

409096

申請日期	88.2.4
案 號	88/01670
類 別	B32B 3/2, 54M 3/0, 5658 1/2

公 告 本

A4
C4

409096

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書

一、發明 名稱	中 文	蒸汽消毒隱形眼鏡容器上之標籤的方法
	英 文	Method of steam-sterilizing contact lens labels
二、發明人 創作	姓 名	1. 杜多尼 (DONNIE J. DUIS) 2. 王丹尼 (DANIEL T. WANG) 3. 派俊士 (JAMES M. PECK)
	國 籍	1. - 3. 均美國籍
	住、居所	1. 美國佛羅里達州傑克威市唐尼格街 1220 號 1220 CUNNINGHAM CREEK DRIVE, JACKSONVILLE, FLORIDA 32259, U.S.A. 2. 美國佛羅里達州傑克威市哈克大道 13753 號 13753 NIGHT HAWK COURT, JACKSONVILLE, FLORIDA 32225, U.S.A. 3. 美國佛羅里達州傑克威市歐斯雷街 13587 號 13587 OSPREY POINT DRIVE, JACKSONVILLE, FLORIDA 32224, U.S.A.
三、申請人	姓 名 (名稱)	美商壯生和壯生視覺產品公司 Johnson & Johnson Vision Products, Inc.
	國 籍	美國
	住、居所 (事務所)	美國佛羅里達州傑克威市薩里柏利路 4500 號 4500 Salisbury Road, Suit 300, Jacksonville, Florida 32216, U.S.A.
	代 表 人 姓 名	培喬爾 JOEL R. PETROW

裝

訂

線

409096

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大類：
I P C 分類：

A6
B6

本案已向：

美 國 (地區) 申請專利，申請日期： 案號： ， ☒有 ☐無主張優先權
西元 1998 年 7 月 9 日 09/112,186

有關微生物已寄存於： ，寄存日期： ，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

五、發明說明 (10-1)

主要元件代表符號之對照說明

- 30 標籤
- 50 聚合物層
- 52 具有印刷墨水或染料之層
- 54 金屬或聚合物基底
- 56 粘劑層
- 58 粘劑
- 60 聚丙烯層
- 62 (墨水)層
- 64 表面
- 112 容器
- 122 包裝
- 130 標籤表面
- 200 蒸氣室

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(1)

發明之領域

本發明係有關於製造一種在一隱形眼鏡容器上之標籤的方法，該因而產生之標籤，及後來進行之蒸汽消毒，由此，該標籤不會因為接觸一被加熱且可能為濕的表面而被毀損。

發明之背景

已知的，經由反向印刷(reverse-printing)例如為商標名稱之不變標記在粘著至一金屬箔之一聚酯層之底側上，且然後經由熱轉移印刷例如為批號之可變產品相關資料至該聚酯層之外部表面上，而形成供該容器用之標籤。例如，可參考美國專利號碼 5,653,844 及美國專利號碼 5,656,362 中所說明之方法與疊層片。該種標籤對隱形眼鏡容器而言係特別的有用，該標籤顯現在該容器外蓋之暴露出的頂部表面上。

雖然已證實該種技術具有優點，但仍有供改良之可能空間。即為，當使用在隱形眼鏡容器時，該種標籤必須進行消毒過程。最佳的例如為在美國專利號碼 5,488,815 中所說明之蒸汽消毒過程。於該過程中，隱形眼鏡容器以熱印刷表面面向外側之方式成對的放在一起(圖 1 中之 B 處)，然後，被推入在一貯存盒 100 中之槽孔內，於此，該印刷表面之一停置於該槽孔之內側表面上。

該盒之所有槽孔及槽孔內之隱形眼鏡容器，係在一蒸汽室 150 內蒸汽消毒，但因為如此會導致熱印刷標記自該隱形眼鏡容器轉移至該盒 100，該盒首先必須翻轉 90°(圖

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

五、發明說明(2)

