(19)中華民國智慧財產局
(12)發明說明書公開本 (11)公開編號：TW 200944437 A1
(43)公開日： 中華民國 98 (2009) 年 11 月 01 日

(21)申請案號：098113331 (22)申請日： 中華民國 98 (2009) 年 04 月 22 日
(51)Int. Cl.： *B65D41/44 (2006.01)* *B65D50/00 (2006.01)*
(30)優先權：2008/04/22 歐洲專利局 08405114.3
(71)申請人：亞肯科技管理公司 (瑞士) ALCAN TECHNOLOGY & MANAGEMENT LTD. (CH)
瑞士
(72)發明人：派斯布格 艾文 PASBRIG, ERWIN (DE)
(74)代理人：陳長文
申請實體審查：無 申請專利範圍項數：15 項 圖式數：6 共 18 頁

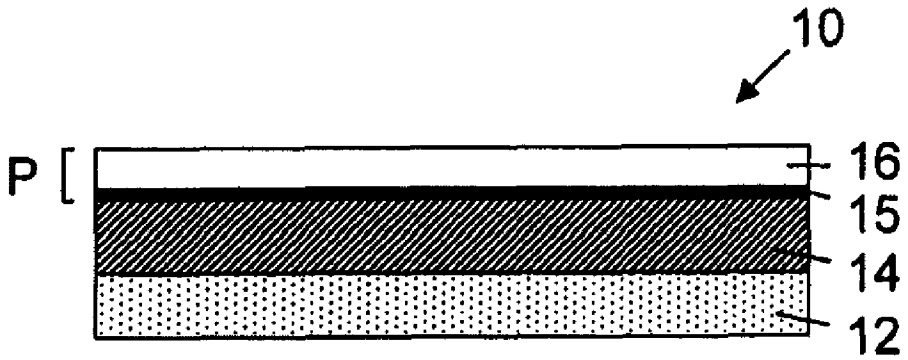
(54)名稱

用於泡罩包裝之覆蓋箔片

COVER FOIL FOR BLISTER PACKAGINGS

(57)摘要

本發明係關於一種用於防兒童開啟之泡罩包裝之熱成型及冷成型泡罩基底部分的覆蓋箔片(10)，其係由一多層層壓物組成，該層壓物具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分之熱封層(12)、一鄰接該熱封層(12)之支撐層(14)及一鄰接該支撐層之覆蓋層(16)。該支撐層(14)包含鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜，且該覆蓋層(16)係藉助於層壓黏著劑(15)抵靠該支撐層(14)層壓，該層壓黏著劑(15)對於該支撐層(14)及/或對於該覆蓋層(16)之黏著力小於該熱封層(12)與該支撐層(14)之間的黏著力，且該覆蓋層(16)可自該支撐層(14)剝離。



10：覆蓋箔片/第一覆蓋箔片
12：熱封層/密封層
14：支撐層
15：層壓黏著劑
16：覆蓋層
P：可剝離之膜/可剝離之部分層壓物

(19)中華民國智慧財產局
(12)發明說明書公開本 (11)公開編號：TW 200944437 A1
(43)公開日： 中華民國 98 (2009) 年 11 月 01 日

(21)申請案號：098113331 (22)申請日： 中華民國 98 (2009) 年 04 月 22 日
(51)Int. Cl.： *B65D41/44 (2006.01)* *B65D50/00 (2006.01)*
(30)優先權：2008/04/22 歐洲專利局 08405114.3
(71)申請人：亞肯科技管理公司 (瑞士) ALCAN TECHNOLOGY & MANAGEMENT LTD. (CH)
瑞士
(72)發明人：派斯布格 艾文 PASBRIG, ERWIN (DE)
(74)代理人：陳長文
申請實體審查：無 申請專利範圍項數：15 項 圖式數：6 共 18 頁

