

(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2016-352

(P2016-352A)

(43) 公開日 平成28年1月7日(2016.1.7)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 4 5 D 33/00 (2006.01)	A 4 5 D 33/00	6 1 5 B 3 E 0 6 7
B 6 5 D 81/24 (2006.01)	B 6 5 D 81/24	D
B 6 5 D 77/04 (2006.01)	B 6 5 D 77/04	A

審査請求 有 請求項の数 13 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号	特願2015-184890 (P2015-184890)	(71) 出願人	599154652 龍江精工株式会社
(22) 出願日	平成27年9月18日 (2015. 9. 18)		埼玉県戸田市新曽 2 1 1 3 - 2
(62) 分割の表示	特願2011-158607 (P2011-158607) の分割	(74) 代理人	100073210 弁理士 坂口 信昭
原出願日	平成23年7月20日 (2011. 7. 20)	(74) 代理人	100173668 弁理士 坂口 吉之助
		(72) 発明者	田中 直樹 埼玉県戸田市新曽 2 1 1 3 - 2 龍江精工 株式会社内
		(72) 発明者	田中 洋二 神奈川県横浜市港北区新横浜 2 - 5 - 1 4 株式会社ポリマーシステムズ内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】化粧品容器

(57) 【要約】

【目的】化粧品容器や化粧品の詰替リフィル容器として好適なガスバリア性に優れた化粧品容器を提供する。

【構成】別体構成の側壁部と底部とを接合して成る上方開口部を有する容器本体と、該容器本体を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器において、

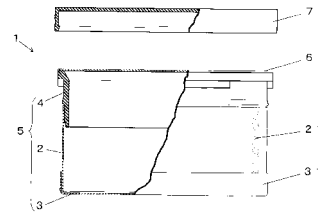
前記側壁部と底部とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、

前記側壁部は、円筒、角筒の如き筒状体であり、該筒状体は折曲接合部を円周と直交する上下方向に有し、

前記底部は、その周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部を有しており、該立上部が前記側壁部の少なくとも一部の全周の内側に接合されて容器本体と成り、

且つ前記上方開口部には、3種の特定構成の中のいずれかの構成の口縁部を有し、該口縁部が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部によって被覆されて前記蓋体が被覆される構成であること。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

別体構成の側壁部と底部とを接合して成る上方開口部を有する容器本体と、該容器本体を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器において、

前記側壁部と底部とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、前記側壁部は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合して形成された円筒、角筒の如き筒状体であり、該筒状体は折曲接合部を円周と直交する上下方向に有し、更に口縁部から下方が垂壁状を成しており、

前記底部は、平面的に形成された底面の周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部を有しており、該立上部が前記側壁部の垂壁状の部分の少なくとも一部の全周の内側に接合されて容器本体と成り、

且つ前記上方開口部には、下記(1)～(3)のいずれかの構成を有する口縁部を有し、該口縁部が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部によって被覆されて前記蓋体が被覆される構成であることを特徴とする化粧品容器。

【口縁部の構成】

(1) 酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成。

(2) 前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の下面に樹脂成形リング部が接合され、前記フランジ部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

(3) 前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の上面に樹脂成形リング部が接合され、該樹脂成形リング部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

【請求項 2】

前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記側壁部との接合部における接合面側に位置する前記側壁部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項 1 に記載の化粧品容器。

【請求項 3】

前記側壁部と底部との接合部における各々の接合面側に位置する層が、同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の化粧品容器。

【請求項 4】

前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記被覆シール部との被覆接合面における接合面側に位置する前記被覆シール部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項 5】

前記立上部の高さが、前記側壁部の高さと略同じであることを特徴とする請求項 1～4 のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項 6】

前記立上部の高さを、前記側壁部の直径以下とすることを特徴とする請求項 5 に記載の化粧品容器。

【請求項 7】

前記化粧品容器が詰替りフィール容器であり、該詰替りフィール容器を着脱可能に収容する外容器体に収容して用いる構成であることを特徴とする請求項 1～6 のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項 8】

前記外容器体が外蓋体を有しており、該外蓋体が、収容された前記詰替りフィール容器の

10

20

30

40

50

蓋体を兼ねる構成であることを特徴とする請求項 7 に記載の化粧品容器。

【請求項 9】

前記外蓋体が酸素バリア性を有する構成であることを特徴とする請求項 8 に記載の化粧品容器。

【請求項 10】

前記容器本体の外側が合成樹脂材から成る外装体で被覆された構成であることを特徴とする請求項 1 ~ 9 のいずれかに記載の化粧品容器。

【請求項 11】

前記外装体が、下記構成 (a) ~ (c) の少なくとも 1 つの構成であることを特徴とする請求項 10 に記載の化粧品容器。

(a) 外装体が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成

(b) 外装体が着色合成樹脂で形成された構成

(c) 外装体の表面が印刷面である構成

【請求項 12】

前記外装体が前記外容器体と同色系又は異色系であることを特徴とする請求項 10 又は 11 に記載の化粧品容器。

【請求項 13】

前記外装体及び前記外容器体が同種の合成樹脂で形成された構成であることを特徴とする請求項 10 ~ 12 のいずれかに記載の化粧品容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は化粧品容器に関し、詳しくは簡易包装容器や詰替リフィル容器として好適な化粧品容器に関する。

