

(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2012-126445

(P2012-126445A)

(43) 公開日 平成24年7月5日(2012.7.5)

(51) Int.Cl.

F 1

テーマコード (参考)

B 6 5 D 47/20 (2006.01)

B 6 5 D 47/20

W

3 E 0 8 4

B 6 5 D 51/16 (2006.01)

B 6 5 D 51/16

C

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2010-281809 (P2010-281809)

(22) 出願日 平成22年12月17日 (2010.12.17)

(71) 出願人 000006909

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島3丁目2番6号

(74) 代理人 100064908

弁理士 志賀 正武

(74) 代理人 100094400

弁理士 鈴木 三義

(74) 代理人 100106909

弁理士 棚井 澄雄

(72) 発明者 阿部 孝之

東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会社吉野工業所内

最終頁に続く

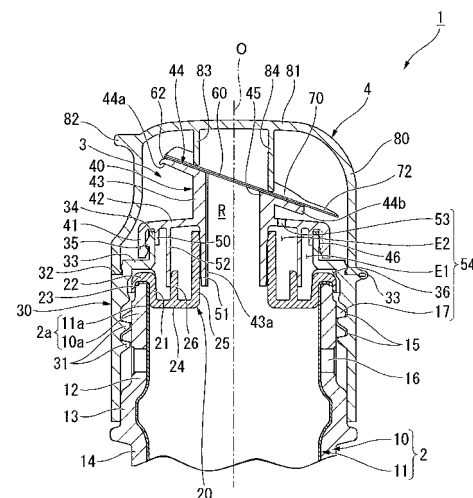
(54) 【発明の名称】 吐出容器

(57) 【要約】

【課題】未開封状態における内容物の漏出を防止し易い吐出容器を提供すること。

【解決手段】内容物が収容される容器体2と、容器体の口部2aに装着されると共に、容器体の内部に連通する連通開口45が形成された天壁部44を有する吐出体3と、天壁部の上面に被覆され連通開口を覆う被覆体60と、を備え、被覆体が、連通開口を囲繞すると共に少なくとも周方向の一部が開口した固着部を介して天壁部の上面に固着され、被覆体のうちの固着部の内側に位置する非固着部が、天壁部の上面に離間可能に密接して連通開口を開閉可能にシールし、非固着部の上面のうち、少なくとも固着部の開口位置(62)と連通開口との間に位置する部分には、被覆体よりも剛性が高い保護体70が剥離自在に被覆されている吐出容器1を提供する。

【選択図】図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

内容物が収容される容器体と、
該容器体の口部に装着されると共に、容器体の内部に連通する連通開口が形成された天壁部を有する吐出体と、

前記天壁部の上面に被覆され、前記連通開口を覆う被覆体と、を備え、

前記被覆体は、前記連通開口を囲繞すると共に少なくとも周方向の一部分が開口した固着部を介して前記天壁部の上面に固着され、

前記被覆体のうちの前記固着部の内側に位置する非固着部が、前記天壁部の上面に離間可能に密接して前記連通開口を開閉可能にシールし、

前記非固着部の上面のうち、少なくとも前記固着部の開口位置と前記連通開口との間に位置する部分には、前記被覆体よりも剛性が高い保護体が剥離自在に被覆されていることを特徴とする吐出容器。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の吐出容器において、

前記保護体は、前記被覆体の全面に亘って被覆されていると共に、該被覆体よりも径方向外側に突出する剥離操作片を有していることを特徴とする吐出容器。

【請求項 3】

請求項 2 に記載の吐出容器において、

前記被覆体を径方向の外側から囲繞する環状の囲繞部を備え、

該囲繞部は、容易破断部を介して前記被覆体の周縁部に全周に亘って接続され、

前記保護体は、前記囲繞部の上面に被覆されていることを特徴とする吐出容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、吐出容器に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

従来、液状の内容物が収容される吐出容器において、天壁部上に設けられたフィルム部材の変形を利用して内容物の吐出及びその遮断を切り替える容器が知られている（特許文献 1 参照）。

この容器によれば、フィルム部材が天壁部に形成された流出開口を通じて流出してきた内容物に押圧されて変形し、フィルム部材において流出開口上に密接している密接部分が天壁部から離反して上側に浮き上がった状態となり、内容物をこの浮き上がった部分を通じて吐出口から外部に吐出することができる。

その後、流出を停止してフィルム部材に付与されていた押圧力を解除すると、前記浮き上がっていた部分が元の状態に戻って天壁部に再度密接するので、流出開口を再びシールして容器の密閉性を確保することができる。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献 1】特開平 8 - 198300 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

しかしながら、上記特許文献 1 に記載の従来の容器では、製品輸送時や流通時等の未開封状態において、フィルム部材が例えば内容物に押圧される等して変形する恐れがあり、それにより内容物が漏出されてしまう恐れがあった。

【0005】

本発明は、このような事情に鑑みてなされたものであって、その目的は、未開封状態に

10

20

30

40

50

おける内容物の漏出を防止し易い吐出容器を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記の目的を達成するために、この発明は以下の手段を提供している。

(1) 本発明に係る吐出容器は、内容物が収容される容器体と、該容器体の口部に装着されると共に、容器体の内部に連通する連通開口が形成された天壁部を有する吐出体と、前記天壁部の上面に被覆され、前記連通開口を覆う被覆体と、を備え、前記被覆体が、前記連通開口を囲繞すると共に少なくとも周方向の一部が開口した固着部を介して前記天壁部の上面に固着され、前記被覆体のうちの前記固着部の内側に位置する非固着部が、前記天壁部の上面に離間可能に密接して前記連通開口を開閉可能にシールし、前記非固着部の上面のうち、少なくとも前記固着部の開口位置と前記連通開口との間に位置する部分には、前記被覆体よりも剛性が高い保護体が剥離自在に被覆されていることを特徴とする。