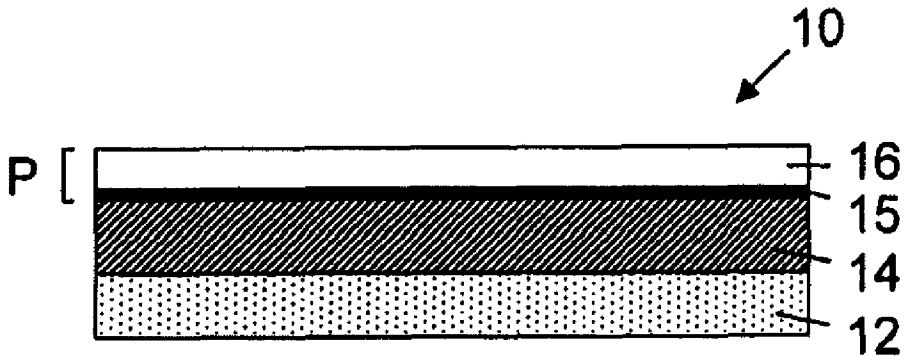
(54)名稱

用於泡罩包裝之覆蓋箔片

COVER FOIL FOR BLISTER PACKAGINGS

(57)摘要

本發明係關於一種用於防兒童開啟之泡罩包裝之熱成型及冷成型泡罩基底部分的覆蓋箔片(10)，其係由一多層層壓物組成，該層壓物具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分之熱封層(12)、一鄰接該熱封層(12)之支撐層(14)及一鄰接該支撐層之覆蓋層(16)。該支撐層(14)包含鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜，且該覆蓋層(16)係藉助於層壓黏著劑(15)抵靠該支撐層(14)層壓，該層壓黏著劑(15)對於該支撐層(14)及/或對於該覆蓋層(16)之黏著力小於該熱封層(12)與該支撐層(14)之間的黏著力，且該覆蓋層(16)可自該支撐層(14)剝離。



10：覆蓋箔片/第一覆蓋箔片
12：熱封層/密封層
14：支撐層
15：層壓黏著劑
16：覆蓋層
P：可剝離之膜/可剝離之部分層壓物

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種用於防兒童開啟之泡罩包裝之熱成型及冷成型泡罩基底部分的覆蓋箔片，其由具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分之熱封層、一鄰接該熱封層之支撐層及一鄰接該支撐層之覆蓋層的一多層層壓物組成。

【先前技術】

一般而言，用於包裝諸如化妝品、藥物及醫學產品、診斷劑、食物補充劑、食物及糖果之固體產品以及包裝於具有至少一個空腔之泡罩中之其他產品的泡罩具備有可擠出式覆蓋箔片。

該等容器係藉由熱成型或冷成型來製造，例如利用拉伸成型、深拉或壓模印技術。該等覆蓋箔片在結構上一般具有鋁箔片，其在朝向產品定位之側面上具有一熱封層(較佳為熱封漆)且在外側具有底塗印刷漆。

亦存在具有紙或具有塑膠材料膜或具有紙及塑膠材料膜之層壓物。此類型之層壓物例如被用於可剝離開口或用於醫院中記錄個體劑量。在印刷期間紙之對比度較大，此對於所有類型之條形碼之極佳可讀性而言可被特別利用。

可剝離開口係用於拆開可在被壓出時由於機械應力而破裂或變形之產品，或用於粉末狀產品。

在許多狀況下，不希望小孩打開泡罩包裝且因此不希望其會拆開對其年齡而言危險之產品。此可在很大程度上避免必須以多個步驟來進行開啟以及即使藉由咬亦不能破壞

覆蓋箔片之情況。

【發明內容】

本發明係基於提供一種覆蓋箔片之目的，該覆蓋箔片適用於密封所有常見之基底材料且其允許改良之防兒童開啟之泡罩包裝開口且可在不改型之情況下用於現有包裝系統。

支撐層包含鋁膜或可擠出式塑膠材料膜且覆蓋層係藉助於層壓黏著劑抵靠支撐層層壓，層壓黏著劑對於支撐層及/或對於覆蓋層之黏著力小於熱封層與支撐層之間的黏著力，且覆蓋層可自支撐層剝離，以上事實使得本發明之目的得以達成。