1 中之步驟 F)，使得該盒之槽孔均為垂直的，且在隱形眼鏡容器與容納該容器之該盒的槽孔表面之間，較少產生接觸。而後，該對隱形眼鏡容器被自該盒 100 移除，且堆疊的被包入一包裝 22 內，於此，每一容器之熱印刷表面係與下一鄰近容器之熱印刷表面接觸(示於圖 3)。

該一處理方法之一種問題係即使將該盒槽孔(及被容納之隱形眼鏡容器)翻轉至一垂直定向，於消毒中在該熱印刷表面與槽孔表面之間仍會發生某些接觸，導致標籤標記之損失。FDA 之規定中僅允許該種失敗微小發生。並且，前述之'815 專利之過程中，以減少(如未消除的話)該隱形眼鏡包裝之熱印刷表面與某些其他表面接之方式對隱形眼鏡包裝做成分批消毒時，會有很多麻煩。如果以蒸汽處理具有所有均已定位之多數堆疊容器之包裝 22，則蒸汽消毒係最有效的，因而可消除使用任何中間貯存盒 100。迄今，仍不可能以蒸汽處理該種堆疊容器，因為熱印刷標記會轉移至任何該標籤所接觸之物上(於下文中"轉移表面"代表一表面，在加熱條件下，可將一熱印刷標籤轉移至該表面上)。

因此，在本發明之前即有需求提供一種方法，其可允許在不毀損標籤之情況下，蒸汽消毒疊堆之隱形眼鏡容器。

發明之概要說明

我們已發現一種方法，可以達到前述之需求以協蒸汽消毒。此一方法使用一種形成隱形眼鏡容器之標籤的新穎

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

五、發明說明(3)

方法，即使在蒸汽消毒狀況下，該標籤仍可持久保持。

精確言之，依據本發明之一觀點，提供一種方法，可防止在堆疊容器上之印刷標籤於蒸汽消毒時被轉移，包括了下列步驟：

a) 在該容器之一暴露表面上提供一標籤，該標籤包括一包含有一金屬或一聚合物之第一層，該第一層具有一預定之明顯色彩；附加至該金屬層且包括一聚合物之一第二層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係一附加至該第一層之近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層隔開之遠端表面，該二表面之一或該二表面，係一承載墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩成為對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩成為對比之色彩；依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之該區域處，於該燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒蝕掉該第二層之一部份；

b) 堆疊至少某些該容器，使得至少一堆疊容器之標籤，接觸一鄰近容器之表面；及

c) 在維持於堆疊情況下，該堆疊容器遭受於一溫度、壓力下之蒸汽，且其暴露在蒸汽下之時間足以充分地消毒該堆疊容器與其內含物；

如此，與該下一鄰近容器接觸之標籤，不會全體或部

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

五、發明說明(4)

份的轉移，且維持清晰易讀。

依據本發明之另一觀點，提供一種用以形成供一隱形眼鏡容器之外蓋用之一標籤的方法，以做為達成該第一觀點之手段，包括下列步驟：

a) 提供一包括一金屬或一聚合物之第一層以作為該外蓋之一表面部份，該第一層具有一預定之明顯色彩；

b) 附加一包括一聚合物之第二層至該第一層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係一附加至該第一層之近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層間隔開之遠端表面，該二表面之或該二表面，係一承載墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩形成對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩成為對比之色彩；及

c) 依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之該區域處，於該燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒蝕掉該第二層之一部份。

依據本發明之再另一觀點，提供一種由前文所述之過程所製造之一標籤。

依此，本發明之一有利特色為在容器上之標籤與轉移表面接觸時，仍可進行蒸汽消毒，且不會經由轉移全部或部份的標籤至該表面而毀損該標籤。

五、發明說明(5)

