

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4275532号
(P4275532)

(45) 発行日 平成21年6月10日(2009.6.10)

(24) 登録日 平成21年3月13日(2009.3.13)

(51) Int.Cl.

F I

B 6 5 D 43/02 (2006.01)

B 6 5 D 43/02

C

請求項の数 15 (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2003-540033 (P2003-540033)
 (86) (22) 出願日 平成14年10月25日(2002.10.25)
 (65) 公表番号 特表2005-507830 (P2005-507830A)
 (43) 公表日 平成17年3月24日(2005.3.24)
 (86) 国際出願番号 PCT/US2002/034259
 (87) 国際公開番号 W02003/037736
 (87) 国際公開日 平成15年5月8日(2003.5.8)
 審査請求日 平成17年6月29日(2005.6.29)
 (31) 優先権主張番号 60/345,987
 (32) 優先日 平成13年10月26日(2001.10.26)
 (33) 優先権主張国 米国 (US)

(73) 特許権者 590005058
 ザ プロクター アンド ギャンブル カ
 ンパニー
 アメリカ合衆国オハイオ州, シンシナティ
 ー, ワン プロクター アンド ギャンブ
 ル プラザ (番地なし)
 (74) 代理人 100077481
 弁理士 谷 義一
 (74) 代理人 100088915
 弁理士 阿部 和夫
 (72) 発明者 ジョン ウィリアム トゥーサン
 アメリカ合衆国 45069 オハイオ州
 ウェスト チェスター シャディーブル
 ック ドライブ 8169

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 被覆システム

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

容器被覆システムであって、

弾性周辺部分およびシール部分を含む柔軟性フィルムカバーを含み、前記弾性周辺部分
 が容器の周囲に配置されるときに、前記シール部分は、前記フィルムカバーを前記容器に
 シールすることができ、

前記フィルムカバーの前記弾性周辺部分は、その上に配置される接着要素を有し、およ
 び、前記弾性周辺部分の前記容器への接触の際に、前記弾性周辺部分はそれに対してシー
 ルを形成することができ、

前記接着要素は、弛緩状態における露出された前記接着要素の少なくとも50%を被覆
 するように構成されたルーピングステッチを含む接着要素のための保護カバーを有して提
 供されることを特徴とする、容器被覆システム。

【請求項 2】

前記弾性周辺部分が弛緩状態にあるとき、前記接着要素は不活性である、請求項 1 に記
 載の容器被覆システム。

【請求項 3】

前記弾性周辺部分の伸張の際に、前記接着要素が露出される、請求項 1 に記載の容器被
 覆システム。

【請求項 4】

前記弾性周辺部分は、前記弾性周辺部分が弛緩状態にあるとき前記接着要素の表面との

10

20

接着接触を防止するための保護コーティングを備える、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 5】

前記接着要素が感圧性接着剤である、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 6】

前記弾性周辺部分が成形された弾性材料である、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 7】

前記弾性周辺部分が圧縮性又は適合性材料を具備する、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 8】

前記圧縮性又は適合性材料が発泡弾性材料である、請求項 7 に記載の容器被覆システム。

【請求項 9】

前記シールが実質的に液体不浸透性である、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 10】

前記弾性周辺部分が前記容器の周りに剥離可能なシールを形成する、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 11】

前記剥離可能なシールが再シールできる、請求項 10 に記載の容器被覆システム。

【請求項 12】

前記シール部分がその上に配置される接着要素を有し、該接着要素が前記フィルムカバーを前記容器にシールする、請求項 1 に記載の容器被覆システム。

【請求項 13】

柔軟性フィルムカバーにより開口部をシールされた容器を製造するための方法であって、
弾性周辺部分およびシール部分を含む柔軟性フィルムカバーを提供する工程であって、
前記シール部分は、前記弾性周辺部分が容器の周囲に配置されるとき、前記フィルムカバーを前記容器にシールすることができ、

