

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6103581号  
(P6103581)

(45) 発行日 平成29年3月29日(2017.3.29)

(24) 登録日 平成29年3月10日(2017.3.10)

(51) Int.Cl. F I  
**B 6 5 D 65/26 (2006.01)** B 6 5 D 65/26  
**B 6 5 D 65/40 (2006.01)** B 6 5 D 65/40 A

請求項の数 6 (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2013-401 (P2013-401)	(73) 特許権者	000205306
(22) 出願日	平成25年1月7日(2013.1.7)		大阪シーリング印刷株式会社
(65) 公開番号	特開2014-131916 (P2014-131916A)		大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号
(43) 公開日	平成26年7月17日(2014.7.17)	(74) 代理人	100122471
審査請求日	平成27年10月6日(2015.10.6)		弁理士 初井 孝文
		(72) 発明者	立井 由香
			大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大 大阪シーリング印刷株式会社内
		(72) 発明者	橋爪 啓太
			大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大 大阪シーリング印刷株式会社内
		(72) 発明者	奥田 勝巳
			大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大 大阪シーリング印刷株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包材および包装体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

本体部と、該本体部の平面視内側に設けられる開封部とを有し、  
 該本体部においては、第1のフィルムと、接着剤層と、第2のフィルムとが表面からこの順に積層され、

該開封部においては、該第1のフィルムと、粘着剤層と、該接着剤層と、該第2のフィルムとが表面からこの順に積層され、

該本体部と該開封部との境界において、該第1のフィルムに、第1の切り込みを有し、  
 該本体部と該開封部との境界の内側において、該第2のフィルムおよび接着剤層に、第2の切り込みを有し、

該第1の切り込みの平面視形状が、該第1のフィルム上の第1の仮想直線に対して、一方の側に膨らんだ連続または不連続の線状であり、

該第2の切り込みの平面視形状が、閉じた形状であるか、第2のフィルム上の第2の仮想直線に対して一方の側に膨らんだ連続または不連続の線状であるか、あるいは不連続線で構成された三角形、矩形、円状、楕円状または多角形状であり、

該粘着剤層が、該開封部において、少なくとも該第1の仮想直線と平行な方向に、連続的に形成されている、

包材。

【請求項2】

前記第1の切り込みが、前記第1のフィルムから前記粘着剤層にまで達している、請求

項 1 に記載の包材。

【請求項 3】

前記第 2 の切り込みが、前記第 2 のフィルムおよび前記接着剤層を貫通し、前記粘着剤層にまで達している、請求項 1 に記載の包材。

【請求項 4】

前記第 1 のフィルムが、複層構造である、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の包材。

【請求項 5】

前記第 2 のフィルムがヒートシール性フィルムである、請求項 1 から 4 のいずれかに記載の包材。

【請求項 6】

請求項 1 から 5 のいずれかに記載の包材を用いて作製された、包装体。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包材および包装体に関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、菓子等の食品、ウエットティッシュ等の衛生品などを収納する包装体として、柔軟な包材からなる包装袋が知られている。また、このような包装袋として、取り出し口が設けられ、該取り出し口を覆うように粘着性のシートが貼り付けられた包装袋が知られている。このような包装袋は、内容物の一部を取り出した後に再封することができる。しかし、このような構成の包装袋は、本体とは別に粘着性のシートを製造する必要があり、製造工程が複雑であるという問題がある。

20

【0003】

上記問題を解決し得る包装体として、複層シートからなる包装袋が提案されている（特許文献 1～3）。この包装袋は、接着層を介して貼り合わされた表フィルムおよび裏フィルムを有するシートから構成される。該シートは開口部を有し、該開口部が該シート両面からそれぞれ位置ずれるように入れた切り込みにより形成され、該開口部周辺において裏フィルムの一部が糊しろとなることにより、該包装袋は、該シートのみで開閉構造を構成し得る。しかし、この包装袋は、剥離性も要される糊しろ部分の接着力と、強固な接着力が要される糊しろ部分以外の接着力とを異なる接着力とする必要があり、接着剤を塗り分ける、または、接着剤の硬化条件を場所ごとに変更する等の作業が必要となる。すなわち、この包装袋においても、製造工程が複雑であるという問題がある。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特開 2012 - 35896 号公報