本發明之一相關有利特色為可將容器無關於定向問題加以堆疊在一包裝內，且蒸汽處理該包裝而完成消毒。

由下述參照所附圖形之詳細說明，可對本發明之其他有利特色更加請楚。

圖形之簡要說明

圖 1 係一標籤剖面之局部正視圖，描述依據本發明之一觀點之於該標籤上之雷射燒蝕，其亦被使用為在本發明之蒸消毒中之第一步驟；

圖 2 與圖 3 均為類似圖 1 之局部剖面圖，但顯示於雷射燒蝕過程之可選擇實施例；及

圖 4 係一蒸汽消毒器剖面之正視圖，顯示本發明之消毒觀點。

較佳實施例之詳細說明

本發明係以某些較佳實施例加以說明，其中，遭受蒸汽消毒之標籤均係供隱形眼鏡包裝之用，且係經由較佳之 CO_2 (二氧化碳)雷射以雷射燒蝕通過一聚酯層而完成，以提供例如為批號及有效日期之產品可變標記。此外，無關於被貼上標籤之容器的內含物，或無關於討論中之標籤之正確標記，本發明對蒸汽消毒而言係很有用的。且無關於所使用之雷射形式，本發明在供雷射燒蝕通過除了聚酯以外之聚合物，以形成該種標籤之用時，係很有用的(已知某些雷射會比其他之雷射較適用於供某些材料之燒蝕之用)。不論標籤係於雷射燒蝕之後才附加，或在燒蝕之時已成為一容器之蓋塊(lid stock)之一部份，均可使用本發

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

五、發明說明(6)

明。

因此，任何標籤材料均可由本發明雷射燒蝕或蒸汽消毒。較佳的為前述美國專利號碼 5,656,362 所說明之材料。最佳的為於此顯示於圖 1 至 3 中所顯示之材料。

因此，示於圖 1 之標籤 30 較佳的為包括一金屬或聚合物基底 54，最佳的為一鋁箔，於箔層 54 上經由例如為一粘劑層 56 而疊層一聚合物層 50，在該層 50 之最接近箔層 54 之近接表面上，具有印刷墨水或染料之一層 52，及在該層 50 之最遠離箔層 54 之遠端表面上，具有印刷墨水或染料之另一層 62。如果一聚合物被使用為該層 50，該聚合物較佳的係自包含了例如為"耐綸"之聚醯胺、聚酯、聚醯煙、聚苯乙烯、及聚碳酸鹽的群組中選擇。供此種應用之最佳聚合物為透明或半透明之聚酯。箔層 54 之表面 64 具有特別預定之色彩內含物，且將被燒蝕之該層 52 與 62 之一部份的區域上之色彩，必須考慮此預定之色彩。精確言之，較佳為墨水之層 62 在該區域之色彩，係選定為與表面 64 之色彩為對比的，其中，"對比色彩"或"色彩之對比"係代表至少 0.75 之印刷對比(prin contrast)，此一印刷對比係經由扣除在一例如為可自 MacBeth 獲致之"PC Meter II "™之反射計所測量之對比色彩之反射比後所決定；此對比色彩之反射比係使用下述之公式：

$$\text{印刷對比} = \frac{(\text{光反射比}) - (\text{暗反射比})}{\text{光反射比}}。$$

另一方面，在相同區域中，亦較佳的為墨水之層 52

五、發明說明 (7)

之色彩，依據所選用之印刷實施例（於後敘述），係被選擇以與該層 62 之色彩或表面 64 之色彩成為對比。很清楚的可以知道，該層 52 與 62 可被選擇性的使用或一起使用。

如果箔層 54 係為聚合物，其較佳的為例如"耐綸"之聚醯胺、一聚亞醯胺、或一聚酯。於該種情況均可使用不同之厚度，例如為 120 微米。該聚合物可以為透明或半透明的，或可被染色或是具有一明顯色彩。

一聚丙烯層 60 及其箔附接粘劑 58，均為可選用的，且可依需求而被包含於其內或不包含於其內。

除了前述，所有選擇供該層 52、54、56、58、60 與 62 使用之材料均為傳統，且無須進一步之說明。美國專利號碼 5,653,844 與美國專利號碼 5,656,362 中所述之相對應材料與調製，均將於此以範例參考，其中，層 62 之材料可相同於層 52 之材料，雖然其可具有相同或對比之色彩。

