



(21) 申请号 202080098430.5

(22) 申请日 2020.03.13

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 115279663 A

(43) 申请公布日 2022.11.01

(85) PCT国际申请进入国家阶段日
2022.09.13

(86) PCT国际申请的申请数据
PCT/JP2020/011229 2020.03.13

(87) PCT国际申请的公布数据
W02021/181691 JA 2021.09.16

(73) 专利权人 花王株式会社
地址 日本东京都

(72) 发明人 大塚贵博 儿玉大辅 仓贺野彰

(74) 专利代理机构 北京尚诚知识产权代理有限公司 11322

专利代理师 龙淳 陈明霞

(51) Int.Cl.

B65D 30/16 (2006.01)

B65D 75/38 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 105705433 A, 2016.06.22

JP 2006240651 A, 2006.09.14

JP 2018108843 A, 2018.07.12

JP 2018144886 A, 2018.09.20

JP 2018144887 A, 2018.09.20

JP 2018144888 A, 2018.09.20

JP 2019202789 A, 2019.11.28

JP 2019214398 A, 2019.12.19

US 2019168941 A1, 2019.06.06

US 2019185213 A1, 2019.06.20

审查员 王永真

权利要求书3页 说明书14页 附图20页

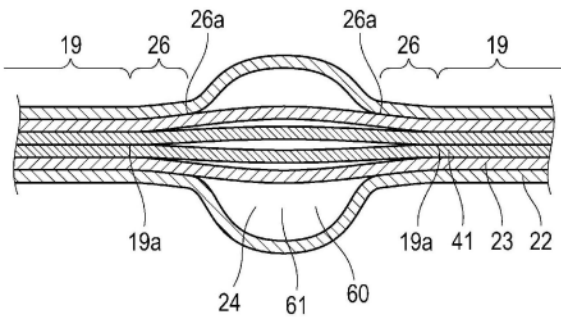
(54) 发明名称

片材容器

(57) 摘要

片材容器(100)通过具备包含主体构成片材(21)的1个或多个片材而构成,其中所述主体构成片材(21)具有相互层叠的外侧膜层(22)和内侧膜层(23),该片材容器(100)具备由主体构成片材(21)构成且包围收容区域(17)的容器主体(20),且具有:主体密封部(26),其为外侧膜层(22)和内侧膜层(23)的接合部;填充部(60);和周缘密封部(19),其通过将1个或多个片材沿弯折线弯折并且将至少最内层的片材的周缘部中的一部分彼此相互接合而构成,由周缘密封部(19)划定收容区域(17),容器主体(20)的多个面状部包含彼此相邻的第1面状部和第2面状部,填充部(60)包含横跨第1面状部和第2面状部而配置的面间连接部(65),在第1面状部与第2面状部的边界,沿着弯折线的周缘密封部(19)的端部

(19a)与面间连接部(65)和主体密封部(26)的边界位置(26a)分离。



1. 一种片材容器, 其中,

所述片材容器通过具备包含主体构成片材的1个或多个片材而构成, 所述主体构成片材具有相互层叠的外侧膜层和内侧膜层,

该片材容器具备:

收容区域, 其收容内容物; 和

容器主体, 其由所述主体构成片材构成, 且包围所述收容区域,

所述主体构成片材具有: 作为所述外侧膜层和所述内侧膜层的接合部的主体密封部、和所述外侧膜层与所述内侧膜层局部非接合的非接合部, 并且具有能够向所述非接合部中的所述外侧膜层和所述内侧膜层的层间封入填充材料的填充部,

该片材容器具有周缘密封部, 其通过将所述1个或多个片材沿着弯折线弯折, 并至少将所述1个或多个片材中的最内层的片材的周缘部中的一部分彼此相互接合而构成,

由所述周缘密封部划定所述收容区域,

所述容器主体具备多个面状部,

在所述多个面状部包含彼此相邻的第1面状部和第2面状部,

所述填充部包含面间连接部, 其经由所述第1面状部与所述第2面状部的边界而横跨所述第1面状部和所述第2面状部而配置,

在所述边界, 沿着所述弯折线的所述周缘密封部的端部与所述面间连接部和主体密封部的边界位置分离。

2. 如权利要求1所述的片材容器, 其中,

在所述边界, 沿着所述弯折线的所述周缘密封部的宽度尺寸为所述主体密封部的宽度尺寸以上。

3. 如权利要求1所述的片材容器, 其中,

在所述边界, 沿着所述弯折线的所述周缘密封部的宽度尺寸比所述主体密封部的宽度尺寸大。

4. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

在所述边界, 沿着所述弯折线的所述周缘密封部的宽度尺寸和所述主体密封部的宽度尺寸的合计值比所述面间连接部的宽度尺寸的一半大。

5. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

在所述边界, 所述主体密封部与所述周缘密封部相邻。

6. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

在存在所述面间连接部的位置, 构成该片材容器的膜层彼此均为非接合。

7. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

在所述周缘密封部, 构成该片材容器的所有膜层均接合。

8. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

在所述第2面状部设置有从所述收容区域排出所述内容物的排出口。

9. 如权利要求8所述的片材容器, 其中,

在所述第2面状部设置有具有与所述排出口连通的开口的板状部, 所述1个或多个片材与所述板状部接合。

10. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器, 其中,

所述容器主体具有躯体部和顶部，
所述躯体部具有彼此相对的两个主面部，
所述躯体部的所述主面部中的一个为所述第1面状部，
所述顶部为所述第2面状部。

11. 如权利要求10所述的片材容器，其中，
在所述顶部设置有从所述收容区域排出所述内容物的排出口，
所述填充部具有：沿着所述主面部的周缘部形成的第1填充部；和形成于所述顶部中的所述排出口的周围的第4填充部，

所述第1填充部和所述第4填充部经由所述面间连接部相连。

12. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器，其中，
所述容器主体具有躯体部和底部，
所述躯体部具有彼此相对的两个主面部，
所述躯体部的所述主面部中的一个为所述第1面状部，
所述底部为所述第2面状部。

