

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載
 【部門区分】第2部門第6区分
 【発行日】平成19年12月20日(2007.12.20)

【公開番号】特開2004-269053(P2004-269053A)
 【公開日】平成16年9月30日(2004.9.30)
 【年通号数】公開・登録公報2004-038
 【出願番号】特願2004-44321(P2004-44321)
 【国際特許分類】

B 6 5 D 30/02 (2006.01)
B 2 9 C 61/08 (2006.01)
B 3 1 B 1/64 (2006.01)
B 3 2 B 27/32 (2006.01)
B 6 5 D 33/00 (2006.01)
B 6 5 D 65/40 (2006.01)
 B 2 9 L 7/00 (2006.01)
 B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 30/02
 B 2 9 C 61/08
 B 3 1 B 1/64 3 2 1
 B 3 2 B 27/32 C
 B 6 5 D 33/00 A
 B 6 5 D 33/00 C
 B 6 5 D 65/40 A
 B 6 5 D 65/40 D
 B 2 9 L 7:00
 B 2 9 L 9:00

【手続補正書】
 【提出日】平成19年11月1日(2007.11.1)

【手続補正1】
 【補正対象書類名】特許請求の範囲
 【補正対象項目名】全文
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項1】

第1側部、その反対側の第2側部、内部表面及び外部表面を有する熱収縮性フィルムのシートから形成された末端シールされた包装用容器において、該容器が

該第1側部を該第2側部に密着させ、そして第1容器壁部、第2容器壁部、相対する第1容器縁部と第2容器縁部、末端部及び該末端部の反対側にある開口部を有するチューブ部材を画定させる第1シールと、

該第1容器壁部及び第2容器壁部を介して備えられる第2シールであって、該第1容器壁部と第2容器壁部の両方の幅にわたって該末端部に近い位置で横方向に延び、それによって空いた製品収容室が該第1容器壁部、該第2容器壁部、該第2シール及び該開口部によって画定されるものと

を備え、しかも該第1シール及び第2シールの少なくとも一つが可剥性シールからなることを特徴とする、末端シールされた包装用容器。

【請求項2】

第 1 シールがラップシール、フィンシール、突き合わせシール及びシールストリップよりなる群から選択され、しかも第 1 シールが可剥性シールからなることを特徴とする、請求項 1 に記載の容器。

【請求項 3】

第 1 シールが、第 1 枠部及び第 2 枠部を有する突き合わせシールテープと、該第 1 枠部を前記第 1 側部に密着させる第 1 ヒートシールと、該第 2 枠部を前記第 2 側部に密着させる第 2 ヒートシールとを含む突き合わせシールからなる、請求項 1 又は 2 に記載の容器。

【請求項 4】

突き合わせシールテープが引張フラップを含む請求項 3 に記載の容器。

【請求項 5】

第 1 枠部が前記第 1 側部の内部表面にヒートシールされ、しかも第 2 枠部が前記第 2 側部の内部表面にヒートシールされた、請求項 3 又は 4 に記載の容器。

【請求項 6】

第 1 側部及び第 2 側部の少なくとも一つを外側に延ばして引張フラップを形成させた請求項 3 ～ 5 のいずれかに記載の容器。

【請求項 7】

突き合わせシールテープが可剥性系を含む突き合わせシールフィルムからなる請求項 3 ～ 6 のいずれかに記載の容器。

【請求項 8】

第 1 ヒートシール及び第 2 ヒートシールが可剥性である請求項 1 ～ 7 のいずれかに記載の容器。

【請求項 9】

熱収縮性フィルムのシートが可剥性系を含む請求項 1 ～ 8 のいずれかに記載の容器。

【請求項 10】

第 1 シールが、第 1 縁辺部、第 2 縁辺部、内側表面及び外側表面を有するストリップフィルムからなるシールストリップと、該第 1 縁辺部の該外側表面を前記第 1 側部の内部表面に密着させる第 1 ヒートシールと、該ストリップフィルムの該内側表面を前記第 2 側部の外部表面に密着させる第 2 ヒートシールとを含む、請求項 3 ～ 9 のいずれかに記載の容器。

