

(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2012-208470

(P2012-208470A)

(43) 公開日 平成24年10月25日(2012.10.25)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>G09F 3/02 (2006.01)</b>	G09F 3/02 N	
<b>G09F 3/10 (2006.01)</b>	G09F 3/10 H	
<b>B42D 11/00 (2006.01)</b>	B42D 11/00 E	

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2012-9981 (P2012-9981)  
 (22) 出願日 平成24年1月20日 (2012.1.20)  
 (31) 優先権主張番号 特願2011-55312 (P2011-55312)  
 (32) 優先日 平成23年3月14日 (2011.3.14)  
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)

(71) 出願人 000102980  
 リンテック株式会社  
 東京都板橋区本町2 3番2 3号  
 (74) 代理人 100090169  
 弁理士 松浦 孝  
 (74) 代理人 100124497  
 弁理士 小倉 洋樹  
 (72) 発明者 富田 大介  
 東京都板橋区本町2 3番2 3号 リンテック株式会社内  
 (72) 発明者 高野 忍  
 東京都板橋区本町2 3番2 3号 リンテック株式会社内

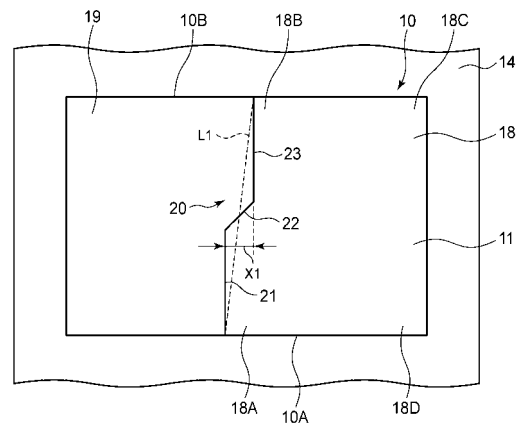
(54) 【発明の名称】 擬似接着ラベル

(57) 【要約】

【課題】 擬似接着ラベルが断裁線で折れ曲がるのを防止し、貼付作業性を向上させる。

【解決手段】 擬似接着ラベル10は、表面基材、表面基材に擬似接着される擬似接着層、及び粘着剤層がこの順に積層されたものである。表面基材11は、断裁線20に沿ってラベル部18、19として分離して擬似接着層から剥離可能である。断裁線20は、1本の連続した切込線である。断裁線20は、中途部22がその両側の線状部21、23に対して傾斜した形状を有し、折り曲がり線状となる。これにより、断裁線20は、その一部が、断裁線20の両端を結んだ線L1に対してずれるように延在する。

【選択図】 図2



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

表面基材と、前記表面基材に擬似接着される擬似接着層と、粘着剤層とがこの順に積層された積層構造を備え、前記粘着剤層が被着物に貼着された状態で、前記表面基材を前記擬似接着層から剥離可能な擬似接着ラベルであって、

前記表面基材は、前記表面基材を平面視で横断するように延在し、前記表面基材を 2 以上のラベル部に分離して前記擬似接着層から剥離可能とする断裁線を備え、

前記断裁線は、連続した切込線であって、その両端を結んだ直線に対して少なくとも一部がずれるように延在することを特徴とする擬似接着ラベル。

**【請求項 2】**

前記断裁線における中途部は、その両側の線状部に対して傾斜した形状を有することを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 3】**

前記断裁線における中途部は、その両側の線状部に対して凹状となるように曲げられた形状を有することを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 4】**

前記両側の線状部は、同一線上に配置された直線であることを特徴とする請求項 3 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 5】**

前記断裁線は、波線状であることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【請求項 6】**

前記断裁線は、擬似接着ラベルの折れ曲がり防止するように構成されることを特徴とする請求項 1 に記載の擬似接着ラベル。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、物品の搬送や管理等に使用される配送伝票、各種の保険やチケットの申し込み等に使用される記録票等に適用される擬似接着ラベルに関する。