在傳統之印刷標籤中，層 62 較佳的以可變標籤標記之形式熱印刷，且當此一層在加熱消毒(或任何其他目的)中接觸到一轉移表面時會被損壞。因而，本發明之目標係提供一種標籤，可避免將該層 62 形成為一熱印刷層。

依據本發明之一觀點，如果採用該層 62，則其為永久墨水，而非熱轉移墨水影像(thermally transfened ink image)。此外，於圖 2 中，展現雷射以影像樣態之燒蝕過程，使得該層 62 及/或層 52 足以在剩餘之底部層與頂部

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表
訂
線

五、發明說明(8)

或最外部色彩層之間，形成一對比。如果使用層 62 的話，該層 62 之一部份係較佳的具有與層 52 或 54 為對比之色彩。如果該層 52 與 62 均存在，且層 62 之色彩與層 52 及 54 均為對比的，則合適之雷射光束可僅燒蝕掉該層 62 與一部份之聚酯 50(如示於"A"處)，或，亦可向下燒蝕以暴露出箔層 54 及其表面 64(如示於"B"處)。

如果層 54 係聚合物，則較佳的使用示於"A"處之雷射燒蝕。

可選擇地，如果層 52 與 62 係類似之色彩，則較佳的使用示於"B"處之影像樣態燒蝕(該一技術可使用在例如如果個別之層 52 與 62 本身並不充份對比，但一起使用卻可提供充份對比之情況下)。

雷射燒蝕之步驟係為傳統的，且較佳的使用二氧化碳雷射。例如，由 Synrod 公司製造之型號 H48-15W-5673 之二氧化碳雷射，係極為有用的，其係於 10.63 微米及 15 瓦之額定功率下操作。當使用 12 微米厚度之層 50 及 50 微米之鋁箔層 54 時，其較佳之設定係如下述：

焦距：	6.5 英吋，
線寬度：	0.007-0.010 英吋(由該受控制光束單次通過所造成之標記之寬度)。
工作距離：	3.5 英吋±1/16 英吋，
速率：	60-100 雷射脈衝/每分鐘，或 20 英吋/每秒鐘(範圍係 0 至 90 英吋/每秒鐘)，

五、發明說明(9)

功率範圍： 90-100%，

標記領域： 4 平方英吋，

控制(ateering)之方法

雷射光束： 使用安裝至電流計之等殊鏡子移動
光束以"以書寫"之向量控制，

標籤 30： 靜態。

當然，雷射之功率水平會導致該光束僅部份地燒蝕該層 50(如示於"A"之情況)，或向下燒蝕至箔層 54(如示於"B"之情況)。

已知的，依據標籤 30 之層所使用之材料與厚度，可使用其他之設定。

可選擇且較佳的，於圖 3 中，層 62 可被完全地除去。於此情況，雷射於"B"處之影像燒蝕可一路向下，以暴露出箔層 54 之表面 64，以顯現出與該層 52 為對比之色彩。即使例如為批號之可變標記，亦可以此方式形成。

再另一種可選擇方式中(未示於圖)，除去了墨水/染料層 52，而僅使用層 62，於此情況下，進行之影像燒蝕亦一路地至該表面 64。

前述之標籤可在原料塊疊片附加至容器之前或之後，由雷射燒蝕所形成。

依據本發明之另一觀點，該種雷射燒蝕之標籤，可使其進行蒸汽消毒時不會產生轉移之損壞。即為，沒有可自該標籤被非故意地熱轉移出之熱印刷標記。因此，於圖 4 中，多數之容器 112(每一容器均顯示容納一隱形眼鏡於一

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明(10)

圓型的覆蓋中)，可以堆疊之方式被包在一包裝或盒 122 內，其所暴露出之影像承載標籤表面 130 互相地接觸，或與該包裝 122 接觸。例如，標籤表面 130 可包括圖 2 中之標籤 30 之影像樣態修正層 62，或圖 3 中之暴露出之影像樣態修正層 50，整體之包裝 122 及其內含物，係較佳的被置於一傳統蒸汽消毒器 200 內(未顯示消毒器之門)且傳統地加熱。例如，可使用美國專利號碼 5,488,815 所示之蒸汽室，其中，溫度被增加至 121℃ 以供消毒之用，且典型的進行大約 15 分鐘之時間。因為本發明，該標籤不會被轉移至其他容器或該包裝上。