前記フィルムカバーの前記弾性周辺部分は、その上に配置される接着要素を有し、および、前記弾性周辺部分の前記容器への接触の際に、前記弾性周辺部分がそれに対してシールを形成することができ、

前記接着要素は、弛緩状態における露出された前記接着要素の少なくとも 50% を被覆するように構成されたルーピングステッチを含む接着要素のための保護カバーを有して提供される

工程と、

前記柔軟性フィルムカバーを前記容器の開口を被覆するように配置する工程と、

前記フィルムカバーの一部を前記容器の一部に対してシールする工程と

を含む、方法。

【請求項 14】

前記弾性周辺部分が、前記弾性周辺部分が弛緩状態にあるとき表面における前記接着要素の接着接触を妨げるための保護コーティングを有して提供される、請求項 13 に記載の方法。

【請求項 15】

前記弾性周辺部分が、圧縮性又は適合性材料を含む、請求項 13 に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、容器被覆システムに関し、より詳細には、種々の異なる大きさの容器を迅速且つ容易に被覆し、カバーと容器の間にシールを付与し、容器を構成し得るほぼあらゆるタイプの材料に対してシールする容器被覆システムに関する。

【背景技術】

【0002】

柔軟性フィルムカバーなどの容器被覆システムは、食品などの腐り易い物品を貯蔵している間、その物品を保護するために長く使用されてきた。容器被覆システムの主要な目的は、汚染物質を締め出し、水分を維持し、物品を保存することである。この目的を達成するために、多様な形状、大きさ及びデザインの容器被覆システムが作られてきたが、多様な貯蔵容器の開口周辺に配置される柔軟性フィルムカバーは、最も成功したものの1つである。

【0003】

しかし、それでもなお、従来の柔軟性フィルム被覆システムに関する問題は数多くある。例えば、薄いプラスチックフィルム、ワックスコーティング紙、又はアルミニウムホイルなどの柔軟性フィルム被覆システムを構成するのに使用される材料は、それぞれ決まったタイプの容器を被覆することに限定され、典型的には、ワックスコーティング紙及びアルミニウムホイルは、一般にはシールできない。更に、ハンディラップ（Handi-Wrap）（登録商標）又はサラン（Saran）（登録商標）などの薄いプラスチックフィルム材は、典型的には発泡スチロール又はその他幾つかの種類の容器には接着しない。最近では、一時的な貯蔵のための食品用容器を被覆するために、ギャザー付きの弾性縁部を有する柔軟性フィルムが普及してきた。これらのカバーは、種々の異なる大きさの容器を使用且つ収容するのに便利であるが、幾つかの食品又は他の腐り易い物品に関して求められているほどには十分に容器をシールしない。

【発明の開示】

【課題を解決するための手段】

【0004】

これらの制約を考慮して、種々の異なる大きさの容器を迅速且つ容易に被覆し、カバーと容器の間に改良されたシールを付与し、また非付着性表面でコーティングされたものを含めたほぼあらゆる種類の材料に対してもシールすることは有利である。

【0005】

本発明は、容器被覆システムに関する。本発明の1つの実施形態において、容器被覆システムは弾性周辺部分を含む柔軟性フィルムカバーを具備する。フィルムカバーは、被覆システムが配置される容器の周りにシールを形成するように構成される。

【0006】

本発明の別の実施形態において、容器被覆システムは、容器本体と、柔軟性フィルムカバーとを具備する。柔軟性フィルムカバーは弾性周辺部分を有し、カバーが容器本体上に配置されるときに、このフィルムカバーが容器本体にカバーをシールするように構成される。

【0007】

本発明の更に別の実施形態は、容器開口をシールする方法に関する。この方法は、容器開口を被覆するための弾性周辺部分を有する柔軟性フィルムカバーを配置し、フィルムカバーの一部を容器の一部にシールする工程を含む。