**【背景技術】****【0002】**

例えば、郵便、宅配便、通信販売などにおいて、商品の受注、発送、顧客の受け取り等からなる流通過程を管理するために、配送伝票等が用いられる。広く用いられる配送伝票の 1 つとして、感圧紙が複数枚重ね合わされた伝票がある。このような配送伝票では、商品名、送り先等の情報を記入する際、一番下の伝票まで情報を書き込むために、強い圧力を加えなければならず、ボールペン、タイプライター、ドットプリンター等が必要とされる。しかし、ボールペン、タイプライターを用いての書き込みは、煩雑な手作業であり、また誤字、脱字、写し間違いなどによって、誤配送の原因となる。また、ドットプリンターを用いる場合、印字に時間がかかるという欠点がある。さらに、感圧紙が複数枚重ね合わされた配送伝票は、その一部が流通過程で破れたり、剥がれ落ちたりすることもある。

**【0003】**

上記問題点を解決するために、例えば、表面基材、擬似接着層、粘着剤層、及び剥離シートがこの順に積層されてなり、表面基材と擬似接着層との間が剥離可能なように擬似接着された擬似接着ラベルが配送伝票に使用される。擬似接着ラベルは、剥離シートが剥離された後、粘着剤層が配送物に貼付されて、配送伝票として使用される（例えば、特許文献 1 参照）。

**【0004】**

このような擬似接着ラベルの配送伝票には、種々の印刷が施された表面基材の表面に、断裁線が入れられており、1 枚の表面基材が 2 つのラベル部として分離して剥離可能となっている。そして、例えば、一方のラベル部が配達票として使用されると共に、他方のラベル部が、受領票として使用され、捺印・サイン後に剥がされて持ち帰られ、伝票整理等

10

20

30

40

50

に使用される。

【0005】

擬似接着ラベルを用いれば、郵便、宅配便、通信販売などにおいて商品の受注から顧客の受け取りまで1枚のシートで流過程を管理することが可能であり、さらに流過程における伝票の破れや紛失等も防止することができる。また、レーザープリンター、熱転写等による情報の書き込みが可能であるため、記入が迅速に行えると共に、誤字・脱字等も低減させることができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献1】特公昭55-15035号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

ところで、擬似接着ラベルにおいて、断裁線が、他の層を切り込まずに表面基材のみを切り込んだいわゆるハーフカットである場合、断裁線は一般的に1本の連続的な直線状の切込線から構成される。しかし、このような場合、剥離シートから剥がされた擬似接着ラベルは、断裁線で折れ曲がり、粘着剤同士が接着する等の不具合が生じ、貼付作業性が十分でないことがある。

【0008】

そこで、本発明は、擬似接着ラベルを剥離シートから剥離した際に、擬似接着ラベルが折れ曲がるのを防止し、貼付作業性が良好になる擬似接着ラベルを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明に係る擬似接着ラベルは、表面基材と、表面基材に擬似接着される擬似接着層と、粘着剤層とがこの順に積層された積層構造を備え、粘着剤層が被着物に貼着された状態で、表面基材を擬似接着層から剥離可能な擬似接着ラベルであって、表面基材は、表面基材を平面視で横断するように延在し、表面基材を2以上のラベル部に分離して擬似接着層から剥離可能とする断裁線を備え、断裁線は、連続した切込線であって、その両端を結んだ直線に対して少なくとも一部がずれるように延在することを特徴とする。

【0010】

本発明において、断裁線は、擬似接着ラベルの折れ曲がり防止するように構成されたものである。

【0011】

断裁線における中途部は、その両側の線状部に対して傾斜した形状を有することが好ましい。また、断裁線における中途部は、その両側の線状部に対して凹状となるように曲げられた形状を有していても良く、この場合、両側の線状部は、例えば、同一線上に配置された直線である。さらに断裁線は、波線状であっても良い。

【発明の効果】

【0012】

本発明では、断裁線で折れ曲がるのを防止して、貼付作業性が良好となる擬似接着ラベルを提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】本発明の第1の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す断面図である。

【図2】本発明の第1の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。

【図3】本発明の第2の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。

【図4】本発明の第3の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す平面図である。

【図5】折り曲がり試験で計測される折り曲がり角度を示すための模式図である。

10

20

30

40

50

**【発明を実施するための形態】****【0014】**

以下、図面を参照しつつ本発明の実施形態について説明する。図1は、本発明の第1の実施形態に係る擬似接着ラベルを模式的に示す断面図であり、図2はその平面図である。

**【0015】**

図1に示すように、本発明の実施形態に係る擬似接着ラベル10は、表面基材11、表面基材11に擬似接着される擬似接着層12、擬似接着層12に接着された粘着剤層13がこの順に積層された積層構造を備え、更に、剥離基材14が粘着剤層13に貼着されている。擬似接着ラベル10は、剥離基材14が粘着剤層13から剥離され、露出した粘着剤層13によって、被着物（図示せず）に貼着されて使用される。

