

(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2004-231273

(P2004-231273A)

(43) 公開日 平成16年8月19日(2004.8.19)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

B 6 5 D 23/00

B 2 9 C 49/22

B 6 5 D 1/09

B 6 5 D 1/32

B 6 5 D 35/02

F I

B 6 5 D 23/00

N

B 2 9 C 49/22

B 6 5 D 1/32

B 6 5 D 35/02

H

B 6 5 D 77/04

F

テーマコード (参考)

3 E 0 3 3

3 E 0 6 2

3 E 0 6 5

3 E 0 6 7

4 F 2 0 8

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 13 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2003-24823 (P2003-24823)

(22) 出願日 平成15年1月31日 (2003.1.31)

(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 100076598

弁理士 渡辺 一豊

(72) 発明者 古澤 光夫

大阪府茨木市宇野辺1-6-9 株式会社

吉野工業所大阪工場内

(72) 発明者 荒井 次男

大阪府茨木市宇野辺1-6-9 株式会社

吉野工業所大阪工場内

Fターム(参考) 3E033 AA02 BA15 BA21 BB08 CA20

DA03 DB01 DD01 FA03 GA03

3E062 AA09 AB01 AC08 CA04 JA04

JA05 JB05 JC07

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 合成樹脂製容器

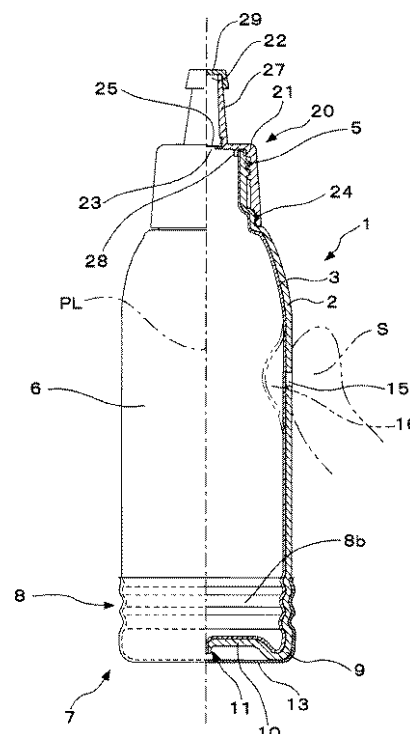
(57) 【要約】

【課題】 確実にかつ容易にさらに低コストに底部を外部から密封する方法を技術的課題とし、もって操作性に優れ、低コストのデラミ容器を提供することを目的とする。

【解決手段】 筒状パリソンからブロー成形され、外層と、この外層に剥離自在に積層され、減容変形自在な内袋を形成する内層とから形成され、有底筒形状の底部の底部底面に、ブロー割り金型のピンチオフ部により偏平に押し潰されて、パーティングラインに沿って形成された底シール部を形成し、外層に外層と内層の間に外気を導入するための吸気孔を形成した容器本体の底部を熱収縮性の合成樹脂製の有底筒状体で密封状に外装する。

【選択図】

図1



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

筒状パリソンからブロー成形され、外層（２）と、該外層（２）に剥離自在に積層され、減容変形自在な内袋を形成する内層（３）とから形成され、有底筒形状の底部（７）の底部底面に、ブロー割り金型のピンチオフ部により偏平に押し潰されて、パーティングライン（ＰＬ）に沿って形成された底シール部（１１）を形成し、前記外層（２）に該外層（２）と内層（３）の間に外気を導入するための吸気孔（１５）を形成した容器本体（１）を有し、該容器本体（１）の底部（７）を熱収縮性の合成樹脂製の有底筒状体（１３）で密封状に外装したことを特徴とする合成樹脂製容器。

## 【請求項 2】

10

底部（７）の筒状部（８）に有底筒状体（１３）に係止するための上方に縮径した縮径部（８ａ）を有する構成とした、請求項 1 記載の合成樹脂製容器。

## 【請求項 3】

底部（７）の筒状部（８）に有底筒状体（１３）に係止するための周溝（８ｂ）を付設する構成とした、請求項 1 記載の合成樹脂製容器。

## 【請求項 4】

容器本体（１）の底部（７）が周縁部に接地部分となる環状接地部（９）と、中央部に該環状接地部（９）から内方に窪んだ位置に形成された平坦部（１０）を有する形状とした請求項 1、2 または 3 記載の合成樹脂製容器。

## 【請求項 5】

20

外層（２）がスクイズ変形可能で復元自在な可撓性を有する外殻を形成し、吸気孔（１５）に該吸気孔（１５）からの空気の排出を止める第 2 逆止弁（２６）を配置する構成とした、請求項 1、2、3 または 4 記載の合成樹脂製容器。