在本發明之覆蓋箔片之第一實施例中，支撐層為5 μm至40 μm厚、較佳為7 μm至30 μm厚之鋁箔片。該鋁箔片可為硬質或軟質。

在本發明之覆蓋箔片之第二實施例中，支撐層為由聚氯乙烯(PVC)製成之可擠出式膜，其為10 μm至40 μm厚，較佳為15 μm至30 μm厚；或為由聚丙烯(PP)製成之膜，其為10 μm至50 μm厚，較佳為15 μm至35 μm厚。

若支撐層為可擠出式塑膠材料膜，則其可用障壁材料塗佈以防止氣體、水分及香味通過。障壁材料可以有機塗料(例如PVDC)或無機塗料(例如氧化矽或氧化鋁)形式塗覆。另一可能性為在外側使用Aclar®或PVdC膜，亦即作為覆蓋層之第一或第二塑膠材料膜。

在兩種實施例(鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜)中，可抵

靠鋁箔片或抵靠可擠出式塑膠材料膜層壓5 μm至40 μm厚、較佳12 μm至30 μm厚之鑄塑單軸或雙軸取向第一塑膠材料膜作為覆蓋層，在鋁箔片之情況下作為支撐層，支撐層較佳在朝向覆蓋層之表面上漆有0.2 g/m^2至5 g/m^2、尤其0.5 g/m^2至2 g/m^2之底漆。

施用重量為1 g/m^2至6 g/m^2、較佳為2 g/m^2至4 g/m^2之基於(例如)聚胺基甲酸酯、丙烯酸酯或酪蛋白乳膠之黏著劑適用作為層壓黏著劑。調節連接之黏著強度，以使得相對於鋁箔片或相對於可擠出式塑膠材料膜、相對於視情況安置於鋁箔片上之漆層、且相對於第一塑膠材料膜產生極低之黏著力。然而，為了不會發生分層，黏著力應足夠高。

基於聚酯、PET、PEN、聚丙烯、PVC、聚醯胺(PA)、聚醯亞胺、聚乙烯、聚碳酸酯及聚碸之塑膠材料膜較佳適用作為覆蓋層。若無紙或另一塑膠材料膜抵靠其層壓，則在熱塑性膜之情況下必須塗覆熱保護漆。

覆蓋層可具有藉助於層壓黏著劑抵靠第一塑膠材料膜層壓之第二塑膠材料膜，或抵靠第一塑膠材料膜層壓之紙層，該層壓黏著劑對於該第一塑膠材料膜及/或第二塑膠材料膜或對於該紙層之黏著力大於第一塑膠材料膜與支撐層之間的黏著力。

施用重量為1 g/m^2至6 g/m^2、較佳為2 g/m^2至4 g/m^2之基於聚胺基甲酸酯、丙烯酸酯或酪蛋白乳膠之黏著劑適用作為層壓黏著劑。調節連接之黏著強度，以使得在第一塑膠材料膜與第二塑膠材料膜之間或在第一塑膠材料膜與紙層

之間產生足夠大之黏著力，以便在移除兩個層(塑膠材料膜/塑膠材料膜或塑膠材料膜/紙層)時在層壓物中不會產生分離。

基於聚酯、PET、PEN、聚丙烯、PVC、聚醯胺、聚醯亞胺、聚乙烯、聚碳酸酯及聚碸之膜適用作第二塑膠材料膜。基重(grammage)為15 g/m^2至150 g/m^2、較佳為18 g/m^2至50 g/m^2之紙適用作紙層。紙可經塗佈、研光或未經處理。亦有可能使用牛皮紙或玻璃紙。

經提供以用於密封泡罩基底部分之鋁箔片在內側上(亦即在面向基底部分之側面上)具有一用於密封基底材料之層。該等密封層可為：

- 與習知可擠出式箔片中相同之密封漆，
- 直接於鋁箔片上、於底漆上或呈共擠壓形式、厚度範圍為6 g/m^2至40 g/m^2、較佳為10 g/m^2至30 g/m^2且具有諸如聚乙烯、離聚物(例如Surlyn®、a-peel®或Bynel®)或聚丙烯之塑膠材料的擠壓塗層，
- 厚度範圍為5 μm至50 μm、較佳為6 μm至30 μm且具有諸如PET、PVC、聚丙烯、聚丙烯腈(Barex®、PCFE(Aclar®))或PVDC之塑膠材料膜的疊層，例如施用重量為1 g/m^2至6 g/m^2、較佳為2 g/m^2至4 g/m^2之聚胺基甲酸酯、丙烯酸酯、酪蛋白乳膠有可能以層壓方式或以擠壓疊層形式加以使用。