【請求項 11】

第 2 ヒートシールが可剥性シールである請求項 10 に記載の容器。

【請求項 12】

第 1 ヒートシールが可剥性シールである請求項 10 又は 11 に記載の容器。

【請求項 13】

ストリップフィルムが可剥性系を含む請求項 10 ～ 12 のいずれかに記載の容器。

【請求項 14】

ストリップフィルムが引張フラップを含む請求項 10 ～ 13 のいずれかに記載の容器。

【請求項 15】

熱収縮性フィルムのシートが可剥性系を含む請求項 3 ～ 14 のいずれかに記載の容器。

【請求項 16】

フィルムが多層遮断フィルムからなる請求項 3 ～ 15 のいずれかに記載の容器。

【請求項 17】

多層遮断フィルムが、

(a) 内側ヒートシール性層、

(b) 遮断層、

(c) コア層、

(d) タイ層、及び

(e) 外側ヒートシール性層

を備える、請求項 16 に記載の容器。

【請求項 18】

外側ヒートシール性層が容器の外側表面を形成する請求項 17 に記載の容器。

【請求項 19】

タイ層がコア層に永続的に結合し且つ外側ヒートシール性層に剥離できるように結合している請求項 17 又は 18 に記載の容器。

【請求項 20】

タイ層が外側ヒートシール性層に永続的に結合し且つコア層に剥離できるように結合している請求項 17 又は 18 に記載の容器。

【請求項 21】

タイ層がポリブチレンと少なくとも 1 種のその他の成分とのブレンドからなる請求項 17 ~ 20 のいずれかに記載の容器。

【請求項 22】

少なくとも 1 種のその他の成分がポリエチレンからなる請求項 21 に記載の容器。

【請求項 23】

外側ヒートシール性層がポリエチレンからなる請求項 17 ~ 22 のいずれかに記載の容器。

【請求項 24】

コア層がポリエチレンとエチレン・酢酸ビニル共重合体とのブレンドからなる請求項 17 ~ 23 のいずれかに記載の容器。

【請求項 25】

遮断層が塩化ビニリデン共重合体、エチレン・ビニルアルコール共重合体、ポリアクリロニトリル及びポリアミドよりなる群から選択される請求項 17 ~ 24 のいずれかに記載の容器。

【請求項 26】

遮断層が塩化ビニリデン共重合体からなる請求項 25 に記載の容器。

【請求項 27】

内側ヒートシール性層がポリエチレンとエチレン・酢酸ビニル共重合体とのブレンドからなる請求項 17 ~ 26 のいずれかに記載の容器。

【請求項 28】

タイ層がポリブチレンと少なくとも 1 種のその他の成分とのブレンドからなり、外側ヒートシール性層がポリエチレンからなり、コア層がポリエチレンとエチレン・酢酸ビニル共重合体とのブレンドからなり、遮断層が塩化ビニリデン共重合体からなり、そして内側ヒートシール性層がポリエチレンとエチレン・酢酸ビニル共重合体とのブレンドからなることを特徴とする、請求項 17 ~ 27 のいずれかに記載の容器。

【請求項 29】

少なくとも 1 種のその他の成分がポリエチレンからなり、しかも遮断層が塩化ビニリデン・アクリル酸メチル共重合体と塩化ビニリデン・塩化ビニル共重合体とのブレンドからなることを特徴とする、請求項 28 に記載の容器。

【請求項 30】

前記フィルムの全体の厚さを基にして、内側ヒートシール性層が 0 ~ 50 % を占め、遮断層が 0 ~ 20 % を占め、コア層が 0 ~ 28 % を占め、タイ層が 0 ~ 15 % を占め、そして外側ヒートシール性層が 0 ~ 15 % を占めることを特徴とする、請求項 17 ~ 29 のいずれかに記載の容器。

【請求項 31】

第 1 シールが可剥性であり且つ 1 インチ (2 . 5 4 c m) のストリップについて 2 キログラム以下のシール強度を有する請求項 1 ~ 30 のいずれかに記載の容器。

【請求項 32】

第 1 シールが可剥性であり且つ 1 インチ (2 . 5 4 c m) のストリップについて 1 . 5 キログラム以下のシール強度を有する請求項 1 ~ 31 のいずれかに記載の容器。

