



(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2020년08월05일  
(11) 등록번호 10-2141539  
(24) 등록일자 2020년07월30일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
B65D 75/58 (2006.01) B65D 33/00 (2006.01)
- (52) CPC특허분류  
B65D 75/5822 (2013.01)  
B65D 33/00 (2013.01)
- (21) 출원번호 10-2015-7008562
- (22) 출원일자(국제) 2013년10월02일  
심사청구일자 2018년05월24일
- (85) 번역문제출일자 2015년04월02일
- (65) 공개번호 10-2015-0066529
- (43) 공개일자 2015년06월16일
- (86) 국제출원번호 PCT/JP2013/076827
- (87) 국제공개번호 WO 2014/054694  
국제공개일자 2014년04월10일
- (30) 우선권주장  
JP-P-2012-221167 2012년10월03일 일본(JP)
- (56) 선행기술조사문헌  
JP2003327255 A\*  
JP2009057091 A\*  
JP2011255946 A\*  
JP2004099082 A  
\*는 심사관에 의하여 인용된 문헌

- (73) 특허권자  
도관 인사츠 가부시킴가이샤  
일본 도쿄도 다이토구 다이토 1쵸메 5반 1고
- (72) 발명자  
오쯔까, 히로유키  
일본 110-0016 도쿄도 다이토구 다이토 1쵸메 5-1  
도관 인사츠 가부시킴가이샤 내  
이마이, 겐이찌로  
일본 110-0016 도쿄도 다이토구 다이토 1쵸메 5-1  
도관 인사츠 가부시킴가이샤 내  
고이테, 요코  
일본 110-0016 도쿄도 다이토구 다이토 1쵸메 5-1  
도관 인사츠 가부시킴가이샤 내
- (74) 대리인  
양영준, 박충범

전체 청구항 수 : 총 13 항

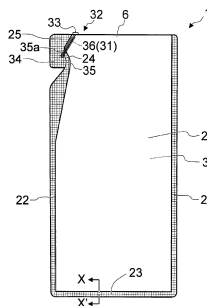
심사관 : 홍성철

(54) 발명의 명칭 리필 용기

(57) 요약

리필 용기는, 기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고, 실란트층이 내측으로 되도록, 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체 및 이면 적층체가 형성되고, 표면 적층체와 이면 적층체와의 주연(周緣)이 시일되고, 절곡부는, 표면 적층체, 이면 적층체 및 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고, 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고, 개봉 예정선 및 개봉 예정선의 주변 부분에, 개봉 예정선에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고, 복수의 하프 컷 선은, 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있다.

대표도 - 도1



**명세서**

**청구범위**

**청구항 1**

기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고,  
 상기 실란트층이 내측으로 되도록, 상기 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체 및 이면 적층체가 형성되고,  
 상기 표면 적층체와 상기 이면 적층체와의 주연이 시일되고,  
 상기 절곡부는, 상기 표면 적층체, 상기 이면 적층체 및 상기 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고,  
 상기 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 상기 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고,  
 상기 개봉 예정선 및 상기 개봉 예정선의 주변 부분에, 상기 개봉 예정선에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고,  
 상기 복수의 하프 컷 선 반수 이상이, 상기 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어지고,  
 상기 복수의 하프 컷 선에서는, 상기 절곡부에 있어서 도중에 끊어져 있는 선과 도중에 끊어져 있지 않은 선이, 교대로 배열되어 있는 리필 용기.

**청구항 2**

기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고,  
 상기 실란트층이 내측으로 되도록, 상기 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체 및 이면 적층체가 형성되고,  
 상기 표면 적층체와 상기 이면 적층체와의 주연이 시일되고,  
 상기 절곡부는, 상기 표면 적층체, 상기 이면 적층체 및 상기 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고,  
 상기 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 상기 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고,  
 상기 주출구의 단면은, 하부에 상기 주출 노즐 시일부가 위치하며, 상부에 위치하는 상기 절곡부가 부풀어 오른 형상이며,  
 상기 개봉 예정선 및 상기 개봉 예정선의 주변 부분에, 상기 개봉 예정선에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고,  
 상기 복수의 하프 컷 선의 적어도 일부는, 상기 절곡부의 능선이면서 상기 주출구의 상기 단면에서의 부풀어 오른 형상 부분에 있어서 도중에 끊어져 있는 리필 용기.

**청구항 3**

제2항에 있어서,  
 상기 복수의 하프 컷 선은, 상기 절곡부에 있어서 도중에 끊어져 있는 선과 도중에 끊어져 있지 않은 선으로 구성되는 리필 용기.

**청구항 4**

제3항에 있어서,  
 상기 복수의 하프 컷 선의 반수 이상이, 상기 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있는 리필 용기.

**청구항 5**

제4항에 있어서,

상기 복수의 하프 컷 선에서는, 상기 절곡부에 있어서 도중에 끊어져 있는 선과 도중에 끊어져 있지 않은 선이, 교대로 배열되어 있는 리필 용기.

**청구항 6**

기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고,

상기 실란트층이 내측으로 되도록, 상기 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체 및 이면 적층체가 형성되고,

상기 표면 적층체와 상기 이면 적층체와의 주연이 시일되고,

상기 절곡부는, 상기 표면 적층체, 상기 이면 적층체 및 상기 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고,

상기 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 상기 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고,

상기 주출구의 단면은, 하부에 상기 주출 노즐 시일부가 위치하며, 상부에 위치하는 상기 절곡부가 부풀어 오른 형상이며,

상기 개봉 예정선 상에 상기 개봉 예정선에 평행한 1개의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고,

상기 하프 컷 선은, 상기 절곡부의 능선이면서 상기 주출구의 상기 단면에서의 부풀어 오른 형상 부분에 있어서 도중에 끊어져 있는 리필 용기.

**청구항 7**

제1항 내지 제6항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 하프 컷 선이, 상기 절곡부의 능선으로부터의 거리가 1.0mm 이상 4.0mm 이하의 범위에 있어서 도중에 끊어져 있는 리필 용기.

**청구항 8**

제1항 내지 제6항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 실란트층이 외측으로 되도록 절곡하여 형성된 바닥 테이프와,

상기 바닥 테이프를 상기 표면 적층체와 상기 이면 적층체와의 사이에 갖고, 또한 주연이 시일된 시일부를 더 구비하는 스탠딩 파우치 형상인 리필 용기.

**청구항 9**

제7항에 있어서,

상기 실란트층이 외측으로 되도록 절곡하여 형성된 바닥 테이프와,

상기 바닥 테이프를 상기 표면 적층체와 상기 이면 적층체와의 사이에 갖고, 또한 주연이 시일된 시일부를 더 구비하는 스탠딩 파우치 형상인 리필 용기.