10

【0007】

本発明に係る吐出容器によれば、まず使用するにあたって保護体を被覆体から剥離して取り除く。その後、容器体を傾けたりスクイズ変形させたり等して、内容物を連通開口から流出させる。これにより、連通開口から流出する内容物によって被覆体が押圧され、被覆体のうちの非固着部が天壁部の上面から離間して上側に凸となるドーム状に膨出する。このため、被覆体と天壁部との間に連通開口に連通する流路が画成されると共に、固着部の開口部分に外側に向けて開口された吐出口が画成される。従って、連通開口から流出した内容物を、上記流路を通じて上記吐出口から外部に吐出することができる。

20

その後、容器体を元の正立姿勢に戻したりスクイズ変形を解除したり等して、連通開口からの内容物の流出を停止させると、被覆体に付与されていた内容物からの押圧力が解除され、天壁部の上面から離間していた被覆体の非固着部が元の状態に復元されて天壁部の上面に密接する。これにより、上記吐出口及び上記流路が閉塞されると共に連通開口がシールされて、容器体の密閉性を確保することができる。

【0008】

ところで、製品輸送時や流通時等の未開封状態では、被覆体における非固着部の上面に保護体が被覆されているので、該保護体の剛性により非固着部を変形し難くさせている。しかもこの保護体は、非固着部の上面のうち少なくとも固着部の開口位置と連通開口との間に位置する部分に被覆されているので、何らかの理由により内容物が連通開口から流出してしまったとしても、非固着部のうち保護体に覆われている部分はこの流出した内容物による押圧によって天壁部から離間してしまい難い。そのため、上記流路が完全に画成されてしまうことを防ぐことができ、流出した内容物が流路を通じて外部に漏出してしまうことを抑制することができる。

30

また、被覆体の固着部の上面に被覆されている保護体の有無によって、未開封状態であることを容易且つ確実に視認させることもできる。

(2) 上記本発明に係る吐出容器において、前記保護体が、前記被覆体の全面に亘って被覆されていると共に、該被覆体よりも径方向外側に突出する剥離操作片を有していても良い。

【0009】

40

この場合には、保護体が被覆体の全面に亘って被覆されているので、未開封状態において内容物が連通開口から流出してしまったとしても、被覆体の非固着部の全体がこの流出した内容物による押圧によって天壁部から離間してしまうことを防ぐことができる。従って、内容物の漏出をより効果的に抑制することができる。

また、保護体を剥離する場合には、剥離操作片を利用して被覆体からスムーズに剥離することができるので、剥離操作性を向上でき、使い易い。

【0010】

(3) 上記本発明に係る吐出容器において、前記被覆体を径方向の外側から囲繞する環状の囲繞部を備え、該囲繞部が、容易破断部を介して前記被覆体の周縁部に全周に亘って接続され、前記保護体が、前記囲繞部の上面に被覆されていても良い。

50

【 0 0 1 1 】

この場合には、囲繞部が容易破断部を介して被覆体に接続されているので、未開封状態において、例えば保護体に外力が作用したとしても、囲繞部が存在することにより保護体をより剥がれ難くすることができる。

一方、保護体を剥離する場合には容易破断部を僅かな力で破断できるので、囲繞部を被覆体から切り離しながら、これと同時に保護体を被覆体からスムーズに剥離することができる。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 2 】

本発明に係る吐出容器によれば、未開封状態における内容物の漏出を抑制することができ、製品信頼性を高めることができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 3 】

【 図 1 】 本発明に係る吐出容器の実施形態を示す縦断面図である。

【 図 2 】 図 1 に示す状態からオーバーキャップを離脱させた状態での上面図である。

【 図 3 】 図 1 に示す吐出容器を構成する吐出ヘッドの天壁部の拡大断面図である。

【 図 4 】 図 2 に示す状態から保護体を被覆体から剥離して取り外した状態を示す図である。

【 図 5 】 図 4 に示す状態の後、容器体を傾けて内容物を吐出している状態を示す図である。

【 図 6 】 内容物を吐出した後、容器体を元の姿勢に戻した状態を示す図である。

【 図 7 】 本発明に係る吐出容器の変形例を示す図であって、吐出ヘッドの天壁部の拡大断面図である。

【 図 8 】 図 7 に示す吐出容器の上面図であって、オーバーキャップを離脱させた状態における上面図である。

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 4 】

以下、本発明に係る吐出容器の実施形態について、図面を参照して説明する。

(吐出容器の構成)

本実施形態の吐出容器 1 は、図 1 に示すように、図示しない液体状の内容物が収容される容器体 2 と、この容器体 2 の口部 2 a に装着される吐出体 3 と、この吐出体 3 を覆うオーバーキャップ 4 と、を備えている。なお、本実施形態では容器体 2 の一例として二重容器を例に挙げて説明する。

【 0 0 1 5 】

上記各構成部品は、それぞれの中心軸が共通軸上に位置された状態で配設されている。本実施形態では、この共通軸を容器軸 O といい、吐出容器 1 の正立状態において容器軸 O に沿う方向を上下方向、上下方向に沿ったオーバーキャップ 4 側を上側、その反対側を下側という。また、容器軸 O に直交する方向を径方向といい、容器軸 O 回りに周回する方向を周方向という。