【背景技術】

【0002】

ガスバリア性を有する容器体は、そのガスバリア性に加えて気密性や液密性を有することから衛生面での高安全性・高品質保持性の点で化粧品容器として好適である。

【0003】

また、積層フィルムの端部等をヒートシール等のシール手段により接合することで容器体を成す簡易な容器構成は、低コストで省資源性に富むため簡易包装容器や詰替リフィル容器として好適である。

【0004】

以上のようなガスバリア性を有し且つ簡易な容器構成の容器体としては、例えば、特許文献 1 に記載のガスバリア性を有する積層フィルムをヒートシールすることで容器体を成すものが知られている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】特開 2010 - 105741 号

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

特許文献 1 の技術は、矩形の積層フィルムの相対向する縦辺同士をシール接合することで筒状体の側壁部とし、更に該側壁部の下端全周に底部をシール接合することでガスバリア性を有する容器体とした構成となっている。

【0007】

しかし特許文献 1 の技術では、積層フィルムの各接合部のシール性の点で未だ不十分であり、このシール接合部におけるガスバリア性の不備により高安全性及び高品質保持性が求められる化粧品の容器としては不具合や不都合が生じるおそれがあるという問題点を有

10

20

30

40

50

している。

【0008】

そこで本発明の目的は、化粧品容器や化粧品の簡易包装容器や詰替リフィル容器として好適なガスバリア性に優れた化粧品容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記課題を解決する本発明は、下記構成を有する。

【0010】

1. 別体構成の側壁部と底部とを接合して成る上方開口部を有する容器本体と、該容器本体を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器において、

10

前記側壁部と底部とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、前記側壁部は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合して形成された円筒、角筒の如き筒状体であり、該筒状体は折曲接合部を円周と直交する上下方向に有し、更に口縁部から下方が垂壁状を成しており、

前記底部は、平面的に形成された底面の周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部を有しており、該立上部が前記側壁部の垂壁状の部分の少なくとも一部の全周の内側に接合されて容器本体と成り、

且つ前記上方開口部には、下記(1)~(3)のいずれかの構成を有する口縁部を有し、該口縁部が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部によって被覆されて前記蓋体が被覆される構成であることを特徴とする化粧品容器。

20

[口縁部の構成]

(1) 酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成。

(2) 前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の下面に樹脂成形リング部が接合され、前記フランジ部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

(3) 前記側壁部の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部を形成し、該フランジ部の上面に樹脂成形リング部が接合され、該樹脂成形リング部の上面が前記被覆シール部によって被覆される構成。

【0011】

30

2. 前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記側壁部との接合部における接合面側に位置する前記側壁部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記1に記載の化粧品容器。

【0012】

3. 前記側壁部と底部との接合部における各々の接合面側に位置する層が、同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記1又は2に記載の化粧品容器。

【0013】

40

4. 前記口縁部の構成が、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部が前記上方開口部に接合され、該樹脂成形口縁部が前記被覆シール部によって被覆される構成であり、

前記樹脂成形口縁部と前記被覆シール部との被覆接合面における接合面側に位置する前記被覆シール部の層が、前記樹脂成形口縁部の樹脂と同種の合成樹脂で構成されている層であることを特徴とする上記1~3のいずれかに記載の化粧品容器。

【0014】

5. 前記立上部の高さが、前記側壁部の高さと略同じであることを特徴とする上記1~4のいずれかに記載の化粧品容器。

【0015】

6. 前記立上部の高さを、前記側壁部の直径以下とすることを特徴とする上記5に記載の化粧品容器。

50

【0016】

7. 前記化粧品容器が詰替リフィール容器であり、該詰替リフィール容器を着脱可能に収容する外容器体に収容して用いる構成であることを特徴とする上記1～6のいずれかに記載の化粧品容器。

