

(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2005-298042

(P2005-298042A)

(43) 公開日 平成17年10月27日(2005. 10. 27)

(51) Int.Cl.⁷

F I

テーマコード (参考)

B 6 5 D 35/44

B 6 5 D 35/44

Q

3 E O 1 4

B 6 5 D 33/16

B 6 5 D 33/16

3 E O 6 4

B 6 5 D 33/38

B 6 5 D 33/38

3 E O 8 4

B 6 5 D 47/06

B 6 5 D 47/06

H

B 6 5 D 83/00

B 6 5 D 83/00

D

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2004-120214 (P2004-120214)

(22) 出願日 平成16年4月15日 (2004. 4. 15)

(71) 出願人 000107000

シャープ化学工業株式会社

大阪府堺市築港浜寺西町 1 3 番地の 1 2

(74) 代理人 100091683

弁理士 ▲吉▼川 俊雄

(72) 発明者 村上 幹男

大阪府堺市上野芝町 5 丁 1 O - 1

F ターム (参考) 3E014 KA02

3E064 AB28 BA21 BB03 BC08 EA05

EA07 FA05 GA01 HM01 HN65

HS10

3E084 AA23 AA24 AA37 AB06 BA03

CA01 CB02 CC03 CC04 CC05

DA01 DB12 DC03 DC04 DC05

FA09 FB01 FD13 GA01 GB01

LB02 LB07 LC01 LD01

(54) 【発明の名称】 高粘性流体用容器

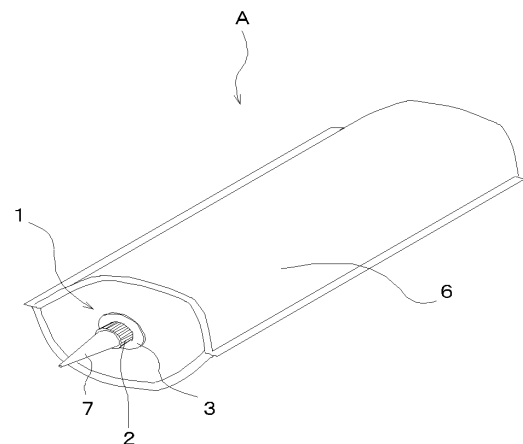
(57) 【要約】

【課題】 高粘性流体用容器において、押出口基体をパウチに貼着する際、その押圧により、接着剤層が不規則に広がり、フランジ部の外側にはみ出たり、フランジ部の中央の筒状部へとはみ出たりすることなく、均一で強固な接着を可能とする押出口基体を有する容器および、容器の組立方法を提供する。

【解決手段】 接着剤等の高粘性流体を収容し、押し出し器により所要量ずつ押し出すための容器であって、フィルム状材料を袋状に形成してなるパウチと、該パウチの一端部に取り付けられる押出口とからなり、該押出口は、外周面に雄ねじが成形された筒状部の一端に該パウチに対して貼着されるフランジ部が形成されてなる押出口基体と、コーン状の筒体の基端内周面に該雄ねじに螺合する雌ねじが形成された押出ノズルによって構成されており、該押出口基体が該フランジ部の該パウチに貼着される面に、溝形状を有しており、該容器を組み立てる際に、該溝形状に接着剤層を積層し、パウチに貼着することにより組み立てる。

【選択図】

図 1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

接着剤等の高粘性流体を収容し、押出し器により所要量ずつ押し出すための容器であって、フィルム状材料を袋状に形成してなるパウチと、該パウチの一端部に取り付けられる押出口とからなり、該押出口は、外周面に雄ねじが成形された筒状部の一端に該パウチに対して貼着されるフランジ部が形成されてなる押出口基体と、コーン状の筒体の基端内周面に該雄ねじに螺合する雌ねじが形成された押出ノズルによって構成されており、該押出口基体が該フランジ部の該パウチに貼着される面に、溝形状を有することを特徴とする容器。

【請求項 2】

10

前記押出口基体の前記フランジ部が円形であることを特徴とする請求項 1 に記載の容器。

【請求項 3】

前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状が、複数あることを特徴とする請求項 1 または請求項 2 に記載の容器。

【請求項 4】

前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状が、環状に配置されていることを特徴とする請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 5】

20

前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状の深さが、前記フランジ部の厚さの 50% 以内であることを特徴とする請求項 1 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 6】