## 【請求項 6】

容器本体（１）の胴部（６）に吸気孔（１５）を形成し、該吸気孔（１５）を、前記容器本体（１）を掴持した手の指（Ｓ）による密封可能にし、該指（Ｓ）に第 2 逆止弁（２６）の機能を発揮せしめる構成とした、請求項 5 記載の合成樹脂製容器。

## 【請求項 7】

容器本体（１）の口筒部（５）に吸気孔（１５）を形成した、請求項 5 記載の合成樹脂製容器。

30

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

## 【産業上の利用分野】

本発明は、外殻を形成する外層内に、変形自在な内袋を形成する内層を剥離自在に積層形成したブロー成形合成樹脂製容器、所謂デラミ容器に関する。

## 【0002】

## 【従来の技術】

外殻を形成する外層内に、変形自在な内袋を形成する内層を剥離自在に積層して構成した、一般にデラミ容器と称されるブロー成形容器が知られているが、このブロー成形容器は、相溶性の殆どない外層と内層とを共押出しで多層パリソンに押出し成形し、この多層パリソンをブロー成形して得られる。

40

## 【0003】

デラミ容器は、外層に、外層と内層との間に外気を進入させる吸気孔が形成されており、ディスペンサーポンプを組み合わせたキャップを取り付けて使用されたり、外層をスクイズ変形可能で、復元自在な可撓性を有する外殻を形成する構成とし、吸気孔に逆止弁を配し、また逆止弁を配した開口部を有するキャップを螺合させてスクイズタイプのデラミ容器として使用される。

## 【0004】

ブロー金型のピンチオフ部で押し潰し成形される底部の底シール部は、基本的には相溶性の殆ど無い外層部分と内層部分との積層構造となるため、外層部分に容易に底割れが発生

50

するので、デラミ容器においては従来よりこの底部の機械的強度を確保するための研究開発がなされている。

【0005】

特許文献1にはブロー金型のピンチオフ部により偏平に押し潰されて成形される底シール部を、一对のリブ片を重合圧着してパーティングラインに沿った突条状に成形し、この突条状物に、一对のリブ片の一方から他方に食い込む食い込み部を複数設けて構成した技術についての記載がある。

【0006】

この従来技術は、底シール部を高さ幅を有する突条状とすることにより、底シール部における外層と内層との圧着面積を大きくし、また複数の食い込み部を設けることにより、外層と内層との圧着面積をさらに増大させるばかりでなく、圧着面に平行する剪断力に対する抗力を飛躍的に高め、これにより底割れの発生し難い、機械的強度の高い底シール部を得ることを可能としている。

10

【0007】

一方、特許文献2に記載のある合成樹脂製壘体は、底割れにより底シール部に開設されたスリットを、外層と内層との間への外気の導入口すなわち吸気孔として積極的に利用したものであり、底部の機械的強度の確保のため底部に有底円筒状のベースキャップを外嵌した構成としている。またスクイズタイプのデラミ容器として使用する場合にはこのベースキャップを密に底部に組付け、さらに逆止弁を付設することにより、スクイズ操作における外層と内層の間にある空気の外部への排出をされないようにすることができる。

20

【0008】

【特許文献1】

特開平8-216238号公報

【特許文献2】

特開2002-36344号公報

【0009】

【発明が解決しようとする課題】

使用目的に応じて上記吸気孔を底シール部でなく胴部あるいは口筒部に形成する場合も多く見られ、特にスクイズタイプのデラミ容器として使用する場合にはスクイズの際外層と内層の間にある空気が外部に排出されないように吸気孔に逆止弁を配するようにするが、この際底シール部に底割れが発生するとこの割れ部分から外層と内層の間の空気が漏れてしまい、スクイズ操作がスムーズにできなくなるので底部のシールは必須条件であり、底割れを無くすか、あるいは底割れ状態となっても何らかの方法で底部を外部から密封状態とする必要がある。

30

【0010】

しかしながら、特許文献1に記載の底割れを無くす従来技術では、底シール部は大きな高さ幅と厚みとを有するので、その体積が大きなものとなり、このため冷却に長時間を要し、容器の生産効率をさらに、きわめて低いものとしてしまうという問題がある。

