



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I602752 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 10 月 21 日

(21)申請案號：102135785

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 10 月 03 日

(51)Int. Cl. : **B65D47/42 (2006.01)**

(30)優先權：2012/10/03 日本 2012-221167

(71)申請人：凸版印刷股份有限公司 (日本) TOPPAN PRINTING CO., LTD. (JP)
日本

(72)發明人：大塚浩之 OTSUKA, HIROYUKI (JP)；今井健一郎 IMAI, KENICHIROU (JP)；小出洋子 KOIDE, YOUKO (JP)

(74)代理人：丁國隆；黃政誠

(56)參考文獻：

JP 2003-327255

JP 2011-255947

審查人員：林世崇

申請專利範圍項數：10 項 圖式數：10 共 31 頁

(54)名稱

重裝填用容器

REFILL CONTAINER

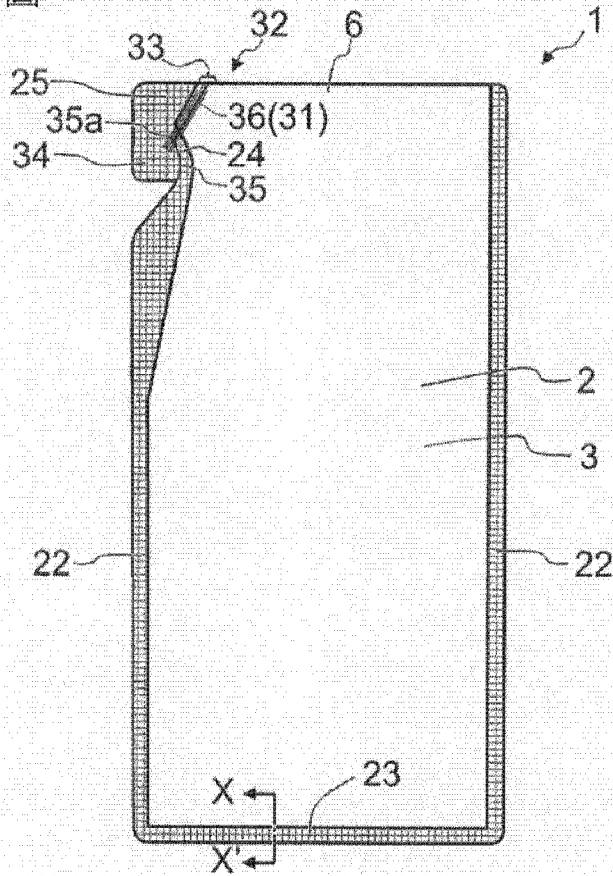
(57)摘要

重裝填用容器係具備：1 片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎部、表面積層體及背面積層體，表面積層體與背面積層體的周緣被密封，折彎部連同表面積層體、背面積層體及注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，注出噴嘴的前端由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開注出噴嘴前端密封部而形成注出口，在開封預定線及開封預定線的周邊部分，實行形成平行於開封預定線的複數半切線之易切加工，複數半切線在折彎部的稜線處中斷。

A refill container includes one sheet of lamination body having a base material and a sealant layer and a pouring nozzle seal portion, where the lamination body is folded such that the sealant layer is arranged inward to form a bend portion, a surface lamination body, and a rear surface lamination body, a peripheral portion of the surface lamination body and the rear surface lamination body is sealed, the bend portion forms with the surface lamination body, the rear surface lamination body, and the pouring nozzle seal portion, a pouring nozzle which pours a content, a tip of the pouring nozzle is sealed by the pouring nozzle seal portion, the pouring nozzle seal portion is detached along with an opening line to form a pouring opening, on the opening line and at a peripheral portion of the opening line, an easily cutting processing which forms a plurality of half-cutting lines parallel to the opening line is performed, and the plurality of half-cutting lines is broken at a ridge line of the bend portion.

指定代表圖：

第 1 圖



符號簡單說明：

- 1 . . . 重裝填用容器
- 2 . . . 表面積體層
- 3 . . . 背面積體層
- 6 . . . 折彎部
- 22 . . . 側邊密封部
- 23 . . . 底部密封部
- 24 . . . 注出噴嘴密封部
- 25 . . . 注出噴嘴前端密封部
- 31 . . . 注出口
- 32 . . . 注出噴嘴
- 33 . . . 易切加工
- 34 . . . 開封抓持部
- 35 . . . 開封用撕開線
- 35a . . . 開封用撕開線前端部
- 36 . . . 開封預定線

發明摘要

※ 申請案號： 102135785

※ 申請日： 102/10/03

※IPC 分類： B65D 47/42 (2006.01)

【發明名稱】(中文/英文)

重裝填用容器

REFILL CONTAINER

【中文】

重裝填用容器係具備：1 片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎部、表面積層體及背面積層體，表面積層體與背面積層體的周緣被密封，折彎部連同表面積層體、背面積層體及注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，注出噴嘴的前端由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開注出噴嘴前端密封部而形成注出口，在開封預定線及開封預定線的周邊部分，實行形成平行於開封預定線的複數半切線之易切加工，複數半切線在折彎部的稜線處中斷。

【英文】

A refill container includes one sheet of lamination body having a base material and a sealant layer and a pouring nozzle seal portion, where the lamination body is folded such that the sealant layer is arranged inward to form a bend portion, a surface lamination body, and a rear surface lamination body, a peripheral portion of the surface lamination body and the rear surface lamination body is sealed, the bend portion forms with the surface lamination body, the rear surface lamination body, and the pouring nozzle seal portion, a pouring nozzle which pours a content, a tip of the pouring nozzle is sealed by the pouring nozzle seal portion, the pouring nozzle seal portion is detached along with an opening line to form a pouring opening, on the opening line and at a peripheral portion of the opening line, an easily cutting processing which forms a plurality of half-cutting lines parallel to the opening line is performed, and the plurality of half-cutting lines is broken at a ridge line of the bend portion.