【特許文献 2】特表 2008 - 502555 号公報

【特許文献 3】特表 2011 - 513153 号公報

40

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明は上記従来の課題を解決するためになされたものであり、その目的とするところは、別体の蓋材を用いることなく再封することが可能であり、かつ、簡便安価に製造することができる包材を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明の包材は、本体部と、該本体部の平面視内側に設けられる開封部とを有し、該本体部においては、第 1 のフィルムと、接着剤層と、第 2 のフィルムとが表面からこの順に

50

積層され、該開封部においては、該第1のフィルムと、粘着剤層と、該接着剤層と、該第2のフィルムとが表面からこの順に積層され、該本体部と該開封部との境界において、該第1のフィルムに、第1の切り込みを有し、該本体部と該開封部との境界の内側において、該第2のフィルムおよび接着剤層に、第2の切り込みを有し、該第1の切り込みの平面視形状が、該第1のフィルム上の第1の仮想直線に対して、一方の側に膨らんだ連続または不連続の線状であり、該第2の切り込みの平面視形状が、閉じた形状であるか、第2のフィルム上の第2の仮想直線に対して一方の側に膨らんだ連続または不連続の線状であるか、あるいは不連続線で構成された三角形、矩形、円状、楕円状または多角形状である。

好ましい実施形態においては、上記第1の切り込みが、上記第1のフィルムから上記粘着剤層にまで達している。

好ましい実施形態においては、上記第2の切り込みが、上記第2のフィルムおよび上記接着剤層を貫通し、上記粘着剤層にまで達している。

好ましい実施形態においては、上記第1のフィルムが、複層構造である。

好ましい実施形態においては、上記第2のフィルムがヒートシール性フィルムである。

本発明の別の局面によれば、包装体が提供される。この包装体は、上記包材を用いて作製される。

#### 【発明の効果】

#### 【0007】

本発明によれば、別体の蓋材を用いることなく、再封可能な包材を提供することができる。本発明の包材は、接着剤層の表面に粘着剤層を塗り重ねることにより、再封機能が付与され得る。したがって、本発明の包材は、再貼着する部分とその他の部分とで、接着剤を塗り分ける、または、接着剤の硬化条件を変更する等の複雑な作業が不要となり、簡便に製造することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0008】

【図1】(a)は、本発明の1つの実施形態による包材の表面から見た概略平面図であり、(b)は(a)のI b - I b線による概略断面図である。

【図2】本発明の包材を開封させた状態を示す概略斜視図である。

【図3】(a) ~ (c)は、本発明の包材における第1の切り込みの形状の例を説明する概略平面図である。

【図4】本発明の1つ実施形態における第2の切り込みの形状の一例を説明する概略平面図である。

【図5】本発明の1つの実施形態における包材が開封している状態の開封部およびその近傍を示す概略断面図である。

【図6】本発明の別の実施形態における包材が開封している状態の開封部およびその近傍を示す概略断面図である。

【図7】(a)は、本発明の1つの実施形態による包材の概略平面図であり、(b)は、(a)のV I I b - V I I b線による概略断面図である。

【図8】本発明の包材を用いて製造された包装体の一例を示す概略斜視図である。

#### 【発明を実施するための形態】

#### 【0009】

図1(a)は、本発明の1つの実施形態による包材の表面から見た概略平面図であり、図1(b)は、図1(a)のI b - I b線による概略断面図である。また、図2は、本発明の包材を開封させた状態を示す概略斜視図である。この包材100は、本体部110と開封部120とを有する。開封部120は、本体部110の平面視内側に設けられる。開封部は、本体部の平面視内側であれば、用途に応じて任意の適切な位置に配置され得る。図1(a)に示す実施形態においては、包材100の長さ方向(紙面の上下方向)中央部に配置されている。本体部110と開封部120との境界においては、表面側(第1のフィルム10側)に、第1の切り込み1が形成されている。第1の切り込み1の平面視形状

