

五、發明說明(1)

本發明係關於裝芳香物質之容器，其可藉包括許多層合物之複合膜而不漏芳香地密封，而容器頂部之複合膜由具有至少二層合物之不漏芳香外膜及藉黏合劑而可分離地黏合於外膜之可透芳香內膜而組成。

DE 31 49 508 C2 揭示具有在邊緣連接在一起，以封閉香味之二不漏芳香膜表面的香包之密封，而囊側之膜表面由包括可透芳香內層及不漏芳香外層之雙層組成。邊緣可密封或熔合。

此外，由DE 34 90 012 T1 揭示裝香味物質之容器，此容器具有槽，其壁由聚合物物質組成，其在拉開頂膜後，可擴散活性物質蒸氣至周圍大氣中。此聚合物、可透蒸氣底部之表面為具有0.02至0.1毫米間之厚度及20至100克/米²之密度之紙片所覆蓋。與鋁層合之第二聚合物壁黏著於此紙片。為了釋放香味，使用者可撕開包括鋁及聚合物物質之保護層，紙在中間裂開。位於二聚合物層之間之紙片具有重大缺點，經過延長之儲存時間，紙片在頂部覆蓋膜被拉開之前已被香味浸溼，結果此香味由側面經聚合物物質製成之二層合物間之縫而由紙片擴散至外部，使得在此物在使用前已失去大部份之香味。其轉變成非常短之密封包之儲存壽命。

因此，本發明之目的為製造裝芳香物質容器用之複合膜，此容器與其內容物相容，而且其確保這些內容物之長儲存壽命。

此目的依照本發明而可達成，其中外膜可應用於包括至少二永久黏合層合物之內膜之薄膜上，而黏合於容器之層

五、發明說明()

合物由聚乙烯製成，第三或頂層合物由聚合物物質製成。因此，以簡單之方法製成不漏芳香複合膜，而且防止香味由側面經障壁層與容器間之層而擴散至外部，即使是在延長之儲存時間。為此目的，關於全部複合膜配置為第三層之層合物為有利的，即，此層合物屬於薄膜，由發泡聚丙烯製成，而第三或頂層合物之密度比(kg/cm^2)以由二層合物製成之薄膜在外膜被拉開時停留於容器之方式而選擇。

基於依照本發明複合膜之另一具體實施例，第三層合物或發泡聚丙烯至少在邊緣永久地黏合於其下之聚乙烯亦為可能的，而且發泡聚丙烯及/或其下之層合物至少在永久黏合之邊緣區域捲縮。包括四層合物，或者如果也算連黏著劑層合物則為七層之複合膜，產生具有優異不漏性質之不漏芳香複合層合物，使儲存壽命比較一般已知之複合層合物可大為延長。只要外膜未被拉開，一或更多層合物之捲縮邊緣區域防止經障壁層下之其他之可透芳香層合物而擴散。

在本發明之另一具體實施例，當發泡聚丙烯藉熱處理而捲縮於永久黏合區域時為有利的。

最後，依照本發明提議之較佳具體實施例，建議藉由黏著劑層合物而在全部表面永久黏合發泡聚丙烯於其下之聚乙烯，並且僅在邊緣區域及/或特別在黏著或密封位置捲縮。

外膜包括彼此永久黏合之二層合物對本發明特別重要，而層合物之一形成為不漏芳香障壁層，另一層合物由可撓

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

及

五、發明說明(3)

或彈性物質製成，特別是聚醯胺物質。藉由使用發泡聚丙烯，容器之最適密封在包括二層合物之外膜黏合於可透芳香內膜時另外地得到，因為此物質，特別是在邊緣區域，不吸收芳香物質，特別是在此邊緣區域捲縮時不吸收。結果，不漏芳香密封更為改良，而且確定芳香物質不經障壁層下之個別層合物而擴散。可撓或彈性物質製成之頂層合物確定頂層被拉開時障壁層不受損壞。

關於依照本發明之具體實施例及配置，障壁層由金屬製成為有利的，特別是鋁物質。

此外，當不漏芳香障壁層在全部表面永久地黏合於相鄰層合物時亦為有利的。

常裝芳香物質之容器由在全部表面彼此黏合之二層合物製成，而容器之一層合物由聚乙烯製成，而另一層合物，外側之層合物，為由聚合物物質製成時，聚酯或聚丙烯較佳，而且個別層合物，藉由黏著劑層合物而各在全部表面永久地彼此黏合時，亦為有利的。結果，在個別層合物間產生無瑕疵、高強度黏合。