【0008】

本発明の容器被覆システム及び方法は、それらが種々の異なる大きさの容器に改良されたシールを付与するために、それらの容器と共に使用できるという点において有利である。

【0009】

本発明のその他の目的、利点及び新規な特徴は、本発明を実行するために考えられた各種モードを、以下の平易な図解を用いて詳細に説明されることにより当業者に明白となる。本発明が実現されるように、本発明から逸脱することなく他の自明の異なる態様は可能である。それ故に、図面及び本明細書は本質的に説明のためのものであり、制限的なものではない。

【発明を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 0 】

本明細書では、本発明を特に指摘し、明確に請求する請求項を記載するが、本発明は、添付図面と併せてなされる次の説明から一層理解されるであろうと考えられている。

【 0 0 1 1 】

各種の例を添付図面に例示して、本発明の各種実施形態を詳細に参照するが、添付図面では同種の数字は図面を通して同じ要素を指している。

【 0 0 1 2 】

図 1 a は、カバー 1 0 を具備する容器被覆システム 5 の代表的な実施形態を示す。カバー 1 0 が種々の異なる形状及び大きさで構成され得ることを認識されるべきであるが、図 1 a における本発明の代表的な実施形態では、カバー 1 0 は実質的に円形状を有する。具体的には、カバー 1 0 は、ほぼ凸形の外側表面 1 3 と、容器 2 0 の一部を受けるための空洞を画定する、ほぼ凹形の対応内側表面 1 4 とを有する。

10

【 0 0 1 3 】

カバーを、あらゆる柔軟性プラスチック、布、ゴム、紙、ホイルなどの多様な材料から構成することができる。本発明の代表的な実施形態において、カバーは、ポリエチレン類 (P E)、ポリプロピレン類 (P P)、ポリスチレン類 (P S)、ポリ塩化ビニル類 (P V C)、ポリ塩化ビニリデン類 (P V D C)、ポリビニルアセテート類 (P V A C)、ナイロンを含めたポリアミド類、ポリエステル類及びこれらの混合物からなる群から選択されるポリマーなどであるが、これらに限定されない半透明、好ましくは透明の薄いフィルム材の単一片から構成される。このような材料は、種々の異なる大きさの容器を被覆し収容するための柔軟性及び強度をカバーに与える。カバーの半透明又は透明性質は、被覆システムを開封しなくても容器の内容物が見えるので有利であるが、必要ではない。

20

【 0 0 1 4 】

カバーは弾性周辺部分 1 2 を具備し、本発明の 1 つの実施形態では、カバーの一部は、カバーが容器開口を被覆するために容器上に配置されたときに、容器 2 0 と接触してその周りに「シール」を付与するように構成される。本明細書で使用するとき、用語「シール」又は「シールする」とは、カバー 1 0 と容器 2 0 との間の接触が実質的に空気及び/又は液体不浸透性であることを意味する。例えば、カバー 1 0 と容器 2 0 との間の接触は、カバー 1 0 でシールされた容器のティップオーバーによって液体内容物が著しく漏出するのを防ぐのに十分なものであるべきである。

30

【 0 0 1 5 】

本発明の別の実施形態において、カバー 1 0 の弾性周辺部分 1 2 は、容器開口を被覆するためにカバーが容器上に配置されたときに、容器 2 0 と接触してその周りにシールを付与するように構成される。両実施形態において、シールは直ちに形成されるのが望ましいが、シール又はガスケット材料が漸次的に移動することによって生じるシールのように、時間をかけてシールが形成されることが容認できる場合もある。このようなシールを、多様な「接着要素」3 0 によって形成することができる。用語「接着要素 (類) 」は、本明細書で使用されるとき、糊、グルー「バブル」、テープ、両面テープ、又は適合性及び/若しくは圧縮性ガスケット材料のようなガスケット材料などであるが、これらに限定されない、シールを付与することができるあらゆる組成物、コーティング、材料などを意味する。