印刷一般以正面印刷或背面印刷方式發生於紙或外塑膠材料膜上。例如對於研光包裝而言，內側(亦即熱封漆層)

亦可經印刷。

在具有紙及塑膠材料膜之包裝系統之外側上亦可進行印刷。在塑膠材料膜之情況下，印刷底漆可為必需的。

為開啟泡罩包裝，握住非密封區域且撕開可剝離部分(亦即第一塑膠材料膜、第一塑膠材料膜與第二塑膠材料膜之層壓物或塑膠材料膜與紙之層壓物)。其後，產品可經擠壓穿過鋁箔片或穿過可擠出式塑膠材料膜。

【實施方式】

根據以下對較佳實施例之描述且藉助於圖式，可顯現出本發明之其他優點、特徵及細節。

圖1中所示之用於泡罩包裝之第一覆蓋箔片10具有以下層結構：

12　由(例如)PE製成之熱封層

14　由鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜(由(例如)PP製成)製成之支撐層

15　(例如)基於PU之層壓黏著劑

16　由(例如)PEN製成之覆蓋層。

覆蓋層16形成密封於泡罩基底部分上之覆蓋箔片10之稍後的外側且密封層12形成該覆蓋箔片10之內側。泡罩基底部分由(例如)PP組成。覆蓋層16為可自支撐層14剝離之膜P。

圖2中所示之用於泡罩包裝之第二覆蓋箔片20具有以下層結構：

22　由(例如)Surlyn®製成之熱封層

24 由鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜(由(例如)PVC製成)製成之支撐層

25 (例如)基於PU之層壓黏著劑

26A 由(例如)PVDC製成之第一塑膠材料膜

27 (例如)基於PU之層壓黏著劑

26B 由(例如)PA製成之第二塑膠材料膜。

第二塑膠材料膜26B形成密封於泡罩基底部分上之覆蓋箔片20之稍後的外側且密封層22形成該覆蓋箔片20之內側。泡罩基底部分係由(例如)PVC組成。第一塑膠材料膜26A、層壓黏著劑27及第二塑膠材料膜26B形成可自支撐層24剝離之部分層壓物P。

圖3中所示之用於泡罩包裝之第三覆蓋箔片30具有以下層結構：

32 由(例如)PE製成之熱封層

34 由鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜(由(例如)PVC製成)製成之支撐層

35 (例如)基於PU之層壓黏著劑

36 由(例如)PET製成之塑膠材料膜

37 (例如)基於PU之層壓黏著劑

38 紙層。

紙層38形成密封於泡罩基底部分上之覆蓋箔片30之稍後的外側且密封層32形成該覆蓋箔片30之內側。泡罩基底部分係由(例如)PVC組成。塑膠材料膜36、層壓黏著劑37及紙層38形成可自支撐層34剝離之部分層壓物P。

圖4中所示且藉由熱成型製得之泡罩基底部分40具有用於容納(例如)錠劑44之杯形容器或杯42。

如圖5及圖6中所示，在向杯42中裝入錠劑44以形成泡罩包裝50後，將覆蓋箔片10、20、30密封於泡罩基底部分40上。

【圖式簡單說明】

圖1示意性展示第一覆蓋箔片之層結構；

圖2示意性展示第二覆蓋箔片之層結構；

圖3示意性展示第三覆蓋箔片之層結構；

圖4示意性展示泡罩基底部分之平面圖；

圖5示意性展示沿線I-I穿過圖4之泡罩基底部分之截面；

圖6示意性展示具有上封型(sealed-on)覆蓋箔片之圖5之泡罩基底部分。

【主要元件符號說明】

10	覆蓋箔片/第一覆蓋箔片
12	熱封層/密封層
14	支撐層
15	層壓黏著劑
16	覆蓋層
20	覆蓋箔片/第二覆蓋箔片
22	熱封層/密封層
24	支撐層
25	層壓黏著劑
26A	第一塑膠材料膜