此外，當外膜與薄膜內膜在邊緣區域熔合，或藉黏著劑層合物而黏合時為有利的。結果，在黏著劑之位置，障壁層可自底下之層合物拉開，其黏合於容器，使香味經未捲縮之部份而擴散至外部。

包含於依照本發明複合膜之另一具體實施例之另外之可能性為外膜在全部表面熔合於內膜或薄膜，或藉黏著劑層合物而黏合，而在邊緣區域有開口標籤用之分離線，其以可用以拉開外膜遠離內膜之方式而設計，使內膜與外膜，

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

以

五、發明說明 (C)

即，聚丙稀層合物，之間之黏合在黏著劑層合物之區域全部表面分離聚丙稀層合物。由於開口標籤之有利配置，第一層合物，其用作為支撐膜，可隨障壁層拉開而不損壞後者。由於障壁層具有比聚丙稀物質為相當高之內聚整體性，其完全黏著於底層合物，其用作為薄膜。

在本發明之另一具體實施例，當外膜或第二層合物下側之邊緣區域具有保護層時，特別是塗料條，以防止第二層合物下側與第三層合物頂部之黏合，及外膜之第二層合物包括非金屬物質時，特別是水解乙酸乙稀酯及／或乙稀及／或共聚物物質 (EVOH及EVA)，並且黏合於第一層合物，其包括可撓物質，特別是由聚醯胺或聚丙稀製成者，為有利的。以此方法得到再循環物質。

如上所述，當個別層合物在全部表面藉由使用基於PU之二組份黏著劑、丙稀酸黏著劑或共擠製方法，而永久地彼此黏合時為有利的。

在依照本發明容器之另一具體實施例發現之另外之可能性為二膜藉由聚丙稀物質或薄膜或聚乙稀膜之熱處理而為透明，使容器所裝之物質在外膜被拉開時，可經二層合物而目視。使物質可目視亦可藉由當物質置入容器時而得，例如，當其接觸層合物時。

當至少形成容器之頂層合物具有如作為薄膜而且亦密封容器之可透芳香層合物之大約相同性質或密度 (kg/cm^2) 時，使芳香物質通過，及當層合物熔合在一起時，亦為有利的。

障壁層或外膜與聚丙稀間之黏著劑層合物比聚丙稀與聚

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

水

五、發明說明 (一)

乙烯間之黏著劑層合物較不強烈地黏著於聚丙烯，而得重要、有利之具體實施例。

當障壁層之物質密度大於頂層合物或聚丙烯之物質密度時，及當容器之頂層合物物質或聚丙烯之物質密度小於底層合物物質或聚乙烯之物質密度時，而薄膜之底層合物及黏著於容器之頂層合物之密度相同，亦為有利的。

此外，當容器之複合膜之第一層合物具有0.012至0.08毫米間之厚度，第二層合物具有0.009和0.05毫米間之厚度，第三層合物具有0.033至0.06毫米間之厚度，第四層合物具有0.05至0.15毫米間之厚度，第五層合物具有0.05至0.1毫米間之厚度，而第六層合物具有0.25至0.5毫米間之厚度時，為有利的。

此外，當容器之複合膜之第一層合物具有0.02至0.03毫米間之厚度，第二層合物具有0.012至0.018毫米間之厚度，第三層合物具有0.028至0.038毫米間之厚度，第四層合物具有0.07至0.08毫米間之厚度，第五層合物具有0.07至0.08毫米間之厚度，而第六層合物具有0.32至0.38毫米間之厚度時，為特別有利的。

當容器之複合膜之第一層合物具有0.024至0.026毫米間之厚度，第二層合物具有0.014至0.016毫米間之厚度，第三層合物具有0.032至0.034毫米間之厚度，第四層合物具有0.074至0.076毫米間之厚度，第五層合物具有0.074至0.076毫米間之厚度，而第六層合物具有0.345至0.355毫米間之厚度時，得到非常良好之結果。