40

【 0 0 1 6 】

本発明の代表的な実施形態において、弾性周辺部分は、伸張及び弛緩能力を包含する弾性特性を有する弾性バンドなどの弾性縁部を具備する。図 1 a は、弾性周辺部分 1 2 が伸張していない弛緩状態にあるカバー 1 0 を示す。対照的に、図 1 b は弛緩していない状態にあるカバー 1 0 を示し、同図において、弾性周辺部分 1 2 は、カバー 1 0 が種々の異なる大きさの容器の開口を覆って嵌合するように伸張されており、並びに弾性周辺部分 1 2 は、実質的に容器 2 0 の外側表面 2 1 全体と接触し、その周りを好ましくシールする。気密及び/又は液密シールが好ましいが、ユーザが密封容器を通気することを望む場合もある。これは、フィルムを穿孔する、及び/又はカバー 1 0 と容器 2 1 との間に形成された

50

シールを遮断するなどを含むいかなる方法で達成されてもよい。

【 0 0 1 7 】

本発明の非限定的な実施形態において、カバー 1 0 又はそのカバーの一部は、被覆システムが配置される容器の周りにシールを付与するように構成される。この実施形態において、カバーは、そのカバーの一部に容器をシールさせる接着グルーコーティングなどの接着要素 3 0 を具備してもよい。それにもかかわらず、本発明の代表的な実施形態では、被覆システムが配置される容器の周りにシールを付与するための接着要素 3 0 を具備するのは、カバー 1 0 の弾性周辺部分 1 2 である。換言すれば、カバーの弾性周辺部分は、容器 2 0 の周りにシールを形成して、空気及び / 又は液体が容器を通り抜けるのを防止するように構成される。例えば、弾性周辺部分 1 2 の接着要素 3 0 は、接着剤コーティング、又は
10
その他接着剤を弾性周辺部分 1 2 に適用するか、又は取り付けのものを含むことが考慮される。この実施形態において、弾性周辺部分 1 2 の接着要素 3 0 としては、弾性周辺部分 1 2 の周りに位置する糊のコーティング、グルー「バブル」、又は両面テープが挙げられる。

【 0 0 1 8 】

カバー 1 0 又は接着要素 3 0 を有するカバーの弾性周辺部分 1 2 は、木材、ガラス、プラスチック、金属、セラミック、紙又はあらゆる他の一般的な家庭用材料から構成された容器 2 0 などの種々の異なる食品用容器に剥離可能に再シールできるように作成されてもよい。用語「剥離可能に再シールできる」とは、カバー 1 0 が同じ容器、又は異なる形状及び / 若しくは異なる材料特性を有する異なる容器上で複数回使用され得るという意味を
20
含む。

【 0 0 1 9 】

図 2 は、本発明による弛緩状態にある容器被覆システム 5 の第二実施形態を示す。この実施形態において、弾性周辺部分 1 2 は、バンドが弛緩した状態では表面露出されていないが、バンドが伸張すると、弾性バンドを所望の表面に接着するために露出される領域を有する形成された弾性バンドを含む。従って、弾性材料を伸張すると、弾性材料の接着要素が露出される。例えば、伸張していない、即ち弛緩状態において、弾性周辺部分 1 2 は、実質的に「ジグザグ」であるか、又はアコーディオンのような形状を具備してもよく、弾性周辺部分 1 2 は、複数のピーク 1 5 及び谷部分 1 6 を有する。谷部分 1 6 及びピーク
30
に向かって延在する弾性材料の一部は、多様な表面に接着、適合、又は付着するように構成された接着要素 3 0 を具備する。弛緩した、即ち伸張していない状態において、弾性周辺部分 1 2 と接触する表面は、接着性の谷部分 1 6 ではなく、ピーク 1 5 と接触し、従って、被覆システム又は他の意図していない表面には接着しない。換言すると、弾性周辺部分 1 2 の接着要素は、弾性周辺部分 1 2 が弛緩状態にあるときには不活性である。対照的に、伸張した状態では、ピークに向かって延在する弾性材料の一部を含む谷部分 1 6 は、弾性材料の伸張により露出され、それにより、伸張した弾性周辺部分 1 2 と接触する表面が接着要素 3 0 の一部と接触する。このように、カバー 1 0 は、弾性周辺部分 1 2 の接着要素により容器 2 0 の外側表面 2 1 をシールする。明白なように、弾性周辺部分 1 2 の長さ及び弾性は、被覆システムを容器上に載置することにより接着要素 3 0 の少なくとも一
40
部が露出されるように構成される。