10

20

30

40

50

は、第1のフィルム上の第1の仮想直線aに対して、一方の側に膨らんだ線状である。すなわち、第1の切り込みの平面視形状は、閉じた形（例えば、三角形、矩形、円、楕円、多角形等）の一部が開いた形状である。具体的には、U字状、コ字状、V字状、半円状、半楕円状、円弧状等の形状が挙げられる。第1の切り込み1は、平面視において、連続線であってもよく、不連続線であってもよい。本発明の包材100は、表側から入れた第1の切り込み1と裏面側から入れた第2の切り込み2（後述）を形成することにより、開封部120において開封可能となる。開封部120は、第1の切り込み1と第1の仮想直線aとにより規定される。したがって、包材100を開封した際には、第1の仮想直線aが開封部120の折り返し線となる。

#### 【0010】

開封部120の平面視での面積（すなわち、第1の切り込み1と第1の仮想直線aとにより規定される面の面積）は、包材を用いて作製する包装体の形態、該包装体の内容物の種類に応じて、任意の適切な面積に設定され得る。例えば、包材により内容物を完全に包む形態の包装体（例えば、携帯用ウエットティッシュ包装体）の場合、開封部120の平面視での面積は、包材の全面積に対して、好ましくは8%～25%であり、より好ましくは10%～20%である。

#### 【0011】

第1の切り込み1は、上記のとおり、平面視において、連続線であってもよく、不連続線であってもよい。第1の切り込み1は、図1(a)に示すような連続線であり得る他、例えば、図3(a)または(b)に示すような、一部または前部が破線（ミシン目）であってもよく、図3(c)に示すような、部分的に途切れた線であってもよい。第1の切り込みにおける不連続部分は、開封してはじめて破断する。したがって、第1の切り込み1が不連続線により形成されていれば、開封済みであるか否かの判断が容易にでき安全性の高い包装体を形成し得る包材を提供することができる。

#### 【0012】

第1の切り込み1の端部は、任意の適切な形状をとり得る。例えば、第1の切り込み1の端部は、図3に示すように、内側に曲げられた曲線状であってもよい。

#### 【0013】

図1(b)に示すように、上記本体部110および開封部120は、共通の第1のフィルム10と、共通の接着剤層30と共通の第2のフィルム40とを有する。上記本体部110においては、第1のフィルム10と、接着剤層30と、第2のフィルム40とが表面からこの順に積層されている。本実施形態の包材は、本体部110において、第1のフィルム10と第2のフィルム40とが、接着剤層30を介して強固に貼り合わされているので、不要な剥離が防止される。上記開封部120においては、第1のフィルム10と、粘着剤層20と、接着剤層30と、第2のフィルム40とが表面からこの順に積層されている。本発明においては、接着剤層上に粘着剤層を形成することにより、簡便に製造され得る包材を得ることができる。なお、粘着剤層20の一部（例えば、粘着剤層周辺の数mm程度）が本体部110にはみ出して存在していてもよい。本明細書において包材の表面とは、該包材を用いて包装体（例えば、包装袋）を形成した場合に、外部側となる面をいう。また、本明細書において、接着剤とは、物質の間に介在することによって物質を結合することのできる物質をいう。したがって、接着剤を介してフィルムを接着し、その後、剥離した場合には、該接着剤は接着力を有さない。また、粘着剤とは、常温で接着性を有し、軽い圧力で被着材に接着する物質をいう。したがって、粘着剤を介してフィルムを接着（粘着）し、その後、剥離した場合にも、該粘着剤は粘着力を保持する。

#### 【0014】

上記のとおり、第1のフィルム10は、表面側から入れられた第1の切り込み1を有する。第1の切り込み1は、少なくとも第1のフィルム10を貫通していることが好ましい。一方、第2のフィルム40および接着剤層30は、本体部110と開封部120との境界の内側において、裏面側から入れられた第2の切り込み2を有する。第2の切り込み2は、少なくとも第2のフィルム40および接着剤層30を貫通していることが好ましい。