【0017】

8. 前記外容器体が外蓋体を有しており、該外蓋体が、収容された前記詰替リフィール容器の蓋体を兼ねる構成であることを特徴とする上記7に記載の化粧品容器。

【0018】

9. 前記外蓋体が酸素バリア性を有する構成であることを特徴とする上記8に記載の化粧品容器。

10

【0019】

10. 前記容器本体の外側が合成樹脂材から成る外装体で被覆された構成であることを特徴とする上記1～9のいずれかに記載の化粧品容器。

【0020】

11. 前記外装体が、下記構成(a)～(c)の少なくとも1つの構成であることを特徴とする上記10に記載の化粧品容器。

(a) 外装体が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成

(b) 外装体が着色合成樹脂で形成された構成

(c) 外装体の表面が印刷面である構成

【0021】

20

12. 前記外装体が前記外容器体と同色系又は異色系であることを特徴とする上記10又は11に記載の化粧品容器。

【0022】

13. 前記外装体及び前記外容器体が同種の合成樹脂で形成された構成であることを特徴とする上記10～12のいずれかに記載の化粧品容器。

【0023】

また、本発明に係る化粧品容器の参考構成としては、下記の通りである。

【0024】

14. 前記外装体が前記樹脂成形リング部と一体的に形成された構成であることを特徴とする上記10～13のいずれかに記載の化粧品容器。

30

【0025】

15. 前記外装体の上端部全周が前記樹脂成形リング部に接合された構成であることを特徴とする上記10～12のいずれかに記載の化粧品容器。

【発明の効果】

【0026】

請求項1に示す発明によれば、化粧品容器や化粧品の簡易包装容器や詰替リフィール容器として好適なガスバリア性に優れた化粧品容器を提供することができる。

【0027】

特に、側壁部が、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合して形成され、口縁部から下方が垂壁状を成した構成であり、

40

底部が、平面的に形成された底面の周縁部に立上部を有する構成であり、

側壁部の垂壁状の部分の内側に底部の立上部を接合する構成によって、低コストで省資源性に富み、簡易包装容器に好適である、という効果を奏することができる。

【0028】

また、筒状体の側壁部と底部との接合部分は、絞り成形により立上り形成された底部の周縁部と側壁部の全周とを接合しているため、この接合部におけるガスバリア性が高いという効果を発揮する。

更に、筒状体を成す側壁部についても、円周と直交する上下方向の接合部が折曲接合部であるため、この折曲接合部におけるガスバリア性についても高いという効果を発揮する。

50

【 0 0 2 9 】

請求項 2、3 又は 4 に示す発明によれば、同じ種類の合成樹脂同士を接合するため、各々の接合部におけるガスバリア性が極めて高いという効果を発揮する。

【 0 0 3 0 】

請求項 5 に示す発明によれば、側壁部が二重構成になると共に、側壁部の折曲接合部の全部が底部の立上部によって被覆されることになるため、容器本体部分の接合部を実質的に無くす程に密着できることから、容器本体部分については高度なガスバリア性を発揮させることができる。

【 0 0 3 1 】

請求項 6 に示す発明によれば、高度のガスバリア性を維持することができる。

10

【 0 0 3 2 】

請求項 7 に示す発明によれば、詰替リフィル容器として用いることで低コスト化及び省資源性を図ることができる。

【 0 0 3 3 】

請求項 8 に示す発明によれば、外容器体の外蓋体が、使用に際して被覆シール部を剥離した化粧品容器である詰替リフィル容器の蓋体となるので内容物の漏出・飛散を防ぎ、更に品質低下を抑制することができる。更に、外蓋体によって化粧品容器の被覆シール部及びカバー蓋体については再被覆・再閉塞・再密閉等の再利用を考慮する必要がなくなるので、該被覆シール部及びカバー蓋体の構成を簡略化することができ、よりコストダウンを図ることができる。

20

【 0 0 3 4 】

請求項 9 に示す発明によれば、使用に際してガスバリア性を有する被覆シール部を剥離した後であっても外容器体の外蓋体によってガスバリア性を維持することができる。

【 0 0 3 5 】

請求項 10 に示す発明によれば、積層フィルムから成る容器本体の補強外皮構造体として機能することになるため、該容器本体から収容物を取り出す際の該容器本体の変形を抑制することができると共に、該容器外観の審美性を高めることができる。

【 0 0 3 6 】

請求項 11 に示す発明によれば、容器本体外観の審美性をより高めることができる。

【 0 0 3 7 】

請求項 12 又は 13 に示す発明によれば、同色系とすることにより外容器体に収容した際の該外容器体と容器本体の外観に共通性を持たせることができ、また、異色系とすることにより外容器体と容器本体の外観に意外性やデザイン性を持たせることができ、各々審美性を高めることができる。

30

【 0 0 3 8 】

参考構成 14 又は 15 によれば、容器本体のフランジ部の下面に樹脂成形リング部を接合するだけで前記容器本体を外装体によって被覆することができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 3 9 】