本發明之另外之優點及細節解釋於申請專利範圍及發明

五、發明說明 (6)

說明，亦藉由圖示而描述，應指出所有之個別特徵及所有之個別特徵之組合對本發明為重要的。以下顯示：

圖 1 裝芳香物質之容器之橫切面圖，其可藉包括許多層合物之複合膜而密封為不漏芳香，

圖 2 裝芳香物質之許多容器之頂面圖，其可藉膜而彼此連接，

圖 3 具有部份開之外膜之容器之正視圖。

在圖式，圖 1 顯示容器 13 裝有芳香物質 14，其可藉包括許多層合物之複合膜 15 而密封。在依照圖 1 之具體實施例，複合膜 15，包括容器 13，由總共六層合物 1、3、6、8、9、11 而組成。如果層合物間之黏著劑層合物 2、5、7、10 亦算入，則全部複合膜配置 15，包括容器 13，由十層合物組成。

外膜 16 由二永久黏合層合物 1、3 組成，層合物之一或底層合物 3 可作為不漏芳香障壁層，而另一層合物或頂層合物 1 可由彈性或可撓物質製成，特別是聚醯胺物質或其他，例如，聚丙烯。

第一層合物 1 確保形成如複合膜之障壁層 16 在被拉開時不破裂，使其可以簡單之方法而移除，以暴露設計為內膜之薄膜 17，並且使裝於容器 13 之芳香物質 14 可擴散。

在全部複合膜配置 15，第二層合物 13 由不漏芳香物質製成。

由頂部算起之第三層合物 6 可由相當軟之聚合物物質製成，發泡聚丙烯較佳。在涉及加入全部複合膜配置 15 之特別方式，如以下所述，此層合物具有非常良好之緊密性質

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

五、發明說明(7)

，並且組成二層合物3與8之間之有利黏合。

第三層合物或發泡聚丙烯6，與黏合之下層合物8一起形成內膜或薄膜17。層合物8可包括聚乙烯。

障壁層16之底層合物3之物質密度有利地大於第三層合物或聚丙烯6之物質密度。其可易於自薄膜17分離障壁層16，而亦確保由聚丙烯製成，位於障壁層16與薄膜17之間之第三層合物16不分裂，而分離沿黏著劑層合物5而發生。

障壁層3可由金屬製成，特別是鋁物質。然而，為了環境之原因，當障壁層3由非金屬物質製成時為有利的。因此，例如，障壁層3可由水解之乙酸乙烯酯及／或乙烯及／或共聚物物質(EVOH及EVA)製成，而且可黏合於第一層合物1，其可包括聚醯胺或聚丙烯，結果，如前所述，障壁層3之抗裂性大為改良。EVOH之聚乙烯醇內容物給予其非常良好之障壁性質，而其乙烯內容物解釋非常良好之抗熱及防水性。

不漏芳香層3在全部表面永久地黏合於相鄰層合物1。個別層合物1、3及6、8及9、11各可藉由使用黏著劑層合物，例如，基於PU、丙烯酸黏著劑或共擠製方法之二組份黏著劑，而在全部表面永久性地彼此黏合。

充滿芳香物質14後，密封容器13，以藉外膜或障壁層16，及藉包括二層合物6、8之薄膜17，而為不漏芳香。

屬於薄膜17，關於複合膜配置之第三層合物6由發泡聚丙烯製成，並且藉黏著劑層合物7而永久地黏合於由聚乙烯製成之第四層合物8。組成薄膜17之二層合物6、8保持

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

及

五、發明說明 (D)

容器密封，即使是在外膜16已被拉開後。

屬於薄膜17之底層合物8熔合並且因此可分離地黏合於黏著於容器13之頂或第五層合物9。

裝芳香物質14之容器13包括二層合物9及11，其在全部表面彼此黏合，容器13之第五層合物9由聚乙烯製成，而第六或外層合物11由聚合物物質製成，聚酯或聚丙烯較佳。形成容器13之二層合物9、11藉黏著劑層合物10而在全部表面彼此黏合。

形成容器13之頂層合物9具有如可透芳香第四層合物8，其作為薄膜並且密封容器13，之大約相同性質或密度 (kg/cm^2)。結果，二層合物可易於熔合而因此永久地黏合。