**청구항 10**

제1항 내지 제6항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 절곡부의 일부를 절개하여 형성된, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 더 구비하는 리필 용기.

**청구항 11**

제7항에 있어서,

상기 절곡부의 일부를 절개하여 형성된, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 더 구비하는 리필 용기.

**청구항 12**

제8항에 있어서,

상기 절곡부의 일부를 절개하여 형성된, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 더 구비하는 리필 용기.

**청구항 13**

제9항에 있어서,

상기 절곡부의 일부를 절개하여 형성된, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 더 구비하는 리필 용기.

**발명의 설명**

**기술 분야**

[0001] 본 발명은 액체 세제 또는 유연제 등의 토일레트리용품 및 식용유 또는 인스턴트 커피 등의 식품 등을 수납하는 리필 용기에 관한 것이다.

[0002] 본원은, 2012년 10월 3일에 출원된 일본 특허 출원 제2012-221167호에 기초해 우선권을 주장하고, 그 내용을 여기에 원용한다.

**배경 기술**

[0003] 액체 세제 또는 유연 처리제 등의 토일레트리용품 및 식용유 또는 인스턴트커피 등의 식품은, 쓰기 편한 형상의 전용 용기에 수납되어 있다. 전용 용기는, 내용물의 특징 및 사용에 특화된 구조를 갖고, 따라서 고가이다. 그로 인해, 내용물이 없어진 경우에, 전용 용기를 반복 사용할 수 있도록, 리필 용기를 포함한 내용물이 제품으로서 판매되고 있다.

[0004] 예를 들어, 액체 세제의 용기는, 세제를 사용할 때에 그때마다 적절한 양을 계량하여 취출할 필요가 있다. 그로 인해, 계량 컵에 주출하기 쉽게, 주출구에 노즐을 구비한 강성이 있는 플라스틱 용기가, 반복 사용 용기로서 사용되고 있다. 이 반복 사용 용기에 대해, 내용물을 보충하기 위한 리필 용기로서는, 연포장 필름으로 이루어지는 유연한 용기에, 주출구를 형성한 용기 또는, 입구 마개를 설치한 용기가 일반적으로 사용되고 있다.

[0005] 반복 사용하는 강성의 용기는, 주출하기 쉽게 설계되어 있기 때문에, 반복 사용하는 용기에 리필 용기로부터 내용물을 보충하는 리필 조작에 반드시 적합한 것은 아니었다.

[0006] 한편, 리필 용기도, 저렴하게 제조하는 것에 중점이 놓이기 때문에, 반드시 리필 조작에 적합한 것은 아니었다.

[0007] 반복 사용하는 용기에 형성된 노즐을 이용하여, 리필 용기의 개봉을 행할 수 있고, 또한 리필 중에, 리필 용기가 자립하기 때문에, 리필 용기를 손으로 보유 지지하지 않아도 되는 리필 용기가 제안되고 있다. 이와 같은 손을 댄 리필 용기는, 반복 사용하는 용기의 개구부에 착탈 가능, 또한 탈락 불가능하게 연결되는 결합 부재와, 리필 용기 본체를 밀봉하는 용기 밀봉 부재를 구비한다(특허문헌 1 참조).

[0008] 특허문헌 1에 기재된 리필 용기는, 반복 사용하는 용기와 리필 용기를 결합하기 위해, 입구 마개부에, 결합 부재 및 용기 밀봉 부재의 2개의 부재를 사용하고 있기 때문에, 용기의 비용이 높아진다. 또한, 리필 용기를, 반복 사용하는 용기의 개구부에 비틀어 넣어 사용하는 구조이기 때문에, 2개의 부재는 확실하게 결합할 수 있다. 그러나 그 반면, 조작이 번거로울 뿐만 아니라, 입구 마개를 갖기 때문에 비용이 든다고 하는 결점이 있었다.

[0009] 비용을 고려하면, 도 8에 도시된 바와 같은 표리 2매의 포장 필름의 주연이 시일된 포장 주머니가 유리하다. 이와 같은 리필용 포장 주머니는, 용기의 구경에 적합한 임의의 폭의 주출구를 형성할 수 있다. 그러나, 표리 2매의 필름의 단연부를 시일하여 주출구부를 형성한 경우, 내용물을 주출할 때, 개구부가 시일된 양단부에 끌여당겨진다. 그로 인해, 표리의 필름이 의사 밀착 상태로 되고, 주출구가 폐색되거나, 주출구가 절곡되기 쉬워, 리필 조작 중에 주출구가 반복 사용하는 용기로부터 빠져 버린다.

[0010] 주출구가 폐색되거나, 절곡되는 과제를 해결하기 위해, 주출구부에 필름과는 별도의 부재의 부품을 삽입하거나(특허문헌 2 참조), 주출구부 부근의 필름을 부풀려 입체 형상으로 함으로써, 개구 면적을 확보하는 포장 주머니가 많이 제안되어 있다(특허문헌 3 참조).

[0011] 그러나 이들 포장 주머니는, 별도의 부재를 설치하는 공정, 필름에 깊은 엠보싱 가공을 실시하는 공정 등이 필

오해진다. 또한, 충전 시에 포장 주머니의 공급부에 있어서 포장 주머니를 정연하게 쌓아 올려 정렬시킬 수 없다. 또한, 표리 2매의 필름이 시일된 주출구에 있어서, 양단부에 시일부가 존재하기 때문에, 시일부의 분만큼 개구 폭이 좁아져, 충분한 개구 면적을 확보할 수 없다. 충분한 개구 면적을 확보할 수 없으면, 리필 시의 주출에 필요로 하는 시간은 길어진다.

[0012] 상기 과제를 해결하기 위해, 포장 주머니를 구성하는 필름을 절곡하여, 주출구의 편측을 형성하고, 주출구의 시일부를 편측만 형성한 포장 주머니가 제안되어 있다(특허문헌 4, 5 참조).

[0013] 특허문헌 4, 5에 나타낸 바와 같은, 주출구의 편측이 절곡된 필름을 갖는 포장 주머니의 경우, 주출구의 폐색 및 주출구부의 개구 면적이 작다고 하는 과제는 해소된다. 그러나, 특허문헌 5에 나타내어진 연결 포장 주머니의 주출구에 보이는 바와 같이, 주출 시의 조작의 용이함을 고려하여 주출구를 비스듬히 설정한 경우, 개봉 조작성이 불안정해진다.