13. 如权利要求12所述的片材容器，其中，
所述填充部具有：沿着所述主面部的周缘部形成的第1填充部；和沿着所述底部的周缘部形成的第3填充部，

所述第1填充部和所述第3填充部经由所述面间连接部相连。

14. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器，其中，
所述容器主体具有躯体部，
所述躯体部具有彼此相对的两个主面部，
所述躯体部的所述主面部中的一个为所述第1面状部，所述躯体部的所述主面部中的另一个为所述第2面状部。

15. 如权利要求14所述的片材容器，其中，
所述填充部具有：沿着所述主面部中的一个的周缘部形成的第1填充部；和沿着所述主面部中的另一个的周缘部形成的第2填充部，

所述第1填充部和所述第2填充部经由所述面间连接部相连。

16. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器，其中，
所述面间连接部配置于该片材容器的横宽方向上的中央部。

17. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器，其中，
所述片材容器还具备配置于所述容器主体的内侧的内袋，
所述内袋由内袋构成片材构成，所述内袋构成片材为所述1个或多个片材中最内层的片材。

18. 如权利要求17所述的片材容器，其中，
在所述边界，所述外侧膜层的外缘、所述内侧膜层的外缘和所述内袋构成片材的外缘相互一致。

19. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器，其中，
在所述边界，与所述外侧膜层的外缘相比，所述内侧膜层的外缘配置在更靠内侧的位置。

20. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器,其中,所述填充部在所述面间连接部中间变窄。

21. 如权利要求1~3中任一项所述的片材容器,其中,在所述填充部封入有填充材料。

片材容器

技术领域

[0001] 本发明涉及片材容器。

背景技术

[0002] 例如在专利文献1中记载有将多个膜层层叠,并在其层间封入空气等填充材料而形成填充部的结构的片材容器。专利文献1的片材容器的填充部横跨第1面状部(主体部)和第2面状部(底部)而配置。

[0003] 现有技术文献

[0004] 专利文献

[0005] 专利文献1:日本专利第6153185号公报

发明内容

[0006] 本发明涉及片材容器,其通过具备包含主体构成片材的1个或多个片材而构成,所述主体构成片材具有相互层叠的外侧膜层和内侧膜层,该片材容器具备:收容区域,其收容内容物;和容器主体,其由所述主体构成片材构成且包围所述收容区域,所述主体构成片材具有:作为所述外侧膜层和所述内侧膜层的接合部的主体密封部;和所述外侧膜层和所述内侧膜层局部非接合的非接合部,并且具有能够向所述非接合部中的所述外侧膜层与所述内侧膜层的层间封入填充材料的填充部,该片材容器具有周缘密封部,其通过将所述1个或多个片材沿弯折线弯折并至少将所述1个或多个片材中的最内层的片材的周缘部中的一部分彼此相互接合而构成,由所述周缘密封部划定所述收容区域,所述容器主体具备多个面状部,所述多个面状部包含彼此相邻的第1面状部和第2面状部,所述填充部包含面间连接部,其以经由所述第1面状部与所述第2面状部的边界而横跨所述第1面状部和所述第2面状部而配置,在所述边界,沿着所述弯折线的所述周缘密封部的端部与所述面间连接部和主体密封部的边界位置分离。

附图说明

[0007] 图1是第1实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的立体图。

[0008] 图2是第1实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的主视图。

[0009] 图3是第1实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的俯视图,并示出了取下盖部的状态。

[0010] 图4是第1实施方式所涉及的片材容器的仰视图。

[0011] 图5是沿着图2的A-A线的截面图。

[0012] 图6是沿着图2的B-B线的截面图。

[0013] 图7是沿着图6的A-A线的截面图。

[0014] 图8是表示主体构成片材的外侧膜层和内侧膜层的分解立体图。

[0015] 图9是表示内袋构成片材和主体构成片材的分解立体图。

- [0016] 图10是表示具有相互层叠的内袋构成片材和主体构成片材的容器构成片材的俯视图。
- [0017] 图11是容器构成片材的局部放大图。
- [0018] 图12是表示第1实施方式所涉及的片材容器的立体图,并示出了封入填充材料前的状态。
- [0019] 图13是第2实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的俯视截面图。
- [0020] 图14是第2实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的侧截面图。
- [0021] 图15是沿着图14的A-A线的截面图。
- [0022] 图16是构成第3实施方式所涉及的片材容器的容器构成片材的俯视图。
- [0023] 图17是第3实施方式所涉及的片材容器的封入了填充材料的状态的俯视图。
- [0024] 图18是用于说明变形例1所涉及的片材容器的构成的容器构成片材的局部放大图。
- [0025] 图19是用于说明变形例2所涉及的片材容器的构成的容器构成片材的局部放大图。
- [0026] 图20是用于说明变形例3所涉及的片材容器的构成的容器构成片材的局部放大图。
- [0027] 图21是用于说明变形例4所涉及的片材容器的构成的容器构成片材的局部放大图。
- [0028] 图22是用于说明变形例5所涉及的片材容器的构成的容器构成片材的局部放大图。
- [0029] 符号说明
- [0030] 11 躯体部
- [0031] 13 底部角撑(bottom gusset)
- [0032] 14 顶部角撑(top gusset)
- [0033] 15 喷口构件
- [0034] 15a 注出筒部
- [0035] 15b 板状部
- [0036] 15c、15d 开口
- [0037] 17 收容区域
- [0038] 18 内容物
- [0039] 19 周缘密封部
- [0040] 191 4层密封部
- [0041] 192 6层密封部
- [0042] 19a 端部
- [0043] 20 容器主体
- [0044] 20a 第1主面部
- [0045] 20b 第2主面部
- [0046] 21 主体构成片材
- [0047] 22 外侧膜层

