

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4137928号
(P4137928)

(45) 発行日 平成20年8月20日(2008.8.20)

(24) 登録日 平成20年6月13日(2008.6.13)

(51) Int.Cl. F I
B 6 5 D 7 5 / 5 2 (2006. 01) B 6 5 D 7 5 / 5 2
B 6 5 D 7 5 / 3 6 (2006. 01) B 6 5 D 7 5 / 3 6

請求項の数 12 (全 15 頁)

(21) 出願番号	特願2005-247608 (P2005-247608)	(73) 特許権者	000005821 松下電器産業株式会社
(22) 出願日	平成17年8月29日 (2005. 8. 29)		大阪府門真市大字門真1006番地
(65) 公開番号	特開2006-131305 (P2006-131305A)	(73) 特許権者	390036629
(43) 公開日	平成18年5月25日 (2006. 5. 25)		株式会社ヤマガタグラビヤ
審査請求日	平成17年8月29日 (2005. 8. 29)		大阪府八尾市若林町2丁目9番地
(31) 優先権主張番号	特願2004-291529 (P2004-291529)	(74) 代理人	100075351 弁理士 内山 充
(32) 優先日	平成16年10月4日 (2004. 10. 4)	(72) 発明者	山形 一紀 奈良県北葛城郡上牧町片岡台1丁目9番地の4
(33) 優先権主張国	日本国(JP)	(72) 発明者	三峯 智紀 大阪府大阪市住吉区遠里小野5丁目10-9

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 プリスター包装材

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスを塗布することによって、裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップが強く溶着することがなく剥がして反転可能とされてなる台紙において、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び/又は模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び/又は模様を施してなり、かつ、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなることを特徴とするプリスター包装材。

【請求項2】

台紙が表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、表面側の合成樹脂フィルムと裏面側の合成樹脂フィルムとの間に合成樹脂シート又は合成紙の芯材を有し、上部にヘッダー部を有する台紙である請求項1記載のプリスター包装材。

【請求項3】

芯材を覆って台紙の表裏両面を構成する合成樹脂フィルムにおいて、フラップにより覆われる部分を含む表裏両面に視認可能な文字及び/又は模様を施すとともに、フラップの両縁を外すことにより、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム面からフラップの内側面

にかけて視認可能な文字及び／又は模様が施された商品説明書用印刷面とする請求項 2 記載のプリスター包装材。

【請求項 4】

芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムからなる請求項 2 又は請求項 3 記載のプリスター包装材。

【請求項 5】

フラップを形成する合成樹脂フィルムが透明フィルムであり、フラップに対して施される視認可能な文字及び／又は模様が、文字及び／又は模様、隠蔽性のベタ印刷、文字及び／又は模様がこの順に印刷されてなる請求項 1 ないし請求項 4 のいずれか 1 項に記載のプリスター包装材。

10

【請求項 6】

台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面において、フラップの上縁より 5 ~ 20 mm 下方から下縁まで、溶着阻害剥離ニス塗布されてなる請求項 1 ないし請求項 5 のいずれか 1 項に記載のプリスター包装材。

【請求項 7】

表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスが塗布することによって、裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップが強く溶着することがなく剥がして反転可能とされてなる台紙を形成し、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、剥離可能な感熱接着剤が塗布されてなる台紙の両側縁が溶断されてなり、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び／又は模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び／又は模様を施してなり、かつ、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなることを特徴とするプリスター包装材。

20

【請求項 8】

台紙が表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、表面側の合成樹脂フィルムと裏面側の合成樹脂フィルムの中に合成樹脂シート又は合成紙の芯材を有し、上部にヘッダー部を有する台紙である請求項 7 記載のプリスター包装材。

30

【請求項 9】

周縁にフランジを有するプリスター部が、熱溶着、超音波溶着又は高周波溶着により表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなる請求項 1 ないし請求項 8 のいずれか 1 項に記載のプリスター包装材。

【請求項 10】

周縁にフランジを有するプリスター部が、インパルスシーラーを用いて表面側の合成樹脂フィルムに熱溶着されてなる請求項 9 記載のプリスター包装材。

【請求項 11】

プリスター部が、フランジの周縁において、表面側の合成樹脂フィルムに断続的に部分接着されてなる請求項 9 又は請求項 10 記載のプリスター包装材。

40

【請求項 12】

合成樹脂フィルムの外面にプリスター部と同一の材質のフィルムが積層され、合成樹脂フィルムの内面が芯材に感圧接着剤により接着されてなる請求項 2 又は請求項 7 記載のプリスター包装材。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、プリスター包装材に関する。さらに詳しくは、本発明は、商品説明書をプリ

50

スター包装材に直接印刷し、商品説明書を別に添付する必要がなく、商品説明書を紛失するおそれもない、合理的かつ経済的に製造することができるプリスター包装材に関する。

【背景技術】

【0002】

小型の電気電子部品などは、ヘッダー部の付いたプリスター包装材に収納されて店頭で吊下展示される場合が多い。電気電子部品などには、商品説明書などの添付が必要であり、商品説明書などの収納部を備えたプリスター包装材が使用されている。