【 図 1 】 本発明に係る化粧品容器の参考例を示す一部切欠断面図

40

【 図 2 】 図 1 の化粧品容器の折曲接合部の接合状態を説明する要部拡大端面図

【 図 3 】 図 1 の化粧品容器の樹脂成形口縁部と側壁部との接合部の要部拡大端面図

【 図 4 】 図 1 の化粧品容器の側壁部と底部との接合部の要部拡大端面図

【 図 5 】 図 1 の化粧品容器の樹脂成形口縁部と被覆シール部との接合部の要部拡大端面図

【 図 6 】 本発明に係る化粧品容器の他の参考例を示す一部切欠断面図

【 図 7 】 本発明に係る化粧品容器の一実施例を示す一部切欠断面図

【 図 8 】 本発明に好ましく用いられる外容器体の一例を示す一部切欠断面図

【 図 9 】 図 1 に示す化粧品容器の図 8 に示す外容器体への収容例の一例を示す説明図

【 図 10 】 図 1 に示す化粧品容器を図 8 に示す外容器体に収容した状態（図 9 の（F）の状態）の一例を示す断面図

50

【図 1 1】本発明に係る化粧品容器の他の参考例を示す断面図

【図 1 2】本発明に係る化粧品容器の他の参考例を示す断面図

【図 1 3】本発明に係る化粧品容器の他の参考例を示す断面図

【図 1 4】化粧品容器の側壁部と底部との接合部の他の実施例を示す要部拡大端面図

【図 1 5】容器本体の他の参考例を示す一部切欠断面図

【発明を実施するための形態】

【0040】

以下、本発明に係る化粧品容器について図面に基づき説明する。

【0041】

本発明は、化粧品の簡易包装容器や詰替リフィル容器として好適な化粧品容器であり

10

、
具体的な実施構成としては、別体構成の側壁部 2 と底部 3 とを接合して成る上方開口部を有する容器本体 5 と、該容器本体 5 を閉塞する蓋体と、を有して構成される化粧品容器 1 において、

前記側壁部 2 と底部 3 とが、合成樹脂層と酸素バリア層とを積層した積層構成を各々有し、

前記側壁部 2 は、円筒、角筒の如き筒状体（本実施例では円筒）であり、該筒状体は折曲接合部 2 1 を円周と直交する上下方向に有しており、

前記底部 3 は、平面的に形成された底面の周縁部が絞り成形により立上り形成された立上部 3 1 を有しており、該立上部 3 1 が前記側壁部 2 の少なくとも一部（本実施例では下端部乃至は下端近傍部）の全周の内側に接合されて容器本体 5 と成り、

20

且つ前記上方開口部には、酸素バリア性を有する樹脂成形口縁部 4 を有し、該樹脂成形口縁部 4 が酸素バリア層及び合成樹脂層を有する積層フィルムから成る被覆シール部 6 によって被覆されて前記蓋体が構成されること、を主構成とするものである。

【0042】

更に、各構成について詳説する。

【0043】

側壁部 2 及び底部 3 の積層構成の内、合成樹脂層としては、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリアミド、エチレンビニルアルコール共重合体等の二軸延伸フィルム又は一軸延伸フィルムの単体又は積層体が挙げられ、中でも、ポリエチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム、ポリエチレンテレフタレートフィルムが好ましい。

30

【0044】

上記した合成樹脂層に酸素や水蒸気等のガスバリア性を付与するために積層される酸素バリア層としては、アルミニウム、マグネシウム等の金属、又は酸化珪素等の酸化物を蒸着した蒸着フィルム、ポリ塩化ビニリデン等のバリア性コート剤等をコートしたコートフィルム等が挙げられ、中でも、アルミニウムフィルムが好ましい。

【0045】

側壁部 2 と底部 3 の積層構成は、異なる層構成であってもよいが同一の層構成であることが好ましく、具体的な層構成例としては、ポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層、アルミニウムフィルム層、ポリエチレンテレフタレート層、ポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層の順に積層した 4 層構成を好ましい例として挙げる事ができる。尚、本構成の場合、ポリエチレンテレフタレート層を印刷層とし、該印刷層に製品名、容量、使用方法、製造社名等の内容物に関する種々情報を印刷表示することが好ましい。

40

【0046】

上記した層構成を有する側壁部 2 は、略矩形体の積層フィルムの両端の縦辺同士を積み接合し、この接合代の部分を一方に折り曲げることで倒して更に接合して折曲接合部 2 1 となっている。図 2 の (A) に示すように、積層フィルムの両端の縦辺同士を積み接合することにより、該側壁部 2 を構成する層構成がどのような構成であっても、この接合代 2

50

1 A・2 1 Bの部分は同一面同士、即ち、同種の合成樹脂層同士が接合することになる。更に、図2の(B)に示すように、接合代2 1 A・2 1 Bを折り曲げて倒した際にも、この接合代2 1 A・2 1 Bの倒された際に下側になる部分2 1 Bは該接合代2 1 Bに隣接する部分に接して接合される、即ち、同種の合成樹脂層の表面同士の接合となる。このように、同種の合成樹脂の接合によって、かかる接合は極めて強固且つ確実な接合となり、この折曲接合部2 1からの内容物の漏出や酸素等の浸入を防ぐことができガスバリア性に優れた接合となる。更にまた、図2の(C)に示すように、側壁部2の最内層と最外層の合成樹脂が同種である場合には、該側壁部2の縦辺の端部同士を重ね合わせた状態で接合する構成とすることができる。

【0047】

また前記折曲接合部2 1は、上記した一枚の積層フィルムの両端の縦辺同士を押し接合する構成に限らず、本出願人による特許第4 1 6 5 6 9 7号に記載のように、二枚の積層フィルムを重ね、その2枚の積層フィルムの両端の縦辺同士を接合し、接合した部分を折り曲げて倒して更に接合することで筒状体を成すように形成することもできる。

