(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2004-231258
(P2004-231258A)
(43)公開日　平成16年8月19日(2004.8.19)

(51)Int.Cl.[7]	F I		テーマコード（参考）
B65D 33/01	B65D 33/01		3E064
A61L 9/12	A61L 9/12		3E067
B65D 77/30	B65D 77/30	C	3E068
B65D 77/38	B65D 77/38		4C002
B65D 83/00	B65D 85/00	A	

審査請求 未請求　請求項の数 6　ＯＬ　（全 10 頁）　最終頁に続く

(21)出願番号　特願2003-24107(P2003-24107)
(22)出願日　平成15年1月31日(2003.1.31)

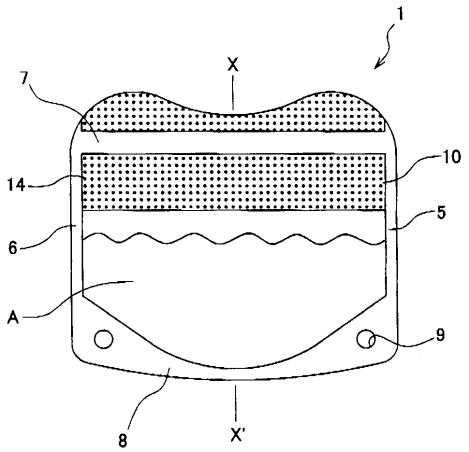
(71)出願人　393015184
カウパック株式会社
愛知県名古屋市西区新道二丁目１４番６号
(74)代理人　100106596
弁理士　河備　健二
(72)発明者　河原　龍
愛知県岩倉市大地町上千３１番地　カウパック株式会社内

Ｆターム(参考)　3E064 AB15 AB23 BA22 BA25 BA27 BA28 BA29 BA30 BA36 BA40 BA46 BA54 BB03 BC01 BC03 BC08 BC13 BC15 EA03 EA07 EA17 EA30 FA03 GA04 HD02 HE02 HL05 HM01 HN06

最終頁に続く

(54)【発明の名称】揮発性物質用包装袋及びその製造方法

(57)【要約】
【課題】取り扱いが容易な包装袋であり、しかも保存時には密封状態を保ち、使用に際しては容易に開封できる揮発性物質用包装袋及びその製造方法の提供。
【解決手段】内部に充填した揮発性物質を通気性フィルム部を通して揮発させる包装袋であって、通気性フィルムが易剥離性フィルムからなり、使用時に易剥離性フィルムで構成された易剥離部分を開封することにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにした揮発性物質用包装袋及びその製造方法。
【選択図】　図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
内部に充填した揮発性物質を通気性フィルム部を通して揮発させる包装袋であって、通気性フィルムが易剥離性フィルムからなり、使用時に易剥離性フィルムで構成された易剥離部分を開封することにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにした揮発性物質用包装袋。
【請求項２】
包装袋が、自立性包装袋の上部に通気性フィルムを設けた包装袋であることを特徴とする請求項１に記載の揮発性物質用包装袋。
【請求項３】
包装袋が、長方形の２枚のプラスチックフィルムを重ね合わせ、その上辺部、側辺部及び底辺のガゼット部を融着して製造する自立性包装袋において、袋上部に二つ折りにした通気性フィルムが挿入され、プラスチックフィルムの上部で融着され、通気性フィルム同士が接着された易剥離部分を開封することにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにした請求項１又は２に記載の揮発性物質用包装袋。
【請求項４】
通気性フィルムが、多孔加工された易剥離性フィルムであることを特徴とする請求項１～３のいずれか１項に記載の揮発性物質用包装袋。
【請求項５】
袋本体を形成する２枚の長方形フィルムを重ね合わせ、下端にガゼット部形成用に二つに折り込んだフィルムを挟み込み、上端に二つに折り込んだ多孔加工された易剥離性の通気性フィルムを挟み込み、下端部をガセット部を形成するように融着し、両側辺部を融着し、上辺部を通気性フィルム同士が易剥離部を形成するように融着させることを特徴とする揮発性物質用包装袋の製造方法。
【請求項６】
上辺部の融着時に袋本体を形成する一方のフィルムと多孔加工された易剥離性の通気性フィルムの間に非融着性フィルムを挿入し、仮融着して袋上部に開口部を形成させ、該開口部より揮発性物質を充填後、本融着することを特徴とする請求項５に記載の揮発性物質用包装袋の製造方法。
【発明の詳細な説明】
【０００１】
【発明の属する技術分野】
本発明は、揮発性物質用包装袋及びその製造方法に関し、特に、保存時には密封状態を維持し、使用時に易剥離性フィルム部を開封することにより、通気性フィルムを通して芳香剤や消臭剤の揮発性物質が広がる揮発性物質用包装袋及びその製造方法に関する。
【０００２】
【従来の技術】
従来、芳香剤、消臭剤の容器としては、プラスチック製のボトル型の容器が多く用いられ、使用時にはその容器蓋の一部分を開栓したりすることにより、内容物を揮発・蒸散させるようにして用いられている。しかし、ボトル容器は、その製造に必要な金型コストが非常に高価であること、ボトル容器とするためにはある程度の肉厚が要求されるためプラスチック材料を多量に必要とすること、ボトル型にすると何れの商品も似たような成形品となるために差別化が難しいこと、使用済み容器の廃棄、回収に要する費用が高くなること、というような問題を有していた。
このような問題を解決するものとして、例えば、保存中は揮発せず、使用時に袋を開封することにより通気部を形成させることのできる熱接着袋が提案されている（例えば、特許文献１参照。）が、袋の開封には、ハサミ等が必要であり、非常に不便であった。また、ガゼット袋のサイド部を融着しているので、内容物の充填がし難く、うまく入らないという欠点を有していた。
【０００３】