所示之堆疊係為垂直的；可選擇的，該種堆疊亦可水平地定向。

可選擇的，可省略掉該包裝 122，且容器 112 可如圖 4 所示的堆疊，但係堆疊在輸送通過蒸汽室 200 之一可移動平板上(未示於圖)。在該種消毒之後，該容器 112 然後以傳統之方式裝箱進入例如為包裝 120 之包裝內。

其優點在於具有標籤影像在最大區域之表面上之隱形眼鏡容器 112，在消毒中可使用該最大表面區域來堆疊，此一步驟在使用熱印刷標籤情況下是不可能的。

上述揭示之本發明，可在缺少未於此被特定地揭示之任何元件的情況下實際應用。

本發明已特別地參考其較佳實施例加以詳細說明，但必須了解，在本發明之精神與範疇內，可有多種之變化與改良。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

五、發明說明 (10-1)

主要元件代表符號之對照說明

- 30 標籤
- 50 聚合物層
- 52 具有印刷墨水或染料之層
- 54 金屬或聚合物基底
- 56 粘劑層
- 58 粘劑
- 60 聚丙烯層
- 62 (墨水)層
- 64 表面
- 112 容器
- 122 包裝
- 130 標籤表面
- 200 蒸氣室

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

四、中文發明摘要(發明之名稱: 蒸汽消毒隱形眼鏡容器上標籤的方法)

一種方法，用以蒸汽消毒堆疊在一起之承載有標籤且標籤彼此接觸之容器，而不會毀損該標籤；該毀損會發生於如果該標籤係例如經由熱轉移以印刷產品可變資料之情形下。該方法之特色係雷射燒蝕該標籤之影像樣態，以移除一墨水層，而暴露出下方之一對比墨水層，或一金屬箔或聚合物基底。然後，該種容器可輕易的堆疊在該標籤上，並可在不會熱損壞該標籤之情況下加以消毒。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

英文發明摘要(發明之名稱:

METHOD OF STEAM-STERILIZING CONTACT LENS LABELSABSTRACT

A process for steam-sterilizing label-bearing containers stacked with the labels in contact, without destroying the labels such as occurs if the labels are printed by thermal transfer for product-variable data. The process features laser-ablating imagewise the label to remove an ink layer so as to expose either a contrasting ink layer below, or a metal foil or polymer substrate. Such containers are then readily stacked on the labels and sterilized without thermal damage to the labels.

六、申請專利範圍

1. 一種用以防止在蒸汽消毒中轉移堆疊容器上之印刷標籤之方法，包含下列步驟：
 - a) 在該容器之一暴露表面上提供一標籤，該標籤包括包含有一金屬或一聚合物之第一層，該第一層具有一預定之明顯色彩；一附加至該金屬層且包括一聚合物之第二層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係附加至該第一層之一近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層間隔開之遠端表面，該二表面之一或該二表面，係承載一墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩成為對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩或為對比之色彩；依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之區域處，於燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒蝕掉該第二層之一部份；
 - b) 堆疊至少某些容器，使得至少一該堆疊容器之標籤接觸一鄰近容器之表面；及
 - c) 在維持於堆疊情況下，該堆疊容器遭受於一溫度、壓力下之蒸汽，且其暴露在蒸汽下之時間足以充份地消毒該堆疊容器與其內含物；如此，與該下一鄰近容器接觸之該標籤，不會被全體