【0048】

上記したように略矩形体の積層フィルム両端の縦辺同士を押し接合して折畳み接合することで、筒状体の側壁部2を形成することができる。

【0049】

次に、上記した層構成を有する底部3は、深絞り成形によって周縁部に立上部3 1が形成された構成となる。

【0050】

前記側壁部2と前記底部3との接合は、上述したように底部3の立上部3 1が側壁部2の下端部乃至は下端近傍部の部分で行われる。この際、参考例では図3に示すように、側壁部2の最外層の下端部乃至は下端近傍と、底部3の立上部3 1の最内層とが全体的に接合することになるが、かかる接合を強固且つ確実とすることで優れたガスバリア性を発揮させるには、前記折曲接合部2 1における接合同様に同種の合成樹脂層同士が接合するようにすることである。即ち、側壁部2の最外層と、底部3の立上部3 1の最内層とが同種の合成樹脂層となるように各々の層を構成することが好ましい。

【0051】

尚、図1及び図3に示す本参考例では、立上部3 1は側壁部2の下端部乃至は下端近傍に接合される高さを有する構成となっているが、本発明はかかる構成に限定されず、図6に示すように、立上部3 1の高さを側壁部2の高さと略同じとする構成であってもよい。図6に示す構成によれば、側壁部2が立上部3 1との二重構成になると共に、側壁部2の折曲接合部2 1の全部が立上部3 1によって被覆されることになるため、容器本体5部分の接合部を実質的に無くす程に密着できることから、容器本体5部分については高度のガスバリア性を発揮させることができる。

【0052】

図6に示す構成の場合、立上部3 1の高さは、側壁部2の直径以下とすることが、高度のガスバリア性を維持する点で好ましい。

【0053】

また、図1及び図3に示す参考例では、立上部3 1が側壁部2の外側に接合される構成となっているが、本発明は、図7に示すように、立上部3 1が側壁部2の内側に接合される構成である。図7に示す本発明の実施例では、樹脂成形口縁部4には内側に配設されることになる立上部3 1の上端部分が接合されることになる。尚また、図7に示す本発明の実施例では、樹脂成形口縁部4の外周面に立上部3 1の上端部分の内周面を接合しているが、樹脂成形口縁部4の内周面に側壁部2の上端部分の外周面を接合する構成とすることもできる。いずれの構成の場合においても、樹脂成形部4と接合される層の合成樹脂層とを同種の合成樹脂とすることが好ましい。

【0054】

側壁部2と底部3とを接合して成る容器本体5の上方開口部に接合する樹脂成形口縁部

10

20

30

40

50

4は、被覆シール部6の被接合部となると共に、容器本体5の口縁部の強度保持部分（後述する外容器体8に收容される場合には重要な強度保持部分となる。）としても機能するものであり、射出成形等の公知の樹脂成形手段により成形された樹脂成形物構成である。該樹脂成形口縁部4の材質としては、図4に示すように側壁部2の上端部分と接合される際に該側壁部2の接合面側に位置する層と同種の合成樹脂であることが、該接合部における接合を強固且つ確実とすることで優れたガスバリア性を発揮させるために好ましい。側壁部2の層構成が前述した構成の場合、接合面側にはポリエチレンフィルム又はポリプロピレンフィルム層が位置することになるので、樹脂成形口縁部4はポリエチレン又はポリプロピレンの成形体であることが好ましい。

【0055】

樹脂成形口縁部4を被覆する被覆シール部6としては、前記した側壁部2及び底部3と同種の層構成を有するものであり、更に、図5に示すように、該被覆シール部6が接合される樹脂成形口縁部4との被覆接合面側に位置する層が該樹脂成形口縁部4を構成する樹脂と同種の合成樹脂であることが好ましい。該被覆シール部6の表面には使用方法・取扱方法等が印刷表示されていることも好ましい。

【0056】

被覆シール部6によって上方開口部が閉塞された容器本体5は、カバー蓋体7によって前記被覆シール部6が破れ等の破損が生じないように更に閉塞されることが好ましい。

【0057】

上記した各接合部、即ち、側壁部2の折曲接合部21の接合、側壁部2と底部3の立上部31との接合、側壁部2と樹脂成形口縁部4との接合、樹脂成形口縁部4と被覆シール部6との接合、の各々は、この主の接合手段として公知公用の溶着・融着・接着、その他の接合手段を特別の制限なく用いることができる。

【0058】

以上の構成を有する本発明の化粧品容器1は簡易包装容器として好適である。販売に際しては、容器本体5部分の保形性の点から箱体やプリスターパック等の包装体に包装されることが好ましいが、省資源性の点から可能な限り簡易な包装形態を採ることが好ましい。

【0059】

更に、本発明の化粧品容器1は、低コスト化及び省資源性を図ることができる詰替リフィル容器として好適である。詰替リフィル容器として用いる場合、図8に一例を示す外容器体8に收容して用いることが好ましい。尚、図8において、符号9は外蓋体であり、外容器体8の上方開口部に螺合閉塞することで該外容器体8の上方開口部を閉塞すると共に、收容した化粧品容器1である詰替リフィル容器の蓋体を兼ねる構成となっている。

