

【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 1 部門第 1 区分

【発行日】平成29年10月26日 (2017.10.26)

【公表番号】特表2016-536977(P2016-536977A)

【公表日】平成28年12月1日 (2016.12.1)

【年通号数】公開・登録公報2016-066

【出願番号】特願2016-516015(P2016-516015)

【国際特許分類】

A 2 4 C 5/56 (2006.01)

D 2 1 H 27/00 (2006.01)

B 0 5 D 5/00 (2006.01)

B 0 5 D 7/00 (2006.01)

A 2 4 D 1/02 (2006.01)

【F I】

A 2 4 C 5/56

D 2 1 H 27/00 D

B 0 5 D 5/00 Z

B 0 5 D 7/00 F

A 2 4 D 1/02

【手続補正書】

【提出日】平成29年9月7日 (2017.9.7)

【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】

包装材料が水性または油性の物質を捕捉する傾向を減少させ、そのような物質の拡散を減少させるための、喫煙品または喫煙品の一部のための紙または板紙から形成される前記包装材料のコーティング方法において、前記包装材料には、経時的に次々に行われる 2 回のコーティング作業において液体形態でそれぞれ塗布され、互いの上に塗布される 2 つのコーティングが同じ側に設けられ、両方のコーティング作業において、液体コーティング混合物は、コーティング材料および液体揮発性マトリックスからなり、

第 1 のコーティング作業において、第 2 のコーティング材料の液体揮発性マトリックスに対する前記紙または板紙の吸収能力を低下させる第 1 のコーティング材料の少なくとも 1 つの層が塗布され、

第 2 のコーティング作業において、油、油脂、蠟、アルコール、および水の 1 種類以上の物質に対して反発性または抵抗性である前記第 2 のコーティング材料の少なくとも 1 つの層が塗布され、前記第 1 のコーティング材料と前記第 2 のコーティング材料では異なる液体揮発性マトリックスが使用され、

前記包装材料が、

- 互いに内側に配置された複数のスリーブを含む喫煙品用のバックのインナースリーブと

- 喫煙品用のインナーライナーと、

- 喫煙品用のカートンと、

- 紙巻き煙草またはシガリロのマウスピースライニングペーパーと、

からなる群のなかから選択されることを特徴とする方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のコーティング方法において、少なくとも前記第 1 のコーティング材料が疎水性であることを特徴とする方法。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 に記載のコーティング方法において、前記第 2 のコーティング材料の前記液体揮発性マトリックスが水または水溶液であることを特徴とする方法。

【請求項 4】

請求項 1 乃至 3 の何れか 1 項に記載のコーティング方法において、前記第 1 のコーティング材料の前記液体揮発性マトリックスが有機溶媒であることを特徴とする方法。

【請求項 5】

請求項 1 乃至 4 の何れか 1 項に記載のコーティング方法において、前記第 2 のコーティング材料が前記第 1 のコーティング材料よりも高い疎水性であることを特徴とする方法。

【請求項 6】

請求項 1 乃至 5 の何れか 1 項に記載のコーティング方法において、前記第 1 のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度が、前記第 2 のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度よりも高いことを特徴とする方法。

【請求項 7】

請求項 1 乃至 6 の何れか 1 項に記載のコーティング方法において、

- 前記第 1 のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度が、ISO 4 mmフローカップ試験において、13 ~ 35 秒の間の流下時間の結果となる粘度であること、

- 前記第 2 のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度が、ISO 4 mmフローカップ試験において、11 ~ 23 秒の間の流下時間の結果となる粘度であること、

- 前記第 1 のコーティング作業において、 $1 \sim 6 \text{ g/m}^2$ の乾燥塗布の前記第 1 のコーティング材料が塗布されること、および

- 前記第 2 のコーティング作業において、 $1 \sim 6 \text{ g/m}^2$ の乾燥塗布の前記第 2 のコーティング材料が塗布されることを特徴とする方法。

【請求項 8】

請求項 1 乃至 7 の何れか 1 項に記載のコーティング方法において、

- 前記第 1 のコーティング作業に使用される前記コーティング混合物が、セラック、エチルセルロースワニス、ニトロセルロースワニス、もしくはアルキド樹脂ワニス、または密度および恐水病(hydrophobia)に関して上記ワニスと同様の性質を有するワニスの 1 種類以上のワニスであること、および

- 前記第 2 のコーティング作業に使用される前記コーティング混合物が、スチレン-アクリレートワニス、または密度および恐水病(hydrophobia)に関して上記ワニスと同様の性質を有するワニスであることを特徴とする方法。

【請求項 9】

請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の方法において、少なくとも 1 つのコーティング混合物に、添加剤および/またはさらなる成分、たとえば特にパラフィンワックスが加えられていることを特徴とする方法。

【請求項 10】

請求項 1 に記載の方法において、前記 2 つのコーティングの前記塗布が、オンラインで少なくとも 2 つのコーティング装置(1.1、1.2)中で、その中を通過する紙ウェブ(4)上に行われ、赤外線源(3.1、3.2、3.3)および/または熱風源(2.1、2.2)を含む乾燥機ユニットが各コーティング装置(1.1、1.2)の下流に連結されることを特徴とする方法。

