

(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2017-206660

(P2017-206660A)

(43) 公開日 平成29年11月24日(2017.11.24)

(51) Int.Cl. F 1 テーマコード (参考)  
 C 0 9 J 7 / 0 2 ( 2 0 0 6 . 0 1 ) C 0 9 J 7 / 0 2 Z 4 J 0 0 4

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 18 頁)

(21) 出願番号 特願2016-101692 (P2016-101692)  
 (22) 出願日 平成28年5月20日 (2016.5.20)

(71) 出願人 000108410  
 デクセリアルズ株式会社  
 東京都品川区大崎一丁目11番2号 ゲートシティ大崎イーストタワー8階  
 (74) 代理人 100113424  
 弁理士 野口 信博  
 (72) 発明者 濱崎 和典  
 東京都品川区大崎1丁目11番2号 ゲートシティ大崎イーストタワー8階 デクセリアルズ株式会社内  
 Fターム(参考) 4J004 CB03 CC02 DB02 EA05

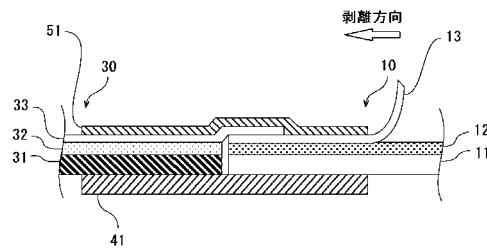
(54) 【発明の名称】 接着テープ構造体

(57) 【要約】

【課題】カバーフィルムの剥離の際にブロッキングの発生を抑制することができる接着テープ構造体を提供する。

【解決手段】接着テープ構造体は、ベースフィルム11と、接着フィルム12と、カバーフィルム13とがこの順に設けられた接着テープ10と、連結基材31と、粘着フィルム32と、剥離フィルム33とがこの順に設けられ、接着テープ10と連結する連結テープ30とを備える。連結テープ30は、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されてなり、接着テープ10のカバーフィルム13が一体的に剥離されるように構成されてなる。

【選択図】 図3



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

ベースフィルムと、接着フィルムと、カバーフィルムとがこの順に設けられた複数の接着テープと、

連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられ、前記接着テープ間を連結する連結テープとを備え、

前記連結テープは、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルムの端部が、前記接着テープのカバーフィルム上に延長されてなり、前記複数の接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成されてなる接着テープ構造体。

**【請求項 2】**

前記剥離フィルムの端部から前記カバーフィルムに亘って貼り付けられたカバー側接着部材を備える請求項 1 記載の接着テープ構造体。

**【請求項 3】**

前記剥離フィルムと前記カバーフィルムとの重畳部を貼り合わせる両面テープを備える請求項 1 又は 2 記載の接着テープ構造体。

**【請求項 4】**

前記剥離フィルムの端部から前記カバーフィルムに亘って貼り付けられたカバー側接着部材を備え、

前記カバー側接着部材のカバーフィルム剥離方向の終端側の端部が、前記剥離フィルムと前記カバーフィルムとの重畳部上にある請求項 1 記載の接着テープ構造体。

**【請求項 5】**

連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられた原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去する除去工程と、

前記除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを、原反接着テープのカバーフィルム上に重ねて連結し、複数の原反接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成する連結工程と、

前記連結された原反接着テープと原反連結テープとを所定幅に切断する切断工程と、

前記切断された接着テープと連結テープとを、前記一部除去された接着フィルムの端部がカバーフィルム剥離方向の始端側となるようにリールに巻き取る巻取工程と

を有する接着テープ構造体の製造方法。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本技術は、接着フィルムが連結され、長尺化された接着テープ構造体に関する。

**【背景技術】****【0002】**

従来、種々の電子部品などを接着するための接着フィルムとして、ACF (Anisotropic Conductive Film)、NCF (Non Conductive Film) などが知られている。このような接着フィルムは、例えばベースフィルムとカバーフィルムとの間に挟持され、幅狭で長尺の接着テープの状態でリールに巻取られ、保存、保管、運搬などが行われる。

**【0003】**

近年、1つのリールに巻付可能な接着テープの長さをできるだけ長くする所謂「長尺化」が望まれている。例えば、特許文献 1 では、連結テープを介して接着テープを接続して長尺化するとともに、接着テープの剥離カバーフィルムと連結テープの剥離フィルムとが一体的に剥離可能となるよう構成し、貼付装置を用いて被着体に対して連続的に接着フィルムを貼付可能とする接着テープが提案されている。

**【先行技術文献】****【特許文献】****【0004】**

10

20

30

40

50

【特許文献1】特開2015-086325号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、従来の長尺化では、例えば巻き数増加に伴う巻圧の負荷により、他部分よりも厚み大きい連結テープと接着テープとの連結部において、接着剤のはみ出しが発生することがある。また、接着剤のはみ出しが発生した場合、カバーフィルムの剥離の際に、搬送速度が一時的に変化してブロッキングが発生することがある。

【0006】

本技術は、前述した課題を解決するものであり、カバーフィルムの剥離の際にブロッキングの発生を抑制することができる接着テープ構造体を提供する。

10

【課題を解決するための手段】

【0007】

前述した課題を解決するために、本技術に係る接着テープ構造体は、ベースフィルムと、接着フィルムと、カバーフィルムとがこの順に設けられた複数の接着テープと、連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられ、前記接着テープ間を連結する連結テープとを備え、前記連結テープは、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルムの端部が、前記接着テープのカバーフィルム上に延長されてなり、前記複数の接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成されてなる。

【0008】

20

また、本技術に係る接着テープ構造体の製造方法は、連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられた原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去する除去工程と、前記除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを、原反接着テープのカバーフィルム上に重ねて連結し、複数の原反接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成する連結工程と、前記連結された原反接着テープと原反連結テープとを所定幅に切断する切断工程と、前記切断された接着テープと連結テープとを、前記一部除去された接着フィルムの端部がカバーフィルム剥離方向の始端側となるようにリールに巻き取る巻取工程とを有する。

【発明の効果】

【0009】

30

本技術によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルムの端部が、接着テープのカバーフィルム上に延長されているため、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルムの剥離の際にカバーフィルムを強く引き剥がすことができ、ブロッキングの発生を抑制することができる。

【図面の簡単な説明】

【0010】

【図1】図1は、接着フィルムを接続部材に貼付する貼付装置を模式的に示す図である。

【図2】図2は、本実施の形態の接着テープ構造体の連結部を模式的に示す断面図である。

。

【図3】図3は、具体例1の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。

40

【図4】図4は、具体例2の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図5】図5は、具体例3の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図6】図6は、具体例4の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図7】図7は、具体例5の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図8】図8は、具体例6の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図9】図9は、具体例7の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図10】図10は、具体例8の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