図12は、従来のプリスター包装材の一例の正面図及びC-C線断面図である。本例のプリスター包装材は、上部に吊下孔28を備えたヘッダー部29を有し、1枚の折り回された合成樹脂フィルムにより、袋体の裏面30、袋体の表面31及び封口片32が形成されている。袋体の表面に商品33を収納したプリスター部34が、そのフランジ35により接着されている。袋体の内部には商品説明書36が収納され、封口片32に設けられた剥離フィルム37を剥がして、粘着剤層38により袋体の裏面に封口片を接着することによって封止される。

この例のプリスター包装材は、店頭に見映えよく展示することができ、小型の電気電子部品などに商品説明書を添付して、消費者に販売することができる。しかし、袋体の内部に商品説明書を入れ、封口片の剥離フィルムを剥がして粘着剤層により封口片を袋体の裏面に接着するのは手間のかかる作業である。また、小型の電気電子部品に添付して袋体に収納される商品説明書も小型のパンフレットなどにならざるを得ず、商品を購入した消費者が商品説明書を紛失することも起こりがちであった。このために、小型の電気電子部品などをより合理的に収納することができるプリスター包装材が求められていた。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

本発明は、商品説明書をプリスター包装材に直接印刷し、商品説明書を別に添付する必要がなく、商品説明書を紛失するおそれもない、合理的かつ経済的に製造することができるプリスター包装材を提供することを目的としてなされたものである。

【課題を解決するための手段】

【0004】

本発明者らは、上記の課題を解決すべく鋭意研究を重ねた結果、プリスター包装材の台紙にフラップを設け、フラップに外表面から視認可能な文字及び/又は模様と、内側面から視認可能な文字及び/又は模様を印刷することにより、フラップの両面を利用して商品の説明などに必要なスペースを十分に確保することができ、商品説明書を別に添付する必要がなく、商品説明書を紛失するおそれもなくすることを見だし、この知見に基づいて本発明を完成するに至った。

すなわち、本発明は、

(1) 表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスを塗布することによって、裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップが強く溶着することがなく剥がして反転可能とされてなる台紙において、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び/又は模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び/又は模様を施してなり、かつ、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなることを特徴とするプリスター包装材、

(2) 台紙が表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、表面側の合成樹脂フィルムと裏面側の合成樹脂フィルムの上に合成樹脂シート又は合成紙の芯材を有し、上部にヘッダー部を有する台紙である(1)記載のプリスター包装材、

(3) 芯材を覆って台紙の表裏両面を構成する合成樹脂フィルムにおいて、フラップによ

10

20

30

40

50

り覆われる部分を含む表裏両面に視認可能な文字及び／又は模様を施すとともに、フラップの両縁を外すことにより、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム面からフラップの内側面にかけて視認可能な文字及び／又は模様が施された商品説明書用印刷面とする(2)記載のプリスター包装材、

(4) 芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムからなる(2)又は(3)記載のプリスター包装材、

(5) フラップを形成する合成樹脂フィルムが透明フィルムであり、フラップに対して施される視認可能な文字及び／又は模様が、文字及び／又は模様、隠蔽性のベタ印刷、文字及び／又は模様がこの順に印刷されてなる(1)ないし(4)のいずれか1項に記載のプリスター包装材、

(6) 台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面において、フラップの上縁より5～20mm下方から下縁まで、溶着阻害剥離ニスが塗布されてなる(1)ないし(5)のいずれか1項に記載のプリスター包装材、

(7) 表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスが塗布することによって、裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップが強く溶着することがなく剥がして反転可能とされてなる台紙を形成し、該台紙の裏面側の合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、剥離可能な感熱接着剤が塗布されてなる台紙の両側縁が溶断されてなり、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び／又は模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び／又は模様を施してなり、かつ、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなることを特徴とするプリスター包装材、

(8) 台紙が表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、表面側の合成樹脂フィルムと裏面側の合成樹脂フィルムの上に合成樹脂シート又は合成紙の芯材を有し、上部にヘッダー部を有する台紙である(7)記載のプリスター包装材、

(9) 周縁にフランジを有するプリスター部が、熱溶着、超音波溶着又は高周波溶着により表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなる(1)ないし(8)のいずれか1項に記載のプリスター包装材、

(10) 周縁にフランジを有するプリスター部が、インパルスシーラーを用いて表面側の合成樹脂フィルムに熱溶着されてなる(9)記載のプリスター包装材、

(11) プリスター部が、フランジの周縁において、表面側の合成樹脂フィルムに断続的に部分接着されてなる(9)又は(10)記載のプリスター包装材、及び、

(12) 合成樹脂フィルムの外面にプリスター部と同一の材質のフィルムが積層され、合成樹脂フィルムの内面が芯材に感圧接着剤により接着されてなる(2)又は(7)記載のプリスター包装材、

を提供するものである。

【発明の効果】

【0005】

本発明のプリスター包装材は、包装される商品の使用説明書などをフラップの両面を利用して印刷することができるので、商品説明書を別に作製して袋体の内部に封入する必要がなく、コストを大幅に低減することができる。また、商品を購入した消費者も、商品説明書を紛失して困惑するおそれがない。

