



(10) 授权公告号 CN 109311580 B

(45) 授权公告日 2024. 03. 15

(21) 申请号 201780035413.5

(22) 申请日 2017.06.27

(65) 同一申请的已公布的文献号  
申请公布号 CN 109311580 A

(43) 申请公布日 2019.02.05

(30) 优先权数据  
16177360.1 2016.06.30 EP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日  
2018.12.07

(86) PCT国际申请的申请数据  
PCT/EP2017/065875 2017.06.27

(87) PCT国际申请的公布数据  
W02018/002063 EN 2018.01.04

(73) 专利权人 菲利普莫里斯生产公司  
地址 瑞士纳沙泰尔

(72) 发明人 P·布古安 E·鲁特兹恩格

(74) 专利代理机构 中国贸促会专利商标事务所  
有限公司 11038

专利代理师 林振波

(51) Int.Cl.  
B65D 75/58 (2006.01)  
B65D 85/10 (2006.01)

(56) 对比文件  
WO 2016/059077 A1, 2016.04.21  
JP 2013-193791 A, 2013.09.30  
US 2008/0199109 A1, 2008.08.21  
CN 104334470 A, 2015.02.04  
CN 102076577 A, 2011.05.25  
CN 103813965 A, 2014.05.21  
GB 2520992 A, 2015.06.10  
JP 11-268783 A, 1999.10.05  
WO 2013/120915 A1, 2013.08.22  
WO 2014188357 A1, 2014.11.27

审查员 王菊梅

权利要求书2页 说明书10页 附图3页

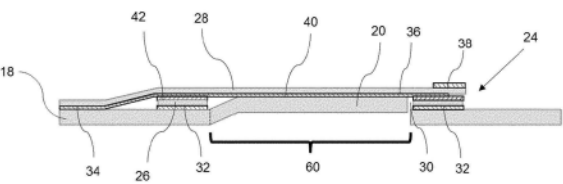
(54) 发明名称

具有改进的可再封闭胶粘标签的可重复密封容器

(57) 摘要

一种可重复密封的消费品容器,包括:消费品包装,其具有罩盖部分;和位于罩盖部分之上的可再封闭胶粘标签。标签包括至少底部层和顶部层。底部层包括至少围绕罩盖部分的外围延伸的切口部分,且借助于围绕罩盖部分的外围延伸的提供于底部层的内表面的第一区域上的永久性胶粘剂而附连到包装。顶部层至少部分地借助于提供于包装的后部铰接区域上的第一胶粘剂永久性地附连到包装,且至少部分地借助于远离铰接区域且至少跨越罩盖部分的区域延伸的提供于顶部层的内表面的剥离区域上的第二胶粘剂而以可释放方式附连到底部层。在关闭位置,顶部层至少位于底部层的切口部分之上。顶部层的内表面的剥离区域至少部分地延伸超出底部

层的外围以位于包装之上。



1. 一种用于消费品的铰接盖容器, 包括:

盒;

盖, 其沿着跨越所述容器的后壁延伸的铰接线而铰接到所述盒; 和

在所述盒内的用于收纳消费品的可重复密封包装, 所述包装包括:

罩盖部分, 所述罩盖部分通过弱线分隔使得所述罩盖部分能与所述包装的剩余部分部分地分离以提供获取开口, 通过所述获取开口能取出消费品, 所述获取开口形成于所述包装的顶壁中或跨越所述包装的顶壁和所述包装的前壁延伸; 和

可再封闭胶粘标签, 所述可再封闭胶粘标签位于所述罩盖部分之上且延伸超出所述包装的所述罩盖部分的外围, 其中所述可再封闭胶粘标签包括至少标签材料的底部层和顶部层, 所述底部层具有底部层高度和底部层宽度, 所述顶部层具有顶部层高度和顶部层宽度;

所述底部层借助于提供于所述底部层的内表面的围绕所述罩盖部分的外围延伸的第一区域上的第一永久性胶粘剂而附连到所述包装, 所述底部层包括至少围绕所述包装的所述罩盖部分的外围延伸的切口部分; 和

所述顶部层至少部分地借助于提供于所述顶部层的内表面的铰接区域上的第一永久性胶粘剂永久性地附连到所述包装, 且至少部分地借助于提供于所述顶部层的内表面的远离所述铰接区域且至少跨越所述罩盖部分的区域延伸的剥离区域上的第二胶粘剂而以可释放方式附连到所述底部层, 使得所述顶部层能从关闭位置移动, 在所述关闭位置, 所述顶部层至少位于所述底部层的所述切口部分之上, 且所述顶部层能从打开位置移动, 在所述打开位置, 所述顶部层升离所述底部层以露出所述切口部分;

其中所述标签的所述顶部层通过所述底部层的所述切口部分直接附连到所述包装的所述罩盖部分, 并且其中所述标签的所述顶部层永久性地直接附连到所述包装的所述罩盖部分;

其中所述铰接区域位于所述可再封闭胶粘标签的后端, 使得所述顶部层和底部层最靠近所述铰接区域的边缘分别是所述顶部层和底部层的后边缘, 所述剥离区域的后部区域被限定为邻近所述铰接区域;

其中所述底部层高度小于所述顶部层高度, 使得所述顶部层的所述后边缘延伸超过所述底部层的所述后边缘, 使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域的所述后部区域直接地位于所述包装之上;

其中所述第二胶粘剂是永久性胶粘剂, 并且所述可重复密封包装进一步包括提供于所述底部层与所述顶部层之间的包括脱模剂的层, 使得在处于所述关闭位置时, 所述顶部层的内表面的所述剥离区域至少部分地位于所述包括脱模剂的层之上, 其中所述包括脱模剂的层涂覆于所述底部层的外表面上, 并且大体上连续覆盖所述底部层的整个外表面。

2. 根据权利要求1所述的铰接盖容器, 其中所述顶部层的前边缘与所述底部层的前边缘之间的距离为至少1毫米。

3. 根据权利要求1所述的铰接盖容器, 其中至少所述顶部层的侧边缘延伸超过所述底部层的侧边缘, 使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域的侧部区域位于所述包装之上。