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第 1 圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

- | | |
|------|-----------|
| 1 | 重裝填用容器 |
| 2 | 表面積體層 |
| 3 | 背面積體層 |
| 6 | 折彎部 |
| 22 | 側邊密封部 |
| 23 | 底部密封部 |
| 24 | 注出噴嘴密封部 |
| 25 | 注出噴嘴前端密封部 |
| 31 | 注出口 |
| 32 | 注出噴嘴 |
| 33 | 易切加工 |
| 34 | 開封抓持部 |
| 35 | 開封用撕開線 |
| 35 a | 開封用撕開線前端部 |
| 36 | 開封預定線 |

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

無。

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

重裝填用容器

REFILL CONTAINER

【技術領域】

【0001】本發明係關於收納液體清潔劑或柔軟劑等衛浴用品及食用油或即溶咖啡等食品等的重裝填用容器。

本案係基於 2012 年 10 月 3 日申請之專利申請 2012-221167 號而主張優先權，並茲此援引其內容。

【先前技術】

【0002】液體清潔劑或織物柔軟劑等衛浴用品及食用油或即溶咖啡等食品係收納於易於使用的形狀之專用容器。專用容器係具有特別作成符合內容物的特徵及使用的構造，因而價格高昂。因此，在內容物用完時，將得以置入重裝填用容器的內容物作為製品販賣，以便可重複使用專用容器。

【0003】舉例而言，液體清潔劑的容器係在使用清潔劑時，每次都必須量測並取出適當的量。因此，為了易於注入輕量杯，在注出口具備噴嘴且具剛性之塑膠容器係作為重複使用容器而使用。作為用於對此重複使用容器補充內容物的重裝填用容器，一般使用在包含軟包裝薄膜的柔軟容器形成有注出口的容器或者安裝有栓塞的容器。

【0004】因為重複使用的剛性容器係設計成易於注出，故未必適用於從重裝填用容器向重複使用的容器補充內容物之重裝填操作。

【0005】另外，因為重裝填用容器亦著重於廉價製造，故未必適用於重裝填操作。

【0006】有人提出一種可利用設於重複使用的容器之噴嘴而進行重裝填用容器的開封，更且在重裝填中，因為重裝填用容器可自立，而可免用手抓持重裝填用容器之重裝填用容器。此種免持重裝填用容器係具備：結合構件，在重複使用的容器之開口部可裝卸且不會脫落地連結；及容器密封構件，密封重裝填用容器本體(參照專利文獻 1)。

【0007】專利文獻 1 所記載的重裝填用容器，為了結合重複使用的容器與重裝填用容器，而在栓塞部使用結合構件及容器密封構件的 2 個構件，因此容器成本較高。又，其構造為將重裝填用容器鎖入重複使用的容器之開口部而使用，因此可確實結合 2 個構件。然而，相反地，具有不只操作麻煩，且因為有栓塞而導致成本增加之缺點。

【0008】若考慮成本，則如第 8 圖所示之表背 2 片包裝薄膜的周緣被密封的包裝袋較為有利。此種重裝填用包裝袋可設有符合容器的口徑之任意寬度的注出口。然而，在密封表背 2 片薄膜的端緣部而形成注出口部的情況，注出內容物時，開口部會朝經密封的兩端拉伸。因此，表背的薄膜成為偽密封狀態，注出口閉塞或注出口

容易折彎，且在重裝填操作中，注出口會從重複使用的容器脫落。

【0009】為了解決注出口閉塞或折彎的課題，而提出多種藉由在注出口部插入有別於薄膜的其他構件之零件(參照專利文獻 2)、或使注出口部附近薄膜膨脹並作成立體形狀來確保開口面積的包裝袋(參照專利文獻 3)。

【0010】然而，此等包裝袋需要安裝其他構件的步驟以及在薄膜實施深壓紋加工的步驟等。更且，填充時，無法在包裝袋的供給部整齊一致地堆積包裝袋。又，在表背 2 片薄膜被密封的注出口，因為在兩端存在密封部，故開口寬度較窄僅達密封部的大小，而無法確保充足的開口面積。若無法確保充足的開口面積，則在重裝填時，注出所需的時間較長。

【0011】為了解決上述課題，有人提出一種使構成包裝袋的薄膜折彎並形成單側注出口，且僅於單側形成注出口的密封部之包裝袋(參照專利文獻 4、5)。

【0012】如專利文獻 4、5 所示，若為具有單側注出口被折彎的薄膜之包裝袋時，可解決注出口閉塞及注出口部的開口面積較小的課題。然而，如專利文獻 5 所示的軟質包裝袋之注出口所呈現，考慮到注出時的操作之容易性而將注出口設定成傾斜時，開封操作性較不穩定。

【0013】第 9 圖 A 為表示專利文獻 5 所揭露的軟質包裝袋之圖，第 9 圖 B 為注出口部分的放大圖。此種軟質包裝袋在注出口部分係具備：撕開線 a；V 字狀缺口 b；及設成覆蓋撕開線 a 的網點狀加工痕 c。然而，V 字狀缺

口 b 的位置偏移時，包裝袋的裂隙會偏離撕開線 a，而無法在本來的撕開線 a 之位置開封。

【0014】在專利文獻 6，如第 10 圖所示，將用於形成注出口的開封預定線以傾斜於折彎部的方式形成。在開封預定線上，實行形成平行於開封預定線的複數痕線之易切加工。更且，有人提出一種藉由將開封用撕開線的前端部朝向與開封預定線平行的方向折彎，而可容易且確實地進行注出口的開封操作之重裝填用容器。

【0015】然而，有時候亦由於設於折彎部的複數痕線部分擦傷或受到衝擊等，導致上述重裝填用容器劃傷或出現孔洞，而成爲漏液的原因。

先前技術文獻

專利文獻

【0016】

專利文獻 1 日本特開 2004-99082 號公報

專利文獻 2 日本特開平 5-132069 號公報

專利文獻 3 日本特許第 4110940 號公報

專利文獻 4 日本特開平 11-236053 號公報

專利文獻 5 日本特許第 4910528 號公報

專利文獻 6 日本特開 2011-255947 號公報

【發明內容】

[發明所欲解決之課題]

【0017】本發明係考慮上述幾點而做出者，提供一種可不使用栓塞等其他構件而形成大面積的注出口之重裝填用容器。更且，提供一種可容易且確實地進行注出口

的開封操作，且可防止在物流過程及處理時等因擦傷或劃傷等而導致漏液等之重裝填用容器。

[用於解決課題之手段]