【特許文献１】
特開２００２－３６２５８３号公報（図１等）
【０００４】
【発明が解決しようとする課題】
本発明の目的は、上記問題点に鑑み、取り扱いが容易な包装袋であり、しかも保存時には密封状態を保ち、使用に際しては容易に開封できる揮発性物質用包装袋及びその製造方法を提供することにある。
【０００５】
【課題を解決するための手段】
本発明者は、かかる目的を達成するため鋭意検討した結果、包装袋体の一部に設けられる通気性フィルムとして、易剥離性フィルムを用いて密封状態にし、その易開封部を開けることにより簡単に使用状態にすることができることを見出し、本発明を完成させた。
【０００６】
すなわち、本発明の第１の発明によれば、内部に充填した揮発性物質を通気性フィルム部を通して揮発させる包装袋であって、通気性フィルムが易剥離性フィルムからなり、使用時に易剥離性フィルムで構成された易剥離部分を開封することにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにした揮発性物質用包装袋が提供される。
【０００７】
また、本発明の第２の発明によれば、第１の発明における包装袋が、自立性包装袋の上部に通気性フィルムを設けた包装袋であることを特徴とする揮発性物質用包装袋が提供される。
【０００８】
また、本発明の第３の発明によれば、第１又は２の発明における包装袋が、長方形の２枚のプラスチックフィルムを重ね合わせ、その上辺部、側辺部及び底辺のガゼット部を融着して製造する自立性包装袋において、袋上部に二つ折りにした通気性フィルムが挿入され、プラスチックフィルムの上部と融着され、通気性フィルム同士が接着された易剥離部分を開封することにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにした揮発性物質用包装袋が提供される。
【０００９】
また、本発明の第４の発明によれば、第１～３のいずれかの発明における通気性フィルムが、多孔加工された易剥離性フィルムであることを特徴とする揮発性物質用包装袋が提供される。
【００１０】
また、本発明の第５の発明によれば、袋本体を形成する２枚の長方形フィルムを重ね合わせ、下端にガゼット部形成用に二つに折り込んだフィルムを挟み込み、上端に二つに折り込んだ多孔加工された易剥離性の通気性フィルムを挟み込み、下端部にガセット部を形成するように融着し、両側辺部を融着し、上辺部を通気性フィルム同士が易剥離部を形成するように融着させることを特徴とする揮発性物質用包装袋の製造方法が提供される。
【００１１】
また、本発明の第６の発明によれば、上辺部の融着時に袋本体を形成する一方のフィルムと多孔加工された易剥離性の通気性フィルムの間に非融着性フィルムを挿入し、仮融着して袋上部に開口部を形成させ、該開口部より揮発性物質を充填後、本融着することを特徴とする第５の発明に記載の揮発性物質用包装袋の製造方法が提供される。
【００１２】
【発明の実施の形態】
１．揮発性物質用包装袋
本発明の揮発性物質用包装袋は、長方形の２枚のプラスチックフィルムを重ね合わせ、その上辺部、側辺部及び底辺のガゼット部を融着して製造する自立性包装袋の内部に充填した揮発性物質を通気性フィルムを通して揮発させる包装袋であって、通気性フィルムが易剥離性フィルムからなり、使用時に易剥離性フィルムで構成された易剥離部分を開封する