4. 根据权利要求3所述的铰接盖容器, 其中所述顶部层的所述侧边缘与所述底部层的所述侧边缘之间的距离为至少1毫米。

5. 根据权利要求3所述的铰接盖容器, 其中所述底部层包括宽度与所述顶部层的上覆

主体部分的宽度大体上相同的主体部分;和远离所述主体部分延伸且宽度小于所述顶部层的上覆前部部分的宽度的前部部分。

6.根据权利要求5所述的铰接盖容器,其中所述底部层的前边缘的宽度小于所述顶部层的前边缘的宽度。

7.根据权利要求1所述的铰接盖容器,其中所述可再封闭胶粘标签包括横跨所述可再封闭胶粘标签延伸的多个折痕线。

8.根据权利要求1所述的铰接盖容器,其中所述罩盖部分包括横跨所述罩盖部分延伸的多个折痕线。

9.根据权利要求1所述的铰接盖容器,其中所述第一永久性胶粘剂和所述第二胶粘剂为相同胶粘剂。

10.根据权利要求1所述的铰接盖容器,其中所述铰接区域为所述顶部层的内表面的后端区域且所述可再封闭胶粘标签的所述顶部层的一端永久性地附连到所述盖的内表面,使得在打开所述盖后,所述顶部层从所述关闭位置朝向所述打开位置移动以至少部分地暴露所述切口部分。

11.根据权利要求1所述的铰接盖容器,其中所述消费品是吸烟制品。

## 具有改进的可再封闭胶粘标签的可重复密封容器

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种包括可再封闭胶粘标签的消费品容器。具体来说,本发明的容器可以用作例如吸烟制品的细长消费品的容器。

### 背景技术

[0002] 吸烟制品通常包装在硬质铰接盖容器中。容纳在盒中的吸烟制品束通常包装于金属化纸、金属箔或其它柔性片材材料的内衬或包装中。消费者了解内包装的密封条件,证据是至少在第一次打开容器之前,包装内部的商品一直以它们的最初状态保存。

[0003] 容器例如从WO-A-2008/142540中已知,其中吸烟制品围封在具有以可移除方式通过折合盖关闭的提取开口的内包装中,所述折合盖使用施加到折合盖的下侧的不干胶而以可释放方式附连到内包装。此类包装可收纳在铰接盖容器中,折合盖以不可移除方式永久性地胶粘到盖的前壁的内表面上,以使得在打开和关闭盖的同时打开和关闭折合盖,由此露出提取开口。WO 2016/059077公开一种不同的可重复密封容器,其中包装中的获取开口被至少两个标记带状材料层覆盖。第一层通过第一胶粘剂直接施加到包装上。第二层施加到第一层上且经结构化,并基本充当可数次从第一层移除以及再附接到第一层的自粘性可再封闭粘胶片胶粘标签。

[0004] 在第一次打开之前,此类容器有助于在干燥的外部条件下保持容器内的消费品的水分含量,并且可同样防止消费品在热带气候中吸收水分。然而,为了方便打开,折合盖借助于低强度且可重复密封的胶粘剂而附连到内包装,并且因此在重复打开和再关闭折合盖之后,这样的折合盖的密封效果可能会因此减弱,直到达到可能难以维持内包装内的所要水分含量的程度,尤其在极端气候(例如,热带气候或沙漠气候)下。

[0005] 一些类型的烟草产品对它们的水分含量的变化极其敏感。因此,本领域中需要改进消费制品容器的水分屏障属性。通常,在上下5%范围内的变化,及有时甚至在低到上下1%范围内的变化,都可能会影响此类烟草产品的味道或特性。因此,本领域中需要改进消费制品容器的水分屏障属性。

[0006] 已经提出了满足这种需求的若干解决方案,然而,尽管上文所描述的容器显示出了在第一次打开内包装之前的改进的水分屏障属性,但是它们没有彻底解决与容器在极端天气条件下的使用相关联的问题。

[0007] 同时,将希望提供一种大体上可被认为是易于打开的可重复密封容器。通常,已经观察到,在第一次使可再封闭胶粘标签剥离包装表面所需的力(当打开力最大时)约为18牛顿或更大的情况下,容器已经被认为不便于打开。另一方面,第一次打开时具有12牛顿或更小的打开力的容器一般被认为是易于打开的。

[0008] 因此,希望提供一种新颖且改进的可重复密封的消费品容器,以使得容器内的商品的理想水分含量在第一次打开内包装之前和在容器的常规使用期间都可维持住。另外,希望提供一种改进的可重复密封的消费品容器,使得其即使在容器暴露于极端天气条件时也能够保持商品的理想水分含量。另外,需要提供此类易于打开的可重复密封的消费品容

器,且优选的是可易于制造而不需要对现有设备进行任何重大修改的消费品容器。

## 发明内容

[0009] 根据本发明的一方面,提供有一种可重复密封的消费品容器。所述容器包括消费品包装,所述包装包括通过弱线分隔的罩盖部分,使得所述罩盖部分可与所述包装的剩余部分部分地分离以提供获取开口,可通过所述获取开口取出消费品。另外,所述容器包括可再封闭胶粘标签,其位于所述罩盖部分之上且延伸超出所述包装的所述罩盖部分的外围。所述可再封闭胶粘标签包括至少标签材料的底部层和顶部层,所述底部层具有底部层高度和底部层宽度,所述顶部层具有顶部层高度和顶部层宽度。所述底部层借助于围绕所述罩盖部分的外围延伸的提供于所述底部层的内表面的第一区域上的第一永久性胶粘剂而附连到所述包装。另外,所述底部层包括至少围绕所述包装的所述罩盖部分的外围延伸的切口部分。所述顶部层借助于提供于所述顶部层的内表面的后部铰接区域上的第一永久性胶粘剂至少部分地永久性地附连到所述包装,且借助于提供于所述顶部层的内表面的剥离区域上的远离所述铰接区域且至少跨越所述罩盖部分的区域延伸的第二胶粘剂至少部分地以可释放方式附连到所述底部层,使得所述顶部层可从关闭位置移动,在所述关闭位置,所述顶部层位于至少所述底部层的所述切口部分之上,且所述顶部层可从打开位置移动,在所述打开位置,所述顶部层升离所述底部层。另外,所述底部层高度小于所述顶部层高度或所述底部层宽度小于所述顶部层宽度或这两者,使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域至少部分地延伸超出所述底部层的外围以位于所述包装之上。