【請求項 33】

第 2 シールが可剥性であり且つ 1 インチ (2 . 5 4 c m) のストリップについて約 5 0

0 ～ 約 1 0 0 0 グラムのシール強度を有する請求項 1 ～ 3 2 のいずれかに記載の容器。

【請求項 3 4】

第 2 シールが剥離できない請求項 1 ～ 3 3 のいずれかに記載の容器。

【請求項 3 5】

熱収縮性フィルムのシートが約 1 . 2 5 ミル～約 8 . 0 ミルの厚さを有する請求項 1 ～ 3 4 のいずれかに記載の容器。

【請求項 3 6】

熱収縮性フィルムのシートが約 1 . 7 5 ミル～約 3 . 0 ミルの厚さを有する請求項 1 ～ 3 5 のいずれかに記載の容器。

【請求項 3 7】

熱収縮性フィルムのシートが 9 0 で少なくとも 1 方向に少なくとも 2 0 % 収縮する収縮値を有する二軸延伸フィルムからなる請求項 1 ～ 3 6 のいずれかに記載の容器。

【請求項 3 8】

前記収縮値が縦方向である請求項 3 7 に記載の容器。

【請求項 3 9】

前記収縮値が横方向である請求項 3 7 に記載の容器。

【請求項 4 0】

前記収縮値が縦方向及び横方向の両方向である請求項 3 7 に記載の容器。

【請求項 4 1】

第 1 シールがラップシールからなり、しかも内側ヒートシール性層が容器の内側表面を形成する、請求項 1 7 ～ 4 0 のいずれかに記載の容器。

【請求項 4 2】

第 1 シールがラップシールからなり、しかも第 1 側部が該第 1 シールを超えて外側に延びるシールされない部分を含む、請求項 1 ～ 4 1 のいずれかに記載の容器。

【請求項 4 3】

第 2 シールが 1 インチ (2 . 5 4 c m) 当たり 3 キログラムを超えるシール強度を有する、請求項 3 4 に記載の容器。

【請求項 4 4】

前記容器が個々の容器である、請求項 1 ～ 4 3 のいずれかに記載の容器。

【請求項 4 5】

前記容器が袋であり、前記第 1 容器壁部及び第 2 容器壁部が第 1 袋壁部及び第 2 袋壁部であり、前記第 1 容器縁部及び第 2 容器縁部が第 1 袋縁部及び第 2 袋縁部である、請求項 1 ～ 4 4 のいずれかに記載の容器。

【請求項 4 6】

次の工程：

(a) 第 1 側部及びその反対側の第 2 側部を有する熱収縮性熱可塑性フィルムのシートを準備し、

(b) 該第 1 側部と第 2 側部の間に第 1 シールを与えて、第 1 容器壁部と、第 2 容器壁部と、底部と、開口部とを有するチューブ部材を形成させ、

(c) 該第 1 容器壁部及び第 2 容器壁部に該チューブ部材にわたって該底部に近い位置で横方向に延びる第 2 シールを与えること
を含み、しかも該第 1 シール及び第 2 シールが可剥性シールからなることを特徴とする、フィルムのフラットシートから少なくとも 1 個の可剥性シールを有する末端シールされた熱収縮性の包装用容器を形成させる方法。

【請求項 4 7】

熱収縮性熱可塑性フィルムのシートを、第 1 側部と第 2 側部を互いに合わせる前に所望の幅にスリットする、請求項 4 6 に記載の方法。

【請求項 4 8】

熱収縮性熱可塑性フィルムのシートが 9 0 で少なくとも 1 方向に少なくとも 2 0 % の収縮値を有する請求項 4 6 又は 4 7 に記載の方法。

【請求項 49】

熱収縮性熱可塑性フィルムのシートがフィルムシートの連続ロールからなり、しかも（d）チューブ部材に、少なくともその第1容器壁部及び第2容器壁部の両方の幅にわたって横方向に延びる切断部を横方向に与え、それによって第2シールを含む該チューブ部材の一部分を該チューブ部材から切り離すことをさらに含む、請求項46～48のいずれかに記載の方法。

【請求項 50】

熱収縮性熱可塑性フィルムを、第1フィルムチューブを同時押出し、該第1フィルムチューブを冷却させ、該第1フィルムチューブをたたみ、該第1フィルムチューブをインフレートし、このインフレートされた第1フィルムチューブを再加熱し、該第1フィルムチューブを二軸延伸し、該第1フィルムチューブを冷却させ且つ再度たたみ、該第1フィルムチューブを縦方向にスリットし、そしてこのスリットされた第1チューブを開いて二軸延伸フィルムのフラットシートを製造することによって形成させる、請求項46～48のいずれかに記載の方法。

【請求項 51】

前記容器が袋であり、前記第1容器壁部及び第2容器壁部が第1袋壁部及び第2袋壁部であり、前記第1容器縁部及び第2容器縁部が第1袋縁部及び第2袋縁部である、請求項46～50のいずれかに記載の方法。