【発明を実施するための最良の形態】

【0006】

本発明のプリスター包装材は、表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップを有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び／又は

10

20

30

40

50

模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び／又は模様を施してなり、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなるプリスター包装材である。

図1は、本発明のプリスター包装材の一態様の正面図、背面図、A-A線断面図及びフラップを開いた状態を示す背面図である。本態様のプリスター包装材は、表面側の合成樹脂フィルム4、裏面側の合成樹脂フィルム5及び裏面側の合成樹脂フィルムを覆う合成樹脂フィルムからなるフラップ7を有する。フラップには、合成樹脂フィルムを通して読み取る文字及び／又は模様、該文字及び／又は模様を隠蔽する隠蔽性のベタ印刷、直接読み取る文字及び／又は模様がこの順に印刷されている。表面側の合成樹脂フィルム4、裏面側の合成樹脂フィルム5及びフラップ7を形成する合成樹脂フィルムは、台紙の両側縁8
10
において、溶断されている。台紙の表面には、商品9を収納し、周縁にフランジ10を有するプリスター部11が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルム4に接着されている。

本発明のプリスター包装材においては、表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及びフラップを形成する合成樹脂フィルムを、1枚の連続するフィルムから構成することができる。図2は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様においては、表面側の合成樹脂フィルム4、裏面側の合成樹脂フィルム5及びフラップ7を形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムから構成されている。表面側の合成樹脂フィルム4が上縁12において折り返されて裏面側の合成樹脂フィルム5を構成し、表面側の合成樹脂フィルム4が下縁6において折り返され、裏面側のフィルム上に
20
積層されることにより、フラップ7が形成されている。

【0007】

本発明のプリスター包装材は、合成樹脂シート又は合成紙を芯材とし、上部にヘッダー部を有し、芯材の表裏両面が合成樹脂フィルムにより覆われ、芯材の下縁からヘッダー部近傍に達する合成樹脂フィルムからなるフラップを裏面に有し、両側縁が溶断されてなる台紙であって、該フラップには、外表面から視認可能な文字及び／又は模様が施されているとともに、内側面から視認可能な文字及び／又は模様を施してなり、台紙の表面に、周縁にフランジを有するプリスター部が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着されてなるプリスター包装材とすることができる。

図3は、本発明のプリスター包装材の他の態様の正面図、背面図、B-B線断面図及びフラップを開いた状態を示す背面図である。本態様のプリスター包装材の台紙は、合成樹脂シート又は合成紙を芯材1とし、上部に吊下孔2を設けたヘッダー部3を有する。芯材の表裏両面が表面側の合成樹脂フィルム4及び裏面側の合成樹脂フィルム5により覆われている。また、芯材の下縁6から、ヘッダー部3の近傍に達する合成樹脂フィルムからなるフラップ7を裏面に有する。フラップ7には、合成樹脂フィルムを通して読み取る文字及び／又は模様、該文字及び／又は模様を隠蔽する隠蔽性のベタ印刷、直接読み取る文字及び／又は模様がこの順に印刷されている。表面側の合成樹脂フィルム4、芯材1の合成樹脂シート又は合成紙、裏面側の合成樹脂フィルム5及びフラップ7を形成する合成樹脂フィルムは、台紙の両側縁8において、溶断されている。台紙の表面には、商品9を収納し、周縁にフランジ10を有するプリスター部11が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルム4に接着されている。
30
40

【0008】

本発明のプリスター包装材は、芯材を覆って台紙の表裏両面を構成する合成樹脂フィルムにおいて、フラップにより覆われる部分を含む表裏両面に視認可能な文字及び／又は模様を施すとともに、フラップの両縁を外すことにより、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム面からフラップの内側面にかけて視認可能な文字及び／又は模様が施された商品説明書用印刷面とすることができる。

本発明のプリスター包装材は、表面側の合成樹脂フィルム4、裏面側の合成樹脂フィルム5及びフラップ7の両面を印刷面とすることができ、フラップ7は、その両面から読み取る印刷面とすることができる。例えば、表面側の合成樹脂フィルムには、商品名、メー
50

カー名などを印刷し、フラップ7の内面には、透明な合成樹脂フィルムを通して読み取る電気電子部品などの仕様などを印刷し、その上に隠蔽性のベタ印刷を施すことができる。隠蔽性のベタ印刷に特に制限はなく、例えば、白ベタ印刷1回、白ベタ印刷2回、白ベタ印刷、銀ベタ印刷及び白ベタ印刷をこの順に各1回ずつなどとし、最初に印刷された文字及び/又は模様が隠蔽されるように、適宜選択することができる。裏面側の合成樹脂フィルム5とフラップ7の隠蔽性のベタ印刷の上には、商品説明書を印刷することができる。表面側の合成樹脂フィルム及び裏面側の合成樹脂フィルムに印刷する代わりに、芯材となる合成樹脂シート又は合成紙に印刷を施し、合成樹脂フィルムを通して読み取ることもできる。