【0018】本發明之第一態樣為一種重裝填用容器，具備：1片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎部、表面積層體及背面積層體，表面積層體與背面積層體的周緣被密封，折彎部連同表面積層體、背面積層體及注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，注出噴嘴的前端由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開注出噴嘴前端密封部而形成注出口，在開封預定線及開封預定線的周邊部分，實行形成平行於開封預定線的複數半切線之易切加工，複數半切線在折彎部的稜線處中斷。

【0019】根據第一態樣的重裝填用容器，因為在折彎部設有半切線中斷的部分，故可防止折彎部擦傷或破裂而產生漏液。

【0020】本發明之第二態樣係在第一態樣的重裝填用容器中，複數半切線的半數以上在折彎部的稜線處中斷。

本發明之第三態樣係在第二態樣的重裝填用容器中，複數半切線於折彎部處中斷的線與未中斷的線交錯排列。

本發明之第四態樣係為一種重裝填用容器，具備：1片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎

部、表面積層體及背面積層體，表面積層體與背面積層體的周緣被密封，折彎部連同表面積層體、背面積層體及注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，注出噴嘴的前端由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開注出噴嘴前端密封部而形成注出口，在開封預定線上，實行形成平行於開封預定線的 1 條半切線之易切加工，半切線在折彎部的稜線處中斷。

【0021】本發明之第五態樣係在從第一至第四態樣的重裝填用容器中，半切線在與折彎部的稜線之距離為 1.0mm 以上 4.0mm 以下的範圍內中斷。

本發明之第六態樣係在從第一至第五態樣的重裝填用容器中，進一步具備：底帶，以密封劑層為外側的方式折彎形成；及密封部，在表面積層體與背面積層體之間具有底帶且周緣被密封；並呈立袋形狀。

【0022】本發明之第七態樣係在從第一至第六態樣的重裝填用容器中，撕開折彎部的一部份而形成之填充內容物的填充用開口部。

[發明之效果]

【0023】根據上述本發明的態樣，重裝填用容器係將至少具有基材與密封劑層的 1 片積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成折彎部、本體的表面積層體與背面積層體，且密封周緣而形成。因此，與塑膠瓶或使用塑膠製栓塞的容器等相異，可僅使用軟包裝用積層體製造重裝填用容器，故可廉價製造。

【0024】根據上述本發明的態樣，將 1 片積層體以密封劑層為內側的方式折彎，並形成折彎部，且折彎部連同表面積層體、背面積層體及注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴。因此，可確保大面積的注出口，結果而言，可進行流暢且迅速的重裝填操作。又，亦可容易且確實地形成注出口。

【0025】在開封預定線上或其附近，實施包含平行於開封預定線的 1 條或複數半切線的易切加工。1 條半切線或複數半切線的半數以上在與折彎部的稜線之距離為 1.0mm 以上 4.0mm 以下的範圍內中斷。因此，在折彎部，半切線中斷或者半切線的密度降低。因此，可防止積層體在折彎部擦傷或破裂而產生漏液。又，提起開封抓持部時，可使積層體的裂隙自然地沿著開封預定線前進，而易於在規定的位置形成注出口。

【0026】根據上述本發明的樣態，就複數半切線，在折彎部附近中斷的線與未中斷的線交錯排列時，半切線的密度均勻地降低，因此可防止漏液且容易形成注出口的易切。

【0027】根據上述本發明的樣態，重裝填用容器構成為將至少具有基材與密封劑層的 1 片積層體以密封劑層為外側的方式折彎並形成底帶，且在本體的表面積層體與背面積層體之間插入並密封周緣，且呈立袋形狀。藉此，可形成具有自立性的大容量重裝填用容器。

【0028】根據上述本發明的樣態，撕開折彎部的一部分而形成用於填充內容物的填充用開口部。此時，即使

為無法將其他密封部分作為填充用開口部使用的形狀之容器，亦可進行穩定的填充操作。

【0029】根據上述本發明的樣態，將具有噴嘴蓋之重複使用的容器之噴嘴插入注出噴嘴時，對保持水平的注出噴嘴插入重複使用的容器之噴嘴後，可藉由以注出噴嘴呈垂直的方式傾斜容器，而迅速進行重裝填操作。即，在重裝填用容器，藉由折彎 1 片積層體而形成的折彎部，使注出口自然敞開，而容易插入所欲的容器之噴嘴。又，可藉由配合噴嘴設計注出口的尺寸，而形成符合噴嘴的注出口。因此，對保持水平的注出噴嘴插入重複使用的容器之噴嘴後，可藉由以注出噴嘴呈垂直的方式傾斜，而迅速進行重裝填操作。

【圖式簡單說明】

【0030】

第 1 圖為表示本發明之一實施形態的重裝填用容器之示意圖。

第 2 圖為第 1 圖的 X-X'剖面之表示構成重裝填用容器之積層體的層構造之剖面示意圖。

第 3 圖為表示第 1 圖之注出噴嘴部分的詳細之放大圖。

第 4 圖為表示開啓第 3 圖之折彎部的狀態之示意圖。

第 5 圖為表示注出噴嘴部分的其他實施形態之放大圖。

第 6 圖為表示開啓第 5 圖之折彎部的狀態之示意圖。

第 7 圖為表示本發明之其他實施形態的重裝填用容器之示意圖。

第 8 圖為表示以往之重裝填用容器的一例之示意圖。

第 9 圖 A 為表示專利文獻 5 所記載的軟質包裝袋之示意圖。

第 9 圖 B 為表示第 9 圖 A 的軟質包裝袋之抽出口的詳細之放大圖。

第 10 圖為表示專利文獻 6 所記載的重裝填用容器之示意圖。

【實施方式】

【0031】以下，參照圖示詳細說明本發明的重裝填用容器。

第 1 圖為表示本發明之一實施形態的重裝填用容器之示意圖。第 2 圖為第 1 圖的 X-X'剖面之表示構成重裝填用容器之積層體的層構造之剖面示意圖。第 3 圖為表示第 1 圖之注出噴嘴部分的詳細之放大圖，第 4 圖為表示開啓第 3 圖之折彎部的狀態之示意圖。

【0032】重裝填用容器 1 如第 2 圖所示，係具備至少具有基材 11 與密封劑層 12 的積層體。如第 1 圖所示，其係為將此 1 片積層體以密封劑層 12 為內側的方式折彎，並形成折彎部 6、本體的表面積層體 2 及背面積層體 3，且表面積層體 2 與背面積層體 3 的周緣被密封的重裝填用容器。