【0011】

また、特許文献2記載の従来技術においては、容器本体の底部近傍の形状が複雑になること、別部品であるベースキャップの製造コストが高いという問題がある。

40

【0012】

そこで、本発明は、上記した従来技術における問題点を解消すべく創案されたもので、確実にかつ容易にさらに低コストに底部を外部から密封する方法を技術的課題とし、もって操作性に優れ、低コストのデラミ容器を提供することを目的とする。

【0013】

【課題を解決するための手段】

上記技術的課題を解決する本発明の内、請求項1記載の発明の手段は、筒状パリソンからブロー成形され、外層と、この外層に剥離自在に積層され、減容変形自在な内袋を形成する内層とから形成され、有底筒形状の底部の底部底面に、ブロー割り金

50

型のピンチオフ部により偏平に押し潰されて、パーティングラインに沿って形成された底シール部を形成し、外層に外層と内層の間に外気を導入するための吸気孔を形成した容器本体を有すこと、

この容器本体の底部を熱収縮性の合成樹脂製の有底筒状体で密封状に外装すること、にある。

【0014】

請求項1記載の上記構成により、合成樹脂製で熱収縮性の、所謂シュリンクフィルムで形成した有底筒状体を容器本体の底部に外嵌して、熱を懸けることにより、容器本体の底部を確実にかつ容易に、さらに低コストで密封状に外装することができる。

【0015】

上記熱収縮した有底筒状体による底部の密封状の外装により、何らかの原因により底シール部の外層と内層が剥離して底割れ状態となっても、外層と内層の間の空気の排出を止める作用効果が発揮され、さらには底割れ部分に水等が進入することなく衛生的に使用することができ、また万が一シール部において内層が破断した場合にも内容物が周辺に飛び散るのを防ぐ等の効果がある。

【0016】

請求項2記載の発明の手段は、請求項1記載の発明において、底部の筒状部に有底筒状体を係止するための上方に縮径した縮径部を有する構成とすること、にある。

【0017】

請求項2記載の上記構成により、縮径部に熱収縮した状態の有底筒状体を密着、係止させることにより、有底筒状体の上下方向への移動を抑制するので、容器本体の底部の密封状態をより確実に確保することができる。

【0018】

請求項3記載の発明の手段は、請求項1記載の発明において、底部の筒状部に有底筒状体を係止するための周溝を付設する構成とすること、にある。

【0019】

請求項3記載の上記構成により、周溝において、熱収縮した状態の有底筒状体が確実に係止され、有底筒状体上下方向の移動を確実に抑制するので、特に周溝において密封状態を確実に確保することができる。

【0020】

請求項4記載の発明の手段は、請求項1、2または3記載の発明において、容器本体の底部が周縁部に接地部分となる環状接地部と、中央部に環状接地部から内方に窪んだ位置に形成された平坦部を有する形状とすること、にある。

【0021】

請求項4記載の上記構成により、底部底面に突条に形成される底シール部の先端を環状接地部より上位に位置させることができ、熱収縮させた状態で有底筒状体の底面は平坦に形成され、良好な接地性（座り性）を得ることができる。

【0022】

請求項5記載の発明の手段は、請求項1、2、3または4記載の発明において、外層がスクイズ変形可能で復元自在な可撓性を有する外殻を形成し、吸気孔にこの吸気孔からの空気の排出を止める第2逆止弁を配置する構成とすること、にある。

【0023】

請求項5記載の上記構成の容器により、内容物の逆流および外気の流入を防ぐ、逆止機能を有した逆止弁（以下第1逆止弁と記す。）を配設した開口部を有する注出キャップ体を口筒部に嵌合して、スクイズタイプの注出容器を提供することができる。

【0024】

すなわち、容器本体のスクイズにより、注出キャップ体の開口部から内容物を注出した後、スクイズを止め、押し圧を解除すると、外層が弾性回復力により元の形に復元し始め、注出キャップ体の開口部に配設した第1逆止弁の機能により、内容物の注出が止まり、内部容体への内容物の逆流および外気の流入が止められ、該内部容体は減容変形した状態を

10

20

30

40

50

保持したままであるので、吸気孔を通して、外層と内層の間に外部空気が導入され、外層が元の形状に復元される。

【0025】

また、外層が元の形に復元した状態で容器本体の胴部をスクイズすると、第2逆止弁の機能が発揮され、外層と内層の間の空気は密封状態となるので、スクイズ操作をスムーズに達成することができる。

【0026】

ここで、たとえば底シール部において外層と内層が剥離した状態となっていて、熱収縮性の有底筒状体の密封作用により、スクイズ操作中における底シール部から外部への空気の排出（漏れ）を止めることができ、スムーズなスクイズ操作を達成することができる。