。

【図11】図11は、具体例9の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

。

50

【図 1 2】図 1 2 は、具体例 1 0 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図 1 3】図 1 3 は、具体例 1 1 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図 1 4】図 1 4 は、具体例 1 2 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図 1 5】図 1 5 は、具体例 1 3 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

【図 1 6】図 1 6 は、具体例 1 4 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。

10

【発明を実施するための形態】

【0011】

以下、本技術の実施の形態について、下記順序にて詳細に説明する。

1. 接着テープ構造体の貼付装置
2. 接着テープ構造体
3. 具体例

【0012】

< 1. 接着テープ構造体の貼付装置 >

図 1 は、接着フィルムを接続部材に貼付する貼付装置を模式的に示す図である。図 1 に示すように、貼付装置は、接着テープ 1 を有する接着テープ構造体が巻かれたリール 2 を装着する巻出軸 3 と、接着テープ構造体を引き回すローラ 4 a ~ 4 e と、カバーフィルムを剥離する剥離ローラ 5 と、接着フィルムを所定長さにカットするカッター部 6 と、接着フィルムを貼り付ける貼付部 7 とを備える。

20

【0013】

接着テープ構造体は、後述するように、ベースフィルム 1 a と、接着フィルム 1 b と、カバーフィルム 1 c とがこの順に設けられた複数の接着テープ 1 が、連結テープを介して連結されている。接着テープ構造体の長さは、特に限定されることはないが、リールの頻繁な交換を防ぐ観点から、50 ~ 5000 m のものを好適に用いることができる。

【0014】

リール 2 から引き出された接着テープ構造体は、ローラ 4 a ~ 4 e によって引き回され、まず、剥離ローラ 5 によりカバーフィルム 1 c が剥離され、カバーフィルム 1 c が巻き取られる。次に、カッター部 6 によりベースフィルム 1 a は切断せずに接着フィルム 1 b のみ所定長さに切断するハーフカットが行われる。そして、貼付部 7 の熱圧着ヘッドが、接着テープ 1 をベースフィルム 1 a 側から押圧することにより、ステージ 8 上の貼付対象物 9 に所定長さの接着フィルム 1 b が転着される。接着フィルム 1 b が転着された接着テープ 1 は、ベースフィルム 1 a のみとなって巻き取られる。

30

【0015】

また、貼付装置は、連結テープが熱圧着ヘッドで押圧されないように制御する。例えば、連結テープを非透過性とし、カッター部 6 の光センサにより連結テープを検知することにより、連結テープがハーフカットされないようにするとともに、熱圧着ヘッドにより押圧されないように接着テープ構造体の搬送を制御する。

40

【0016】

< 2. 接着テープ構造体 >

図 2 は、本実施の形態の接着テープ構造体の連結部を模式的に示す断面図である。図 2 に示すように、接着テープ構造体は、第 1 の接着テープ 1 0 と、第 2 の接着テープ 2 0 と、第 1 の接着テープ 1 0 と第 2 の接着テープ 2 0 とを連結する連結テープ 3 0 とを備える。

【0017】

第 1 の接着テープ 1 0、及び第 2 の接着テープ 2 0 は、それぞれ、ベースフィルム 1 1、2 1 と、接着フィルム 1 2、2 2 と、カバーフィルム 1 3、2 3 とがこの順に設けられ

50

ている。連結テープ30は、連結基材31と、粘着フィルム32と、剥離フィルム33とがこの順に設けられている。

【0018】

また、第1の接着テープ10のベースフィルム11の端部と連結テープ30の連結基材31の端部とは、第1のベース側接着部材41によって接着され、第2の接着テープ20のベースフィルム21の端部と連結テープ30の連結基材31の端部とは、第2のベース側接着部材42によって接着されている。これにより、ベースフィルム11、21と連結基材31とが、一体的に剥離されるように構成される。

【0019】

また、第1の接着テープ10のカバーフィルム13の端部と連結テープ30の剥離フィルム33の端部とは、第1のカバー側接着部材51によって接着され、第2の接着テープ20のカバーフィルム23の端部と連結テープ30の剥離フィルム33の端部とは、第2のカバー側接着部材52によって接着されている。これにより、カバーフィルム13、23と剥離フィルム33とが、一体的に剥離されるように構成される。

【0020】

ベース側接着部材41、42、及びカバー側接着部材51、52は、基材上にアクリル系、シリコン系などの接着剤層が設けられたものである。また、その長さは、特に限定されることはないが、接着テープ10、20と連結テープ30を確実に接続する接着力を有し、かつ、貼り合わせ時の作業性をできる限り容易にする観点から、10～100mmに設定することがより好ましい。

【0021】

[接着テープ]

接着テープ10、20は、それぞれ同一の構成を有しており、ベースフィルム11、21上に接着フィルム12、22とカバーフィルム13、23が順次設けられた3層構造である。接着テープ10、20は、連結テープ30の長さよりも長くなるように構成され、各接着テープ10、20の長さは、それぞれ同一であっても異なってもよい。接着テープ10、20の長さは、特に限定されることはないが、接着テープ構造体の使用時の連結テープ30のスキップの回数を少なくすること、及び接着テープ10、20の塗布設備の最大塗布長さを考慮すると、10～1000mmのものを好適に用いることができる。

【0022】

ベースフィルム11、21は、テープ状に成型され、接着フィルム12、22を支持する支持フィルムである。ベースフィルム11、21に用いられる基材としては、例えば、PET (Poly Ethylene Terephthalate)、OPP (Oriented Polypropylene)、PMP (Poly-4-methylpentene-1)、PTFE (Polytetrafluoroethylene)などが挙げられる。また、ベースフィルム11、21は、少なくとも接着フィルム12、22側の面が例えばシリコン樹脂により剥離処理されたものを好適に用いることができる。

【0023】

ベースフィルム11、21の厚さは、特に限定されることはないが、材料強度の確保と巻径を大きくしない観点からは、10～100 $\mu$ mのものを好適に用いることができる。また、ベースフィルム11、21の幅は、特に限定されることはないが、各種電子部品を確実に覆う観点からは、20～2000 $\mu$ mのものを好適に用いることができる。

【0024】

接着フィルム12、22としては、電子部品を回路基板等を実装するCOG (Chip On Glass) 実装や基板同士を接続するFOG (Film On Glass) 実装などに用いられる異方性導電フィルム (ACF: Anisotropic Conductive Film)、接着剤フィルム (NCF: Non Conductive Film)、太陽電池の電極とタブ線とを接続する導電性接着フィルムなどが例示される。接着フィルム12、22のバインダーとしては、通常の接着用テープの接着剤に用いる樹脂、例えば、エポキシ系樹脂、フェノキシ系樹脂、ウレタン系樹脂などを用いることができる。