10

20

30

40

50

第1の切り込み1と第2の切り込み2とを入れることにより、開封部120において開封可能となる。また、第2の切り込みを、本体部110と開封部120との境界の内側に入れること、すなわち第1の切り込み1と第2の切り込みとを表裏で位置をずらして入れることにより、開封部120の周辺部121において、粘着剤層20と接着剤層30との間、または粘着剤層20と第1のフィルム10との間を剥離させることができる。また、剥離させた際には、開封部120の周辺部121において、粘着剤層20が露出する。そのため、開封部120の周辺部121において、剥離面を再貼着させることができ、本発明の包材は再封可能となる。このように、本発明においては、第1の切り込み1と第2の切り込みとを表裏で位置をずらして入れることにより、別体の蓋材を用いることなく、したがって、安価に再封可能な包材を提供することができる。

10

**【0015】**

図1に示す実施形態においては、第2の切り込み2の平面視形状は、端部を有さない非直線状である。端部を有さない非直線状とは、例えば、三角形状、矩形状、円状、楕円状、多角形状等の閉じた形状をいう。別の実施形態においては、図4に示すように、第2の切り込み2は、第2のフィルム上の第2の仮想直線a'に対して一方の側に膨らんだ線状であってもよい。この場合、第2の仮想直線a'は、上記第1の仮想直線の一部に重なるように位置することが好ましい。また、第2の切り込み2の端部は、任意の適切な形状をとり得る。例えば、第2の切り込み2の端部は、内側に曲げられた曲線状であってもよい。

**【0016】**

第2の切り込みは、第1の切り込みと同様に、平面視において、連続線であってもよく、不連続線であってもよい。不連続線で形成される第2の切り込みの形態としては、例えば、三角形状、矩形状、円状、楕円状、多角形状、第2のフィルム上の第2の仮想直線a'に対して一方の側に膨らんだ線状（例えば、U字状、コ字状、V字状、半円状、半楕円状、円弧状）等の形状をミシン目で構成する形態、該形状の一部が途切れた形態等が挙げられる。

20

**【0017】**

第2の切り込み2および第2の仮想直線a'により規定される面の面積は、包材を用いて作製する包装体の形状、該包装体の内容物の種類に応じて、任意の適切な面積に設定され得る。第2の切り込み2および第2の仮想直線a'により規定される面の面積は、開封部の平面視での面積に対して、好ましくは30%~90%であり、より好ましくは40%~85%であり、さらに好ましくは50%~80%である。このような面積であれば、内容物が容易に取り出し得る大きさに開口させることができ、かつ、不要な開封が防止され得る包材を得ることができる。

30

**【0018】**

本体部110において、第1のフィルム10と接着剤層30との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは300(g/15mm)~2500(g/15mm)であり、より好ましくは500(g/15mm)~2000(g/15mm)である。本発明においては、本体部110と開封部120とで、接着剤を塗り分けることなく、本体部における第1のフィルムと第2のフィルムとの剥離強度を高めることができる。

40

**【0019】**

本体部110および開封部120において、接着剤層30と第2のフィルム40との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは300(g/15mm)~2500(g/15mm)であり、より好ましくは500(g/15mm)~2000(g/15mm)である。

**【0020】**

図5は、本発明の1つの実施形態における包材が開封している状態の開封部およびその近傍を示す概略断面図である。この実施形態においては、開封部120の周辺部121における粘着剤層20と接着剤層30との界面が剥離面となる。この実施形態においては、

50

第1の切り込み1は、第1のフィルム10から粘着剤層20にまで達していることが好ましく、第1のフィルム10および粘着剤層20を貫通していることがより好ましい。このように第1の切り込み1が形成されていれば、容易に開封し得る包材を得ることができる。開封部120の周辺部121における粘着剤層20と接着剤層30との界面が剥離面となる場合、粘着剤層20と接着剤層30との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは50(g/15mm)~250(g/15mm)であり、より好ましくは75(g/15mm)~200(g/15mm)であり、さらに好ましくは100(g/15mm)~160(g/15mm)である。また、開封部120の周辺部121における粘着剤層20と接着剤層30との界面が剥離面となる場合、第1のフィルム10と粘着剤層20との間の剥離強度は、好ましくは、粘着剤層20と接着剤層30との間の剥離強度よりも大きい。例えば、第1のフィルム10と粘着剤層20との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは300(g/15mm)~1500(g/15mm)であり、より好ましくは500(g/15mm)~1000(g/15mm)である。