10

【0027】

請求項6記載の発明の手段は、請求項5の発明において、容器本体の胴部に吸気孔を形成し、この吸気孔を、容器本体を掴持した手の指による密封可能にし、指に第2逆止弁の機能を発揮せしめる構成とすること、にある。

【0028】

請求項6記載の上記構成により、容器本体を掴持した手の指（特には親指の腹部）で胴部に形成された吸気孔を塞ぐことにより、外層と内層の間の空気は密封状態となるので、スクイズ操作をスムーズに達成せせることができ、特に吸気孔に第2逆止弁を配設するための部材、加工等を必要としないので、低コストでスクイズタイプの注出容器を提供することができる。

20

【0029】

請求項7記載の発明の手段は、請求項5記載の発明において、容器本体の口筒部に吸気孔を形成すること、にある。

【0030】

請求項7記載の上記構成の容器は、前述したように第1逆止弁を配設した開口部を有する注出キャップ体を口筒部に嵌合して、スクイズタイプのデラミ注出容器として提供されるが、注出キャップ体の、口筒部に形成された吸気孔に対向する位置に第2逆止弁を付設することにより、第2逆止弁の機能を確実に発揮させることができると共に、吸気孔を外部から見えない位置に配置することができ、外観の良好な注出容器を提供することができる。

30

【0031】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施例を、図面を参照しながら説明する。

図1ないし図4は本発明による合成樹脂製容器の第1実施例を示すもので、容器本体1と有底筒状体13から構成され、容器本体1は、低密度ポリエチレン製樹脂からなる外層2と、低密度ポリエチレン製樹脂との相溶性がほとんどないナイロン製樹脂からなる内層3との積層構造であり、2層を積層したパリソンをブロー成形することにより得られたものである。

【0032】

容器本体1の全体形状は円筒状の壺体であり、螺条を刻設した口筒部5、胴部6および底部7から構成され、容器本体1の高さは150mm、胴部6の径は40mmであり、後述する注出キャップ体20を口筒部5に螺合してスクイズタイプの注出容器として用いられるものである。このため外層2はスクイズ変形可能で、復元自在な可撓性を有する外殻を形成する肉厚に、内層3は減容変形自在な内袋を形成するように比較的薄肉に成形されている。

40

【0033】

胴部6の略中央高さに位置する外層2には外層2と内層3の間（間隙16）に外気を導入するための吸気孔15が形成されている。

【0034】

底部7の筒状部8には3本の周溝8bが形成されており、また底面は周縁部に接地部分と

50

なる環状接地部 9 と、中央部に環状接地部 9 から内方に窪んだ位置に形成された平坦部 10 を有する形状であり、またブロー割り金型のピンチオフ部により偏平に押し潰されて、パーティングライン P L に沿って形成された底シール部 11 が形成されている。

【0035】

図 4 (a) は底シール部 11 近傍の縦断面図であり、底シール部 11 の先端部では内層 3 を両側から一対の外層 2 でサンドイッチ状に挟み込んだ断面構造となっているが、外層 2 と内層 3 は剥離可能に積層しており、何らかの力が加わると図 4 (b) に示されるように外層 2 と内層 3 が剥離して、剥離部 11 a ができてしまう。

【0036】

有底筒状体 13 は合成樹脂製の熱収縮性フィルムで形成されたものであり（図 3 参照）容器本体 1 の底部 7 に外嵌して加熱することにより、底部 7 を密封状に外装しているが、熱収縮した状態で有底筒状体 13 は筒状部 8 に形成された周溝 8 a に沿って密着状に係止した状態で外装しており、これにより特に上下のずれを確実に防止することができ、密封状態を確実に確保することができる。

【0037】

図 1 はスクイズタイプの注出容器を示すものであり、第 1 実施例の容器本体 1 の口筒部 5 に注出キャップ体 20 の一例を螺合取り付けした状態を示す半縦断面図である。

【0038】

注出キャップ体 20 は、中央部に開口部 23 を設けた頂壁を有し、内周面に容器本体 1 の口筒部 5 と螺合するための螺条を刻設した、有頂円筒体のキャップ本体 21 と、このキャップ本体 21 の頂壁上面に、開口部 23 の開口縁部に起立連設した注出筒 27 とを有し、この注出筒 27 の先端の注出口 22 から内容物が外部に注出され、この注出口 22 をカバーキャップ 29 で蓋をしている。

【0039】

注出キャップ体 20 は、螺合により容器本体 1 の口筒部 5 に組付けられ、キャップ本体 21 の頂壁の下面に垂下設したシール筒片 28 と、内周面下端に付属設したシール部 24 とが、それぞれ容器本体 1 の口筒部 5 の内周面上端と外周面下端に密着して、容器本体 1 との組付きをシールする。