【0033】折彎部 6 連同表面積層體 2、背面積層體 3 及注出噴嘴密封部 24 形成注出內容物的注出噴嘴 32。注出噴嘴 32 的前端由注出噴嘴前端密封部 25 密封。沿著開封預定線 36 撕開注出噴嘴前端密封部 25 時，形成有注出口 31。

【0034】開封預定線 36 係為從開封用撕開線 35 出發，經由表面積層體 2、折彎部 6 及背面積層體 3 而返回開封用撕開線的 1 條虛擬線。

【0035】在本實施形態，於注出噴嘴前端密封部 25 的下部，形成有藉由設於注出噴嘴密封部 24 的開封用撕開線 35 而分離形成的開封抓持部 34。藉由抓持開封抓持部 34 並沿著開封預定線 36 撕開注出噴嘴前端密封部 25，而形成有注出口 31(詳細未圖示)。

【0036】開封預定線 36 以傾斜於折彎部 6 的方式形成，且在開封預定線上及其周邊部分，實施形成平行於開封預定線 36 的複數半切線之易切加工 33。開封用撕開線 35 的前端部 35a 朝向與開封預定線 36 平行的方向折彎。又，半切線在折彎部 6 中斷。

【0037】在本發明之一實施形態的重裝填用容器 1，於開封預定線 36 及其周邊部分，實施形成平行於開封預定線 36 的複數半切線之易切加工 33。半切線的半數以上在與折彎部 6 的稜線之距離 d 為 1.0mm 以上 4.0mm 以下的範圍內中斷。

【0038】在此，從表面積層體 2 至背面積層體 3 為止形成有 5 條半切線，其中 3 條在與折彎部 6 的稜線(第 4

圖的單點鏈線)之距離 d 之間中斷。其他 2 條在折彎部的稜線處相連。

【0039】又，中斷的半切線與未中斷的半切線交錯排列。藉此，折彎部 6 的半切線之密度成爲一半以下。結果，作爲重裝填用容器 1 的最上部之折彎部 6 可防止由於重裝填用容器 1 輸送途中的原因或其處理的原因導致擦傷或破裂而產生漏液。

【0040】從折彎部 6 的稜線至半切線中斷的位置爲止的距離 d 過短時，對於擦傷或破裂的耐性降低，過長時，則難以開封。因此，距離 d 在實驗上以 1.0mm 以上 4.0mm 以下較爲適當。

【0041】第 5 圖爲表示注出噴嘴部分的其他實施形態之放大圖。第 6 圖爲表示開啓第 5 圖之折彎部的狀態之示意圖。

【0042】在第 5 圖及第 6 圖所示的實施形態，於開封預定線 36 上設有 1 條半切線，半切線在折彎部 6 的稜線處中斷。如此，在本發明的其他實施形態之重裝填用容器 1，實施形成平行於開封預定線 36 的 1 條以上半切線之易切加工 33。半切線的半數以上(此情況爲 1 條)在與折彎部 6 的稜線之距離 d 爲 1.0mm 以上 4.0mm 以下的範圍內中斷。

【0043】在此，進一步說明重裝填用容器 1 的折彎部 6。折彎部 6 係將 1 片積層體以密封劑層 12 爲內側的方式折彎頂部而形成。折彎部 6 係連同設於折彎部的下部之注出噴嘴密封部 24、表面積層體 2 及背面積層體 3 形

成至注出口 31 的內容物之流出路。藉由折彎部 6 的積層體之彈性的作用，流出路的剖面成爲上部時常膨脹的形狀。因此，可將注出口 31 的剖面積維持寬廣，且一次可排出大量內容物。

【0044】又，在第 1 至 4 圖所示的實施形態，藉由抓持使用設於注出噴嘴密封部 24 的開封用撕開線 35 而分離形成的開封抓持部 34，並沿著開封預定線 36 撕開注出噴嘴前端密封部 25，而形成有注出口 31。開封預定線 36 以傾斜於折彎部 6 的方式形成，並在開封預定線上及其周邊部分，實施形成與開封預定線 36 平行的複數半切線之易切加工 33。開封用撕開線 35 的前端部 35a 係朝向與開封預定線 36 平行的方向被折彎。因此，可順暢地進行開封。

【0045】在第 1 圖所示的實施形態，表面積層體 2 與背面積層體 3 係在側邊密封部 22 與底部密封部 23 被密封而形成袋狀。在實際的容器，需要填充內容物的填充用開口部，但在第 1 圖未圖示。在第 1 圖所示的實施形態，可在底部密封部 23 或側邊密封部 22 設有填充用開口部。又，亦可如第 7 圖所示，撕開折彎部 6 的一部分，而形成填充用開口部 41。

又，設有填充用開口部 41 時，對填充用開口部 41 插入填充噴嘴並填充內容物。此時，有由於填充用開口部 41 被擴大，使填充用開口部 41 的注出噴嘴側之端部被拉扯而延伸的情況。爲了防止此種延伸，較佳爲在注出噴嘴側的端部設有點密封。

【0046】在第 1 圖所示的實施形態，折彎部 6 在重裝填用容器 1 的上部水平地形成，但亦可在重裝填用容器的側面垂直地形成。

【0047】尙且，開封預定線 36 爲表示開封位置的虛擬線，爲了明確表示開封位置，亦可實際進行印刷顯示等。又，易切加工 33 爲設於表面積層體 2 及背面積層體 3 的外側之面的半切線。

【0048】半切線通常使用由刀具形成的方法與由雷射加工形成的方法，若爲使用雷射加工的方法，則可較均勻且穩定地形成撕開痕。作爲雷射的種類，較佳爲二氧化碳雷射。藉由使開封預定線 36 未垂直於折彎部的稜線，而是以如第 1 圖傾斜的方式形成，注出時的操作性得以提升。