#### 【0021】

図6は、本発明の別の実施形態における包材が開封している状態の開封部およびその近傍を示す概略断面図である。この実施形態においては、開封部120の周辺部121における粘着剤層20'と第1のフィルム10'との界面が剥離面となる。この実施形態においては、第2の切り込み2が、第2のフィルム40および接着剤層30を貫通し粘着剤層20'にまで達していることが好ましく、第2のフィルム40、接着剤層30'および粘着剤層20'を貫通していることがより好ましい。このように第2の切り込み2が形成されていれば、容易に開封することができる包材を得ることができる。開封部120の周辺部121における粘着剤層20'と第1のフィルム10'との界面が剥離面となる場合、粘着剤層20'と第1のフィルム10'との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは50(g/15mm)~250(g/15mm)であり、より好ましくは75(g/15mm)~200(g/15mm)であり、さらに好ましくは100(g/15mm)~160(g/15mm)である。また、開封部120の周辺部121における粘着剤層20'と第1のフィルム10'との界面が剥離面となる場合、粘着剤層20'と接着剤層30'との間の剥離強度は、好ましくは、粘着剤層20'と接着剤層30'との間の剥離強度よりも大きい。例えば、粘着剤層20'と接着剤層30'との間の剥離強度は、180°剥離、剥離速度300(mm/分)の剥離試験において、好ましくは300(g/15mm)~1500(g/15mm)であり、より好ましくは500(g/15mm)~1000(g/15mm)である。

#### 【0022】

図7(a)は、本発明の1つの実施形態による包材の概略平面図であり、図7(b)は、図7(a)のVIIb-VIIb線による概略断面図である。この包材100'は、開封部120'において、第1の切り込み線1'の端部同士を結ぶ仮想直線と対向する位置に、接着剤層30に対して接着性および粘着性を示さない離型部122をさらに有する。離型部を有していれば、該離型部を掴みしるとして、包材を容易に開封することができる。離型部122は、例えば、開封部120の第1のフィルム10の一部において、接着剤層30側に形成させた離型層11により構成される。該離型層は、例えば、シリコン系樹脂を第1のフィルムに塗工することにより形成させることができる。

#### 【0023】

上記第1のフィルムを構成する材料としては、任意の適切な材料が用いられ得る。上記第1のフィルムを構成する材料としては、例えば、樹脂フィルム、不織布、金属箔、紙、およびこれらの複合材等が挙げられる。好ましくは、ポリエチレンテレフタレート(PET)フィルム等の透液性、透湿性および/または透気性の低い材料が用いられる。

#### 【0024】

上記第1のフィルムは、単層であってもよく、複層であってもよい。複層構造の第1のフィルムとしては、例えば、印刷面を有する基材と該基材の印刷面を保護する保護層とを

10

20

30

40

50

、任意の適切な接着剤を介して貼り合わせた複層構造のフィルム、基材と内側に印刷面を有する外層とを、任意の適切な接着剤を介して貼り合わせた複層構造のフィルム等が挙げられる。

【0025】

上記第1のフィルムの厚みは、好ましくは $5\ \mu\text{m}$ ~ $100\ \mu\text{m}$ であり、より好ましくは $10\ \mu\text{m}$ ~ $80\ \mu\text{m}$ であり、さらに好ましくは $20\ \mu\text{m}$ ~ $60\ \mu\text{m}$ である。このような範囲であれば、柔軟性に優れ、例えば、ウェットティッシュ用として好適な包材を得ることができる。

【0026】

上記第2のフィルムは、好ましくはヒートシール性フィルムである。第2のフィルムとして、ヒートシール性フィルムを用いれば、上記包材の対向する端部同士を熱融着により貼り合わせて、簡便に包装体（例えば、包装袋）を製造することができる。ヒートシール性フィルムを構成する材料としては、例えば、低密度ポリエチレン（LDPE）、直鎖状短鎖分岐ポリエチレン（LLDPE）、高密度ポリエチレン（HDPE）、二軸延伸ポリプロピレン（OPP）、無軸延伸ポリプロピレン（CPP）、ポリエチレンテレフタレート（PET）、エチレン-酢酸ビニル共重合体（EVA）等が挙げられる。好ましくは、透液性、透湿性および/または透気性の低い材料が用いられる。