[0010] 如本文中所使用,术语“前”、“后”、“上”、“下”、“顶”、“底”和“侧”是指当容器处于直立位置,外壳体的盖处于关闭位置且铰接线在容器的后部时,根据本发明的容器的部分和其部件的相对位置。当描述根据本发明的容器时,不论所描述的容器的定向如何,都使用这些术语。铰接盖容器壳体的后壁是包括铰接线的壁。包装的获取开口被布置在包装的上部部分中,以使得获取开口至少部分地横跨包装的顶壁而延伸。在整个获取开口都在包装的顶壁中形成的情况下,获取开口的前边缘处于包装的顶壁的前部部分中。在获取开口横跨包装的顶壁和前壁而延伸的情况下,获取开口的前边缘也是获取开口的下部边缘,并且位于包装的前壁的上部部分中。

[0011] 所述可再封闭胶粘标签的所述顶部层相较于所述可再封闭胶粘标签的所述底部层可进一步朝向所述容器的后部延伸。所述铰接区域将因此在所述顶部层的后部处,且所述顶部层将可围绕所述铰接部枢转,使得当所述顶部层从所述关闭位置移动到所述打开位置时,消费者可接近开口且从前部获取所述容器内的商品。

[0012] 作为替代方案,所述可再封闭胶粘标签的所述顶部层相较于所述可再封闭胶粘标签的所述底部层可进一步朝向一侧延伸。所述铰接区域将因此在所述顶部层的一侧上,且所述顶部层将可围绕所述铰接部枢转,使得当所述顶部层从所述关闭位置移动到所述打开位置时,消费者可接近开口且从一侧获取所述容器内的商品。

[0013] 术语“纵向”是指从底部到顶部的方向,或从顶部到底部的方向。术语“横向”是指垂直于纵向方向的方向。

[0014] 术语“宽度”用于描述如所在横向方向上测量的容器的标签或折片元件的尺寸。术语“高度”用于描述如在垂直于元件宽度的方向上测量的容器的标签或折片元件的尺寸。术

语“厚度”用于描述如在垂直于元件宽度和高度两者的方向上测量的容器的标签或折片元件的尺寸。当描述标签或标签元件时,大体上指的是处于平坦状态的标签。

[0015] 因此,当提及标签或标签元件,例如多层标签的层时,术语“宽度”和“高度”用于表示如沿着横向和纵向轴线所测量的标签或元件的尺寸,所述横向和纵向轴线界定平坦标签或元件所在的平面,而术语“厚度”表示如沿着垂直于平坦标签或元件所在的平面的轴线所测量的标签或元件的尺寸。

[0016] 术语“内表面”贯穿本说明书用以指当组装好的容器处于关闭位置时所述容器的部件的面朝容器的内部(例如,朝向消费品)的表面。同样地,术语“外表面”贯穿本说明书用于指容器的部件的面朝容器的外部的表面。举例来说,可再封闭胶粘标签包括在一些实施例中面朝容器的外铰接盖壳体的外表面和面朝包装的内部和消费品的内表面。应注意,内侧表面或外侧表面未必等同于在组装容器时使用的坯料的某一侧。取决于围绕消费品来折叠坯料的方式,处于容器的同一侧上的区域可面朝容器的内侧或面朝容器的外侧。

[0017] 术语“铰接线”是指盖可围绕其枢转以便打开容器的线。铰接线可以是例如形成容器的后壁的面板中的折叠线或刻痕线。

[0018] 术语“弱线”在本文中用以指形成包装的层压坯料已经例如通过起皱、划刻、烧蚀、穿孔或预切割而以机械方式变形所沿着的线,使得至少部分地通过弱线分隔的层压坯料的一部分可易于与所述层压坯料的剩余部分部分地分离,同时在使用期间保持附接到所述层压坯料的剩余部分。借助于实例,所述弱线可分隔三个侧面上的密封罩盖构件的包装部分,使得形成可与所述层压坯料的剩余部分部分地分离的矩形折片。因此,此类矩形折片变得围绕连接侧部弱线的各端的铰接线自由枢转。应理解,所述密封罩盖构件的所述包装部分可具有不同形状和大小。

[0019] 在本发明书中,术语“永久性胶粘剂”是指大体上高粘性的胶粘剂,其能够在两个基质之间-例如,在可再封闭胶粘标签的底部层与消费品包装之间-形成可靠且固定的连接以使得所述两个基质可在容器的正常和预定使用期间基本不会分离。实际上,借助于永久性胶粘剂而附连到彼此的两个基质的分离通常会对所涉及的一个或两个基质产生一些不希望的损坏(例如,撕裂)。术语“可重复密封胶粘剂”贯穿本说明书用于描述大体上低粘性的可移除胶粘剂,其能够在两个基质之间-例如,在可再封闭胶粘标签的顶部层与底部层之间-形成防潮连接以使得所述两个基质可反复分离且再附接到彼此而不会对任一基质产生任何损坏。

[0020] 如本文中所使用,术语“永久性胶粘剂”意图还涵盖所谓的“半永久性胶粘剂”,即首先大体上如同可移除胶粘剂而表现的那些胶粘剂,使得借助于半永久性胶粘剂附连到彼此的两个基质在初始周期期间可分离,而随时间推移设置“半永久性胶粘剂”以在所述两个基质之间形成实际上永久连接。