此外，當障壁層或外膜16與聚丙烯6之間之黏著劑層合物5，比聚丙烯6與聚乙烯8之間之黏著劑層合物7較不強烈地黏著時非常有利。

第二或頂層合物3之密度比 (kg/cm^2) 為以在拉開外膜16時，全部薄膜17停留於容器之方式而選擇，即，第二層合物3之密度比大於第三層合物6之密度比。

不漏芳香障壁層3在全部表面永久地黏合於相鄰層合物1。個別層合物1、3及6、8及9、11亦在以下詳細說明 - 各種黏著劑層合物2、5、7、10而在全部表面永久地彼此黏合。

各個別層合物1、3及6、8及9、11可藉由使用二組份黏著劑、丙烯酸黏著劑或共擠製方法而在全部表面永久地彼此黏合。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

以

五、發明說明(9)

為了確定長儲存壽命之物質14密封於容器13，當障壁層16黏合於薄膜17時，至少第三層合物或聚丙烯6之邊緣區域及／或層合物8、9捲縮，並且藉黏著劑層合物而永久地黏合。層合物6之捲縮部份20藉由一個階段而示於圖1。其防止裝於容器13之物質經層合物3與層合物8之間之聚丙烯6形成之空隙而擴散至外側。

此外，其可密封層合物6、8、9之橫向面，或提供其障壁層，使得在容器13於封閉狀態時，無香味可經層合物6、8、9之橫向面而散逸。此外，亦存在將頂障壁層下拉位於其下之層合物6、8、9之橫向面之可能。然而，通常層合物6之捲縮邊緣區域已確保適當之緊密，使得只要層合物3未被拉離層合物6，無任何香味可擴散至外部，特別是因為當其在密封狀態時，這些層合物無法被浸溼。

提供於聚丙烯6兩側之黏著劑層合物5、7可具有其另外防止至外部之擴散之本性。

如圖1所見，在第三層合物6之邊緣區域有倒V形間隙或分離線18，使二層合物1、3位於邊緣區域之部份形成標籤或環19，障壁層16可藉其而被拉開。在間隙19，層合物3之下側可具有保護層4，特別是橡皮板印刷、聚矽氧條或紅砂塗料，使此部份之層合物3不黏合於其下之層合物6之部份，而且，特別是在其被拉開時，二頂層合物1及3可一起與黏著劑層合物5自第三層合物6或發泡聚丙烯之表面被拉開，而不損壞之。層合黏著劑層合物5僅在邊緣區域保持於聚丙烯6之表面。

在產生香味時，外膜16僅必須藉標籤而被拉開，而分離

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

五、發明說明 (10)

線在黏著劑層合物 5 之平面或沿黏著劑層合物 5 之下側而進行。現在香味可通過層合物 8 及 6。由於層合物 6 位於容器 13 凹口上之中間部份 22 未捲縮，香味可以固定擴散速率經二層合物 6、8 而釋放。

在圖 2，在製造過程時，許多容器 13 藉膜而彼此連接，例如，底膜或層合物 11，使其可如多重包裝而處理。這些容器 13 可被打孔，或藉穿孔 (未示) 而自膜 11 移除。

此外，二底層合物 9、11 可以突出部份為如環 19 之形狀之方式而延伸至容器側面，容器 13 藉其而例如懸掛於鉤上。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

水

五、發明說明(11)

參考號碼

- 1 第一層合物，Pa聚醯胺，支持層合物
- 2 黏著劑層合物
- 3 第二層合物，障壁層
包括金屬，特別是鋁
- 4 保護層合物，橡皮板印刷，聚矽氧條，紅色
- 5 黏著劑層合物，黏合劑
- 6 第三層合物，發泡聚丙烯，pp= 聚合物
- 7 黏著劑層合物，黏合劑
- 8 第四層合物，聚乙烯
- 9 第五層合物，聚乙烯
- 10 黏著劑層合物
- 11 第六層合物，聚酯，聚丙烯
- 13 容器
- 14 芳香物質
- 15 複合膜
- 16 外膜，障壁層，第一及第二層合物(1,3)
水解乙酸乙烯酯乙烯及共聚物之EVOH及EVA物質束，
而且可類似地用作為障壁層
- 17 內膜，薄膜，第三及第四層合物(6,8)
- 18 分離線
- 19 標籤，迴圈
- 20 捲縮部份
- 22 未捲縮部份