【0025】

10

20

30

40

50

接着フィルム12、22の厚さは、特に限定されることはないが、各種電子部品の高さにばらつきのある端子を確実に接続する観点からは、10～100 $\mu$ mに設定することがより好ましい。

【0026】

カバーフィルム13、23は、接着フィルム12、22を保護するものであり、使用時には剥離されるものである。カバーフィルム13、23に用いられる基材としては、ベースフィルム11、21と同様のものを用いることができる。また、カバーフィルム13、23は、少なくとも接着フィルム12、22側の面が例えばシリコン樹脂により剥離処理されたものを好適に用いることができる。

【0027】

カバーフィルム13、23の厚さは、特に限定されることはないが、材料強度の確保と巻径を大きくしない観点からは、10～100 $\mu$ mに設定することがより好ましい。

【0028】

[ 連結テープ ]

連結テープ30は、連結基材31上に粘着フィルム32と剥離フィルム33が順次設けられた3層構造である。連結テープ30は、接着テープ10、20の長さよりも短くなるように構成され、各連結テープ30の長さは、それぞれ同一であっても異なってもよい。連結テープ30の長さは、特に限定されることはないが、光センサによるセンシングが可能であり、かつ、ラインの搬送速度をなるべく下げない観点から、50～1000mmに設定することがより好ましい。

【0029】

連結基材31は、テープ状に成型され、粘着フィルム32を支持する支持フィルムである。連結基材31に用いられる基材としては、ベースフィルム11、21と同様のものを用いることができる。また、連結基材31としては、光センサによって検出可能な非透光性の材料からなるものを用いることができる、例えばPETからなる樹脂中に黒色のフィラーを分散させたものを用いることができる。これにより、光センサによって連結テープ30を検出することができ、連結テープ30がハーフカットされないようにするとともに、熱圧着ヘッドにより押圧されないように接着テープ構造体の搬送を制御することができる。

【0030】

連結基材31の厚さ及び幅は、特に限定されることはないが、接着テープ構造体の円滑な巻取、引出及び走行を行う観点から、接着テープ10、20のベースフィルム11、21と同等とすることが好ましい。

【0031】

粘着フィルム32は、剥離フィルム33を円滑に剥離させるためのものであり、本来的に被着体に対して転写されず、スキップされる部分である。粘着フィルム32に用いられる基材としては、接着テープ10、20の接着フィルム12、22と組成が同一又は異なる樹脂のいずれも用いることができる。また、保存安定性を向上させるために、非硬化系の樹脂又は硬化後の樹脂を用いることができる。

【0032】

粘着フィルム32と剥離フィルム33との剥離力は、接着フィルム12、22とカバーフィルム13、23との剥離力と同等であることが好ましい。これにより、剥離フィルム33を剥離する際に、搬送速度が一時的に変化して製造ラインの搬送速度にずれが生じるのを防ぐことができる。また、粘着フィルム32の厚さは、特に限定されることはないが、接着フィルム12、22と同等とすることが好ましい。

【0033】

剥離フィルム33は、粘着フィルム32を保護するものであり、使用時にはカバーフィルム13、23と一体となって剥離される。剥離フィルム33に用いられる基材としては、カバーフィルム13、23と同様のものを用いることができる。

【0034】

10

20

30

40

50

剥離フィルム 33 の厚さは、特に限定されることはないが、接着テープ構造体の円滑な巻取、引出及び走行を行う観点から、接着テープ 10、20 のカバーフィルム 13、23 と同等とすることが好ましい。

【0035】

< 3 . 具体例 >

具体例として示す接着テープ構造体は、ベースフィルムと、接着フィルムと、カバーフィルムとがこの順に設けられた複数の接着テープと、連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられ、前記接着テープ間を連結する連結テープとを備え、連結テープは、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルムの端部が、接着テープのカバーフィルム上に延長されてなり、複数の接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成されてなるものである。

10

【0036】

すなわち、接着テープ構造体は、図 2 に示す連結テープ 30 において、剥離フィルム 33 の端部が接着テープ 10 のカバーフィルム 10 上に貼り合わされて構成される。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープ 10 の端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルム 13 の剥離の際にカバーフィルム 13 を強く引き剥がすことができ、ブロッキングの発生を抑制することができる。

【0037】

また、具体例として示す接着テープ構造体の製造方法は、連結基材と、粘着フィルムと、剥離フィルムとがこの順に設けられた原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去する除去工程と、除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを、原反接着テープのカバーフィルム上に重ねて連結し、複数の原反接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成する連結工程と、連結された原反接着テープと原反連結テープとを所定幅に切断する切断工程と、切断された接着テープと連結テープとを、前記一部除去された接着フィルムの端部がカバーフィルム剥離方向の始端側となるようにリールに巻き取る巻取工程とを有するものである。

20

【0038】

以下、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部、すなわち第 1 の接着テープ 10 が連結テープ 30 と連結される接着テープの終端側連結部の具体的な構成について説明する。同様に、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部、すなわち第 2 の接着テープ 20 が連結テープ 30 と連結される接着テープの始端側連結部の具体的な構成について説明する。なお、図 2 に示す接着テープ構造体と同様の構成には、同一符号を付し、説明を省略する。

30

【0039】

[ 具体例 1 ]

図 3 は、具体例 1 の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 1 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 11 と、接着フィルム 12 と、カバーフィルム 13 とがこの順に設けられた接着テープ 10 と、連結基材 31 と、粘着フィルム 32 と、剥離フィルム 33 とがこの順に設けられ、接着テープ 10 と連結する連結テープ 30 とを備える。

40

【0040】

連結テープ 30 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム 33 の端部が、接着テープ 10 のカバーフィルム 13 上に延長されてなり、接着テープ 10 のカバーフィルム 13 が一体的に剥離されるように構成されてなる。具体的には、剥離フィルム 32 の延長された端部からカバーフィルム 13 に亘って第 1 のカバー側接着部材 51 が貼り付けられている。剥離フィルム 33 の端部の延長長さは、短すぎても長すぎても剥離容易性の効果が得られないため、2 mm ~ 20 mm であることが好ましい。

【0041】

具体例 1 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム 33 の端部が、接着テープ 10 のカバーフィルム 13 上に延長されているため

50

、接着テープの終端側の端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルム13を強く引き剥がすことができ、ブロッキングの発生を抑制することができる。

【0042】

具体例1として示す接着テープ構造体は、前述の除去工程において、原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去し、連結工程において、除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを原反接着テープのカバーフィルム上に重ねて連結することにより得ることができる。

