

202440423



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 發明說明書公開本

(11) 公開編號：TW 202440423 A

(43) 公開日：中華民國 113 (2024) 年 10 月 16 日

(21) 申請案號：113100205

(22) 申請日：中華民國 113 (2024) 年 01 月 03 日

(51) Int. Cl. : **B65D81/34 (2006.01)**

B65D33/25 (2006.01)

(30) 優先權：2023/01/06 日本

2023-001161

(71) 申請人：日商出光統一科技股份有限公司 (日本) IDEMITSU UNITECH CO., LTD. (JP)
日本

(72) 發明人：戶高匠 TODAKA, TAKUMI (JP)

(74) 代理人：陳長文

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：16 項 圖式數：10 共 36 頁

(54) 名稱

附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶

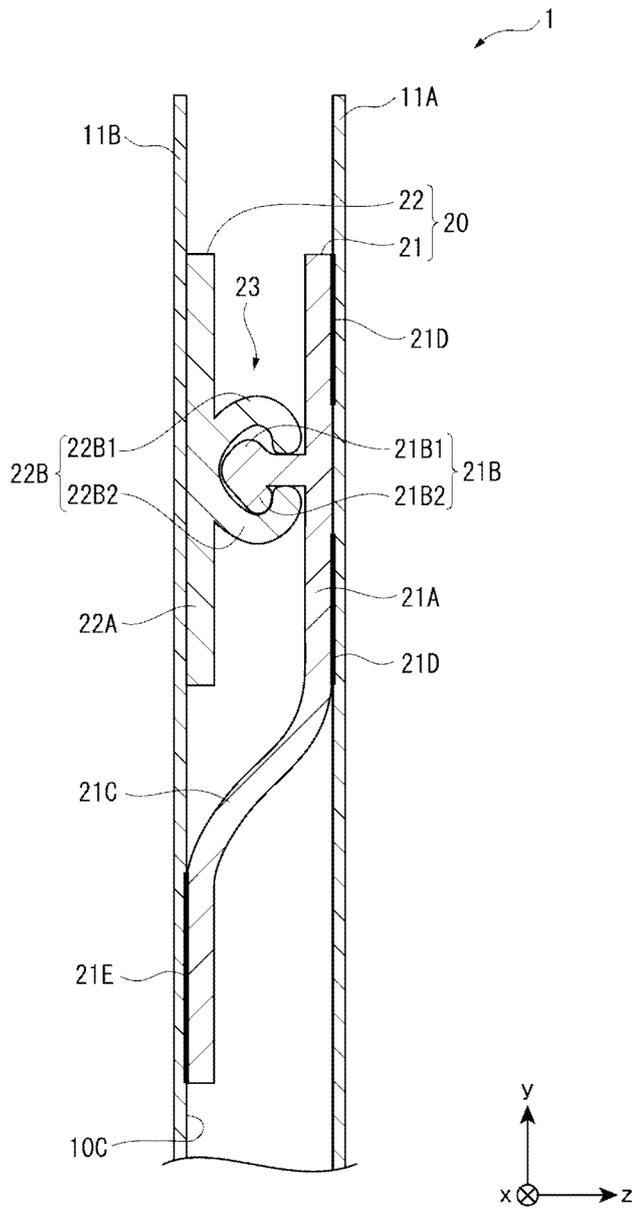
(57) 摘要

本發明之附有夾鏈帶之容器包含：容器本體，其第 1 面與第 2 面之間形成收納空間；及夾鏈帶，其包含接合於上述第 1 面之第 1 帶狀基部、接合於上述第 2 面之第 2 帶狀基部、第 1 卡合部及第 2 卡合部；且上述第 2 帶狀基部包含形成有脫氣構造之第 1 區間、及未形成有上述脫氣構造之第 2 區間；在上述第 1 區間及上述第 2 區間之兩者，在相對於上述第 2 卡合部為上述收納空間側不接合於上述第 2 面。

指定代表圖：

符號簡單說明：

- 1: 袋體
- 10C: 收納空間
- 11A, 11B: 薄膜
- 20: 夾鏈帶
- 21: 公構件
- 21A: 公側帶狀基部
- 21B: 公型卡合部
- 21B1: 第一公側爪
- 21B2: 第二公側爪
- 21C: 延長部
- 21D: 公側密封部
- 21E: 易剝離層
- 22: 母構件
- 22A: 母側帶狀基部
- 22B: 母型卡合部
- 22B1: 第一母側爪
- 22B2: 第二母側爪
- 23: 卡合部
- x, y, z: 方向



【圖2A】

【發明摘要】

【中文發明名稱】

附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶

【中文】

本發明之附有夾鏈帶之容器包含：容器本體，其在第1面與第2面之間形成收納空間；及夾鏈帶，其包含接合於上述第1面之第1帶狀基部、接合於上述第2面之第2帶狀基部、第1卡合部及第2卡合部；且上述第2帶狀基部包含形成有脫氣構造之第1區間、及未形成有上述脫氣構造之第2區間；在上述第1區間及上述第2區間之兩者，在相對於上述第2卡合部為上述收納空間側不接合於上述第2面。