【0040】

注出キャップ体 20 は、キャップ本体 21 の開口部 23 に、第 1 逆止弁 25 を配設、常時は開口部 23 を閉鎖して、外部の空気の侵入を止める逆止機能と、容器本体 1 をスクイズして内容物を注出する際には、内層 3 で形成される内袋の内圧により開き、開口部 23 を開放する機能とを発揮する。

【0041】

容器を掴持した手の指 S（特には親指）の腹で吸気孔 15 を塞ぎながら容器本体 1 の胴部 6 をスクイズすると、外層 2 と内層 3 の間（間隙 16）にある空気は密封状態となるので内層 2 内の圧力が上昇して、閉状態にある第 1 逆止弁 25 を開き、内容物を注出キャップ体 20 の先端の注出口 22 より外部に注出する。

【0042】

ここで、何らかの原因により底シール部 11 に剥離部 11 a が発生した状態であっても、有底筒状体 13 により底部 7 全体で密封状態が確保されているので、この部分から空気が漏れることもなくスクイズ操作をスムーズに達成することができる。

【0043】

容器本体 1 の胴部 6 に対する押圧を解除し、指 S による吸気孔 15 の閉鎖を解除すると、外層 2 は弾性回復力により、元の形に復元し始め、外層 2 と内層 3 の間の空気が減圧され、その結果、内層 3 内の内圧が外気圧に戻り、第 1 逆止弁 25 が閉じ、内容物の注出が止まり、内層 3 は減容変形した形状を保持しつつ、吸気孔 15 を通して、外層 2 と内層 3 との間に外部の空気が導入され、外層 2 は元の形状に復元する。この際、外層 2 と内層 3 との剥離が進行して間隙 16 が大きくなる。

【0044】

図 5、図 6 は本願発明の合成樹脂製容器の第 2 実施例を示すものであるが、いずれも注出キャップ体 20 を口筒部 5 に取り付けられた状態で示している。第 1 実施例と異なる構成は、容器本体 1 の底部 7 の筒状部 8 は有底筒状体 (13) を係止するための上方に縮径した縮径部 8a を有する構成、容器本体 1 の全高さ範囲に亘り、パーティングライン PL 上に一対の外層 2 と内層 3 を接着固定した接着帯 4 を有する構成、吸気孔 15 を口筒部 5 のパーティングライン PL 上の外層 2 に軸対称に一対形成した構成、およびこの吸気孔 15 に係る第 2 逆止弁 26 を注出キャップ体 20 に配設した構成である。

#### 【0045】

熱収縮した状態で有底筒状体 13 は筒状部 8 に形成された縮径部 8a に沿って密着状に係止した状態で外装しており、これにより特に上下のずれを確実に防止することができ、底部 7 の密封状態を確実に確保することができる。 10

#### 【0046】

なお熱収縮した有底筒状体 13 を確実に底部 7 に密着状に係止する手段として第 1 実施例では周溝 8b、第 2 実施例においては縮径部 8a について説明したが、底部 7 の形状はこれら実施例に限定されるものでなく、たとえば使用目的、有底筒状体 13 の密着力によっては胴部 6 から底部 7 の筒状部 8 にかけて凸凹のない通常の円筒状とすることもできる。

#### 【0047】

容器本体 1 の全高さ範囲に亘り外層 2 と内層 3 を接着固定した接着帯 4 を一対設けることにより、内層 3 の減容変形を、高さ方向の縮小を生じることがない一定の形態に規制して内容物の流動通路を確保し、注出操作のよりスムーズなスクイズタイプの注出容器を提供することができるので、使用目的に応じてこの接着帯 4 を設ける。 20

#### 【0048】

吸気孔 15 を口筒部 5 の外層 2 に形成した構成では、この吸気孔 15 に係る第 2 逆止弁 26 を注出キャップ体 20 に一対配設することにより、スクイズタイプの注出容器として使用することができるが、吸気孔 15 が注出キャップ体 20 内に隠れるので、外部に露出することなく外観の良好な注出容器とすることができる。

#### 【0049】

また、第 1 および第 2 実施例ではスクイズタイプのデラミ容器向けの容器の実施例を説明したが、本願発明の容器は、外層を定形を有する外殻を形成する構成とし、ディスペンサーポンプを組み合わせたキャップを取り付けて使用することもできる。この際には第 2 逆止弁の機能は不要である。 30