前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に、前記溝形状に加えて複数の円形の窪みを有することを特徴とする請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 7】

前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記複数の円形の窪みの深さが、前記フランジ部の厚さの 50% 以内であることを特徴とする請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の容器。

30

【請求項 8】

前記押出口基体の溝形状に接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することを特徴とする請求項 1 から請求項 5 に記載の容器の組立方法。

【請求項 9】

前記押出口基体の溝形状および前記円形の窪みに接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することを特徴とする、請求項 6 又は請求項 7 に記載の容器の組立方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

40

【0001】

本発明は、例えば各種シーリング材をはじめとする接着剤等の高粘性流体を収容する容器および、該容器の組立方法に関する。

【背景技術】

【0002】

現在、接着剤等の高粘性流体を収容する容器としては、特開平 2001-335081 に開示されている高粘性流体用容器等がある。

【0003】

前記高粘性流体用容器 15 は、フィルム状材料を袋状に形成してなるパウチ 16 と、該パウチ 16 の一端部に取り付けられる押出口とからなり、該押出口は、外周面に雄ねじが

50

成形された筒状部 12 の一端に該パウチ 16 に対して貼着されるフランジ部 13 が形成されてなる押出口基体 10 と、コーン状の筒体の基端内周面に該雄ねじに螺合する雌ねじが形成された押出ノズル 11 によって構成されている。

【0004】

前記押出口基体 10 は、前記パウチ 16 に貼着され、押出口として用いられるが、貼着の際、前記押出口基体 10 のフランジ部 13 の前記パウチ 16 に貼着される面に接着剤層 14 が積層され、前記パウチ 16 に貼着される。前記容器 15 を使用する際は、貼着された、前記押出口基体 10 の内側を適当な突き棒等によって破り穿孔する。そして、同じく樹脂の射出成形により得られた押出しノズル 11 の雌ねじを、前記押出口基体 10 の雄ねじにねじ込み固定し、前記押出しノズル 11 の先端を適当な位置で切断し開放する。前記容器 15 を市販の押出ガン等にセットし、内容物を押し出して用いる。 10

【特許文献 1】特開平 2001-335081

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

前記従来容器は、押出口基体 10 の接着剤層 14 が積層されるフランジ部 13 の表面がフラットであるので、図 3 に示すように、前記押出口基体 10 を前記パウチ 15 に貼着する際、その押圧により、接着剤層 14 が不規則に広がり、フランジ部 13 の外側にはみ出たり、フランジ部 13 の中央の筒状部へとはみ出たりし、押出口基体 10 の貼着部の見栄えが悪く、強度が弱くなる問題があった。 20

【0006】

また貼着の際に、不規則に接着剤層 14 が広がることにより、接着面が均一ではなくなり、接着力の不足する個所が発生し、容器の使用時に、はがれてくるという問題点がある。

【0007】

本発明は、押出口基体を容器に貼着する際、接着剤層が均一で、余分な箇所へのはみ出しが無く、より強固で、均一な接着が可能となる押出口基体を有する高粘性流体用容器および、前記高粘性流体用容器の組立方法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】

【0008】

本発明の容器は、前記目的を達成するために、接着剤等の高粘性流体を収容し、押出し器により所要量ずつ押し出すための容器であって、フィルム状材料を袋状に形成してなるパウチと、該パウチの一端部に取り付けられる押出口とからなり、該押出口は、外周面に雄ねじが成形された筒状部の一端に該パウチに対して貼着されるフランジ部が形成されてなる押出口基体と、コーン状の筒体の基端内周面に該雄ねじに螺合する雌ねじが形成された押出ノズルによって構成されており、該押出口基体が該フランジ部の該パウチに貼着される面に、溝形状を有することを特徴とする。 30

【0009】

本発明の容器において、前記押出口基体の前記フランジ部が円形であることが好ましい。 40

【0010】

さらに、本発明の容器において、前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状が、複数あることが好ましい。

【0011】

さらに、本発明の容器において、前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状が、環状に配置されていることが好ましい。

【0012】

さらに、本発明の容器において、前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状の深さが、前記フランジ部の厚さの 50% 以内であることが好ましい。

【0013】

また、本発明の容器において、前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に、前記溝形状に加えて複数の円形の窪みを有することが好ましい。