【指定代表圖】

圖2A

【代表圖之符號簡單說明】

- 1:袋體
- 10C:收納空間
- 11A, 11B:薄膜
- 20:夾鏈帶
- 21:公構件
- 21A:公側帶狀基部
- 21B:公型卡合部
- 21B1:第一公側爪
- 21B2:第二公側爪
- 21C:延長部

21D:公側密封部

21E:易剝離層

22:母構件

22A:母側帶狀基部

22B:母型卡合部

22B1:第一母側爪

22B2:第二母側爪

23:卡合部

x, y, z:方向

【發明說明書】

【中文發明名稱】

附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶。

【先前技術】

【0002】 先前，收納食品等並可供加熱烹調之袋體得到廣泛利用。在文獻1(特開2018-122931號公報)中，作為如此之袋體，記載形成有防止在加熱烹調時過度膨脹而內容物之漏出之通蒸氣構造(脫氣構造)之構成。文獻1記載之袋體藉由形成有夾鏈帶之一部分與袋本體之非密封區域，而可在加熱時排出蒸氣。因此，即便在加熱時亦可防止夾鏈帶之公部與母部被解除，而防止內容物漏出。

【0003】 然而，於在如文獻1記載之袋體之構造中形成有非密封區域之情形下，在藉由加熱而袋之內壓上升時以夾鏈帶之公部與母部之卡合部為支點，夾鏈帶撓曲，非密封區域封堵。因此，因袋體之內部無法連通於外部空間，故無法充分地進行袋體內部之脫氣，而有夾鏈帶之公部與母部之卡合部被解除之虞。

【發明內容】

【0004】 因此，本發明之目的在於提供一種即便在藉由加熱而袋之內壓上升之情形下，仍可充分地進行脫氣之附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶。

【0005】 [1] 一種附有夾鏈帶之容器，其包含：容器本體，其至少

包含相互對向之第1面及第2面，在上述第1面與上述第2面之間形成收納空間；及夾鏈帶，其包含接合於上述第1面之第1帶狀基部、接合於上述第2面之第2帶狀基部、及分別自上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部；且上述第2帶狀基部在長度方向上包含在相對於上述第2卡合部與上述收納空間為相反側形成有脫氣構造之第1區間、及未形成有上述脫氣構造之第2區間；在上述第1區間及上述第2區間之兩者，在相對於上述第2卡合部為上述收納空間側不接合於上述第2面。

【0006】 [2] 如[1]之附有夾鏈帶之容器，其中上述脫氣構造係使上述第2帶狀基部之上述收納空間側和與上述收納空間為相反側連通之構造、或在上述第2帶狀基部之上述收納空間側之壓力較與上述收納空間為相反側之壓力高時使上述第2帶狀基部之上述收納空間側和與上述收納空間為相反側連通之構造。

【0007】 [3] 如[1]或[2]之附有夾鏈帶之容器，其中上述第1帶狀基部具有延長部，該延長部形成為當使上述第1卡合部及上述第2卡合部相互卡合時，在寬度方向上向上述收納空間側較上述第2帶狀基部之端部更長；且上述延長部之至少一部分可剝離地接合於上述第2面。

【0008】 [4] 如[1]至[3]中任一項之附有夾鏈帶之容器，其中上述第2帶狀基部在相對於上述第2卡合部與上述收納空間為相反側接合於上述第2面，在上述第1區間具有形成於較上述第2卡合部靠上述收納空間之相反側之弱化部。

【0009】 [5] 如[4]之附有夾鏈帶之容器，其中上述弱化部係切入部或薄壁部。

【0010】 [6] 如[1]至[5]中任一項之附有夾鏈帶之容器，其中上述第1卡合部係公型卡合部，上述第2卡合部係母型卡合部。

【0011】 [7] 如[1]至[6]中任一項之附有夾鏈帶之容器，其中在上述第1卡合部及上述第2卡合部之上述收納空間側，進一步包含分別自上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第3卡合部及第4卡合部，上述第3卡合部及上述第4卡合部係一對鉤型卡合部。

【0012】 [8] 如[3]之附有夾鏈帶之容器，其中上述第1帶狀基部與上述第1面之接合強度，較上述第1帶狀基部之上述延長部與上述第2面之接合強度高。

【0013】 [9] 如[1]至[8]中任一項之附有夾鏈帶之容器，其中上述脫氣構造係通蒸氣構造。

【0014】 [10] 如[1]至[9]中任一項之附有夾鏈帶之容器，其中上述容器本體形成袋體。

【0015】 [11] 一種附有夾鏈帶之容器之製造方法，其包含如下工序：供給夾鏈帶，該夾鏈帶包含第1帶狀基部及第2帶狀基部、以及分別自上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部；將上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部分別接合於薄膜之相互對向之第1面及第2面；及形成容器本體，該容器本體在相互對向之上述第1面與上述第2面之間形成收納空間；且在將上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部分別接合於上述薄膜之相互對向之上述第1面及上述第2面之工序中，上述第2帶狀基部在長度方向上包含在相對於上述第2卡合部與上述收納空間為相反側形成有脫氣構造之第1區間、及未形成有上述脫氣構造之第2區間，在上述第1區間及上述第2區間之兩者，在相對於上述第2卡合