10

**【0016】**

擬似接着層12は、表面基材11に剥離可能に擬似接着されており、ラベル10が被着物に貼着された状態で、表面基材11が擬似接着層12から剥離される。擬似接着ラベル10には、表面基材11の表面から1本の断裁線20が切り込まれている。断裁線20は、図1に示すように、表面基材11の表面から切り込まれて、表面基材11の裏面まで貫通し、擬似接着層12及び粘着剤層13を完全には切り込まない、いわゆるハーフカットである。ただし、表面基材11がその裏面に、後述する熱可塑性樹脂層や離型剤層を備える場合には、それらも切り込まれる。

**【0017】**

表面基材11としては、例えば上質紙、熱転写用紙、クラフト紙、グラシン紙、感熱紙、合成紙、又はプラスチックフィルムが使用される。表面基材11の厚みは、例えば15～120 $\mu\text{m}$ 、好ましくは20～110 $\mu\text{m}$ であり、更に好ましくは30～100 $\mu\text{m}$ である。表面基材11の表面は、例えば文字等の情報が表示されるための面に使用される。

20

**【0018】**

擬似接着層12は、表面基材11に剥離可能に擬似接着されるものであれば、特に限定されないが、熱可塑性樹脂層であることが好ましい。熱可塑性樹脂層は、例えば、加熱溶融された熱可塑性樹脂が表面基材11の裏面に押出積層されることにより形成される。熱可塑性樹脂層を形成するための熱可塑性樹脂としては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリメチルペンテン等が単独で又は2種類以上混合されて使用される。熱可塑性樹脂層の厚さは、特に限定されないが、例えば3～70 $\mu\text{m}$ 、好ましくは5～50 $\mu\text{m}$ である。

30

**【0019】**

表面基材11の裏面には、擬似接着層12から表面基材11を容易に剥離できるように、離型剤層が被膜されていても良い。離型剤層は、特に限定されないが、スチレン-アクリル共重合体、ポリスチレン、スチレン-ブタジエン共重合体、エチレン酢酸ビニル共重合体、アクリル酸エステル、アクリル酸エステル共重合体、エチレン・アクリル酸共重合体などからなる離型剤によって形成される。なお、表面基材11は、離型剤層が設けられる場合には、擬似接着層12と離型剤層との界面で剥離される。また、表面基材11は、その裏面にさらに上記熱可塑性樹脂で形成された熱可塑性樹脂層と、離型剤層とがこの順に設けられたものであっても良い。

40

**【0020】**

粘着剤層13は、擬似接着層12の裏面側に設けられ、擬似接着ラベル10を被着物に粘着させるための層であって、アクリル系粘着剤、天然ゴム系粘着剤、合成ゴム系粘着剤、シリコーン系粘着剤等の従来公知の粘着剤から形成される。粘着剤層13の厚さは、特に限定されないが、例えば5～50 $\mu\text{m}$ 、好ましくは10～40 $\mu\text{m}$ である。剥離基材14は、粘着剤層13に貼着されるための表面がシリコーン系剥離剤等によって離型処理された剥離シート等である。

**【0021】**

粘着剤層13は、例えば、剥離基材14に粘着剤が塗布されて形成される。そして、そ

50

の剥離基材 14 の上に形成された粘着剤層 13 に、表面基材 11 に積層された擬似接着層 12 が貼り合わされることにより、擬似接着ラベル 10 が得られる。但し、粘着剤層 13 は、表面基材 11 に積層されている擬似接着層 12 の上に直接塗布して形成され、その上に剥離基材 14 が貼り合わされて擬似接着ラベル 10 が形成されても良い。

#### 【0022】

図 2 に示すように、擬似接着ラベル 10 は、打ち抜き加工が施されることにより、表面基材 11、擬似接着層 12、及び粘着剤層 13 が打ち抜き切断された後、カス上げによって不要部分が剥離基材 14 から取り除かれ、下辺 10A 及び上辺 10B を長辺とし、左右の側辺 10C、10D を短辺とする略矩形のラベルに形成される。擬似接着ラベル 10 は、外周の打ち抜き加工と共にハーフカット加工が施され、表面基材 11 に断裁線 20 が形成される。打ち抜き加工及びハーフカット加工は、例えば、ダイカッタが用いられて行われるが、レーザー照射等によって行われても良い。