【0014】

さらに、本発明の容器において、前記複数の円形の窪みの深さが、前記フランジ部の厚さの50%以内であることが好ましい。

【0015】

本発明の容器の組立方法は、前記押出口基体の溝形状に接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することを特徴とする。

【0016】

また、本発明の容器の組立方法は、前記押出口基体の溝形状および前記円形の窪みに接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することを特徴とする。 10

【発明の効果】

【0017】

本発明の容器は、前記目的を達成するために、接着剤等の高粘性流体を収容し、押出し器により所要量ずつ押し出すための容器であって、フィルム状材料を袋状に形成してなるパウチと、該パウチの一端部に取り付けられる押出口とからなり、該押出口は、外周面に雄ねじが成形された筒状部の一端に該パウチに対して貼着されるフランジ部が形成されてなる押出口基体と、コーン状の筒体の基端内周面に該雄ねじに螺合する雌ねじが形成された押出ノズルによって構成されており、該押出口基体が該フランジ部の該パウチに貼着される面に、溝形状を有しており、前記押出口基体の溝形状に接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することにより、貼着の際に、余分な接着剤層は、前記溝形状の空隙部に押し込められ、フランジ部から接着剤層がはみ出たりすることが少なくなり、工程上不良品の出る確率が減少でき、均一な状態での貼着が可能となり、貼着部の強度が増し、容器の使用時にはがれてくるの防ぐ効果がある。 20

【0018】

前記溝形状を、複数設けたり、フランジ部を円形にし、溝形状を環状に配置することにより、より確実に、接着剤層のはみ出たりすることをより少なくし、均一な接着面による、均一な貼着が可能とし、容器使用時の貼着部の強度を増加させる効果がある。

【0019】

又、前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記溝形状の深さが、前記フランジ部の厚さの50%以内とすることにより、前記フランジ部の強度を確保したまま、より確実に、均一な貼着を可能にする効果がある。 30

【0020】

さらに、本発明の容器は、前記フランジ部の前記容器に貼着される面に、前記溝形状に加えて、複数の円形の窪みを有することにより、及び前記押出口基体の溝形状および前記円形の窪みに接着剤層を積層し、前記押出口基体を前記パウチに貼着することにより、フランジ部に接着剤層を積層可能な面積が増加するので、接着剤層がはみ出し量をより少なくし、工程上の不良品発生率をより減少させ、より強固な貼着効果が期待でき、より強固な貼着部を有する容器を実現することができる。

【0021】

また、本発明の容器は、前記押出口基体の前記フランジ部の前記パウチに貼着される面に有する前記複数の円形の窪みの深さが、前記フランジ部の厚さの50%以内とすることにより、前記フランジ部の強度を確保したまま、より確実に、接着剤層のはみ出る可能性をより少なくする効果がある。 40

【発明を実施するための最良の形態】

【0022】

以下に、図を用いて本発明の高粘性流体用容器の実施形態について説明する。

【0023】

図1は、本発明の実施形態の容器Aの全体構成の斜視図を示し、図2は前記容器押出口基体1の平面図と断面図である。前記押出口基体1の貼着状況を図4に示す。 50

【0024】

図1に示す、パウチ6は、船底形のパウチであり、2枚の略矩形のフィルム的一端部に変形六角形のフィルムを配し、該変形六角形のフィルムの全周を該略矩形のフィルムに対して融着するとともに、両側の縁部において該略矩形のフィルム同士を融着したものである。

【0025】

前記フィルムの材質としては、内容物がシーリング材の場合は、ガスに対するバリア性を有する材質、例えば、アルミ箔をガスバリア層および水蒸気バリア層として、その片側に延伸ポリアミド樹脂を、他方の側には低密度ポリエチレン樹脂層もしくは未延伸ポリプロピレン樹脂層を積層したフィルム等がある。また内容物がガスに対するバリア性を要求しない内容物の場合は、延伸ポリアミド樹脂層の片面に、低密度ポリエチレン樹脂層もしくは未延伸ポリプロピレン樹脂層を積層したフィルム等がある。

10

【0026】

以上の構造よりなるパウチ6内にシーリング材等の高粘性流体を収容して密閉した状態では、押出口基体1を貼着する面のフィルムはほぼ平坦となり、後述する押出口基体1を貼着しやすくなる。