[0014] 도 9a는, 특허문헌 5에 개시된 연결 포장 주머니를 도시한 도면이며, 도 9b는, 주출구 부분의 확대도이다. 이와 같은 연결 포장 주머니는, 주출구 부분에, 절취선(a)과, V자 형상의 절결(b)과, 절취선(a)을 덮도록 형성된 망점 형상의 흡집 가공(c)을 구비하고 있다. 그러나, V자 형상의 절결(b)의 위치가 어긋난 경우에는, 포장 주머니의 찢긴 부분이 절취선(a)으로부터 벗어나, 본래의 절취선(a)의 위치에서 개봉할 수 없다.

[0015] 특허문헌 6에 있어서는, 도 10에 도시된 바와 같이, 주출구를 형성하기 위한 개봉 예정선을, 절곡부에 대해 경사지도록 형성한다. 개봉 예정선 상에는, 개봉 예정선에 평행한 복수의 흡집선을 형성하는 이지 컷 가공을 실시한다. 또한, 개봉용 절취선의 선단부를, 개봉 예정선과 평행한 방향을 향하여 절곡함으로써, 주출구의 개봉 조작을 용이하고, 또한 확실하게 할 수 있는 리필 용기가 제안되어 있다.

[0016] 그러나, 절곡부에 형성한 복수의 흡집선 부분이 마찰되거나, 충격을 받는 등에 의해, 상기 리필 용기가 흡집이 생기거나 구멍이 뚫려 액 누출의 원인으로 되는 경우도 있다.

### 선행기술문헌

#### 특허문헌

- [0017] (특허문헌 0001) 일본 특허 공개 2004-99082호 공보
- (특허문헌 0002) 일본 특허 공개 평 5-132069호 공보
- (특허문헌 0003) 일본 특허 제4110940호
- (특허문헌 0004) 일본 특허 공개 평 11-236053호 공보
- (특허문헌 0005) 일본 특허 제4910528호 공보
- (특허문헌 0006) 일본 특허 공개 2011-255947호 공보

### 발명의 내용

#### 해결하려는 과제

[0018] 본 발명은 이상과 같은 점을 고려하여 이루어진 것이며, 입구 마개 등의 별도의 부재를 사용하지 않고, 대면적의 주출구를 형성할 수 있는 리필 용기를 제공한다. 또한, 주출구의 개봉 조작을 용이하고, 또한 확실하게 할 수 있고, 물류 과정 및 취급 시 등에 있어서의 마찰 또는 흡집 발생 등에 기인하는 액 누출 등을 방지할 수 있는 리필 용기를 제공한다.

#### 과제의 해결 수단

[0019] 본 발명의 제1 형태는, 리필 용기로서, 기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고, 실란트층이 내측으로 되도록, 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체, 이면 적층체가 형성되고, 표면 적층체와 이면 적층체와의 주연이 시일되고, 절곡부는, 표면 적층체, 이면 적층체 및 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고, 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고, 개봉 예정선 및 개봉 예정선의 주변 부분에,

개봉 예정선에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고, 복수의 하프 컷 선은, 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있다.

- [0020] 제1 형태에 따른 리필 용기에 의하면, 절곡부에 있어서, 하프 컷 선의 도중에 끊김 부분을 형성하였기 때문에, 절곡부가 마찰되거나, 찢어져 액 누출이 발생하는 것을 방지할 수 있다.
- [0021] 본 발명의 제2 형태는, 제1 형태에 따른 리필 용기에 있어서, 복수의 하프 컷 선의 반수 이상이, 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있다.
- [0022] 본 발명의 제3 형태는, 제2 형태에 따른 리필 용기에 있어서, 복수의 하프 컷 선에서는, 절곡부에 있어서 도중에 끊어져 있는 선과 도중에 끊어져 있지 않은 선이, 교대로 배열되어 있다.
- [0023] 본 발명의 제4 형태는, 리필 용기로서, 기재와 실란트층을 갖는 1매의 적층체와, 주출 노즐 시일부를 구비하고, 실란트층이 내측으로 되도록, 적층체가 절곡되어, 절곡부, 표면 적층체 및 이면 적층체가 형성되고, 표면 적층체와 이면 적층체와의 주연이 시일되고, 절곡부는, 표면 적층체, 이면 적층체 및 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성하고, 주출 노즐의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부에 의해 시일되고, 개봉 예정선을 따라 주출 노즐 선단 시일부가 분리되어 주출구를 형성하고, 개봉 예정선 상에 개봉 예정선에 평행한 1개의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공이 실시되고, 하프 컷 선은, 절곡부의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있다.
- [0024] 본 발명의 제5 형태는, 제1 내지 제4 형태에 따른 리필 용기에 있어서, 하프 컷 선이, 절곡부의 능선으로부터의 거리가 1.0mm 이상 4.0mm 이하의 범위에 있어서 도중에 끊어져 있다.
- [0025] 본 발명의 제6 형태는, 제1 내지 제5 형태에 따른 리필 용기에 있어서, 실란트층이 외측으로 되도록 절곡하여 형성된 바닥 테이프와, 바닥 테이프를 표면 적층체와 이면 적층체와의 사이에 갖고, 또한 주연이 시일된 시일부를 더 구비하는 스탠딩 파우치 형상이다.
- [0026] 본 발명의 제7 형태는, 제1 내지 제6 형태에 따른 리필 용기에 있어서, 절곡부의 일부를 절개하여 형성된, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 더 구비한다.