【 0 0 2 0 】

より詳細には、本発明の弾性周辺部分 1 2 は、二次元又は三次元的に輪郭を有することができ、輪郭を有する弾性材料の多様な断面形状は、輪郭を有する弾性材料が、弛緩状態にあるときに露出される表面と、伸張状態にあるときに露出される更なる表面とを有するように構成され得ることを認識すべきである。最初の露出表面は接着要素を有さないが、弾性周辺部分 1 2 が伸張状態にあるときに露出される表面は接着要素 3 0 を呈することを理解すべきである。当業者であれば、輪郭を有する弾性材料に適用された接着要素 3 0 はまた、弾性周辺部分 1 2 が必要に応じて容器をシールすべく伸張又は収縮するのを妨げないように弾性材料を有するということを理解すべきである。

【 0 0 2 1 】

10

20

30

40

50

図 3 は、本発明の第三実施形態を示し、同図において、弾性周辺部分 1 2 の接着要素 3 0 は弾性周辺部分 1 2 の内側表面 3 1 の周りに配置されている。この実施形態において、弾性周辺部分 1 2 は、接着要素 3 0 と、弾性周辺部分が弛緩状態にあるときに接着要素 3 0 が意図しない表面に付着しないように構成された保護コーティング 4 0 とを具備する。代表的な実施形態において、保護コーティング 4 0 は、接着剤が意図しない表面に接着しないように接着要素 3 0 に適用する。このような保護コーティング 4 0 は、タルク、炭酸カルシウム、デンプン粒子、二酸化ケイ素などの安価な粉末を含んでもよい。保護コーティング 4 0 は、図 3 では「厚さ」として表されるが、保護コーティングは、単に、接着剤が意図しない表面に付着しないように接着要素 3 0 を被覆する必要があるだけであることを認識すべきである。

10

【 0 0 2 2 】

本発明の 1 つの実施形態において、弾性周辺部分 1 2 を伸張すると、保護コーティング 4 0 が破断又は分離し、それによって容器 2 0 の一部にカバー 1 0 をシールすることができる新たな接着剤が露出される。別の実施形態において、弾性周辺部分 1 2 上の接着要素 3 0 は、弾性周辺部分 1 2 を「加圧」することにより新たな接着剤が保護コーティング 4 0 から現れ、それによってカバー 1 0 を容器 2 0 に接着且つシールさせるような感圧性接着剤である。例えば、この実施形態において、容器被覆システム 5 のユーザは、カバー 1 0 を伸張して容器 2 0 上に嵌合させ、弾性周辺部分 1 2 を親指又は指で「擦り」続け、それにより新たな接着剤を露出させ、もってカバー 1 0 を容器 2 0 の一部にシールしてもよい。理論で制約されるつもりはないが、更に別の実施形態では、接着要素 3 0 が意図せずに付着することから弛緩した弾性周辺部分 1 2 を保護するために粉末コーティングを使用する場合、その粉末は、伸張及び所望の表面への押圧により接着剤内に没し、それにより、更なる接着剤を露出させることが考慮される。