#### 【0050】

##### 【発明の効果】

本発明は、上記した構成となっているので、以下に示す効果を奏する。請求項 1 記載の発明にあっては、合成樹脂製で熱収縮性の、すなわちシュリンクフィルムで形成した有底筒状体を容器本体の底部に外嵌して、加熱することにより容器本体の底部を確実にかつ容易に、さらに低コストで底部を密封状に外装することができる。

#### 【0051】

また、底部の密封状の外装により、何らかの原因により底シール部の外層と内層が剥離して底割れ状態となっても、外層と内層の間の空気の排出を止める作用効果が発揮され、さらには底割れ部分に水等が進入することなく衛生的に使用することができ、また万が一シール部において内層が破断した場合にも内容物が周辺に飛び散るのを防ぐ等の効果がある。 40

#### 【0052】

請求項 2 記載の発明にあっては、縮径部に熱収縮した状態の有底筒状体を密着した状態で係止させることにより、有底筒状体上下方向の移動を抑制するので、容器本体の底部の密封状態をより確実に確保することができる。

#### 【0053】

請求項 3 記載の発明にあっては、周溝において、熱収縮した有底筒状体が密着した状態で確実に係止され、有底筒状体上下方向の移動を抑制するので、特に周溝において容器本 50

体の底部の密封状態をより確実に確保することができる。

【0054】

請求項4記載の発明にあつては、底部底面に突条に形成される底シール部の先端を環状接地部より上位に位置させることができ、熱収縮させた状態で有底筒状体の底面は平坦に形成され、良好な接地性（座り性）を得ることができる。

【0055】

請求項5記載の発明にあつては、外層をスクイズ変形可能で復元自在な可撓性を有する外殻を形成し、吸気孔に空気の排出を止める第2逆止弁を配置することにより、第1逆止弁を配設した開口部を有する注出キャップ体を口筒部に嵌合して、スムーズなスクイズ性を有する注出容器を提供することができる。

10

【0056】

請求項6記載の発明にあつては、胴部に吸気孔を形成し、この吸気孔を容器本体を掴持した手の指による密封可能とすることにより、指に第2逆止弁の機能を発揮せしめることができ、特に吸気孔に逆止弁を配設するための部材、加工等を必要としないので、低コストでスクイズタイプの注出容器を提供することができる。

【0057】

請求項7記載の発明にあつては、吸気孔を外部から見えない位置に配置することができ、外観の良好なスクイズタイプの注出容器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の合成樹脂製容器の第1実施例に注出キャップ体を取り付けて示す、半縦断正面図。

20

【図2】図1の容器本体を示す、底面図。

【図3】図1の容器に使用する有底筒状体の一例を示す、斜視図。

【図4】図1の容器本体の底シール部近傍を要部拡大縦断正面図で示す、説明図。

【図5】本発明の合成樹脂製容器の第2実施例に注出キャップ体を取り付けて示す、半縦断正面図。

【図6】図5の上部を拡大して示す、要部拡大半縦断面図

【符号の説明】

- 1 ; 容器本体
- 2 : 外層
- 3 ; 内層
- 4 ; 接着帯
- 5 ; 口筒部
- 6 ; 胴部
- 7 ; 底部
- 8 ; 筒状部
- 8 a ; 縮径部
- 8 b ; 周溝
- 9 ; 環状接地部
- 10 ; 平坦部
- 11 ; 底シール部
- 11 a ; 剥離部
- 13 ; 有底筒状体
- 15 ; 通気孔
- 16 ; 間隙
- 20 ; 注出キャップ体
- 21 ; キャップ本体
- 22 ; 注出口
- 23 ; 開口部
- 24 ; シール部