**발명의 효과**

- [0027] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 리필 용기는, 기재와 실란트층을 적어도 갖는 1매의 적층체를, 실란트층이 내측으로 되도록 절곡하여, 절곡부와, 본체의 표면 적층체와 이면 적층체를 형성하고, 주연을 시일하여 형성된다. 따라서, 플라스틱 보틀 또는, 플라스틱제의 입구 마개를 사용한 용기 등과 달리, 연포장용 적층체만을 사용하여 리필 용기를 제조할 수 있기 때문에, 저렴하게 제조할 수 있다.
- [0028] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 1매의 적층체를, 실란트층이 내측으로 되도록 절곡하여, 절곡부를 형성하고, 절곡부는, 표면 적층체, 이면 적층체 및 주출 노즐 시일부와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐을 형성한다. 따라서, 대면적의 주출구를 확보하는 것이 가능하게 되고, 그 결과, 원활 또한 신속한 리필 조작이 가능하게 된다. 또한, 주출구도 용이하고, 또한 확실하게 형성할 수 있다.
- [0029] 개봉 예정선 상 또는 그 근방에는, 개봉 예정선에 평행한 1개 또는 복수의 하프 컷 선을 포함하는 이지 컷 가공이 실시된다. 1개의 하프 컷 선 또는 복수의 하프 컷 선의 반수 이상은, 절곡부의 능선으로부터의 거리가 1.0 mm 이상 4.0mm 이하의 범위에 있어서 도중에 끊어져 있다. 따라서, 절곡부에 있어서, 하프 컷 선이 도중에 끊어져 있거나, 또는 하프 컷 선의 밀도가 감소한다. 이로 인해, 절곡부에 있어서 적층체가 마찰되거나 찢어져 액 누출이 발생하는 것을 방지할 수 있다. 또한, 개봉 손잡이를 끌어올리면, 적층체의 찢긴 부분이 자연스럽게 개봉 예정선을 따라 진행되고, 소정의 위치에 주출구를 용이하게 형성할 수 있다.
- [0030] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 복수의 하프 컷 선에 대해, 절곡부 근방에 있어서 도중에 끊어져 있는 선과 도중에 끊어져 있지 않은 선이, 교대로 배열되어 있는 경우에는, 하프 컷 선의 밀도가 균일하게 감소하기 때문에, 액 누출을 방지하고, 또한 주출구의 이지 커트를 용이하게 형성할 수 있다.
- [0031] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 리필 용기는, 기재와 실란트층을 적어도 갖는 1매의 적층체를, 실란트층이 외측으로 되도록 절곡하여 바닥 테이프를 형성하고, 본체의 표면 적층체와 이면 적층체와의 사이에 삽입하여 주연을 시일하는 구성을 갖는 스탠딩 파우치 형상이다. 이에 의해, 자립성을 갖는 대용량의 리필 용기를 형성하는 것이 가능하게 된다.
- [0032] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 절곡부의 일부를 절개하고, 내용물을 충전하기 위한 충전용 개구부를 형성한다.

이 경우에는, 다른 시일 부분을 충전용 개구부로서 사용할 수 없는 형상의 용기이더라도, 안정된 충전 조작을 행하는 것이 가능하게 된다.

[0033] 상기 본 발명의 형태에 의하면, 노즐 캡을 갖는, 반복 사용하는 용기의 노즐을 주출 노즐에 삽입하는 경우, 수평하게 보유 지지한 주출 노즐에 반복 사용하는 용기의 노즐을 삽입한 후에, 주출 노즐이 수직하게 되도록 용기를 기울임으로써, 리필 조작을 신속히 행하는 것이 가능하게 된다. 즉, 리필 용기에 있어서, 1매의 적층체를 절곡하여 형성된 절곡부에 의해, 주출구가 자연스럽게 개방되기 때문에, 원하는 용기의 노즐이 삽입하기 쉽다. 또한, 노즐에 맞는 주출구의 치수를 설계함으로써, 노즐에 맞는 주출구를 형성할 수 있다. 이로 인해, 수평하게 보유 지지한 주출 노즐에, 반복 사용하는 용기의 노즐을 삽입한 후에, 주출 노즐이 수직하게 되도록 기울임으로써, 리필 조작을 신속히 행하는 것이 가능하게 된다.

**도면의 간단한 설명**

[0034] 도 1은 본 발명의 일 실시 형태에 따른 리필 용기를 도시하는 모식도이다.  
 도 2는 도 1의 X-X' 단면에 있어서의, 리필 용기를 구성하는 적층체의 층 구성을 도시하는 단면 모식도이다.  
 도 3은 도 1의 주출 노즐 부분의 상세를 도시하는 확대도이다.  
 도 4는 도 3의 절곡부를 개방한 상태를 도시하는 모식도이다.  
 도 5는 주출 노즐 부분의 다른 실시 형태를 도시하는 확대도이다.  
 도 6은 도 5의 절곡부를 개방한 상태를 도시하는 모식도이다.  
 도 7은 본 발명의 다른 실시 형태에 따른 리필 용기를 도시하는 모식도이다.  
 도 8은 종래의 리필 용기의 일례를 도시하는 모식도이다.  
 도 9a는 특허문헌 5에 기재된 연결 포장 주머니를 도시하는 모식도이다.  
 도 9b는 도 9a의 연결 포장 주머니에 있어서의 주출구의 상세를 도시하는 확대도이다.  
 도 10은 특허문헌 6에 기재된 리필 용기를 도시하는 모식도이다.

**발명을 실시하기 위한 구체적인 내용**

[0035] 이하, 본 발명에 따른 리필 용기에 대해, 도면을 참조하면서 상세하게 설명한다.

[0036] 도 1은 본 발명의 일 실시 형태에 따른 리필 용기를 도시하는 모식도이다. 도 2는 도 1의 X-X' 단면에 있어서의, 리필 용기를 구성하는 적층체의 층 구성을 도시하는 단면 모식도이다. 도 3은 도 1의 주출 노즐 부분의 상세를 도시하는 확대도이며, 도 4는 도 3의 절곡부를 개방한 상태를 도시하는 모식도이다.

[0037] 리필 용기(1)는 도 2에 도시한 바와 같이, 기재(11)와 실란트층(12)을 적어도 갖는 적층체를 구비한다. 도 1에 도시한 바와 같이, 이 1매의 적층체를, 실란트층(12)이 내측으로 되도록 절곡하여, 절곡부(6), 본체의 표면 적층체(2) 및 이면 적층체(3)를 형성하고, 표면 적층체(2)와 이면 적층체(3)와의 주연이 시일되어 있는 리필 용기이다.

[0038] 절곡부(6)는 표면 적층체(2), 이면 적층체(3) 및 주출 노즐 시일부(24)와 함께, 내용물을 주출하는 주출 노즐(32)을 형성한다. 주출 노즐(32)의 선단은, 주출 노즐 선단 시일부(25)에 의해 시일된다. 개봉 예정선(36)을 따라 주출 노즐 선단 시일부(25)가 분리되면, 주출구(31)가 형성된다.

[0039] 개봉 예정선(36)은 개봉용 절취선(35)으로부터 출발하고, 표면 적층체(2), 절곡부(6) 및 이면 적층체(3)를 경유하여 개봉용 절취선으로 복귀되는 1개의 가상적인 선이다.

[0040] 본 실시 형태에서는, 주출 노즐 선단 시일부(25)의 하부에는, 주출 노즐 시일부(24)에 형성된 개봉용 절취선(35)에 의해 분리 형성된 개봉 손잡이(34)가 형성되어 있다. 개봉 손잡이(34)를 갖고 개봉 예정선(36)을 따라 주출 노즐 선단 시일부(25)를 분리함으로써, 주출구(31)(상세는 도시하지 않음)가 형성된다.