【 0 0 1 6 】

容器体 2 は、例えば外容器（外層）10 に対して内容器（内層）11 が剥離可能に積層されたデラミボトル（積層剥離型容器）とされている。なお、二重容器も採用することもできる。

容器体 2 の口部 2 a は、内容器 11 の口部 11 a と外容器 10 の口部 10 a とが積層された構成とされ、上側に位置する上筒部 12 と、上筒部 12 の下側に位置し該上筒部 12 よりも大径に形成された中間筒部 13 と、中間筒部 13 の下側に位置し上筒部 12 と略同径に形成された下筒部 14 と、を有する三段筒状に形成されている。

【 0 0 1 7 】

上筒部 12 のうち、外容器 10 の口部 10 a で構成された部分の外周面には第 1 ねじ部 15 が全周に亘って形成されていると共に、この第 1 ねじ部 15 の下側に、外容器 10 と

10

20

30

40

50

内容器 1 1 との間に外気を吸入させる吸気孔 1 6 が形成されている。なお、第 1 ねじ部 1 5 において、吸気孔 1 6 と周方向の位置が一致する部分には、上下方向に延びる縦溝 1 7 が形成されている。

【 0 0 1 8 】

吐出体 3 は、容器体 2 の口部 2 a に装着されると共に該口部 2 a 上に配設された内装部 2 0 と、容器体 2 の口部 2 a に装着されると共に該口部 2 a 及び内装部 2 0 を径方向の外側から囲繞する外装部 3 0 と、該外装部 3 0 に装着されると共に内装部 2 0 及び外装部 3 0 の上方に配設された吐出ヘッド 4 0 と、を備えている。

【 0 0 1 9 】

内装部 2 0 は、容器体 2 の口部 2 a の内側に嵌合された第 1 シール筒部 2 1 と、第 1 シール筒部 2 1 の上端部から径方向の外側に向けて突設され容器体 2 の口部 2 a 上に配設された環状の外フランジ部 2 2 と、外フランジ部 2 2 の外周縁部から下方に向けて延設され容器体 2 の口部 2 a の外側に嵌合された第 2 シール筒部 2 3 と、第 1 シール筒部 2 1 の下端部から径方向の内側に向けて突設された環状の内フランジ部 2 4 と、内フランジ部 2 4 の内周縁部から上方に向けて延設された内筒部 2 5 と、内筒部 2 5 と第 1 シール筒部 2 1 との間に位置し内フランジ部 2 4 から上方に向けて延設された外筒部 2 6 と、を備えている。

なお、外筒部 2 6 は第 1 シール筒部 2 1 と略同じ高さとなされ、内筒部 2 5 は外筒部 2 6 の略 2 倍程度の高さとなされている。

【 0 0 2 0 】

外装部 3 0 は、上下両方向に開口する筒状に形成され、その内周面には容器体 2 の口部 2 a に形成された第 1 ねじ部 1 5 に螺合された第 2 ねじ部 3 1 が形成されている。外装部 3 0 の上端側の外周面には、オーバーキャップ 4 の下端部が嵌合する段部 3 2 が形成されていると共に、この段部 3 2 の下側に位置する部分にはオーバーキャップ 4 を開閉可能に連結するヒンジ部 3 3 が形成されている。

【 0 0 2 1 】

外装部 3 0 の上端部には、径方向の内側に向けて突設され内装部 2 0 の外フランジ部 2 2 上に配設された環状のフランジ部 3 3 が連設されている。そして、このフランジ部 3 3 には、内周縁部から上方に向けて突設された装着筒部 3 4 が連設されている。この装着筒部 3 4 は、内装部 2 0 の内筒部 2 5 を径方向の外側から囲繞しており、その上端部は内筒部 2 5 の上端部と略同じ高さとなされている。また、装着筒部 3 4 には、径方向の外側に向けて突設する複数の第 1 凸リブ 3 5 が周方向に間隔を開けて形成されている。

【 0 0 2 2 】

ところで、外装部 3 0 において第 2 ねじ部 3 1 よりも下側に位置する下端部は、容器体 2 の口部 2 a の中間筒部 1 3 に気密状態で外嵌しており、外装部 3 0 の下側を通した吸気孔 1 6 と吐出容器 1 の外部との連通を遮断している。また、内装部 2 0 の第 2 シール筒部 2 3 及び外フランジ部 2 2 において、吸気孔 1 6 と周方向の位置が一致する部分には、吸気孔 1 6 及び縦溝 1 7 に連通する連通溝 3 6 が連続的に形成されている。

【 0 0 2 3 】

吐出ヘッド 4 0 は、外装部 3 0 の装着筒部 3 4 を径方向の外側から囲繞して該装着筒部 3 4 に外嵌された嵌合筒部 4 1 と、嵌合筒部 4 1 の上端部から径方向の内側に向けて突設され、内装部 2 0 の外筒部 2 6 及び内筒部 2 5 の上方を覆う環状の頂壁部 4 2 と、頂壁部 4 2 の内周縁部から上方に向けて延設された吐出筒部 4 3 と、吐出筒部 4 3 の上端部に連設され、該吐出筒部 4 3 の上方開口部を塞ぐ天壁部 4 4 と、を備えている。

【 0 0 2 4 】

天壁部 4 4 は、図 1 及び図 2 に示すように、吐出筒部 4 3 の全周に亘って径方向の外側に突出していると共に、平面視略 D 字状で且つ凹曲面状に形成されているうえ、容器軸 O に対して傾斜している。

具体的にこの天壁部 4 4 は、一方側が容器軸 O を挟んで該一方側とは反対側に位置する他方側よりも上方に位置するように上向き傾斜している。以下、上記一方側を天壁部 4 4

