

(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2009-196645

(P2009-196645A)

(43) 公開日 平成21年9月3日(2009.9.3)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 53/04 (2006.01)	B 6 5 D 53/04 A	3 E 0 6 7
B 6 5 D 77/20 (2006.01)	B 6 5 D 77/20 N	3 E 0 8 4

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願2008-37287 (P2008-37287)	(71) 出願人	000002897
(22) 出願日	平成20年2月19日 (2008.2.19)		大日本印刷株式会社
			東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
		(74) 代理人	100084146
			弁理士 山崎 宏
		(74) 代理人	100081422
			弁理士 田中 光雄
		(74) 代理人	100079245
			弁理士 伊藤 晃
		(74) 代理人	100138874
			弁理士 大塚 雅晴
		(72) 発明者	武田 淳彦
			東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
			大日本印刷株式会社内

最終頁に続く

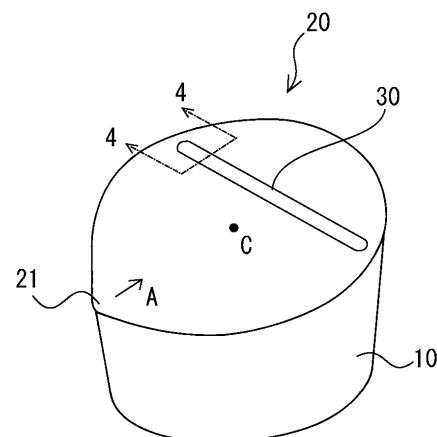
(54) 【発明の名称】 包装容器の蓋材

(57) 【要約】

【課題】従来知られたものとは別の手法により、アルミニウム層を有することなく保形性が確保された、カップ状容器のシート状蓋材を提供する。

【解決手段】外周縁に開封用タブ21を有し、カップ状容器本体10の開口外周縁に引き剥がし可能に固定されるシート状蓋材。当該シート状蓋材は、少なくとも、開口外周縁に固定するためのシール層と基材層と紙層とを含む積層体からなる。紙層は、シート状蓋材の全面に渡って延在しているのではなく、部分的に除去されており、当該除去された領域30における蓋材強度が弱くされている。その結果、アルミ層が存在しなくとも、重力を利用して、開口時および閉止時の保形性を実現することができる。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

外周縁に開封用タブ（２１）を有し、カップ状容器本体（１０）の開口外周縁（１１）に引き剥がし可能に固定されるシート状蓋材であって、

当該シート状蓋材は、少なくとも、開口外周縁（１１）に固定するためのシール層と基材層と紙層とを含む積層体からなり、

紙層は、シート状蓋材の全面に渡って延在しているのではなく、部分的に除去されており、当該除去された領域（３０）における蓋材強度が弱くなるよう構成したことを特徴とする、シート状蓋材。

【請求項 2】

上記紙層が除去された領域（３０）は、シート状蓋材の中心（Ｃ）を通る位置、または当該中心（Ｃ）に関して開封用タブ（２１）とは反対側の位置において、開封用タブ（２１）と上記中心（Ｃ）を結ぶ仮想線に対し略直交して延在していることを特徴とする、請求項 1 記載のシート状蓋材。

【請求項 3】

上記紙層が除去された領域（３０）は、カップ状容器本体（１０）の開口外周縁（１１）に固定される領域よりも内側に存在することを特徴とする、請求項 1 または 2 記載のシート状蓋材。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、カップラーメンその他のインスタント食品等の包装容器に使用するシート状の蓋材に関する。

【背景技術】**【0002】**

例えば図 1 に示したように、カップラーメンの容器に使用されるシート状蓋材 20 は、湯を注ぐ間に開口状態を良好に維持できることが好ましい。このため、通常は、蓋材 20 を紙層、接着層、アルミ層、及びヒートシール性プラスチック層を含む積層構造として、その保形性を高めることが行なわれている。すなわち、積層構造中にアルミ層を含めることで、当該アルミ層が、製造工場においては、100 枚以上積み重ねられた個々の蓋材 20 の平面性を保持し、また、消費者による喫食時には、容器本体内に湯を注ぐ際に、一部開封された蓋材 20 の湾曲開封状態を保持する。

【0003】

しかしながら、蓋材 20 がアルミ層を含むと以下のような不都合がある。

（１）最終製品としてのカップラーメンに対して、金属探知機を利用した異物混入検査を行なうことが不可能となる。これは、アルミ層が金属探知機に反応するからである。

（２）廃棄焼却の際に、アルミが焼却炉内に残って、焼却炉内壁等に付着する。

（３）電子レンジによる調理が行われる場合、アルミ層の外周縁でスパークが生じることがある。

【0004】

このような問題を解決するためには、蓋材の積層構成中のアルミ層を省略する必要がある。本願出願人は、このような観点から既に、アルミ層を省略しつつも保形性を確保した蓋材を開発し、特許出願を行ってきた（特許文献 1 および特許文献 2）。