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝
訂
線

六、申請專利範圍

1. 一種用以防止在蒸汽消毒中轉移堆疊容器上之印刷標籤之方法，包含下列步驟：

a) 在該容器之一暴露表面上提供一標籤，該標籤包括包含有一金屬或一聚合物之第一層，該第一層具有一預定之明顯色彩；一附加至該金屬層且包括一聚合物之第二層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係附加至該第一層之一近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層間隔開之遠端表面，該二表面之一或該二表面，係承載一墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩成為對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩或為對比之色彩；依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之區域處，於燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒蝕掉該第二層之一部份；

b) 堆疊至少某些容器，使得至少一該堆疊容器之標籤接觸一鄰近容器之表面；及

c) 在維持於堆疊情況下，該堆疊容器遭受於一溫度、壓力下之蒸汽，且其暴露在蒸汽下之時間足以充份地消毒該堆疊容器與其內含物；

如此，與該下一鄰近容器接觸之該標籤，不會被全體

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

的或部份的轉移，以維持清晰易讀。

2. 如申請專利範圍第 1 項之方法，其中，步驟 d)包括了
i)放置該堆疊之容器於一包裝內，及 ii)蒸汽消毒該包裝及堆疊在該包裝之內部的容器之步驟。
3. 如申請專利範圍第 1 項之方法，其中，該第一層係為一金屬，且該第二層係為一透明或半透明之聚酯。
4. 一種用以形成供一隱形眼鏡容器之外蓋用之一標籤之方法，包括下列步驟：
 - a) 提供一包括一金屬或一聚合物之第一層以作為該外蓋之一表面部份，該第一層具有一預定之明顯色彩；
 - b) 附著一包括一聚合物之第二層至該第一層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係一附加至該第一層之近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層間隔開之遠端表面；該二表面之一或該二表面，係一承載墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩成為對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩成為對比之色彩；及
 - c) 依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之區域處，於燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

蝕掉該第二層之一部份。

5. 如申請專利範圍第 4 項之方法，其中，該第一層係為一金屬，且該第二層係為一透明或半透明之聚酯。
6. 如申請專利範圍第 5 項之方法，其中，僅有該遠端與近端表面之其中之一具有該墨水之區域於其上，其色彩係與該第一層之預定色彩為對比的，且該燒蝕步驟向下地移除材料至該第一層，以暴露出該第一層。
7. 如申請專利範圍第 6 項之方法，其中，該墨水係在該遠端表面上。
8. 如申請專利範圍第 6 項之方法，其中，該墨水係在該近端表面上。
9. 如申請專利範圍第 1 或 4 項之方法，其中，該墨水係在該二相對之表面上，且其中，該燒蝕步驟僅移除足以暴露出在該近端表面上之該墨水區域之材料。
10. 如申請專利範圍第 1 或第 4 項之方法，其中，該第二層聚合物係自包含了一聚醯胺、一聚酯、一聚醯煙、一聚苯乙烯，及聚碳酸鹽的群組中選擇的。
11. 一種供隱形眼鏡容器用之一外蓋之標籤，由下述方法所製造：
 - a) 提供一包括一金屬或一聚合物之第一層以作為該外蓋之一表面部份，該第一層具有一預定之明顯色彩；
 - b) 附著一包括一聚合物之第二層至該第一層，該第二層具有二相對之表面，該二表面之一係一附加至該

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝
訂
線

六、申請專利範圍

第一層之近端表面，且另一表面在當附加至該第一層時，係一與該第一層間隔開之遠端表面，該二表面之一或該二表面，係一承載墨水或染料之塗層，該遠端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該預定之色彩成為對比之色彩，且該近端表面上之任何墨水或染料之一區域，係被選定為與該第一層之該預定色彩或與該遠端表面上之該墨水或染料之色彩成為對比之色彩；及

c) 依據一標籤之圖型，以一雷射在該墨水或染料之區域處，於該燒蝕部份中以足以暴露出於該近端表面上之墨水或染料，或足以暴露出該第一層之數量，燒蝕掉該第二層之一部份。

12. 如申請專利範圍第 11 項之標籤，其中，該第二層聚合物係自包含了一聚醯胺、一聚酯、一聚醯煙、一聚苯乙烯、及聚碳酸鹽的群組中選出。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