[0021] 一般来说,包装的所述可再封闭胶粘标签和所述罩盖部分可仅跨越所述包装的顶壁延伸,或跨越所述包装的顶壁和前壁两者延伸。在一些实施例中,所述可再封闭胶粘标签或可再封闭胶粘标签和罩盖部分两者可进一步跨越所述包装的所述后壁部分地延伸。例如,所述罩盖部分可大体上整体跨越所述包装的所述顶壁而延伸,而所述可再封闭胶粘标签可跨越所述包装的所述顶壁和后壁延伸,所述顶部层的后部铰接区域位于所述包装的所述后壁的外表面的顶部部分之上。当描述所述可再封闭胶粘标签或所述包装的所述可再封

闭胶粘标签或所述罩盖部分的元件时,通常指代呈平坦状态的标签或罩盖部分。

[0022] 根据本发明的可重复密封容器包括消费品包装,其中所述包装由层压坯料形成且包括通过弱线分隔的罩盖部分,使得所述罩盖部分可与所述包装的剩余部分部分地分离。因此,使获取开口可用于所述包装的顶部处,可通过所述获取开口取出消费品。另外,所述容器包括可再封闭胶粘标签,其位于所述罩盖部分之上且延伸超出所述包装的所述罩盖部分的外围。

[0023] 所述可再封闭胶粘标签至少包括标签材料的底部层和顶部层。所述底部层借助于围绕所述罩盖部分的外围延伸的提供于所述底部层的内表面的第一区域上的第一永久性胶粘剂而附连到所述包装。另外,所述底部层包括至少部分地与所述包装的所述罩盖部分对准的切口部分。

[0024] 相比于现有容器,在根据本发明的容器中,所述顶部层借助于提供于所述顶部层的内表面的后部铰接区域上的第一永久性胶粘剂至少部分地永久性地附连到所述包装,且借助于远离所述铰接区域且至少跨越所述罩盖部分区域延伸的提供于所述顶部层的内表面的剥离区域上的第二胶粘剂至少部分地以可释放方式附连到所述底部层。因此,所述顶部层可从关闭位置移动,在所述关闭位置,所述顶部层至少位于所述罩盖部分之上,且所述顶部层可从打开位置移动,在所述打开位置,所述顶部层升离所述底部层。

[0025] 另外,所述顶部层和底部层经设定大小使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域至少部分地延伸超出所述底部层的外围以位于所述包装之上。

[0026] 在根据本发明的可重复密封容器中,由于所述底部层在制造过程期间借助于永久性胶粘剂附连到所述包装,因此所述底部层牢固地紧固到所述包装且在所述容器的常规使用期间将不从所述包装拆离。同时,由于所述顶部层借助于提供于所述铰接区域上的永久性胶粘剂直接附连到所述包装,因此始终确保所述顶部层与所述包装之间的紧固粘结。因此,当所述顶部层在使用期间反复地与所述底部层拆离和再附接到所述底部层时,所述顶部层与所述包装之间的连接有利地不受影响。因此,根据本发明的可重复密封容器提供防止所述容器内的消费品在第一次打开所述容器之前和在第一次打开所述容器之后出现水分吸收或损失的改进保护。

[0027] 在根据本发明的可重复密封容器中,具有所述可再封闭胶粘标签的所述包装可收纳在铰接盖容器中,并且可在所述可再封闭胶粘标签与所述盖之间提供连接,使得所述盖在所述关闭和打开位置之间的移动使得所述可再封闭胶粘剂同样在所述相应的关闭和打开位置之间移动。因此,当消费者打开所述铰接盖容器的所述盖时,可“自动地”使所述包装的获取开口可接近。在这些实施例,能够确保所述顶部层与所述包装之间的固体粘结甚至更为有利。根据本发明的可重复密封容器易于制造,且不需要对现有设备进行任何大规模修改。如下文将解释,具体地说,发现在本发明的优选实施例中,其中所述顶部层通过跨越所述铰接区域提供的相同永久性胶粘剂而附连到所述底部层,且跨越所述底部层的整个表面提供包括脱模剂的层。

[0028] 在最一般意义上,根据本发明的可重复密封容器包括消费品包装,所述包装包括通过弱线分隔的罩盖部分,使得所述罩盖部分可与所述包装的剩余部分部分地分离以提供获取开口,可通过所述获取开口取出消费品。借助于实例,所述罩盖部分可为矩形且在三个侧面上通过切割线分隔,使得所述罩盖部分可围绕连接侧切割线的端部的后铰接线枢转。

然而,所述罩盖部分可具有任何其它合适的形状。

[0029] 另外,所述容器包括可再封闭胶粘标签,其位于所述罩盖部分之上且延伸超出所述包装的所述罩盖部分的外围。

[0030] 所述可再封闭胶粘标签包括至少标签材料的底部层和顶部层,所述底部层具有底部层高度和底部层宽度,所述顶部层具有顶部层高度和顶部层宽度。所述底部层借助于围绕所述罩盖部分的外围延伸的提供于所述底部层的内表面的第一区域上的第一永久性胶粘剂而附连到所述包装,所述底部层包括至少围绕所述包装的所述罩盖部分的外围延伸的切口部分。所述切口部分可具有不同形状,但优选的是所述切口部分的形状与所述罩盖部分的形状大体上匹配。在一些实施例中,所述切口部分与所述罩盖部分可具有大体上相同的形状,使得所述罩盖部分尤其易于移动通过所述切口部分。

[0031] 所述顶部层借助于提供于所述顶部层的内表面的铰接区域上的第一永久性胶粘剂至少部分地永久性地附连到所述包装,且借助于远离所述铰接区域且至少跨越所述罩盖部分区域延伸的提供于所述顶部层的内表面的剥离区域上的第二胶粘剂而至少部分地以可释放方式附连到所述底部层,使得所述顶部层可从关闭位置移动,在所述关闭位置,所述顶部层至少位于所述获取开口之上,且所述顶部层可从打开位置移动,在所述打开位置,所述顶部层升离所述底部层。所述铰接区域可在所述顶部层的后部处,使得所述顶部层的前部部分在所述顶部层从所述关闭位置移动到所述打开位置时可围绕所述铰接区域枢转。因此,消费者可接近所述开口且从所述包装的前部获取所述包装内的商品。作为替代方案,所述铰接区域可在所述顶部层的一侧处,使得所述顶部层的相对侧部分在所述顶部层从所述关闭位置移动到所述打开位置时可围绕所述铰接区域枢转。因此,消费者可接近所述开口且从所述包装的侧部获取所述包装内的商品。