ことにより、密封状態から使用状態に容易に転換することができるようにされている包装袋である。

【００１３】

本発明の包装袋の一例を図で説明する。図１は内容物充填後の保存状態の包装袋の正面図であり、図２は底面図であり、図３は図１のＸ－Ｘ’断面図であり、図４は図３の上部融着部分の拡大図であり、図５は使用時のＸ－Ｘ’断面図、図６は使用時の斜視図である。ただし、図１においては、本発明を説明するために、透明な包装袋を使用して内部及び内側に積層したフィルムが見えるものとして表した。

【００１４】

図１～３において、揮発性物質Ａを充填した包装袋１は、袋本体を構成する長方形の２枚のプラスチックフィルム２及び３を重ね合わせ、その側辺部５及び６及び底辺にフィルム４を用いたガゼット部８を融着してなる自立性包装袋の上部に通気性フィルム１０が設けられた袋である。通気性フィルム１０は、孔１４を有する多孔加工を施された易剥離性フィルムで、二つ折りにして包装袋１の上部で袋本体を構成するフィルム２及び３と側辺部５及び６でその側部が袋の内側で融着され、さらに上辺部７で、袋本体を構成するフィルム２及び３にそれぞれ融着され、かつ通気性フィルム１０同士が易剥離状態で接着されている。

【００１５】

図４は、各フィルムの接着状態を説明する図３の上辺部７を含めた部分の拡大図である。多孔加工された易剥離性フィルム１０は、袋本体を構成するフィルム２及び３とそれぞれ１２及び１３において強固に融着され、易剥離性フィルム１０同士は、１１において易剥離状態で接着されている。袋の使用時には、この１１の部分を手で容易に引き剥がし、使用状態にする。

上辺部７の易剥離性フィルム１０同士の接着部分１１を剥離して広げると、図５及び図６に示すように包装袋の上部に通気性フィルム１０が位置するようになり、使用時には、揮発性物質Ａは、通気性フィルム１０の孔１４から揮発、蒸散する。

【００１６】

なお、図１における上部のように両端部を丸く加工することにより剥離の際にフィルム端部を掴みやすくし、かつ通気性フィルム１０の孔により手が滑り難くなるので、剥離を容易にすることができる。また、図１における底辺融着部８の形状を丸底形状にすることにより、スタンディング性を良くすることができ、さらに、図１における包装袋１の底部に設けられた穴９は、包装袋を逆さまにして吊すために用いることができ、例えば、揮発性物質用包装袋を自立させる場所がない場合等、穴９に吊り下げ紐を通し、逆さまにひっくり返して吊すようにして用いることができる。逆さまにすると、芳香剤等の空気より比重の大きいものを早く蒸散させることができる。

【００１７】

本発明の揮発性物質用包装袋は、下駄箱、玄関、台所、リビング、トイレ、タンスの中、冷蔵庫の中等に自立させて用いたり、こたつの中、扇風機の前、エアコンの前、自動車のドリンクホルダーの前等に吊し、ファン等により芳香剤、消臭剤を空間全体に広げたりすることが容易にできる利点を有する。