部為上述收納空間側不接合於上述第2面。

【0016】 [12] 如[11]之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中將上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部分別接合於上述薄膜之相互對向之上述第1面及上述第2面包含如下工序：將上述第1帶狀基部所含之形成為當使上述第1卡合部及上述第2卡合部相互卡合時，在寬度方向上向上述收納空間側較上述第2帶狀基部之端部更長之延長部之至少一部分可剝離地接合於上述第2面。

【0017】 [13] 如[11]或[12]之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中將上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部分別接合於上述薄膜之相互對向之上述第1面及上述第2面之工序包含如下工序：在上述第2帶狀基部，在較上述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處形成弱化部。

【0018】 [14] 如[11]或[12]之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中在將上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部分別接合於上述薄膜之相互對向之上述第1面及上述第2面之工序中，將在較上述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處具有弱化部之上述第2帶狀基部接合於上述第2面。

【0019】 [15] 一種夾鏈帶，其包含：第1帶狀基部、第2帶狀基部、及分別自上述第1帶狀基部及上述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部，且上述第2帶狀基部在較上述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處具有弱化部。

【0020】 [16] 如[15]之夾鏈帶，其中上述弱化部係切入部或薄壁部。

【0021】 根據本發明之附有夾鏈帶之容器、附有夾鏈帶之容器之製造方法、及夾鏈帶，在藉由加熱而袋之內壓上升之情形下，即便在形成有

脫氣構造之區間夾鏈帶亦不撓曲。因此，夾鏈帶與形成容器之薄膜之間不會封堵，因收納空間與外部空間可連通故可充分地脫氣。

【圖式簡單說明】

【0022】

圖1係顯示本發明之一實施形態之袋體之前視圖。

圖2A係圖1所示之袋體之IIA-IIA線剖視圖。

圖2B係圖1所示之袋體之IIB-IIB線剖視圖。

圖3A係用於說明IIA-IIA線剖面之袋體之通蒸氣時之行為之圖。

圖3B係用於說明IIB-IIB線剖面之袋體之通蒸氣時之行為之圖。

圖4係圖2A所示之夾鏈帶之變化例之袋體之前視圖。

圖5係用於說明圖4之例之袋體之通蒸氣時之行為之圖。

圖6係顯示圖2A所示之夾鏈帶之又一變化例之袋體之主要部分之剖視圖。

圖7係用於說明圖6之例之袋體之通蒸氣時之行為之圖。

圖8係顯示圖2A所示之夾鏈帶之再一變化例之袋體之主要部分之剖視圖。

圖9係製造本發明之實施形態之附有夾鏈帶之袋之三邊製袋機之立體圖。

圖10係用於說明先前例之袋體之通蒸氣時之行為之圖。

【實施方式】

【0023】 以下，一面參照附圖一面針對本發明之較佳之實施方式詳細地進行說明。再者，在本說明書及圖式中，對於實質上具有同一功能構成之構成要件，藉由賦予同一符號而省略重複說明。

【0024】

(袋體之構成)

以下，基於圖式對於本發明之實施形態之袋體1進行說明。

【0025】 圖1係本發明之一實施形態之袋體1之前視圖。如圖1所示般，袋體1係包含袋本體10、及夾鏈帶20之附有夾鏈帶之容器，該袋本體10係形成具有作為第1面之薄膜11A及作為第2面之薄膜11B之作為容器本體之袋體1者。

【0026】 袋本體10之薄膜11A、11B重疊，在其周緣形成有一對側部密封部12。又，於在內部未收納有被包裝物之狀態下形成有頂部密封部13或底部密封部14，於在內部收納有被包裝物之狀態下，形成有頂部密封部13及底部密封部14。而且，袋本體10藉由側部密封部12、頂部密封部13及底部密封部14在內部區劃形成有供收納被包裝物之收納空間10C。

【0027】 夾鏈帶20接合於薄膜11A、11B。再者，袋本體10之側部密封部12中之夾鏈帶20之長度方向之兩端設為經平坦化之未圖示之點密封部。又，在袋本體10中，在夾鏈帶20之長度方向之兩端與袋本體10之側部密封部12之周緣交叉之位置、和頂部密封部13與側部密封部12之周緣交叉之位置之間，切入形成有缺口15。