【0027】

図2に示すように、前記押出口基体1は、外周面に雄ねじが成形された筒状部2と、容器6に貼着される円形のフランジ部3からなる。樹脂の射出成形により前記筒状部2と前記フランジ部3を一体成形する。この際、前記フランジ部3の前記パウチ6に貼着される面には、前記フランジ部3の中心側および外側の二箇所に、前記フランジ3と同心円の環状に配置された溝形状4を成形する。この際用いる樹脂は、ポリエチレン樹脂、他には、ポリプロピレン樹脂、ABS樹脂、塩ビ樹脂等を使用するが、特に限定するものではない。又樹脂以外の材料で成形することも可能である。

20

【0028】

前記溝形状4の深さは、前記フランジ部3の厚さの50%以内とするのが好ましい。さらに好ましくは、前記フランジ部3の厚さの30%以内とするのがよい。

【0029】

前記押出口基体1に接着剤層5を積層する。この時前記2個の環状に配置された溝形状4に前記接着剤層5を積層する。そして、高粘性流体を収容し密閉した前記パウチ6に前記押出口基体1を貼着する。

30

【0030】

貼着の際、従来の押出口基体であれば、接着剤層は押圧されて不規則に広がっていたが、本実施形態の押出口基体1は、図4に示すように、余分な接着剤層5の多くは、前記接着剤層5を積層した際に前記溝形状4生ずる空隙に押し込まれ、前期溝形状4の位置に前記接着剤層5の多くが固定され、前記接着剤層5のはみ出す可能性を少なくすることができる。これにより均一な接着面が成形される。

【0031】

本実施形態の容器Aを使用する際は、貼着された、前記押出口基体1の内側を適当な突き棒等によって破り穿孔する。そして、同じく樹脂の射出成形により得られた押出しノズル7の雌ねじを、前記押出口基体1の雄ねじにねじ込み固定し、前記押出しノズル7の先端を適当な位置で切断し開放する。前記容器Aを市販の押出ガン等にセットし、内容物を押し出して用いる。

40

【0032】

図5に示す、別の実施形態の押出口基体20を有する容器について説明する。

【0033】

本実施形態の容器は、前記実施形態の容器Aのパウチ6、押出しノズル7と同じ形状の、パウチ26、押出しノズルを用いる。前記容器Aの押出口基体1と異なる押出口基体20について、ここで説明する。

【0034】

50

本実施形態の押出口基体 20 は、前記実施形態の押出口基体 1 と異なり、フランジ部 23 の貼着面に、環状に配置された溝形状 24 に加え複数の円形の窪み 27 が成形されている。

【0035】

本実施形態の容器の押出口基体 20 の成形方法は、前記実施形態の押出口基体 1 と同様に、樹脂の射出成形により、外周面に雄ねじが成形された筒状部 22 と、パウチ 26 に貼着されるフランジ部 23 を一体成形する。この際、前記フランジ部 23 のパウチ 26 に貼着される面には、前記フランジ部 23 の中心側および外側の二箇所に、前記フランジ部 23 と同心円の環状に配置された溝形状 24 を成形する。また、前記フランジ部 23 の表面の前記二箇所の環状に配置された前記溝形状 24 に囲まれた範囲に、複数の円形の窪み 27 を等間隔で成形する。この際用いる樹脂は、前記実施形態と同様、ポリエチレン樹脂、他には、ポリプロピレン樹脂、ABS 樹脂、塩ビ樹脂等を使用するが、特に限定するものではない。又樹脂以外の材料で成形することも可能である。

10

【0036】

前記溝形状 24 および複数の円形の窪み 27 の深さは、前記フランジ部 23 の厚さの 50 % 以内とするのが好ましい。さらに好ましくは、前記フランジ部 23 の厚さの 30 % 以内とするのがよい。

【0037】

このようにして得られた前記押出口基体 20 を、高粘性流体を収容し密閉した前記パウチ 26 に貼着する時、前記フランジ部 23 の表面の前記 2 本の環状の溝形状 24 で囲まれた範囲に接着剤層 25 を積層する。そのあと、前記押出口基体 20 を前記パウチ 26 に貼着すると、余分な接着剤層 25 の多くは、前記円形の窪み 27 および前記 2 本の溝形状 24 に生じた空隙に押し込まれ、接着剤層 25 がはみ出す可能性を減少することができ、均一な接着面が成形される。また本実施形態では、2 本の環状の溝形状 24 に囲まれた範囲が接着面となるので、接着面積が広くなり、より強固な接着が可能となる。