【0043】

なお、具体例1では、接着テープの終端側連結部を示して説明したが、接着テープの始端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、接着テープにおいて、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルムの端部が、連結テープの剥離フィルム上に延長されてなり、接着テープのカバーフィルムが一体的に剥離されるように構成されていてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部におけるブロッキングの発生を抑制することができる。

【0044】

[具体例2]

図4は、具体例2の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例2として示す接着テープ構造体は、具体例1と同様、接着テープ10と、連結テープ30とを備える。

【0045】

連結テープ30は、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されてなり、剥離フィルム33の端部が第1のカバー側接着部材51aでカバーフィルム13上に固定されてなる。第1のカバー側接着部材51aは、剥離フィルム32の端部からカバーフィルム13に亘って貼り付けられ、第1のカバー側接着部材51aのカバーフィルム剥離方向の終端側の端部が、剥離フィルム33とカバーフィルム13との重畳部上にある。

【0046】

具体例2として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されているため、接着テープの終端側の端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルム13を強く引き剥がすことができ、ブロッキングを抑制することができる。また、第1のカバー側接着部材51aのカバーフィルム剥離方向の終端側の端部が、剥離フィルム33とカバーフィルム13との重畳部上にあるため、接着テープ10の終端側の端部のはみ出しの発生を抑制することができる。

【0047】

具体例2として示す接着テープ構造体は、前述の除去工程において、原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去し、連結工程において、除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを原反接着テープのカバーフィルム上に重ね、原反の第1のカバー側接着部材で固定することにより得ることができる。

【0048】

なお、具体例2では、接着テープの終端側連結部を示して説明したが、接着テープの始端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、接着テープにおいて、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルムの端部が、連結テープの剥離フィルム上に延長されてなり、カバーフィルムの端部が第1のカバー側接着部材で剥離フィルム上に固定されていてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部におけるブロッキングの発生を抑制することができる。

【0049】

[具体例3]

図5は、具体例3の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例3として示す接着テープ構造体は、具体例1と同様、接着テープ10と、連結テープ30と

10

20

30

40

50

を備える。

【0050】

連結テープ30は、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されてなり、接着テープ10のカバーフィルム13が一体的に剥離されるように構成されてなる。具体的には、剥離フィルム33とカバーフィルム13との重畳部が両面接着テープ33aで貼り合わされ、剥離フィルム33の端部からカバーフィルム13に亘って第1のカバー側接着部材51が貼り付けられている。

【0051】

具体例3として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されているため、接着テープの終端側の端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルム13を強く引き剥がすことができ、ブロッキングの発生を抑制することができる。また、剥離フィルム32とカバーフィルム13との重畳部が両面接着テープ33aで貼り合わされているため、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に剥離フィルム32とカバーフィルム13との重畳部でカバーフィルム13から剥離フィルム32が浮いてしまうのを防ぐことができる。

【0052】

具体例3として示す接着テープ構造体は、前述の除去工程において、原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去し、連結工程において、除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを原反接着テープのカバーフィルム上に重ね、原反の両面接着テープで貼り合わせるにより得ることができる。

【0053】

なお、具体例3では、接着テープの終端側連結部を示して説明したが、接着テープの始端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、接着テープにおいて、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルムの端部が、連結テープの剥離フィルム上に延長されてなり、カバーフィルムと剥離フィルムとの重畳部が両面接着テープで貼り合わされ、カバーフィルムの端部から剥離フィルムに亘って第2のカバー側接着部材を貼り付けるようにしてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部におけるブロッキングの発生を抑制することができる。

【0054】

[具体例4]

図6は、具体例4の接着テープの終端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例4として示す接着テープ構造体は、具体例1と同様、接着テープ10と、連結テープ30とを備える。

【0055】

連結テープ30は、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されてなり、接着テープ10のカバーフィルム13が一体的に剥離されるように構成されてなる。具体的には、剥離フィルム32とカバーフィルム13との重畳部が両面接着テープ33bで貼り合わされている。

【0056】

具体例4として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の剥離フィルム33の端部が、接着テープ10のカバーフィルム13上に延長されているため、接着テープの終端側の端部にはみ出しが発生した場合でも、カバーフィルム13を強く引き剥がすことができ、ブロッキングの発生を抑制することができる。また、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に剥離フィルム32とカバーフィルム13との重畳部でカバーフィルム13から剥離フィルム32が浮いてしまうのを防止することができる。さらに、接着力が高い両面接着テープ33bを用いることにより、剥離フィルム32の端部からカバーフィルム13に亘って貼り付ける第1のカバー側接着部材を省略することができる。

## 【 0 0 5 7 】

具体例 4 として示す接着テープ構造体は、具体例 3 と同様、前述の除去工程において、原反連結テープの一方の粘着フィルムの端部を除去し、連結工程において、除去された粘着フィルムの端部の剥離フィルムを原反接着テープのカバーフィルム上に重ね、原反の両面接着テープで貼り合わせるにより得ることができる。

## 【 0 0 5 8 】

なお、具体例 4 では、接着テープの終端側連結部を示して説明したが、接着テープの始端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、接着テープにおいて、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルムの端部が、連結テープの剥離フィルム上に延長されてなり、カバーフィルムと剥離フィルムとの重畳部が両面接着テープで貼り合わされるようにしてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部におけるブロッキングの発生を抑制することができる。

10

## 【 0 0 5 9 】

## [ 具体例 5 ]

図 7 は、具体例 5 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 5 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 2 1 と、接着フィルム 2 2 と、カバーフィルム 2 3 とがこの順に設けられた接着テープ 2 0 と、接着テープ 2 0 と連結し、接着テープ 2 0 のカバーフィルム 2 3 が一体的に剥離されるように構成された連結テープ 3 0 とを備える。

## 【 0 0 6 0 】

接着テープ 2 0 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 2 2 の端部がカバーフィルム 2 3 の先端から剥離方向に所定長さ完全に除去されてなり、接着フィルム 2 2 の端部に空隙部 2 2 a を有する。すなわち、接着テープ 2 0 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 2 2 の端部がカバーフィルム 2 3 の先端から剥離方向に所定長さ除去されている。接着フィルム 2 2 の端部の除去長さ、すなわち空隙部の長さは、短すぎるとはみ出し抑制の効果が得られず、長すぎると接着フィルム 2 2 の使用可能量が減少するため、1 mm ~ 10 mm であることが好ましい。

20

## 【 0 0 6 1 】

具体例 5 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 2 2 の端部が完全に除去されているため、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。また、カバーフィルム 2 3 の剥離の際に接着フィルム 2 2 がベースフィルム 2 1 から剥離されてしまうのを抑制することができる。