【0028】 作為薄膜11A、11B，例如，利用以直鏈狀低密度聚乙烯(Linear Low Density Polyethylene：LLDPE)、聚丙烯(Polypropylene：PP)等熱塑性樹脂形成之單層或多層之薄膜。作為多層之薄膜，在表基材上可使用雙軸拉伸之聚丙烯(Oriented Polypropylene：OPP)、雙軸拉伸聚對苯二甲酸乙二醇酯(OPET)、雙軸拉伸尼隆(ONy)、流延聚丙烯(Cast Polypropylene：CPP)等。該等不限於來自化石燃料之樹脂，亦可為對環

境友好之生物塑膠(來自生質之生物聚乙烯或生物聚丙烯等聚烯烴系樹脂)，亦可為來自化石燃料之樹脂與生物塑膠之混合物。再者，多層薄膜基於所謂之氣體阻隔或遮光等目的，亦可為具備鋁蒸鍍或鋁箔之積層等無機系之層之構成。

【0029】 袋體1可作為供使用微波爐加熱食品等內容物之微波爐烹調用容器而利用。袋體1在加熱時藉由自內容物產生之蒸氣S而收納空間10C之內壓上升。此時，蒸氣S自形成為於在夾鏈帶20之卡合部23中使公型卡合部21B及母型卡合部22B相互卡合之狀態下能夠使收納空間10C連通於外部空間之脫氣構造排出至外部空間。

【0030】 脫氣構造係使作為第2帶狀基部之母側帶狀基部22A之收納空間C側和與收納空間C為相反側連通之構造、或在母側帶狀基部22A之收納空間C側之壓力較與收納空間C為相反側之壓力高時使母側帶狀基部22A之收納空間C側和與收納空間C為相反側連通之構造。再者，在本說明書中，「第2帶狀基部之收納空間側」意指以母構件22與薄膜11B之母側密封部22D為基準，在較其靠收納空間C側、即在母構件22與薄膜11B之間形成有空間之側。又，「第2帶狀基部之與收納空間為相反側」意指相對於母側密封部22D與收納空間C為相反側、即母構件22與薄膜11B之間被開放、或不存在母構件22之側。脫氣構造例如係因加熱時自內容物產生之蒸氣S而造成收納空間10C之內壓上升時之通蒸氣構造。在以下之說明中，將「脫氣構造」作為「通蒸氣構造」進行說明。

【0031】 通蒸氣構造在第1區間即袋本體10之母側帶狀基部22A之長度方向之區間D中形成。區間D可如圖示般為1個部位，亦可為複數個部位。在區間D以外之區間(第2區間)，未形成通蒸氣構造。區間D較佳為3

mm以上。又，區間D基於使用微波爐等之烹調之效率性之觀點，較佳為袋本體10之寬度之一半以下。

【0032】

(夾鏈帶之構成)

圖2A及圖2B顯示夾鏈帶20之詳細之構成。圖2A係圖1所示之袋體1之IIA-IIA線剖視圖，圖2B係圖1所示之袋體1之IIB-IIB線剖視圖。圖2A所示之夾鏈帶20之構形成有通蒸氣構造。又，圖2B所示之夾鏈帶20之構成未形成有通蒸氣構造。

【0033】 如圖示般，夾鏈帶20在卡合部23中包含可相互卡脫之公構件21、母構件22。公構件21與母構件22分別藉由熱密封或接著等適當之方法接合於薄膜11A、11B之對向之內面。

【0034】 公構件21包含作為第1帶狀基部之公側帶狀基部21A、及自公側帶狀基部21A突出且可與母型卡合部22B卡合之作為第1卡合部之公型卡合部21B。公型卡合部21B沿著公側帶狀基部21A之長度方向(圖中之x方向)形成。公型卡合部21B包含：第一公側爪21B1，其向與收納空間10C側為相反側突出；及第二公側爪21B2，其向與該第一公側爪21B1為相反側突出。

【0035】 一對公側密封部21D形成於公側帶狀基部21A與薄膜11A之間之除了與卡合部23對應之部分以外之寬度方向(圖中之y方向)之兩側部分。公側密封部21D可設置密封層。公側帶狀基部21A藉由一對公側密封部21D接合於薄膜11A。

【0036】 公側帶狀基部21A包含延長部21C，該延長部21C形成為當使公型卡合部21B及母型卡合部22B相互卡合時，在公側帶狀基部21A之

寬度方向(圖中之y方向)上向收納空間10C側較母側帶狀基部22A之端部更長。延長部21C之至少一部分可剝離地接合於薄膜11B。

【0037】於延長部21C，在較母側帶狀基部22A之一個緣延長之區域，易剝離層21E形成為沿著公側帶狀基部21A之長度方向(圖中之x方向)之帶狀。易剝離層21E形成於延長部21C與薄膜11B之間，將該等相互接合。又，藉由公側密封部21D實現之公側帶狀基部21A與薄膜11A之接合強度，較藉由易剝離層21E實現之延長部21C與薄膜11B之接合强度高。易剝離層21E設定為在使用者解除卡合部23之卡合併開封時，可剝離延長部21C與薄膜11B之接合強度。

