

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2017-154751

(P2017-154751A)

(43) 公開日 平成29年9月7日(2017.9.7)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 1/02 (2006.01)	B 6 5 D 1/02 1 1 0	3 E 0 3 3
B 3 2 B 1/02 (2006.01)	B 3 2 B 1/02	4 F 1 0 0
B 3 2 B 27/32 (2006.01)	B 3 2 B 27/32 E	

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2016-37717 (P2016-37717)
 (22) 出願日 平成28年2月29日 (2016. 2. 29)

(71) 出願人 000006909
 株式会社吉野工業所
 東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号
 (74) 代理人 100147485
 弁理士 杉村 憲司
 (74) 代理人 100154003
 弁理士 片岡 憲一郎
 (72) 発明者 山崎 淳彦
 千葉県松戸市穂台 6 丁目 1 番地 1 株式会社
 社吉野工業所 松戸工場内
 (72) 発明者 圓城寺 太郎
 千葉県松戸市穂台 6 丁目 1 番地 1 株式会
 社吉野工業所 松戸工場内
 Fターム(参考) 3E033 AA03 BA15 BA16 BB08 CA10
 DA03 DB01 DD01
 最終頁に続く

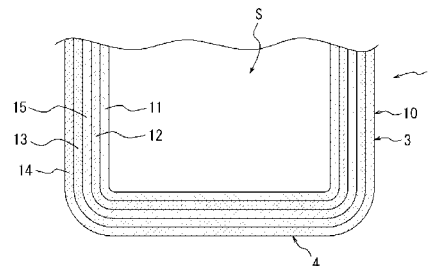
(54) 【発明の名称】 調湿容器

(57) 【要約】

【課題】 収容室の湿度を速やかに低下させることが可能な調湿容器を提供する。

【解決手段】 収容室 S を有する調湿容器 1 であって、その壁部 10 は、収容室 S を画成する最内層 11 と、最内層 11 を収容室 S の反対側から囲繞する第 1 樹脂組成物層 12 と、第 1 樹脂組成物層 12 を収容室 S の反対側から囲繞する第 2 樹脂組成物層 13 と、第 2 樹脂組成物層 13 を収容室 S の反対側から囲繞する最外層 14 と、を備え、最内層 11 および最外層 14 は、オレフィン系樹脂で構成され、第 1 樹脂組成物層 12 および第 2 樹脂組成物層 13 は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、最内層 11 は、密度が 0.925 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $150 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする。

【選択図】 図 2



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、
前記収容室を画成する最内層と、
該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第 1 樹脂組成物層と、
該第 1 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第 2 樹脂組成物層と、
該第 2 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、
前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、
前記第 1 樹脂組成物層および前記第 2 樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、
前記最内層は、密度が 0.925 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $150 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする、調湿容器。

10

【請求項 2】

内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、
前記収容室を画成する最内層と、
該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第 1 樹脂組成物層と、
該第 1 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第 2 樹脂組成物層と、
該第 2 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、
前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、
前記第 1 樹脂組成物層および前記第 2 樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、
前記最内層は、密度が 0.925 g/cm^3 超、且つ、 0.935 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $60 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする、調湿容器。

20

【請求項 3】

内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、
前記収容室を画成する最内層と、
該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第 1 樹脂組成物層と、
該第 1 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第 2 樹脂組成物層と、
該第 2 樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、
前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、
前記第 1 樹脂組成物層および前記第 2 樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、
前記最内層は、密度が 0.935 g/cm^3 超であり、且つ、厚さが $20 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする、調湿容器。

30

【請求項 4】

前記第 2 樹脂組成物層に含まれる吸湿剤は、前記第 1 樹脂組成物層に含まれる吸湿剤よりも単位重量当たりの吸湿量が大きい、請求項 1 ~ 3 の何れか一項に記載の調湿容器。

【請求項 5】

前記第 1 樹脂組成物層と前記第 2 樹脂組成物層との間に、オレフィン系樹脂で構成された中間層が介在されている、請求項 1 ~ 4 の何れか一項に記載の調湿容器。