本発明のプリスター包装材に包装された商品を購入した消費者が、溶断され、溶着しているフラップ7の両側縁を外して、図3の右端に示すようにフラップを反転させると、台紙の裏面側の合成樹脂フィルム5とフラップ7の内側面がつながった広い面積が確保され、この広い面積に印刷された商品説明書を読み取ることができる。したがって、商品説明書として別に小冊子を作製し、手間をかけて袋体に封入する必要がなく、消費者が商品説明書を紛失して困惑する事態が生ずるおそれもない。

【0009】

本発明のプリスター包装材においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムを、1枚の連続するフィルムから構成することができる。図4は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムから構成されている。芯材1の合成樹脂シート又は合成紙より合成樹脂フィルムの方が長く、芯材の下縁6と合成樹脂フィルムの方の縁が合わされ、積層されて裏面側の合成樹脂フィルム5が形成され、芯材の上縁12において合成樹脂フィルムが折り返され、表面側の合成樹脂フィルム4が形成され、さらに芯材の下縁6において、合成樹脂フィルムが芯材を巻いて、裏面側の合成樹脂フィルムと重なるように折り返されて、フラップ7が形成されている。

図5は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムから構成されている。芯材1の合成樹脂シート又は合成紙より合成樹脂フィルムの方が長く、芯材の下縁6と合成樹脂フィルムの方の縁が合わされ、積層されて表面側の合成樹脂フィルム4が形成され、芯材の上縁12において合成樹脂フィルムが折り返され、裏面側の合成樹脂フィルム5が形成され、さらに芯材の下縁6において、裏面側の合成樹脂フィルムと重なるように折り返されて、フラップ7が形成されている。

【0010】

本発明のプリスター包装材においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムを、1枚の連続するフィルムから構成することが好ましい。芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムを、1枚の連続するフィルムから構成することにより、表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及びフラップを形成する合成樹脂フィルムの印刷を、透明な長尺の合成樹脂フィルムを用いて同時に行うことができ、それぞれの合成樹脂フィルムの印刷の位置合わせをする必要性が解消される。

芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムを1枚の連続するフィルムから構成する態様のうち、図5に示す態様よりも図4に示す態様の方が好ましい。表面側の合成樹脂フィルム、芯材、裏面側の合成樹脂フィルム及びフラップを形成する合成樹脂フィルムを別々にすると、芯材の上縁及び下縁において、合成樹脂フィルムと芯材とを熱溶着などにより接着する必要性が生ずる場合があり、図5に示す態様においても、芯材の下縁において熱溶着などにより芯材とフィルムを接着する必要性が生ずる場合がある。しかし、図2示す態様においては、芯材の上縁及び下縁において芯材と合成樹脂フィルムを接着する必要性がなく、両側縁の溶断による溶着のみで台紙を形成することができる。また、図4に示す態様においては、芯材の上縁及び下縁において、芯材及び合

10

20

30

40

50

成樹脂フィルムの縁が露出することがないので、美観に優れた台紙とすることができる。

【0011】

図6は、本発明のプリスター包装材の製造方法の一態様の説明図である。本図は、長尺の合成樹脂シート若しくは合成紙及び長尺の合成樹脂フィルムの断面を表す。印刷された長尺の合成樹脂フィルム13のプリスター包装材の裏面側の合成樹脂フィルムとなる部分の縁と芯材1となる合成樹脂シート又は合成紙の下縁となる縁を合わせて重ね合わせる。次いで、芯材の上縁となる長尺の合成樹脂シート又は合成紙の縁において半折し、裏面側の合成樹脂フィルム5を形成する。さらに、芯材の下縁となる長尺の合成樹脂シート又は合成紙の縁において、合成樹脂フィルムを芯材を巻くように折り返し、表面側の合成樹脂フィルム4とフラップ7を形成する。この状態で、商品が収納されたフランジを有するプリスター部と重ね合わせ、フランジにおいてプリスター部と表面側の合成樹脂フィルムとを接着し、ヘッダー部に吊下孔を穿孔し、プリスター包装材の両側縁において溶断することにより、商品が収納された本発明のプリスター包装材を完成することができる。ヘッダー部の穿孔は、裏面となる合成樹脂フィルム5を形成したのちの任意の段階で行うことができる。

10

【0012】

図7は、本発明のプリスター包装材の製造方法の他の態様の説明図である。本図は、長尺の合成樹脂シート若しくは合成紙及び長尺の合成樹脂フィルムの断面を表す。印刷された長尺の合成樹脂フィルム13のプリスター包装材の表面側の合成樹脂フィルムとなる部分に芯材1となる合成樹脂シート又は合成紙を重ね合わせる。次いで、芯材の上縁となる長尺の合成樹脂シート又は合成紙の縁において合成樹脂フィルムを半折し、裏面側の合成樹脂フィルム5を形成する。さらに、芯材の下縁となる長尺の合成樹脂シート又は合成紙の縁において、合成樹脂フィルムを芯材を巻くように折り返し、表面側の合成樹脂フィルム4とフラップ7を形成する。この状態で、商品が収納されたフランジを有するプリスター部と重ね合わせ、フランジにおいてプリスター部と表面側の合成樹脂フィルムとを接着し、ヘッダー部に吊下孔を穿孔し、プリスター包装材の両側縁において溶断することにより、商品が収納された本発明のプリスター包装材を完成することができる。ヘッダー部の穿孔は、裏面となる合成樹脂フィルム5を形成したのちの任意の段階で行うことができる。