【0038】易剝離層21E使用作水密機構。若在袋體1之搬運時或存放時收納空間10C連通於通蒸氣構造，則有內容物經由通蒸氣構造自袋本體10漏出之虞。因此，較佳的是藉由將易剝離層21E設為水密機構，隔出通蒸氣構造與收納空間10C之間隔。

【0039】母構件22包含作為第2帶狀基部之母側帶狀基部22A、及自母側帶狀基部22A突出且可與公型卡合部21B卡合之作為第2卡合部之母型卡合部22B。母型卡合部22B沿著母側帶狀基部22A之長度方向(圖中之x方向)形成。母型卡合部22B形成為可供第一公側爪21B1卡合之第一母側爪22B1、與可供第二公側爪21B2卡合之第二母側爪22B2對向。

【0040】如圖2A及圖2B所示般，母側帶狀基部22A在形成有通蒸氣構造之區間D與區間D以外之區間之兩者，在相對於母型卡合部22B為收納空間10C側不接合於薄膜11B。又，如圖2A所示般，在區間D中，母側帶狀基部22A在相對於母型卡合部22B與收納空間10C側為相反側亦不接合於薄膜11B。另一方面，如圖2B所示般，在區間D以外之區間，母側帶

狀基部22A與薄膜11B在相對於卡合部23與收納空間10C為相反側，藉由母側密封部22D接合。再者，母側密封部22D可設置密封層。

【0041】如此般，在區間D中，母側帶狀基部22A在母型卡合部22B之收納空間10C側及與收納空間10C為相反側不接合於薄膜11B。因此，藉由因袋體1之加熱所致之收納空間10C之內壓上升而在母側帶狀基部22A與薄膜11B之間產生間隙。藉此，收納空間10C連通於外部空間，將蒸氣S排出。

【0042】夾鏈帶20例如使用聚烯烴系樹脂形成。作為聚烯烴系樹脂，例如較佳為低密度聚乙烯或直鏈狀低密度聚乙烯等之聚乙烯系樹脂、聚丙烯系樹脂。作為聚丙烯系樹脂，可利用均聚聚丙烯(H-PP)、嵌段聚丙烯(B-PP)、無規聚丙烯(R-PP)、丙烯乙烯丁烯1無規三元共聚物等。聚烯烴系樹脂並不限於化石燃料由來之樹脂，亦可為對環境友好之生物塑膠(來自生質之生物聚乙烯或生物聚丙烯等聚烯烴系樹脂)，亦可為來自化石燃料之樹脂與生物塑膠之混合物。對於夾鏈帶20之材料，根據需要可添加周知之添加劑、例如穩定劑、抗氧化劑、滑劑、抗靜電劑、或著色劑等。

【0043】公側密封部21D及母側密封部22D例如由聚丙烯形成。易剝離層21E例如藉由聚乙烯、或聚乙烯與聚丙烯之混合層形成。具體而言，藉由直鏈低密度聚乙烯(LLDPE)或者低密度聚乙烯(LDPE)與高密度聚乙烯(HDPE)之混合物、低密度聚乙烯(LDPE)與聚丙烯之混合物等而形成層狀。

【0044】再者，公側密封部21D之樹脂成分可設為與公構件21之樹脂成分相同。又，母側密封部22D之樹脂成分可設為與母構件22之樹脂成分相同。在公側密封部21D之樹脂成分與公構件21之樹脂成分不同之情形

下，公側密封部21D較佳的是使用熔點較公構件21之樹脂低之樹脂。又，在母側密封部22D之母側密封層部分之樹脂成分與母構件22之樹脂不同之情形下，母側密封部22D之母側密封層部分較佳的是使用熔點較母構件22之樹脂低之樹脂。

【0045】

(通蒸氣時之行為)

圖3A係用於說明IIA-IIA線剖面之袋體1之通蒸氣時之行為之圖。又，圖3B係用於說明IIB-IIB線剖面之袋體1之通蒸氣時之行為之圖。

【0046】 在袋體1中，在加熱時藉由自內容物產生之蒸氣S而收納空間10C之內壓上升。此時，在形成有通蒸氣構造之區間D以外之區間，如圖3B所示般，母側帶狀基部22A與薄膜11B在母型卡合部22B之與收納空間10C為相反側藉由母側密封部22D接合。因此，由於藉由收納空間10C之內壓而在母構件22與薄膜11B之間不產生間隙，而收納空間10C不連通於外部空間，故蒸氣S不被排出。

【0047】 在區間D中，如圖3A所示般，因母側帶狀基部22A不接合於薄膜11B，故藉由收納空間10C之內壓而在母側帶狀基部22A與薄膜11B之間產生間隙。藉此，收納空間10C連通於外部空間，將蒸氣S排出。