10

【0027】

上記第2のフィルムの厚みは、好ましくは $10\ \mu\text{m}$ ~ $200\ \mu\text{m}$ であり、より好ましくは $20\ \mu\text{m}$ ~ $150\ \mu\text{m}$ であり、さらに好ましくは $30\ \mu\text{m}$ ~ $100\ \mu\text{m}$ である。このよ

20

【0028】

上記接着剤層を構成する接着剤としては、任意の適切な接着剤が用いられ得る。接着剤としては、例えば、溶剤系接着剤、無溶剤系接着剤、ホットメルト系接着剤、エマルジョン系接着剤等が挙げられる。上記溶剤系接着剤としては、例えば、ポリエステル系接着剤、ポリアーテル系接着剤、ウレタンポリエステル系接着剤等が挙げられる。なかでも好ましくは、ウレタンポリエステル系接着剤である。ウレタンポリエステル系接着剤は、フィルム構成材料の選択範囲が広く、かつ、耐溶剤性、耐薬品性および耐熱性に優れる。

【0029】

上記接着剤層の厚みは、好ましくは $1\ \mu\text{m}$ ~ $10\ \mu\text{m}$ であり、より好ましくは $1\ \mu\text{m}$ ~ $5\ \mu\text{m}$ である。接着剤層の厚みが $1\ \mu\text{m}$ 以上であれば、第1のフィルムと第2のフィルムとを、強固に貼り合わせることができるため、不要な剥離が防止される。また、接着剤層の厚みが $5\ \mu\text{m}$ を超えれば、コスト増加の要因となり、 $10\ \mu\text{m}$ より厚くしても接着力の向上は見られなくなる。

30

【0030】

上記粘着剤層を構成する粘着剤としては、任意の適切な粘着剤が用いられ得る。粘着剤としては、好ましくは、溶剤系粘着剤、水系粘着剤、ホットメルト系粘着剤、活性エネルギー線硬化型樹脂を含む粘着剤等が用いられる。より好ましくは、活性エネルギー線硬化型樹脂を含む粘着剤またはホットメルト系粘着剤が用いられ、さらに好ましくは紫外線硬化型樹脂を含む粘着剤またはホットメルト系粘着剤が用いられる。紫外線硬化型樹脂を含む粘着剤またはホットメルト系粘着剤を用いれば、粘着剤の部分塗工が容易となる。また、紫外線硬化型樹脂を含む粘着剤を用いれば、紫外線照射量により粘着力を制御することができるため、粘着力（剥離強度）の設計が容易となる。1つの実施形態においては、粘着剤として、紫外線硬化型ホットメルト系粘着剤が用いられる。このような粘着剤は、粘着力の設計が容易であることに加え、ホットメルト系粘着剤のため部分塗工が容易であり、開封部の形成に適する。該紫外線硬化型ホットメルト系粘着剤は、例えば、アクリル系樹脂を含む。

40

【0031】

上記粘着剤層の厚みは、好ましくは $5\ \mu\text{m}$ ~ $50\ \mu\text{m}$ であり、より好ましくは $10\ \mu\text{m}$

50

～30 μmである。このような範囲であれば、開封が容易であり、かつ、不要な開封が防止され得る包材を得ることができる。

【0032】

本発明の包材の製造方法としては、任意の適切な方法を採用することができる。本発明の包材は、例えば、第1のフィルム、接着剤層、粘着剤層および第2のフィルムを備える積層体を作製した後、任意の適切な方法で、第1のフィルム側から該積層体に第1の切り込みを入れ（ハーフカット）、第2のフィルム側から第2の切り込みを入れること（ハーフカット）により製造することができる。該積層体は、例えば、（1）第1のフィルムの一部に上記粘着剤を含む粘着剤組成物を塗布した後、該粘着剤組成物を硬化させて粘着剤層を形成し、（2）部分的に粘着剤層が形成された第1のフィルム全面（すなわち、第1のフィルム上および粘着剤層上）に、上記溶剤系接着剤を含む接着剤組成物を塗布して接着剤塗布層を形成し、（3）該接着剤層を任意の適切な方法で乾燥させて、接着剤層を形成し、（4）該接着剤層を介して、第1のフィルムと第2のフィルムとを貼り合わせることにより製造することができる。本発明の包材は、連続体として製造することができる。

