【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第６区分
【発行日】平成26年11月6日(2014.11.6)

【公開番号】特開2013-151303(P2013-151303A)
【公開日】平成25年8月8日(2013.8.8)
【年通号数】公開・登録公報2013-042
【出願番号】特願2012-12505(P2012-12505)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｂ　53/00　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　23/00　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　53/02　(2006.01)
Ｂ６５Ｃ　 3/16　(2006.01)
Ｇ０９Ｆ　 3/04　(2006.01)
Ｇ０９Ｆ　 3/10　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｂ　53/00　Ｆ
Ｂ６５Ｄ　23/00　Ｈ
Ｂ６５Ｂ　53/02　Ｄ
Ｂ６５Ｂ　53/02　Ｚ
Ｂ６５Ｃ　 3/16
Ｇ０９Ｆ　 3/04　Ｃ
Ｇ０９Ｆ　 3/10　Ｃ

【手続補正書】
【提出日】平成26年9月22日(2014.9.22)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
容器と、熱収縮性を有する帯状のフィルムと、軟化点が１２５～１６５℃のポリプロピレンワックスを１５～３５重量％、熱可塑性エラストマーを１０～２５重量％、粘着付与剤を２５～４０重量％および合成オイルを１０～４０重量％で含み、加熱時における１２０℃での粘度が２００～１０，０００Ｐａ・ｓかつ冷却時における１１０℃での粘度が１０～１５０Ｐａ・ｓであるホットメルト粘着剤とを準備する工程と、
前記フィルムの一方の面の一端部に、その短手方向に沿って前記ホットメルト粘着剤を１１０～１４５℃で塗工して、粘着部を形成する工程と、
前記フィルムの前記一端部とは反対側の他端部を固定した状態で、前記粘着部形成工程の後、３秒以内に前記粘着部を前記フィルムの他方の面に貼り付けるとともに、前記フィルムが前記容器の外周を取り囲んだ状態にする、貼り付け工程と、
この状態で、前記フィルムに、６０～１１０℃の蒸気または熱風を衝突させて、前記フィルムを加熱することにより収縮させる工程とを有することを特徴とするフィルム付容器の製造方法。
【請求項２】
前記貼り付け工程において、前記フィルムを前記容器に巻き付けてから前記粘着部を前記フィルムの前記他方の面に貼り付ける請求項１に記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項３】

前記収縮工程において、前記加熱は、前記フィルムに対して前記蒸気または熱風を衝突させる位置を、前記容器の高さ方向に沿って変化させつつ行われる請求項１または２に記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項４】
前記収縮工程において、前記加熱は、前記フィルムに対して衝突させる前記蒸気または熱風の温度を変化させつつ行われる請求項１ないし３のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項５】
前記貼り付け工程と前記収縮工程との間に、前記粘着部を前記フィルムの他方の面に貼り付ける際の圧力より大きい圧力で、前記粘着部を前記容器に向かって押圧する工程をさらに有する請求項１ないし４のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項６】
前記容器は、底部と、該底部から立設する筒状の胴部と、口部と、該口部と前記胴部とを連結する肩部とを備え、
前記フィルムは、収縮後において、前記胴部のほぼ全体および前記肩部の一部を覆うことができる大きさを有する請求項１ないし５のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項７】
前記フィルムは、その長手方向に沿って熱収縮可能である請求項１ないし６のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項８】
前記粘着部形成工程において、または、当該工程に先立って、第１のミシン目および第２のミシン目を、前記フィルムに形成する請求項１ないし７のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項９】
前記準備工程において、さらに、前記ホットメルト粘着剤と異なる他のホットメルト粘着剤であって、９０℃の１．５重量％水酸化ナトリウム水溶液に溶解または分散可能な他のホットメルト粘着剤を用意し、
前記粘着部形成工程において、前記フィルムの前記一方の面の前記他端部に、その短手方向に沿って前記他のホットメルト粘着剤を９０～１１０℃で塗工して、他の粘着部を形成し、
前記貼り付け工程において、前記他の粘着部を前記容器の外周面に貼り付けることにより、前記フィルムの前記他端部を前記容器に固定した状態とする請求項１ないし８のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項１０】
前記他の粘着部を、前記フィルムの前記短手方向に沿って間欠的に形成する請求項９に記載のフィルム付容器の製造方法。
【請求項１１】
請求項１ないし１０のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法により製造されたことを特徴とするフィルム付容器。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００１】
本発明は、フィルム付容器の製造方法およびフィルム付容器、特に、清涼飲料水、調味料，洗剤，シャンプー，食用油，化粧品，医薬品等に用いられるガラスビンやＰＥＴ（ポリエチレンテレフタレート）ボトルのような容器に、フィルムを位置決めした後、熱で収縮させることにより取り付けて、フィルム付容器を製造するフィルム付容器の製造方法、

および、かかる方法を用いて製造されたフィルム付容器に関する。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１５】
（５） 前記貼り付け工程と前記収縮工程との間に、前記粘着部を前記フィルムの他方の面に貼り付ける際の圧力より大きい圧力で、前記粘着部を前記容器に向かって押圧する工程をさらに有する上記（１）ないし（４）のいずれかに記載のフィルム付容器の製造方法。