【0060】

該外蓋体9は、酸素バリア性を有する構成とすることが好ましく、かかる構成によって、使用に際してガスバリア性を有する被覆シール部6を剥離した後であっても該外蓋体9によってガスバリア性を維持することができる。酸素バリア性を有する構成としては、例えば、外蓋体9の内側面に前述した酸素バリア層を付与したり、或いは、外蓋体9をアルミニウムやマグネシウム等の金属で形成すること等を挙げることができる。

【0061】

次に、本発明の化粧品容器1を詰替リフィル容器として用いる態様において、該詰替リフィル容器を図8に示す外容器体8に收容する收容例の一例について図9に基づき説明する。

【0062】

(A) 箱体やプリスターパック等の包装体に包装されている場合には包装体から化粧品容器1を取出して化粧品容器1のみの状態とする。

(B) 化粧品容器1のカバー蓋体7を取り外す。

(C) 被覆シール部6を剥離する。

10

20

30

40

50

(D) 被覆シール部 6 を剥離した容器本体 5 (側壁部 2、底部 3 及び樹脂成形口縁部 6) を上方から外容器体 8 に落とし込むように収容する。

(E) 外容器体 8 に容器本体 5 が収容された状態となる。この状態の断面図を図 10 に示す。図 10 において、符号 10 は容器本体 5 内に充填した化粧品である。

(F) 外蓋体 9 により外容器体 8 を容器本体 5 と共に閉塞する。

(G) 収容完了。

【0063】

使用に際しては外蓋体 9 を取り外すことで使用可能となる。尚、被覆シール部 6 を剥離することなく外容器体 6 に収容してもよく、この場合、使用直前等に前記被覆シール部 6 を剥離すればよい。

【0064】

容器本体 5 に充填した化粧品 10 が無くなった場合、新たな詰替リフィールである化粧品容器 1 と交換する。

【0065】

以上、本発明に係る化粧品容器の実施例及び参考例について説明したが、本発明は上記態様に限定されず、本発明の範囲内において他の態様を採ることもできる。

【0066】

上記実施例では、容器本体 5 の上方開口部に樹脂成形口縁部 4 が接合された構成としているが、図 11 に示すような口縁部の構成とすることもできる。

即ち、図 11 では、側壁部 2 の上端部の全周が外側方向に延伸してフランジ部 22 を形成し、該フランジ部 22 の下面に樹脂成形リング部 41 を接合した構成となっている。本態様の場合、前記フランジ部 22 の上面が前記被覆シール部 6 によって被覆されて蓋体が被覆される構成となる。

【0067】

前記フランジ部 22 は、側壁部 2 の上端部の全周を絞り成形により外側方向に延伸させることで形成することができる。

【0068】

前記樹脂成形リング部 41 は、前記樹脂成形口縁部 4 と同様、容器本体 5 の口縁部の強度保持部分としても機能し、射出成形等の公知の樹脂成形手段により成形された樹脂成形物構成であり、前記フランジ部 22 の下面側に位置する樹脂層と同種の合成樹脂で形成されることが好ましい。

【0069】

また、前記樹脂成形リング部 41 は、図 11 に示す態様では、フランジ部 22 の下面に接合した構成となっているが、フランジ部 22 の上面に接合した構成とすることもできる。この場合、樹脂成形リング部 4 の上面が前記被覆シール部 6 によって被覆されて蓋体が被覆される構成となる。

【0070】

更に、図 12 や図 13 に示すように、底部 3 の立上部 31 の高さを側壁部 2 の高さと同じとする構成とすることもできる。図 12 では立上部 31 の上端位置を側壁部 2 のフランジ部 22 の下面位置までとし、図 13 では立上部 31 の上端位置を樹脂成形リング部 41 の下面位置までとしている。

【0071】

更に、樹脂成形口縁部 4 への側壁部 2 の上端部分の接合は、前記した図 4 に示す参考例のように樹脂成形口縁部 4 の外側に側壁部 2 上端部分の内面が接合された構成に限らず、図 14 に示すように樹脂成形口縁部 4 の内側に側壁部 2 上端部分の外面が接合された構成とすることもできる。この場合、側壁部 2 の接合面側に位置する層は樹脂成形口縁部 4 の材質と同種の合成樹脂であることが該接合部における接合を強固且つ確実に確保したガスバリア性を発揮させるために好ましいことは勿論である。

【0072】

更にまた、図 15 に示すように、容器本体 5 の外側を合成樹脂材から成る外装体 42 に

10

20

30

40

50

よって被覆した構成とすることもできる。

【0073】

前記外装体42によって容器本体5の外側を被覆する構成とすることによって該外装体42が底部3及び側壁部2の補強外皮構造体として機能することになるため、積層フィルムから成る容器本体5から収容物を取り出す際の該容器本体5の変形を抑制することができる。即ち、収容物が化粧クリーム等の化粧品の場合には手指によって化粧品を取り出す際に手指によって底部3や側壁部2を内側から押した際の変形を抑制することができ、収容物がアイスクリームやジャム等の食品の場合にはスプーン等によって食品をすくう際にスプーン先端等が底部3や側壁部2の内側に当たった際の変形を抑制することができる。

