



(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 I471124 B

(45)公告日：中華民國 104 (2015) 年 02 月 01 日

(21)申請案號：098144252

(22)申請日：中華民國 98 (2009) 年 12 月 22 日

(51)Int. Cl. : A61F13/02 (2006.01) B65D85/00 (2006.01)

(30)優先權：2008/12/25 日本 2008-331465

2009/01/30 日本 2009-020038

2009/09/18 日本 2009-217780

(71)申請人：久光製藥股份有限公司 (日本) HISAMITSU PHARMACEUTICAL CO., INC. (JP)
日本

(72)發明人：太田重雄 OHTA, SHIGEO (JP)；堤信夫 TSUTSUMI, NOBUO (JP)

(74)代理人：林志剛

(56)參考文獻：

JP 2003-190206A

JP 2003-325575A

US 4264008

審查人員：劉力夫

申請專利範圍項數：14 項 圖式數：13 共 48 頁

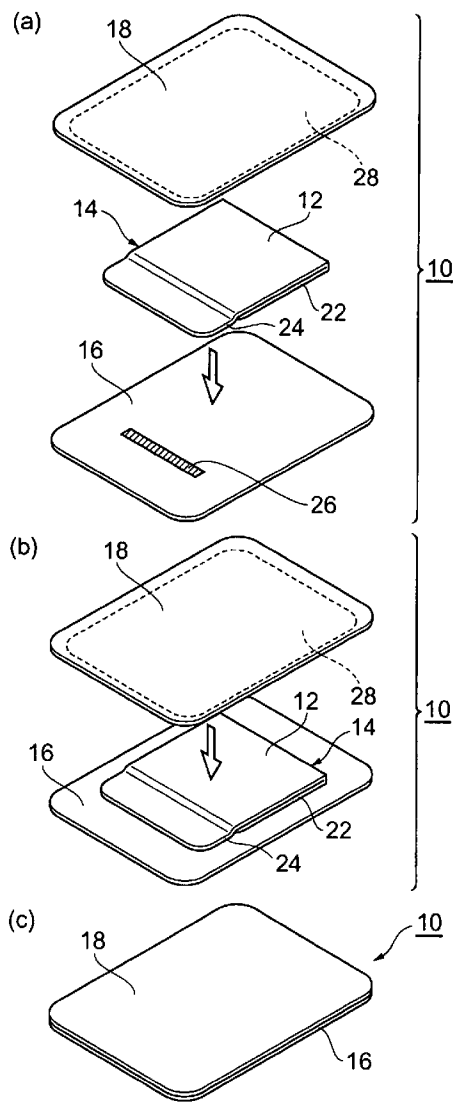
(54)名稱

黏著膠帶包裝袋

(57)摘要

本發明係揭示一種追求黏著膠帶的黏附容易度，並可達到省資源的效果之黏著膠帶包裝袋。本發明之黏著膠帶包裝袋係收納黏著膠帶(14)，該黏著膠帶(14)具有支撐體(20)以及設置在前述支撐體一方面的面之黏著劑層(12)，並且以使黏著劑層朝向外側之方式折彎為第 1 部分(22)及第 2 部分(24)。此外，黏著膠帶包裝袋係具備：能夠剝離地附著於黏著膠帶之第 1 部分的黏著劑層之第 1 剝離薄片(16)；以及能夠剝離地附著於黏著膠帶之第 2 部分的黏著劑層，並且在與第 1 剝離薄片之間封入黏著膠帶之第 2 剝離薄片(18)。此構成中，可省略與以往存在之剝離薄片為不同個的包裝袋。此外，當將第 2 剝離薄片從黏著膠帶之第 2 部分的黏著劑層移除時，由於使黏著劑層的一半暴露出，所以容易黏附於黏附部位。

第1圖



- 10 . . . 黏著膠帶包裝袋
- 12 . . . 黏著劑層
- 14 . . . 黏著膠帶
- 16 . . . 第 1 剝離薄片
- 18 . . . 第 2 剝離薄片
- 22 . . . 黏著膠帶的第 1 部分
- 24 . . . 黏著膠帶的第 2 部分
- 26 . . . 暫時固定手段
- 28 . . . 矽處理面(附著力抑制手段)

776436

發明專利說明書

(本申請書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：98144252

※申請日：98 年 12 月 22 日

※IPC 分類：

A61F 13/02 (2006.01)
B65D 85/00 (2006.01)

一、發明名稱：(中文／英文)

黏著膠帶包裝袋

二、中文發明摘要：

本發明係揭示一種追求黏著膠帶的黏附容易度，並可達到省資源的效果之黏著膠帶包裝袋。本發明之黏著膠帶包裝袋係收納黏著膠帶(14)，該黏著膠帶(14)具有支撐體(20)以及設置在前述支撐體一方的面之黏著劑層(12)，並且以使黏著劑層朝向外側之方式折彎為第1部分(22)及第2部分(24)。此外，黏著膠帶包裝袋係具備：能夠剝離地附著於黏著膠帶之第1部分的黏著劑層之第1剝離薄片(16)；以及能夠剝離地附著於黏著膠帶之第2部分的黏著劑層，並且在與第1剝離薄片之間封入黏著膠帶之第2剝離薄片(18)。此構成中，可省略與以往存在之剝離薄片為不同個的包裝袋。此外，當將第2剝離薄片從黏著膠帶之第2部分的黏著劑層移除時，由於使黏著劑層的一半暴露出，所以容易黏附於黏附部位。

三、英文發明摘要：

四、指定代表圖：

(一) 本案指定代表圖為：第(1)圖。

(二) 本代表圖之元件符號簡單說明：

10：黏著膠帶包裝袋

12：黏著劑層

14：黏著膠帶

16：第1剝離薄片

18：第2剝離薄片

22：黏著膠帶的第1部分

24：黏著膠帶的第2部分

26：暫時固定手段

28：矽處理面(附著力抑制手段)

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：無

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種將在支撐體上具有黏著劑層之黏著膠帶予以包裝之包裝袋。

【先前技術】

以往，為人所知者有由各種形態所構成之黏著膠帶，並使用於標籤用、醫療用、化妝用、裝飾用、遮蓋用、電子工業用及其他各種用途。醫療用所使用之黏著膠帶，有敷劑、硬膏劑、OK 絆、醫用膠帶等之黏附劑的形態，一般是黏附於皮膚、黏膜等。

此般黏著膠帶，一般是由具有支撐體以及設置在該支撐體一方的面之黏著劑層之黏著膠帶，以及能夠剝離地附著於黏著劑層之剝離薄片所構成。黏著膠帶經製造後，有被裁切為適度的大小，且為了衛生地以及物理地進行保護，係以個別裝入於包裝袋之狀態來流通並販售之情況。此時，使用時須撕開包裝袋，取出黏著膠帶，並將剝離薄片剝離使黏著劑層暴露出並黏附於黏附部位。

使用時經常產生的問題，係在於剝離薄片的難剝離度。剝離薄片一般為較薄且柔軟，所以難以處理，剝離時需花費時間。為了改善此點，例如日本特開 2007-75602 號公報、日本特開 2007-75601 號公報、日本特許第 3689807 號公報、日本實開昭 50-133797 號公報等所揭示般，係開發出各種追求剝離薄片的剝離容易度以及黏著膠帶的黏附

容易度之剝離薄片及黏著膠帶。

此等剝離薄片或黏著膠帶，均是從黏著膠帶的黏附容易度之觀點來追求便利性之構造。雖然的確非常便利，但黏著膠帶仍是維持著分別具備剝離薄片及包裝袋之型態不變，使用後依舊會產生剝離薄片及包裝袋之廢棄物。

本發明之目的在於提供一種追求黏著膠帶的黏附容易度，並可達到省資源的效果之黏著膠帶包裝袋。

【發明內容】

爲了達成上述課題本發明之黏著膠帶包裝袋，爲收納具有支撐體以及設置在該支撐體一方的面之黏著劑層之黏著膠帶的黏著膠帶包裝袋，其特徵爲：黏著膠帶，係以使前述黏著劑層朝向外側之方式折彎爲第 1 部分及第 2 部分；並且具備：能夠剝離地附著於黏著膠帶之第 1 部分的黏著劑層之第 1 剝離薄片；以及能夠剝離地附著於黏著膠帶之第 2 部分的黏著劑層，並且在與第 1 剝離薄片之間封入黏著膠帶之第 2 剝離薄片。藉由設爲此構成，可省略以往存在之包裝袋。此外，當將第 1 或第 2 剝離薄片從黏著膠帶的黏著劑層中剝離並打開時，由於使黏著劑層的一半暴露出，所以容易黏附於黏附部位。

較佳爲，第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片互相疊合，並且使第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片的疊合部分，亦即包圍黏著膠帶部分爲密閉。當兩剝離薄片之間爲密閉時，由於內部與外界阻隔，所以能夠衛生地以及物理地保護黏著膠

帶，使黏著膠帶之黏著劑層的成分不會洩漏至外界。

此外，在應密閉第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片之間之經面接合的面接合部的外緣，至少形成 1 個往外方突出之凸點者，亦為有效。此係由於在開封時，力集中於此凸點，所以面接合從凸點開始斷裂而容易開封之故。

較佳為，在第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片之間，設置作為開封用的抓取部分之非接著部分。此外，在第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片之任一方的非接著部分設置如缺口般之可藉由觸感來辨識之印記時，即使是視障者，亦可容易掌握黏著膠帶之黏著劑層的暴露方向。雖然是記載為「任一方」，但可理解的是，只要是例如在第 1 剝離薄片設置 1 個缺口，在第 2 剝離薄片設置 2 個缺口般之不同種類的印記，則亦包含附加於第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片兩者之情況。

較佳為，抑制黏著膠帶之第 2 部分的黏著劑層與第 2 剝離薄片之間之附著力的附著力抑制手段，係設置在第 2 剝離薄片的至少一部分。此係由於當移除第 2 剝離薄片時，由於使黏著面暴露出，所以容易黏附於黏附部位之故。

第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片，只要可保護黏著膠帶的黏著劑層至使用時，則其材質及構成並無特別限定，但較佳為從外層依序積層玻璃紙薄膜、塑膠薄膜、鋁箔，然後於內層更積層塑膠薄膜之構成，更佳為，附著力抑制手段，為對第 2 剝離薄片之與黏著膠帶之第 2 部分的黏著劑層附著之部分的至少一部分所施行之矽處理面。各種附著

力抑制手段中，矽處理具有相對容易且能夠便宜地進行之優點。作為其他附著力抑制手段，亦可對該部分施以之壓花加工面及/或砂磨加工面。

作為容易從黏著膠帶的黏著劑層中剝離第 2 剝離薄片之其他手段，亦可構成爲：黏著膠帶的第 2 部分較黏著膠帶的第 1 部分還大，第 2 部分具有從第 1 部分突出之突出部分；第 1 剝離薄片的部分上，在與突出部分相對向之部分的至少一部分，設置有暫時固定手段。較佳爲，夾介暫時固定手段之黏著膠帶的支撐體相對於第 1 剝離薄片之附著力，係較黏著劑層相對於第 2 剝離薄片之附著力還高。暫時固定手段，較佳爲對黏著劑，亦即黏著膠帶的支撐體具有接著性。藉由在第 1 剝離薄片設置此般暫時固定手段，即使不具有矽處理面等，亦容易將黏著膠帶的第 2 部分從第 2 剝離薄片剝離，但若將暫時固定手段的設置與矽處理面等併用，則更佳。