20

【 0 0 2 3 】

図 4 は、本発明による容器被覆システム 5 の第四実施形態を示す。この実施形態において、食品被覆システム 5 は、弾性周辺部分 1 2 を有するカバー 1 0 と、カバー 1 0 を容器 2 0 の外側表面 2 1 にシールするための接着要素 3 0 とを具備する。しかしながら、この実施形態において、カバー 1 0 は更に、露出された接着要素 3 0 を被覆するように構成された保護カバー 5 0 を含む。より詳細には、接着要素 3 0 が意図していない表面に付着することから保護カバー 5 0 を保護する。この実施形態において、保護カバー 5 0 は、弾性周辺部分 1 2 をルーピングオーバーロックステッチで縫うことにより形成されたステッチ 5 1 である。ステッチ 5 1 は、ワックス、フルオロカーボン、シリコン又は他の材料などの低付着性又は非付着性物質を含む。接着要素 3 0 を有する弾性周辺部分 1 2 は、好ましくは、縫った保護カバー 5 0 内に位置するか、又は被覆され、ステッチ 5 1 の非付着性物質により保護カバー 5 0 内にて「浮かぶ」か、又は滑るように構成される。代表的な実施形態において、ルーピングステッチの適用範囲は、弾性周辺部分 1 2 を完全に被覆することから、結果として約 5 0 % の適用範囲となるようにステッチを間隔を置いて配置することまでであってもよい。換言すると、保護カバー 5 0 は、少なくとも 5 0 % の接着要素 3 0 を被覆してもよい。この実施形態で使用する市販の糸処理剤としては、ニュージャージー州ウィッパニー (Whippany, NJ) にあるコリンズ社 (Collins) より入手可能なソウワーズエイド (Sewers Aid) を含む。

30

40

【 0 0 2 4 】

図 5 は、本発明による容器被覆システム 5 の第五実施形態を示す。この実施形態において、カバー 1 0 は、圧縮性又は適合性材料である周辺部分 4 2 を具備し、これは、容器 2 0 の周りにガスケット様シールを付与するように構成される。例えば、カバーの周辺部分 4 2 は、弾性のある圧縮性又は適合性材料を含んでもよく、又はより特定的には、周辺部分 4 2 は発泡弾性材料であってもよい。この実施形態において、発泡弾性材料は、容器 2 0 の形状に適合するために、発泡弾性周辺部分 4 2 の張力により圧縮され、それによりカバー 1 0 と容器 2 0 の間にシールを形成することができる。この実施形態において、カバー 1 0 は、テフロン (登録商標) のような非付着性表面に対して、又は別の方法で接着シ

50

ールを妨げることもある水及び／若しくは凝縮液の層、料理／食用油、又は剥離スプレーが容器 20 の表面上に存在する場合にもシールを形成することができる。

【 0 0 2 5 】

上述の引用例において、カバー 10 は、ある範囲の容器 20 の大きさを収容する大きさの範囲で提供されてもよい。好ましくは、これらの大きさは一部重なり合い、どの程度の密な嵌合を望むかという選択をユーザに与える。

【 0 0 2 6 】

本発明の多様な実施形態を示し説明したが、本発明の範囲を逸脱することなく当該技術分野における当業者による適切な修正により本明細書の容器被覆システムの更なる適応を行うことができる。これらの幾つかの可能な変更及び代替案について既に説明したものもあるが、その他は当業者には明白である。例えば、本システムの代表的な実施形態を説明の目的で検討したが、説明した要素は、技術的な進歩により絶えず更新され改良されることを理解する必要がある。従って、本発明の範囲は以下の請求項に関して考察されるべきであり、明細書及び図面に示して説明した、構成、操作又は工程の詳細事項に限定されないことが理解される。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 2 7 】