40

【請求項 6】

前記中間層の厚さは、前記第 1 樹脂組成物層および前記第 2 樹脂組成物層の各厚さよりも薄くなっている、請求項 5 に記載の調湿容器。

【請求項 7】

前記第 1 樹脂組成物層に含まれる吸湿剤は、前記第 2 樹脂組成物層に含まれる吸湿剤よりも吸湿速度が速い請求項 1 ~ 6 の何れか一項に記載の調湿容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、調湿容器に関する。

50

【背景技術】

【0002】

容器本体の収容室に密封された収容体（内容物）は、密封後から需要者が容器本体を開封するまでの間に、湿気に起因して品質が劣化することがある。そのため従来から、例えば下記特許文献1に示されるような、容器本体の壁部に、吸湿剤が配合された樹脂組成物層を配設した構成が知られている。

【0003】

しかしながら、特許文献1に示されるような従来の調湿容器では、吸湿剤が配合された樹脂組成物層が、収容室のみならず外気中の湿気をも吸収することで、収容室の湿度を低く保つことが困難になるおそれがあった。

10

【0004】

このような問題を解決するため、特許文献2には、容器本体の壁部における樹脂組成物層を、第1樹脂組成物層と、当該第1樹脂組成物層を収容室の反対側から囲繞する第2樹脂組成物層とを備えた構成とした調湿容器が提案されている。このような構成とすることで、外気からの湿気が第2樹脂組成物層で吸収されるため、第1樹脂組成物層に到達し難くなり、第1樹脂組成物層に収容室内の湿気を集中して吸収させることができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開2005-220149号公報

20

【特許文献2】特開2011-246181号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

ところで、特許文献2に示されるような調湿容器にあっては、吸湿剤が配合された第1樹脂組成物層の内側（収容室側）に、オレフィン系樹脂で構成された最内層が設けられることがある。そして、この最内層の水蒸気バリア性が高い場合には、収容室内の湿気が第1樹脂組成物層に到達し難くなるため、第1樹脂組成物層による収容室内の湿気の吸収に時間がかかってしまう。その結果として、収容室内の湿度が低下する前に、内容物が容器内の湿気の影響を受けて品質が劣化してしまう虞があった。

30

【0007】

本発明は、このような事情を考慮してなされたものであり、吸湿剤が配合された樹脂組成物層の内側にオレフィン系樹脂で構成された最内層を有する調湿容器において、収容室の湿度を速やかに低下させることが可能な調湿容器を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、上記課題を解決するためになされたものであり、本発明の調湿容器は、内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、

前記収容室を画成する最内層と、

該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第1樹脂組成物層と、

該第1樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第2樹脂組成物層と、

該第2樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、

前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、

前記第1樹脂組成物層および前記第2樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、

前記最内層は、密度が 0.925 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $150\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする。

40

【0009】

また、本発明の調湿容器は、内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、

50

前記収容室を画成する最内層と、
該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第1樹脂組成物層と、
該第1樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第2樹脂組成物層と、
該第2樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、
前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、
前記第1樹脂組成物層および前記第2樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、
前記最内層は、密度が 0.925 g/cm^3 超、且つ、 0.935 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $60\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする。

【0010】

また、本発明の調湿容器は、内容物が収容される収容室を有する調湿容器であって、その壁部は、

前記収容室を画成する最内層と、
該最内層を前記収容室の反対側から囲繞する第1樹脂組成物層と、
該第1樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する第2樹脂組成物層と、
該第2樹脂組成物層を前記収容室の反対側から囲繞する最外層と、を備え、
前記最内層および前記最外層は、オレフィン系樹脂で構成され、
前記第1樹脂組成物層および前記第2樹脂組成物層は、吸湿剤の配合されたオレフィン系樹脂で構成され、
前記最内層は、密度が 0.935 g/cm^3 超であり、且つ、厚さが $20\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする。