黏著膠帶的第 1 部分與黏著膠帶的第 2 部分，實質上可爲同形狀；於黏著膠帶的第 1 部分與黏著膠帶的第 2 部分之間，可設置有暫時固定手段。此時，暫時固定手段之附著力，較佳是較黏著劑層相對於剝離薄片之附著力還高。

如上構成之黏著膠帶包裝袋，可將在移除第 2 剝離薄片的同時所顯現之黏著膠帶的黏著劑層的暴露部，接著於黏附部位，接著將第 1 剝離薄片往黏著膠帶從第 1 剝離薄片被剝離之方向拉引，藉此能夠將黏著膠帶的全面黏附於

黏附部位。

發明之效果：

根據本發明之黏著膠帶包裝袋，只要是黏著膠帶具有剝離薄片且為個別包裝之型態的黏著膠帶，則亦可運用於其他所有的黏著膠帶，而提供一種省資源且容易黏附之黏著膠帶包裝袋。亦即，本發明之黏著膠帶包裝袋，可省略以往所個別存在之包裝袋，在保管黏著膠帶時，即使省略包裝袋，亦可藉由將第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片密閉使內部與外界阻隔，所以能夠衛生地以及物理地保護黏著膠帶。

此外，黏著膠帶的使用時，當將第 2 剝離薄片從黏著膠帶的黏著劑層中剝離並移除時，由於使黏著劑層的一半暴露出，所以容易黏附於黏附部位。並且在剝離第 2 剝離薄片後，黏著膠帶被支撐於第 1 剝離薄片或處於經補強之狀態，亦不會處於黏著膠帶彼此接著而無法使用黏附劑之狀態，此亦使黏附變得容易進行。此外，當黏著膠帶為可黏附於人體之黏附劑，亦即敷劑、硬膏劑或 OK 絆、醫用膠帶、黏附式的暖暖包等時，即使黏附部位為一個人所難以黏附之背部等，亦不會弄髒手而容易以單手來黏附。

此外，根據本發明之黏著膠帶包裝袋，藉由在第 1 剝離薄片與黏著膠帶的支撐體之間設置暫時固定手段，即使不具有矽處理面等，亦容易將黏著膠帶的第 2 部分從第 2 剝離薄片剝離，而容易使黏著劑層的一半暴露出。

本發明之黏著膠帶包裝袋是以單片為單位來構成製品，所以其攜帶便利性佳。

【實施方式】

以下參照圖面來說明本發明之較佳實施形態。全部圖示中，係對相同或相當的部分附加相同圖號，並省略該重複說明。

[第 1 實施形態]

第 1 圖(a)~(c)係顯示本發明之黏著膠帶包裝袋 10 的製造步驟之透視圖。此黏著膠帶包裝袋 10，係具備：於單方的面具有黏著劑層 12(參照第 2 圖)之黏著膠帶 14；覆蓋如後述般被折彎為兩折之黏著膠帶 14 全體之形式的第 1 剝離薄片 16；以及與第 1 剝離薄片為同形狀之第 2 剝離薄片 18。黏著膠帶 14、第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18，較佳均為長方形。

第 2 圖係顯示本發明之黏著膠帶包裝袋 10 的剖面的一部分之圖。在以使設置在支撐體 20 單方的面之黏著劑層 12 朝向外側之方式折彎為兩折之黏著膠帶 14 之第 1 部分 22 的黏著劑層 12 與第 2 部分 24 的黏著劑層 12 上，第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 係分別能夠剝離地附著。

本發明之黏著膠帶包裝袋，可使用於標籤用、醫療用、化妝用、裝飾用、遮蓋用、電子工業用及其他各種用途。

。尤其是醫療用、化妝用等所使用之黏著膠帶包裝袋，有敷劑、硬膏劑、OK 絆、醫用膠帶、化妝用敷劑、黏附式的暖暖包等，一般可用作為黏附於皮膚、黏膜等之黏附劑的包裝袋。

支撐體 20 的構成材料，只要可支撐黏著劑層 12 者即可，並無特別限制，一般為使用織布、不織布、由塑膠等所形成之薄膜、金屬箔等。再者，支撐體可為單層構造或積層構造，例如可為將由不同材料所形成之複數種織布或不織布予以積層之構造，或是將塑膠薄膜、金屬箔等與織布或不織布予以積層之構造。

此外，本發明中所用之織布或不織布，並無特別限定，只要係將纖維狀的素材加工為布狀者，且可使用於黏著膠帶的支撐體者即可，亦包含例如由圓編、經編、緯編等將纖構集中而加工為布狀之編織布。

織布或不織布的較佳例子，有藉由選自由聚酯系樹脂、聚乙烯系樹脂及聚丙烯系樹脂所組成之群組之樹脂纖維的至少一種所形成之織布或不織布，當中，較佳為由與黏著劑層中所含的成分之相互作用較少的聚酯系的聚對苯二甲酸乙二酯所形成之織布。

塑膠薄膜，例如有使用聚對苯二甲酸乙二酯等之聚酯、尼龍等之聚醯胺、聚乙烯、聚丙烯等之聚烯烴、聚氯乙烯、可塑性聚氯乙烯、可塑性乙酸乙烯酯－氯乙烯共聚物、聚偏氯乙烯、乙烯－乙酸乙烯酯共聚物、乙酸纖維素、乙基纖維素、乙烯－丙烯酸乙酯共聚物、聚四氟乙烯、聚胺基甲酸酯、離子鍵聚合物樹脂所形成者。此外，當將本

101年7月3日修(更)正替換頁

發明之黏著膠帶用作為醫療用、化妝用的黏附劑時，支撐體較佳為使用具有作為黏覆劑之充分的伸縮性或非伸縮性之材料，特佳為聚對苯二甲酸乙二酯之平針的織布(編織布)。

作為支撐體 20 之編織布，其單位面積重量(每單位質量)較佳為 $50\sim 500\text{ g/m}^2$ 。此外，支撐體 20，當依據 JIS L1018 的方法進行測定時，其縱向(長軸方向)模量較佳為 $2\sim 12\text{ N/5cm}$ ，橫向(短軸方向)模量亦為 $2\sim 12\text{ N/5cm}$ 。在此所謂的縱向，是指在製造編織布之步驟中的流動方向，所謂的橫向，是指與縱向正交之方向，亦即寬度方向。當縱向或橫向為低於 2 N/5cm 之模量時，有難以一邊伸展皺痕一邊黏附於黏附部分之傾向，此外，當縱向或橫向為高於 12 N/5cm 之模量時，相反的，於黏附時黏著膠帶過度伸展，有容易產生皺痕之傾向。模量為室溫(25°C)之值。

藉由使用上述支撐體 20，可容易藉由後述暫時固定手段來進行暫時固定，此外，離開暫時固定後之支撐體 20 的形狀，構造上幾乎不改變。亦即，例如不會產生絨毛站立等。此外，黏著膠帶包裝袋 10 內的兩折容易進行且不占空間。再者，於黏附時，折彎為兩折之部分上不易產生所謂的“折痕”，能夠完美的黏附。

黏著劑層 12 的構成材料之黏著成分，只要具有黏著性可黏著於黏附部位者即可，並無特別限定，但黏著基劑較佳為使用丙烯酸系黏著成分、橡膠系黏著成分、矽系黏著成分等，當中就黏著物性之觀點來看，特佳為使用橡膠

系黏著成分。

具體的橡膠系黏著成分，均可使用天然橡膠及合成橡膠，合成橡膠例如有苯乙烯系嵌段共聚物及聚異丁烯。再者，苯乙烯系嵌段共聚物，例如有苯乙烯－丁烯－苯乙烯嵌段共聚物(SBS)、苯乙烯－異戊二烯－苯乙烯嵌段共聚物(SIS)、苯乙烯－乙炔/丁烯－苯乙烯嵌段共聚物(SEBS)、苯乙烯－乙炔/丙烯－苯乙烯嵌段共聚物(SEPS)。

苯乙烯系嵌段共聚物的具體例，例如有 Kraton D-1112、D-1111、D-1107(商品名稱、Kraton Polymer 公司製)、JSR5000 或 JSR5002(商品名稱、日本合成橡膠公司製)、Quintac 3530、3421 或 3570C(商品名稱、日本 Zeon 公司製)、Kraton D-KX401CS 或 D-1107CU(商品名稱、Kraton Polymer 公司製)等之線性三嵌段共聚物，或是 Kraton D-1124(商品名稱、Kraton Polymer 公司製)、Solprene 418(商品名稱、Philips Petroleum 公司製)等之分支嵌段共聚物等。

聚異戊二烯，例如可使用高分子至低分子者，例如有 Oppanol 10、12、12SF、15、15SF、30SF、50、50SF、80、100、120、150、200(商品名稱、BASF 公司製)、Vistanex LM-MS、LM-MH、LM-H、MM L-80、MM L-100、MM L-120、MM L-140(商品名稱、Exxon 公司製)等。

此外，丙烯酸系高分子，其單體單位例如可使用至少含有一種以丙烯酸 2-乙基己酯、丙烯酸甲酯、丙烯酸丁酯、丙烯酸羥乙酯、甲基丙烯酸 2-乙基己酯等為代表之(甲

基)丙烯酸酯之聚合物或共聚物等，例如丙烯酸·丙烯酸辛酯共聚物、丙烯酸 2-乙基己酯·N-乙基-2-咯烷酮·二甲基丙烯酸-1,6-辛二醇酯共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·乙酸乙烯酯共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·乙酸乙烯酯·丙烯酸共聚物、丙烯酸-2-乙基己酯·甲基丙烯酸-2-乙基己酯·甲基丙烯酸十二酯共聚物、丙烯酸甲酯·丙烯酸-2-乙基己酯共聚物樹脂乳化劑、丙烯酸樹脂烷醇胺液中所含之丙烯酸系高分子等之黏著劑、Duro-Tak 丙烯酸黏著劑系列(National Starch & Chemical 公司製)、GELVA 丙烯酸黏著劑系列(Monsanto 公司製)、SK Dynematoridarm(綜研化學)、Eudragit(樋口商會)等。

上述橡膠系、丙烯酸系、矽系等之黏著基劑，可使用一種或混合兩種以上使用。

再者，當將本發明之黏著膠帶用作為醫療用敷劑、硬膏劑、化妝用敷劑時，黏著劑層亦可使用水溶性高分子，此般水溶性高分子，較佳為使用明膠、洋菜、海藻酸、聚甘露糖、羧甲基纖維素或其鹽類、羧丙基纖維素或其鹽類、聚乙烯醇、聚丙烯酸或其鹽類等，或是藉由有機或無機交聯劑將此等中的至少一種進行交聯而成者。

上述黏著基劑之外，可於黏著劑層中適當地添加黏著賦予劑、軟化劑、溶解劑、水、增黏劑、潤濕劑、填充劑、交聯劑、聚合劑、溶解輔助劑、吸收促進劑、安定化劑、抗氧化劑、乳化劑、界面活性劑、pH 調整劑、藥物、紫外線吸收劑等。