【0049】作爲在本實施形態的重裝填用容器使用的積層體，可利用一般軟包裝袋所使用的積層體。作爲基材 11，具有 1 層或數層的層之紙、金屬箔或合成樹脂薄膜較爲適當。作爲一例，低密度聚乙烯樹脂(LDPE)、高密度聚乙烯樹脂(HDPE)、直鏈狀低密度聚乙烯樹脂(LLDPE)、聚丙烯樹脂(PP)及聚烯烴系彈性體等聚烯烴系樹脂、聚對苯二甲酸乙二酯樹脂(PET)、聚對苯二甲酸丁二酯樹脂(PBT)及聚萘二甲酸乙二酯樹脂(PEN)等聚酯系樹脂、賽璐玢及三醋酸纖維素(TAC)等纖維素系樹脂、聚甲基丙烯酸甲酯(PMMA)樹脂、乙烯－醋酸乙烯酯系共聚樹脂(EVA)、離子聚合物樹脂、聚丁烯系樹脂、聚丙烯腈系樹脂、聚醯胺系樹脂、聚苯乙烯系樹脂(PS)、聚氯乙

烯系樹脂(PVC)、聚偏二氯乙烯系樹脂(PVDC)、聚碳酸酯樹脂(PC)、氟系樹脂及胺基甲酸酯系樹脂等合成樹脂薄膜及紙或金屬箔等係作為單質或複合體使用。基材 11 係視需求包含印刷層與黏著劑層等。

【0050】作為上述紙，可使用道林紙、單層粉紙、塗層紙、塗料紙(cast coated paper)或牛皮紙等。在積層體使用紙時，有時會由於深壓紋加工使紙產生裂痕。因此，在本實施形態的重裝填用容器使用紙時，作為凸版壓紋及凹版壓紋，可藉由形成條狀的壓紋，而穩定地使用利用紙的積層體。又，從考量環境的觀點，較佳亦為使用紙。

【0051】作為密封劑層 12，通常使用聚烯烴系樹脂。具體而言，使用低密度聚乙烯樹脂、中密度聚乙烯樹脂、直鏈狀低密度聚乙烯樹脂、乙烯-醋酸乙烯酯系共聚物及乙烯- α 烯烴共聚物等乙烯系樹脂、均聚聚丙烯樹脂、丙烯-乙烯隨機共聚物、丙烯-乙烯嵌段共聚物及丙烯- α 烯烴共聚物等聚丙烯系樹脂等。又，亦可使用將此等樹脂複合的多層薄膜。

【0052】作為積層體的具體積層之構成例，舉出以 PET/印刷層/黏著劑層/拉伸聚醯胺樹脂薄膜(以下略稱為 ONY)/黏著劑層/LLDPE 的順序積層的薄膜、ONY/黏著劑層/LLDPE、ONY/黏著劑層/ONY/黏著劑層/LLDPE、紙/LDPE/鋁箔/LDPE 及紙/LDPE 等。

【0053】第 7 圖為表示重裝填用容器 1 的其他實施形態之示意圖。

在本實施形態的重裝填充用容器 1，將至少具有基材與密封劑層的 1 片積層體以密封劑層為外側的方式折彎而形成有底帶 4，並插入表面積層體 2 與背面積層體 3 之間，且周緣被密封，而形成有立袋形狀。在此種形狀的情況下，因為無法將填充內容物的填充用開口部設於側邊密封部，故撕開折彎部 6 的一部分，而形成填充用開口部 41。如此，在容器的頂部存在填充用開口部時，容易進行內容物的填充操作。

【0054】針對立袋形狀的容器，因為底帶 4 較寬廣，故為大容量的容器。因此，可進一步縮短重裝填充用容器的注出時間。

【0055】折彎部 6 係將 1 片積層體以密封劑層為內側的方式折彎頂部而形成。折彎部 6 係連同表面積層體 2、背面積層體 3 及注出噴嘴密封部 24 形成至注出口 31 的內容物之流出路。藉此，特別是內容物為液體的情況，注出內容物時，因為內容物流暢地流過直線狀的流出路，故可迅速地注出。針對上述構造，因為本實施形態的容器具有大容量的構造，故在本實施形態為較佳。

【0056】製造第 7 圖所示的重裝填充用容器 1 時，將以相當於容器高度的寬度之大致 2 倍的寬度裁切的積層體以密封劑層面為內側的方式折彎頂部並使其相對，而形成表面積層體 2 與背面積層體 3。連續供給表面積層體 2 與背面積層體 3，並在此等之間連續供給以密封劑層面為外側的方式而對折的底帶 4。更且，進行必要的密封後，衝切成容器。

【0057】如此，本實施形態的重裝填用容器可不使用特別的塑膠製的栓塞等即確保大面積的注出口。又，因為注出口的大小可配合重複使用容器的栓塞之所欲的形狀而自由設計，故作為可迅速進行重裝填操作的專用重裝填用容器較為有用。

以下，基於實施例，具體說明本實施形態的重裝填用容器。

[實施例]

<表面積層體及背面積層體的構造>

【0058】作為表面積層體及背面積層體，使用具有以下構造的積層體。

PET(Toray 公司製 P60、12 μ m)/印刷層/黏著劑層(Toyo-Morton 公司製 TM272、3g/m²(dry))/ONY(UNITIKA 公司製 ONMB、15 μ m)/黏著劑層(同上)/LLDPE(Tohcello 公司製 TUX-FCS、150 μ m)

<底帶的構造>

作為底帶，使用具有以下構造的積層體。

ONY(UNITIKA 公司製 ONM、25 μ m)/LLDPE(同上，120 μ m)

【0059】使用上述積層體製作第 7 圖所示的形狀之立袋。立袋尺寸設為寬度 130mm、高度 260mm、底部折入長度 35mm。開口部的寬度為約 18mm。

又，裁切折彎部的一部分，並作成填充用開口部。更且，在形成注出噴嘴前端部的注出口之開封預定線上，實施形成如第 3 圖及第 4 圖所示之使用雷射加工的

複數半切線之易切加工。距離 d 設為 2mm 。在注出噴嘴密封部形成開封用切入線，且開封用切入線的前端以平行於開封預定線的方式折彎。

探查上述所得之重裝填用容器的開封特性，已知能夠以 100% 的機率沿著開封預定線開封，並穩定形成注出口。又，將 10 個填充後的包裝體予以裝入瓦楞紙箱進行輸送實驗，並未產生由於擦傷或破裂等導致的漏液。