【0011】

本発明によれば、オレフィン系樹脂で構成される最内層の密度および層の厚さを適正な範囲内とすることにより、最内層の水蒸気バリア性が高くなり過ぎるのを防止することができ、これにより、収容室内の湿気を第1樹脂組成物層に含まれる吸湿剤で速やかに吸収することができる。また、第2樹脂組成物層が、第1樹脂組成物層を収容室の反対側から囲繞しているので、外気中の湿気が最外層を透過しても、第2樹脂組成物層に吸収されて第1樹脂組成物層に到達するのを抑制することができる。

【0012】

なお、本発明の調湿容器にあつては、前記第2樹脂組成物層に含まれる吸湿剤は、前記第1樹脂組成物層に含まれる吸湿剤よりも単位重量当たりの吸湿量が大きいことが好ましい。

【0013】

また、本発明の調湿容器にあつては、前記第1樹脂組成物層と前記第2樹脂組成物層との間に、オレフィン系樹脂で構成された中間層が介在されていることが好ましい。

【0014】

また、本発明の調湿容器にあつては、前記中間層の厚さは、前記第1樹脂組成物層および前記第2樹脂組成物層の各厚さよりも薄くなっていることが好ましい。

【0015】

また、本発明の調湿容器にあつては、前記第1樹脂組成物層に含まれる吸湿剤は、前記第2樹脂組成物層に含まれる吸湿剤よりも吸湿速度が速いことが好ましい。

【発明の効果】

【0016】

本発明によれば、収容室の湿度を速やかに低下させることが可能な調湿容器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】本発明に係る一実施形態として示した調湿容器の側面図である。

【図2】図1の調湿容器の一部縦断面図である。

【発明を実施するための形態】

10

20

30

40

50

【0018】

以下、図面を参照し、本発明の一実施形態について説明する。本実施形態に係る調湿容器1は、例えば図1に示されるような口部2、胴部3、底部4を有する有底筒状とすることができる。図示例では、口部2には蓋体(図示省略)を螺着するための雄ねじ2aが設けられているが、これに限られるものではなく、例えば蓋体とアンダーカット係合する凹凸を設け、打栓等により装着される構成としてもよい。また、図2に示すように、調湿容器1は、内容物が収容される収容室Sを有する。口部2、胴部3、および底部4を構成する壁部10は、収容室Sを画成する最内層11と、最内層11を収容室Sの反対側から囲繞する第1樹脂組成物層12と、第1樹脂組成物層12を収容室Sの反対側から囲繞する第2樹脂組成物層13と、第2樹脂組成物層13を収容室Sの反対側から囲繞する最外層14と、を備えている。

10

【0019】

最内層11および最外層14はそれぞれ、吸湿剤を含有しない、例えばポリエチレン、ポリプロピレン、若しくは環状オレフィン等のオレフィン系樹脂で構成される。ポリエチレンの具体例としては、直鎖状低密度ポリエチレン(LLDPE)、低密度ポリエチレン(LDPE)、中密度ポリエチレン(MDPE)、高密度ポリエチレン(HDPE)等である。

【0020】

ここで最内層11は、以下の(A)、(B)、および(C)のうち何れかの要件を満たしている。

20

(A)密度が 0.925 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $150 \mu\text{m}$ 以下である。

(B)密度が 0.925 g/cm^3 超、且つ、 0.935 g/cm^3 以下であり、且つ、厚さが $60 \mu\text{m}$ 以下である。

(C)密度が 0.935 g/cm^3 超であり、且つ、厚さが $20 \mu\text{m}$ 以下である。

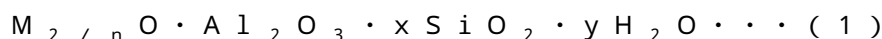
なお、密度が 0.925 g/cm^3 以下のオレフィン系樹脂とは、例えば低密度ポリエチレン(LDPE)等であり、密度が 0.925 g/cm^3 超、且つ、 0.935 g/cm^3 以下のオレフィン系樹脂とは、例えば中密度ポリエチレン(MDPE)等であり、密度が 0.935 g/cm^3 超のオレフィン系樹脂とは、例えば高密度ポリエチレン(HDPE)等である。