[0032] 另外,所述底部层高度小于所述顶部层高度或所述底部层宽度小于所述顶部层宽度或这两者,使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域至少部分地延伸超出所述底部层的外围以位于所述包装之上。

[0033] 在一些实施例中,所述第二胶粘剂可为可重复密封胶粘剂。

[0034] 优选的是,所述第二胶粘剂为永久性胶粘剂且所述可重复密封容器进一步包括提供于所述底部层与所述顶部层之间的包括脱模剂的层,使得在所述关闭位置中,所述顶部层的内表面的所述剥离区域至少部分地位于所述脱模剂层之上。

[0035] 在这些实施例中,使用所述顶部层的内表面上的永久性胶粘剂与所述底部层的外表面上的脱模剂的组合,以在一定程度上模仿可重复密封胶粘剂的行为。这提供优于可重复密封胶粘剂的用途的优点,尤其在用于根据本发明的容器的可再封闭胶粘标签的制造期间,因为所述顶部层的内表面可全部涂布有永久性胶粘剂且所述底部层的外表面可全部涂布有所述脱模剂。相比之下,如果使用可重复密封胶粘剂,那么所述顶部层的内表面的至少两个不同区域需要具备不同胶粘剂-即,所述铰接区域上的永久性胶粘剂和所述剥离区域上的可释放胶粘剂。

[0036] 使用永久性胶粘剂有利地确保跨越所述底部层的所述切口部分在所述顶部层与所述包装的所述罩盖部分之间提供稳定粘结。因此,当所述顶部层升离所述底部层时,所述罩盖部分也移动(例如,枢转)远离所述包装的所述顶壁的平面且使用户可接近所述开口以从所述包装提取消费品。同时,提供于所述顶部层与所述底部层之间的所述脱模剂有利地



使消费者易于使所述顶部层与所述底部层剥离且使所述罩盖部分分离所述包装的剩余部分。因此,根据本发明的容器通常被视为易于打开的。

[0037] 脱模剂可以是技术人员已知的若干种硅酮类脱模剂中的任一种。这些包含各种有机聚硅氧烷,其中优选的是高分子量硅酮聚合物或共聚物,例如聚二甲基硅氧烷、环氧聚硅氧烷等等。其它合适的材料,例如聚四氟乙烯 (PTFE) 等低摩擦材料将为技术人员所已知且可在根据本发明的容器中用作脱模剂。

[0038] 在一些实施例中,所述脱模剂可呈可印刷组合物形式。一般来说,所述脱模剂可呈适合于至少部分地涂布所述可再封闭胶粘标签的所述顶部层或底部层的表面的任何形式。

[0039] 优选的是,包括脱模剂的层涂覆在底部层的外表面的第一区域上,并且顶部层的内表面的剥离区域的前端部分至少部分地位于底部层的外表面的第一区域之上。更优选的是,包括脱模剂的层大体上连续覆盖所述底部层的整个外表面。

[0040] 在一些实施例中,包括脱模剂的层通过印刷过程而涂覆在底部层的外表面的第一区域上。这是有利的,因为易于将表面上的经过精细控制的量的脱模剂涂覆在底部层的表面上的特定位置处。然而,尤其在包括脱模剂的层大体上延伸跨越所述底部层的整个外表面的那些实施例中,此层优选的是用作简化制造过程的涂层。

[0041] 在一些实施例中,底部层的外表面的第一区域至少包括第一区域和第二区域,所述第二区域位于第一区域的后部。第一区域中的脱模剂覆盖度大于第二区域中的脱模剂覆盖度百分比。表达“脱模剂覆盖度百分比”在本文中用于描述用脱模剂涂布或覆盖的可再封闭胶粘标签的表面--例如,可再封闭胶粘标签的底部层--的区域的表面面积的百分率或百分比。当脱模剂涂覆在区域的整个表面上时,脱模剂覆盖度百分比是100。当区域内没有涂覆脱模剂时,脱模剂覆盖度百分比是0。

[0042] 通过举例,脱模剂可以非连续重复图案的形式涂覆在可再封闭胶粘标签的表面区域上。非连续重复图案可包括多个间隔开的行,例如线性行、非线性行、波状行、Z形行及其组合。作为替代方案或另外,可涂覆规则间隔开的脱模剂点或脱模剂岛。在一些实施例中,脱模剂岛可以具有字体形状。表达“规则间隔开的”意味着在区域中每一点和它的相邻点之间的距离基本恒定。将理解,这可便于在借助于印刷操作涂覆脱模剂时实现。因此,可在第一区域和第二区域中有利地提供在0到100范围内的脱模剂覆盖度。例如,通过根据合适的图案涂覆脱模剂,可用脱模剂覆盖50%的区域表面。

[0043] 在第一区域中,脱模剂覆盖度百分比优选的是至少约65%,更优选的是至少约70%。另外,或作为替代方案,第一区域中的脱模剂覆盖度百分比优选的是小于约95%,更优选的是小于约90%。

[0044] 在第二区域中,脱模剂覆盖度百分比优选的是至少约50%,更优选的是至少约60%。另外,或作为替代方案,第二区域中的脱模剂覆盖度百分比优选的是小于约90%,更优选的是小于约80%。

[0045] 一般来说,从具有较大的脱模剂覆盖度百分比的底部层区域中剥离顶部层将比从具有较小脱模剂覆盖度百分比的底部层区域中剥离顶部层更容易。

[0046] 在可重复密封容器中,已经观察到,当消费者开始从底层基质中剥离标签时,剥离力最高,之后在局部最大值与最小值之间振荡。已经观察到初始峰值剥离力为绝对最大值,并且大体上显著高于之后碰到的局部最大值。在根据本发明的容器中,其中底部层的表面