- [0048] 22a 外缘
- [0049] 23 内侧膜层
- [0050] 23a 外缘
- [0051] 24 非接合部
- [0052] 26 主体密封部
- [0053] 26a 边界位置
- [0054] 28 主体周缘密封部
- [0055] 41 内袋构成片材41
- [0056] 41c 外缘
- [0057] 51 容器构成片材
- [0058] 60 填充部
- [0059] 61 第1填充部
- [0060] 62 第2填充部
- [0061] 63 第3填充部
- [0062] 64 第4填充部
- [0063] 81、82、83、84、85、86 弯折线
- [0064] 91 接合部
- [0065] 100 片材容器
- [0066] 111 非密封部

具体实施方式

[0067] 根据本申请发明人的探讨,专利文献1的片材容器在填充材料对填充部的填充性方面具有改善的余地。

[0068] 本发明涉及填充材料对填充部的填充性优异的结构片材容器。

[0069] 以下,使用附图对本发明优选的实施方式进行说明。另外,在所有附图中,对相同的构成要素标注相同的符号并适当省略重复的说明。

[0070] (第1实施方式)

[0071] 首先,使用图1至图12对第1实施方式进行说明。其中,图1~图7表示封入了填充材料的状态的片材容器100。

[0072] 本实施方式的片材容器100是通过具备包含主体构成片材21的1个或多个片材而构成的,其中主体构成片材21具有相互层叠的外侧膜层22和内侧膜层23,且该片材容器100包括收容内容物18的收容区域17和由主体构成片材21构成且包围收容区域17的容器主体20。主体构成片材21具有作为外侧膜层22与内侧膜层23的接合部的主体密封部26(图7、图9等)、和外侧膜层22与内侧膜层23局部非接合的非接合部24,并且具有能够向非接合部24的外侧膜层22与内侧膜层23的层间封入填充材料的填充部60。该片材容器100具有周缘密封部19,其通过将1个或多个片材沿着弯折线81、82、83、84、85、86(图10、图12)弯折,并将至少1个或多个片材中的最内层的片材(在本实施方式的情况中为内袋构成片材41)的周缘部中的一部分彼此相互接合而构成。由周缘密封部19划分收容区域17。容器主体20具备多个面状部,多个面状部中包含彼此相邻的第1面状部(在本实施方式的情况下为第1主面部20a)

和第2面状部(在本实施方式的情况下为顶部角撑14)。填充部60包含面间连接部65,其经由第1面状部与第2面状部的边界而横跨第1面状部和第2面状部而配置。如图7、图11和图12所示,在第1面状部与第2面状部的边界,沿着弯折线84的周缘密封部19的端部19a与面间连接部65和主体密封部26的边界位置26a分离。

[0073] 根据本实施方式,在第1面状部与第2面状部的边界,沿着弯折线84的周缘密封部19的端部19a与面间连接部65和主体密封部26的边界位置26a分离。因此,在第1面状部与第2面状部的边界,成为构成片材容器100的膜层在与面间连接部65相比更靠外侧的区域(从周缘密封部19的端部19a起至面间连接部65和主体密封部26的边界位置26a为止的区域)也彼此剥离的结构。由此,构成面间连接部65(非接合部24)的外侧膜层22和内侧膜层23的活动难以受到限制,易于确保外侧膜层22与内侧膜层23的层间的间隙(非接合部24的间隙)。因此,在沿着弯折线84弯折的状态下,在向填充部60填充填充材料时,填充材料能够在第1面状部的填充部60与第2面状部的填充部60之间容易地流通,例如能够容易地从第1面状部的填充部60经由面间连接部65向第2面状部的填充部60填充填充材料。即,能够提供向填充部60的填充材料的填充性优异的结构片材容器100。

[0074] 在本实施方式的情况下,片材容器100具有作为底部的底部角撑13(图2、图4),底部角撑13在被载置于水平的载置面的状态下能够自立。

[0075] 在本实施方式中,在无特别说明的情况下,片材容器100的各构成要素的位置关系(上下关系等)的说明是对在使片材容器100如图1和图2那样自立的状态下的位置关系进行的说明。但是,这些说明中的位置关系并非一定与片材容器100使用时、制造时的位置关系一致。

[0076] 此外,关于片材容器100的各构成要素的位置关系,也有时是对各图所示的位置关系进行说明的情况。

[0077] 将片材容器100的正面侧(图2中的纸面的近前侧)称为前方,将片材容器100的背面侧(图2中的纸面的背面侧)称为后方,将面朝片材容器100的正面时的左侧(图2中的左侧)称为左方,将面朝片材容器100的正面时的右侧(图2中的右侧)称为右方。此外,存在将片材容器100的左右方向称为横宽方向的情况。

[0078] 在本发明中,内容物18的种类没有特别限定。作为内容物18,例如除了香波(shampoo)、护发素、沐浴露、洗涤剂、漂白剂、柔软剂、饮料、食品之外,还可以列举机油、化学药品等。

[0079] 此外,内容物18可以为液体(包括膏状物),也可以为固体(例如粒状物(包括颗粒状物)或者粉状物等)。

[0080] 在本实施方式的情况中,内容物18例如为液体。

[0081] 在内容物18为液体时,内容物18的粘度例如在30℃下优选为1mPa·s以上且12万mPa·s以下(使用B型粘度计测量。例如使用东机产业公司制造的Viscometer TV-10或Viscometer TVB-10等测量),更优选为1mPa·s以上且6万mPa·s以下。

[0082] 在本实施方式的情况下,容器主体20形成为具有躯体部11、配置于躯体部11的上侧的顶部角撑14和配置于躯体部11的下侧的底部角撑13的袋状。但是,本发明不限于该例,容器主体20也可以不具有顶部角撑14,此外也可以不具有底部角撑13。