【0021】

30

第1樹脂組成物層12、および第2樹脂組成物層13はそれぞれ、吸湿剤が配合された、例えばポリエチレン、ポリプロピレン、若しくは環状オレフィン等のオレフィン系樹脂で構成されている。吸湿剤としては、例えば酸化カルシウム、モレキュラーシーブ、硫酸マグネシウム、シリカゲル、塩化カルシウム、およびシリカアルミナゲルのうちの1つ若しくは複数の混合物が挙げられる。

これらのうち、モレキュラーシーブは、結晶性ゼオライトであって次の一般式(1)で表される。



但し、M：金属カチオン、n：原子価

なお、Mとして例えばナトリウム等を採用することができる。

40

【0022】

第2樹脂組成物層13に含まれる吸湿剤は、第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤よりも単位重量当たりの吸湿量が大きくなっている。なお、「吸湿量」とは、吸収することが可能な水の量である。

【0023】

第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤は、第2樹脂組成物層13に含まれる吸湿剤よりも、吸湿速度が速くなっている。なお、「吸湿速度」とは、同一量の水を吸収する際の速さである。

【0024】

例えば、第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤として、酸化カルシウム等が挙げられ

50

、第2樹脂組成物層13に含まれる吸湿剤として硫酸マグネシウム等が挙げられる。本例では、第1樹脂組成物層12に酸化カルシウムが60重量%配合され、第2樹脂組成物層13に硫酸マグネシウムが12重量%配合されている。なお、吸湿剤を添加する樹脂については、PP、PE(LDPE, LLDPE, MDPE, HDPE等)、COC、COP等、オレフィン系樹脂であれば良く、物性を考慮した上で適宜選択することができる。

【0025】

本実施形態において、第1樹脂組成物層12と第2樹脂組成物層13との間には、吸湿剤を含有しないオレフィン系樹脂で構成された中間層15が介在されている。中間層15は、最内層11、第1樹脂組成物層12、第2樹脂組成物層13、および最外層14と同様に、有底筒状に形成されている。中間層15の厚さは、第1樹脂組成物層12および第2樹脂組成物層13の各厚さよりも薄くなっている。なお、中間層15の厚さは、例えば30 μ m~100 μ mとなっている。また、本実施形態の調湿容器1において、中間層15の厚さが最も薄く、次いで最内層11、最外層14、第1樹脂組成物層12の順で厚くなり、第2樹脂組成物層13の厚さが最も厚くなっている。

10

【0026】

例えば、最外層14および中間層15は高密度ポリエチレンで構成され、最内層11は低密度ポリエチレンで構成され、第1樹脂組成物層12は酸化カルシウムが60重量%配合されたポリエチレンで形成され、第2樹脂組成物層13は、硫酸マグネシウムが12重量%配合されたポリエチレンで形成される。この構成において、例えば、各層の厚みは、最内層11は中間層15の2倍程度、最外層14は中間層15の3倍程度、第1樹脂組成物層12は中間層15の4倍程度、第2樹脂組成物層13は中間層15の10倍程度とすることができる。

20

【0027】

以上説明したように、本実施形態の調湿容器1によれば、オレフィン系樹脂で構成された最内層11の密度および層の厚さを適正な範囲内とすることにより、最内層11の水蒸気バリア性が高くなり過ぎるのを防止することができる。これにより、収容室S内の湿気を第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤で速やかに吸収することができるので、収容室S内の湿気に起因する内容物の品質の劣化を抑制することができる。また、第2樹脂組成物層13が、第1樹脂組成物層12を収容室Sの反対側から囲繞しているため、外気の湿気が最外層14を透過しても、第2樹脂組成物層13に吸収されて第1樹脂組成物層12に到達するのを抑制することができる。これにより、第1樹脂組成物層12に外気の湿気を吸収させ難くして、調湿容器1の収容室S内の湿気を集中して第1樹脂組成物層12に吸収させることが可能になり、収容室Sの湿度を低く保ち易くすることができる。