【0048】 在藉由袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，因母側帶狀基部22A在較卡合部23靠收納空間10C側不接合於薄膜11B，故對公構件21向圖中之箭頭P1方向作用有力，且對母構件22向圖中之箭頭P2方向作用有力。與此相伴，對公型卡合部21B作用有向收納空間10C側牽拉之力(圖中之箭頭P3、P4)、對母型卡合部22B作用有向與收納空間10C為相反側牽拉之力(圖中之箭頭P5、P6)。

【0049】 因此，向第二公側爪21B2及第二母側爪22B2相互咬合之方向作用有力(圖中之箭頭P3、P5)。又，因夾鏈帶20一般而言以不易自收納空間側打開之方式設計為收納空間側之爪之鉤掛變大，故卡合部23之收納空間10C側處之嵌合變得牢固。

【0050】 基於上述之情形，通蒸氣構造較佳的是如本實施形態之袋體1般形成於母側帶狀基部22A側。

【0051】

(與先前例之比較)

此處，使用圖10，對於先前例之附有夾鏈帶之容器即袋體9之通蒸氣時之行為進行說明。圖示之夾鏈帶90之構成係在公構件91側形成有通蒸氣構造者。夾鏈帶90在卡合部93中具備可相互卡脫之公構件91、及母構件92。公構件91與母構件92分別接合於薄膜81A、81B之對向之內面。

【0052】 先前例之袋體9與本實施形態之袋體1大致相同，但在形成有通蒸氣構造之區間D以外之區間，公構件91在卡合部93之收納空間80C側亦接合於薄膜81A。因此，在藉由袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，在形成有通蒸氣構造之區間內公側帶狀基部91A亦以卡合部93為支點，沿著薄膜81A撓曲。此時，藉由撓曲之公側帶狀基部91A，公構件91與薄膜81A之間封堵，收納空間80C無法連通於外部空間。因此，有無法充分地將蒸氣S排出之虞。

【0053】 相對於此，在本實施形態之袋體1中，母側帶狀基部22A在區間D及區間D以外之區間之兩者，在母型卡合部22B之收納空間10C側不接合於薄膜11B。因此，在藉由袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，在區間D處母側帶狀基部22A無如先前例之撓曲。因此，如圖3A所示

般，藉由母側帶狀基部22A，母構件22與薄膜11B之間不封堵，收納空間10C可連通於外部空間，而可充分地排出蒸氣S。

【0054】 以下，對於本實施形態之夾鏈帶20之變化例進行說明。再者，在以下之變化例之說明中，與實施形態為同一構成要素賦予同一符號且將說明省略或簡略化。

【0055】

[變化例1]

圖4係本實施形態之變化例之袋體1之前視圖。如圖示般，在形成有通蒸氣構造之區間D中，在母側帶狀基部22A之卡合部23與母側密封部22D之間形成有作為弱化部之切入部22E。又，在區間D中，母側帶狀基部22A在相對於卡合部23與收納空間10C為相反側，藉由母側密封部22D接合於薄膜11B。切入部22E可於母側帶狀基部22A之長度方向連續，亦可穿孔線狀地斷續。再者，上述以外之袋體1之構成與上述所說明之實施形態之袋體1相同。

【0056】 圖5係用於說明圖4之例之袋體1之通蒸氣時之行為之圖。

【0057】 在藉由袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，如圖示般，在區間D中，母側帶狀基部22A在相對於卡合部23與收納空間10C為相反側，藉由母側密封部22D接合於薄膜11B。因此，藉由切入部22E而收納空間10C連通於外部空間，藉此將蒸氣S排出。

【0058】 根據該例，因在區間D中母側帶狀基部22A與薄膜11B亦接合，故可將使用於接合之密封條同樣地形成，且無須接合時之定位。

【0059】

[變化例2]

使用圖6，對於本實施形態之夾鏈帶20之又一變化例進行說明。

【0060】如圖示般，在形成有通蒸氣構造之區間D中，母側帶狀基部22A在相對於卡合部23與收納空間10C為相反側，藉由母側密封部22D接合於薄膜11B。又，母側帶狀基部22A在卡合部23與母側密封部22D之間，形成有作為弱化部之薄壁部22F。再者，上述以外之袋體1之構成與上述所說明之實施形態之袋體1相同。

【0061】圖7係用於說明圖6之例之袋體1之通蒸氣時之行為之圖。

【0062】在藉由袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，薄壁部22F斷裂。因此，如圖示般，在區間D中，藉由因薄壁部22F斷裂而形成之開孔，而收納空間10C連通於外部空間，將蒸氣S排出。

【0063】根據該例，因在區間D中母側帶狀基部22A與薄膜11B亦接合，故可將使用於接合之密封條同樣地形成，且無須接合時之定位。又，因在薄壁部22F之斷裂前，收納空間10C不連通於外部空間，故未必一定需要易剝離層21E。

【0064】

[變化例3]