[0083] 容器主体20包围收容区域17(在本实施方式的情况下,包围内袋40)。容器主体20

构成片材容器100的外壳。在下文中,有时将容器主体20的躯体部11、顶部角撑14和底部角撑13称为片材容器100的躯体部11、顶部角撑14和底部角撑13。

[0084] 躯体部11的正面形状没有特别限定,在本实施方式的情况中,例如如图2所示,呈横宽尺寸大致一定的纵长形状,躯体部11的上缘形成为向上方凸出的弧状。

[0085] 如图5所示,躯体部11具有将收容区域17夹在中间而彼此相对的第1主面部20a(前侧的面板)和第2主面部20b(后侧的面板)。第1主面部20a位于正面侧,第2主面部20b位于背面侧(还参照图1至图3)。

[0086] 第1主面部20a例如形成为左右对称,第2主面部20b例如也形成为左右对称。此外,第1主面部20a和第2主面部20b例如除了填充部60的后文所述的面间连接部65之外,形成为前后对称。

[0087] 第1主面部20a以朝向前方凸出的方式鼓出,第2主面部20b以朝向后方凸出的方式鼓出。

[0088] 容器主体20通过将主体构成片材21(参照图8、图9)弯折并将该主体构成片材21的周缘部彼此相互接合(在本实施方式的情况中,经由构成内袋40的内袋构成片材41而相互接合)而构成。

[0089] 顶部角撑14的平面形状没有特别限定,在本实施方式的情况中,如图3所示,顶部角撑14形成为随着从横宽方向上的中央部朝向左方而前后宽度缩小,并且随着从横宽方向上的中央部朝向右方而前后宽度缩小的形状。顶部角撑14例如形成为横长的扁桃形状。

[0090] 容器主体20具备沿着顶部角撑14的周缘配置的角撑部周缘密封片45和沿着躯体部11的左右的缘边部分别上下延伸的侧部密封片46。角撑部周缘密封片45和侧部密封片46例如朝向容器主体20的外方立起。

[0091] 角撑部周缘密封片45例如除了存在后文叙述的面间连接部65的部位之外,以围绕状包围顶部角撑14。

[0092] 角撑部周缘密封片45中包括沿着角撑部(顶部角撑14)与第1主面部20a的边界配置的第1面状部侧密封片45a和沿着角撑部与第2主面部20b的边界配置的第2面状部侧密封片45b。

[0093] 在本实施方式的情况中,内袋40通过将内袋构成片材41(参照图9)的周缘部中的一部分彼此相互接合而构成(参照图5)。即,通过将内袋构成片材41弯折并将该内袋构成片材41的周缘部彼此相互接合而构成袋状的内袋40。内袋40由容器主体20覆盖。内袋40在该内袋40的内部具有收容区域17。

[0094] 像这样,片材容器100具备配置于容器主体20的内侧的内袋40,内袋40由作为构成片材容器100的1个或多个片材中最内层的片材的内袋构成片材41构成。

[0095] 但是,在本发明中,在划定收容区域17的内容器配置于容器主体20的内侧的情况下,该内容器不限于由片材构成的内袋40,例如也可以是通过吹塑成型而构成的容器。

[0096] 内袋40的形状没有特别限定,在本实施方式的情况下,内袋40形成为与容器主体20相同的形状。

[0097] 如图5所示,内袋40具有将收容区域17夹在中间而位于正面侧的第1主面部40a和位于背面侧的第2主面部40b。

[0098] 片材容器100例如具备贯通顶部角撑14而设置的喷口构件15和安装(例如可装卸

地安装)于喷口构件15的盖部70。

[0099] 更详细而言,例如如图2、图3和图6所示,喷口构件15一体地具备使内容物18通过的圆筒状的注出筒部15a和以在注出筒部15a的轴向上的一端(下端)相对于该轴向正交的配置而设置的板状的板状部15b而构成。在注出筒部15a的外周面形成有螺纹牙,注出筒部15a成为阳螺纹形状。注出筒部15a上下贯通顶部角撑14,从顶部角撑14向上方突出。

[0100] 板状部15b从注出筒部15a的下端朝向周围以凸缘状伸出。板状部15b的平面形状没有特别限定,例如可列举大致正形状(图3)。

[0101] 板状部15b例如在内袋构成片材41设置于沿着躯体部11的顶部角撑14配置的部分的内表面或者外表面。例如如图6所示,板状部15b在顶部角撑14与内袋构成片材41的内表面(下表面)在接合部91接合。因此,板状部15b经由内袋构成片材41与主体构成片材21接合。但是,本发明不限于该例,板状部15b也可以与主体构成片材21的内侧膜层23直接接合。在俯视时,接合部91以围绕状包围注出筒部15a的周围。接合部91例如形成于与位于插通孔21a的周围的圆环状的主体密封部26(参照图10)相同的区域。

[0102] 注出筒部15a的前端的开口15c为从收容区域17排出内容物18的排出口。在板状部15b,与注出筒部15a的内空同轴地形成有开口15d。收容区域17内的内容物18通过开口15d和开口15c被排出至外部。

[0103] 像这样,在第2面状部(顶部角撑14)设置有从收容区域17排出内容物18的排出口(开口15c)。

[0104] 在第2面状部(顶部角撑14)还设置有具有与排出口(开口15c)连通的开口(开口15d)的板状部15b,上述1个或多个片材与板状部15b接合。

[0105] 盖部70例如具备:安装部71,其为相对于注出筒部15a可装卸地螺合的阴螺纹形状的筒状部;泵部72,其固定于安装部71;汲取管(dip tube)77,其从泵部72向下方延伸;和头部73,其相对于泵部72可升降地保持于泵部72。

[0106] 头部73例如具有从泵部72向上方突出的支承筒部74和从该头部73的上端部水平突出的喷嘴部75,在喷嘴部75的前端形成有排出内容物18的排出口76。

[0107] 盖部70内的内容物18的流路(未图示)以上下贯通开口15d和开口15c的方式配置。

[0108] 当相对于泵部72压入(按下)头部73时,内容物18通过泵部72的动作而从排出口76被排出。

[0109] 在本实施方式的情况中,如图1~图6所示,填充部60例如包含:第1填充部61,其沿着第1主面部20a的周缘部形成为围绕状;第2填充部62,其沿着第2主面部20b的周缘部形成为围绕状;第3填充部63(图4),其沿着底部角撑13的周缘部形成为围绕状;和第4填充部64(图3),其在顶部角撑14在注出筒部15a的周围形成为围绕状。