10

#### 【0023】

図 2 に示すように、断裁線 20 は、1本の連続した切込線から成り、表面基材 11 の下辺 10A から上辺 10B まで、表面基材 11 を平面視で縦方向に横断するように延在する。表面基材 11 は、断裁線 20 によって右左の略矩形のシート（これらをラベル部 18、19 という）に分離して擬似接着層 12 から剥離可能である。

#### 【0024】

断裁線 20 は、中途部 22 がその両側の線状部 21、23 に対して傾斜しており、平面視でクランク状の折り曲がり線状となる。線状部 21、23 は、互いに平行でかつ縦方向に延在する直線であり、それぞれ表面基材 11 の外縁である下辺 10A 及び上辺 10B まで延在する。中途部 22 は、線状部 21、23 の上端及び下端に鈍角（好ましくは  $95^\circ \sim 165^\circ$ 、より好ましくは  $100^\circ \sim 145^\circ$ ）に接続する直線状の傾斜部である。中途部 22 は、断裁線 20 の略中央位置に配置される。

20

#### 【0025】

このように、断裁線 20 は、上側の線状部 23 が、中途部 22 を介して下側の線状部 21 に対して横方向にずれた折り曲がり線状となる。そして、断裁線 20 全体の幅 X1 は、2本の線状部 21、23 の横方向における離間距離（すなわち、折れ曲がり幅）となる。幅 X1 は、2mm ~ 20mm であることが好ましく、3mm ~ 10mm であることがより好ましい。幅 X1 が大きすぎるとラベルの形状上好ましくなく、小さすぎると擬似接着ラベルの折れ曲がりが生じやすくなる。

30

#### 【0026】

断裁線 20 は、擬似接着ラベルを横方向に 3 等分した場合、その中央域に配置されることが好ましく、図 2 に示すようには横方向における略中央に配置されることがより好ましい。断裁線 20 が中央域にないと、断裁線 20 が一直線状であっても擬似接着ラベル 10 が断裁線で折れ曲がりにくくなるので、断裁線 20 を折り曲がり線状とした効果が少なくなる。

#### 【0027】

本実施形態では、表面基材 11 のラベル部 18 の切り離しは、例えばラベル部 18 の角部 18A ~ 18D のいずれかが剥離開始部として摘まれて、表面基材 11 が引き剥がされることにより行われる。このとき、ラベル部 18 は、ラベル部 19 側を残すように、断裁線 20 に沿って表面基材 11 を分断しつつ擬似接着層 12 から剥離される。ラベル部 19 側が先に剥離される場合も同様である。さらに、一方のラベル部が剥がされた後、残ったラベル部は、擬似接着層 12 から適宜剥離される。

40

#### 【0028】

以上のように、本実施形態における断裁線 20 は、折り曲がり線状のため、表面基材 11 を横断する一直線状とならず、断裁線 20 の両端を結んだ仮想的な直線 L1 に対して一部がずれることになる。したがって、擬似接着ラベル 10 が剥離基材 14 から剥がされても、断裁線 20 で折れ曲がるのが防止され、貼付作業性が良好になる。なお、直線 L1 は、本実施形態では、上辺 10B に接続する線状部 23 が、下辺 10A に接続する線状部

50

2 1 に対して横方向にずれているので、縦方向に対して傾斜した線となる。

【0029】

本実施形態において、中途部 2 2 は、線状部 2 1、2 3 に鈍角で接続されたが、直角に接続されても良い。さらに、中途部 2 2 は、直線に限定されずに、曲線を含んでも良い。また、中途部 2 2 には、複数の傾斜部が設けられて階段状となっても良い。同様に、線状部 2 1、2 3 も曲線を含んでも良い。さらには、線状部 2 1、2 3 にはさらに別の線状部が接続され、その線状部が下辺 1 0 A、1 0 B に接続しても良い。

【0030】

図 3 は、本発明に係る第 2 の実施形態における擬似接着ラベルの平面図である。本実施形態において、第 1 の実施形態と異なるのは断裁線の形状のみである。以下、第 2 の実施形態の擬似接着ラベルについて、第 1 の実施形態との相違点を説明する。