【0005】

特許文献 1 および 2 においては、シート状蓋材の積層構成中からアルミ層を省略し、プラスチック基材層を設けている。そして、シート状蓋材の開封方向略中間部に易湾曲帯状領域を設けている。

この易湾曲帯状領域は、プラスチック基材層を貫通する複数本の平行ハーフカットで構成されていて、これにより良好な保形性を確保している。

【0006】

【特許文献１】特開２００２－１０４５１３号公報

【特許文献２】特開２００３－０９５３３６号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００７】

本発明の目的は、上記従来技術とは別の手法により、アルミニウム層を有することなく保形性が確保された蓋材を提供することである。

【課題を解決するための手段および発明の効果】

【０００８】

本発明により、次の特徴を備えたシート状蓋材が提供される。

本発明のシート状蓋材は、外周縁に開封用タブを有し、カップ状容器本体の開口外周縁に引き剥がし可能に固定される。当該シート状蓋材は、少なくとも、「開口外周縁に固定するためのシール層」と「基材層」と「紙層」とを含む積層体からなる。

紙層は、シート状蓋材の全面に渡って延在しているのではなく、部分的に除去されており、当該除去された領域における蓋材強度が弱くなるよう構成している。

【０００９】

上記構成を備えたシート状蓋材においては、蓋材中において、紙層の存在しない領域の強度が他の領域に比べて相対的に弱くなる。この領域を利用して、シート状蓋材を「上方へ湾曲して開口した状態」を維持することができる。すなわち、アルミ層を省略しつつも保形性を実現できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１０】

本発明の実施形態を添付の図面を参照して以下に詳細に説明する。本発明のシート状蓋材２０は、外周縁に開封用タブ２１を有し、カップ状容器１０の開口外周縁１１に引き剥がし可能に固定されるもので、この点においては、図１に示した従来例と同じである。

【００１１】

《シート状蓋材２０の積層構造》

図２は、本発明のシート状蓋材２０を備えたカップ状容器１０を示す斜視図であって、図４は、図２中の４－４線断面を示している。

図４の断面図に示すように、シート状蓋材２０は、表側から順に、「紙層」、「ＰＥ（ポリエチレン）層」、「ＰＥＴ（ポリエチレンテレフタレート）基材層」、「ヒートシール層」を備える。

「紙層」は印刷が施される層であって、この紙層が「ＰＥ層」を接着層として「ＰＥＴ基材層」に接着される。最も下側の「ヒートシール層」は、蓋材２０をカップ状容器１０の外周縁（フランジ）１１に引き剥がし可能に接着するためのシール層である。

「紙層」は、シート状蓋材の全面に渡って延在しているのではなく、長方形の領域３０において部分的に除去されており、当該領域３０において蓋材強度を弱く構成している（コシを無くしている）。このように紙層を省略した強度を弱めた領域を、ここでは「低強度領域」と呼ぶ。

【００１２】

《低強度領域３０の意義》

シート状蓋材２０における低強度領域３０の位置および面積（数）は、本発明において特に限定されるものではない。しかし、お湯の注ぎ易さ、および高い保形性といった観点からは、図２に示したように、蓋材の中心Ｃに関し、開封用タブ２１とは反対側の位置であって、開封用タブ２１と蓋材中心Ｃを結ぶ仮想線に対し略直交して延在する（すなわち、矢印Ａで示した開封方向に略直交して延在する）ことが好ましい。あるいは、シート状蓋材の中心Ｃを通る位置で、上記仮想線に対し略直交して延在していてもよい。

【００１３】

これにより、大きな注ぎ口が確保されるとともに、低強度領域３０よりも開封用タブ２１側に位置する蓋材の重量割合が大きくなり、重力の影響で、開口時および閉止時におけ

10

20

30

40

50

る保形性が高まる。

すなわち、図3に示した開封状態においては、上方へと湾曲して反っている蓋部分の割合が大きくなり、重力の影響で良好な開口状態が維持できる。また、「紙層」の一部を除去することで単に「紙層」のコシを無くしたものであるから、メンを蒸らす場合においても、重力の作用により閉止状態を維持するのは容易である。

【0014】

なお、低強度領域30は、カップ状容器本体10の開口外周縁11に固定される領域よりも内側に存在することが好ましい。これにより、シート状蓋材20を、カップ状容器10の開口外周縁11にヒートシールする際に、均一にシール圧がかかることとなり、より安定したシールが可能となる。