將本發明之黏著膠帶用作為醫療用、化妝用的黏附劑時之藥物，只要是可經由皮膚由體內所吸收並發揮藥理效果者即可，並無特別限定，例如有抗發炎劑、鎮痛劑、抗組織胺劑、局部麻醉劑、血液運行促進劑、麻醉劑、精神安定劑、抗高血壓劑、抗菌劑、血管擴張劑等。

本發明之第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18，只要是一般可用作為黏著膠帶的包裝袋者均可使用。此外，第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 可為單層或積層的任一種，此外，構成材料只要是可達到本發明之效果者即可，並無特別限定。例如可適當地從紙、不織布、鋁、玻璃紙、尼龍、高密度或低密度聚乙烯、聚對苯二甲酸乙二酯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚醯胺、聚偏氯乙烯、聚乙烯醇、聚乙酸乙烯酯共聚物、聚碳酸酯、聚苯乙烯、乙烯乙烯醇共聚物等來選擇。

再者，可為將印刷油墨或接著劑等塗佈在此等所成者，或是藉由蒸鍍或濺鍍等方法於其上設置薄膜者。薄膜除了鋁等金屬之外，較佳為氧化矽、氧化鎂、氧化鋁等之阻氣性及透明性高之薄膜。當中較佳為含鋁之薄膜，尤佳為依序積層聚乙烯、鋁、聚乙烯者，更佳為於最外層積層玻璃紙者。

此等剝離薄片較佳為具有柔軟性。因此，剝離薄片的厚度雖無特別限定，但較佳為 10~500 μm 的範圍，更佳為 15~300 μm 的範圍。

如第 1 圖(a)所示，藉由第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離

薄片 18 所封入之黏著膠帶 14，係沿著與黏著膠帶 14 的短邊方向平行之線(折彎線)，以使黏著劑層 12 朝向外側之方式折彎為第 1 部分 22 及第 2 部分 24。第 2 部分 24 較第 1 部分 22 還大，第 2 部分 24 為從第 1 部分 22 突出之突出部分。

對於此般折彎為兩折之黏著膠帶 14，第 1 剝離薄片 16 係能夠剝離地附著於黏著膠帶 14 的第 1 部分 22，而成為第 1 圖(b)之狀態。此時，第 2 部分 24 的突出部分，係藉由設置在與此突出部分相對向之第 1 剝離薄片 16 上的部分之暫時固定手段 26 而暫時固定(參照第 2 圖)。

接著，後述施以矽處理 28 之第 2 剝離薄片 18，係能夠剝離地附著於黏著膠帶 14 的第 2 部分 24，使黏著膠帶 14 被封入於與第 1 剝離薄片 16 之間而完成本發明之黏著膠帶包裝袋 10(第 1 圖(c))。

封入黏著膠帶 14 之方法，較佳係將第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 疊合的部分當中包圍黏著膠帶 14 之部分密閉之方法。當兩剝離薄片 16、18 之間為密閉時，由於內部與外界阻隔，所以具有能夠衛生地以及物理地保護黏著膠帶 14，使黏著膠帶包裝袋 10 之黏著劑層中所含的成分不會洩漏及揮發至外界等優點。

將互相疊合之第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 的周圍密閉之方法，除了熱密封法之外，亦可考量使用接著劑等之方法。此外，亦可由膠帶將兩者的周圍固定。藉由將黏著膠帶包裝袋 10 設為此構成，可使第 1 剝離薄片 16

與第 2 剝離薄片 18 亦具有包裝袋的功能，所以可省略以往存在之不同個的包裝袋。

爲了避免完成後之黏著膠帶包裝袋的角部變得尖銳，第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18，係以使完成後之黏著膠帶包裝袋的角部的一部分，較佳如第 1 圖(c)所示般四個角隅均成爲圓緩形狀之方式，形成爲大致呈長方形的形狀。

再者，第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 的全部或一部分邊緣，亦可使用以於黏附時不會藉由此等邊緣來損傷黏附部位或其周邊之方式，將邊緣形成爲波形、脈衝形、長條形的形狀，或是邊緣的最末端反而不接著等之手段(參照第 3 圖(a)~(d))。

本發明中，第 2 剝離薄片 18，較佳係先設置抑制黏著膠帶 14 之第 2 部分的黏著劑層 12 與第 2 剝離薄片 18 之間之附著力的附著力抑制手段。此附著力抑制手段，可考量爲對第 2 剝離薄片 18 的全面施以剝離處理者，但亦可僅對第 1 圖(a)與(b)以及第 2 圖的圖號 28 所示之部分施以剝離處理。此外，此附著力抑制手段，由於是以在黏著膠帶包裝袋 10 的開封時容易從第 2 剝離薄片 18 中剝離黏著膠帶 14 的第 2 部分 24 者爲目的，所以亦可僅對黏著膠帶 14 的第 2 部分 24 接觸於第 2 剝離薄片 18 之部分施以剝離處理，只要可達成該目的，更可僅對該部分的一部分施以剝離處理。

剝離處理，除了使用剝離劑之方法外，亦含有壓花加

工、砂磨加工等之容易進行物理剝離之方法。剝離劑例如有矽系剝離劑、烷基側基系剝離劑、縮合蠟系剝離劑等的任一種，當中較佳為使用矽系剝離劑之所謂的矽處理。此係由於矽處理具有相對容易且能夠便宜地進行之優點之故。藉由施以矽處理，在黏著膠帶包裝袋 10 的使用時，當移除第 2 剝離薄片 18 時，由於可簡單地使黏著劑層 12 從第 2 剝離薄片 18 中剝離而使黏著劑層 12 暴露出，所以容易黏附於黏附部位。

作為容易從黏著膠帶 14 的黏著劑層 12 中剝離第 2 剝離薄片 18 之其他手段，可設置暫時保持黏著膠帶 14 之支撐體 20 的至少一部分於第 1 剝離薄片 16 之手段，亦即暫時固定手段。暫時固定手段並無特別限定，例如有磁力、靜電力、或是物理力、例如魔術膠帶、雙面膠帶、黏著劑、接著劑，此外有準接著，或是因第 1 剝離薄片 16 或支撐體 20 之材質、性狀等的不同，來使用熔著、熱接合、強壓、模壓、熱熔接著劑等。尤其當成為第 1 剝離薄片 16 的內側之層由可在特定溫度下熔融之熱可塑性材料所形成，且黏著膠帶 14 的支撐體 18 例如由織布所形成時，由於可使剝離薄片 16 的內側層熔融並滲透至支撐體 18 的織布而在該處固化，所以依據熱接合之暫時固定為有效。此外，即使剝離薄片 16 不具有熱可塑性，亦可考量藉由使支撐體 18 的材料含有熱可塑性材料來進行熱接合。此外，亦可運用將成為第 1 剝離薄片 16 的內側之面進行壓花加工以形成多數個突狀部分，並將此等突狀部分卡在支撐體

20 來保持之手段。

可使用上述種種暫時固定手段，當中特佳為使用準接著或熱熔接著劑之方法，或是依據熱接合之方法。在使用準接著或熱熔接著劑之方法中，黏著膠帶 14 係沿著前述折彎線，以使黏著劑層朝向外側之方式折彎為第 1 部分 22 及第 2 部分 24，第 2 部分 24 較第 1 部分 22 還大，第 2 部分 24 具有從第 1 部分 22 突出之突出部分，第 1 剝離薄片 16 的部分上，在與前述突出部分相對向之部分 26，使用準接著或熱熔接著劑。若使接著部分 26 相對於黏著膠帶 14 的支撐體 20 之附著力，較黏著劑層 12 相對於第 2 剝離薄片 18 之附著力還高，即使不具有矽處理面等之附著力抑制手段 28，在黏著膠帶包裝袋 10 的使用時，亦容易將黏著膠帶 14 的第 2 部分 24 從第 2 剝離薄片 18 中分離。若將此接著部分 26 的設置與矽處理面 28 併用，則更佳。

另一方面，當依據熱接合進行暫時固定時，並未形成如上述般之部分 26。依據熱接合之暫時固定，可理解為將第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 重疊於第 1 圖(c)的狀態，並且在將第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 所疊合之部分的外周部分密閉，例如在進行熱密封後或是與熱密封同時進行熱接合者。此外，可在熱接合後藉由熱密封等將第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 的外周部分密閉。

暫時固定手段，只需使黏著膠帶 14 的支撐體 20 相對於第 1 剝離薄片 16 之附著力(作為暫時固定手段之接著部分 26 的附著力)，較黏著劑層 12 相對於第 2 剝離薄片 18

之附著力(黏著力)還高即可。亦即，夾介暫時固定手段之支撐體 20 相對於第 1 剝離薄片 16 之附著力、黏著膠帶 14 的黏著劑層 12 相對於黏附部位之附著力(黏著力)、以及黏著膠帶 14 的黏著劑層 12 相對於第 2 剝離薄片 18 之附著力，係具有下列關係。

黏著劑層 12 相對於黏附部位之附著力

> 夾介暫時固定手段之支撐體 20 相對於第 1 剝離薄片 16 之附著力

> 黏著劑層 12 相對於第 2 剝離薄片 18 之附著力

所謂準接著，如前述日本特許廳網頁中所能夠獲取之技術領域別特許地圖中的一般 21「接著」第 336 頁所記載般，平常不具有黏接著性，但可藉由特殊加壓條件等來予以接合者，可使用將添加物加入於黏著劑所生成之準接著劑。準接著劑可採用一般所知的準接著劑。此般準接著劑，可塗佈在前述第 1 剝離薄片 16 的部分上之與前述突出部分相對向的部分，亦可設置為點狀，此外，可塗佈在支撐體 20 之前述突出部分的全面，或是以線狀或點狀設置在突出部分。此外，亦可不塗佈準接著劑，而是在必要處形成準接著樹脂層。

以下參照第 4 圖～第 7 圖，說明本實施形態之黏著膠帶包裝袋 10 的作用及效果。

第 4 圖(a)係顯示本實施形態之黏著膠帶包裝袋 10 的透視圖。與以往型式的黏著膠帶相比，由於不具有與剝離薄片為不同個的包裝袋，所以具省資源性。本發明之黏著

膠帶包裝袋 10 是以單片為單位來構成製品，所以其攜帶
便利性佳。

第 4 圖 (b) 係顯示從第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片
18 的周圍被封入之部分的一端中，開始移除第 2 剝離薄片
18 之模樣。第 2 剝離薄片 18 係一邊從黏著膠帶 14 之第 2
部分 24 的黏著劑層 12 被剝離一邊被移除。

然後如第 4 圖 (c) 所示，當第 2 剝離薄片 18 完全被移
除時，黏著膠帶 14 之第 2 部分 24 的黏著劑層 12 係暴露
出。尤其當對第 2 剝離薄片 18 施以抑制黏著膠帶 14 之第
2 部分 24 的黏著劑層 12 與第 2 剝離薄片 18 之附著力之矽
處理時，乃容易成為第 4 圖 (c) 之狀態。再者，當於第 1 剝
離薄片 16 設置有準接著劑或熱熔接著劑等之暫時固定手
段 26 時，只要以使夾介暫時固定手段之黏著膠帶 14 的支
撐體 20 相對於第 1 剝離薄片 16 之附著力較黏著劑層 12
相對於第 2 剝離薄片 18 之附著力還高之方式來設計，即
使不具有矽處理面，亦容易成為第 4 圖 (c) 之狀態。

