

【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(2.54cm)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(2.54cm)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(2.54cm)のストリップについて約50

0～約1000グラムのシール強度を有する請求項1～32のいずれかに記載の容器。

【請求項34】

第2シールが剥離できない請求項1～33のいずれかに記載の容器。

【請求項35】

熱収縮性フィルムのシートが約1.25ミル～約8.0ミルの厚さを有する請求項1～34のいずれかに記載の容器。

【請求項36】

熱収縮性フィルムのシートが約1.75ミル～約3.0ミルの厚さを有する請求項1～35のいずれかに記載の容器。

【請求項37】

熱収縮性フィルムのシートが90で少なくとも1方向に少なくとも20%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1～36のいずれかに記載の容器。

【請求項38】

前記収縮値が縦方向である請求項37に記載の容器。

【請求項39】

前記収縮値が横方向である請求項37に記載の容器。

【請求項40】

前記収縮値が縦方向及び横方向の両方向である請求項37に記載の容器。

【請求項41】

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17～40のいずれかに記載の容器。

【請求項42】

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1～41のいずれかに記載の容器。

【請求項43】

第2シールが1インチ(2.54cm)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34に記載の容器。

【請求項44】

前記容器が個々の容器である、請求項1～43のいずれかに記載の容器。

【請求項45】

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1～44のいずれかに記載の容器。

【請求項46】

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47】

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46に記載の方法。

【請求項48】

熱収縮性熱可塑性フィルムのシートが90で少なくとも1方向に少なくとも20%の収縮値を有する請求項46又は47に記載の方法。

【請求項 4 9】

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4 6 ~ 4 8のいずれかに記載の方法。

【請求項 5 0】

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し出し、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4 6 ~ 4 8のいずれかに記載の方法。

【請求項 5 1】

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4 6 ~ 5 0のいずれかに記載の方法。