【0074】

また、図1に示す前記参考例のように下方開口部を有する外容器体8を採用した場合に、変形の生じやすい積層フィルムから成るリフィル容器本体20が該外容器体8の下方開口部から露出してしまうことを防止することができるのでリフィル容器2の外観の審美性を高めることができる。

【0075】

更に、前記外装体42としては、下記構成(a)~(c)の少なくとも1つの構成であることが好ましい。

(a) 外装体42が不透明又は透明若しくは半透明合成樹脂で形成された構成

(b) 外装体42が着色合成樹脂で形成された構成

(c) 外装体42の表面が印刷面である構成

【0076】

上記(a)~(c)の構成によれば、透明以外の構成についてはいずれも外装体42によって被覆される容器本体5が透過し難くなるので積層フィルムの皺・傷・凹み等の露出を防ぐことができる。また、(a)の構成において透明とした場合については、内部が透けることによる興趣性が生じることになる。

【0077】

更にまた前記外装体42を、前記外容器体8と同色構成としたり、前記外容器体8を合成樹脂で形成して該外容器体8と同種の合成樹脂で形成した構成とすることによって、外容器体8と容器本体5の外観に共通性を持たせることができ、審美性をより高めることができる。尚、外装体42と外容器体8とを異色系とすることによって、意外性やデザイン性を持たせることもでき、この場合であっても審美性をより高めることができる。

【0078】

前記外装体42は、図15に示すように樹脂成形リング部41と一体的に成形する構成とすることにより1つの金型で成形することが可能となるので成形工程や組立工程時の簡略化等の点で好ましいが、前記樹脂成形リング部41とは別体に成形されたものを該外装体42の上端部全周を前記樹脂成形リング部41に溶着・融着・接着等の接合手段により接合した構成とすることもできる。

【符号の説明】

【0079】

- 1 化粧品容器
- 2 側壁部
 - 21 折曲接合部
 - 22 フランジ部
- 3 底部
 - 31 立上部
- 4 樹脂成形口縁部
 - 41 樹脂成形リング部
 - 42 外装体
- 5 容器本体
- 6 被覆シール部