第 5 圖～第 7 圖係顯示尤其將本發明之黏著膠帶用作
為醫療用、化妝用等之黏附劑時的型態，但在使用於除此
之外的用途時，亦可藉由同樣方法來黏附。亦即，係顯示
出將黏著膠帶 14 之第 1 部分 22 的黏著劑層 12 所暴露出
之黏著膠帶包裝袋，黏附於黏附部位之方法。首先以單手
拿著該黏著膠帶包裝袋，如第 5 圖所示般抵接於黏附部位
或黏附部位附近。接著如第 6 圖所示，在拿著第 1 剝離薄
片 16 下，將黏著膠帶 14 從第 1 剝離薄片 16 被剝離之方

101年7月3日修(更)正替換頁

向，沿著皮膚拉引。隨著第 1 剝離薄片 16 被拉引，黏著膠帶 14 的第 1 部分 22，在從第 1 剝離薄片 16 被剝離的同時，被黏附於黏附部位。尤其是一邊拉引第 1 剝離薄片 16 一邊黏附，所以可在不會產生皺痕下將此黏附於黏著膠帶 14。第 7 圖係顯示將黏著膠帶 14 全體黏附完成於黏附部位之模樣。

本發明之黏著膠帶，由於可用黏附該黏著膠帶之手的姆指，抓住與第 2 剝離薄片 18 疊合之第 1 剝離薄片 16 的邊緣，所以可牢牢地保持在手上。因此，將黏著膠帶抵接於黏附部位時之落下的危險性小，且於黏附時黏著膠帶晃動或因重力往未預料到的方向垂下之擔心較小，所以可安心地瞄準黏附部位來黏附。即使黏附部位為一個人所難以黏附之背部等，亦容易以單手來黏附。

上述使用動作中，黏著劑層接觸於黏附部位以外的皮膚之疑慮較小。不會有在以往型式之黏著膠帶的使用中所經常體驗到之黏著劑層黏住手指等情形，為衛生的，且在移除第 2 剝離薄片後，黏著膠帶成為由第 1 剝離薄片上所支撐或補強之狀態，因此，亦不會成為黏著劑彼此接著而無法使用黏附劑之狀態。

為了容易地將黏著膠帶包裝袋 10 開封，使用所謂的易撕技術作為將第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之周圍密閉之手段者亦為有效。所謂易撕，是指如日本特許廳網頁中所能夠獲取之技術領域別特許地圖中的一般 21「接著」第 335 頁 (www.jpo.go.jp/shiryousonota/map/ippan21/4/4-3-1.htm) 所

記載般之具有易剝離性，容器・包裝中藉由熱密封予以密封，且於開啓時容易剝離者。易撕，具體而言有第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之間的接著劑層本身被破壞而剝離之凝聚剝離形式；預先降低此接著劑層與第 1 剝離薄片 16 或第 2 剝離薄片 18 之接著強度，並於開封時從接著劑層中將第 1 剝離薄片 16 或第 2 剝離薄片 18 剝離之層間剝離形式；以及使用 EVA 等之易接著性樹脂之界面剝離形式的種種形式，並無特別限定，但當將表面配置有聚乙烯層之密封材用作爲第 1、第 2 剝離薄片 16、18 時，易撕用的接著劑層，例如可使用：由以高密度聚乙烯爲主體之樹脂層，以及在低密度聚乙烯中添加引發凝聚破壞之樹脂的易撕性樹脂層所形成之雙層構造者。

再者，亦可適當地使用下列方式：亦即以容易移除第 2 剝離薄片 18 之方式在邊緣形成缺口，或是在第 1 剝離薄片 16 及第 2 剝離薄片 18 設置用以開封之脆弱部分。

此外，在相同目的下，如第 8 圖(a)或(b)所示，不預先將第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之端部的部分接著，而抓取該非接著部分 30。尤其當構成第 8 圖(b)所示之形狀時，可廣泛地拿著該非接著部分 30 而更容易抓取。當然，亦可與前述易撕技術併用而更容易開封。

再者，如第 9 圖(a)及(b)所示之黏著膠帶包裝袋 10 亦容易開封，不預先將第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之端部的部分全體接著，而抓取該非接著部分 40。此時，由於非接著部分 40 的面積設定爲包裝袋 10 的寬度全區般

101年7月3日修(更)正替換頁

之較大者，所以具有更易抓取之優點。此外，與上述相同，藉由對密封部分(單點虛線的部分)施以易撕技術，更非常容易開封，此外，藉由將第9圖(a)中雙點虛線所示之部分進行加熱等而構成弱化線，即使不對密封部分施以易撕處理，亦可沿著弱化線，容易貫通密封部分而將第1剝離薄片16切離為期望的形狀。

此外，如第9圖(a)所示，較佳亦對第1或第2剝離薄片16、18的一方，例如第1剝離薄片18之非接著部分40的邊緣，附加缺口等之可藉由觸感來辨識之印記50。本發明中，將黏著膠帶包裝袋10開封時，如後述般，黏著膠帶14的黏著劑層12朝向上方者對於黏附作業較為便利(參照第4圖(c))，但可藉由將能夠以觸感來辨識之印記50設置在第1或第2剝離薄片16、18的至少一方，即使是視障者，亦可判斷包裝袋10的上下方。可藉由觸感來辨識之印記50，除了缺口之外，亦可考量第3圖所示之形狀、壓花加工、凸起等之種種者。

第9圖(b)的構成亦為其一種，係將第1剝離薄片16的非接著部分401形成為較第2剝離薄片18的非接著部分402還長，使能夠以觸感來判斷上下方。此般印記，當然亦可運用第8圖所示之構成。如第9圖(b)所示，藉由將第1剝離薄片16與第2剝離薄片18之非接著部分401、402的緣部位置形成偏移以賦予階差，可更進一步達到容易抓取非接著部分401之效果。

[第 2 實施形態]

第 10 圖係顯示爲了更容易開封而花費精神施以種種處理之黏著膠帶包裝袋 10 的概略說明圖。第 10 圖所示之黏著膠帶包裝袋 10，在對第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 互相疊合的部分所施以之熱密封部 60 的形狀，係具有特徵。其他構成與上述第 1 實施形態相同，因此省略該說明。

如第 10 圖所示，熱密封部 60 係設置在黏著膠帶包裝袋 10 之一方的緣部 60a、其相反側的部分 60b、以及此等部分 60a、60b 之間的緣部 60c、60d。3 個熱密封部 60a、60c、60d 爲直線狀，此係與第 1 實施形態相同。剩下的熱密封部 60b 係設置在遠離端部之位置，部分 65 並未接著，而能夠抓取此部分 65 來開封。

熱密封部 60b，如圖所示，係呈山形或三角形的鋸齒形狀。爲此形狀之熱密封部 60b 時，當抓取部分 65 往第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 互相遠離之方向拉引時，該拉引力集中於熱密封部 60b 的任一個山的頂部，並從該頂部開始熱密封部 60b 的斷裂。例如在第 10 圖中從右上端開啓時，力集中於圖號 68 所示之山的頂部。尤其在第 10 圖所示之形狀中，由於山的頂部爲點，即使拉引力較小，該力會集中於一點而容易開始斷裂。熱密封部 60b 中一旦開始斷裂，則不需施加更大拉引力，能夠以該斷裂起始點爲起點使斷裂往其他部分傳遞，使熱密封部 60 全體斷裂，而使黏著膠帶包裝袋 10 成爲第 4 圖(c)之狀態。

熱密封部 60b 之山的高度 H 及間距 P 可適當地決定。然而，當 P 相對於 H 較大時，山的頂部角度變大，會損及力的集中效果。此外，當 P 較小時，施加於部分 65 的拉力會分散於 2 個以上的山的頂部，開封時需較大的力。另一方面，當 H 較小時，成為接近於直線狀之熱密封部，此時開封時亦需較大的力。考量到此點，較佳為 H 是 10 mm 前後，P 為 10~20 mm。

第 11 圖 (a) 為第 10 圖之熱密封部 60 的變形，係將成為熱密封部 60b 側之緣部形成為直線狀者。如此將一方的緣部形成為直線狀，可使熱密封部 60 於斷裂時的觸感變得平滑。

此外，藉由將力集中於一點，可使熱密封部 60 容易斷裂，所以如第 11 圖 (b) 所示，可在熱密封部 60b 僅形成一個朝向抓取部分 65 突出之凸點 70。在第 11 圖 (b) 的構成中，熱密封部 60b 之凸點 70 以外的部分為平緩的山形，此係為了使來自凸點 70 的斷裂容易往其他部分傳遞之故。

再者，第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之接合手段並不限於熱密封，亦可考量使用接著劑等之手法，但在依據接著劑等其他方式所進行之面接合部的外緣上，亦可藉由至少形成 1 個往外方突出之凸點，而獲得與第 10 圖及第 11 圖所示之熱密封部 60b 為相同的易開封性。

此外，第 12 圖係顯示在第 8 圖 (b) 所示之構成中，運用將前述凸點 68、70 設置於熱密封部之概念者。此構成

中，抓取部分 65 中的角部，係對熱密封部 60 的凸部 69 呈正向相對。由於使用者一般是抓取此角部欲將包裝袋 10 開封，所以力容易直接作用於凸部 69，而具有容易剝離之特徵。

第 10 圖、第 11 圖(a)、(b)及第 12 圖的構成中，亦可運用第 9 圖(b)的構成。亦即，雖然圖中未顯示，但例如在第 10 圖的構成中，可將第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 中之一方的部分 65 設定為較另一方的部分 65 還長，此時極容易抓取部分 65，對使用者而言亦為有效。

以上係詳細說明本發明之較佳的第 1 實施形態及第 2 實施形態，但本發明並不限定於上述實施形態。

例如，上述說明中，係說明第 1 剝離薄片、第 2 剝離薄片及黏著膠帶大致呈長方形之情況，但此等亦可形成為正方形、圓形、橢圓形、小橢圓形等之各種平面圖形之形狀。

此外，本發明之製造方法亦無特別限定，可經由一般黏著膠帶的製造步驟、第 1 剝離薄片與黏著膠帶之接著步驟、第 1 剝離薄片與第 2 剝離薄片之疊合步驟來製造。

此外，上述實施形態中，係構成將第 2 剝離薄片全體從第 1 剝離薄片及黏著膠帶中移除之形態(參照第 4 圖(c))，但亦可將第 2 剝離薄片一方的邊與第 1 剝離薄片同側的邊堅固地接合，亦即以無法分離之方式來接合。此般構成中，由於第 2 剝離薄片不會從第 1 剝離薄片分離，所以當黏附黏著膠帶時，不僅第 1 剝離薄片的端部，亦能夠以

手來拿著第 2 剝離薄片全體，所以更容易黏附。

再者，黏著膠帶 14 的折彎線亦不需與剝離薄片 16、18 的邊緣平行。

第 13 圖係顯示本發明之其他實施形態，此係構成爲使黏著膠帶 14 之第 1 部分 22 的面積與第 2 部分 24 的面積實質上爲相同，換言之，係將第 1 部分 22 與第 2 部分 24 構成爲實質上同形狀。此時，並非將暫時固定手段 26 設置在第 1 剝離薄片 16，而必須設置在黏著膠帶 14 的第 1 部分 22 與第 2 部分 24 之間。此暫時固定手段 80，與上述實施形態相同，可爲準接著劑或熱熔接著劑，但只要黏著膠帶 14 的支撐體 20 是由不織布所形成者，則亦可採用將纖維彼此交織之方法。