【００１８】

２．揮発性物質用包装袋を構成する材料

（１）プラスチックフィルム

本発明の揮発性物質用包装袋本体のプラスチックフィルムとしては、特に限定されず、高圧法低密度ポリエチレン（ＨＰ－ＬＤＰＥ）、直鎖状低密度ポリエチレ（ＬＬＤＰＥ）、直鎖状超低密度ポリエチレ（ＶＬＤＰＥ）、メタロセン触媒によるポリエチレン（ＭＣＡＴ－ＰＥ）、高密度ポリエチレン（ＨＤＰＥ）、エチレン－酢酸ビニル共重合体（ＥＶＡ）、エチレン－エチルアクリレート共重合体（ＥＥＡ）、エチレン－アクリル酸共重合体（ＥＡＡ）、アイオノマー、エチレン－ビニルアルコール共重合体（ＥＶＯＨ）、ポリプロピレン（ＰＰ）、ポリアミド（ＰＡ）、ポリイミド（ＰＩＭ）、ポリエステル（ＰＥＴ

）、ポリカーボネート（ＰＣ）等の単層フィルム、又はそれらから選択された多層フィルムを用いることができる。
また、これらの単層フィルム、多層フィルムは、延伸されていても良く、例えば、２軸延伸ポリアミドフィルム（ＯＰＡ）、２軸延伸ポリエステルフィルム（ＯＰＥＴ）、２軸延伸ポリプロピレンフィルム（ＯＰＰ）等を用いることができる。さらに、シリカまたはアルミナ等の蒸着によるバリヤー性能等が付与されていても良い。
【００１９】
本発明においては、芳香剤や消臭剤などの揮発性物質の包装袋であるので、特に、バリヤー性、透明性、及び強度に優れたフィルムが好ましく、例えば、シリカまたはアルミナ蒸着２軸延伸ポリアミドフィルム（ＯＰＡ）、シリカまたはアルミナ蒸着２軸延伸ポリエステルフィルム（ＯＰＥＴ）、シリカまたはアルミナ蒸着２軸延伸ポリプロピレンフィルム（ＯＰＰ）を用いた積層フィルムが、引裂強度、耐突刺強度、引張強度、柔軟性、透明性、耐熱性、耐寒性、耐破裂性、耐水蒸気透過性、低酸素透過性等に優れ、好ましい。
多層フィルムにあっては、表面基材層として、上記のようなバリヤー性フィルムを用い、内層にポリエチレン系のフィルムを用いるのが好ましい。具体的には、例えば、シリカ蒸着ＯＰＥＴ／ＬＬＤＰＥ、アルミナ蒸着ＯＰＥＴ／ＯＰＡ／ＬＬＤＰＥ等の積層フィルムが挙げられる。ここで、各層の接着は、公知の接着剤、例えば、ポリウレタン系接着剤等で接着される。
【００２０】
（２）通気性フィルム
本発明の包装袋の開封時に、充填された揮発性物質を袋外部に揮発または蒸散させる通気性フィルムは、多孔加工された易剥離性フィルムである。
易剥離性フィルムの多孔加工の方法は、内容物を揮発、蒸散させるようにできれば、特に制限はなく、従来公知の方法、例えば、打ち抜き機によるパンチ穴加工、熱針加工、カッターで切れ目を入れるスリット加工で行うことができる。また、孔の大きさ、孔の数等にも制限はなく、包装袋に充填する揮発性物質によって使い分けるのが好ましい。
また、易剥離性フィルムは、接着後容易に剥離できるフィルムであって、約５０～１００μｍの厚さのポリオレフィン系樹脂の単層または多層フィルムを用いることが好ましい。易剥離性フィルムの厚みが薄過ぎると、パンチ加工またはスリット加工されているため切れたり、伸びたりし易いので、加工性が悪い。
【００２１】
易剥離性フィルムは、袋本体の材料によって使いわけることが好ましく、例えば、袋本体の樹脂として、ＬＬＤＰＥを用いる場合は、易剥離性ＬＬＤＰＥフィルムが好ましく、袋本体の樹脂として、ＰＰを用いる場合は、易剥離性ＰＰフィルムが好ましい。また、接着強度、剥離性のコントロールをするために多層フィルムとすることもでき、例えば、多孔化した易剥離性の通気性フィルムとして、袋本体フィルムと類似の樹脂のフィルム上に易剥離性フィルムを積層した積層フィルムも用いることができる。具体的には、ＬＬＤＰＥ（５０μｍ）／ＰＡ（１５μｍ）／易剥離性ＬＬＤＰＥ（５０μｍ）のような多層フィルムとして用いることもできる。
【００２２】
なお、易開封性フィルムと袋本体フィルムとの接着部における引張強度を２０００～３０００ｇ／１５ｍｍとし、易開封性剥離フィルム同士の易剥離部の引張強度を５００～８００ｇ／１５ｍｍにすることにより、内容物を密封状態に維持しながら破袋を起こさず保持することができ、かつ易剥離部のみを指で容易に開くことができる。
【００２３】
（３）揮発性物質
本発明の包装袋に充填する揮発性物質としては、例えば、芳香剤、保香剤、消臭剤、防虫剤、防臭剤、香水等を挙げることができる。
【００２４】
３．包装袋の製造方法