表

訂

線

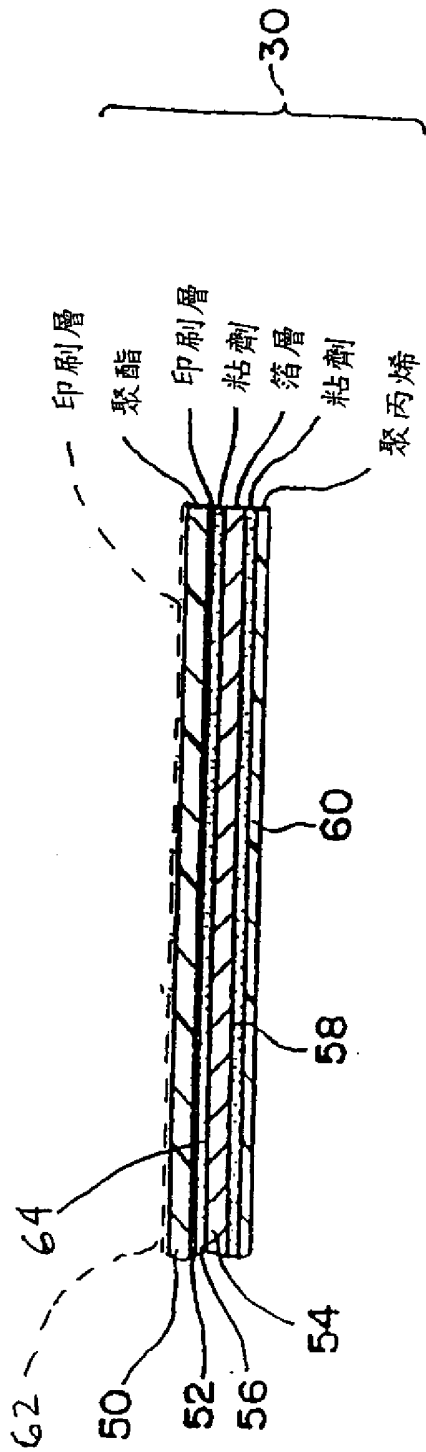


圖 1

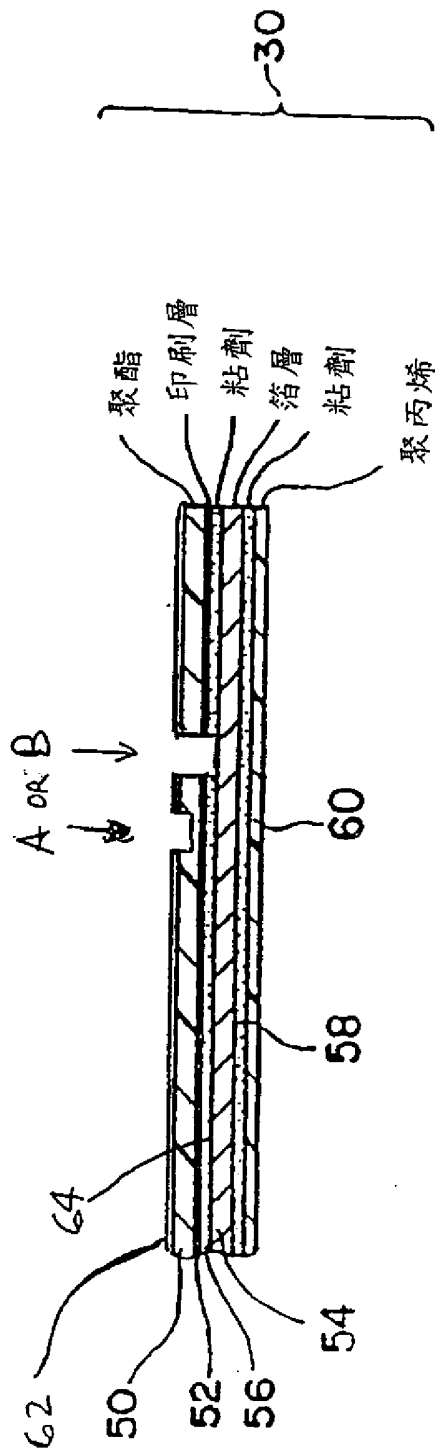