實施例

係混合苯乙烯－異戊二烯－苯乙烯嵌段共聚物 20 份、聚異戊二烯 20 份、流動石蠟 45 份、以及加氫松香甘油酯 15 份來作爲黏著劑，並延展於聚對苯二甲酸乙二酯的織布上而製得黏著膠帶。以使黏著劑朝向外側之方式，並且一方的端部較另一方的端部更突出之方式來折彎此黏著膠帶。將聚對苯二甲酸乙二酯、鋁、聚乙烯之積層膜片（厚度 80 μm ）裁切爲較黏著膠帶更大之面積，並準備 2 片此膜片作爲剝離薄片。對一方的剝離薄片之一面全體施以矽處理作爲附著力抑制手段。接著，將作爲暫時固定手段的黏著劑塗佈在另一方的剝離薄片之設置有黏著膠帶的突出

部分之部分的一部分後，將黏著膠帶設置在此另一方的剝離薄片上，然後再與其他一方的剝離薄片疊合。接著以包覆黏著膠帶之方式，將 2 片剝離薄片的緣部進行熱密封。藉此製得第 1 圖(c)及第 4 圖(a)所示之形態的黏著膠帶包裝袋。

當開封此般黏著膠帶包裝袋時，如第 4 圖(c)所示，係在一方的剝離薄片上殘留被折彎之黏著膠帶。然後以第 5 圖~第 7 圖所示之步驟來黏附至皮膚，黏著膠帶可確實且圓滑地，並且不會產生皺痕而容易黏附至皮膚。

藉由上述實施例的要領，改變熱密封部的形成條件並製作出複數個第 10 圖所示之形狀的黏著膠帶包裝袋，藉由開封力試驗來測定熱密封部(第 10 圖之圖號 60b 的部分)之開封所需之力，並藉由官能試驗來評估各包裝袋的性能。

開封力試驗中，係使用拉引試驗機 Autograph AGS-1 kgNG(島津製作所製)。將包裝袋的開封端(第 10 圖中第 1 剝離薄片 16 與第 2 剝離薄片 18 之抓取部分 65 的上部)設置在各夾具，並測定以開封速度 300 mm/min 往相反方向拉引時(所謂 T 形開封時)之熱密封部(第 10 圖之圖號 60b 的部分)之開封所需之每 25 mm 寬的力。該測定結果如下表所示。

[第 1 表]

	開封所需之力 (N/25mm)	官能試驗結果 (包裝袋的性能)
試樣 1	15	x
試樣 2	10	○
試樣 3	5	◎
試樣 4	1	◎
試樣 5	0.5	○
試樣 6	0.1	x

◎：特別良好(密封性良好且開封性亦良好)

○：良好(密封性良好或是開封性良好)

x：不易開封或是密封性差

從上表當中可得知，包裝袋之開封所需之力為 0.5~10 N/25mm 的範圍時，官能試驗結果為「良好」，尤其位於 1~5 N/25mm 的範圍時，官能試驗結果「特別良好」。從該結果中可得知，較佳是以使包裝袋之開封所需之力成為 0.5~10 N/25mm 的範圍，尤佳是成為 1~5 N/25mm 的範圍之方式來決定熱密封部的形成條件。藉此，可獲得對力量較小的高齡者及患者而言為容易開封且密封性良好之黏著膠帶包裝袋。

【圖式簡單說明】

第 1 圖(a)~(c)係顯示本發明的第 1 實施形態之黏著膠帶包裝袋的製造步驟之透視圖。

第 2 圖係顯示本發明之黏著膠帶包裝袋的剖面的一部分之圖。

第 3 圖(a)~(d)係例示剝離薄片之邊緣的形狀之圖。

第 4 圖 (a)~(c) 係顯示本發明之黏著膠帶包裝袋的使用方法之透視圖。

第 5 圖係顯示將本發明之黏著膠帶黏附於黏附部位時之圖。

第 6 圖係顯示將本發明之黏著膠帶黏附於黏附部位時之圖，為接續第 4 圖之狀態的圖。

第 7 圖係顯示將本發明之黏著膠帶黏附完成於黏附部位之模樣的圖。

第 8 圖 (a) 及 (b) 係顯示用以構成容易開封之形態的例子之透視圖。

第 9 圖 (a) 及 (b) 係顯示用以構成容易開封之形態的其他例子之透視圖。

第 10 圖係顯示本發明的第 2 實施形態之黏著膠帶包裝袋的概略說明圖。

第 11 圖 (a) 及 (b) 係顯示本發明的第 2 實施形態之變形例的概略說明圖。

第 12 圖係顯示本發明的第 2 實施形態之其他變形例的概略說明圖。

第 13 圖係顯示本發明之黏著膠帶包裝袋的其他實施形態之剖面圖。

【主要元件符號說明】

10：黏著膠帶包裝袋

12：黏著劑層

14：黏著膠帶

16：第 1 剝離薄片

18：第 2 剝離薄片

20：支撐體

22：黏著膠帶的第 1 部分

24：黏著膠帶的第 2 部分

26：暫時固定手段

28：矽處理面(附著力抑制手段)

30、40：非接著部分

50：缺口

60：熱密封部

七、申請專利範圍：

1.一種黏著膠帶包裝袋，為收納具有支撐體以及設置在前述支撐體一方的面之黏著劑層之黏著膠帶的黏著膠帶包裝袋，其特徵為：

前述黏著膠帶，係以使前述黏著劑層朝向外側之方式折彎為第 1 部分及第 2 部分；

並且具備：能夠剝離地附著於前述黏著膠帶之前述第 1 部分的前述黏著劑層之第 1 剝離薄片；以及能夠剝離地附著於前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層，並且在與前述第 1 剝離薄片之間封入前述黏著膠帶之第 2 剝離薄片；

前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片互相疊合；

疊合的前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片之緣部為密閉；

前述黏著膠帶的前述第 2 部分較前述黏著膠帶的前述第 1 部分還大，前述第 2 部分具有從前述第 1 部分突出之突出部分；

前述第 1 剝離薄片的部分上，在與前述突出部分相對向之部分的至少一部分，設置有暫時固定手段；

夾介前述暫時固定手段之前述黏著膠帶的前述支撐體相對於前述第 1 剝離薄片之附著力，係較前述黏著劑層相對於前述第 2 剝離薄片之附著力還高。

2.如申請專利範圍第 1 項之黏著膠帶包裝袋，其中在應密閉前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片之間之經面

接合的面接合部的外緣，至少形成 1 個往外方突出之凸點。

3.如申請專利範圍第 1 或 2 項之黏著膠帶包裝袋，其中抑制前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層與前述第 2 剝離薄片之間之附著力的附著力抑制手段，係設置在前述第 2 剝離薄片的至少一部分。

4.如申請專利範圍第 3 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述附著力抑制手段，為對前述第 2 剝離薄片之與前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層附著之部分的至少一部分所施行之矽處理面。

5.如申請專利範圍第 3 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述附著力抑制手段，為對前述第 2 剝離薄片之與前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層附著之部分的至少一部分所施行之壓花加工面及/或砂磨加工面。

6.如申請專利範圍第 1 或 2 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述暫時固定手段對黏著膠帶的支撐體具有接著性。

7.如申請專利範圍第 1 或 2 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述黏著膠帶係用作為黏附在皮膚或黏膜之醫療用。

8.一種黏著膠帶包裝袋，為收納具有支撐體以及設置在前述支撐體一方的面之黏著劑層之黏著膠帶的黏著膠帶包裝袋，其特徵為：

前述黏著膠帶，係以使前述黏著劑層朝向外側之方式折彎為第 1 部分及第 2 部分；

並且具備：能夠剝離地附著於前述黏著膠帶之前述第

1 部分的前述黏著劑層之第 1 剝離薄片；以及能夠剝離地附著於前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層，並且在與前述第 1 剝離薄片之間封入前述黏著膠帶之第 2 剝離薄片；

前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片互相疊合；

疊合的前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片之緣部為密閉；

前述黏著膠帶的前述第 1 部分與前述黏著膠帶的前述第 2 部分實質上為同形狀；

於前述黏著膠帶的前述第 1 部分與前述黏著膠帶的前述第 2 部分之間，設置有暫時固定手段；

前述暫時固定手段之附著力係較前述黏著劑層相對於前述第 1 剝離薄片之附著力、及較前述黏著劑層相對於前述第 2 剝離薄片之附著力還高。

9.如申請專利範圍第 8 項之黏著膠帶包裝袋，其中在應密閉前述第 1 剝離薄片與前述第 2 剝離薄片之間之經面接合的面接合部的外緣，至少形成 1 個往外方突出之凸點。

10.如申請專利範圍第 8 或 9 項之黏著膠帶包裝袋，其中抑制前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層與前述第 2 剝離薄片之間之附著力的附著力抑制手段，係設置在前述第 2 剝離薄片的至少一部分。

11.如申請專利範圍第 10 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述附著力抑制手段，為對前述第 2 剝離薄片之與前述黏

著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層附著之部分的至少一部分所施行之矽處理面。

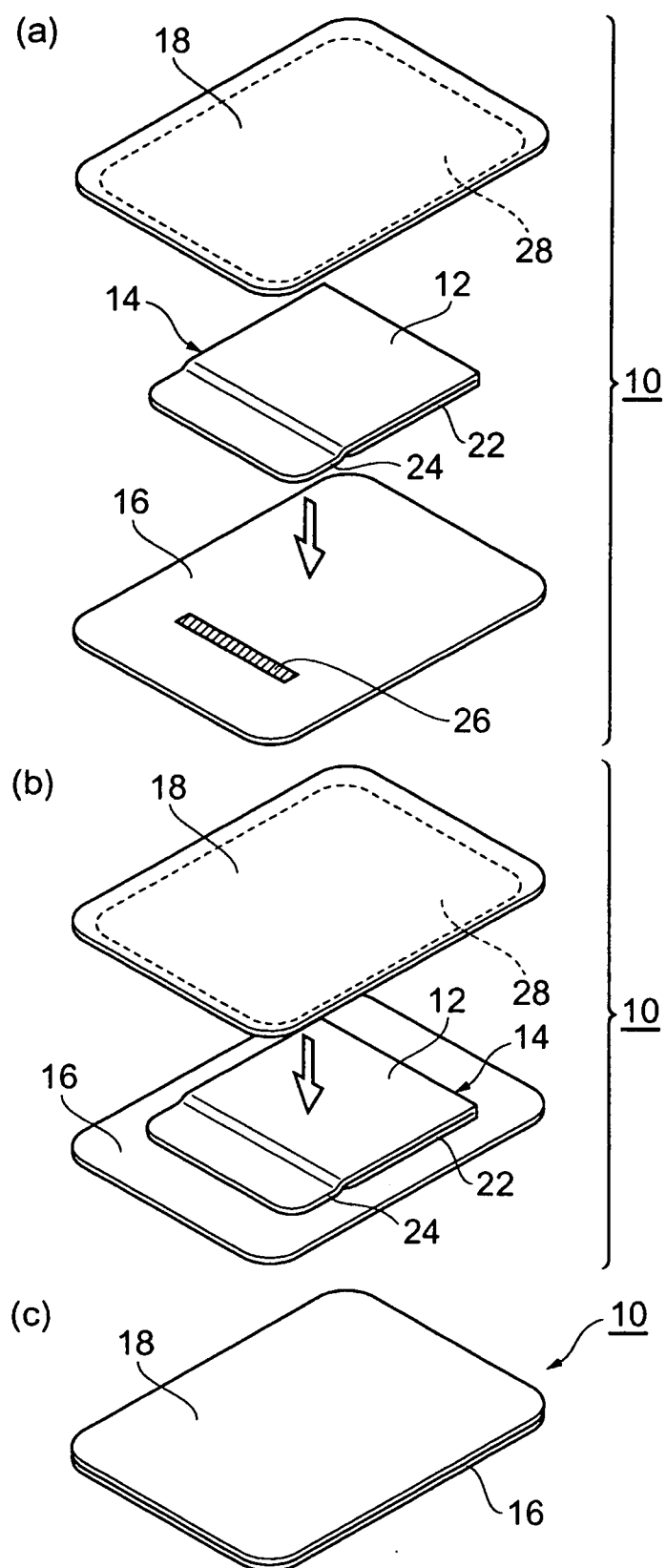
12.如申請專利範圍第 10 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述附著力抑制手段，為對前述第 2 剝離薄片之與前述黏著膠帶之前述第 2 部分的前述黏著劑層附著之部分的至少一部分所施行之壓花加工面及/或砂磨加工面。