使用圖8對於本實施形態之夾鏈帶20之再一變化例進行說明。

【0065】圖8所示之夾鏈帶20在公型卡合部21B之收納空間10C側具備自公側帶狀基部21A突出之作為第3卡合部之公側鉤部24。又，夾鏈帶20在母型卡合部22B之收納空間10C側，具備自母側帶狀基部22A突出之作為第4卡合部之母側鉤部25。公側鉤部24及母側鉤部25係可相互卡合之一對鉤型卡合部。公側鉤部24包含向收納空間10C突出之公側爪24A，母側鉤部25包含可供公側爪24A卡合之母側爪25A。

【0066】 在因袋體1之加熱而收納空間10C之內壓上升時，如使用圖3A而說明般，對公構件21向收納空間10C側作用有剪切力，且對母構件22向與收納空間10C為相反側作用有剪切力。因此，公側鉤部24向收納空間10C側、母側鉤部25向與收納空間10C為相反側作用有剪切力。作為結果，剪切力以使公側鉤部24及母側鉤部25相互卡合之方式作用。

【0067】 再者，在圖8中，對於在卡合部23中除了公型卡合部21B及母型卡合部22B以外，亦包含公側鉤部24及母側鉤部25之例進行了說明，但可包含複數對公型卡合部21B及母型卡合部22B。

【0068】 根據該例，在卡合部23中除了藉由公型卡合部21B及母型卡合部22B以外，亦藉由包含公側鉤部24及母側鉤部25之複數個部位之卡合而卡合強度變強，獲得藉由卡合而實現之較高之密封性。

【0069】

(附有夾鏈帶之袋之製造方法)

圖9係製造本發明之實施形態之附有夾鏈帶之袋之三邊製袋機600之立體圖。如圖示般，在三邊製袋機600中，薄膜供給部601放出捲繞於薄膜輥602之薄膜11，使用切斷刃(未圖示)沿寬度方向切斷而形成相互對向之1對薄膜11A、11B。薄膜11A、11B可藉由不是將薄膜11切斷而是折入而形成。另一方面，帶供給部603放出捲繞於帶輥604之夾鏈帶20，使用導引構件(未圖示)供給至薄膜11A及薄膜11B之間之規定之位置。密封條605將夾鏈帶20之公側帶狀基部21A及母側帶狀基部22A分別接合於薄膜11之薄膜11A、11B。此時，可在延長部21C之一部分處形成易剝離層21E，並接合於薄膜11B。關於接合，使用熱密封、藉由超音波進行之熔接、或使用接著劑之接著等。

【0070】如圖2A之例般，於僅在形成有通蒸氣構造之區間D，在母型卡合部22B之收納空間10C側母側帶狀基部22A與薄膜11B不接合之情形下，在密封條605中，可將區間D之母型卡合部22B之與收納空間10C側對應之部分藉由絕熱材構構成，亦可不進行熱密封。如圖4及圖5之例般，於在母側帶狀基部22A形成弱化部、例如切入部22E之情形下，可在母側帶狀基部22A預先形成切入部22E，亦可在藉由密封條605將母側帶狀基部22A接合於薄膜11B之前，設置形成弱化部、例如切入部22E之工序。如圖6及圖7之例般，於在母側帶狀基部22A形成有薄壁部22F之情形下，可預先將形成有薄壁部22F之夾鏈帶20接合於母側帶狀基部22A。

【0071】於在延長部21C之一部分處形成易剝離層21E之情形下，在接合有夾鏈帶20之後之薄膜11，藉由密封條606在薄膜11A及薄膜11B之間形成有頂部密封部13。於在延長部21C之一部分不形成易剝離層21E之情形下，在接合有夾鏈帶20之後之薄膜11，藉由密封條606在薄膜11A及薄膜11B之間形成有頂部密封部13及底部密封部14。又，藉由密封條607形成有側部密封部12。經由使用將薄膜11沿著底部密封部14於長度方向切斷之切斷刃608、及沿著側部密封部12於寬度方向切斷之切斷刃609利用薄膜11形成袋本體10之工序，製造出附有夾鏈帶之袋體1。

【0072】以上，一面參照附圖一面對於本發明之較佳之實施形態詳細地進行了說明，但本發明並不限定於該等之例。只要係本發明所屬之技術領域之本領域技術人員，顯然可在專利申請範圍中記載之技術性思想之範圍內想到各種變化例或修正例，應瞭解該等應亦屬於本發明之技術性範圍內。

【符號說明】

【0073】

1, 9:袋體

10:袋本體

10C, 80C:收納空間

11, 11A, 11B, 81A, 81B:薄膜

12:側部密封部

13:頂部密封部

14:底部密封部

15:缺口

20, 90:夾鏈帶

21, 91:公構件

21A, 91A:公側帶狀基部

21B:公型卡合部

21B1:第一公側爪

21B2:第二公側爪

21C:延長部

21D:公側密封部

21E:易剝離層

22, 92:母構件

22A:母側帶狀基部

22B:母型卡合部

22B1:第一母側爪

22B2:第二母側爪

22D:母側密封部

22E:切入部(弱化部)

22F:薄壁部(弱化部)