10

20

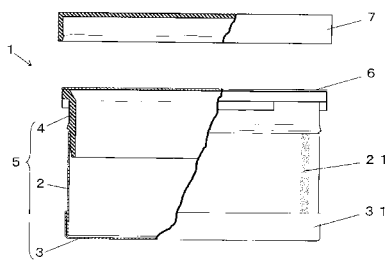
30

40

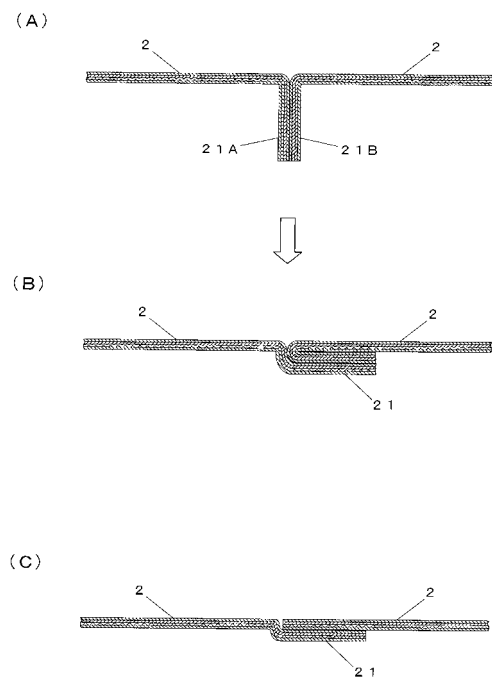
50

- 7 カバー蓋体
- 8 外容器体
- 9 外蓋体
- 10 化粧品

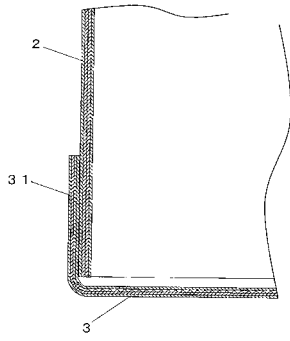
【図1】



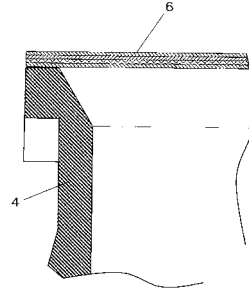
【図2】



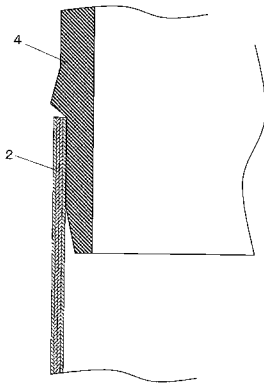
【図 3】



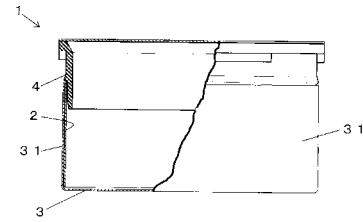
【図 5】



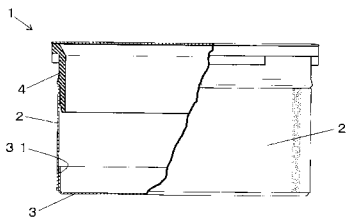
【図 4】



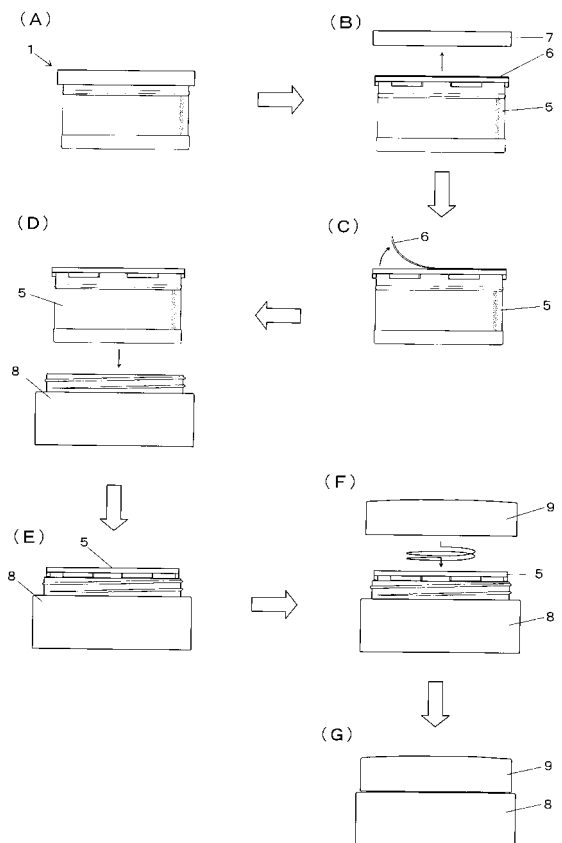
【図 6】



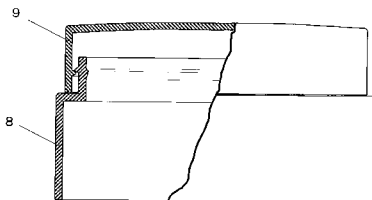
【図 7】



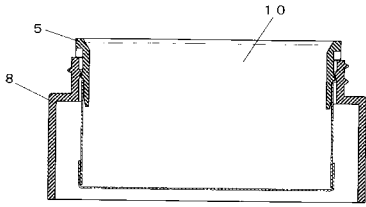
【図 9】



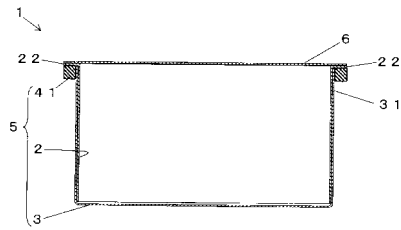
【図 8】



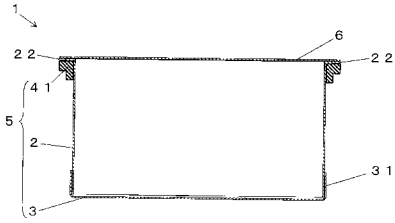
【図 10】



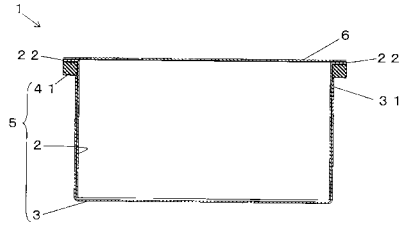
【図 12】



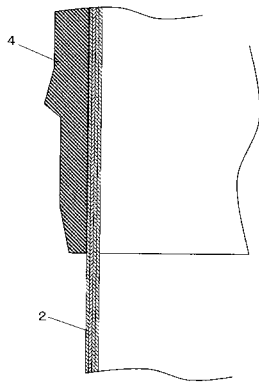
【図 11】



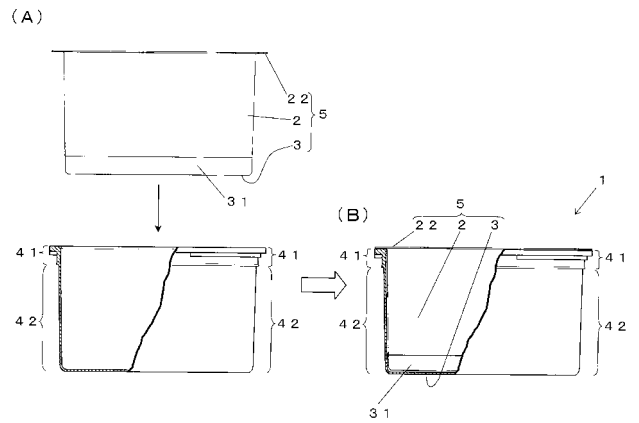
【図 13】



【図 14】



【図 15】



フロントページの続き

Fターム(参考) 3E067 AA03 AA04 AB20 AB21 AB81 BA01B BA01C BB14B BB14C BB25B
CA04 CA11 EA04 EA18 EA32 EB17 EB27 EE40 FA04 FC01
GD01