26B	第二塑膠材料膜
27	層壓黏著劑
30	覆蓋箔片/第三覆蓋箔片
32	熱封層/密封層
34	支撐層
35	層壓黏著劑
36	塑膠材料膜
37	層壓黏著劑
38	紙層
40	泡罩基底部分
42	杯形容器或杯
44	錠劑
50	泡罩包裝
I-I	線
P	可剝離之膜/可剝離之部分層壓物

200944437

發明專利說明書

（本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※申請案號：98113331

※申請日：98.4.22　　※IPC 分類：B65D 41/44 (2006.01)
B65D 50/00 (2006.01)

一、發明名稱：（中文/英文）

用於泡罩包裝之覆蓋箔片

COVER FOIL FOR BLISTER PACKAGINGS

二、中文發明摘要：

本發明係關於一種用於防兒童開啟之泡罩包裝之熱成型及冷成型泡罩基底部分的覆蓋箔片(10)，其係由一多層層壓物組成，該層壓物具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分之熱封層(12)、一鄰接該熱封層(12)之支撐層(14)及一鄰接該支撐層之覆蓋層(16)。該支撐層(14)包含鋁箔片或可擠出式塑膠材料膜，且該覆蓋層(16)係藉助於層壓黏著劑(15)抵靠該支撐層(14)層壓，該層壓黏著劑(15)對於該支撐層(14)及/或對於該覆蓋層(16)之黏著力小於該熱封層(12)與該支撐層(14)之間的黏著力，且該覆蓋層(16)可自該支撐層(14)剝離。

三、英文發明摘要：

A cover foil (10) for thermoformed and cold-formed blister base parts of child-proof blister packagings consists of a multi-layer laminate with a hot seal layer (12) which is provided for sealing against a blister base part, a support layer (14) adjoining the hot seal layer (12) and a cover layer (16) adjoining the support layer. The support layer (14) comprises an aluminium foil or a push-through plastics material film and the cover layer (16) is laminated by means of a laminating adhesive (15) against the support layer (14), the adhesion of the laminating adhesive (15) with respect to the support layer (14) and/or with respect to the cover layer (16) being less than the adhesion between the hot seal layer (12) and the support layer (14), and the cover layer (16) being peelable from the support layer (14).

七、申請專利範圍：

1. 一種用於防兒童開啟之泡罩包裝之熱成型及冷成型泡罩基底部分的覆蓋箔片，其係由一多層層壓物所組成，該多層層壓物具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分之熱封層(12、22、32)、一鄰接該熱封層(12、22、32)之支撐層(14、24、34)及一鄰接該支撐層之覆蓋層(16)，該覆蓋箔片之特徵在於該支撐層(14、24、34)包含一鋁箔片或一可擠出式(push-through)塑膠材料膜且該覆蓋層(16)係藉助於層壓黏著劑(15)抵靠該支撐層(14、24、34)層壓，該層壓黏著劑(15)對於該支撐層(14、24、34)及/或對於該覆蓋層(16)之黏著力小於該熱封層(12、22、32)與該支撐層(14、24、34)之間的黏著力，且該覆蓋層(16)可自該支撐層(14、24、34)剝離。
2. 如請求項1之覆蓋箔片，其特徵在於該支撐層(14、24、34)為一5 μm至40 μm厚、較佳7 μm至30 μm厚之鋁箔片。
3. 如請求項1之覆蓋箔片，其特徵在於該支撐層(14、24、34)具有一10 μm至40 μm厚、較佳15 μm至30 μm厚之由聚氯乙烯(PVC)製成之可擠出式膜，或具有一10 μm至50 μm厚、較佳15 μm至35 μm厚之由聚丙烯(PP)製成之膜。
4. 如請求項2或3之覆蓋箔片，其特徵在於該支撐層(14、24、34)在朝向該覆蓋層(16)之表面上漆有0.2 g/m^2至5 g/m^2、較佳0.5 g/m^2至2 g/m^2之底漆。
5. 如請求項1至3中任一項之覆蓋箔片，其特徵在於該覆蓋