[0110] 第1填充部61的下缘与第3填充部63的前缘相连,第2填充部62的下缘与第3填充部63的后缘相连,第1填充部61的上端部的横宽方向上的中央部与第4填充部64的前端部的横宽方向上的中央部相连。

[0111] 片材容器100通过具备这样的结构的填充部60,由此能够在容器主体20的几乎整体充分确保结构强度。

[0112] 在本实施方式的情况中,填充部60整体一体地形成。

[0113] 另外,在本发明中,片材容器100也可以具备相互独立的多个填充部60。

[0114] 此处,第1填充部61与第4填充部64的连接部、第1填充部61与第3填充部63的连接部、以及第2填充部62与第3填充部63的连接部分别为面间连接部65。

[0115] 各面间连接部65分别中间变窄。即填充部60在面间连接部65中间变窄。作为在非接合部24成为面间连接部65的部分的连接部24a(图9,图10)分别中间变窄。由此,在封入填充材料时,通过面间连接部65的填充材料的速度变快,因而填充材料能够容易地在第1面状部的填充部60和第2面状部的填充部60之间流通,能够向片材容器100中的填充部60的所有区域容易地填充规定量的填充材料。

[0116] 在本实施方式的情况下,容器主体20具有躯体部11和顶部(顶部角撑14),躯体部11的一个主面部(第1主面部20a)为第1面状部,顶部为第2面状部。

[0117] 并且,填充部60具有沿着主面部(第1主面部20a)的周缘部形成的第1填充部61和形成于顶部(顶部角撑14)中的排出口的周围的第4填充部64,第1填充部61和第4填充部64经由面间连接部65相连。

[0118] 而且,在本实施方式的情况下,容器主体20具有躯体部11和底部(底部角撑13),躯体部11的一个主面部(第1主面部20a)为第1面状部,底部(底部角撑13)也为第2面状部。

[0119] 并且,填充部60具有沿着主面部的周缘部(第1主面部20a)形成的第1填充部61和沿着底部(底部角撑13)的周缘部形成的第3填充部63,第1填充部61和第3填充部63经由面间连接部65相连。

[0120] 进一步,在本实施方式的情况下,躯体部11的另一个主面部(第2主面部20b)和底部(底部角撑13)也具有第1面状部和第2面状部的关系。

[0121] 各面间连接部65配置于片材容器100的横宽方向上的中央部。由此,在封入填充材料时,填充材料在填充部60内均匀地流通,从而填充性提高。

[0122] 如图8和图9所示,主体构成片材21通过将构成容器主体20的外表面侧的外侧膜层22和构成容器主体20的内表面侧的内侧膜层23相互层叠和接合而构成。即,作为一例,在本实施方式的情况下,主体构成片材21由外侧膜层22和内侧膜层23这2层膜层构成。但是,本发明不限于该例,主体构成片材21也可以具有外侧膜层22和内侧膜层23以外的膜层。

[0123] 在本实施方式的情况下,外侧膜层22和内侧膜层23形成彼此相同的形状。但是,本发明不限于该例,外侧膜层22和内侧膜层23也可以是互不相同的形状。在不同形状的情况下,优选外侧膜层22为比内侧膜层23大的形状。

[0124] 在外侧膜层22和内侧膜层23形成有供喷口构件15的注出筒部15a插通的插通孔。

[0125] 在主体构成片材21形成有外侧膜层22和内侧膜层23局部非接合而成的非接合部24(图9)。例如在外侧膜层22或内侧膜层23的一者或两者中,在与另一者相对的面实施了局部非接合处理。非接合处理能够通过涂敷非接合剂(所谓的除粘剂)从而使之成为除粘状态而容易地形成。作为除粘剂,只要是能够抑制外侧膜层22和内侧膜层23的接合的即可,可以使用任何种除粘剂。作为除粘剂,例如能够优选使用胶版印刷(offset printing)、柔性版印刷(flexography)、凸版印刷(letterpress printing)的各自中分别使用的印刷用油墨、介质油墨(medium ink)、除粘专用油墨等。此外,能够优选使用热固型、紫外线固化型的油墨。实施了非接合处理的区域成为非接合部24。通过向非接合部24封入填充材料而形成填充部60。

[0126] 填充部60不限于必须在所有非接合部24均形成,可以形成于多个非接合部24的一

部分。

[0127] 在图8中,为方便起见,对于在外侧膜层22和内侧膜层23各自通过相互接合而成为主体密封部26的区域标注了向右上倾斜的影线。

[0128] 在图9和图10中,为方便起见,对于在主体构成片材21中用于划定非接合部24而将外侧膜层22和内侧膜层23相互接合的区域,即主体密封部26的形成区域标注了向右上倾斜的影线。

[0129] 进一步,在图9中,用双点划线示出了作为主体构成片材21的周缘部的密封区域与其以外的区域的边界线的密封边界线21c。在本实施方式的情况下,在与主体构成片材21的密封边界线21c相比靠外侧的区域,在制袋时,外侧膜层22和内侧膜层23相互接合并且内侧膜层23和内袋构成片材41相互接合。