13.如申請專利範圍第 8 或 9 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述暫時固定手段對黏著膠帶的支撐體具有接著性。

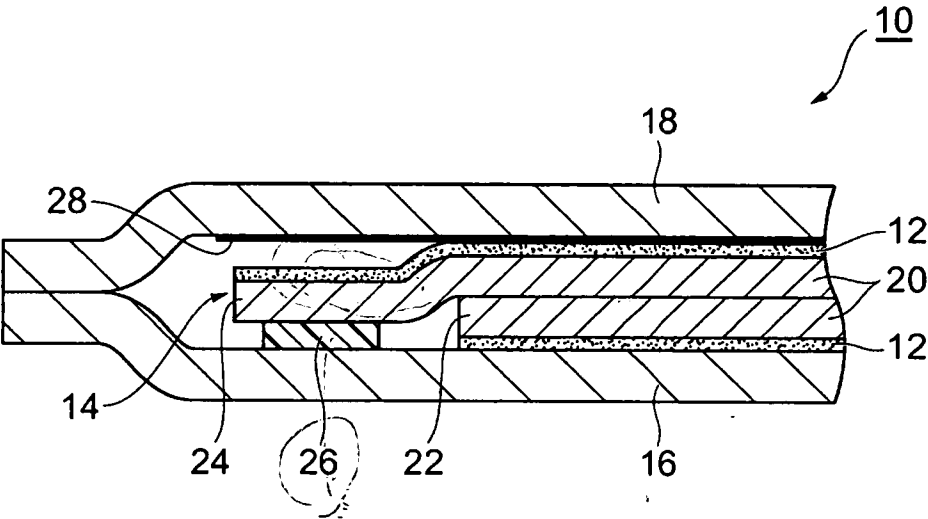
14.如申請專利範圍第 8 或 9 項之黏著膠帶包裝袋，其中前述黏著膠帶係用作為黏附在皮膚或黏膜之醫療用。

第1圖

776436

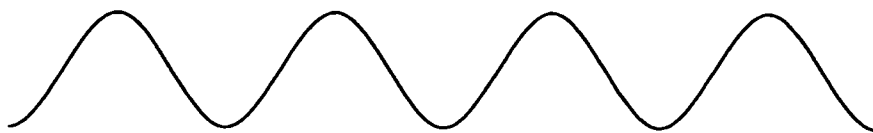


第2圖



第3圖

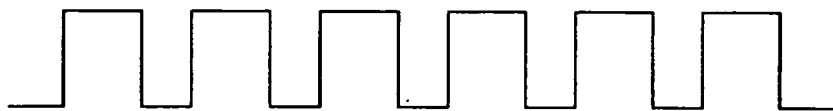
(a)



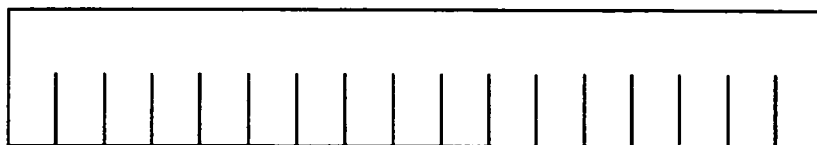
(b)



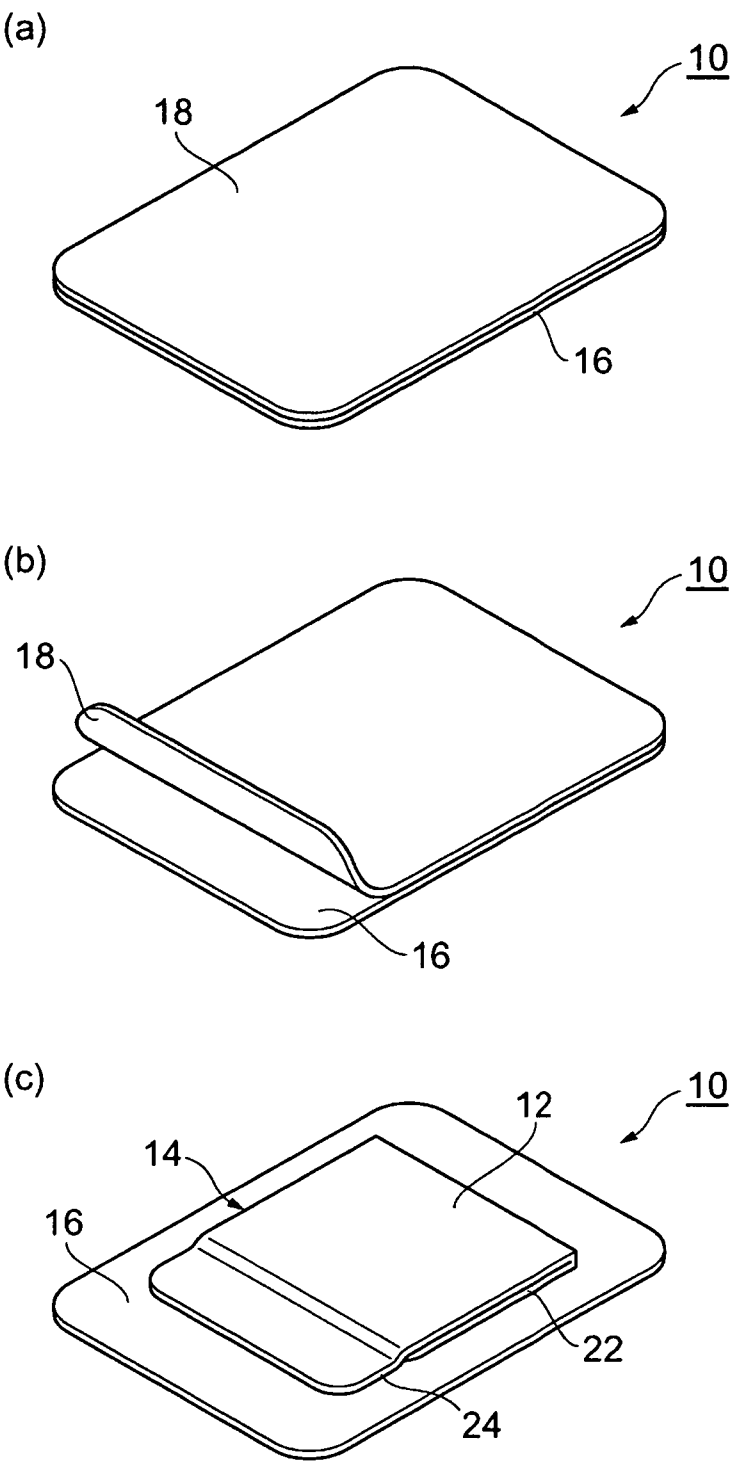
(c)



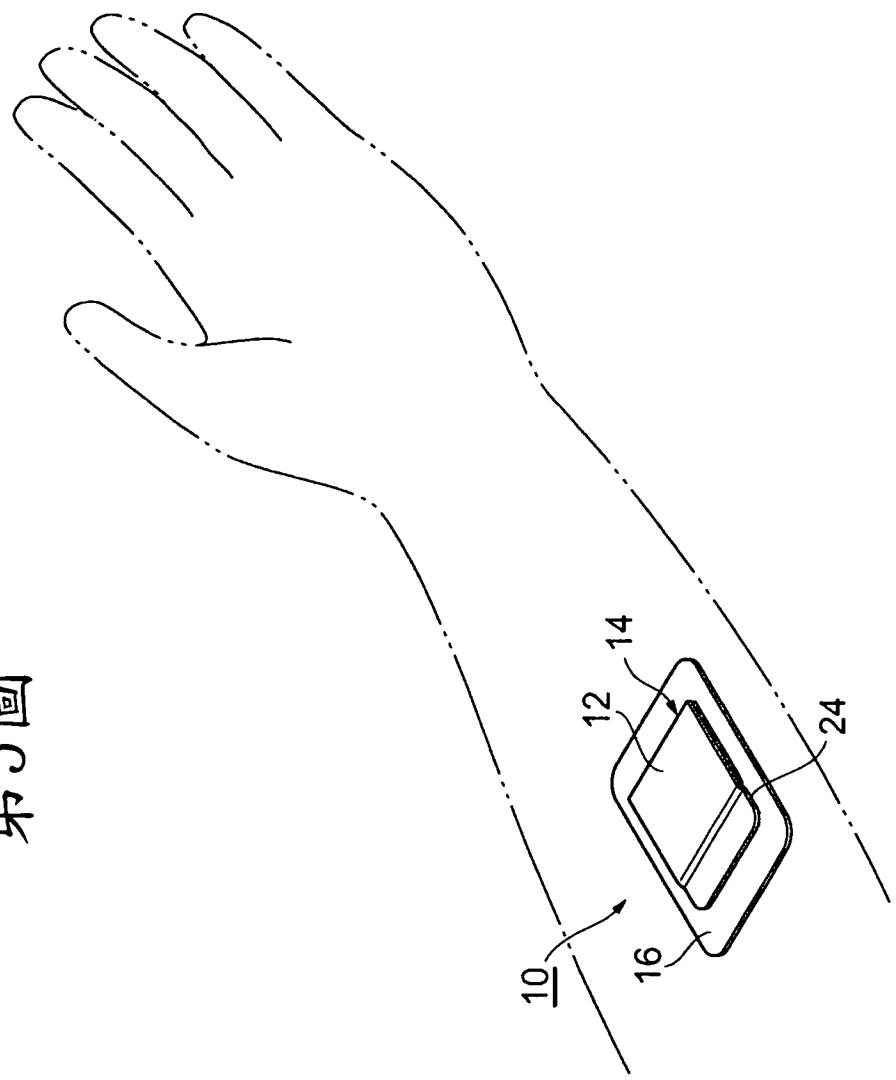
(d)