30

【0028】

しかも、第2樹脂組成物層13に含まれる吸湿剤は、第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤より吸湿量が大きいので、例えば、密封後から開封までの期間が長くなったり、あるいはこの調湿容器1が湿度の高い環境下に置かれたりしても、多量の湿気を第2樹脂組成物層13に吸収させることが可能になり、第1樹脂組成物層12に外気の湿気が到達するのを確実に抑えることができる。したがって、より確実に、収容室Sの湿度を低く保つことができる。

40

【0029】

また、第1樹脂組成物層12と第2樹脂組成物層13との間に中間層15を介在させることで、第1樹脂組成物層12および第2樹脂組成物層13のうち何れか一方に吸収された湿気は他方に移行するのを中間層15により防止することが可能になり、外気の湿気は第2樹脂組成物層13に吸収させ、かつ収容室Sの湿気は第1樹脂組成物層12に吸収させることをより確実に実現することができる。

【0030】

また、第1樹脂組成物層12に含まれる吸湿剤は、第2樹脂組成物層13に含まれる吸湿剤よりも吸湿速度が速いので、収容室Sの湿気を速やかに第1樹脂組成物層12で吸収するとともに、外気からの湿気を第2樹脂組成物層13で時間をかけて吸収し、長期にわ

50

たつて外気の湿気が第 1 樹脂組成物層 1 2 に到達しないようにすることができる。

【0031】

また、最内層 1 1、第 1 樹脂組成物層 1 2、中間層 1 5、第 2 樹脂組成物層 1 3、最外層 1 4 が、オレフィン系樹脂で形成されているので、これらの各層を強固に接合することを容易かつ確実に実現することができる。

【0032】

また、中間層 1 5 の厚さが、第 1 樹脂組成物層 1 2 および第 2 樹脂組成物層 1 3 の各厚さよりも薄くなっているため、重量およびコストの上昇、ならびに調湿容器 1 の大型化を抑えることができる。

【0033】

なお、本発明の技術的範囲は前記実施の形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨を逸脱しない範囲において種々の変更を加えることが可能である。

【0034】

例えば、前記実施形態では、中間層 1 5 の厚さを、第 1 樹脂組成物層 1 2 および第 2 樹脂組成物層 1 3 の各厚さよりも薄くしたが、中間層 1 5 の厚さを、第 1 樹脂組成物層 1 2 および第 2 樹脂組成物層 1 3 の各厚さ以上としてもよい。また、第 1 樹脂組成物層 1 2 と第 2 樹脂組成物層 1 3 との間に中間層 1 5 を有しない構成としてもよい。

【0035】

また、第 2 樹脂組成物層 1 3 に含まれる吸湿剤の単位重量当たりの吸湿量を、第 1 樹脂組成物層 1 2 と比べて同等かそれよりも小さくしてもよい。

【0036】

その他、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で、上記した実施の形態における構成要素を周知の構成要素に置き換えることは適宜可能であり、また、上記した変形例を適宜組み合わせてもよい。

【実施例】

【0037】

以下、本発明の実施例について説明する。

本発明に従う実施例 1～3 の調湿容器と、最内層の構成のみが実施例 1～3 と異なる比較例 1～3 の調湿容器を形成し、本発明の効果を確認するための試験を行った。実施例および比較例の調湿容器は、図 1 に示す形状で重量が約 1.4 g、収容室 S の容積が 100 ml であり、サプリメント等の錠剤を内容物として収容室に収容可能なものとした。実施例および比較例の、第 1 樹脂組成物層、第 2 樹脂組成物層、最外層、中間層および最内層それぞれの材料、および層の厚さは表 1 に示す通りである。

【0038】

【表 1】

	材料	層厚(μm)
最外層	HDPE	150
第 2 樹脂組成物層	PE+MgSO ₄ (12%)	500
中間層	HDPE	50
第 1 樹脂組成物層	PE+CaO(60%)	200
最内層	LDPE, MDPE 又は HDPE	150 以下