【0015】

《積層構造中の紙層》

紙層としては、少なくとも表面が白色で多色印刷適性を有するものが好ましく、坪量50g/m²～120g/m²程度、好ましくは75g/m²～100g/m²程度の両アート紙、片アート紙あるいは両面、片面コート紙などを好適に使用することができる。この紙層が薄すぎると、ピールに際し紙層自体が破れたりあるいは、例えば着色された遮光層を設けた場合、表面から黒ずんで見えたりするので商品価値が劣ることになり、また厚過ぎるとコストアップを招いてしまう。また、紙層に加え、ポリエチレンテレフタレートや延伸ナイロンや延伸ポリプロピレンや酸化アルミニウムや酸化珪素などの金属酸化物をセラミック蒸着したポリエチレンテレフタレート、延伸ポリプロピレンなどの強度や各種バリアー性などが優れた5～12μmの樹脂フィルムを積層することもできる。

【0016】

《積層構造中のシール層》

シール層としては、例えばヒートシール性に優れる直鎖状低密度ポリエチレン(LLDPE)、低密度ポリエチレン(LDPE)、高密度ポリエチレン(HDPE)、無延伸ポリプロピレン(CPP)等のポリオレフィン樹脂あるいはエチレン／酢酸ビニル共重合体(EVA)、エチレン／アクリル酸共重合体(EAA)、エチレン／メタアクリル酸共重合体(EMAA)等エチレン共重合樹脂のフィルムが好適に用いられ、さらにこれらポリオレフィン樹脂にポリスチレンやポリブデン等からなる、ポリオレフィン樹脂に対し不相溶性成分を混合したものとすることもできる。また、エチレン／酢酸ビニル共重合樹脂、エチレン／アクリル酸共重合樹脂等からなるホットメルト接着剤を塗布量15～25g/m²程度で設けてもよく、これらシーラント層(42)によって容器本体(10)のフランジ部(12)との十分な密封性と剥離開封性を可能とすることができる。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】従来のカップ容器を説明する斜視図。

【図2】本発明のシート状蓋材を備えたカップ状容器を示す斜視図。

【図3】図2のカップ状容器の開口状態を示す斜視図。

【図4】図2中の4-4線断面図。

【符号の説明】

【0018】

- 10 カップ状容器
- 11 開口外周縁
- 20 シート状蓋材
- 21 開封用タブ
- 30 低強度領域(紙層を除去して、強度を弱めた領域)

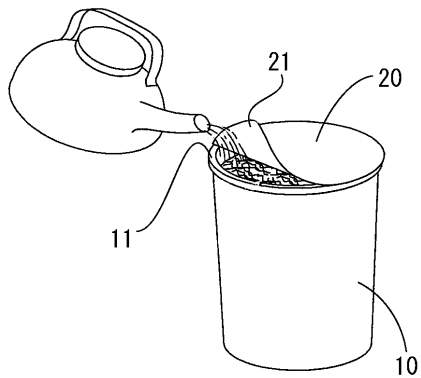
10

20

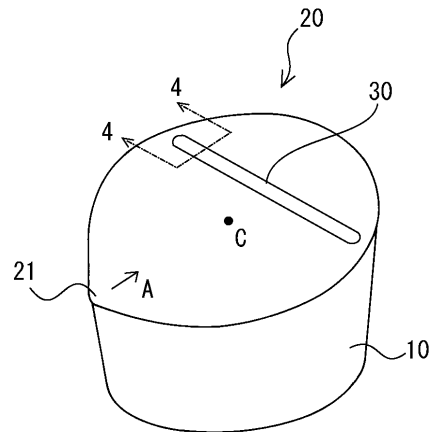
30

40

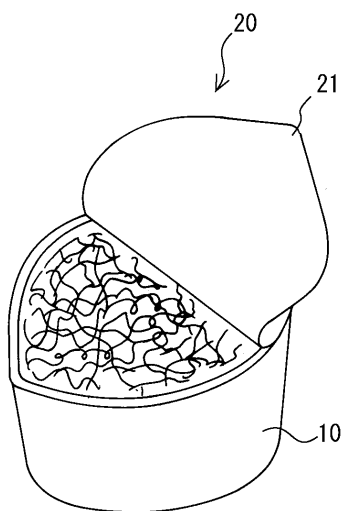
【図 1】



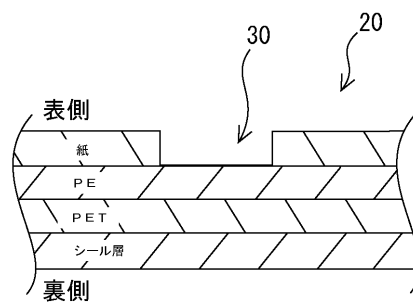
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

(72)発明者 浜田 剛孝

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 反保 雅博

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E067 AA11 AB01 BC07A CA24 EA06 EA34 EA37 FA01 FC01 GD10
3E084 AA02 AA12 AA24 AA34 AA37 AB10 BA09 CA01 CB01 CB03
CB04 CC03 CC07 CC08 FD13 GB08 GB17 LA02 LA06 LB02
LB07