10

20

30

40

50

の先端部 4 4 a 側といい、上記他方側を天壁部 4 4 の基端部 4 4 b 側という。

【 0 0 2 5 】

天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側は、基端部 4 4 b 側と先端部 4 4 a 側とを結ぶ前後軸 L 1 及び容器軸 O に対してそれぞれ直交する左右軸 L 2 に沿って略平行に延びる外形形状とされている。これに対して、天壁部 4 4 の基端部 4 4 b 側は、平面視半円形状に形成されている。これにより、天壁部 4 4 全体としては、上記したように平面視略 D 字状に形成されている。

【 0 0 2 6 】

また、天壁部 4 4 は、上記左右軸 L 2 に沿って中央から外側に向かうに従い漸次せり上がって縦断面視弓形状に湾曲している。そして、この天壁部 4 4 には、後述する連通路 R を介して容器体 2 の内部に連通する平面視円形状の連通開口 4 5 が形成されている。この際、連通開口 4 5 は天壁部 4 4 のうちで最も窪んだ最深部に容器軸 O と同軸上に形成されている。なお、図示の例では、連通開口 4 5 が吐出筒部 4 3 の内径と同径とされた場合を例にしているが、吐出筒部 4 3 の内径よりも小さい開口としても構わない。

【 0 0 2 7 】

嵌合筒部 4 1 は、図 1 に示すように、下端部が外装部 3 0 の装着筒部 3 4 に形成された第 1 凸リブ 3 5 に対してアンダーカット嵌合されている。また、嵌合筒部 4 1 には、上記アンダーカット嵌合されている部分よりも上側に位置する部分に、径方向の内側に突出する複数の第 2 凸リブ 4 6 が周方向に間隔を開けて形成されている。

そして、嵌合筒部 4 1 と装着筒部 3 4 とは、これら第 1 凸リブ 3 5 と第 2 凸リブ 4 6 との当接により、周方向への相対的な回転が規制された状態で組み合わされている。これにより、吐出ヘッド 4 0 は装着筒部 3 4 に容器軸 O 回りに回転不能に装着されていると共に、周方向の向きが位置決めされている。具体的には、天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側が容器軸 O を挟んで外装部 3 0 に形成されたヒンジ部 3 3 とは反対側に向くように位置決めされている。

【 0 0 2 8 】

また、吐出ヘッド 4 0 は、頂壁部 4 2 から下方に向けて延設され外装部 3 0 の装着筒部 3 4 の内側に嵌合された外側筒部 5 0 と、頂壁部 4 2 の内周縁部から下方に向けて延設され内装部 2 0 の内筒部 2 5 の内側に嵌合された内側筒部 5 1 と、外側筒部 5 0 と内側筒部 5 1 との間に位置し頂壁部 4 2 から下方に向けて延設され内装部 2 0 の外筒部 2 6 の外側に当接した中間筒部 5 2 と、を備えている。

【 0 0 2 9 】

吐出ヘッド 4 0 の内側筒部 5 1 及び吐出筒部 4 3 の内側は、上記連通開口 4 5 に連通すると共に容器体 2 の内部に連通する連通路 R として機能する。なお、これら内側筒部 5 1 及び吐出筒部 4 3 の内周面において天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側に位置する部分には、連通開口 4 5 から流出した内容物を容器体 2 内に戻し易くしたり、内容物の流出を促したりするための縦溝 4 3 a が、連通開口 4 5 から内側筒部 5 1 の下端部に亘って形成されている。

吐出ヘッド 4 0 の中間筒部 5 2 や外装部 3 0 の装着筒部 3 4 等で画成された環状空間は、上記連通溝 3 6 に連通する内部空間 E 1 として機能する。

【 0 0 3 0 】

内装部 2 0 の内筒部 2 5 や吐出ヘッド 4 0 の中間筒部 5 2 等で画成された環状空間は、吐出ヘッド 4 0 の中間筒部 5 2 と内装部 2 0 の外筒部 2 6 とが当接している間（隙間）を通じて上記内部空間 E 1 に連通する内部空間 E 2 として機能する。例えば、中間筒部 5 2 と外筒部 2 6 との当接部分に、凸リブや凹溝等による空気通路（隙間）を形成する。また、容器体 2 をスクイズ変形させることで内容物を吐出させる場合には、容器体 2 のスクイズ時に後述する内容容器（内層）1 1 と外容器（外層）1 0 との間に導入された空気を介して、内容容器（内層）1 1 が減容可能な隙間に設定する。

また、吐出ヘッド 4 0 の頂壁部 4 2 には、この内部空間 E 2 と外部とを連通させる連通孔 5 3 が形成されている。

10

20

30

40

50

【 0 0 3 1 】

これにより、オーバーキャップ 4 が外装部 3 0 から離脱された際、容器体 2 の口部 2 a に形成された吸気孔 1 6 は、縦溝 1 7、連通溝 3 6、内部空間 E 1、内部空間 E 2 及び連通孔 5 3 からなる外気流入路 5 4 を通して外部に連通することとなる。

【 0 0 3 2 】

上記のように構成された吐出ヘッド 4 0 の天壁部 4 4 の上面には、図 1 から図 4 に示すように、可撓性の被覆体 6 0 が被覆されており、天壁部 4 4 に形成された連通開口 4 5 を覆っている。なお、図 4 は、図 2 から後述する保護体 7 0 を取り外した状態を示す図である。