層(16)包含一5 μm至40 μm厚、較佳12 μm至30 μm厚之鑄塑單軸或雙軸取向第一塑膠材料膜(16A)。

6. 如請求項5之覆蓋箔片，其特徵在於該覆蓋層(16)具有一藉助於層壓黏著劑(25、27、35)抵靠一第一塑膠材料膜(26A)層壓之第二塑膠材料膜(26B)，或具有一抵靠一第一塑膠材料膜(36)層壓之紙層(38)，該層壓黏著劑(25、27、37)對於該第一塑膠材料膜及/或該第二塑膠材料膜(26A、26B)或對於該紙層(38)之黏著力大於該第一塑膠材料膜(26A、36)與該支撐層(24、34)之間的黏著力。

7. 如請求項3之覆蓋箔片，其特徵在於該支撐層(14、24、34)係經障壁材料塗佈以防止氣體、水分及香味通過。

8. 一種泡罩包裝，其包含一泡罩基底部分(40)及一對該泡罩基底部分(40)密封之覆蓋箔片(10、20、30)，該覆蓋箔片(10、20、30)係由一多層層壓物所組成，該多層層壓物具有一經提供以用於密封一泡罩基底部分(40)之熱封層(12、22、32)、一鄰接該熱封層(12、22、32)之支撐層(14、24、34)及一鄰接該支撐層之覆蓋層(16)，該泡罩包裝之特徵在於該支撐層(14、24、34)包含一鋁箔片或一可擠出式塑膠材料膜且該覆蓋層(16)係藉助於層壓黏著劑(15)抵靠該支撐層(14、24、34)層壓，該層壓黏著劑(15)對於該支撐層(14)及/或對於該覆蓋層(16)之黏著力小於該熱封層(12、22、32)與該支撐層(14、24、34)之間的黏著力，且該覆蓋層(16)可自該支撐層(14、24、34)剝離。

9. 如請求項8之泡罩包裝，其特徵在於該支撐層(14、24、34)為一5 μm至40 μm厚、較佳7 μm至30 μm厚之鋁箔片。

10. 如請求項8之泡罩包裝，其特徵在於該支撐層(14、24、34)為一10 μm至40 μm厚、較佳15 μm至30 μm厚之由聚氯乙烯(PVC)製成之可擠出式膜，或為一10 μm至50 μm厚、較佳15 μm至35 μm厚之由聚丙烯(PP)製成之膜。

11. 如請求項9或10之泡罩包裝，其特徵在於該支撐層(14、24、34)在朝向該覆蓋層(16)之表面上漆有0.2 g/m^2至5 g/m^2、較佳0.5 g/m^2至2 g/m^2之底漆。

12. 如請求項8至10中任一項之泡罩包裝，其特徵在於該覆蓋層(16)包含一5 μm至40 μm厚、較佳12 μm至30 μm厚之鑄塑單軸或雙軸取向第一塑膠材料膜(16A)。

13. 如請求項12之泡罩包裝，其特徵在於該覆蓋層(16)具有一藉助於層壓黏著劑(25、27、35)抵靠一第一塑膠材料膜(26A)層壓之第二塑膠材料膜(26B)，或具有一抵靠一第一塑膠材料膜(36A)層壓之紙層(37)，該層壓黏著劑(25、27、37)對於該第一塑膠材料膜及/或該第二塑膠材料膜(26A、26B)或對於該紙層(37)之黏著力大於該第一塑膠材料膜(26A、36)與該支撐層(24、34)之間的黏著力。