30

## 【 0 0 6 2 】

具体例 5 として示す接着テープ構造体は、原反接着テープの長手方向の一方の接着フィルムの端部をカバーフィルムの先端から所定長さ完全に除去し、前述の連結工程において、除去された接着フィルムの端部の方向を揃えて、原反接着テープの間を原反連結テープで連結することにより得ることができる。

## 【 0 0 6 3 】

なお、具体例 5 では、接着テープの始端側連結部を示して説明したが、接着テープの終端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、具体例 1 ~ 4 において、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着フィルムの端部がカバーフィルムの先端から剥離方向の反対方向に所定長さ除去されていてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。

40

## 【 0 0 6 4 】

## [ 具体例 6 ]

図 8 は、具体例 6 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 6 として示す接着テープ構造体は、具体例 5 と同様、接着テープ 2 0 と、連結テープ 3 0 とを備える。

## 【 0 0 6 5 】

50

接着テープ 20 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 22 の端部が一部除去されてなり、接着フィルム 22 の端部の一部に空隙部 22 b を有する。すなわち、接着テープ 20 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 22 の端部がカバーフィルム 23 の先端から剥離方向に所定長さ接着剤部 22 c を有したのち、所定長さの空隙部 22 b を有する。空隙部 22 b の長さは、短すぎるとブロッキング抑制の効果が得られず、長すぎると接着フィルム 22 の使用可能量が減少するため、1 mm ~ 10 mm であることが好ましい。

#### 【0066】

具体例 6 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム 23 の剥離方向始端側の接着フィルム 22 の端部が一部除去されているため、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。また、たとえ接着剤部 22 c にはみ出しが発生した場合でも、空隙部 22 b を有するため、カバーフィルム 23 の剥離の際に接着剤 22 c のみがベースフィルム 21 から剥離されることになり、剥離方向の接着フィルム 22 がベースフィルム 21 から剥離されてしまうのを抑制することができる。

10

#### 【0067】

具体例 6 として示す接着テープ構造体は、原反接着テープの長手方向の一方の接着フィルムの端部を先端から所定長さを残して除去し、前述の連結工程において、除去された接着フィルムの端部の方向を揃えて、原反接着テープの間を原反連結テープで連結することにより得ることができる。

20

#### 【0068】

なお、具体例 6 では、接着テープの始端側連結部を示して説明したが、接着テープの終端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、具体例 1 ~ 4 において、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着フィルムの端部がカバーフィルムの先端から剥離方向の反対方向に所定長さ接着剤部を有したのち、所定長さの空隙部を有してもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。

#### 【0069】

##### [具体例 7]

図 9 は、具体例 7 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 7 として示す接着テープ構造体は、具体例 1 と同様、接着テープ 20 と、連結テープ 30 とを備える。

30

#### 【0070】

接着テープ 20 は、カバーフィルム 23 の剥離方向始端側の接着フィルム 22 の端部が完全に除去されてなり、接着フィルム 22 の端部が片面接着テープ 22 d でベースフィルムに固定されている。

#### 【0071】

具体例 7 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム 23 の剥離方向始端側の接着フィルム 22 の端部が除去され、さらに片面接着テープ 22 d でベースフィルムに固定されているため、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。さらに、カバーフィルム 23 の剥離の際に接着フィルム 22 がベースフィルム 21 から剥離されてしまうのを確実に防止することができる。

40

#### 【0072】

具体例 7 として示す接着テープ構造体は、原反接着テープの長手方向の一方の接着フィルムの端部をカバーフィルムの先端から所定長さ完全に除去し、接着フィルムの端部を片面接着テープでベースフィルムに固定し、前述の連結工程において、除去された接着フィルムの端部の方向を揃えて、原反接着テープの間を原反連結テープで連結することにより得ることができる。

#### 【0073】

50

なお、具体例 7 では、接着テープの始端側連結部を示して説明したが、接着テープの終端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、具体例 1 ~ 4 において、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着フィルムの端部が完全に除去されてなり、接着フィルムの端部が片面接着テープでベースフィルムに固定されていてもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。

【 0 0 7 4 】

[ 具体例 8 ]

図 1 0 は、具体例 8 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 8 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 2 1 と、接着フィルム 2 2 と、カバーフィルム 2 3 とがこの順に設けられた接着テープ 2 0 と、連結基材 3 1 と、粘着フィルム 3 2 と、剥離フィルム 3 3 とがこの順に設けられ、接着テープ 2 0 と連結する連結テープ 3 0 とを備える。

10

【 0 0 7 5 】

また、接着テープ構造体は、第 2 の接着テープ 2 0 のベースフィルム 2 1 の端部と連結テープ 3 0 の連結基材 3 1 の端部とを接続する第 2 のベース側接着部材 4 2 と、第 2 の接着テープ 2 0 のカバーフィルム 2 3 の端部と連結テープ 3 0 の剥離フィルム 3 3 の端部とを接続する第 2 のカバー側接着部材 5 2 b とを備える。

【 0 0 7 6 】

第 2 のカバー側接着部材 5 2 b の厚みは、第 2 のベース側接着部材 4 2 の厚みよりも小さい。第 2 のカバー側接着部材 5 2 b の具体的な厚みとしては、5 mm ~ 2 0 mm であることが好ましい。

20

【 0 0 7 7 】

具体例 8 として示す接着テープ構造体によれば、第 2 のカバー側接着部材 5 2 b が薄いため、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に受ける応力を軽減させることができ、カバーフィルム 2 3 が接着フィルム 2 2 から剥離してしまうのを抑制することができる。

【 0 0 7 8 】

具体例 8 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、第 2 のベース側接着部材の厚みよりも小さい厚みを有する原反の第 2 のカバー側接着部材を用いて、原反接着テープのカバーフィルムの端部と原反連結テープの剥離フィルムの端部とを接続することにより得ることができる。

30

【 0 0 7 9 】

なお、具体例 8 では、接着テープの始端側連結部を示して説明したが、接着テープの終端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、具体例 1、3 において、第 1 のカバー側接着部材 5 1 の厚みが、第 1 のベース側接着部材 4 1 の厚みよりも小さいものを用いることができる。これにより、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に受ける応力を軽減させることができ、カバーフィルム 1 3 が接着フィルム 1 2 から剥離してしまうのを抑制することができる。また、具体例 8 において、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着フィルムの端部の少なくとも一部を除去してもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。

40

【 0 0 8 0 】

[ 具体例 9 ]

図 1 1 は、具体例 9 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 9 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 2 1 と、接着フィルム 2 2 と、カバーフィルム 2 3 とがこの順に設けられた接着テープ 2 0 と、連結基材 3 1 と、粘着フィルム 3 2 と、剥離フィルム 3 3 とがこの順に設けられ、接着テープ 1 0 と連結する連結テープ 3 0 とを備える。