[0041] 개봉 예정선(36)은 절곡부(6)에 대해 경사지도록 형성되고, 개봉 예정선 상 및 그 주변 부분에는, 개봉 예정선(36)에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공(33)이 실시되어 있다. 개봉용 절취선(35)의 선단부(35a)는 개봉 예정선(36)과 평행한 방향을 향하여 절곡되어 있다. 또한, 하프 컷 선은, 절곡부(6)에 있어서 도

중에 끊어져 있다.

- [0042] 본 발명의 일 실시 형태에 따른 리필 용기(1)에는, 개봉 예정선(36) 및 그 주변 부분에, 개봉 예정선(36)에 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공(33)이 실시되어 있다. 하프 컷 선의 반수 이상은, 절곡부(6)의 능선으로부터의 거리  $d$ 가, 1.0mm 이상 4.0mm 이하의 범위에 있어서 도중에 끊어져 있다.
- [0043] 여기서, 표면 적층체(2)로부터 이면 적층체(3)에 이르는 5개의 하프 컷 선이 형성되고, 그중 3개는, 절곡부(6)의 능선(도 4의 일점쇄선)으로부터의 거리  $d$ 의 사이에, 도중에 끊어져 있다. 다른 2개는, 절곡부의 능선에 있어서 연결되어 있다.
- [0044] 또한, 도중에 끊어져 있는 하프 컷 선과 도중에 끊어져 있지 않은 하프 컷 선이 교대로 배열되어 있다. 이에 의해, 절곡부(6)에 있어서의 하프 컷 선의 밀도가 절반 이하로 된다. 그 결과, 리필 용기(1)의 최상부인 절곡부(6)가 리필 용기(1)의 수송 도중의 원인, 또는 그 취급의 원인에 의해, 마찰되거나, 찢어져, 액 누출이 발생하는 것을 방지할 수 있다.
- [0045] 절곡부(6)의 능선으로부터 하프 컷 선의 도중에 끊어지는 위치까지의 거리  $d$ 에 대해서는, 지나치게 짧으면 마찰 또는 찢어짐에 대한 내성이 저하되고, 지나치게 길면 개봉이 곤란하다. 따라서, 거리  $d$ 는, 실험적으로 1.0mm 이상 4.0mm 이하가 적절하다.
- [0046] 도 5는 주출 노즐 부분의 다른 실시 형태를 도시하는 확대도이다. 도 6은 도 5의 절곡부를 개방한 상태를 도시하는 모식도이다.
- [0047] 도 5 및 도 6에 도시한 실시 형태에 있어서, 개봉 예정선(36) 상에 1개의 하프 컷 선이 형성되어 있고, 하프 컷 선은, 절곡부(6)의 능선에 있어서 도중에 끊어져 있다. 이와 같이, 본 발명의 다른 실시 형태에 따른 리필 용기(1)에는, 개봉 예정선(36)에 평행한 1개 이상의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공(33)이 실시되어 있다. 하프 컷 선의 반수 이상(이 경우에는 1개)은 절곡부(6)의 능선으로부터의 거리  $d$ 가, 1.0mm 이상 4.0mm 이하의 범위에 있어서 도중에 끊어져 있다.
- [0048] 여기서, 리필 용기(1)의 절곡부(6)에 대해 더 설명한다. 절곡부(6)는 1매의 적층체를 실란트층(12)이 내측으로 되도록 천장부를 절곡하여 형성된다. 절곡부(6)는 절곡부의 하부에 설치한 주출 노즐 시일부(24), 표면 적층체(2) 및 이면 적층체(3)와 함께, 주출구(31)에 이르는 내용물의 유출로를 형성한다. 절곡부(6)에 있어서의 적층체의 탄성의 작용에 의해, 유출로의 단면은, 항상 상부가 부풀어 오른 형상으로 된다. 이로 인해, 주출구(31)의 단면적을 넓게 유지하는 것이 가능하게 되어, 한번에 대량의 내용물을 배출하는 것이 가능하게 된다.
- [0049] 또한, 도 1~4에 도시한 실시 형태에서는, 주출 노즐 시일부(24)에 형성된 개봉용 절취선(35)에 의해 분리 형성된 개봉 손잡이(34)를 갖고, 개봉 예정선(36)을 따라 주출 노즐 선단 시일부(25)를 분리함으로써, 주출구(31)가 형성된다. 개봉 예정선(36)은 절곡부(6)에 대해 경사지도록 형성되고, 개봉 예정선 상 및 그 주변 부분에는, 개봉 예정선(36)과 평행한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공(33)이 실시되어 있다. 개봉용 절취선(35)의 선단부(35a)는 개봉 예정선(36)과 평행한 방향을 향하여 절곡되어 있다. 따라서, 개봉을 원활하게 행하는 것이 가능하다.
- [0050] 도 1에 도시한 실시 형태에 있어서, 표면 적층체(2)와 이면 적층체(3)는, 사이드 시일부(22)와 보텀 시일부(23)에 있어서 시일되어 주머니 형상을 형성한다. 실제의 용기에서는, 내용물을 충전하는 충전용 개구부가 필요하지만, 도 1에서는 도시하고 있지 않다. 도 1에 도시된 실시 형태에 있어서, 보텀 시일부(23) 또는 사이드 시일부(22)에 충전용 개구부를 형성할 수 있다. 또한, 도 7에 도시한 바와 같이, 절곡부(6)의 일부를 절개하여, 충전용 개구부(41)를 형성할 수도 있다.
- [0051] 또한, 충전용 개구부(41)를 형성하는 경우에는, 충전용 개구부(41)에 충전 노즐을 삽입하여 내용물을 충전한다. 이때, 충전용 개구부(41)가 넓혀지기 때문에, 충전용 개구부(41)의 주출 노즐측의 단부가 끌어당겨져, 연신되어 버리는 경우가 있다. 이와 같은 연신을 방지하기 위해, 주출 노즐측의 단부에 포인트 시일을 형성하는 것이 바람직하다.
- [0052] 도 1에 도시한 실시 형태에 있어서, 절곡부(6)가 리필 용기(1)의 상부에 수평하게 형성되어 있지만, 리필 용기의 측면에 수직으로 형성되어도 된다.
- [0053] 또한, 개봉 예정선(36)은 개봉 위치를 나타내는 가상적인 선이지만, 개봉 위치를 명확하게 나타내기 위해, 실제로 인쇄 표시 등을 행해도 된다. 또한, 이지 컷 가공(33)은 표면 적층체(2) 및 이면 적층체(3)의 외측의 면에

형성한 하프 컷 선이다.