【0039】

実施例および比較例それぞれの最内層の材料、密度、および層の厚さは表 2 に示す通りである。なお、各層の厚さは、調湿容器の胴部の高さ中心において周方向に 90 度間隔で測定した 4 箇所 の値の平均値である。

【0040】

10

20

30

40

50

【表 2】

		実施例 1	比較例 1	実施例 2	比較例 2	実施例 3	比較例 3
最内層	材料	LDPE		MDPE		HDPE	
	密度(g/cm ³)	0.92		0.935		0.956	
	層厚(μm)	141	210	53	109	20	38
収容室内湿度(%)	2 時間後	40.3	50.9	37.8	56.5	45.8	59.7
	4 時間後	23.3	38.0	19.8	41.4	26.6	47.9
	6 時間後	13.8	30.3	12.0	29.1	13.9	39.1
	8 時間後	9.3	24.6	6.9	22.8	9.8	32.8
	1 2 時間後	6.3	18.7	3.2	18.4	7.0	24.2
	1 6 時間後	4.0	15.1	2.5	13.5	4.0	18.5
	1 8 時間後	4.0	13.6	1.7	11.0	3.6	17.0

10

【0041】

収容室内の湿度の変化を調べるため、保管温度40℃、相対湿度75%の環境下で、収容室内に温湿度ロガー(温湿度測定器)を配置して口部を密封した後、2時間ごとの収容室内の湿度を測定した結果を表2に示す。

20

【0042】

表2に示す通り、実施例1~3は、比較例1~3に比べて収容室内の湿度の低下速度が速く、測定開始から8時間後には収容室内の湿度が10%以下に低下した。ここで、比較のために、吸湿剤を含まない材料で形成された容器の収容室内に、乾燥食品に一般的に使用され、別添される乾燥剤であるシリカゲルを封入して上記試験を行った結果、収容室内湿度は18時間後までに10%以下に低下した。本発明の実施例1~3は表2に示す通り、上記シリカゲルを用いた場合の除湿能力を満足するものである。

【符号の説明】

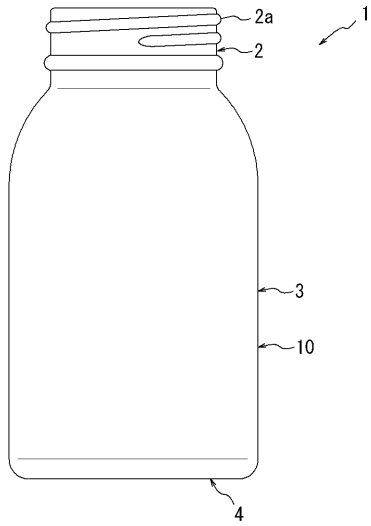
【0043】

30

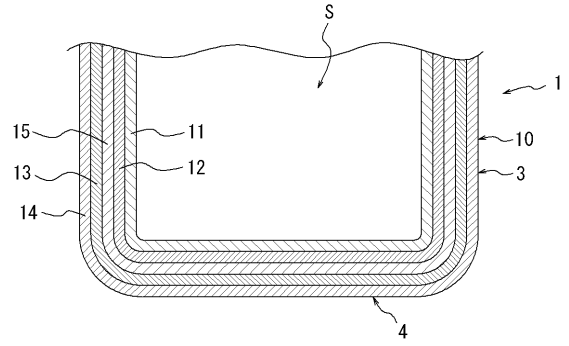
- 1 調湿容器
- 2 口部
- 2 a 雄ねじ
- 3 胴部
- 4 底部
- 10 壁部
- 11 最内層
- 12 第1樹脂組成物層
- 13 第2樹脂組成物層
- 14 最外層
- 15 中間層
- S 収容室

40

【 図 1 】



【 図 2 】



フロントページの続き

Fターム(参考) 4F100 AA18 AK00B AK00C AK03A AK03B AK03C AK03D AK05 AK06 AL05B
AL05C AT00A AT00D BA04 BA07 BA10A BA10D BA26B BA26C DA01A
DA01B DA01C DA01D GB16 JA13A YY00A