本発明の揮発性物質用包装袋は、通常の自立性包装袋を製造する際に、その上部に通気性フィルムを挿入して製造することができる。
例えば、袋本体を構成する２枚の長方形フィルムを重ね合わせ、底部のガゼット部形成用に二つに折り込んだフィルムを下端に挟み込み、さらに、二つに折り込んだ通気性フィルムを上端に挟み込み、下端部をガセット部を形成するように融着し、両側辺部を融着する。上辺部は、先に示した図１～３のように上辺部７において融着させるが、内容物を充填してから融着させるため、次のような方法で行うのが好ましい。
【００２５】
すなわち、内容物充填前の図１における包装袋１のＸ－Ｘ’断面図である図７でその一例を説明すると、袋本体を構成するフィルム２及び３と通気性フィルム１０を重ね、袋本体を構成するフィルム３と通気性フィルム１０の間に非融着性フィルム、例えば、ポリテトラフルオロエチレン製フィルム等を挟み込んで上辺部７で仮融着させると、袋本体を構成するフィルム２側に通気性フィルム１０が仮融着された状態で、袋上部に非融着開口部１５が形成される。非融着開口部１５から内容物Ａを充填し、その後本融着処理を行うことにより通常の自立性包装袋への充填と同じ方法で揮発性物質充填包装袋の製造を行うことができる。
【００２６】
従来、易剥離性フィルムを使用しない通気性フィルムを用いる揮発性物質用自立性包装袋においては、袋本体フィルムと通気性フィルムとの融着と袋本体フィルムとの融着を同一箇所で行うことが出来ないため、予め袋の上部を密封しておく必要があることから、内容物の充填は、図８に示すように側部に一部非融着部分を設けて、そこから内容物を充填するようにしていた。すなわち、易剥離性フィルムでない通気性フィルム１０’を有する揮発性物質用包装袋１’は、袋本体を構成するフィルムで側部５’及び６’、ガゼットを形成する底部８’、上部７”が融着され、通気性フィルム１０’は、７’で各端部がそれぞれ袋本体を構成するフィルムと融着され、側部の融着部分５’の一部を融着させずに開口部１５’を形成させ、開口部１５’から内容物Ａを充填していた。しかし、底部側は広がり易いが、上部７”がシールされたままなので、上部が広がらず、充填量が極端に少なくなってしまうという問題があった。
しかし、本発明の包装袋は、一方の表袋構成フィルムを仮融着して、上部に広い開口部を設けることができ、揮発性物質の充填は、従来の自立性袋用の充填機が使用できるのが特徴である。充填は、仮融着部分７と同じ部分を本融着処理することで、綺麗に、かつ完全密着シールを行うことができる。
【００２７】
なお、上記の本融着処理後、図１における上部のように両端部を丸く加工すること、下部形状を丸底形状にすること、パンチ穴を設けること等は、必要に応じて型抜き機にて、全型抜き加工をして行う。
【００２８】
【実施例】
以下、実施例により本発明を具体的に説明するが、本発明はその要旨を超えない限り、これら実施例に制約されるものではない。
【００２９】
実施例１
厚さ１３０μｍで、１４０ｍｍ×１３０ｍｍ×４１ｍｍ（下部）の自立性袋用のシリカ蒸着ＯＰＥＴ（１２μｍ）／ポリウレタン接着剤／ＯＰＡ（１５μｍ）／ポリウレタン接着剤／ＬＬＤＰＥ（１００μｍ）の袋本体積層フィルムに、厚さ５０μｍのＬＬＤＰＥフィルムを多孔加工した易剥離性フィルムを、上部に折り込み、底辺部、側辺部を融着し、さらにポリテトラフルオロエチレン製フィルムを一方の袋本体フィルムと易開封性フィルムとの間に挟みこんで、上部に開口部を有する自立性包装袋を形成した。次に、揮発性物質として、消臭剤２００ｇを上記開口部より充填し、本融着を行って、揮発物質充填包装袋を得た。