[0130] 作为外侧膜层22与内侧膜层23的接合的方法,作为一例,能够使用热封合、超声波封合、使用接着剂的接合等。

[0131] 在本实施方式的情况下,外侧膜层22和内侧膜层23的各自呈包含多个树脂层的层结构。此外,内袋构成片材41也呈包含多个树脂层的层结构。

[0132] 主体构成片材21优选包含聚乙烯类、聚丙烯类、聚酯类或聚酰胺类的任一种树脂层。

[0133] 构成主体构成片材21的外侧膜层22和内侧膜层23的树脂层的材料没有特别限定,例如更优选为高密度聚乙烯(HDPE)、中密度聚乙烯(MDPE)、低密度聚乙烯(LDPE)、直链状低密度聚乙烯(LLDPE)、超低密度聚乙烯(ULDPE)、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)等聚乙烯类材料;或者拉伸聚丙烯(OPP, oriented polypropylene)、流延聚丙烯(CPP)、等规PP、间规PP、无规PP(atactic polypropylene)、无规共聚PP(random polypropylene)、嵌段PP等聚丙烯类材料;或者聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)、非晶性聚对苯二甲酸乙二醇酯(非晶性PET)、聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT)、聚萘二甲酸乙二醇酯(PEN)、聚萘二甲酸丁二醇酯(PBN)等聚酯类材料;或者拉伸尼龙(ONy)、铸塑尼龙(CNy)、尼龙6、尼龙66、尼龙11、尼龙12、MXD6等聚酰胺类材料的任意种,其中,特别优选为上述聚乙烯类材料。

[0134] 作为一例,外侧膜层22形成为通过依次层叠第1层、第2层、第3层和第4层这4个树脂层而构成的4层结构。

[0135] 其中,第1层构成容器主体20的外表面。第1层例如由聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)或者拉伸尼龙(ONy)构成。作为第1层的主要功能,能够列举对容器主体20赋予光泽感和适于印刷性并确保容器主体20的刚性的功能。

[0136] 第2层例如是对该第2层中的第1层侧的面蒸镀了二氧化硅和/或氧化铝的由聚对苯二甲酸乙二醇酯构成的透明蒸镀PET层。作为第2层的主要功能,能够列举对容器主体20赋予阻气性的功能。

[0137] 第3层例如由拉伸尼龙构成。作为第3层的主要功能,能够列举确保容器主体20的耐针孔性的功能。

[0138] 第4层例如由直链状低密度聚乙烯(LLDPE)构成。作为第4层的主要功能,能够列举确保与内侧膜层23的热封性的功能。

[0139] 作为内侧膜层23的层结构,能够列举除了与外侧膜层22的第1层至第4层同样的层结构之外,例如还具备由直链状低密度聚乙烯(LLDPE)构成的第5层的结构。第5层是与第1

层相邻的层,构成内侧膜层23中的与第4层相反侧的面。作为第5层的主要功能,能够列举确保与外侧膜层22的热封性的功能。

[0140] 作为内侧膜层23的第4层的主要功能,能够列举确保与内袋构成片材41的热封性的功能。

[0141] 但是,外侧膜层22和内侧膜层23的层结构不限于上述例子,此外,构成外侧膜层22和内侧膜层23的各层的材料不限于上述例子。

[0142] 作为一例,构成内袋40的内袋构成片材41形成为通过依次层叠第1层、第2层和第3层而构成的3层结构。

[0143] 其中,第1层例如由直链状低密度聚乙烯构成。作为第1层的主要功能,能够列举确保与主体构成片材21的热封性(与内侧膜层23的热封性)的功能。

[0144] 第2层例如是对该第2层的第1层侧的面蒸镀了二氧化硅和/或氧化铝的由拉伸尼龙构成的透明蒸镀拉伸尼龙的层。作为第2层的主要功能,能够列举确保阻气性和耐针孔性的功能。

[0145] 第3层例如由直链状低密度聚乙烯构成。作为第3层的主要功能,能够列举确保内袋构成片材41彼此的热封性的功能。

[0146] 另外,内袋构成片材41的层结构不限于此处说明的结构。

[0147] 如图9和图10所示,对主体构成片材21层叠内袋构成片材41,如图10所示,内侧膜层23的周缘部与内袋构成片材41的周缘部相互接合,并且外侧膜层22的周缘部与内侧膜层23的周缘部相互接合。由此,由主体构成片材21和内袋构成片材41构成容器构成片材51。

[0148] 此处,将容器构成片材51的周缘部的密封部称为周缘密封部52。周缘密封部52包括:内侧膜层23的周缘部与内袋构成片材41的周缘部的密封部(以下,称为内外密封部43);和外侧膜层22的周缘部与内侧膜层23的周缘部的密封部(以下,称为主体周缘密封部28)。

[0149] 在图10中,对周缘密封部52的形成区域标注了向左上倾斜的影线。此外,在图10中,向左上倾斜的影线和向右上倾斜的影线在周缘密封部52的形成区域与主体密封部26的形成区域重复的区域重叠。

[0150] 作为形成周缘密封部52的方法,作为一例,能够使用热封合、超声波封合、使用接着剂的接合等。

[0151] 如图10所示,主体构成片材21例如具有:第1片部31,其为构成第1主面部20a的部分;第2片部32,其为构成第2主面部20b的部分;底部角撑构成片部38,其为构成底部角撑13的部分;顶部角撑构成片部39,其为构成顶部角撑14的部分;和管状的延伸部25。延伸部25例如从第2片部32向外方延伸。

[0152] 在顶部角撑构成片部39形成有供喷口构件15的注出筒部15a插通的插通孔21a。

[0153] 在本实施方式的情况中,非接合部24形成为与片材容器100的填充部60的形状对应的形状。

[0154] 在非接合部24,如图10所示,成为第4填充部64的部分24b例如形成为包围插通孔21a的围绕状。更详细而言,例如部分24b的外缘(外形线)成为比顶部角撑构成片部39的外形线小一圈的形状,部分24b的内缘成为比插通孔21a大一圈的圆形。

[0155] 在本实施方式的情况下,内袋构成片材41形成为与主体构成片材21中的除了延伸部25以外的部分相同的形状。

[0156] 另外,在图9中,为方便起见用双点划线表示内袋构成片材41的密封边界线41a。密封边界线41a为内袋构成片材41和主体构成片材21接合(密封)的区域与内袋构成片材41中的其它区域的边界线,并且为在使用容器构成片材51形成片材容器100时内袋构成片材41彼此接合的区域与内袋构成片材41的其它区域的边界线。