23, 93:卡合部

24:公側鉤部

24A:公側爪

25:母側鉤部

25A:母側爪

600:三邊製袋機

601:薄膜供給部

602:薄膜輥

603:帶供給部

604:帶輥

605, 606, 607:密封條

608, 609:切斷刃

D:區間

IIA-IIA, IIB-IIB:線

P1, P2, P3, P4, P5, P6:箭頭

S:蒸氣

x, y, z:方向

【發明申請專利範圍】

【請求項1】

一種附有夾鏈帶之容器，其包含：容器本體，其至少包含相互對向之第1面及第2面，在前述第1面與前述第2面之間形成收納空間；及

夾鏈帶，其包含接合於前述第1面之第1帶狀基部、接合於前述第2面之第2帶狀基部、及分別自前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部；且

前述第2帶狀基部在長度方向上包含在相對於前述第2卡合部與前述收納空間為相反側形成有脫氣構造之第1區間、及未形成有前述脫氣構造之第2區間；在前述第1區間及前述第2區間之兩者，在相對於前述第2卡合部為前述收納空間側不接合於前述第2面。

【請求項2】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中前述脫氣構造係使前述第2帶狀基部之前述收納空間側和與前述收納空間為相反側連通之構造、或在前述第2帶狀基部之前述收納空間側之壓力較與前述收納空間為相反側之壓力高時使前述第2帶狀基部之前述收納空間側和與前述收納空間為相反側連通之構造。

【請求項3】

如請求項1或2之附有夾鏈帶之容器，其中前述第1帶狀基部具有延長部，該延長部形成為當使前述第1卡合部及前述第2卡合部相互卡合時，在寬度方向上向前述收納空間側較前述第2帶狀基部之端部更長；且前述延長部之至少一部分可剝離地接合於前述第2面。

【請求項4】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中前述第2帶狀基部在相對於前述第2卡合部與前述收納空間為相反側接合於前述第2面，在前述第1區間具有形成於較前述第2卡合部靠前述收納空間之相反側之弱化部。

【請求項5】

如請求項4之附有夾鏈帶之容器，其中前述弱化部係切入部或薄壁部。

【請求項6】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中前述第1卡合部係公型卡合部，前述第2卡合部係母型卡合部。

【請求項7】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中在前述第1卡合部及前述第2卡合部之前述收納空間側，進一步包含分別自前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第3卡合部及第4卡合部，且

前述第3卡合部及前述第4卡合部係一對鉤型卡合部。

【請求項8】

如請求項3之附有夾鏈帶之容器，其中前述第1帶狀基部與前述第1面之接合強度，較前述第1帶狀基部之前述延長部與前述第2面之接合强度高。

【請求項9】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中前述脫氣構造係通蒸氣構造。

【請求項10】

如請求項1之附有夾鏈帶之容器，其中前述容器本體形成袋體。

【請求項11】

一種附有夾鏈帶之容器之製造方法，其包含如下工序：

供給夾鏈帶，該夾鏈帶包含第1帶狀基部及第2帶狀基部、以及分別自前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部；

將前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部分別接合於薄膜之相互對向之第1面及第2面；及

形成容器本體，該容器本體在相互對向之前述第1面與前述第2面之間形成收納空間；且

在將前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部分別接合於前述薄膜之相互對向之前述第1面及前述第2面之工序中，

前述第2帶狀基部在長度方向上包含在相對於前述第2卡合部與前述收納空間為相反側形成有脫氣構造之第1區間、及未形成有前述脫氣構造之第2區間，在前述第1區間及前述第2區間之兩者，在相對於前述第2卡合部為前述收納空間側不接合於前述第2面。

【請求項12】

如請求項11之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中將前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部分別接合於前述薄膜之相互對向之前述第1面及前述第2面之工序包含如下工序：

將前述第1帶狀基部所含之形成為當使前述第1卡合部及前述第2卡合部相互卡合時，在寬度方向上向前述收納空間側較前述第2帶狀基部之端部更長之延長部之至少一部分可剝離地接合於前述第2面。

【請求項13】

如請求項11或12之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中將前述第1帶

狀基部及前述第2帶狀基部分別接合於前述薄膜之相互對向之前述第1面及前述第2面之工序包含如下工序：

在前述第2帶狀基部，在較前述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處形成弱化部。

【請求項14】

如請求項11或12之附有夾鏈帶之容器之製造方法，其中在將前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部分別接合於前述薄膜之相互對向之前述第1面及前述第2面之工序中，

將在較前述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處具有弱化部之前述第2帶狀基部接合於前述第2面。

【請求項15】

一種夾鏈帶，其包含：第1帶狀基部、第2帶狀基部、及分別自前述第1帶狀基部及前述第2帶狀基部突出且可相互卡合之第1卡合部及第2卡合部，且

前述第2帶狀基部在較前述第2卡合部靠一端部側之至少一部分處具有弱化部。

【請求項16】

如請求項15之夾鏈帶，其中前述弱化部係切入部或薄壁部。