【符號說明】

【0060】

- | | |
|----|-----------|
| 1 | 重裝填用容器 |
| 2 | 表面積體層 |
| 3 | 背面積體層 |
| 4 | 底帶 |
| 6 | 折彎部 |
| 11 | 基材 |
| 12 | 密封劑層 |
| 21 | 頂部密封部 |
| 22 | 側邊密封部 |
| 23 | 底部密封部 |
| 24 | 注出噴嘴密封部 |
| 25 | 注出噴嘴前端密封部 |
| 31 | 注出口 |
| 32 | 注出噴嘴 |
| 33 | 易切加工 |
| 34 | 開封抓持部 |

- 35 開封用撕開線
- 35 a 開封用撕開線前端部
- 36 開封預定線
- 41 內容物填充用開口部
 - a 撕開線
 - b V字缺口
 - c 網點狀的加工痕
 - d 從折彎部的稜線至半切線為止的距離

申請專利範圍

1. 一種重裝填用容器，係具備：1片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，

前述積層體係以前述密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎部、表面積層體及背面積層體，

前述表面積層體與前述背面積層體的周緣被密封，

前述折彎部連同前述表面積層體、前述背面積層體及前述注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，

前述注出噴嘴的前端藉由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開前述注出噴嘴前端密封部而形成注出口，

前述注出口的剖面係始終為上部鼓起的形狀，

在前述開封預定線及前述開封預定線的周邊部分，實行形成平行於前述開封預定線的複數半切線之易切加工，

前述複數半切線中的至少一條半切線係在前述折彎部的稜線處且在前述注出口的前述剖面中之鼓起的形狀部分中斷。

2. 如申請專利範圍第 1 項之重裝填用容器，其中前述複數半切線的半數以上在前述折彎部的稜線處中斷。
3. 如申請專利範圍第 2 項之重裝填用容器，其中在前述複數半切線中，於前述折彎部處中斷的線與未中斷的線係交錯排列。

4. 一種重裝填用容器，係具備：1片積層體，具有基材與密封劑層；及注出噴嘴密封部，

前述積層體係以前述密封劑層為內側的方式折彎，並形成有折彎部、表面積層體及背面積層體，

前述表面積層體與前述背面積層體的周緣被密封，

前述折彎部連同前述表面積層體、前述背面積層體及前述注出噴嘴密封部形成注出內容物的注出噴嘴，

前述注出噴嘴的前端係由注出噴嘴前端密封部密封，並沿著開封預定線撕開前述注出噴嘴前端密封部而形成注出口，

前述注出口的剖面係始終為上部鼓起的形狀，

在前述開封預定線上，實行形成平行於前述開封預定線的1條半切線之易切加工，

前述半切線係在前述折彎部的稜線處且在前述注出口的前述剖面中之鼓起的形狀部分中斷。

5. 如申請專利範圍第1至4項中任一者之重裝填用容器，其中前述半切線係在與前述折彎部的稜線之距離為1.0mm以上4.0mm以下的範圍內中斷。

6. 如申請專利範圍第1至4項中任一者之重裝填用容器，其呈立袋形狀，進一步具備：

底帶，以前述密封劑層為外側的方式折彎形成；
及

密封部，在前述表面積層體與前述背面積層體之

間具有前述底帶且周緣被密封。

- 7.如申請專利範圍第 5 項之重裝填用容器，其呈立袋形狀，進一步具備：

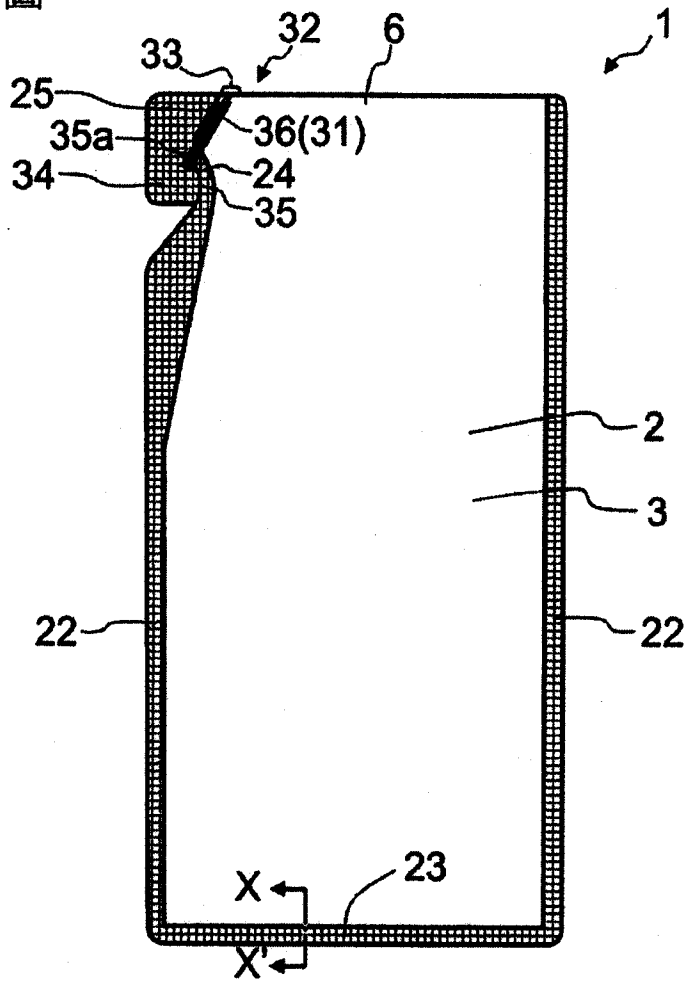
底帶，以前述密封劑層為外側的方式折彎形成；
及

密封部，在前述表面積層體與前述背面積層體之間具有前述底帶且周緣被密封。

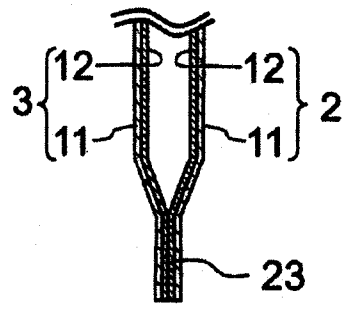
- 8.如申請專利範圍第 1 至 4 項中任一者之重裝填用容器，其進一步具備撕開前述折彎部的一部份而形成之填充內容物的填充用開口部。
- 9.如申請專利範圍第 5 項之重裝填用容器，其進一步具備撕開前述折彎部的一部份而形成之填充內容物的填充用開口部。
- 10.如申請專利範圍第 6 項之重裝填用容器，其進一步具備撕開前述折彎部的一部份而形成之填充內容物的填充用開口部。