【請求項 11】

請求項 1 乃至 10 の何れか 1 項に記載の方法において、最大 80 g/m^2 の坪量を有す

る吸収紙に塗布されることを特徴とする方法。

【請求項 1 2】

請求項 1 乃至 1 1 の何れか 1 項に記載の方法において、前記第 1 および第 2 のコーティングが前記紙または板紙の両側に塗布されることを特徴とする方法。

【請求項 1 3】

互いに内側に配置された複数のスリーブを含む喫煙品用のパックのインナースリーブと、喫煙品用のインナーライナーと、喫煙品用のカートンと、紙巻き煙草またはシガリロのマウスピースライニングペーパーと、からなる群のなかから選択される喫煙品または喫煙品の一部のための包装材料において、少なくとも一方の側に、第 1 のコーティングおよび第 2 のコーティングを有し、それらコーティングが、請求項 1 乃至 1 2 の何れか 1 項に記載のコーティング方法により提供されたものであることを特徴とする包装材料。

【請求項 1 4】

請求項 1 3 に記載の包装材料において、前記喫煙品が、K r e t e k 紙巻き煙草であることを特徴とする包装材料。

【請求項 1 5】

請求項 1 3 に記載の包装材料において、当該包装材料が、紙巻き煙草またはシガリロのマウスピースライニングペーパーであり、このマウスピースライニングペーパーが、紙巻き煙草またはシガリロに取り付けられるとき、前記第 1 のコーティングおよび前記第 2 のコーティングでコーティングされた側が、前記紙巻き煙草またはシガリロの外側であり、当該包装材料が、前記第 2 のコーティングの上に少なくとも 1 つのさらなる印刷またはコーティングを有することを特徴とする包装材料。

【請求項 1 6】

請求項 1 5 に記載の包装材料において、前記さらなる印刷またはコーティングが水性、油性、蠟状、またはアルコール性の物質を含有することを特徴とする包装材料。

【請求項 1 7】

請求項 1 6 に記載の包装材料において、前記物質が、天然もしくは合成の香料、またはその担体材料であることを特徴とする包装材料。

【請求項 1 8】

請求項 1 3 に記載の包装材料において、当該包装材料が、水性、油性、蠟状、またはアルコール性の物質を含有する紙巻き煙草またはシガリロに取り付けられた紙巻き煙草またはシガリロのマウスピースライニングペーパーであり、前記第 1 のコーティングおよび前記第 2 のコーティングでコーティングが行われた側が、前記紙巻き煙草またはシガリロの内側に面することを特徴とする包装材料。

【請求項 1 9】

請求項 1 8 に記載の包装材料において、前記水性、油性、蠟状、またはアルコール性の物質が 1 つ以上の香料カプセル中の香料または担体材料として存在することを特徴とする包装材料。

【請求項 2 0】

請求項 1 5 乃至 1 9 の何れか 1 項に記載の包装材料において、少なくとも一方の側で、前記第 1 のコーティングおよび前記第 2 のコーティングで形成されたコーティングが、前記マウスピースライニングペーパーの少なくとも 1 つの表面領域上で中断され、前記表面領域が、複数の個別の部分を含む紙巻き煙草またはシガリロを接合するための接着領域として使用されることを特徴とする包装材料。

【請求項 2 1】

請求項 2 0 に記載の包装材料において、前記コーティングの前記中断が、完成した紙巻き煙草またはシガリロ上で前記マウスピースライニングペーパーがそれ自体と重なり合う領域中に配置されることを特徴とする包装材料。

【請求項 2 2】

請求項 1 5 乃至 2 1 の何れか 1 項に記載の包装材料において、紙巻き煙草またはシガリロに取り付けられるとき、前記第 1 のコーティングおよび前記第 2 のコーティングが、前

記マウスピースライニングペーパーの前記外側の、喫煙者の唇に通常接触する領域中、すなわち前記紙巻き煙草またはシガリロのタバコロッドから離れて位置する前記マウスピースライニングペーパーの長手方向のほぼ3分の1の領域中に塗布されることを特徴とする包装材料。

【請求項23】

請求項7に記載のコーティング方法において、

- 前記第1のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度が、ISO 4mmフローカップ試験において、18～22秒の間の流下時間の結果となる粘度であること、

- 前記第2のコーティング作業において塗布される前記液体コーティング混合物の粘度が、ISO 4mmフローカップ試験において、11～12秒の間の流下時間の結果となる粘度であること、

- 前記第1のコーティング作業において、 $3 \sim 6 \text{ g/m}^2$ の乾燥塗布の前記第1のコーティング材料が塗布されること、および

- 前記第2のコーティング作業において、 $3 \sim 3.5 \text{ g/m}^2$ の乾燥塗布の前記第2のコーティング材料が塗布されることを特徴とする方法。

【請求項24】

請求項11に記載のコーティング方法において、最大 40 g/m^2 の坪量を有する吸収紙に塗布されることを特徴とする方法。