20

【0038】

図 6 に示す、さらに別の実施形態について説明する。本実施形態の説明も他の実施形態と異なる押出口基体 30 について説明する。

【0039】

本実施形態の容器は押出口基体 30 以外は、前記実施形態の容器 A と同じ構成、同じ素材を用いる。本実施形態の容器は押出口基体 30 は、フランジ部 33 の貼着面に、2 本の環状に配置された溝形状 34 の間に放射状に配置された溝形状 27 をさらに有している。

30

【0040】

本実施形態の容器の押出口基体 30 の成形方法は、他の実施形態と同様に、樹脂の射出成形により、外周面に雄ねじが成形された筒状部 32 と、パウチ 36 に貼着されるフランジ部 33 を一体成形する。この際、前記フランジ部 33 の前記パウチ 36 に貼着される面には、前記フランジ部 33 の中心側および外側の二箇所に、前記フランジ部 33 と同心円の 2 本の環状に配置された溝形状 34 を成形する。また、前記フランジ部 33 の表面の前記 2 本の環状に配置された溝形状 34 に囲まれた範囲に、円形フランジ部 33 の中心から放射状に配置された溝形状 37 を等間隔に 16 本成形する。この際用いる樹脂は、前記実施形態と同様、ポリエチレン樹脂、他には、ポリプロピレン樹脂、ABS 樹脂、塩ビ樹脂等の樹脂を使用するが、特に限定するものではない。又樹脂以外の材料で成形することも可能である。

40

【0041】

前記溝形状 34 および放射状に配置された溝形状 37 の深さは、前記フランジ部 33 の厚さの 50 % 以内とするのが好ましい。さらに好ましくは、前記フランジ部 33 の厚さの 30 % 以内とするのがよい。

【0042】

このようにして得られた前記押出口基体 30 を、高粘性流体を収容し密閉した前記パウチ 36 に貼着する時、フランジ部 33 の表面の前記 2 本の環状に配置された溝形状 34 お

50

よび複数の放射状に配置された溝形状 3 7 に接着剤層 3 5 を積層する。そのあと、前記押出口基体 3 0 を前記パウチ 3 6 に貼着すると、余分な接着剤層 3 5 の多くは、前記 2 本の環状の溝形状 3 4 および前記複数の放射状の溝形状 3 7 に生じた空隙に押し込まれ、はみ出す可能性は少なくなり、均一な接着面が成形され、均一でより強固な接着が可能となり、より堅固な接着部を有する容器が得られる。

【図面の簡単な説明】

【0043】

【図 1】本発明の実施形態の容器の斜視図である。

【図 2】本発明の実施形態の容器に用いる押出口基体の (a) は断面図、(b) は平面図である。

10

【図 3】従来の容器に用いる押出口基体をパウチに貼着する様子を示す (a) は断面図、(b) は平面図である。

【図 4】本発明の実施形態の容器に用いる押出口基体をパウチに貼着する様子を示す (a) は断面図、(b) は平面図である。

【図 5】本発明の別の実施形態の容器に用いる押出口基体をパウチに貼着する様子を示す (a) は断面図、(b) は平面図である。

【図 6】本発明のさらに別の実施形態の容器に用いる押出口基体をパウチに貼着する様子を示す (a) は断面図、(b) は平面図である。

【符号の説明】

【0044】

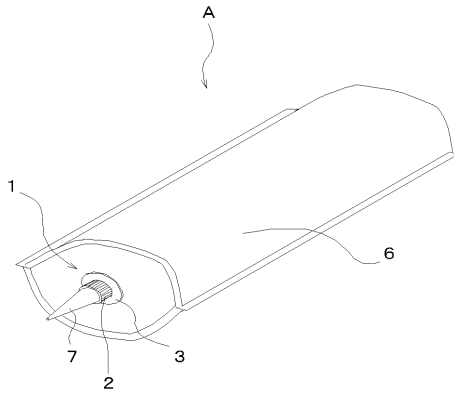
20

- A 容器
- 1 押出口基体
- 2 筒状部
- 3 フランジ部
- 4 溝形状
- 5 接着剤層
- 6 パウチ
- 7 押し出しノズル
- 10 押出口基体
- 11 押し出しノズル
- 12 筒状部
- 13 フランジ部
- 14 接着剤層
- 15 パウチ
- 20 押出口基体
- 22 筒状部
- 23 フランジ部
- 24 溝形状
- 25 接着剤層
- 26 パウチ
- 27 円形の窪み
- 30 押出口基体
- 32 筒状部
- 33 フランジ部
- 34 溝形状
- 35 接着剤層
- 36 パウチ
- 37 放射状に配置された溝形状