20

【0013】

本発明に用いる合成樹脂シート、合成紙及び合成樹脂フィルムの材質に特に制限はなく、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミドなどを挙げることができる。本発明においては、合成樹脂シート若しくは合成紙と合成樹脂フィルムの材質が同じであることが好ましい。同じ材質の合成樹脂シート若しくは合成紙と合成樹脂フィルムを用いることにより、両側縁の溶断に際して良好な状態の溶着を形成することができる。

30

本発明に用いる合成樹脂シート又は合成紙の厚さに特に制限はないが、100~1,000 μm であることが好ましく、150~500 μm であることがより好ましい。本発明に用いる合成樹脂フィルムの厚さに特に制限はないが、10~100 μm であることが好ましく、30~80 μm であることがより好ましい。

40

本発明において、プリスター部を構成する合成樹脂シートは、透明な熱可塑性樹脂シートを特に制限なく使用することができる。例えば、ポリプロピレン、塩化ビニル樹脂などのシートを挙げることができる。周縁にフランジを有するプリスター部は、透明な熱可塑性樹脂シートの真空成形、圧空成形、圧縮成形などにより成形することができる。プリスター部を構成する合成樹脂シートの厚さに特に制限はないが、80~500 μm であることが好ましく、100~300 μm であることがより好ましい。

本発明のプリスター包装材においては、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスを塗布することができる。図8は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚

50

の連続するフィルムから構成され、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に、溶着阻害剥離ニスが塗布されている。芯材1の合成樹脂シート又は合成紙より合成樹脂フィルムの方が長く、芯材の下縁6と合成樹脂フィルムの方の縁が合わされ、積層されて裏面側の合成樹脂フィルム5が形成され、芯材の上縁12において合成樹脂フィルムが折り返され、表面側の合成樹脂フィルム4が形成され、さらに芯材の下縁6において、合成樹脂フィルムが芯材を巻いて、裏面側の合成樹脂フィルムと重なるように折り返されて、フラップ7が形成されている。台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム5とフラップ7を形成する合成樹脂フィルムとの接触面に溶着阻害剥離ニスが塗布され、溶着阻害剥離ニス層14が形成されている。台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面に溶着阻害剥離ニス層を形成することにより、プリスター包装材を両側縁で溶断したとき、両側縁において台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとが強く溶着することがなく、容易にフラップを剥がして反転させることができる。

10

【0014】

本発明のプリスター包装材においては、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面において、フラップの上縁より5～20mm下方から下縁まで、溶着阻害剥離ニスが塗布されてなることが好ましい。図9は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様においては、芯材の表裏両面を覆う合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムが、1枚の連続するフィルムから構成され、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとの接触面において、フラップの上縁より5～20mm下方から下縁まで、溶着阻害剥離ニスが塗布されている。

20

芯材1の合成樹脂シート又は合成紙より合成樹脂フィルムの方が長く、芯材の下縁6と合成樹脂フィルムの方の縁が合わされ、積層されて裏面側の合成樹脂フィルム5が形成され、芯材の上縁12において合成樹脂フィルムが折り返され、表面側の合成樹脂フィルム4が形成され、さらに芯材の下縁6において、合成樹脂フィルムが芯材を巻いて、裏面側の合成樹脂フィルムと重なるように折り返されて、フラップ7が形成されている。台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム5とフラップ7を形成する合成樹脂フィルムとの接触面において、フラップの上縁15より5～20mm下方から下縁6まで溶着阻害ニスが塗布され、溶着阻害剥離ニス層16が形成されている。すなわち、溶着阻害剥離ニス層の上縁17と、フラップの上縁15の間に、幅aの溶着阻害剥離ニスが塗布されていない部分が存在する。幅aは、5～20mmであることが好ましく、7～15mmであることがより好ましい。幅aの溶着阻害剥離ニスが塗布されていない部分を設けることにより、プリスター包装材を両側縁で溶断したとき、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルムとフラップを形成する合成樹脂フィルムとがこの部分においてのみ強く溶着されるので、取り扱い中や輸送中などにおいて、フラップが誤って外れる事故を防止することができる。幅aが5mm未満であると、フラップが外れる事故を防止する効果が十分に発現しないおそれがある。幅aが20mmを超えると、消費者がフラップを剥がす作業が困難となるおそれがある。図9に示す態様のプリスター包装材においては、溶着阻害剥離ニスを塗布するフィルムに特に制限はなく、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム又はフラップを形成する合成樹脂フィルムのいずれに塗布することもできる。