【 0 0 3 3 】

被覆体 6 0 は、天壁部 4 4 の外周縁に沿った形状に形成されており、天壁部 4 4 を全面に亘って被覆していると共に該天壁部 4 4 の上面に固着部 6 1 を介して固着されている。固着部 6 1 は、連通開口 4 5 を囲繞していると共に天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側の中央において開口している。そのため、被覆体 6 0 は、天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側における中央部分を除いて天壁部 4 4 の外周縁に沿って該天壁部 4 4 の上面に固着されている。

これにより、天壁部 4 4 の先端部 4 4 a 側には、固着部 6 1 が開口して被覆体 6 0 と天壁部 4 4 とが固着されていない部分が形成され、その部分（固着部 6 1 の開口部分）が吐出口 6 2 とされている。

【 0 0 3 4 】

また、被覆体 6 0 は、天壁部 4 4 の湾曲に倣って湾曲されており、該被覆体 6 0 のうちの上記固着部 6 1 の内側に位置する部分が非固着部 6 3 とされ、天壁部 4 4 の上面に密接されている。これにより、連通開口 4 5 が非固着部 6 3 によってシールされ、容器体 2 の密閉性が確保されている。被覆体 6 0 の非固着部 6 3 は、天壁部 4 4 の上面から離間する方向に例えば弾性的に膨出（反転変形）することで、天壁部 4 4 の上面から離間可能とされている。つまり、被覆体 6 0 の非固着部 6 3 は、連通開口 4 5 を開閉自在にシールしている。

【 0 0 3 5 】

なお、天壁部 4 4 の上面に対する被覆体 6 0 の固着方法としては、例えば接着用シーラントや接着剤等による接着や、熱溶着等の溶着が考えられる。また、被覆体 6 0 としては、破れ難い一般的なフィルム（伸縮性の有無に関係なく適用可能である）や、可撓性を有する樹脂製シート或いは金属箔等が挙げられ、層構成としても単層や積層のものが挙げられる。

【 0 0 3 6 】

更に、上記のように構成された被覆体 6 0 の上面には、図 1 から図 3 に示すように、該被覆体 6 0 の全面に亘って保護体 7 0 が被覆されている。この保護体 7 0 は、被覆体 6 0 よりも剛性の高い材料によって該被覆体 6 0 と同形状に形成されており、剥離層 7 1 を介して被覆体 6 0 の上面に剥離自在に被覆されている。また、この保護体 7 0 は、天壁部 4 4 の基端部 4 4 b 側にて被覆体 6 0 よりも径方向の外側に突出する剥離操作片 7 2 を有している。

【 0 0 3 7 】

なお、保護体 7 0 としては、被覆体 6 0 よりも剛性が高い材料で形成されていれば良く、例えばフィルムや、金属製、紙製或いは樹脂製のシート等である。また、保護体 7 0 は、単層でも積層としても良い。なお、保護体 7 0 の“剛性”とは、内容物の自重が作用したり、その他の吐出操作によって内容物の負荷が作用したりしても、それらによって変形しない程度の剛性である。

【 0 0 3 8 】

オーバーキャップ 4 は、図 1 及び図 2 に示すように、周壁部 8 0 と天板部 8 1 とで有頂筒状に形成されており、吐出体 3 を覆うように外装部 3 0 に装着されている。このオーバーキャップ 4 は、ヒンジ部 3 3 を介して外装部 3 0 に接続されており、ヒンジ部 3 3 回りに開閉することで外装部 3 0 に対して着脱される。なお、周壁部 8 0 の下端部が外装部 3

10

20

30

40

50

0の段部32に嵌り込むことで、オーバーキャップ4は安定した状態で装着されている。

周壁部80には、ヒンジ部33とは容器軸0を挟んで径方向の反対側に位置する部分に、径方向外側に向けて突設する摘み片82が形成されており、この摘み片82を利用してオーバーキャップ4の開閉操作（特に開操作）を容易に行うことが可能とされている。

【0039】

天板部81には、長さの異なる2つの押付板83、84が下方に向けて突設されており、被覆体60及び保護体70を天壁部44の上面に押し付けている。これら2つの押付板83、84は、オーバーキャップ4の装着時に、連通開口45を間にして前後軸L1方向に向かい合うように配置されており、それぞれ左右軸L2方向に平行で且つ下端が天壁部44の湾曲に倣って湾曲している。そして、一方の押付板83が、連通開口45と吐出口62との間において保護体70を介して被覆体60の非固着部63を天壁部44の上面に押し付けており、他方の押付板84が、連通開口45と天壁部44の基端部44b側との間において保護体70を介して被覆体60の非固着部63を天壁部44の上面に押し付けている。

【0040】

（吐出容器の使用）

次に、上述したように構成された吐出容器1の使用について説明する。

吐出を行う場合には、まず図2に示すようにオーバーキャップ4をヒンジ部33回りに回動させて外装部30から離脱させた後、図4に示すように被覆体60の全面を覆っている保護体70を剥離して被覆体60から取り外す。この際、例えば剥離操作片72を摘みながら保護体70をスムーズに剥離できるので、剥離操作性に優れ、使い易い。

【0041】

そして、保護体70を取り除いた後、図5に示すように、容器体2を傾けて該容器体2内の内容物を、連通路Rを通じて連通開口45から流出させる。これにより、連通開口45から流出する内容物によって被覆体60が押圧され、被覆体60の非固着部63が天壁部44の上面から離間する上側に向けて例えば反転変形して、上側に凸となるドーム状に膨出する。このため、被覆体60と天壁部44の上面との間に連通開口45に連通する流路R1が画成されると共に、固着部61の開口部分に形成された吐出口62が画成される。従って、連通開口45から流出した内容物を、上記流路R1を通じて吐出口62から吐出させることができる。