- [0054] 하프 컷 선은, 칼날에 의해 형성하는 방법과, 레이저 가공에 의해 형성하는 방법이 일반적으로 사용되고 있지만, 레이저 가공에 의한 방법이라면 보다 균일하고 안정적인 절취선을 형성할 수 있다. 레이저의 종류로서는, 탄산 가스 레이저가 바람직하다. 개봉 예정선(36)에 대해, 절곡부의 능선에 대해 수직이 아니라, 도 1과 같이 경사지도록 형성함으로써, 주출 시의 조작성이 향상된다.
- [0055] 본 실시 형태의 리필 용기에 사용하는 적층체로서는, 통상 연포장 주머니에 사용되는 적층체를 사용할 수 있다. 기재(11)로서는, 1층 또는 수층의 층을 갖는 종이, 금속박 또는 합성 수지 필름이 적절하다. 일례로서, 저밀도 폴리에틸렌 수지(LDPE), 고밀도 폴리에틸렌 수지(HDPE), 직쇄상 저밀도 폴리에틸렌 수지(LLDPE), 폴리프로필렌 수지(PP) 및 폴리올레핀계 엘라스토머 등의 폴리올레핀계 수지, 폴리에틸렌테레프탈레이트 수지(PET), 폴리부틸렌테레프탈레이트 수지(PBT) 및 폴리에틸렌나프탈레이트 수지(PEN) 등의 폴리에스테르계 수지, 셀로판 및 트리아세트산셀룰로오스(TAC) 등의 셀룰로오스계 수지, 폴리메틸메타크릴레이트(PMMA) 수지, 에틸렌-아세트산비닐계 공중합 수지(EVA), 아이오노머 수지, 폴리부텐계 수지, 폴리아크릴로니트릴계 수지, 폴리아미드계 수지, 폴리스티렌계 수지(PS), 폴리염화비닐계 수지(PVC), 폴리염화비닐리덴계 수지(PVDC), 폴리카르보네이트 수지(PC), 불소계 수지 및 우레탄계 수지 등의 합성 수지 필름 및 종이 또는, 금속박 등이, 단체 또는 복합체로서 사용된다. 기재(11)에는, 필요에 따라 인쇄층, 접착제층 등이 포함된다.
- [0056] 상기 종이로서는, 상질지, 편 아르지, 코팅지, 캐스트 코팅지 또는 모조지 등을 사용할 수 있다. 적층체에 종이를 사용한 경우에는, 깊은 엠보싱 가공에 의해 종이에 균열이 발생하는 경우가 있다. 그로 인해, 본 실시 형태에 따른 리필 용기에 종이를 사용하는 경우에는, 블록 엠보싱 및 오목 엠보싱으로서, 줄무늬 형상의 엠보싱을 형성함으로써, 종이를 사용한 적층체를 안정적으로 사용할 수 있다. 또한, 환경 배려의 점에서도, 종이를 사용하는 것은 바람직하다.
- [0057] 실란트층(12)으로서, 폴리올레핀계 수지가 일반적으로 사용된다. 구체적으로는, 저밀도 폴리에틸렌 수지, 중밀도 폴리에틸렌 수지, 직쇄상 저밀도 폴리에틸렌 수지, 에틸렌·아세트산 비닐 공중합체 및 에틸렌· $\alpha$ 올레핀 공중합체 등의 에틸렌계 수지, 호모폴리프로필렌 수지, 프로필렌·에틸렌 랜덤 공중합체, 프로필렌·에틸렌 블록 공중합체 및 프로필렌· $\alpha$ 올레핀 공중합체 등의 폴리프로필렌계 수지 등이 사용된다. 또한, 이들 수지를 복합한 다층 필름을 사용해도 된다.
- [0058] 적층체의 구체적인 적층의 구성예로서는, PET/인쇄층/접착제층/연신 폴리아미드 수지 필름(이하 ONY라고 약칭함)/접착제층/LLDPE의 순으로 적층한 필름, ONY/접착제층/LLDPE, ONY/접착제층/ONY/접착제층/LLDPE, 종이/LDPE/알루미늄박/LDPE 및 종이/LDPE 등을 들 수 있다.
- [0059] 도 7은 리필 용기(1)의 다른 실시 형태를 도시하는 모식도이다.
- [0060] 본 실시 형태의 리필 용기(1)에서는, 기재와 실란트층을 적어도 갖는 1매의 적층체를 실란트층이 외측으로 되도록 절곡하여 바닥 테이프(4)가 형성되고, 표면 적층체(2)와 이면 적층체(3)와의 사이에 삽입되고, 주연이 시일되어, 스탠딩 파우치 형상이 형성된다. 이와 같은 형상의 경우, 내용물을 충전하는 충전용 개구부를 사이드 시 일부에 형성할 수 없기 때문에, 절곡부(6)의 일부를 절개하여, 충전용 개구부(41)를 형성한다. 이와 같이, 용기의 천장부에 충전용의 개구부가 존재하면, 내용물의 충전 조작이 용이해진다.
- [0061] 스탠딩 파우치 형상의 용기는, 바닥 테이프(4)가 넓어지기 때문에, 대용량의 용기이다. 따라서, 리필 용기에 있어서의 주출 시간을 더욱 단축할 수 있다.
- [0062] 절곡부(6)는 1매의 적층체를 실란트층이 내측으로 되도록 천장부를 절곡하여 형성된다. 절곡부(6)는 표면 적층체(2), 이면 적층체(3) 및 주출 노즐 시일부(24)와 함께, 주출구(31)에 이르는 내용물의 유출로를 형성한다. 이에 의해, 특히 내용물이 액체인 경우에는, 내용물을 주출할 때에 내용물이 직선상의 유출로를 원활하게 흐르기 때문에, 신속히 주출할 수 있다. 상기 구성은, 본 실시 형태의 용기가 대용량의 구성을 갖고 있기 때문에, 본 실시 형태에 있어서 보다 바람직하다.
- [0063] 도 7에 도시한 리필 용기(1)를 제조하기 위해서는, 용기의 높이에 상당하는 폭의 거의 2배의 폭으로 슬릿한 적층체를 실란트층 면이 내측으로 되도록 천장부를 절곡하여 대향시키고, 표면 적층체(2)와 이면 적층체(3)를 형성한다. 표면 적층체(2)와 이면 적층체(3)를 연속적으로 공급하고, 이들 사이에 실란트층 면이 외측으로 되도록 둘로 접은 바닥 테이프(4)를 연속적으로 공급한다. 또한, 필요한 시일을 행한 후에, 편칭하여 용기로 한다.
- [0064] 이와 같이, 본 실시 형태에 따른 리필 용기는, 특별한 플라스틱제의 입구 마개 등을 사용하지 않고, 대면적의

주출구를 확보하는 것이 가능하다. 또한, 주출구의 크기는, 반복 사용 용기에 있어서의 입구 마개의 원하는 형상에 맞추어 자유롭게 설계할 수 있기 때문에, 리필 조작을 신속히 행하는 것이 가능한 전용 리필 용기로서 유용하다.