【図 1 a】本発明による容器被覆システムの代表的な実施形態を示す。

【図 1 b】本発明による容器被覆システムの代表的な実施形態を示す。

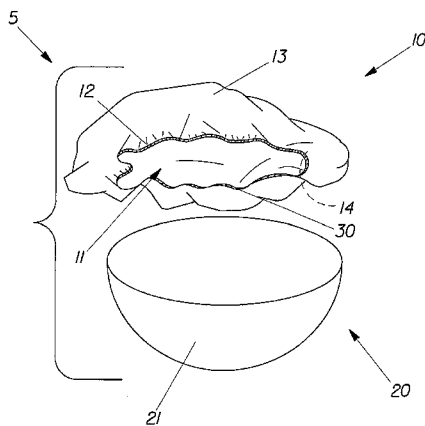
【図 2】本発明による被覆システムの第二実施形態の代表的な平面図を示す。

【図 3】本発明による被覆システムの第三の代表的な実施形態の平面図を示す。

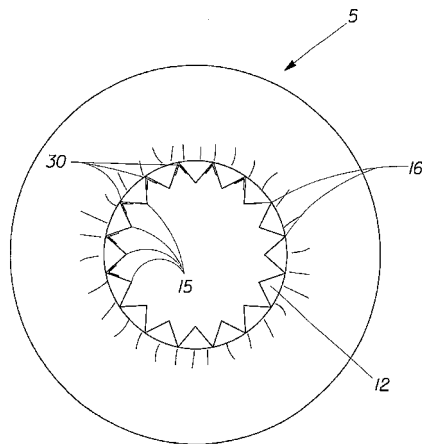
【図 4】本発明による容器被覆システムの第四実施形態の平面図を示す。

【図 5】本発明による容器被覆システムの第五実施形態を示す。

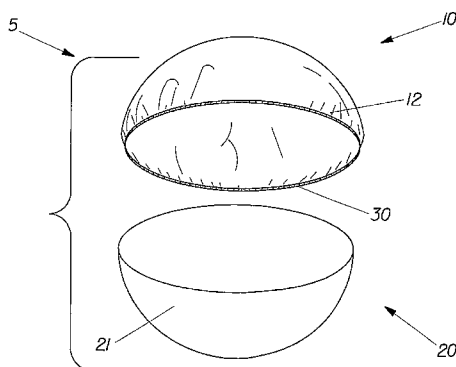
【図 1 a】



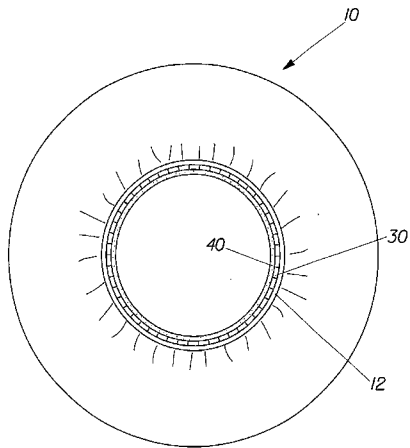
【図 2】



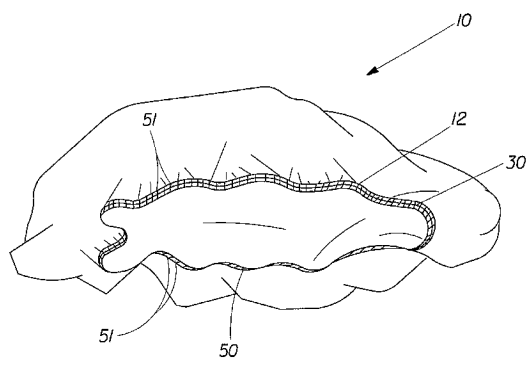
【図 1 b】



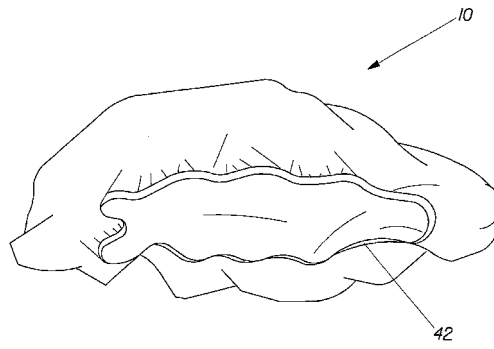
【図 3】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

(72)発明者 エリザベス ホワイト トゥーサン

アメリカ合衆国 45069 オハイオ州 ウェスト チェスター シャディーブルック ドライ
ブ 8169

審査官 山崎 勝司

(56)参考文献 米国特許第06276551(US, B1)

実開平03-026758(JP, U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 35/44~35/54、39/00~55/16