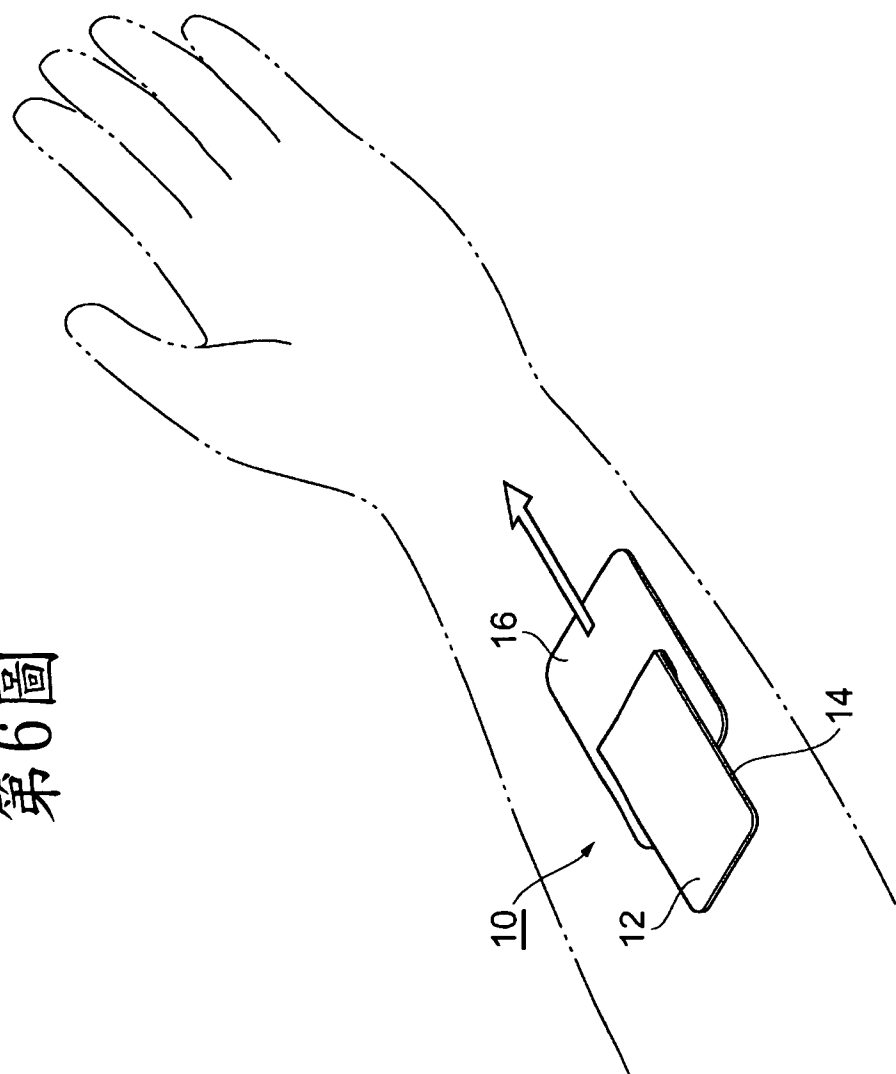
第4圖



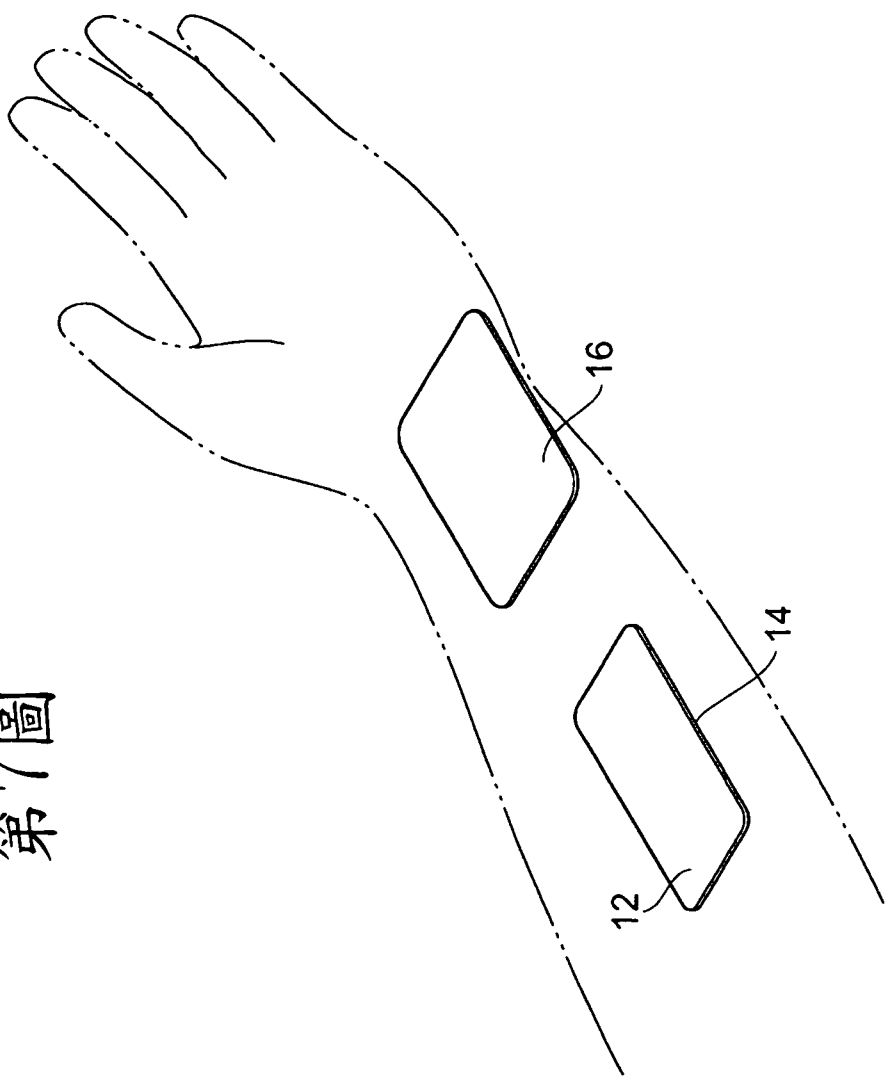
第5圖



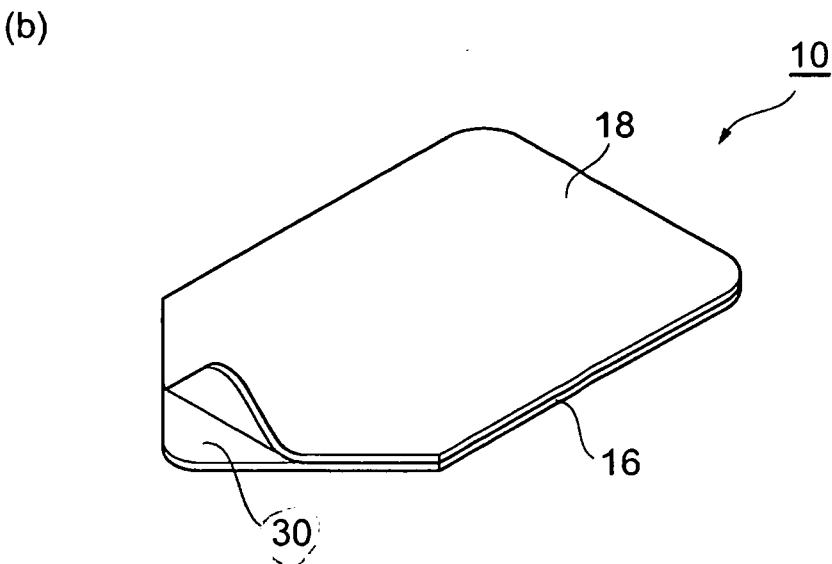
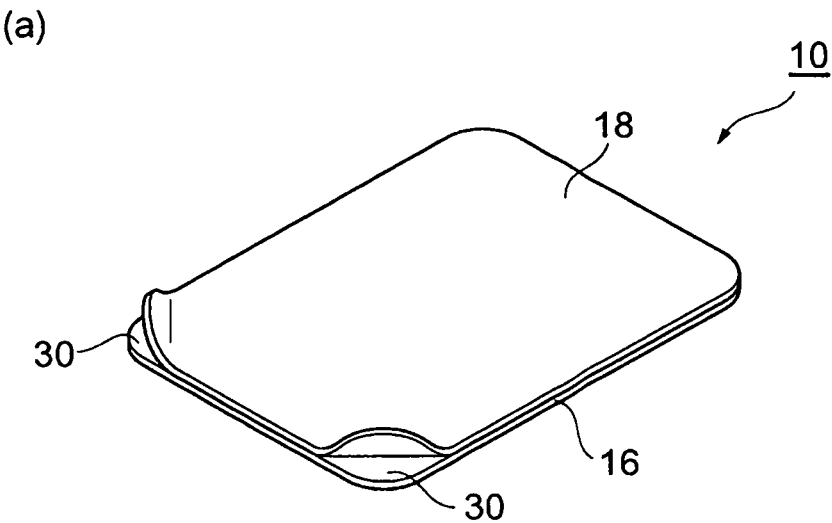
第6圖