- [0065] 이하, 실시예에 기초하여, 본 실시 형태에 따른 리필 용기에 대해 더욱 구체적으로 설명한다.
- [0066] 실시예
- [0067] <표면 적층체 및 이면 적층체의 구성>
- [0068] 표면 적층체 및 이면 적층체로서, 이하의 구성을 갖는 적층체를 사용하였다.
- [0069] PET(도레이사제 P60, 12 $\mu$ m)/인쇄층/접착제층[도요 모톤사제 TM272, 3g/m<sup>2</sup>(dry)]/ONY(유니티카사제 ONMB, 15 $\mu$ m)/접착제층(동상)/LLDPE(토셀로사제 TUX-FCS, 150 $\mu$ m)
- [0070] <바닥 테이프의 구성>
- [0071] 바닥 테이프로서, 이하의 구성을 갖는 적층체를 사용하였다.
- [0072] ONY(유니티카사제 ONM, 25 $\mu$ m)/LLDPE(동상, 120 $\mu$ m)
- [0073] 상기한 적층체를 사용하여, 도 7에 도시한 형상의 스탠딩 파우치를 제작하였다. 파우치 사이즈는, 폭 130mm, 높이 260mm, 바닥 접힘 길이 35mm로 하였다. 개구부의 폭은, 약 18mm이다.
- [0074] 또한, 절곡부의 일부를 커트하고, 충전용 개구부로 하였다. 또한, 주출 노즐 선단부의 주출구를 형성하는 개봉 예정선 상에, 도 3 및 도 4에 도시한 바와 같은 레이저 가공에 의한 복수의 하프 컷 선을 형성하는 이지 컷 가공을 실시하였다. 거리 d는, 2mm로 하였다. 주출 노즐 시일부에는 개봉용 절입선을 형성하고, 개봉용 절입선의 선단은, 개봉 예정선에 평행하게 되도록 절곡되었다.
- [0075] 상기 얻어진 리필 용기의 개봉 특성을 조사한 바, 100%의 확률로 개봉 예정선을 따라 개봉하는 것이 가능하고, 주출구가 안정적으로 형성되는 것을 알 수 있었다. 또한, 충전 후의 포장체 10개에 대해, 골판지 상자로 포장하여 수송 시험을 행하였지만, 마찰 또는 찢어짐 등에 의한 액 누출은 발생하지 않았다.

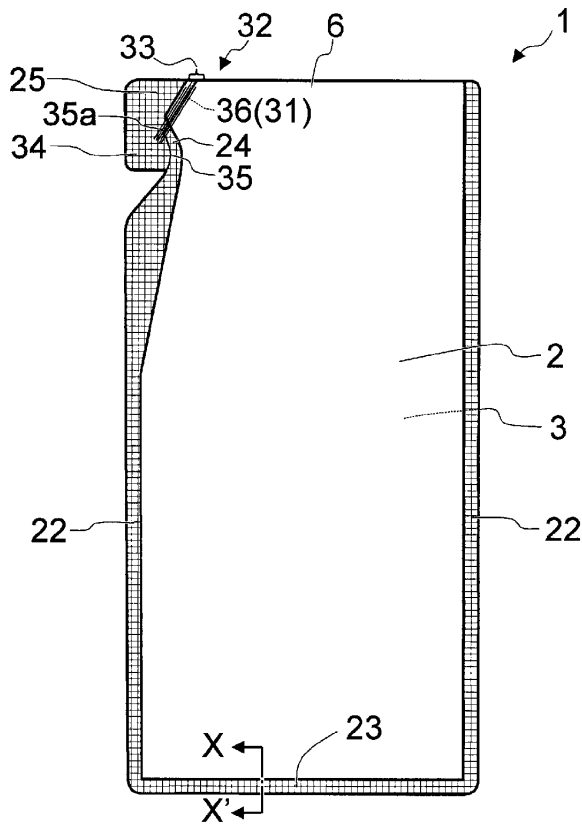
**부호의 설명**

- [0076] 1 : 리필 용기
- 2 : 표면 적층체
- 3 : 이면 적층체
- 4 : 바닥 테이프
- 6 : 절곡부
- 11 : 기재
- 12 : 실란트층
- 21 : 톱 시일부
- 22 : 사이드 시일부
- 23 : 보텀 시일부
- 24 : 주출 노즐 시일부
- 25 : 주출 노즐 선단 시일부
- 31 : 주출구
- 32 : 주출 노즐
- 33 : 이지 컷 가공
- 34 : 개봉 손잡이

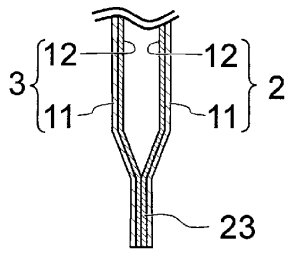
- 35 : 개봉용 절취선
- 35a : 개봉용 절취선 선단부
- 36 : 개봉 예정선
- 41 : 내용물 충전용 개구부
- a : 절취선
- b : V자 절결
- c : 망점 형상의 홈집 가공
- d : 절곡부의 능선으로부터 하프 컷 선까지의 거리