的不同区域具有不同的脱模剂覆盖度百分比,有可能细调从内层的不同区域中剥离顶部层所需的力,以使得例如消费者特别容易地开始从底部层中拆离顶部层。在不希望受到理论的束缚的情况下,这对应于上文所述的初始峰值剥离力的显著减少,其极其有利,因为它向消费者提供了对特别易开的容器的期望感知。

[0047] 同时,有可能确保当顶部层逐渐移动远离关闭位置以暴露包装的获取开口时抗剥离性逐渐提高。这有利地提供了包装的易于打开和对顶部层与底部层之间足够粘合以供密封和重新密封的需要之间的期望平衡。

[0048] 第一区域和第二区域可具有任何合适的形状。在一些优选实施例中,第一区域和第二区域基本上为矩形。甚至更优选的是,第一区域和第二区域横跨底部层的整个宽度而延伸,以便在底部层的外表面上界定束带。

[0049] 第一区域和第二区域可基本与彼此邻近。作为替代方案,参照垂直于底部层的宽度的方向,第一区域和第二区域可与彼此相距某一距离。在一些优选实施例中,第一区域和第二区域界定横跨底部层的整个宽度延伸的邻近横向束带。

[0050] 优选的是,所述顶部层的后边缘延伸超过所述底部层的后边缘,使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域的后部区域位于所述包装之上。实际上,所述顶部层的总高度大于所述底部层的总高度,所述顶部层和所述底部层的后边缘基本上对准。更优选的是,所述顶部层的后边缘与所述底部层的后边缘之间的距离至少约为1毫米。甚至更优选的是,所述顶部层的后边缘与所述底部层的后边缘之间的距离至少约为1.5毫米。另外,或作为替代方案,所述顶部层的后边缘与所述底部层的后边缘之间的距离优选的是小于约8毫米。更优选的是,所述顶部层的后边缘与所述底部层的后边缘之间的距离小于约5毫米。在优选实施例中,所述顶部层的后边缘与所述底部层的后边缘之间的距离为约1毫米到约8毫米,更优选的是1.5毫米到约5毫米。

[0051] 另外,或作为替代方案,优选的是,至少所述顶部层的侧边缘延伸超过所述底部层的侧边缘,使得所述顶部层的内表面的所述剥离区域的侧部区域位于所述包装之上。实际上,所述顶部层的宽度(至少局部)大于所述底部层的宽度。作为替代方案,所述顶部层的高度和宽度两者均可大于所述底部层的高度和宽度。更优选的是,所述顶部层的侧边缘与所述底部层的侧边缘之间的距离至少约为1毫米。甚至更优选的是,所述顶部层的侧边缘与所述底部层的侧边缘之间的距离至少约为1.5毫米。另外,或作为替代方案,所述顶部层的侧边缘与所述底部层的侧边缘之间的距离优选的是小于约8毫米。更优选的是,所述顶部层的侧边缘与所述底部层的侧边缘之间的距离小于约5毫米。在优选实施例中,所述顶部层的侧边缘与所述底部层的侧边缘之间的距离为约1毫米到约8毫米,更优选的是1.5毫米到约5毫米。

[0052] 在一些实施例中,所述底部层包括与所述顶部层的上覆主体部分的宽度具有大体上相同宽度的主体部分;和远离所述主体部分延伸且宽度小于所述顶部层的上覆前部部分的宽度的前部部分。优选的是,所述底部层的前边缘的宽度小于所述顶部层的前边缘的宽度。

[0053] 优选的是,所述顶部层的内表面的前部区域大体上不含胶粘剂。更优选的是,所述顶部层的内表面的此不含胶粘剂的前部区域位于脱模剂层之上。因此,提供所述顶部层的前部部分,其实际上不附连到所述底部层且因此可易于由消费者使用以使所述顶部层的剩

余部分与所述底部层剥离。

[0054] 在一些实施例中,所述可再封闭胶粘标签包括横跨所述可再封闭胶粘标签延伸的多个折痕线。优选的是,所述折痕线形成于所述顶部层的内表面上。另外,或作为替代方案,所述罩盖部分包括横跨所述罩盖部分延伸的多个折痕线。优选的是,所述折痕线形成于所述罩盖部分的内表面上。

[0055] 在不希望受理论束缚的情况下,应理解,所述胶粘标签或所述罩盖部分中的所述折痕线降低材料的结构强度,所述胶粘标签或所述罩盖部分或这两者由所述材料形成,并且因此实际上提高所述胶粘标签或所述罩盖部分或这两者的柔韧性。这是有利的,因为所述胶粘标签或所述罩盖部分或这两者在打开和关闭期间可更易于弯曲。

[0056] 无论所述罩盖部分或胶粘标签中的其特定布置如何,所述折痕线的存在为有利的,因为所述折痕线使消费者更容易将所述标签的所述顶部层与所述标签的所述底部层逐渐拆离,以使得可接近开口而不会对所述包装造成任何显著变形或任何损坏。另外,在所述包装收纳于铰接盖容器中且所述顶部层的一端附连到所述盖的表面,使得所述盖在相应打开与关闭位置之间的移动引起所述顶部层在所述相应打开与关闭位置之间的对应移动的实施例中,所述折痕线在将所述盖引入到所述打开位置时有利地使所述顶部层有可能呈现期望的S形。

[0057] 优选的是,所述第一永久性胶粘剂和所述第二胶粘剂为相同胶粘剂。这是有利的,因为这简化了制造过程。

[0058] 如上文所阐述的根据本发明的包装可收纳在铰接盖容器的盒中。在一些优选实施例中,其中铰接区域为顶部层的内表面的后端区域,顶部层的一端永久性地附连到盖的内表面,以使得在打开盖后,所述顶部层从关闭位置朝向打开位置移动,以至少部分地暴露获取开口。在一些实施例中,所述顶部层的所述端附连到所述盖的前壁的内表面。作为替代方案,所述顶部层的所述端可附连到所述盖的顶壁的内表面。

[0059] 优选的是,包装由金属箔或金属化纸形成。包装材料可形成为金属化聚乙烯膜的层压体,以及内衬材料。所述内衬材料可以是超级压光的玻璃纸。另外,所述包装材料可具备易印刷的顶部涂层。