圖 2

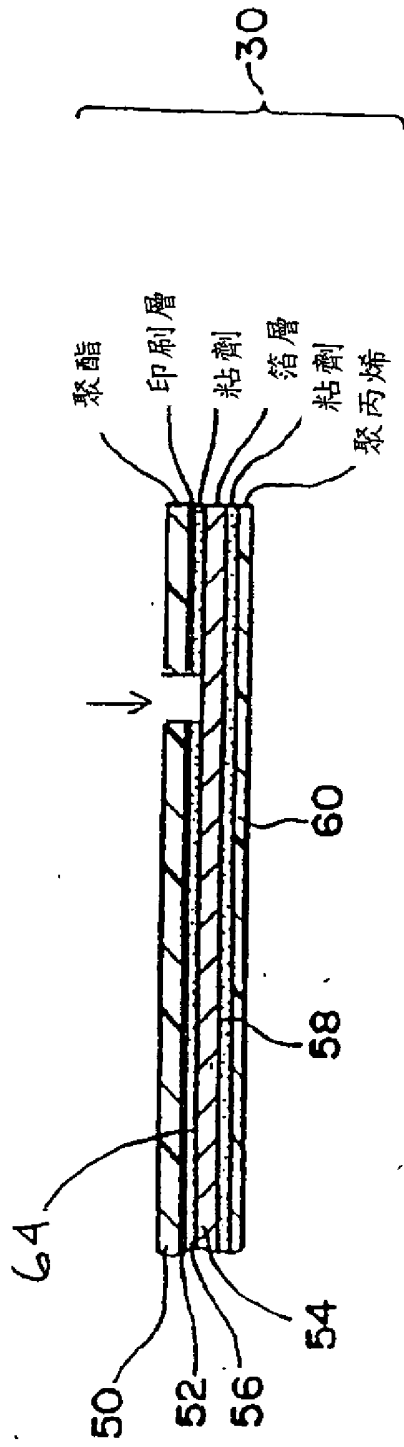


圖 3

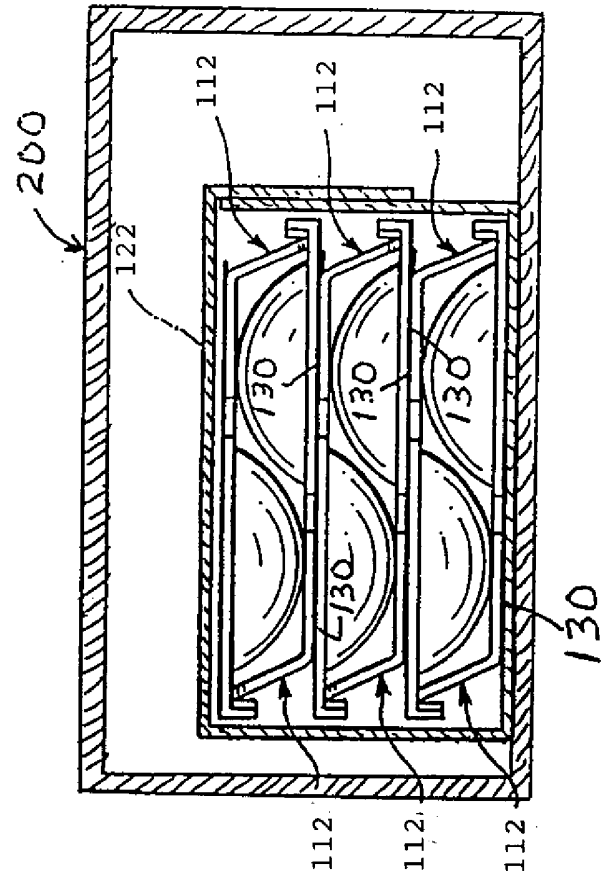


圖 4