【 0 0 8 1 】

50

また、接着テープ構造体は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 20 の端部の接着フィルム 22 とカバーフィルム 23 との間、及びカバーフィルム剥離方向の終端側の連結テープ 30 の端部の粘着フィルム 32 と剥離フィルム 33 との間に挿入された両面接着テープ 61 を備える。

【0082】

両面接着テープ 61 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 22 の端部とカバーフィルム剥離方向の終端側の粘着フィルム 32 の端部とを第 1 の接着面 61 a で接続し、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルム 23 の端部とカバーフィルム剥離方向の終端側の剥離フィルム 33 の端部とを第 2 の接着面 61 b で接続する。

【0083】

具体例 9 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 20 の端部の接着フィルム 22 とカバーフィルム 23 との間、及びカバーフィルム剥離方向の終端側の連結テープ 30 の端部の粘着フィルム 32 と剥離フィルム 33 との間が、両面接着テープ 61 により接着しているため、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に応力が加わっても、カバーフィルム 23 が接着フィルム 22 から剥離するのを抑制することができる。

【0084】

具体例 9 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、原反接着テープの端部の接着フィルムとカバーフィルムとの間、及び原反連結テープの端部の粘着フィルムと剥離フィルムとの間に両面接着テープを挿入して接続することにより得ることができる。

【0085】

[具体例 10]

図 12 は、具体例 10 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 10 として示す接着テープ構造体は、具体例 9 と同様、接着テープ 20 と、連結テープ 30 とを備える。

【0086】

接着テープ 20 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の端部の接着フィルム 22 と剥離フィルム 23 との間に挿入された両面接着テープ 62 を備える。両面接着テープ 62 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の端部の接着フィルム 22 とカバーフィルム 23 とを接着する。

【0087】

具体例 10 として示す接着テープ構造体によれば、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 20 の端部の接着フィルム 22 とカバーフィルム 23 との間が、両面接着テープ 62 により接着しているため、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に応力が加わっても、カバーフィルム 13 が接着フィルム 12 から剥離してしまうのを抑制することができる。

【0088】

具体例 10 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、原反連結テープの端部の粘着フィルムと剥離フィルムとの間に両面接着テープを挿入した後、原反接着テープの間を原反連結テープで連結することにより得ることができる。

【0089】

[具体例 11]

図 13 は、具体例 11 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 11 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 21 と、接着フィルム 22 と、カバーフィルム 23 とがこの順に設けられた接着テープ 20 と、連結基材 31 と、粘着フィルム 32 と、剥離フィルム 33 とがこの順に設けられ、接着テープ 20 と連結する連結テープ 30 とを備える。

【0090】

また、接着テープ構造体は、第 2 の接着テープ 20 のベースフィルム 21 の端部と連結

10

20

30

40

50

テープ 30 の連結基材 31 の端部とを接続する第 2 のベース側接着部材 42 と、第 2 の接着テープ 20 のカバーフィルム 23 の端部と連結テープ 30 の剥離フィルム 33 の端部とを接続する第 2 のカバー側接着部材 52c とを備える。ここで、第 2 のカバー側接着部材 52c の長さは、第 2 のベース側接着部材 42 の長さよりも大きい。

【0091】

具体例 11 として示す接着テープ構造体によれば、第 2 のカバー側接着部材 52c の長さが、第 2 のベース側接着部材 42 の長さよりも大きいため、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に受ける応力を軽減させることができ、カバーフィルム 23 が接着フィルム 22 から剥離してしまうのを抑制することができる。

【0092】

具体例 11 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、第 2 のベース側接着部材の長さよりも大きい長さを有する原反の第 2 のカバー側接着部材を用いて、原反接着テープのカバーフィルムの端部と原反連結テープの剥離フィルムの端部とを接続することにより得ることができる。

【0093】

なお、具体例 11 では、接着テープの始端側連結部を示して説明したが、接着テープの終端側連結部も同様に構成してもよい。すなわち、具体例 1、3 において、第 1 のカバー側接着部材 51 の厚みが、第 1 のベース側接着部材 41 の厚みよりも小さいものを用いることができる。これにより、貼付装置のローラで接着テープ構造体が屈曲した際に受ける応力を軽減させることができ、カバーフィルム 13 が接着フィルム 12 から剥離してしまうのを抑制することができる。また、具体例 11 において、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着フィルムの端部の少なくとも一部を除去してもよい。これにより、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープの連結部における接着剤のはみ出しの発生を抑制することができる。

【0094】

[具体例 12]

図 14 は、具体例 12 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 12 として示す接着テープ構造体は、ベースフィルム 21 と、接着フィルム 22 と、カバーフィルム 23 とがこの順に設けられた接着テープ 20 と、連結基材 31 と、粘着フィルム 32 と、剥離フィルム 33 とがこの順に設けられ、接着テープ 20 と連結テープ 30 とを備える。

【0095】

また、接着テープ構造体は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 20 の端部の接着フィルム 22 とカバーフィルム 23 との間、及びカバーフィルム剥離方向の終端側の連結テープ 30 の端部の粘着フィルム 32 と剥離フィルム 33 との間に挿入された片面接着テープ 63 を備える。

【0096】

片面接着テープ 63 は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着フィルム 22 の端部とカバーフィルム剥離方向の終端側の粘着フィルム 32 の端部とを接着面 63a で接続する。また、接着面 63a の反対面は、剥離処理されていることが好ましい。

【0097】

具体例 12 として示す接着テープ構造体によれば、片面接着テープ 63 とカバーフィルム 23 との間の剥離が容易となるため、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 20 の端部において、接着フィルム 22 の接着剤のはみ出しによるブロッキングを抑制することができる。

【0098】

具体例 12 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、原反接着テープの端部の接着フィルムとカバーフィルムとの間、及び原反連結テープの端部の粘着フィルムと剥離フィルムとの間に片面接着テープを挿入して接続することにより得ることができる。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 9 9 】

## [ 具体例 1 3 ]

図 1 5 は、具体例 1 3 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 1 2 として示す接着テープ構造体は、具体例 1 2 と同様、接着テープ 2 0 と、連結テープ 3 0 とを備える。

## 【 0 1 0 0 】

また、接着テープ構造体は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 2 0 の端部の接着フィルム 2 2 とカバーフィルム 2 3 との間、及びカバーフィルム剥離方向の終端側の連結テープ 3 0 の端部の粘着フィルム 3 2 と剥離フィルム 3 3 との間に挿入された片面接着テープ 6 4 を備える。

10

## 【 0 1 0 1 】

片面接着テープ 6 4 は、カバーフィルム剥離方向の始端側のカバーフィルム 2 3 の端部とカバーフィルム剥離方向の終端側の剥離フィルム 3 3 の端部とを接着面 6 4 a で接続する。また、接着面 6 4 a の反対面は、剥離処理されていることが好ましい。