[0060] 铰接盖容器可由具有任何合适的材料或材料组合的坯料形成,包括但不限于卡纸板、纸板、塑料、金属或其组合。优选的是,坯料是重量在约100克/平方米与约350克/平方米之间的层压卡纸板坯料。

[0061] 铰接盖容器可以任选地包括外包装纸,其优选的是具有例如高密度聚乙烯或低密度聚乙烯、聚丙烯、定向聚丙烯、聚偏二氯乙烯、纤维素膜或其组合的透明聚合膜,并且所述外包装纸以常规方式施加。所述外包装纸可包含撕带。另外,所述外包装纸可印刷有图像、消费信息或其它数据。

[0062] 技术人员将已知用于可再封闭胶粘标签层的合适材料。实例包含热塑性材料,例如聚丙烯、聚对苯二甲酸乙二醇酯、聚乙烯。在优选实施例中,底部层包括聚丙烯,并且顶部层包括聚对苯二甲酸乙二醇酯。在一些实施例中,顶部层比底部层厚。

[0063] 适用于根据本发明的容器的若干种可重复密封的半永久性和永久性胶粘剂是可商购的,且对技术人员来说将是已知的。

[0064] 优选的是,包装以及外部铰接盖容器是包括由两个较窄壁间隔开的两个较宽壁的

长方体。

[0065] 根据本发明的铰接盖容器可以呈长方体的形状,具有直角纵向边缘和直角横向边缘。或者,所述铰接盖容器可包括一个或多个圆化纵向边缘、圆化横向边缘、倾斜纵向边缘或倾斜横向边缘或其组合。例如,所述铰接盖外容器可包括但不限于:

[0066] -前壁上的一个或两个纵向圆化边缘,和/或后壁上的一个或两个纵向圆化或倾斜边缘。

[0067] -前壁上的一个或两个横向圆化边缘,和/或后壁上的一个或两个横向圆化或倾斜边缘。

[0068] -前壁上的一个纵向圆化边缘和一个纵向倾斜边缘,和/或后壁上的一个横向圆化边缘和一个横向倾斜边缘。

[0069] -前壁上的一个或两个横向圆化或倾斜边缘,和前壁上的一个或两个纵向圆化或倾斜边缘。

[0070] -第一侧壁上的两个纵向圆化或倾斜边缘,或第二侧壁上的两个横向圆化或倾斜边缘。

[0071] 根据本发明的容器尤其用作例如香烟、雪茄或小雪茄等细长吸烟制品的容器。应了解,通过适当选择其尺寸,根据本发明的容器可设计成用于不同数目的标准号、特大号、超大号、细长或超细长香烟。或者,所述容器内部可容纳其它消费品。

[0072] 通过适当选择尺寸,根据本发明的容器可被设计成容纳不同总数目的吸烟制品,或不同布置的吸烟制品。举例来说,通过适当选择尺寸,根据本发明的容器可被设计成容纳总共十个到三十个之间的吸烟制品。取决于吸烟制品的总数目,吸烟制品可按不同排列布置。

## 附图说明

[0073] 现将参考附图,仅借助于实例进一步描述本发明,在附图中:

[0074] 图1是根据本发明的容器的示意性透视图;

[0075] 图2是图1的容器的顶部部分的示意性剖面图;

[0076] 图3是图1的容器的标签的底部层的外表面的示意性俯视图;

[0077] 图4是图1的容器的标签的底部层的内表面的示意性俯视图;

[0078] 图5是图1的容器的标签的顶部层的外表面的示意性俯视图;以及

[0079] 图6是图1的容器的标签的顶部层的内表面的示意性俯视图。

## 具体实施方式

[0080] 图1展示根据本发明的容器10。容器10包括外壳体12,所述外壳体是长方体且包含盒14和盖16。盖16围绕横跨壳体12的后壁延伸的铰接线铰接,并且可在打开位置(如图1所示)与关闭位置(未展示)之间枢转。此外,容器10包括容纳于盒14中的吸烟制品的内包装18。内包装18包括由弱线22分隔的罩盖部分20,使得罩盖部分20可与包装的剩余部分部分地分离以提供获取开口60,消费品可通过所述获取开口取出。在图3的实施例中,罩盖部分20跨越所述内包装的所述顶壁和所述前壁延伸。当盖16处于打开位置时,可通过获取开口60取出内包装18中所含有的吸烟制品。

[0081] 容器10还包括延伸超出内包装18的罩盖部分20的外围的可再封闭胶粘标签24。如图4中更详细地说明,可再封闭胶粘标签24至少包括底部层26和顶部层28。底部层26包括聚丙烯,且具有约30微米的厚度。顶部层28包括聚对苯二甲酸乙二醇酯,且具有约50微米的厚度。

[0082] 底部层26包括至少与内包装18的罩盖部分20部分对准的切口部分30,且借助于在底部层26的内表面的第一区域32上提供的第一永久性胶粘剂而附连到内包装18(见图2和4),所述第一永久性胶粘剂围绕罩盖部分20的外围延伸。

[0083] 顶部层28借助于提供于顶部层28的内表面的后部铰接区域34(参见图2和6)上且至少跨越直接位于罩盖部分20之上的所述顶部层的内表面的区域50的第一永久性胶粘剂而至少部分地永久性地附连到内包装18。

[0084] 另外,顶部层28借助于在顶部层的内表面的剥离区域36上提供的第二胶粘剂而部分地以可释放方式附连到底部层26,所述第二胶粘剂远离后部铰接区域34且至少跨越罩盖部分20的区域延伸。因此,顶部层28可在关闭位置与打开位置之间移动,在关闭位置,顶部层28至少位于切口部分30之上,且在打开位置,顶部层28升离底部层26,这还致使罩盖部分20移动远离内包装18的剩余部分以使消费者可接近开口60。

[0085] 第二胶粘剂是永久性胶粘剂。顶部层28也借助于提供于顶部层28的外表面的前边缘部分38(参见图2和5)上的胶粘剂永久性地附连到盖16的内表面,使得在打开盖16后,可再封闭胶粘标签24的顶部层28从关闭位置朝向打开位置移动以提升罩盖部分20且使得可接近所述包装中的开口60。