30

40

【0015】

本発明のプリスター包装材においては、フラップを、台紙の裏面を構成する合成樹脂フィルム面に、剥離可能な感熱接着剤で貼着することができる。フラップを台紙の裏面に剥離可能な感熱接着剤で貼着することにより、流通経路において、フラップと台紙の裏面との間への塵埃などの侵入を防ぎ、商品を購入した消費者は、フラップを台紙の裏面から剥がして、台紙の裏面からフラップの内側面に連続して印刷されている商品説明書を読み取ることができる。使用する感熱接着剤に特に制限はなく、例えば、エチレン-酢酸ビニル共重合体、ポリアミド、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体、ポリビニルブチラールなどを挙げることができる。

50

本発明のプリスター包装材において、プリスター部をそのフランジにより表面側の合成樹脂フィルムに接着する方法に特に制限はなく、例えば、感圧接着剤、感熱接着剤などの接着剤を用いる接着、ステープラーを用いる機械的な接着、熱溶着、超音波溶着、高周波溶着などを挙げることができる。これらの中で、熱溶着、超音波溶着及び高周波溶着は、自動化が容易であり、短時間に接着作業を完了することができ、仕上がりが美しいので、好適に用いることができる。本発明において、熱溶着に用いるシール機に特に制限はなく、例えば、熱板シーラー、バンドシーラー、インパルスシーラーなどを挙げることができる。これらの中で、インパルスシーラーを特に好適に用いることができる。インパルスシーラーは、ヒーターに瞬間的に大電流を流して加熱し、接着部を加圧した状態で短時間の熱伝導により溶着し、冷却、固化するまで加圧を続けるので、美しく強力な接着部を形成することができる。

10

【0016】

本発明のプリスター包装材においては、プリスター部が、フランジの周縁において、表面側の合成樹脂フィルムに断続的に部分接着されてなることが好ましい。図10は、本発明のプリスター包装材の他の2態様の正面図である。本態様のプリスター包装材は、上部に吊下孔18を設けたヘッダー部19を有し、芯材の表面が表面側の合成樹脂フィルム20に覆われている。芯材の裏面は、裏面側の合成樹脂フィルム(図示しない。)により覆われ、下縁21からヘッダー部の近傍に達するフラップ(図示しない。)を有する。表面側の合成樹脂フィルム20、芯材の合成樹脂シート又は合成紙、裏面側の合成樹脂フィルム及びフラップを形成する合成樹脂フィルムは、台紙の両側縁22において、溶断されている。台紙の表面には、商品23を収納し、周縁にフランジ24を有するプリスター部25が、該フランジにより表面側の合成樹脂フィルム20に断続的に部分接着されている。左方に示す態様においては、1個の商品を収納したプリスター部25が、フランジ24の周縁において、8個の円形の接着部26により、表面側の合成樹脂フィルム20に接着されている。右方に示す態様においては、2個の商品を収納したプリスター部25が、フランジ24の周縁において、10個の長方形の接着部27により、表面側の合成樹脂フィルム20に接着されている。プリスター部をフランジの周縁において表面側の合成樹脂フィルムに断続的に部分接着することにより、連続的に接着する場合に比べて、プリスター部を表面側の合成樹脂フィルムから取り外して商品を取り出す作業が容易になるのみならず、プリスター部と表面側の合成樹脂フィルムの変形を最小限に抑えて、美しいプリスター包装体とすることができる。

20

30

【0017】

本発明のプリスター包装材は、合成樹脂フィルムの外面にプリスター部と同一の材質のフィルムが積層され、合成樹脂フィルムの内面が芯材に感圧接着剤により接着されてなるプリスター包装材とすることができる。図11は、本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。本態様のプリスター包装材においては、表面側の合成樹脂フィルム4、裏面側の合成樹脂フィルム5及びフラップ7の外面に、すべてプリスター部11と同一の材質のフィルム39が積層され、表面側の合成樹脂フィルムが感圧接着剤40により芯材1に接着されている。裏面側の合成樹脂フィルムのフラップと重なり合う部分には、溶着阻害剥離ニス層41が設けられている。表面側の合成樹脂フィルムの外面にプリスター部と同一の材質のフィルムを積層することにより、プリスター部のフランジにおいて、熱溶着、超音波溶着、高周波溶着などにより、プリスター部を表面側の合成樹脂フィルムに安定して強固に接着することができる。プリスター部を合成樹脂フィルムに熱溶着、超音波溶着、高周波溶着などにより接着すると、接着部にシワが発生しやすくなるが、合成樹脂フィルムの内面を感圧接着剤で芯材に接着することにより、シワの発生を防止することができる。

40

本態様のプリスター包装材において、プリスター部及びそれと同一の材質のフィルムとしては、例えば、ポリプロピレンシートからなるプリスター部と無延伸ポリプロピレンフィルムの組み合わせなどを挙げることができる。プリスター部と合成樹脂フィルムとを接着するためには、プリスター部と同一の材質のフィルムは、表面側の合成樹脂フィルムの

50

みに積層されていれば目的は達せられるが、多くの場合は表面側の合成樹脂フィルム、裏面側の合成樹脂フィルム及びフラップのすべてがプリスター部と同一の材質のフィルムで積層されている合成樹脂フィルムを原材料として用いる方が合理的かつ経済的に本態様のプリスター包装材を製造することができる。合成樹脂フィルムにプリスター部と同一の材質のフィルムを積層する方法に特に制限はなく、例えば、ドライラミネーション、押出ラミネーションなどを挙げることができる。