[0157] 在本实施方式的情况下,密封边界线41a的位置与密封边界线21c的位置相互对应(相互重叠)。

[0158] 在内袋构成片材41中与顶部角撑构成片部39重叠的部分形成有供喷口构件15的注出筒部15a插通的插通孔41b。

[0159] 喷口构件15的板状部15b例如与在内袋构成片材41和顶部角撑构成片部39重叠的部分的内表面接合。注出筒部15a通过内袋构成片材41的插通孔41b和顶部角撑构成片部39的插通孔21a而向这些片的外表面侧突出。

[0160] 在将容器构成片材51在图10所示的弯折线81、弯折线82和弯折线84分别凹折,并且在弯折线83和弯折线85分别凸折的状态下,容器构成片材51的周缘部彼此(内袋构成片材41彼此)接合,由此,容器构成片材51形成为双层结构的袋状。此处,凹折是指朝向图10中的进深侧凸出的弯折方式,凸折是指朝向图10的近前侧凸出的弯折方式。

[0161] 即,内袋构成片材41的缘部彼此接合而形成内袋密封部42(参照图1),从而由内袋构成片材41形成内袋40,并且形成覆盖内袋40的袋状的容器主体20。

[0162] 作为内袋构成片材41彼此的接合的方法,作为一例,能够使用热封合、超声波封合、使用接着剂的接合等。

[0163] 在本实施方式的情况下,主体周缘密封部28、内袋密封部42和内外密封部43配置于彼此对应的位置(相互重叠的位置)。将周缘密封部19作为主体周缘密封部28、内袋密封部42和内外密封部43的统称(周缘密封部19包括主体周缘密封部28、内袋密封部42和内外密封部43)。

[0164] 因此,在本实施方式的情况中,角撑部周缘密封片45以及侧部密封片46的各自包含主体周缘密封部28、内袋密封部42和内外密封部43而构成。

[0165] 但是,本发明不限于该例,角撑部周缘密封片45以及侧部密封片46也可以仅由主体周缘密封部28构成。

[0166] 在第1片部31中,与弯折线85相比靠近顶部角撑构成片部39侧的部分为第1重复部31a。在向非接合部24填充填充材料前的状态下,第1重复部31a被配置为与顶部角撑构成片部39中的一个半部重叠。

[0167] 在第2片部32中,位于与弯折线86相比距底部角撑构成片部38较远侧的部分为第2重复部32a。在向非接合部24填充填充材料前的状态下,第2重复部32a被配置为与顶部角撑构成片部39中的另一个半部重叠。

[0168] 通过以上方式,如图12所示,容器构成片材51形成为双层的袋状,并能得到片材容器100。片材容器100例如从形成于延伸部25的注入口25a(图10)向非接合部24注入填充材料,然后在与延伸部25的基端侧连接的部位密封非接合部24。由此,填充材料被封入非接合部24(填充部60)。

[0169] 另外,填充部60的内部的压力没有特别限制,但优选与大气压相比为高压,例如能够设为10kPa以上且500kPa以下(表压)。

[0170] 即,能够封入填充材料的填充部是指:位于外侧膜层22和内侧膜层23的层间,在以10kPa以上且500kPa以下的程度的压力封入填充材料时,能够保持密闭性的空间。

[0171] 在形成封入了填充材料的填充部60后,例如延伸部25可以被切除。

[0172] 这样,能够得到在填充部60封入有填充材料的片材容器100(参照图1~图7)。但是,在封入有填充材料的片材容器100的状态下,也可以保留延伸部25。

[0173] 在制成片材容器100后,通过喷口构件15的注出筒部15a向收容区域17填充内容物18,然后通过喷口构件15安装盖部70而得到在收容区域17封入有内容物18的片材容器100。

[0174] 图11为图10的局部放大图,示出了成为第1主面部20a的第1片部31和成为顶部角撑14的顶部角撑构成片部39的边界以及其附近的部分。

[0175] 在本实施方式的情况中,外侧膜层22、内侧膜层23和内袋构成片材41彼此形状相同,且以彼此的外形线一致的方式层叠。

[0176] 因此,如图11所示,在成为第1主面部20a的第1片部31与成为顶部角撑14的顶部角撑构成片部39的边界,外侧膜层22的外缘22a、内侧膜层23的外缘23a和内袋构成片材41的外缘41c相互一致。此外,在第1片部31与成为底部角撑13的底部角撑构成片部38的边界,外侧膜层22的外缘22a、内侧膜层23的外缘23a和内袋构成片材41的外缘41c也相互一致。同样地,在成为第2主面部20b的第2片部32与底部角撑构成片部38的边界,外侧膜层22的外缘22a、内侧膜层23的外缘23a和内袋构成片材41的外缘41c也相互一致。

[0177] 并且,在容器构成片材51成为片材容器100后的状态下,在第1主面部20a与顶部角撑14的边界、第1主面部20a与底部角撑13的边界和第2主面部20b与底部角撑13的边界,外侧膜层22的外缘22a、内侧膜层23的外缘23a和内袋构成片材41的外缘41c也相互一致。

[0178] 图11中,对制袋后成为周缘密封部19的区域标注了周缘密封部19的符号。

[0179] 如图11所示,在本实施方式的情况中,在第1主面部20a与顶部角撑14的边界,主体构成片材21沿着弯折线84被弯折,并且第1主面部20a的周缘部与顶部角撑14的周缘部通过周缘密封部19而相互接合。在周缘密封部19,构成片材容器100的所有膜层被接合。即在本实施方式中,如图7所示,第1主面部20a中的内袋构成片材41、内侧膜层23、外侧膜层22和顶部角撑14中的内袋构成片材41、内侧膜层23、外侧膜层22的共计6层在周缘密封部19被接合。