10

【0031】

第 2 の実施形態における断裁線 3 0 では、中途部 3 2 が、その両側の線状部 3 1、3 3 に対して、凹状となるように折り曲げられた形状を有する。ここで、両側の線状部 3 1、3 3 はそれぞれ、縦方向に延在する直線状であり、下辺 1 0 A、上辺 1 0 B に接続するとともに、互いに同一線上に配置される。また、凹状の中途部 3 2 は、両側の線状部 3 1、3 3 の上端又は下端に鈍角で接続する傾斜部 3 2 a、3 2 c と、それら傾斜部 3 2 a、3 2 c を接続する線状部 3 2 b から成る。中途部 3 2 の傾斜部 3 2 a、3 2 c 及び線状部 3 2 b は、いずれも直線状で、かつ、線状部 3 2 b は線状部 3 1、3 3 に平行である。

【0032】

20

断裁線 3 0 の幅 X 2 (すなわち、折れ曲がり幅) は、線状部 3 1 b と線状部 3 1、3 3 の横方向における離間距離であり、第 1 の実施形態の幅 X 1 と同様に、2 mm ~ 20 mm であることが好ましく、3 mm ~ 10 mm であることがより好ましい。

【0033】

本実施形態における断裁線 3 0 は、中途部 3 2 において、断裁線 3 0 の両端を結んだ仮想的な直線 L 2 に対してずれるように延在するため、一直線状にはならない。そのため、擬似接着ラベルは、剥離基材から剥がされても、断裁線 3 0 で折れ曲がることが防止され、貼付作業性が良好になる。なお本実施形態では、下辺 1 0 A、上辺 1 0 B に接続する線状部 3 1、3 3 が同一直線上にあるため、直線 L 2 は、線状部 3 1、3 3 に重なる縦方向に平行な線になる。

30

【0034】

なお、本実施形態においも、中途部 3 2 は曲線を含み、曲線状に曲げられていても良いし、線状部 3 1、3 3 も曲線を含んでも良い。さらには、線状部 3 1、3 3 にはさらに別の線状部が接続され、その線状部が下辺 1 0 A、1 0 B に接続しても良い。

【0035】

図 4 は、本発明に係る第 3 の実施形態における擬似接着ラベルの平面図である。本実施形態において、第 1 の実施形態と異なるのは断裁線の形状のみである。以下、第 3 の実施形態に係る擬似接着ラベルについて、第 1 の実施形態との相違点を説明する。

【0036】

40

第 3 の実施形態では、断裁線 4 0 は、下辺 1 0 A から上辺 1 0 B まで延在する正弦波形の波線状となっている。断裁線 4 0 の幅 X 3 は、波線の振幅であって、第 1 の実施形態の幅 X 1 と同様に、2 mm ~ 20 mm であることが好ましく、3 mm ~ 10 mm であることがより好ましい。

【0037】

本実施形態でも、断裁線 4 0 は、その一部が断裁線 4 0 の両端を結んだ仮想的な直線 L 3 からずれるように延在するため、擬似接着ラベルが剥離基材から剥がされても、断裁線 4 0 で折れ曲がることが防止され、貼付作業性が良好になる。

【0038】

なお、本実施形態において断裁線 4 0 は、正弦波に限らず、三角波、のこぎり波、矩形波等の他の波線状であっても良い。

50

## 【0039】

なお、上記各実施形態において、ラベル部18、19は略矩形であったが、その形状は矩形に限定されず、例えば三角形等他の多角形でも良いし、円形等であっても良い。また、擬似接着ラベル10の構造や材質は、上記実施形態に限定されない。例えば、表面基材11、擬似接着層12、粘着剤層13以外の層を備えたものであっても構わない。更に、擬似接着ラベル10の構造や材質は、上記実施形態に限定されない。例えば、表面基材11、擬似接着層12、粘着剤層13以外の層を備えたものであっても構わない。また、断裁線20は、擬似接着ラベルの縦方向に横断したが、横方向や斜め方向に横断しても良い。