圖式

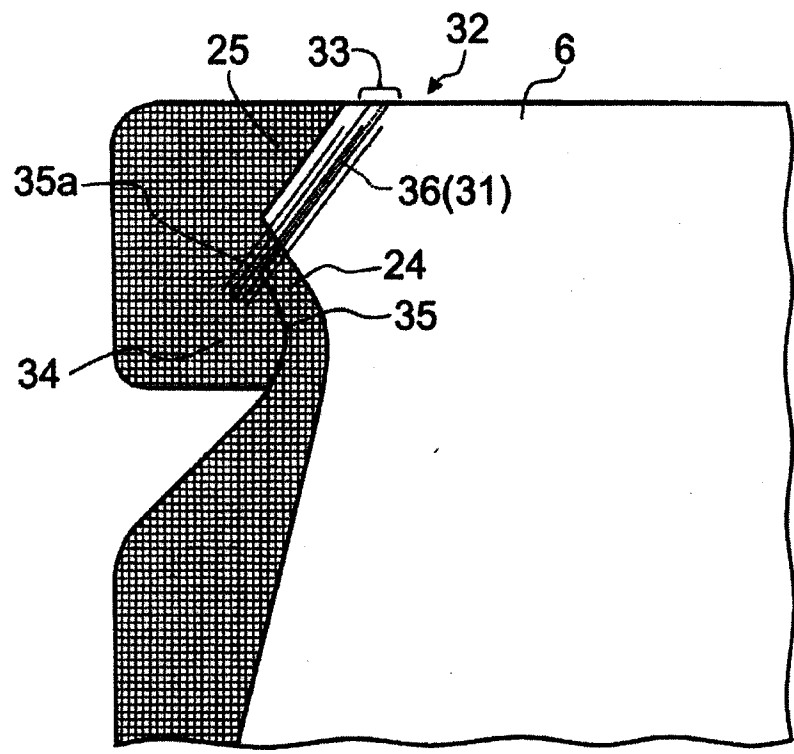
第 1 圖



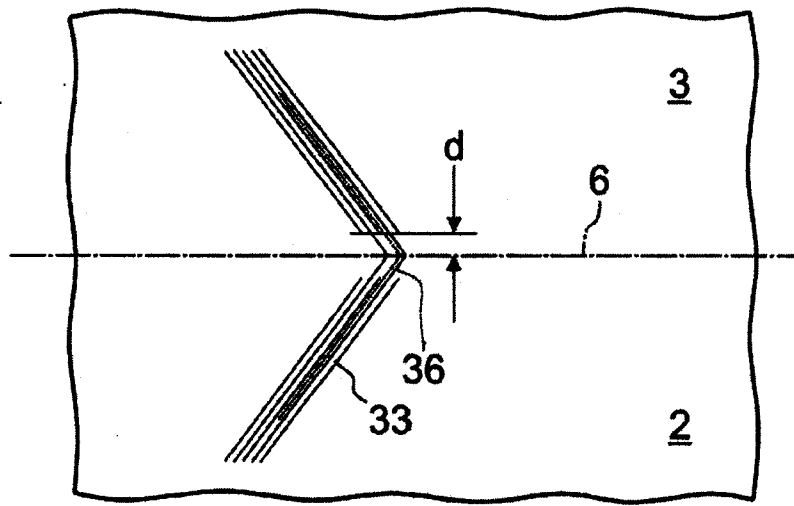
第 2 圖



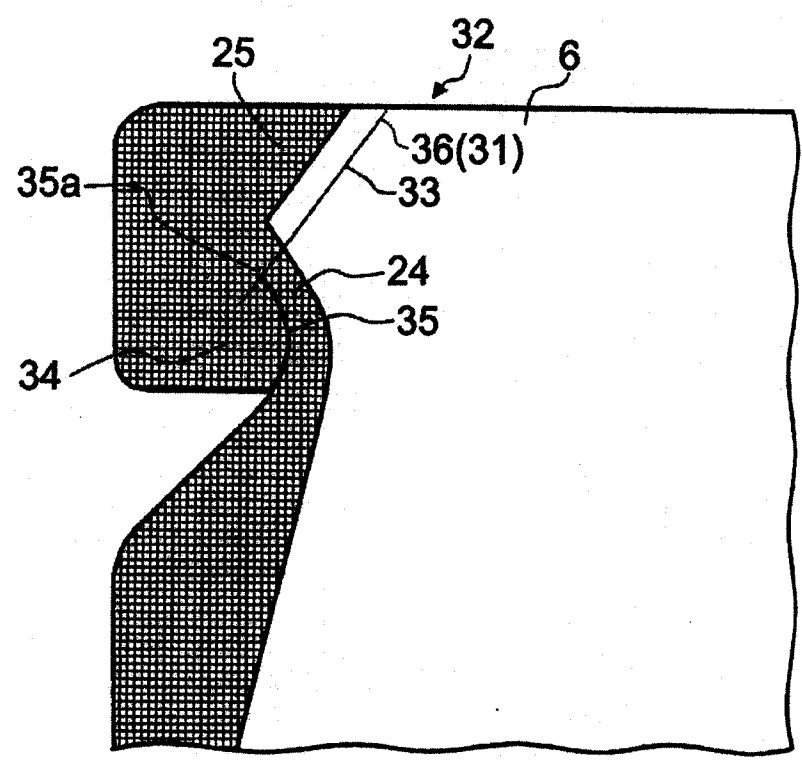
第3圖



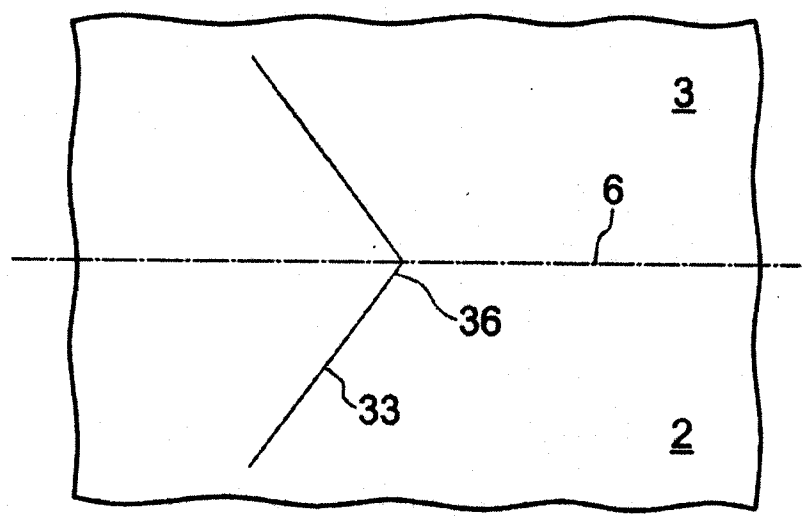
第4圖



