

【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】令和4年10月25日(2022.10.25)

【公開番号】特開2020-183252(P2020-183252A)
 【公開日】令和2年11月12日(2020.11.12)
 【年通号数】公開・登録公報2020-046
 【出願番号】特願2019-86896(P2019-86896)
 【国際特許分類】

B 6 5 D 3 0 / 0 2 (2 0 0 6 . 0 1)

B 6 5 D 3 3 / 0 0 (2 0 0 6 . 0 1)

B 6 5 D 6 5 / 4 0 (2 0 0 6 . 0 1)

B 3 2 B 2 7 / 3 6 (2 0 0 6 . 0 1)

10

【F I】

B 6 5 D 3 0 / 0 2 B S F

B 6 5 D 3 3 / 0 0 A B R H

B 6 5 D 6 5 / 4 0 D

B 3 2 B 2 7 / 3 6

【手続補正書】

20

【提出日】令和4年10月17日(2022.10.17)

【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】

多層のシート材料からなる袋容器であって、

前記多層のシート材料は、シーラント層を形成する無延伸PET層と、前記無延伸PET層に重ねられ、基材層を形成する延伸PET層とを備え、

前記無延伸PET層は、グリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPET層である、袋容器。

30

【請求項2】

前記無延伸PET層と前記延伸PET層とは、熱ラミネーション加工により積層される、請求項1に記載の袋容器。

【請求項3】

前記延伸PET層は、前記基材層を形成するとともに、前記無延伸PET層に積層される面と反対側の面にインクが印刷される装飾層を構成する、請求項1または2に記載の袋容器。

40

【請求項4】

前記インクは前記延伸PET層から除去される、請求項3に記載の袋容器。

【請求項5】

前記多層のシート材料は、前記無延伸PET層と、前記無延伸PET層に重ねられ、装飾層を形成する延伸PET層とを備え、

前記延伸PET層は、前記無延伸PET層に積層される面にインクが印刷されており、

前記無延伸PET層は、前記延伸PET層に中間層を介して重ねられ、

前記中間層は、前記無延伸PET層に残存することなく、前記無延伸PET層と前記延伸PET層とを剥離可能に結合する、請求項1に記載の袋容器。

【請求項6】

50

前記無延伸PET層と前記延伸PET層とは熱ラミネーション加工により積層されている、請求項5に記載の袋容器。

【請求項7】

前記無延伸PET層と前記延伸PET層とは接着剤加工により積層されている、請求項5に記載の袋容器。

【請求項8】

前記無延伸PET層と、基材層を形成するとともにインクが印刷されて装飾層を構成する前記延伸PET層とが積層された前記多層のシート材料から形成される請求項1に記載の袋容器において、

前記無延伸PET層を前記延伸PET層から剥がす分離工程と、

10

分離した前記無延伸PET層を再利用する袋容器のリサイクル工程とを含む、リサイクル方法。

【請求項9】

熱ラミネーション加工により前記無延伸PET層と前記延伸PET層とが積層された前記多層のシート材料から形成されている請求項1に記載の袋容器において、

前記多層のシート材料を分離することなくそのまま再利用するリサイクル工程を含む、リサイクル方法。

【請求項10】

熱ラミネーション加工により前記無延伸PET層と前記延伸PET層とが積層された前記多層のシート材料から形成され、前記延伸PET層は前無延伸PET層に積層される面と反対側の面にインクが印刷されている請求項1に記載の袋容器において、

20

前記延伸PET層からインクを除去する除去工程と、

インクを除去された前記多層のシート材料を再利用するリサイクル工程とを含む、リサイクル方法。

【請求項11】

前記除去工程は、前記延伸PET層と前記インクとの間に洗浄剤を浸透させる浸透ステップと、前記インクを前記延伸PET層から剥離させる剥離ステップとを含む、請求項10に記載のリサイクル方法。

【請求項12】

シーラント層を形成するとともにグリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPEIとを混合して成形されるPETシートである無延伸PETシートと、基材層を形成する延伸PETシートとが積層された多層のシート材料を形成するラミネート方法であって、