【0042】

また、内容物の吐出を停止する際には、図6に示すように、容器体2を元の正立姿勢に戻して連通開口45からの内容物の流出を停止させる。これにより、被覆体60に付与されていた内容物からの押圧力が解除され、天壁部44の上面から離間していた被覆体60の非固着部63が例えば弾性や容器体2の内圧（負圧）によって元の状態に復元されて天壁部44の上面に密接する。これにより、上記吐出口62及び流路R1が閉塞されると共に連通開口45がシールされて、容器体2の密閉性を確保することができる。

【0043】

なお、本実施形態の容器体2はデラミボトルであるので、内容物の吐出によって内容容器11が減容変形し、内容容器11と外容器10との間に負圧が発生する。すると、図6の矢印に示すように、外部から外気流入路54に外気が流入され、この外気が吸気孔16から内容容器11と外容器10との間に吸入される。

従って、吐出容器1から内容物を吐出した後は、内容容器11が外容器10から剥離して両者の間に隙間空間E3が画成される。そのため、内容容器11が減容変形させたまま、外容器10をスムーズに復元変形させることができる。

【0044】

ところで、製品輸送時や流通時等の未開封状態では、図1から図3に示すように、被覆体60の上面に該被覆体60の全面に亘って保護体70が被覆されており、保護体70の剛性により被覆体60を変形し難くさせている。従って、例えば吐出容器1が倒れる等して、オーバーキャップ4の外れやガタツキ等が生じたうえで容器体2内の内容物が連通開

口４５に流出してしまったとしても、被覆体６０の非固着部６３の全体がこの流出した内容物による押圧によって天壁部４４の上面から離間してしまうことを防ぐことができる。これにより、流路Ｒ１及び吐出口６２が画成されてしまうことを防ぐことができ、連通開口４５に流出した内容物が外部に漏出してしまうことを抑制することができる。

【００４５】

このように、本実施形態の吐出容器１によれば、未開封状態における内容物の漏出を抑制することができる、製品信頼性を高めることができる。

しかも、未開封状態では、オーバーキャップ４に形成された２つの押付板８３、８４が保護体７０を介して被覆体６０を天壁部４４の上面に押し付けている。特に、一方の押付板８３が、連通開口４５と吐出口６２との間において保護体７０を介して被覆体６０の非固着部６３を天壁部４４の上面に押し付けているので、より一層内容物が外部に漏出してしまうことを抑制することができる。

10

【００４６】

また、吐出容器１を使用して内容物の吐出が終了した場合であっても、オーバーキャップ４を外装部３０に装着させることで、２つの押付板８３、８４を利用して被覆体６０を天壁部４４の上面に押し付けることができる。従って、保護体７０を取り外した後であっても、これら２つの押付板８３、８４を利用して内容物が漏出してしまうことを引き続き抑制することができる。

【００４７】

更に、吐出容器１を使用するにあたって、オーバーキャップ４を外装部３０から取り外した際、図２に示すように、被覆体６０の上面に保護体７０が被覆されていることで、製品が未開封状態であることを視覚によって容易且つ明確に認識することができる。この点においても、製品信頼性を高めることができる。

20

【００４８】

なお、上記実施形態では、容器体２を傾けることで内容物を吐出させたが、傾けながら容器体２を径方向の内側に押し込んで圧搾（スクイズ変形）することで容器体２の内圧を上昇させ、内容物の吐出を促すようにしても構わない。更には、容器体２を傾けずに、容器体２をスクイズ変形させることで内容物を吐出させても構わない。

【００４９】

また、上記実施形態において、容器体２内と連通開口４５との間における内容物の連通及びその遮断を切り替える弁体を例えば内装部２０の内筒部２５の内側に設けても構わない。

30

【００５０】

なお、本発明の技術範囲は、上記実施形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨を逸脱しない範囲において、種々の変更を加えることが可能である。

【００５１】

例えば、上記実施形態では、容器体２を内容器１１と外容器１０とからなるデラミボトルとしたが、この場合に限られず、一般的な有底筒状の容器としても構わない。

また、オーバーキャップ４は外装部３０にヒンジ部３３を介して接続されているものとしたが、これに限られるものではなく、外装部３０に着脱可能にアンダーカット嵌合された構成等を採用することもできる。さらにオーバーキャップ４はなくても良い。

40

【００５２】

また、上記実施形態では、天壁部４４の先端部４４ａ側が基端部４４ｂ側よりも上側に位置するように、天壁部４４が容器軸Ｏに対して上向きに傾斜していたが、容器軸Ｏに対して平行に形成しても構わないし、天壁部４４の先端部４４ａ側が基端部４４ｂ側よりも下側に位置するように下向きに傾斜していても構わない。更に、天壁部４４を凹曲面状としたが、平坦面形状や凸曲面状としても構わない。

【００５３】

また、上記実施形態では、被覆体６０の全面に亘って保護体７０を剥離自在に被覆したが、この場合に限られず、被覆体６０の非固着部６３の上面のうち、少なくとも吐出口６

50

2 が画成される固着部 6 1 の開口部分と連通開口 4 5 との間に位置する部分に被覆されていれば構わない。

こうすることで、何らかの理由により内容物が連通開口 4 5 から流出してしまったとしても、非固着部 6 3 のうち保護体 7 0 に覆われている部分が流出した内容物による押圧によって天壁部 4 4 から離間し難くなる。従って、流路 R 1 が完全に画成されてしまうことを防ぐことができ、内容物の漏出を抑制することができる。