得られた揮発物質充填包装袋に静荷重８０ｋｇを３分間保持した耐圧試験を行ったが、破袋しなかった。また、下面コンクリートに１２０ｃｍの高さから１０回落下させたが、破袋しなかった。
試験後の揮発物質充填包装袋の易開封部分を指で開け、自立させて静置させたところ、消臭剤が袋外部に揮発するのが認められた。

【００３０】

【発明の効果】

本発明の揮発物質用充填包装袋は、通気性フィルムの材料として、易剥離性フィルムを用いているので、開封時に指で簡単に開封することができる利点を有している。

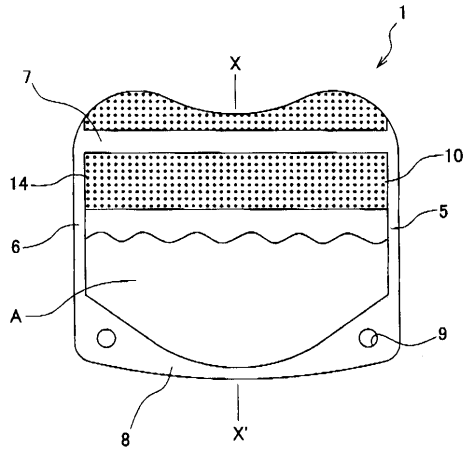
【図面の簡単な説明】

【図１】内容物充填後の保存状態の本発明の包装袋の正面図である。
【図２】内容物充填後の保存状態の本発明の包装袋の底面図である。
【図３】図１のＸ－Ｘ’断面図である。
【図４】図３の上部融着部分の拡大図である。
【図５】図１の包装袋の使用時のＸ－Ｘ’断面図である。
【図６】本発明の包装袋の使用時の斜視図である。
【図７】本発明の包装袋の製造における内容物の充填方法を説明する図である。
【図８】従来の包装袋の製造における内容物の充填方法を説明する図である。

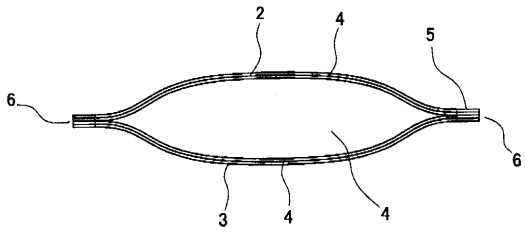
【符号の説明】

１、１’　包装袋
２、３、４　袋本体用フィルム
５、６、５’、６’　袋側辺融着部
７、７’、７”　袋上辺融着部
８、８’　袋底辺融着部
９　パンチ穴
１０、１０’　通気性フィルム
１１　易剥離フィルム同士融着部
１２、１３　袋本体フィルムと易剥離性フィルムとの融着部
１４　孔
１５、１５’　開口部