## 【実施例】

10

## 【0040】

次に、本発明について、以下実施例を用いて説明するが、本発明は以下の実施例の構成に限定されない。

## 【0041】

## [実施例1]

表面基材として、厚さ60 $\mu$ mの合成紙(ユボ・コーポレーション社製、商品名:ユボタック原紙 60SGS)を使用した。擬似接着層を形成するための熱可塑性樹脂として、ポリプロピレン(サンアロマー社製、商品名:サンアロマーPHA03A)を使用した。熱可塑性樹脂は、押出温度290、厚さ20 $\mu$ mとなるようにTダイにて押し出し、タック原紙の裏面に熱可塑性樹脂を積層して擬似接着シートとした。次に、シリコン系剥離紙の離型剤面にアクリル系粘着剤を厚さ25 $\mu$ mになるように塗工して粘着剤層を形成し、先に形成した擬似接着シートの擬似接着層に貼り合わせた。その後、打ち抜き加工及びハーフカット加工、カス上げを行って図2に示すような擬似接着ラベルを得た。断裁線は、表面基材のみを切り込むハーフカット線であり、1本の連続した線であった。

20

## 【0042】

擬似接着ラベルは、横150mm、縦100mmであって、横方向の中央に断裁線を設けた。また、線状部21、23の長さは48.6mm、中途部22の長さは5.8mmとし、中途部22は、線状部21、23に120度で接続させた。さらに、断裁線の幅X1は5mmとした。

## 【0043】

30

## [実施例2]

線状部21、23の長さは49.3mm、中途部22の長さは8.1mmとし、中途部22は、線状部21、23に100度で接続させ、断裁線の幅X1は8mmとした点を除いて、実施例1と同様に擬似接着ラベルを作成した。

## 【0044】

## [実施例3]

線状部21、23の長さは42.9mm、中途部22の長さは17.4mmとし、中途部22は、線状部21、23に145度で接続させ、断裁線の幅X1は10mmとした点を除いて、実施例1と同様に擬似接着ラベルを作成した。

## 【0045】

40

## [実施例4]

断裁線の形状を図3のようになるように加工した点を除いて、実施例1と同様に擬似接着ラベルを作製した。なお、線状部31、33の長さは20mm、中途部32における線状部32bの長さは54.2mm、傾斜部32a、32cの長さは5.8mmとし、傾斜部32a、32cは線状部31、33に120度で接続させた。さらに、断裁線の幅X2は5mmとした。

## 【0046】

## [実施例5]

線状部31、33の長さは20mm、中途部32における線状部32bの長さは57.2mm、傾斜部32a、32cの長さは8.1mmとし、傾斜部32a、32cは線状部

50

3 1、3 3に1 0 0度で接続させ、断裁線の幅×2は8 mmとした点を除いて、実施例 4と同様に擬似接着ラベルを作成した。

【0 0 4 7】

[ 実施例 6 ]

線状部 3 1、3 3の長さは2 0 mm、中途部 3 2における線状部 3 2 bの長さは3 1 . 4 mm、傾斜部 3 2 a、3 2 cの長さは1 7 . 4 mmとし、傾斜部 3 2 a、3 2 cは線状部 3 1、3 3に1 4 5度で接続させ、断裁線の幅×2は1 0 mmとした点を除いて、実施例 4と同様に擬似接着ラベルを作成した。

【0 0 4 8】

[ 実施例 7 ]

断裁線の形状を図 4 のようになるように加工した点を除いて、実施例 1 と同様に擬似接着ラベルを作製した。なお、断裁線の幅×3は5 mmとした。

【0 0 4 9】

[ 実施例 8 ]

断裁線の形状を図 4 のようになるように加工した点を除いて、実施例 1 と同様に擬似接着ラベルを作製した。なお、断裁線の幅×3は8 mmとした。

【0 0 5 0】

[ 実施例 9 ]

断裁線の形状を図 4 のようになるように加工した点を除いて、実施例 1 と同様に擬似接着ラベルを作製した。なお、断裁線の幅×3は1 0 mmとした。

【0 0 5 1】

[ 比較例 1 ]

断裁線を、擬似接着ラベルの中央部に、直線的に縦方向に延在するように形成した以外は、実施例 1 と同様に実施した。

【0 0 5 2】

[ 評価方法：折れ曲がり試験 ]

実施例及び比較例で得られた擬似接着ラベルを、剥離基材を引き剥がして除去した後、図 5 に示すように擬似接着ラベルの一端を持って水平にし、そのときの擬似接着ラベル 1 0 の折れ曲がり角度 A を計測した。その結果を表 1 に示す。

