ接着させることを特徴とするテープの取り付け方法。

【請求項12】

請求項5～9のいずれか一項に記載のテープの包装袋用のフィルムへの取り付け方法であって、

周面に少なくとも一条の溝部の形成された回転ドラムにおいて、前記凸状部分が前記溝部に嵌り込むとともに前記凸状部分を除く範囲が周面に接触するように、前記テープをドラム周面に配置し、

前記フィルムを前記ドラム周面に対して前記テープよりも外側に配置し、前記ドラム周面に対して前記フィルムよりも外側にシール装置を配置し、前記シール装置を前記ドラム周面に接近させて前記フィルムと前記テープとを接着させる

ことを特徴とするテープの取り付け方法。

【請求項13】

請求項5～9のいずれか一項に記載のテープの包装袋用のフィルムへの取り付け方法であって、

前記凸状部分同士が対峙するように対向配置された一対の前記テープのうちの一方のテープを、当該テープの長手方向に対して直交する方向に搬送される前記フィルムに接着させ、

一対の前記テープのうちの他方のテープを、両端部同士が重ね合わされ筒状に形成された前記フィルムの筒状内面であって、前記一方のテープが接着された面の対向面に接着さ

せる

ことを特徴とするテープの取り付け方法。