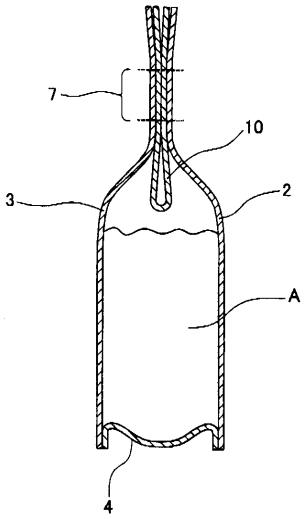
【図１】


1
X
7
10
14
5
6
A
9
8
X'

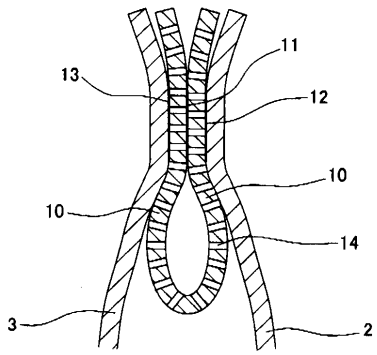
【図２】


2
4
5
6
6
3
4
4

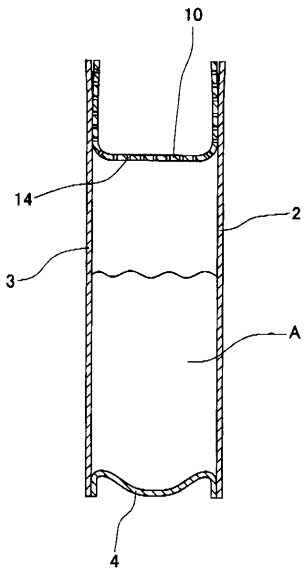
【図３】


7
10
3
2
A
4

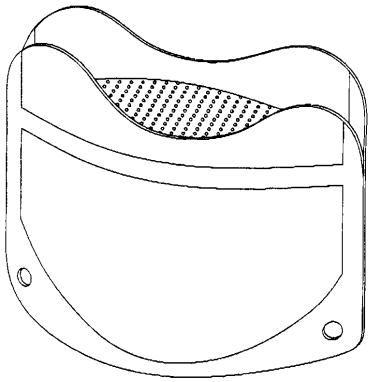
【図４】


11
13
12
10
10
14
3
2

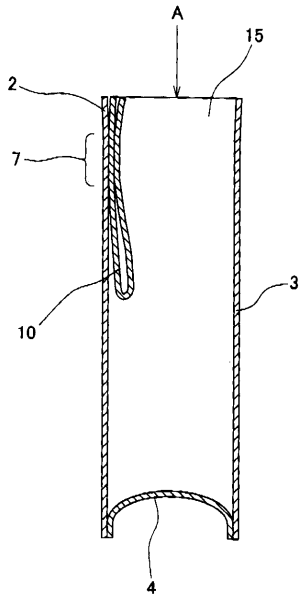
【図５】


10
14
2
3
A
4

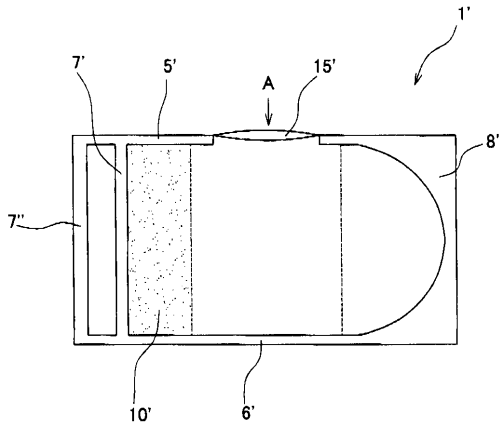
【図６】



【図７】



【図８】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.[7]	FI	テーマコード（参考）
Ｂ６５Ｄ 85/00	Ｂ６５Ｄ 83/00 Ｆ	

Ｆターム(参考) 3E067 AB97 BA12A BB14A BB25A CA03 CA04 CA07 CA11 CA24 EA06
EA11 EA13 EB22 EE40 FA01 FC01 GB01 GD02 GD10
3E068 AA35 CC22 CD01 CE06 DD08 DD27 DE14 DE15 DE18 EE14
EE22 EE32 EE37
4C002 BB09 DD11