## 【 0 1 0 2 】

具体例 1 3 として示す接着テープ構造体によれば、片面接着テープ 6 4 と接着フィルム 2 2 との間の剥離が容易となるため、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープ 2 0 の端部において、接着フィルム 2 2 の接着剤のはみ出しによるブロッキングを抑制することができる。

20

## 【 0 1 0 3 】

具体例 1 3 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、原反接着テープの端部の接着フィルムとカバーフィルムとの間、及び原反連結テープの端部の粘着フィルムと剥離フィルムとの間に片面接着テープを挿入して接続することにより得ることができる。

## 【 0 1 0 4 】

## [ 具体例 1 4 ]

図 1 6 は、具体例 1 4 の接着テープの始端側連結部を模式的に示す断面図である。具体例 1 4 として示す接着テープ構造体は、具体例 1 2 と同様、接着テープ 2 0 と、連結テープ 3 0 とを備える。

## 【 0 1 0 5 】

また、接着テープ構造体は、カバーフィルム剥離方向の始端側の接着テープ 2 0 の端部の接着フィルム 2 2 とカバーフィルム 2 3 との間、及びカバーフィルム剥離方向の終端側の連結テープ 3 0 の端部の粘着フィルム 3 2 と剥離フィルム 3 3 との間に挿入され、両面剥離処理されてなる両面剥離テープ 6 5 を備える。

30

## 【 0 1 0 6 】

具体例 1 4 として示す接着テープ構造体によれば、両面剥離テープ 6 5 と接着フィルム 2 2 との間、及び両面剥離テープ 6 5 とカバーフィルム 2 3 との間の剥離が容易となるため、カバーフィルム剥離方向の終端側の接着テープ 2 0 の端部において、接着フィルム 2 2 の接着剤のはみ出しによるブロッキングを抑制することができる。

## 【 0 1 0 7 】

具体例 1 4 として示す接着テープ構造体は、前述の連結工程において、原反接着テープの端部の接着フィルムとカバーフィルムとの間、及び原反連結テープの端部の粘着フィルムと剥離フィルムとの間に両面剥離テープを挿入して接続することにより得ることができる。

40

## 【 符号の説明 】

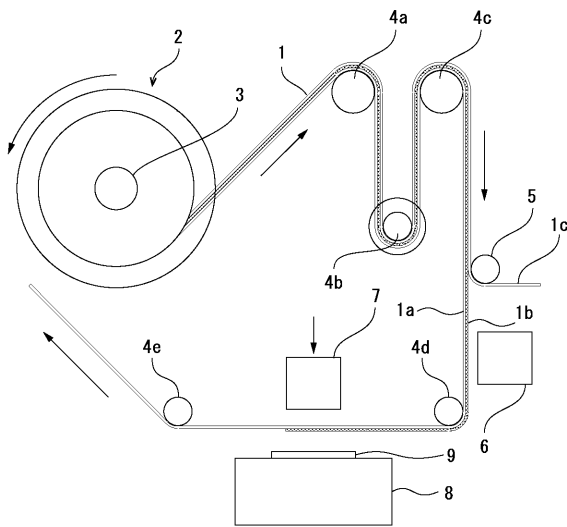
## 【 0 1 0 8 】

1 接着テープ、2 リール、3 巻出軸、4 a ~ 4 e ローラ、5 剥離ローラ、6 カッター部、7 貼付部、8 ステージ、1 0 第 1 の接着テープ、1 1 ベースフィルム、1 2 接着フィルム、1 3 カバーフィルム、2 0 第 2 の接着テープ、2 1、ベースフィルム、2 2 接着フィルム、2 2 a 空隙部、2 2 b 空隙部、2 2 c 接着剤

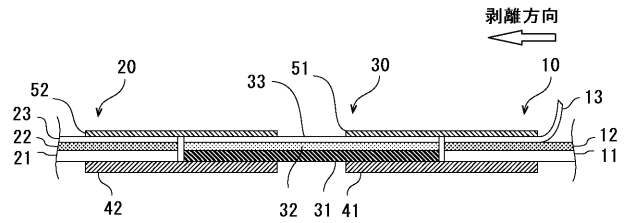
50

、 2 2 d 片面接着テープ、 2 3 カバーフィルム、 3 0 連結テープ、 3 1 連結基材  
、 3 2 粘着フィルム、 3 3 剥離フィルム、 3 3 a 両面接着テープ、 4 1 第 1 のベ  
ース側接着部材、 4 2 第 2 のベース側接着部材、 5 1 第 1 のカバー側接着部材、 5 2  
、 5 2 a , 5 2 b 第 2 のカバー側接着部材、 6 1 両面接着テープ、 6 2 両面接着テ  
ープ、 6 3 片面接着テープ、 6 4 片面接着テープ、 6 5 両面剥離テープ