10

【0033】

また、本発明の包材は、別部品（具体的には、別体の蓋材）を必要としないので、ロール・トゥ・ロールプロセスで簡便に製造することができる。さらに、別体の蓋材を必要としないことにより、以下のような利点がある。すなわち、従来、包材本体と蓋材とは別々に供給され、包材による内容物の包装、および包装後の蓋材の貼り付けという作業は、包材の需要者が行う必要があり、そのため、これらの作業に対して、包材の供給者による管理が及ばないという問題がある。一方、本発明の包材は、別体の蓋材を必要とせず一体の包材として製造することができるので、包材の製造、内容物の包装および封止のすべてを包材の供給者の管理下で行うことができ、かつ、内容物の包装および蓋材の貼り付けに対する需要者の労力を省くことができる。

20

【0034】

上記粘着剤組成物は、任意の適切な溶媒を含み得る。粘着剤組成物に含まれる溶媒の具体例としては、トルエン、酢酸エチル、メチルエチルケトン等が挙げられる。

【0035】

上記粘着剤組成物は、目的に応じて任意の適切な添加剤を含み得る。粘着剤組成物中の添加剤としては、例えば、粘着付与剤、可塑剤、劣化防止剤、充填剤、架橋剤等が挙げられる。粘着剤組成物に含有される添加剤の種類、数および量は、目的に応じて適切に設定され得る。

30

【0036】

上記粘着剤組成物として、BASFジャパン社製の商品名「acResin 3532」、「acResin A 204 UV」、「acResin A 250 UV」、「acResin A 260 UV」等の市販品をそのまま用いてもよい。

【0037】

上記粘着剤組成物の硬化は、任意の適切な方法により行うことができる。上記粘着剤組成物の硬化方法としては、例えば、熱硬化、紫外線等の活性エネルギー線硬化等が挙げられる。硬化条件（熱硬化における温度および硬化時間、活性エネルギー線硬化における照射条件等）は、第1のフィルム、第2のフィルム、接着剤および粘着剤の種類に応じて、任意の適切な条件に設定し得る。紫外線照射により粘着剤組成物を硬化させる場合、照射積算光量は、代表的には $5 \text{ mJ} / \text{cm}^2 \sim 500 \text{ mJ} / \text{cm}^2$ であり、好ましくは $10 \text{ mJ} / \text{cm}^2 \sim 200 \text{ mJ} / \text{cm}^2$ であり、より好ましくは $10 \text{ mJ} / \text{cm}^2 \sim 100 \text{ mJ} / \text{cm}^2$ である。

40

【0038】

上記接着剤組成物は、任意の適切な溶媒を含み得る。接着剤組成物に含まれる溶媒の具体例としては、トルエン、酢酸エチル、メチルエチルケトン等が挙げられる。

【0039】

上記接着剤組成物は、目的に応じて任意の適切な添加剤を含み得る。接着剤組成物中の

50

添加剤としては、例えば、可塑剤、劣化防止剤、充填剤、架橋剤等が挙げられる。接着剤組成物に含有される添加剤の種類、数および量は、目的に応じて適切に設定され得る。

【0040】

上記接着剤組成物として、DICグラフィックス社製の商品名「LX-500」等の市販品をそのまま用いてもよい。

【0041】

図8は、本発明の包材を用いて製造された包装体の一例を示す概略斜視図である。この包装体200は、内容物（例えば、ウエットティッシュ）を完全に包み、開封部120で開封することにより内容物を取り出すことが可能となる。上記のとおり開封部120は再封可能である。このような包装体200は、上記包材の対向する端部同士を貼り合わせる  
10  
ことにより得ることができる。上記のように第2のフィルムとしてヒートシール性フィルムを用いれば、加熱により端部同士を貼り合わせることができ、簡便に包装体を製造することができる。このような実施形態の他、本発明の包材は、別容器（例えば、プラスチック製容器）の蓋材として用いることもできる。