30

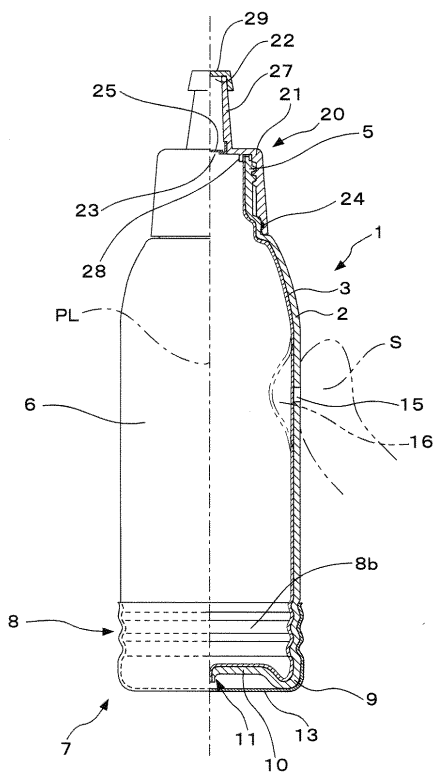
40

50

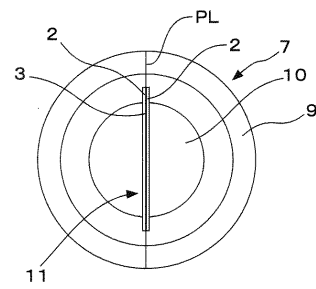


- 25 ; 第1逆止弁  
 26 ; 第2逆止弁  
 27 ; 注出筒  
 28 ; シール筒片  
 29 ; カバーキャップ  
 PL ; パーティングライン  
 S ; 指