【 0 0 5 4 】

また、上記実施形態において、図 7 及び図 8 に示すように被覆体 6 0 を径方向の外側から囲繞する囲繞部 9 0 を設け、該囲繞部 9 0 をさらに保護体 7 0 で上から覆うように構成しても構わない。

10

囲繞部 9 0 は、容易破断部 9 1 を介して被覆体 6 0 の周縁部に全周に亘って接続されている。図示の例では、容易破断部 9 1 はハーフカットによって形成された薄肉部とされている。但し、被覆体 6 0 の周縁部に沿って間欠的に形成されるミシン目であっても構わない。

【 0 0 5 5 】

保護体 7 0 は、被覆体 6 0 及び囲繞部 9 0 の全体を覆うように形成されており、これら被覆体 6 0 及び囲繞部 9 0 のそれぞれに対して剥離層 7 1 を介して剥離自在に被覆されている。なお、図示の例では、囲繞部 9 0 の下面にも固着部 6 1 が形成されている場合を例にしているが、囲繞部 9 0 の下面には固着部 6 1 を形成しなくても構わない。また、囲繞部 9 0 の下面に固着部 6 1 を形成した場合には、該固着部 6 1 を例えば加熱によって粘着性を発現するものを利用し、被覆体 6 0 と天壁部 4 4 a との間に介在する固着部 6 1 を加熱によって適宜粘着性を発現させ、囲繞部 9 0 の下面に形成された固着部 6 1 については粘着性を発現させなければ良い。

20

【 0 0 5 6 】

上記のように囲繞部 9 0 を設けた場合には、囲繞部 9 0 が容易破断部 9 1 を介して被覆体 6 0 に接続されているので、未開封状態において、例えば保護体 7 0 に外力が作用したとしても、囲繞部 9 0 が存在することにより保護体 7 0 をより剥がれ難くすることができる。

一方、保護体 7 0 を剥離する場合には、容易破断部 9 1 を僅かな力で破断できるので、囲繞部 9 0 を被覆体 6 0 から切り離しながら、これと同時に保護体 7 0 の剥離をスムーズに行うことができる。

30

【 0 0 5 7 】

なお、図示の例では、保護体 7 0 が剥離層 7 1 を介して剥離自在に囲繞部 9 0 に被覆されている場合を示したが、保護体 7 0 と囲繞部 9 0 とを固着させて一体化しても構わない。この場合には、保護体 7 0 の剥離操作片 7 2 の下面に囲繞部 9 0 を形成する必要がない。また、囲繞部 9 0 と保護体 7 0 とを別部材にしたが、両者を一体的に形成しても構わない。

【 符号の説明 】

【 0 0 5 8 】

- 1 ... 吐出容器
- 2 ... 容器体
- 2 a ... 容器体の口部
- 3 ... 吐出体
- 4 4 ... 天壁部
- 4 5 ... 連通開口
- 6 0 ... 被覆体
- 6 1 ... 被覆体の固着部
- 6 3 ... 被覆体の非固着部
- 7 0 ... 保護体
- 7 2 ... 剥離操作片