[0086] 另外,可重复密封容器10包括层40,所述层包括在底部层26与顶部层28之间提供的硅酮类脱模剂,以使得在处于关闭位置时,顶部层28的内表面的剥离区域36的前端部分至少部分地位于包括所述脱模剂的层40之上。更详细地,包括脱模剂的层40通过印刷在底部层26的外表面的第一区域42(见图2和3)上而涂覆,顶部层28的内表面的剥离区域36的前端部分至少部分地位于底部层26的外表面的第一区域42之上。

[0087] 底部层26的高度小于顶部层28的高度。更详细地,所述顶部层的后边缘延伸超过所述底部层的后边缘。因此,顶部层28的内表面的剥离区域36的一部分位于内包装18之上。



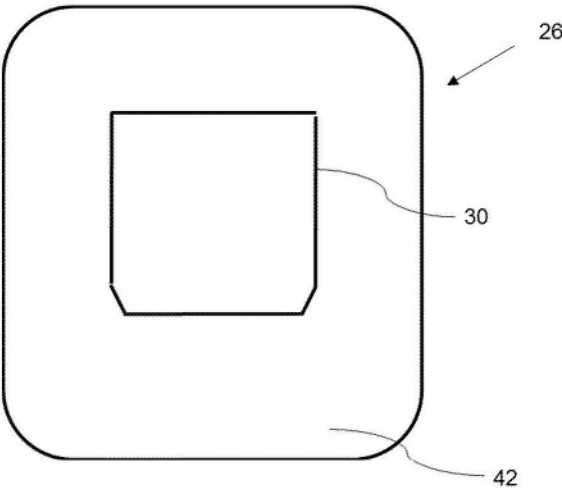


图3

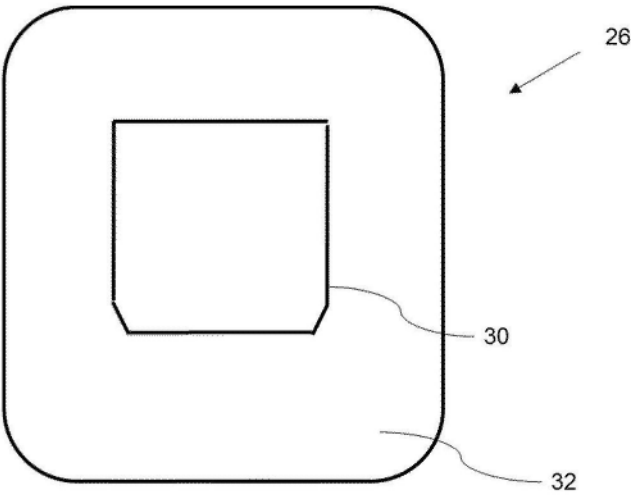


图4

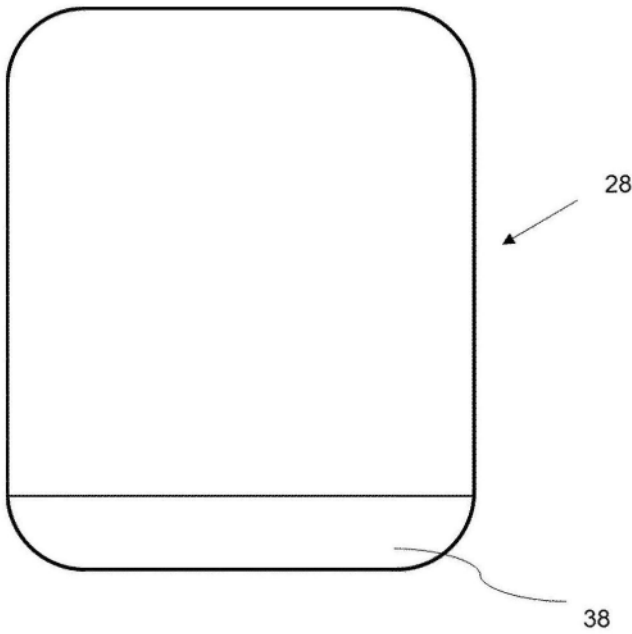


图5

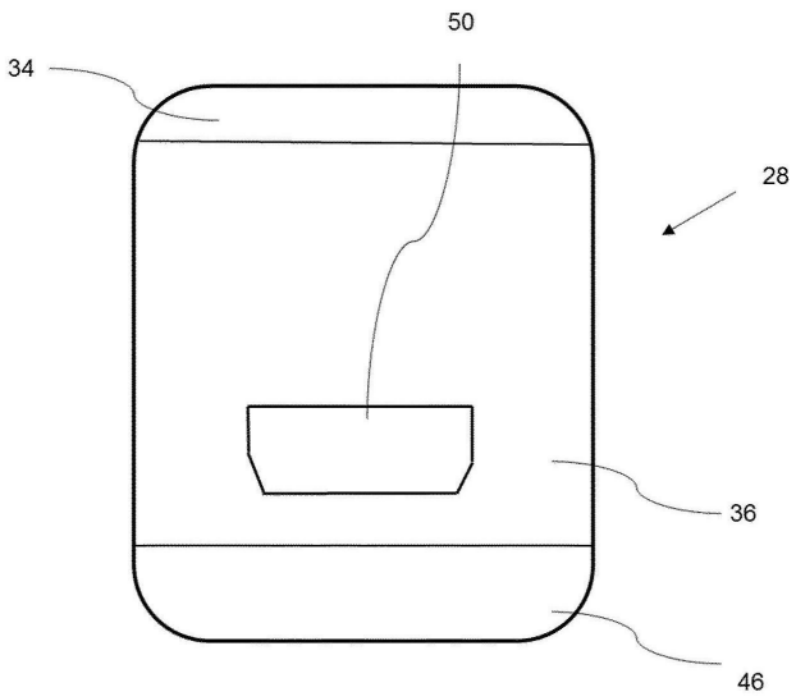


图6