14. 如請求項10之泡罩包裝，其特徵在於該支撐層(14、24、34)係經障壁材料塗佈以防止氣體、水分及香味通過。

15. 一種如請求項8至14中任一項之泡罩包裝(50)的用途，其

係用作化妝品、藥物或醫學產品、診斷劑、食物補充劑、食物及糖果之防兒童開啟之包裝。

八、圖式：

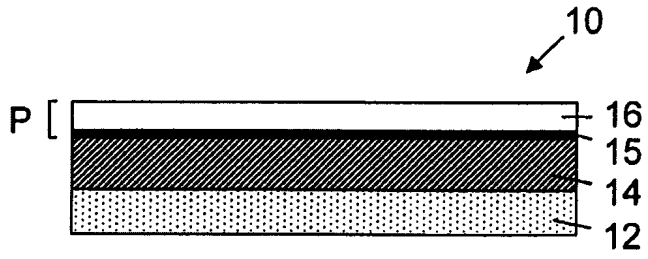


圖1

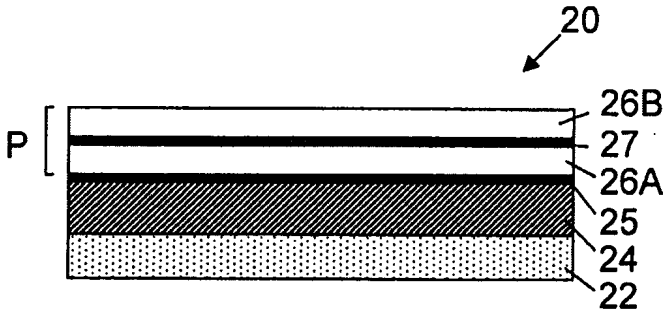


圖2

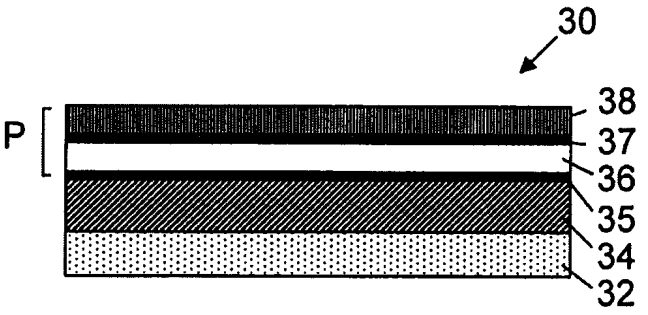


圖3

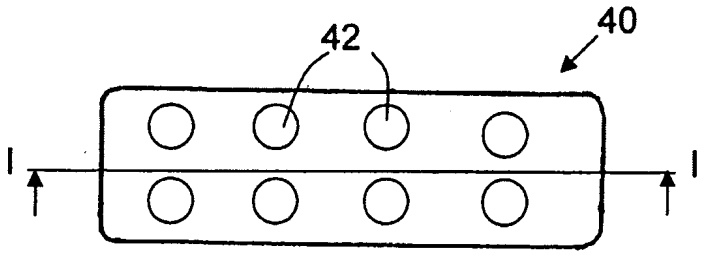


圖4

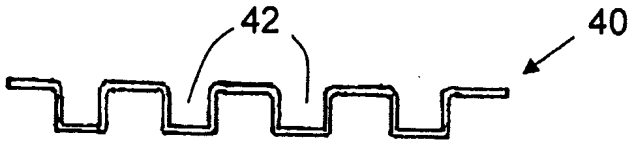


圖5

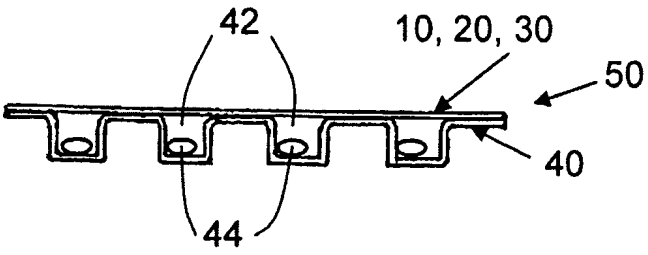


圖6

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 1 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

10	覆蓋箔片/第一覆蓋箔片
12	熱封層/密封層
14	支撐層
15	層壓黏著劑
16	覆蓋層
P	可剝離之膜/可剝離之部分層壓物

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

（無）