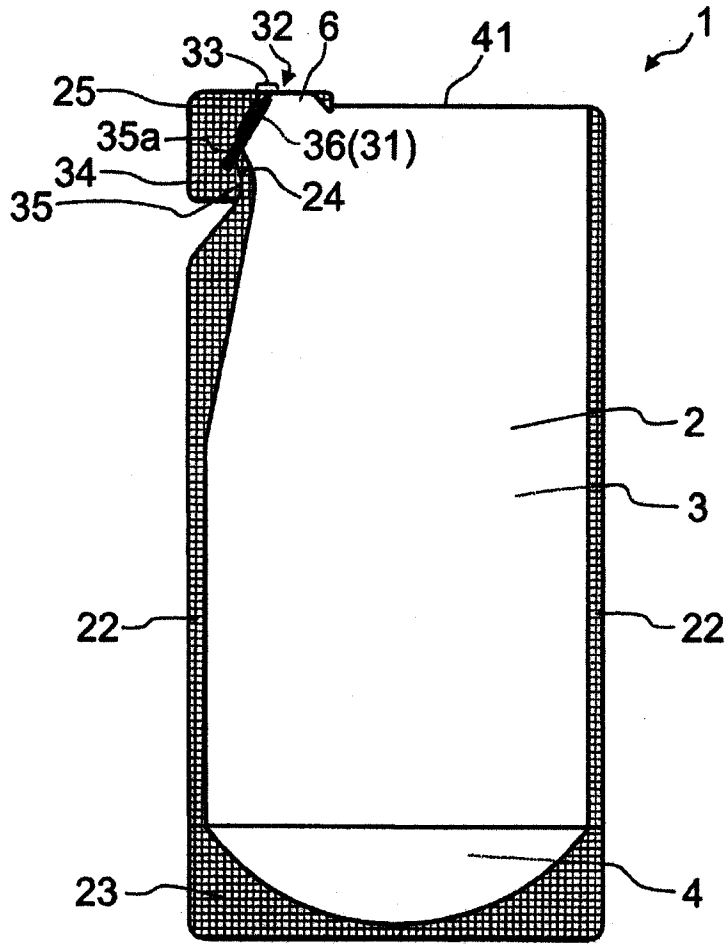
第 5 圖



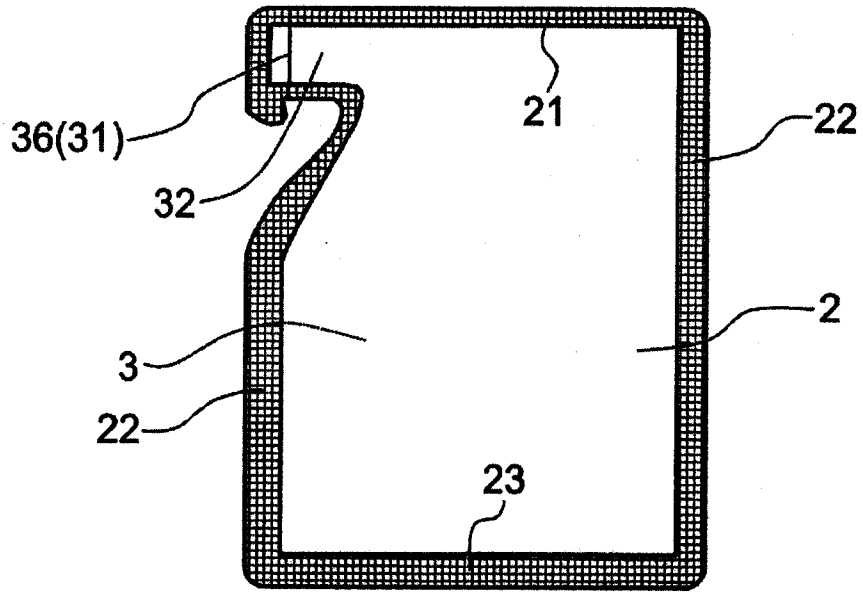
第 6 圖



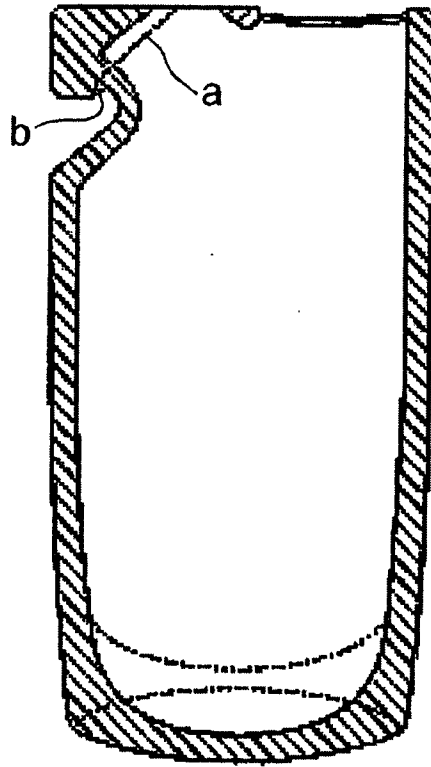
第 7 圖



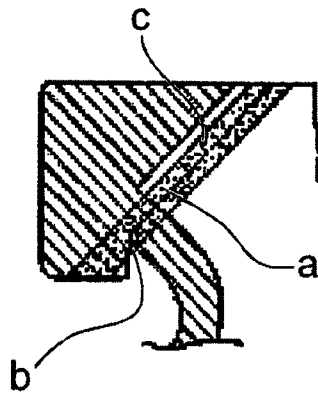
第 8 圖



第 9 圖 A



第 9 圖 B



第 10 圖