図1に示す態様のプリスター包装材において、合成樹脂フィルムの内面と芯材を感圧接着剤により接着する方法に特に制限はなく、例えば、芯材の表面に感圧接着剤を塗布したのち、合成樹脂フィルムの内面と接着することができる。感圧接着剤の塗布パターンに特に制限はなく、例えば、亀甲模様、縞模様、全面塗布などを挙げることができる。これら

10

【産業上の利用可能性】

【0018】

本発明のプリスター包装材は、商品使用説明書をプリスター包装材に直接印刷し、商品説明書を別に添付する必要がなく、商品説明書を紛失するおそれもなく、合理的かつ経済的に製造することができ、廃棄物の発生量も減少することができる。

【図面の簡単な説明】

【0019】

【図1】本発明のプリスター包装材の一態様の正面図、背面図及び断面図である。

【図2】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

20

【図3】本発明のプリスター包装材の他の態様の正面図、背面図及び断面図である。

【図4】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

【図5】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

【図6】本発明のプリスター包装材の製造方法の一態様の説明図である。

【図7】本発明のプリスター包装材の製造方法の他の態様の説明図である。

【図8】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

【図9】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

【図10】本発明のプリスター包装材の他の2態様の正面図である。

【図11】本発明のプリスター包装材の他の態様の断面図である。

【図12】従来のプリスター包装材の一例の正面図及び断面図である。

30

【符号の説明】

【0020】

- 1 芯材
- 2 吊下孔
- 3 ヘッダー部
- 4 表面側の合成樹脂フィルム
- 5 裏面側の合成樹脂フィルム
- 6 下縁
- 7 フラップ
- 8 台紙の側縁
- 9 商品
- 10 フランジ
- 11 プリスター部
- 12 上縁
- 13 長尺の合成樹脂フィルム
- 14 溶着阻害剥離ニス層
- 15 フラップの上縁
- 16 溶着阻害剥離ニス層
- 17 溶着阻害剥離ニス層の上縁
- 18 吊下孔

40

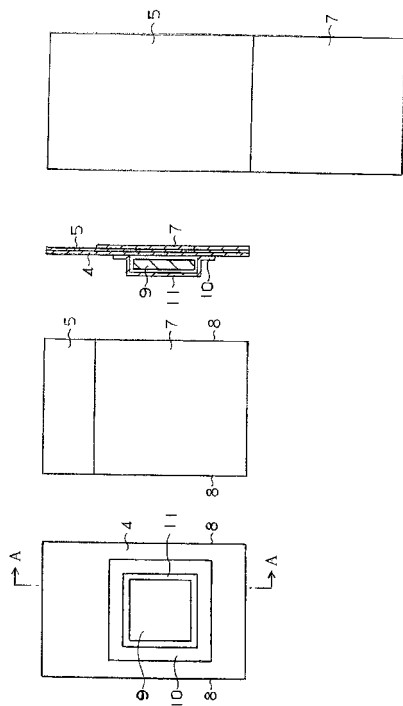
50

- 1 9 ヘッダー部
- 2 0 表面側の合成樹脂フィルム
- 2 1 下縁
- 2 2 側縁
- 2 3 商品
- 2 4 フランジ
- 2 5 プリスター部
- 2 6 接着部
- 2 7 接着部
- 2 8 吊下孔
- 2 9 ヘッダー部
- 3 0 袋体の裏面
- 3 1 袋体の表面
- 3 2 封口片
- 3 3 商品
- 3 4 プリスター部
- 3 5 フランジ
- 3 6 商品説明書
- 3 7 剥離フィルム
- 3 8 粘着剤層
- 3 9 プリスター部と同一の材質のフィルム
- 4 0 感圧接着剤
- 4 1 溶着阻害剥離二ス層