四、中文發明摘要(發明之名稱： 裝芳香物質之容器)

本發明係關於裝芳香物質(14)之容器(13)，其可由許多層之複合膜(15)而不洩漏芳香地密封，而容器頂部之複合膜(15)由具有至少二層合物(1,3)之不漏芳香外膜(16)及可藉黏合劑分離地黏合於外膜(16)之可透芳香內膜(17)而組成。外膜(16)可施於內膜或薄膜(17)，其包括至少二永久黏合層合物(6,8)，而黏著於容器之層合物(8)由聚乙烯製成，而第三或頂層合物(6)由具有不同密度之聚合物物質(6)製成。薄膜(17)不面對容器側之表面構造以拉開外膜(16)時，全部薄膜(17)保持於容器(14)上。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

英文發明摘要(發明之名稱： "CONTAINER TO HOLD AROMATIC SUBSTANCES")

The invention relates to a container (13) to hold aromatic substances (14) which can be sealed aroma-tight by means of a composite film (15) consisting of several laminae, whereby the composite film (15) on the top of the container is made up of an aroma-tight outer film (16) having at least two laminae (1, 3) and an aroma-permeable inner film (17) which is detachably bonded to the outer film (16) by means of a bonding agent (5). The outer film (16) can be applied onto the inner film or membrane film (17), consisting of at least two permanently bonded laminae (6, 8), whereby the lamina (8) adhering to the container is made of polyethylene and the third or top lamina (6) is made of a polymer material (6) having a different density. The surface structure of the side of the membrane film (17) facing away from the container is selected in such a way that the entire membrane film (17) stays on the container (13) when the outer film (16) is pulled off.