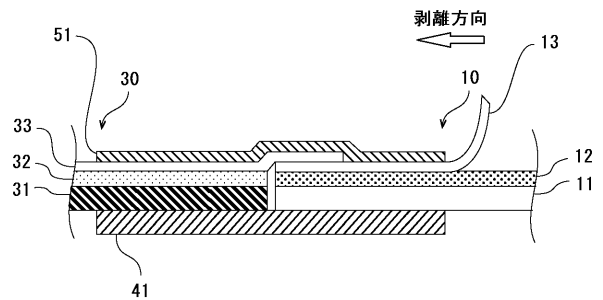
【 図 1 】



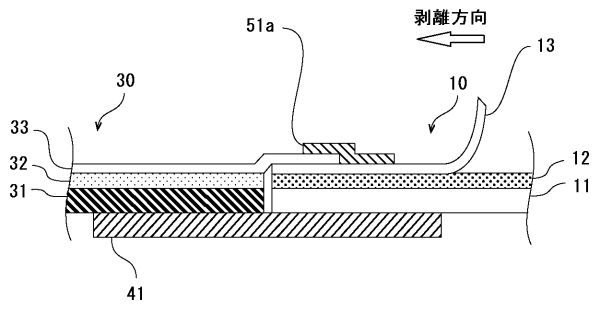
【 図 2 】



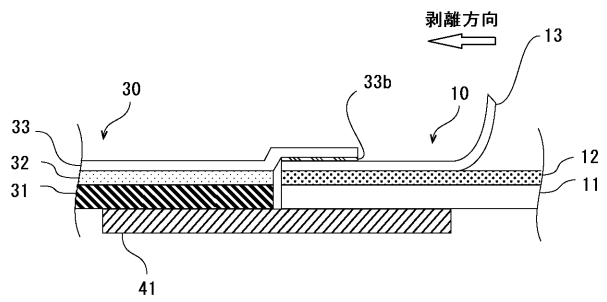
【 図 3 】



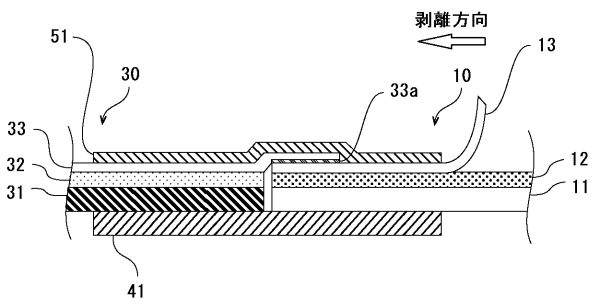
【 図 4 】



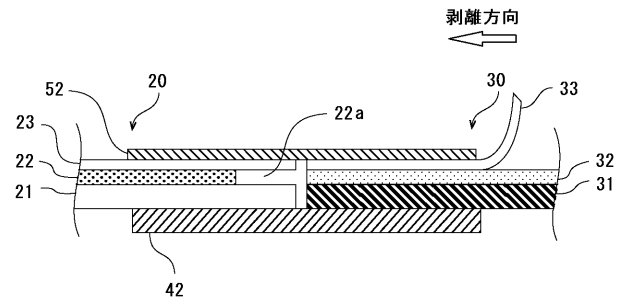
【 図 6 】



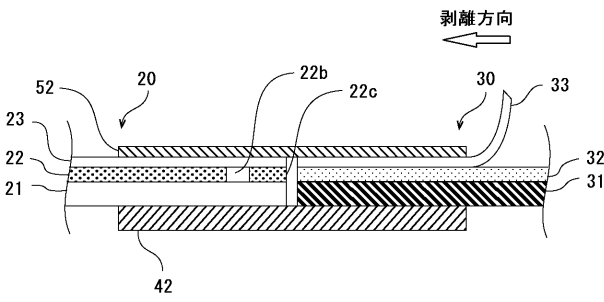
【 図 5 】



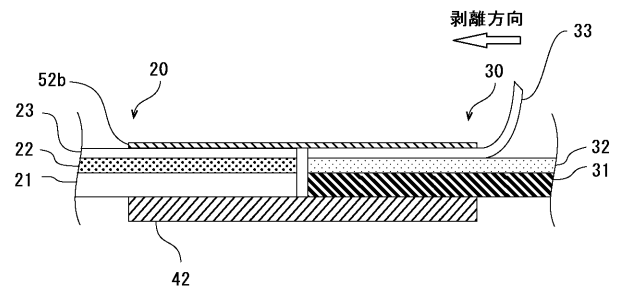
【 図 7 】



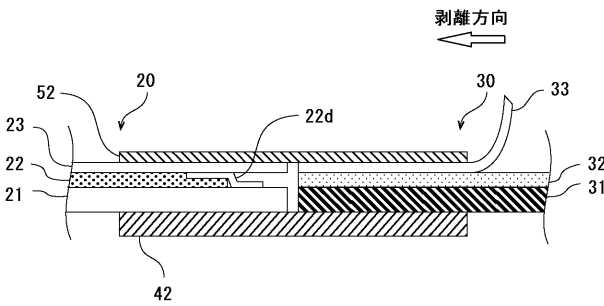
【 図 8 】



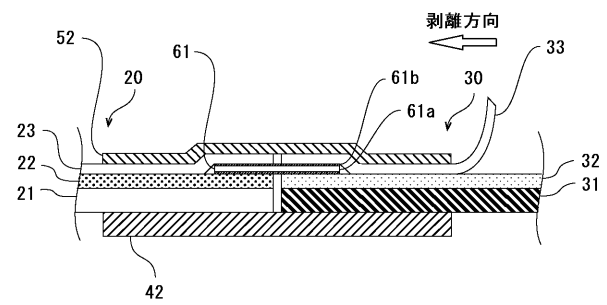
【 図 1 0 】



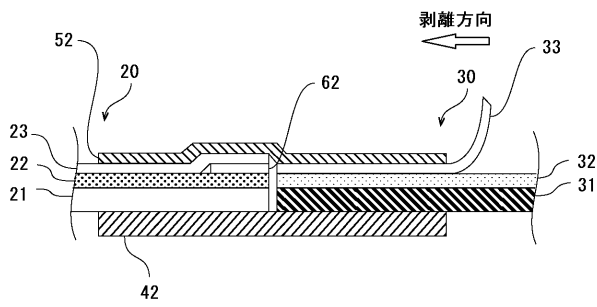
【 図 9 】



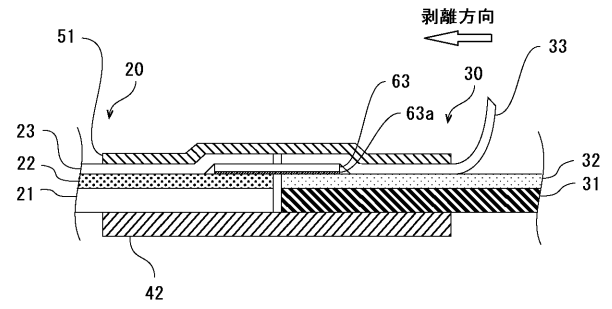
【 図 1 1 】



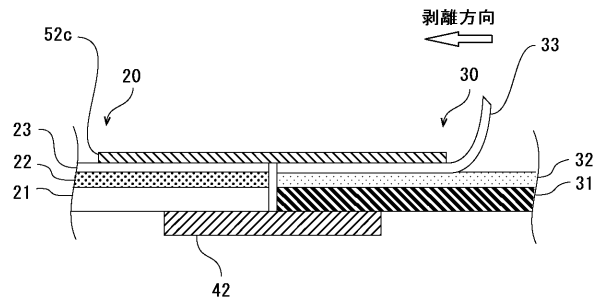
【 図 1 2 】



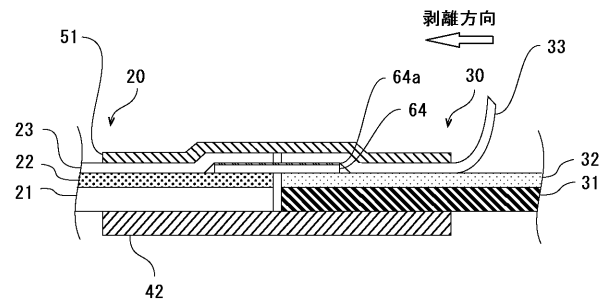
【 図 1 4 】



【 図 1 3 】



【 図 1 5 】



【 図 1 6 】