【0 0 5 3】

【表 1】

	折れ曲がり角度
実施例 1	1 8 度
実施例 2	1 5 度
実施例 3	1 1 度
実施例 4	8 度
実施例 5	7 度
実施例 6	5 度
実施例 7	1 2 度
実施例 8	9 度
実施例 9	7 度
比較例 1	8 7 度

【0 0 5 4】

断裁線を一直線状にした比較例 1 では、剥離紙から剥がした擬似接着ラベルは、断裁線で大きく折れ曲がり、貼付作業性が良好でなかった。それに対して、断裁線を折れ曲がり線状とした実施例 1 ~ 9 では、擬似接着ラベルは実質的に折れ曲がることなく、貼付作業性が良好になった。

【符号の説明】

【0 0 5 5】

1 0 擬似接着ラベル

1 1 表面基材

10

20

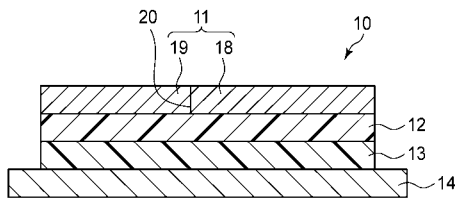
30

40

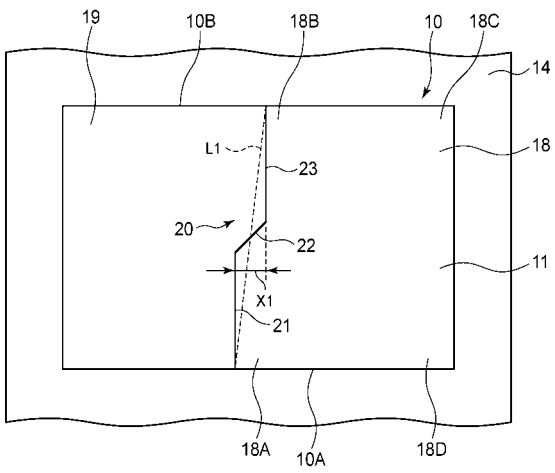
50

- 1 2 擬似接着層
- 1 3 粘着剤層
- 1 4 剝離基材
- 1 8、1 9 ラベル部
- 2 0、3 0、4 0 断裁線
- 2 1、2 3、3 1、3 3 線状部
- 2 2、3 2 中途部

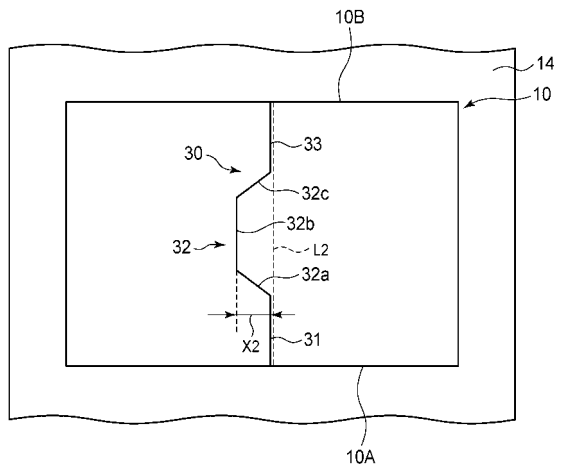
【 図 1 】



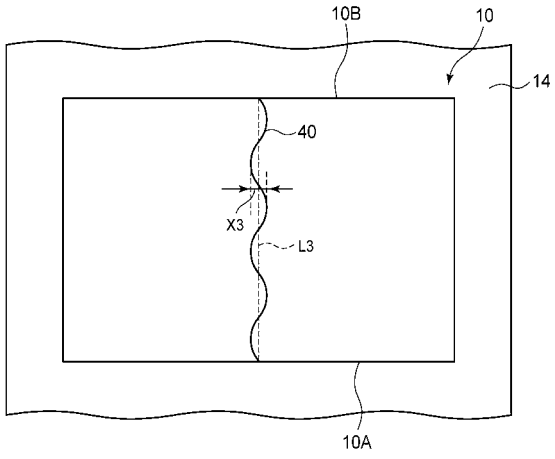
【 図 2 】



【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】