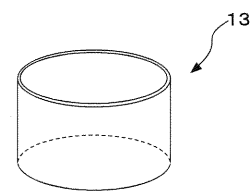
【図1】



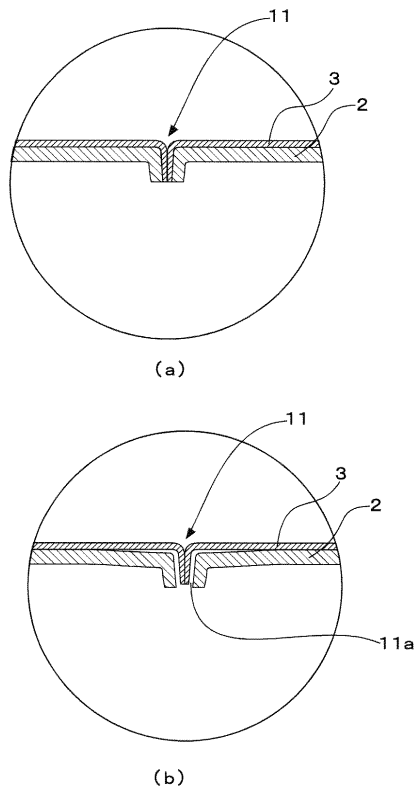
【図2】



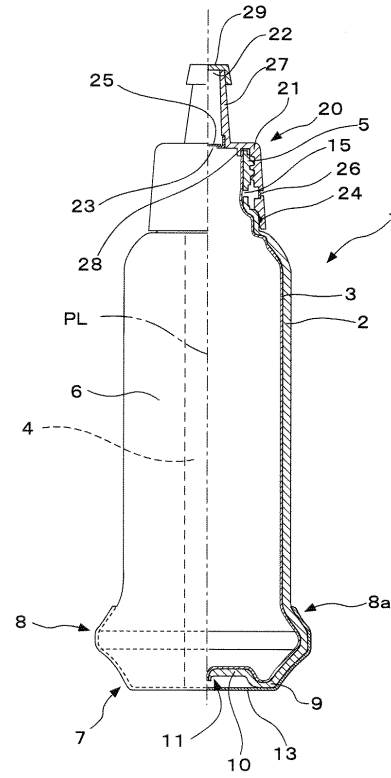
【図3】



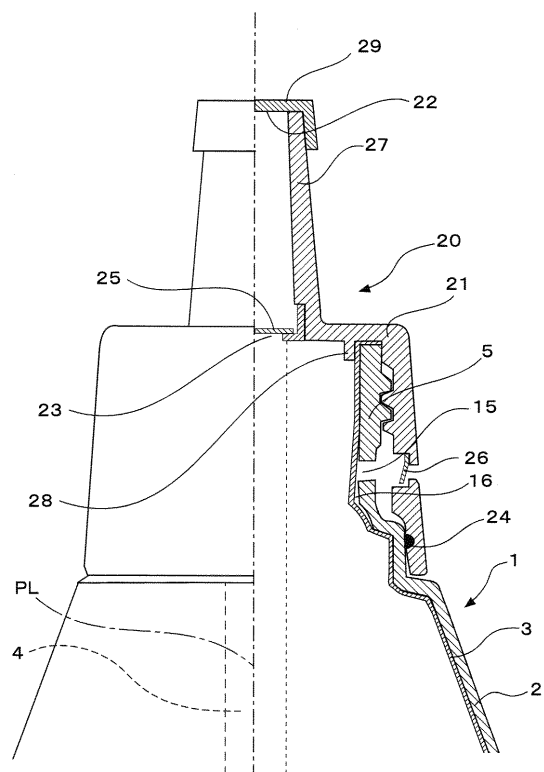
【図 4】



【図 5】



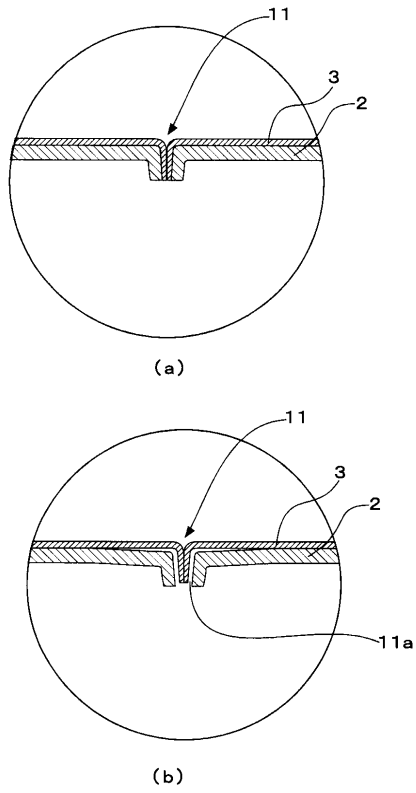
【図 6】



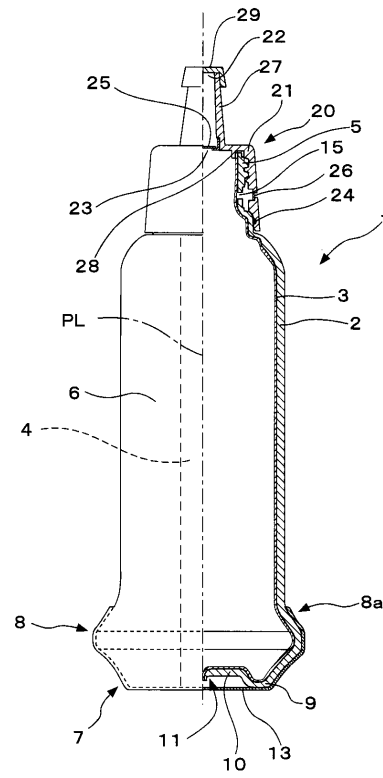
【補正の内容】

A perspective view of a cylindrical container, labeled 13, which is open at the top. The container has a circular base and vertical side walls. A dashed line indicates the hidden back edge of the base.

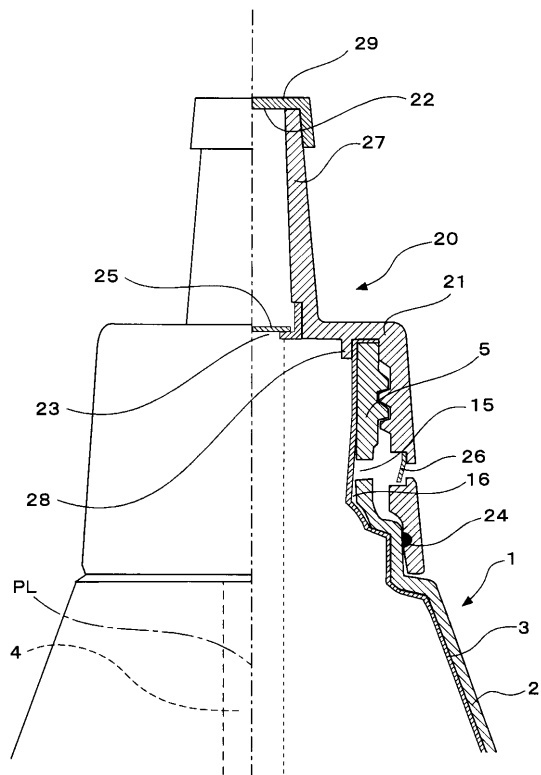
【図 4】



【図 5】



【図 6】



---

フロントページの続き

| (51)Int.Cl. <sup>7</sup> | F I           | テーマコード (参考) |
|--------------------------|---------------|-------------|
| B 6 5 D 77/04            | B 6 5 D 1/00  | B           |
| // B 2 9 L 9:00          | B 2 9 L 9:00  |             |
| B 2 9 L 22:00            | B 2 9 L 22:00 |             |

Fターム(参考) 3E065 AA01 BA16 BA25 BB03 CA11 DD06 DD08 DE02 FA06 FA11  
HA03  
3E067 BA11B BA11C BB14B BB14C BB15C BB24B BB24C BB25B BB25C CA01  
EA17 EE56 FA04  
4F208 AG03 AG07 AG22 AG28 AH55 LB01 LB22 LG06 LG14 LG15