附註：本案已向

國(地區) 申請專利·申請日期：

案號：

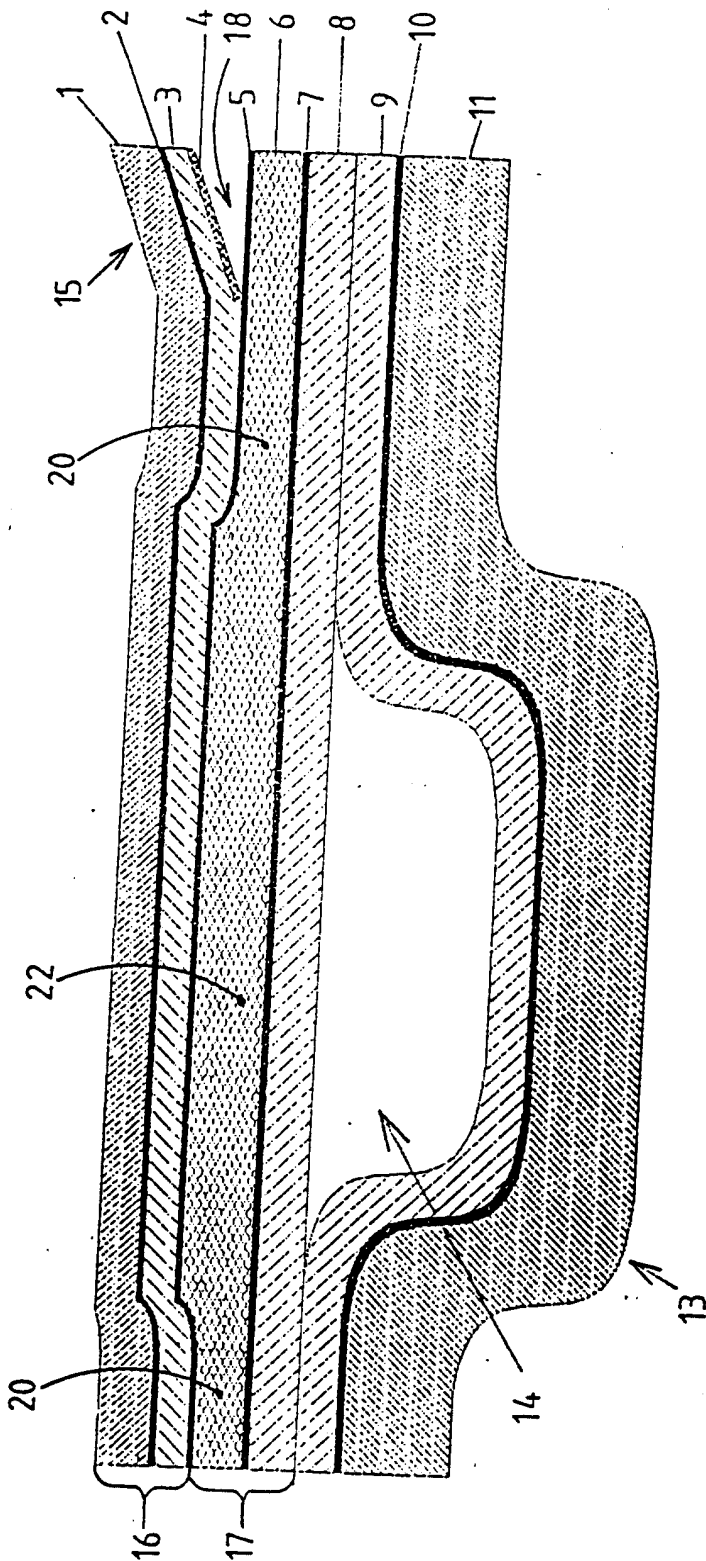
德

1992.10.31 P4236886.3

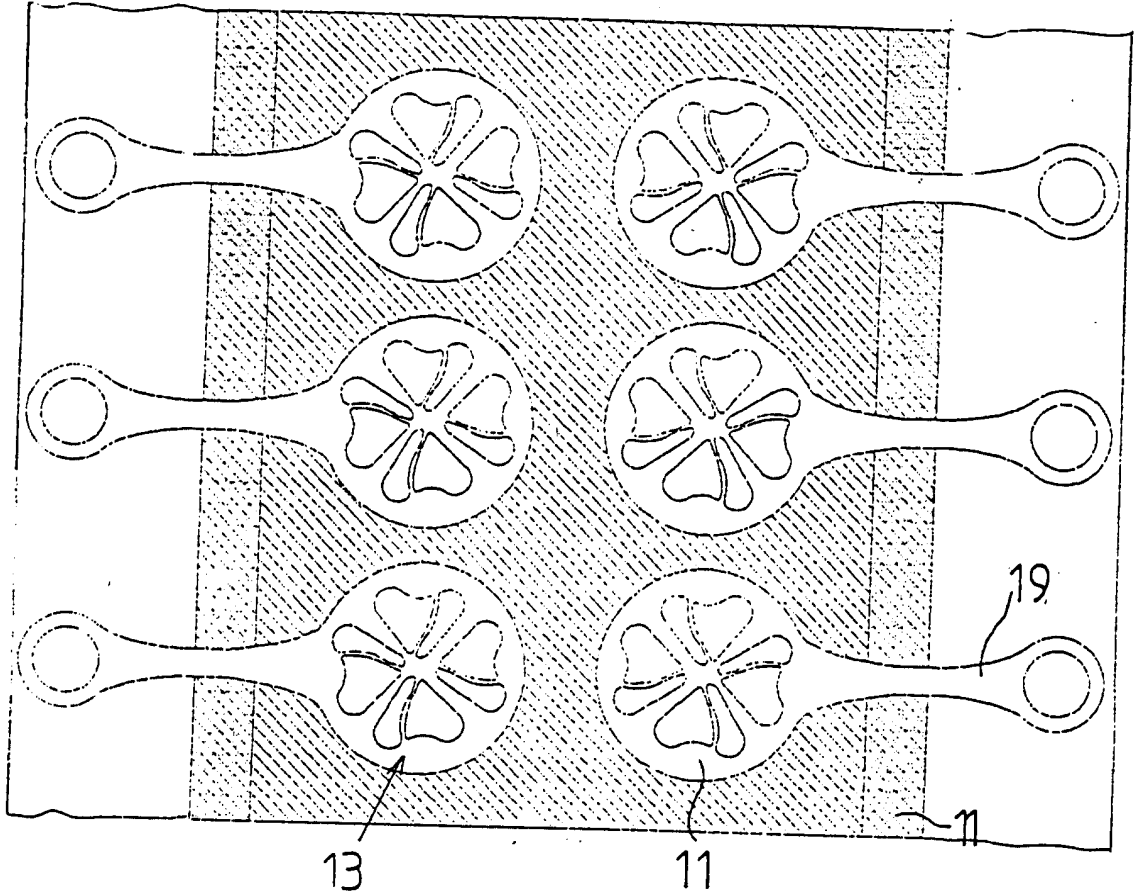
305804

339 HW

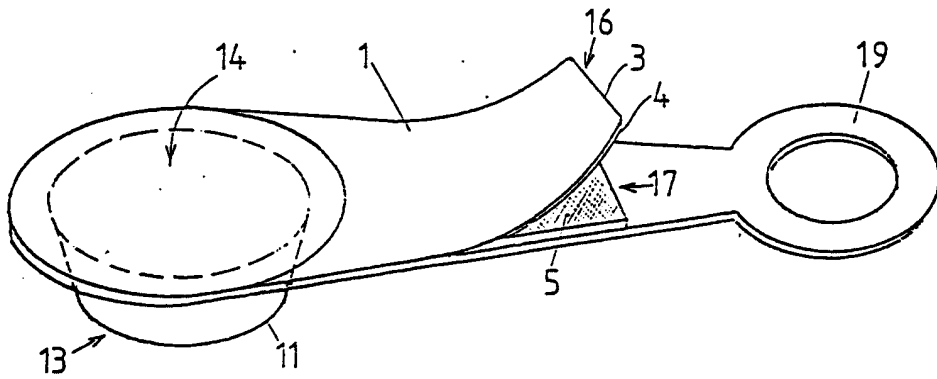
第 1 圖



第 2 圖



第 3 圖



申請日期	82.10.23
案 號	82108854
類 [Int. 類]	B33>B>7/B33, B65D1/1>8

A4
(85年7月修正本)

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書

一、發明 名稱	中 文	裝芳香物質之容器
	英 文	"CONTAINER TO HOLD AROMATIC SUBSTANCES"
二、發明 人	姓 名	1. 漢斯 - 彼得, 休伯 2. 哈特姆·克勞凱 3. 荷伯特·溫戴
	國 籍	均德國
三、申請人	住、居所	1. 德國奧斯林吉市哈波特街61號 2. 德國卡斯洛市丹瑪斯契克街104號 3. 法國沙瑞 - 蓋米斯市J羅斯30號
	姓 名 (名稱)	1. 德商克勞凱包裝服務公司 2. 法商曼卡發展及概念產品公司
代 表 人 姓 名	國 籍	1. 德國 2. 明國
	住、居所 (事務所)	1. 德國溫卡坦市魯道夫 - 狄賽1街1140郵政信箱 2. 法國法蘭克瑞曲省柯瑪市佛賽街2號

裝 訂 線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