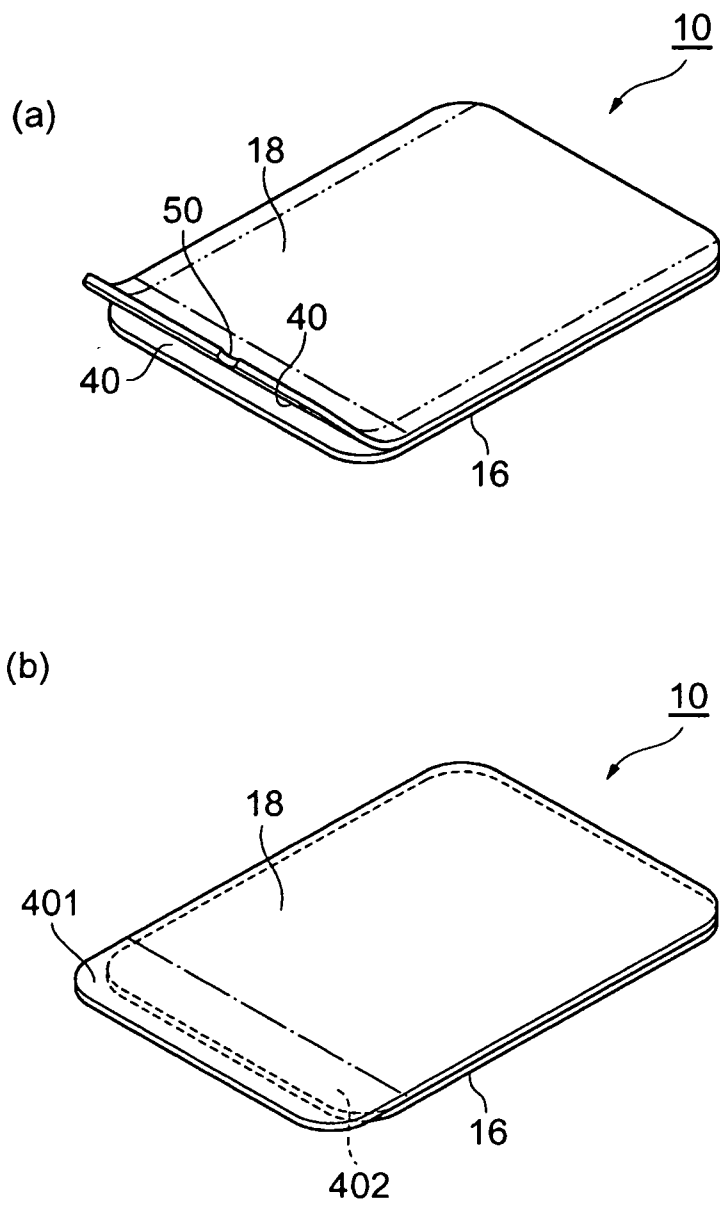
第7圖



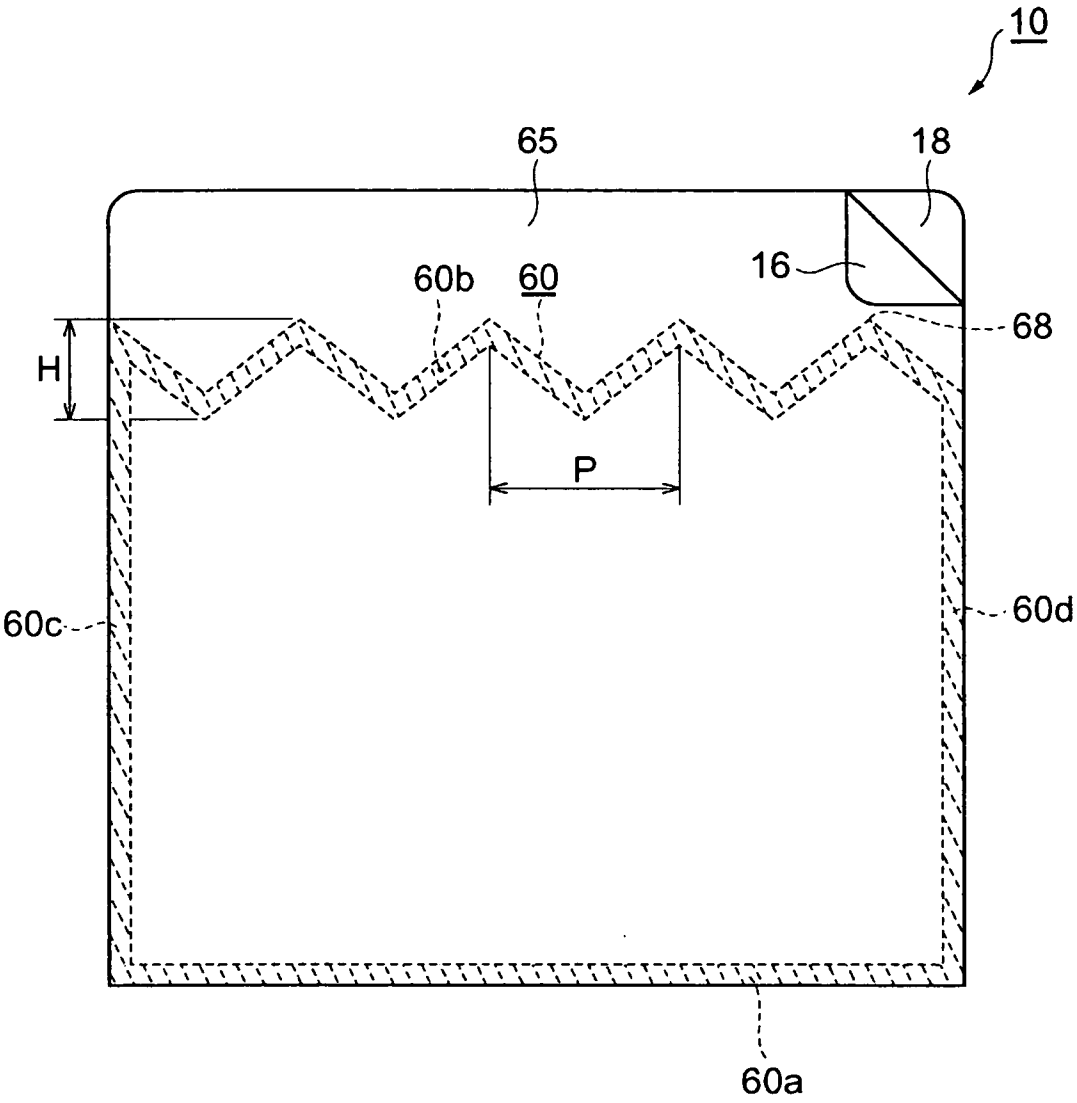
第8圖



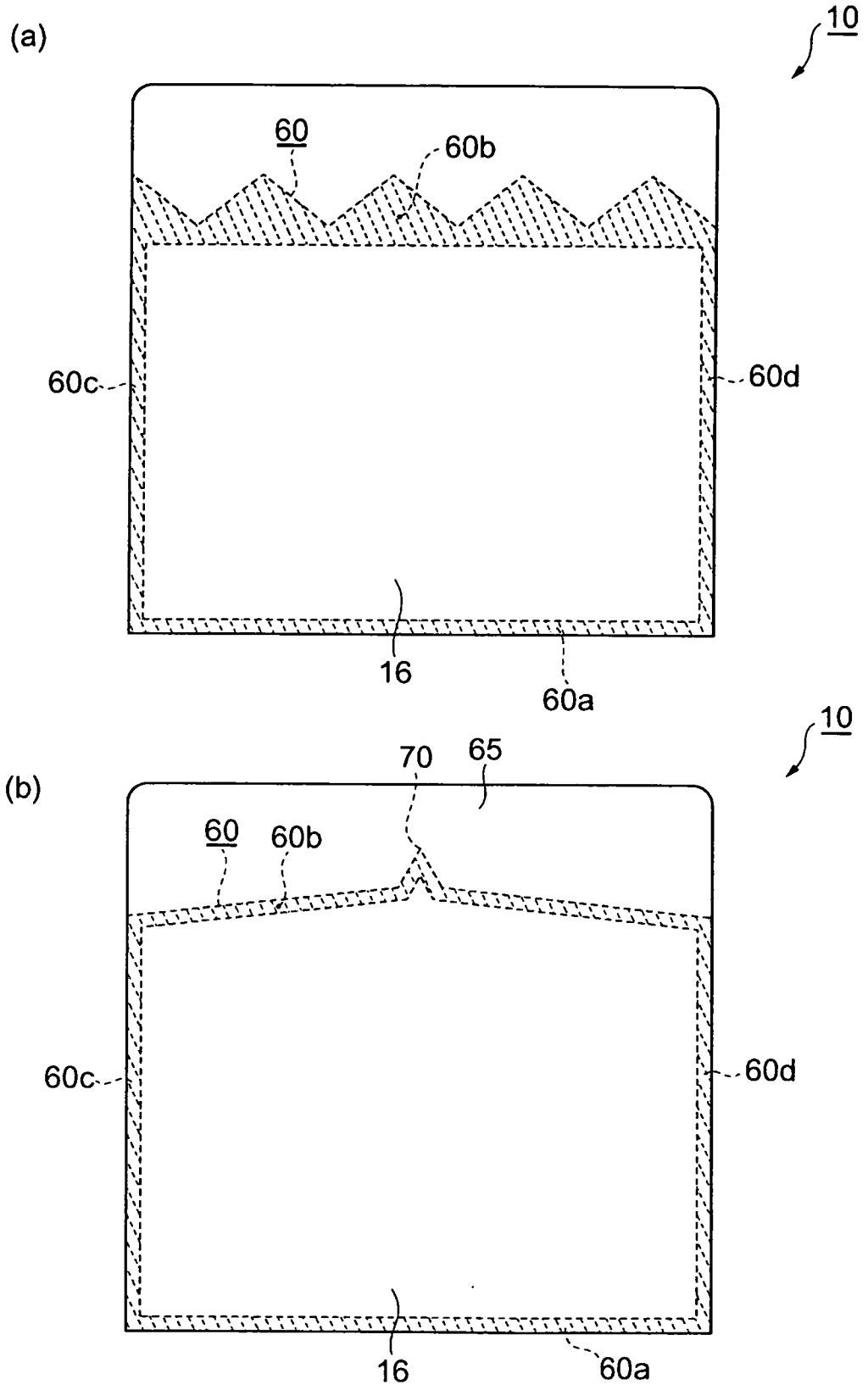
第9圖



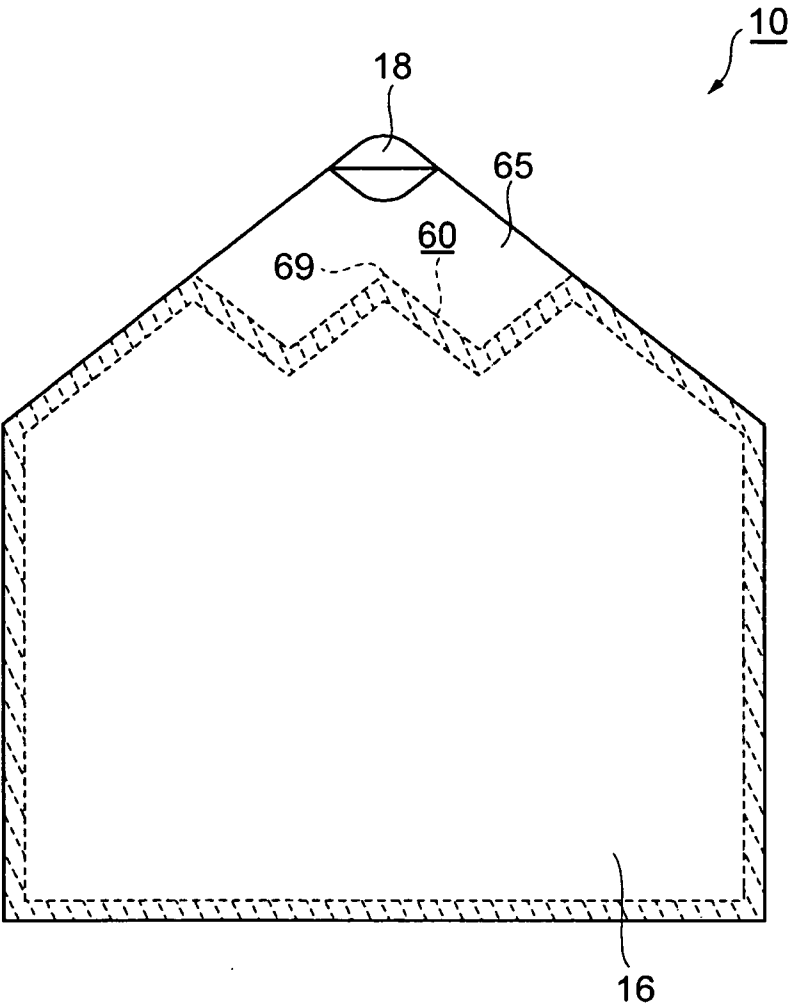
第10圖



第11圖



第12圖



第13圖