30

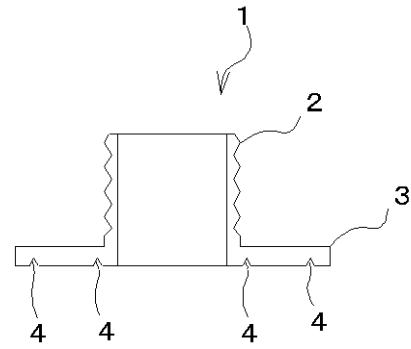
40

【図 1】

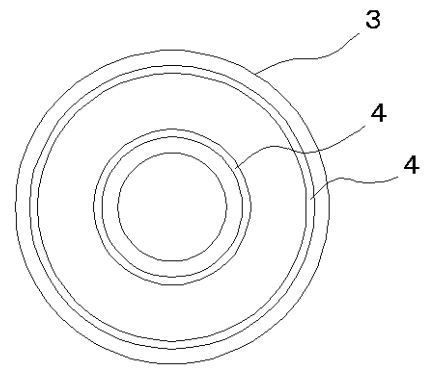


【図 2】

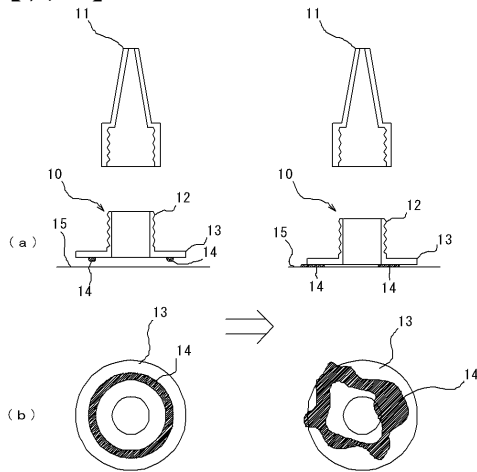
(a)



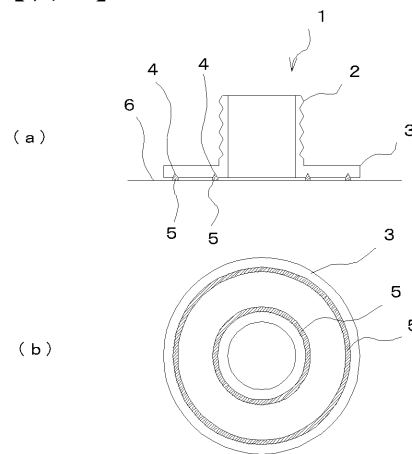
(b)



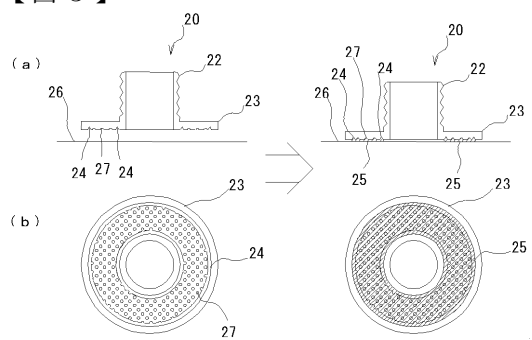
【図 3】



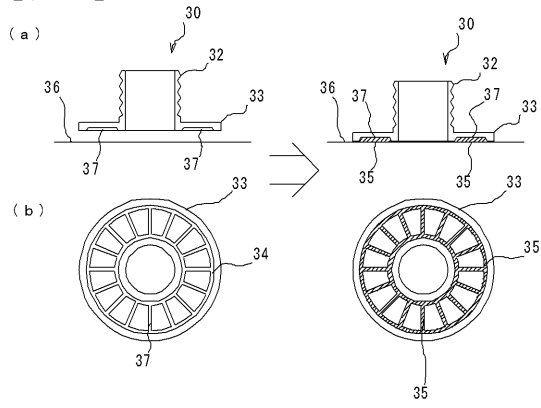
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

【要約の続き】