【符号の説明】

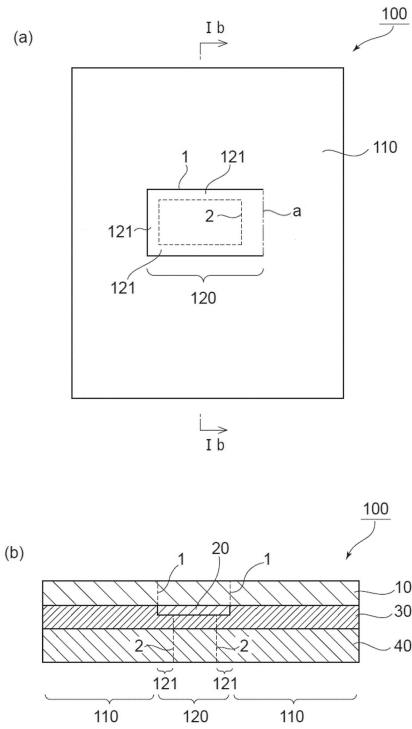
【0042】

- 1 第1の切り込み
- 2 第2の切り込み
- 10 第1のフィルム
- 20 粘着剤層
- 30 接着剤層
- 40 第2のフィルム
- 100、100' 包材
- 110 本体部
- 120 開封部
- 121 周辺部
- 200 包装体

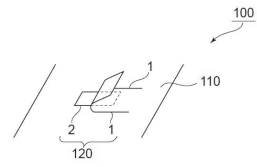
10

20

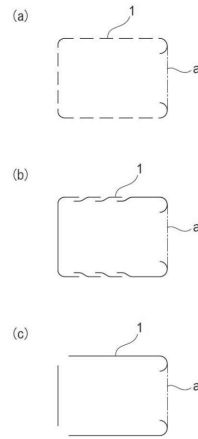
【 図 1 】



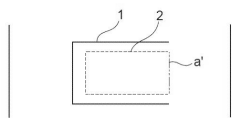
【 図 2 】



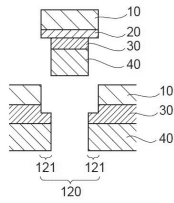
【 図 3 】



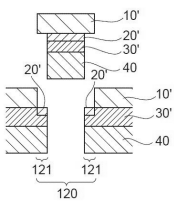
【 図 4 】



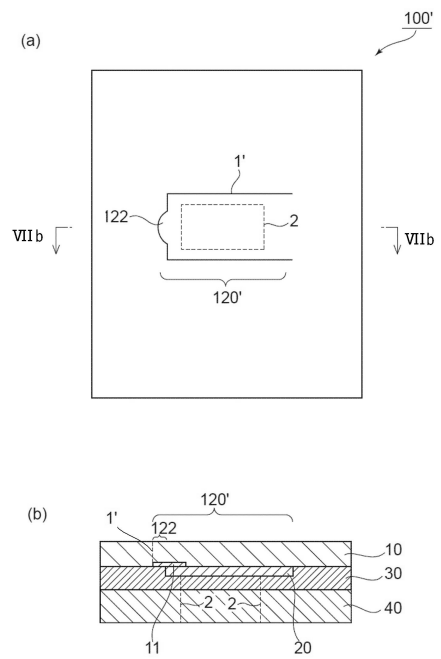
【 図 5 】



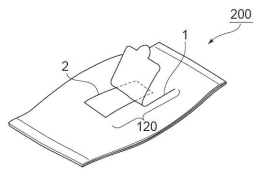
【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】



---

フロントページの続き

- (72)発明者 小野 信一  
大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大阪シーリング印刷株式会社内
- (72)発明者 竹内 秀尚  
大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大阪シーリング印刷株式会社内
- (72)発明者 立井 正則  
大阪府大阪市天王寺区小橋町1番8号 大阪シーリング印刷株式会社内

審査官 佐野 健治

- (56)参考文献 特開2011-184083(JP,A)  
特開2012-046214(JP,A)  
特開2012-062106(JP,A)  
特開2008-290725(JP,A)  
特開2010-100338(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
- |         |           |
|---------|-----------|
| B 6 5 D | 6 5 / 2 6 |
| B 6 5 D | 6 5 / 4 0 |