30

前記延伸PETシートと前記無延伸PETシートとを準備する準備工程と、

前記準備工程の後に、前記延伸PETシートと前記無延伸PETシートとを熱ラミネートする熱ラミネート工程とを含み、

前記熱ラミネート工程は、前記延伸PETシート側から加熱して前記無延伸PETシートと積層する、ラミネート方法。

【請求項13】

前記延伸PETシートが、前記基材層を形成するとともに装飾層を構成し、

前記準備工程は、インクを印刷された前記延伸PETシートを準備するステップを含む、請求項12に記載のラミネート方法。

40

【請求項14】

前記無延伸PET層と、前記無延伸PET層に積層される前記延伸PET層とを備える前記多層のシート材料からなる袋容器であって、

前記無延伸PET層は、前記シーラント層となる内側に、嵌合部と、前記嵌合部に嵌合する被嵌合部とを形成され、

前記嵌合部と前記被嵌合部とが嵌合することによりチャックされる、請求項1に記載の袋容器。

【請求項15】

前記無延伸PET層と、前記無延伸PET層に積層される前記延伸PET層とを備える前

50

記多層のシート材料からなる袋容器であって、

前記多層のシート材料は、袋容器の開口と略並行に延在する少なくとも1つの折目部とを備え、

前記折目部を折り曲げることにより開口を閉鎖する、請求項1に記載の袋容器。

【請求項16】

前記無延伸PET層と、前記無延伸PET層に積層される前記延伸PET層とを備える前記多層のシート材料からなる袋容器であって、

前記多層のシート材料は点字部を備える、請求項1に記載の袋容器。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

10

【補正対象項目名】0014

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0014】

本発明に係る袋容器は、多層のシート材料からなる袋容器であって、前記多層のシート材料は、シーラント層を形成する無延伸PET層と、前記無延伸PET層に重ねられ、基材層を形成する延伸PET層とを備え、前記無延伸PET層は、グリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPET層であることを特徴とする。

また、本発明に係る袋容器は、多層のシート材料からなる袋容器であって、前記シート材料は、シーラント層を形成する無延伸PET層と、前記無延伸PET層に重ねられ、基材層を形成する延伸PET層とを備え、前記無延伸PET層と前記延伸PET層とは、熱ラミネーション加工により積層されていることを特徴とする。

20

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0030

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0030】

本発明に係る袋容器のリサイクル方法は、シーラント層を形成する無延伸PETシートと、基材層を形成するとともにインクが印刷されて装飾層を構成する延伸PETシートとが積層された多層のシート材料から形成される袋容器において、前記無延伸PETシートを前記延伸PETシートから剥がす分離工程と、分離した前記無延伸PETシートを再利用する袋容器のリサイクル工程とを含むことを特徴とする。また、この無延伸PETシートは、グリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPET層であってもよい。

30

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0033

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0033】

本発明に係る袋容器のリサイクル方法は、熱ラミネーション加工により無延伸PETシートと延伸PETシートとが積層された多層のシート材料から形成されている袋容器において、前記シート材料をそのまま再利用するリサイクル工程を含むことを特徴とする。また、この無延伸PETシートは、グリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPET層であってもよい。

40

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0036

50

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0036】

本発明に係る袋容器のリサイクル方法は、熱ラミネーション加工により無延伸PETシートと延伸PETシートとが積層されたシート材料から形成され、前記OPETは前記無延伸PETシートに積層される面と反対側の面にインクが印刷されている袋容器において、前記延伸PETシートからインクを除去する除去工程と、インクを除去された前記シート材料を再利用するリサイクル工程とを含むことを特徴とする。また、この無延伸PETシートは、グリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPET層であってもよい。

10

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0043

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0043】

上述の多層シートのラミネート方法の無延伸PETシートは、APETシートとすることができる。また、本発明に係る多層シートのラミネート方法は、シーラント層を形成するとともにグリコール変性ポリエチレンテレフタレートとAPETとを混合して成形されるPETシートである無延伸PETシートと、基材層を形成する延伸PETシートとが積層された多層のシート材料を形成するラミネート方法であって、前記延伸PETシートと前記無延伸PETシートとを準備する準備工程と、前記準備工程の後に、前記延伸PETシートと前記無延伸PETシートとを熱ラミネートする熱ラミネート工程とを含み、前記熱ラミネート工程は、前記延伸PETシート側から加熱して前記無延伸PETシートと積層する、ラミネート方法であってもよい。

20

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0050

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0050】

本発明に係る袋容器は、無延伸PETシートと、前記無延伸PETシートに積層される延伸PETシートとを備える多層のシート材料からなる袋容器であって、前記シート材料は、前記無延伸PETシートをシーラント層、前記延伸PETシートを基材層とし、前記多層のシート材料は、袋容器の開口と略並行に延在する少なくとも1つの折目部とを備え、前記折目部を折り曲げることにより開口を閉鎖することを特徴とする。

30

40

50