六、申請專利範圍

1. 一種裝芳香物質(14)之容器(13)，其係藉由一與其密封之複合膜(15)而被不讓芳香穿透地密封，該複合膜(15)係由許多層合物所組成，而容器頂部之複合膜(15)由具有至少二層合物(1,3)之不讓芳香穿透之外膜(16)及藉一黏合劑(5)而可分離地黏合於外膜(16)之可讓芳香穿透之內膜(17)所組成，外膜(16)係應用於內膜或薄膜(17)，其包括至少二永久黏合層合物(6,8)，使黏著於容器之層合物(8)由聚乙烯製成，而第三或頂層合物(6)由聚丙烯所製成，障壁層或外膜(16)與聚丙烯(6)間之黏著劑層合物(5)比聚丙烯(6)與聚乙烯(8)間之黏著劑層合物(7)較不強烈地黏著於聚丙烯(6)；相對於整個複合膜配置(15)之第三層合物，即，屬於薄膜之層合物(6)，由發泡聚丙烯製成，而第三或頂層合物(6)之比重(kg/cm²)被選定，使得在拉開外膜(16)時，由二層合物(6,8)製成之薄膜(17)維持於容器(13)上。
2. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中第三層合物或發泡聚丙烯(6)至少在邊緣區域永久地黏合於其下之聚乙烯(8)，而發泡聚丙烯(6)及／或其下之層合物(8,9)至少在永久黏合之邊緣區域捲縮。
3. 根據申請專利範圍第2項之容器，其中發泡聚丙烯(6)藉熱處理而在永久黏合之區域捲縮。
4. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中發泡聚丙烯(6)在全部表面藉黏著劑與層合物(7)而永久地黏合於其下之聚乙烯(8)，而且僅在邊緣區域及／或黏著或密封位置