도면

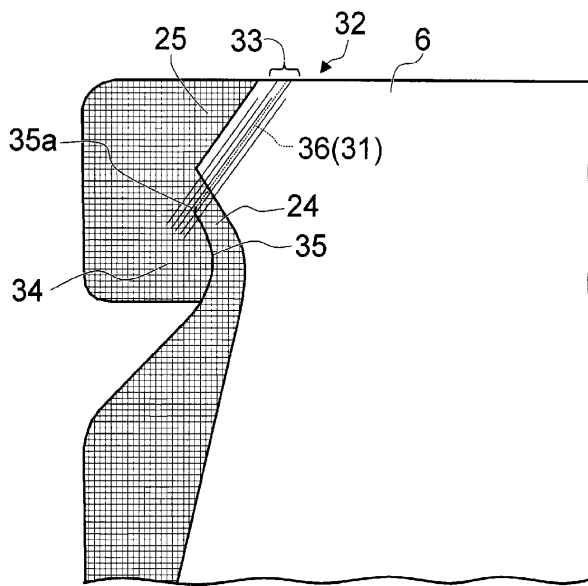
도면1



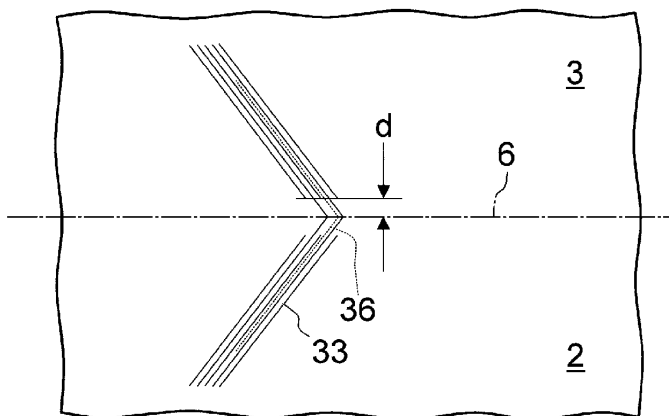
도면2



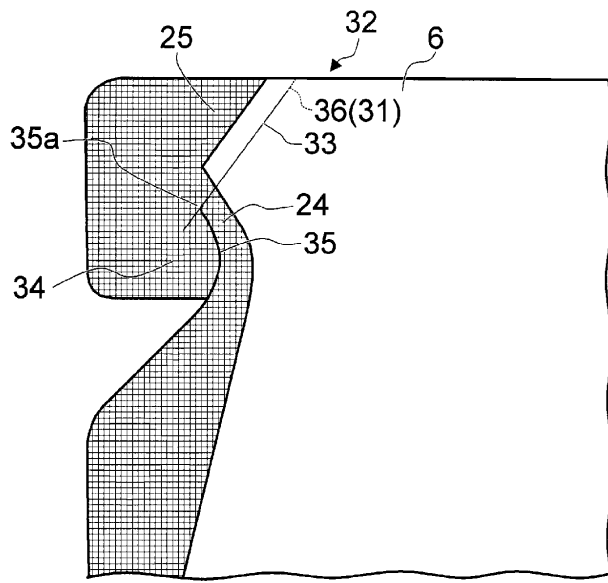
도면3



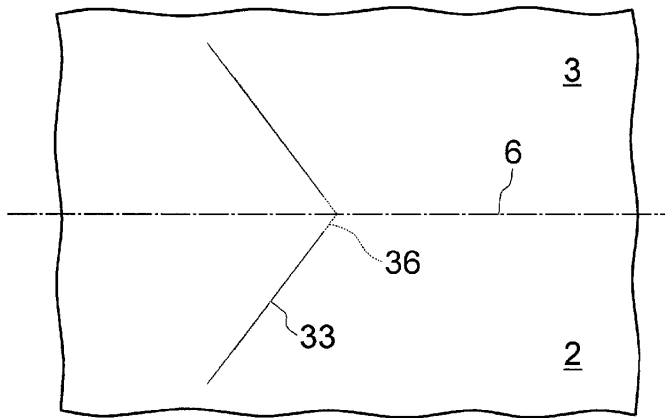
도면4



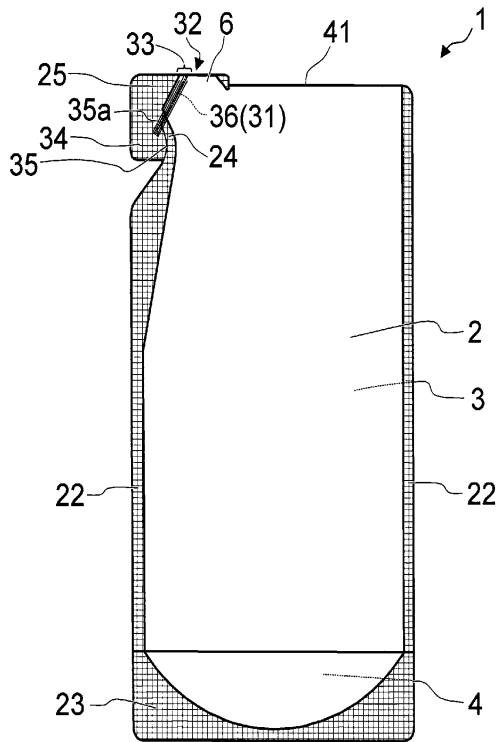
도면5



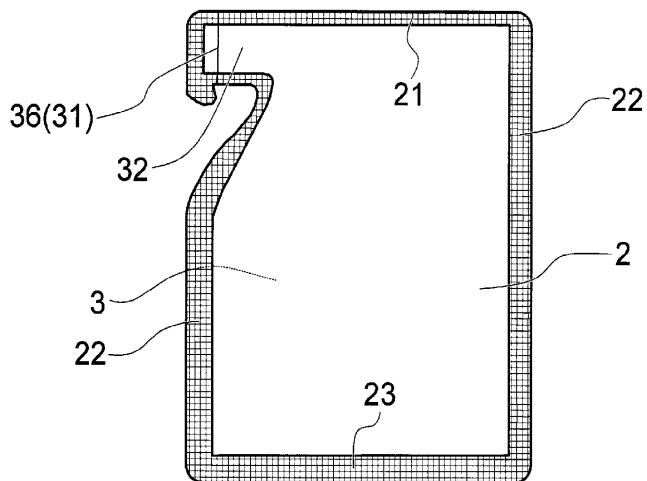
도면6



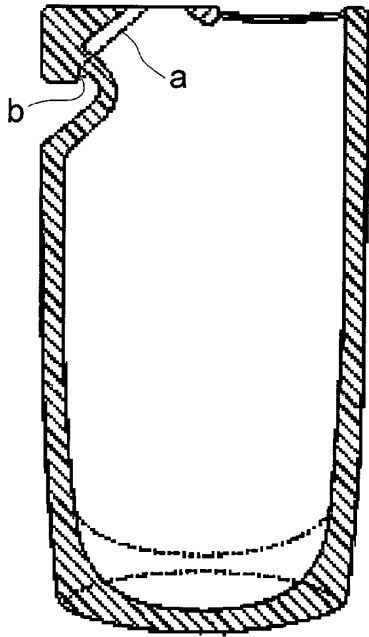
도면7



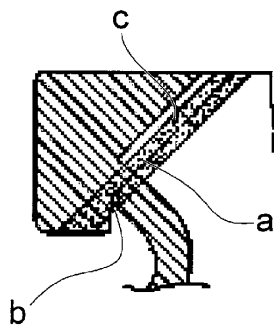
도면8



도면9a



도면9b



도면10