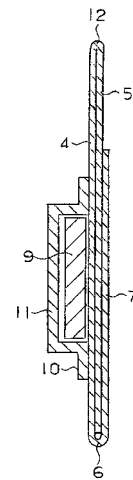
10

20

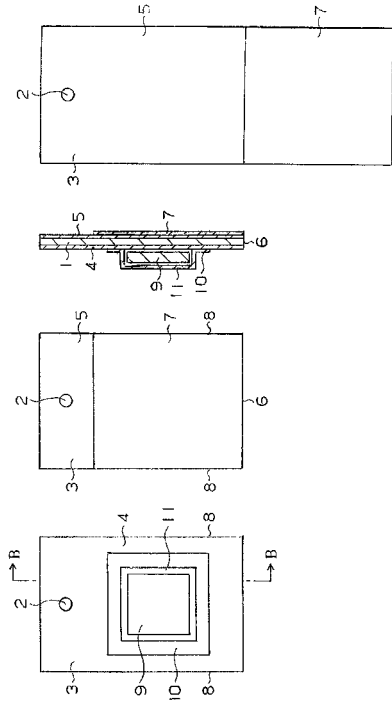
【図 1】



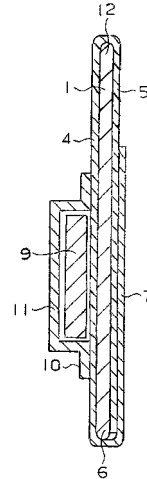
【図 2】



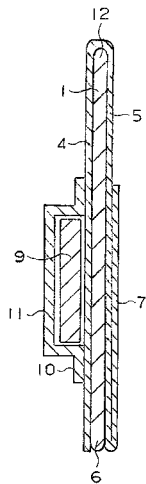
【 図 3 】



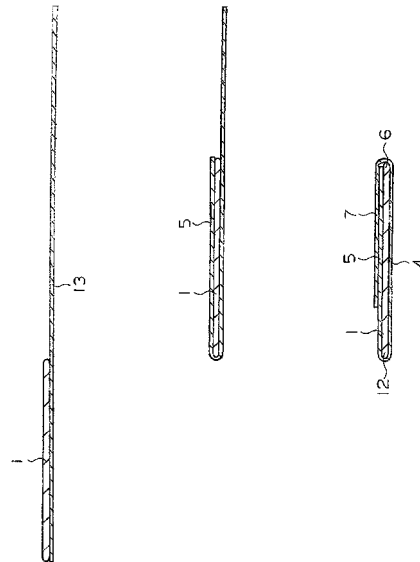
【 図 4 】



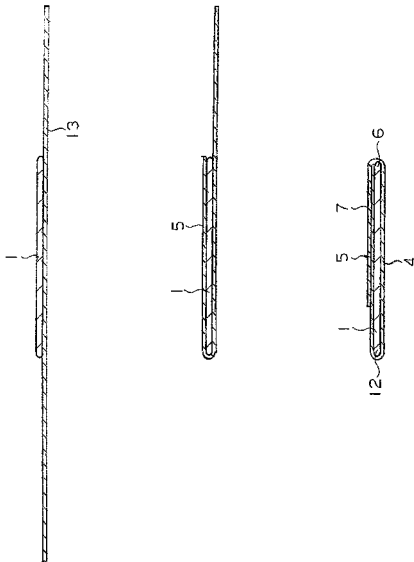
【 図 5 】



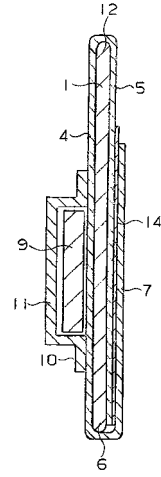
【 図 6 】



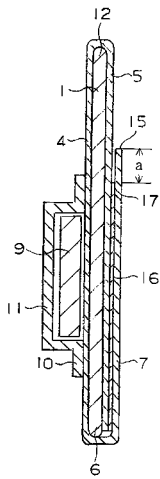
【図 7】



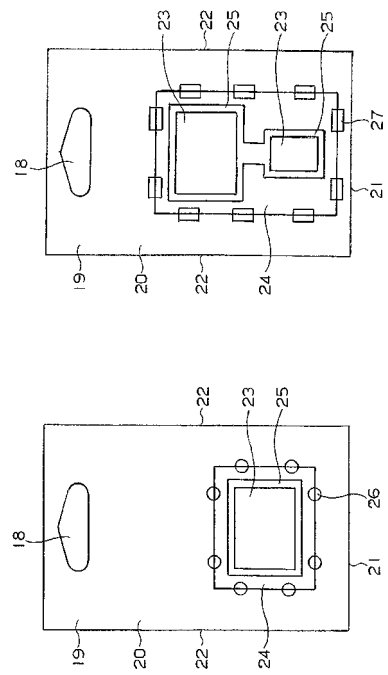
【図 8】



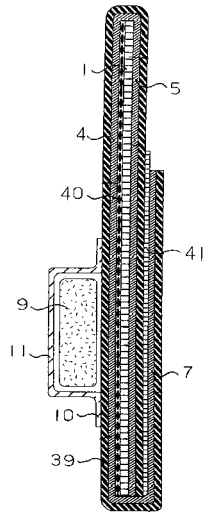
【図 9】



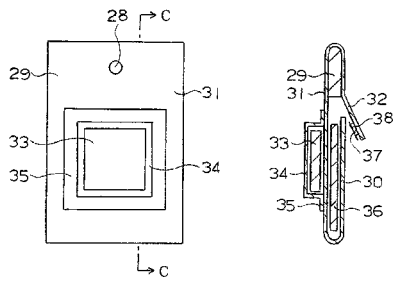
【図 10】



【図 1 1】



【図 1 2】



フロントページの続き

- (72)発明者 細川 和彦
大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内
- (72)発明者 辻 憲司
大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内
- (72)発明者 中田 早百合
大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内
- (72)発明者 藤井 智
大阪府大阪市中央区谷町7丁目6-22

審査官 市野 要助

- (56)参考文献 特開2000-118559(JP,A)
実開昭52-118783(JP,U)
実開昭61-097155(JP,U)
特開2002-347835(JP,A)
特開2002-205768(JP,A)
特開平10-236031(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 75/52
B65D 75/36