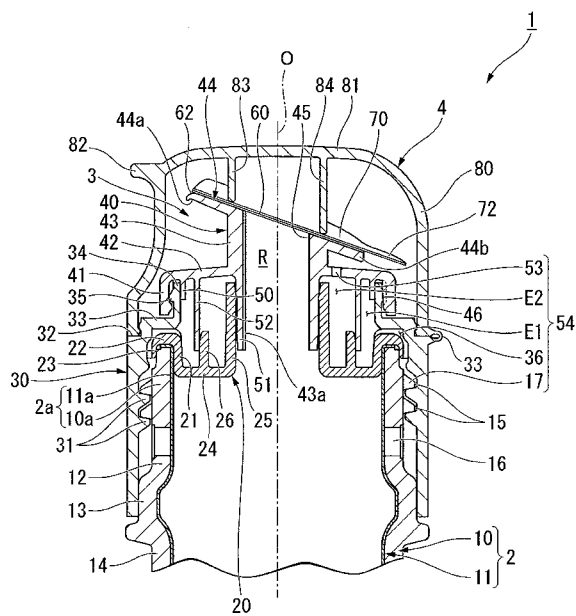
40

50

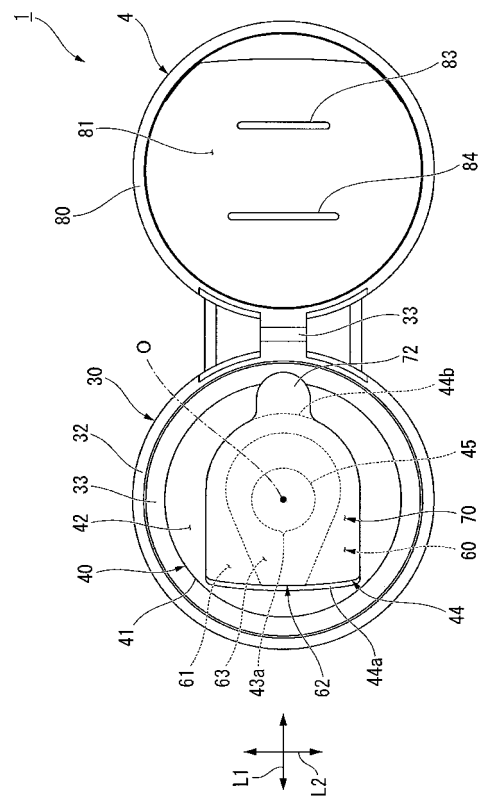
9 0 ... 围绕部

9 1 ... 容易破断部

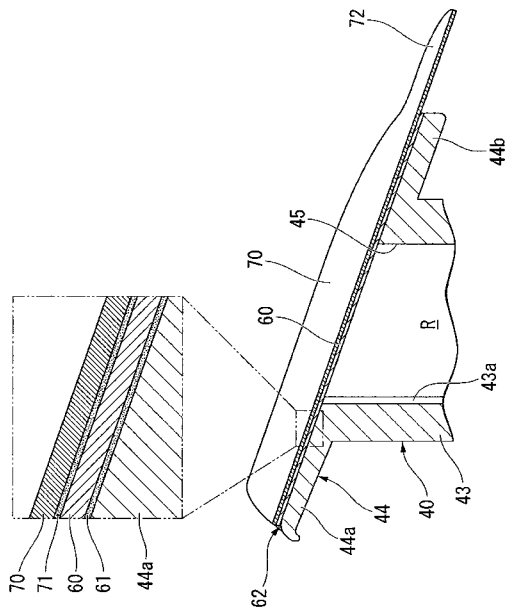
【 図 1 】



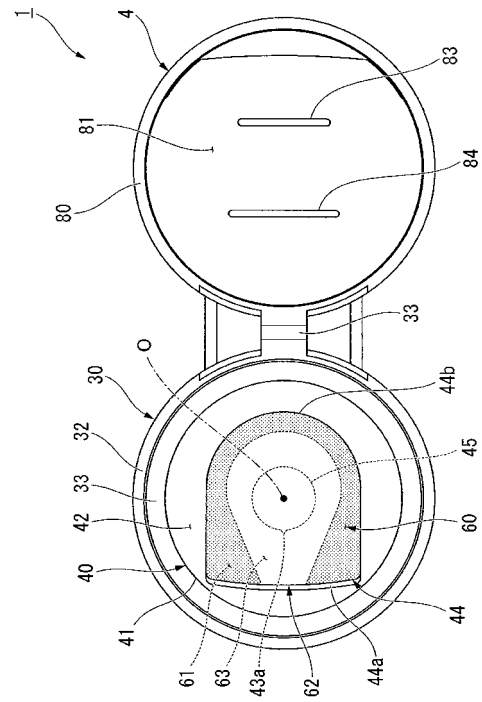
【 図 2 】



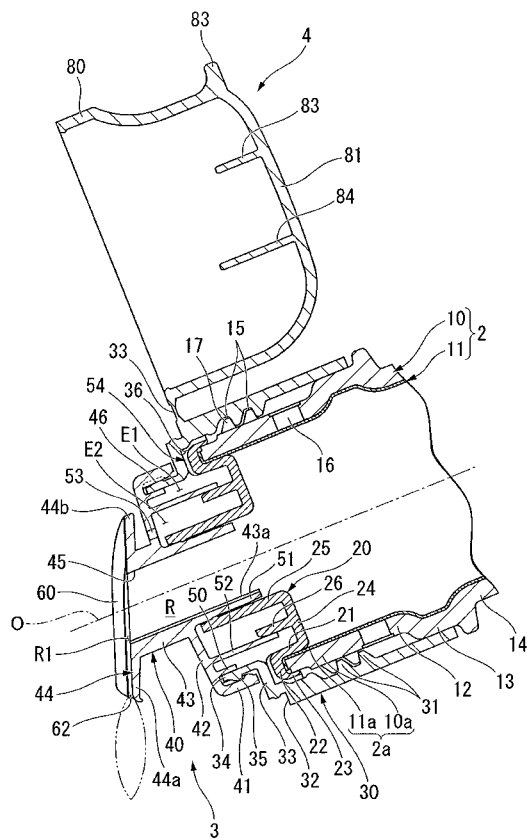
【 図 3 】



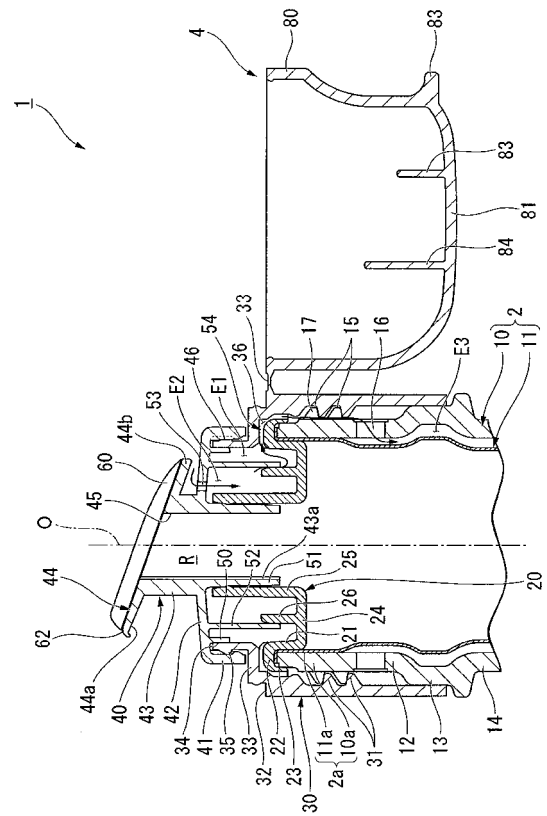
【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3E084 AA12 AA24 AB01 BA02 BA08 CA01 CB04 CC03 DA01 FA03
FB01 GA01 GA08 GB01 GB12 HA02 HB09 HC03 HD01 KA05
KB02 LA21 LB02 LB08 LC01 LD02 LE03