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

- 之區域捲縮。
5. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中外膜(16)包括彼此永久地黏合之二層合物(1,3)，而層合物之一(3)形成為不漏芳香障壁層，而另一層合物(1)由彈性或可撓物質製成，其中該彈性或可撓性物質為聚醯胺物質。
 6. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中障壁層(3)由一金屬製成，其中該金屬為一鋁物質。
 7. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中不漏芳香障壁層(3)在全部表面永久地黏合於相鄰層合物(1)。
 8. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中裝芳香物質(14)之容器(13)由在全部表面彼此黏合之二層合物(9,11)製成，而容器(13)之層合物(9)由聚乙烯製成，外層合物(11)由聚酯或聚丙烯製成。
 9. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中個別層合物(1,3及6,8及9,11)各藉黏著劑層合物(2,5,7,10)而在全部表面永久地彼此黏合。
 10. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中外膜(16)在邊緣區域熔合於內膜或薄膜(17)，或藉黏著劑層合物(5)而黏合。
 11. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中外膜(16)在全部表面熔合於內膜或薄膜(17)，或藉黏著劑層合物(5)而黏合，而在邊緣區域有開口標籤(19)用之分離線(18)，其以可用以拉開外膜(16)遠離內膜(17)之方式而設計，使內膜(17)與外膜(16)之間黏合在黏著劑層合物(5)之

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

- 區域之全部表面自聚丙烯層合物(6)分離。
12. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中外膜(16)或第二層合物(3)之下側邊緣區域具有保護層(4)，其中該保護層(4)為一塗料條，以防止第二層合物下側與第三層合物(6)頂部之黏合。
13. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中外膜(16)之第二層合物(3)包括非金屬物質，特別是水解乙酸乙烯酯及／或乙烯及／或共聚物物質(EVOH及EVA)，並且黏合於第一層合物(1)，其包括可撓物質，其中該可撓物質為聚醯胺或聚丙烯。
14. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中個別層合物(1,3及6,8及9,11)各可藉由使用基於PU、丙烯酸黏著劑或共擠製方法之二組份黏著劑，而在全部表面永久地彼此黏合。
15. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中至少形成容器之頂層合物(9)具有與可透芳香層合物(8)大約相同性質或密度(kg/cm²)，其作為薄膜並且亦密封容器(13)及允許芳香物質通過，及二層合物(8,9)係熔合在一起。
16. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中當障壁層(3)之物質密度大於頂層合物或聚丙烯(6)之物質密度，及頂層合物物質(9)或聚丙烯(6)之密度小於底層合物物質或聚乙烯(8)之物質密度。
17. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中容器(13)之複合膜之第一層合物(1)具有0.012至0.08毫米間之厚度，

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

- 第二層合物(3)具有0.009至0.05毫米間之厚度，第三層合物(6)具有0.033至0.06毫米間之厚度，第四層合物(8)具有0.05至0.15毫米間之厚度，第五層合物(9)具有0.05至0.1毫米間之厚度，而第六層合物(11)具有0.25至0.5毫米間之厚度。
18. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中容器(13)之複合膜之第一層合物(1)具有0.02至0.03毫米間之厚度，第二層合物(3)具有0.012至0.018毫米間之厚度，第三層合物(6)具有0.028至0.038毫米間之厚度，第四層合物(8)具有0.07至0.08毫米間之厚度，第五層合物(9)具有0.07至0.08毫米間之厚度，而第六層合物(11)具有0.32至0.38毫米間之厚度。
19. 根據申請專利範圍第1項之容器，其中容器(13)之複合膜之第一層合物(1)具有0.024至0.026毫米間之厚度，第二層合物(3)具有0.014至0.016毫米間之厚度，第三層合物(6)具有0.032至0.034毫米間之厚度，第四層合物(8)具有0.074至0.076毫米間之厚度，第五層合物(9)具有0.074至0.076毫米間之厚度，而第六層合物(11)具有0.345至0.355毫米間之厚度。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線