[0180] 如图7、图11所示,沿着弯折线84的周缘密封部19的端部19a与面间连接部65和主体密封部26的边界位置26a分离。因此,在第1面状部与第2面状部的边界,在与面间连接部65相比靠外侧的区域(从周缘密封部19的端部19a至面间连接部65和主体密封部26的边界位置26a的区域)成为构成片材容器100的膜层彼此(在本实施方式中,为内袋构成片材41彼此以及内袋构成片材41与内侧膜层23)剥离的结构,在本实施方式中,如上所述,周缘密封部19因6层片材接合在一起而具有较高的刚性,但在第1面状部与第2面状部的边界,周缘密封部19的端部19a与面间连接部65分离,因此,构成面间连接部65(非接合部24)的外侧膜层22与内侧膜层23的活动难以受到限制,易于确保外侧膜层22与内侧膜层23的层间的间隙(非接合部24的间隙)。因此,在沿着弯折线84被弯折的状态下,在向填充部填充填充材料时,填充材料能够容易地在第1面状部的填充部60与第2面状部的填充部60之间流通,例如能够容易地从第1面状部的填充部60经由面间连接部65向第2面状部的填充部60填充填充

材料。

[0181] 此外,在第1面状部与第2面状部的边界,主体密封部26与周缘密封部19相邻。即,在周缘密封部19与主体密封部26之间不存在非接合部24。因此,在向填充部60封入有填充材料的状态下,应力集中于非接合部24,能够抑制片材破裂这样的不良情况。

[0182] 此外,在第1主面部20a与顶部角撑14的边界,沿着弯折线84的周缘密封部19的宽度尺寸W1为主体密封部26的宽度尺寸W2以上,优选宽度尺寸W1比宽度尺寸W2大。宽度尺寸W1指周缘密封部19之中,在主体构成片材21的弯折线84处,第1主面部20a(第1面状部)与顶部角撑14(第2面状部)相连的区域的宽度。

[0183] 通过宽度尺寸W1为宽度尺寸W2以上,能够充分确保容器主体20的周缘部的刚性。此外,通过宽度尺寸W1为宽度尺寸W2以上,第1主面部20a与顶部角撑14的边界的轮廓变得明显,因此难以形成第1主面部与第2主面部的外观差异,能够保持片材容器100的外观良好。

[0184] 此外,在第1主面部20a与顶部角撑14的边界,沿着弯折线84的周缘密封部19的宽度尺寸W1和主体密封部26的宽度尺寸W2的合计值比面间连接部65(非接合部24)的宽度尺寸W3的一半大。换句话说,宽度尺寸W3比宽度尺寸W1和宽度尺寸W2的合计值的2倍小。由此,因为能够使面间连接部65变窄,所以能够使第1主面部20a与顶部角撑14的边界的美观感良好。此处,面间连接部65的宽度尺寸W3指没有封入填充材料的状态下的尺寸。

[0185] 此外,在从片材的厚度方向观察时存在面间连接部65的位置,构成片材容器100的膜层彼此均成为非接合。换句话说,在面间连接部65,如图7所示,外侧膜层22的一部分、内侧膜层23的一部分、内袋构成片材41的一部分、内袋构成片材41的另一部分、内侧膜层23的另一部分和外侧膜层22的另一部分依次层叠,但它们全部成为非接合。由此,由于非接合部24中的各膜层彼此能够在某种程度上自由地相对移动,因此,在第1面状部与第2面状部的边界,易于更可靠地确保外侧膜层22和内侧膜层23的层间的间隙(非接合部24的间隙)。

[0186] 接下来,使用图18至图22对变形例进行说明。

[0187] <变形例1>

[0188] 在上述第1实施方式中,在第1面状部与第2面状部的边界,对主体密封部26与周缘密封部19相邻的例子进行了说明。与此相对,在图18所示的变形例1的情况下,在第1面状部与第2面状部的边界,各膜层彼此非接合的非密封部111介于周缘密封部19与主体密封部26之间。在非密封部111,外侧膜层22和内侧膜层23成为非接合,并且内侧膜层23和内袋构成片材41成为非接合。即,在非密封部111,外侧膜层22的一部分、内侧膜层23的一部分、内袋构成片材41的一部分、内袋构成片材41的另一部分、内侧膜层23的另一部分、以及外侧膜层22的另一部分依次以相互非接合的状态层叠。

[0189] <变形例2>

[0190] 在上述第1实施方式和变形例1中,对外侧膜层22、内侧膜层23和内袋构成片材41的外形线相互一致的例子,即外侧膜层22的外缘22a、内侧膜层23的外缘23a、和内袋构成片材41的外缘41c在第1面状部与第2面状部的边界相互一致的例子进行了说明。与此相对,在图19所示的变形例2的情况下,内侧膜层23的外形线位于外侧膜层22的外形线的内侧。即,在第1面状部与第2面状部的边界,与外侧膜层22的外缘22a相比内侧膜层23的外缘23a被配置于内侧。另外,外侧膜层22的外缘22a与内袋构成片材41的外缘41c相互一致。

[0191] 而且,从片材容器100的外缘起依次配置有4层密封部191、6层密封部192、非密封部111和主体密封部26。

[0192] 在4层密封部191,外侧膜层22的一部分、内袋构成片材41的一部分、内袋构成片材41的另一部分以及外侧膜层22的另一部分依次层叠并相互接合。

[0193] 在6层密封部192,外侧膜层22的一部分、内侧膜层23的一部分、内袋构成片材41的一部分、内袋构成片材41的另一部分、内侧膜层23的另一部分以及外侧膜层22的另一部分依次层叠且相互接合。

[0194] 本变形例的情况下,周缘密封部19由4层密封部191和6层密封部192构成。

[0195] <变形例3>

[0196] 图20所示的变形例3在片材容器100没有非密封部111,在这一点上与图19所示的变形例2不同,其它方面与变形例2相同。

[0197] <变形例4>

[0198] 图21所示的变形例4中替代6层密封部192而具有非密封部111,在这一点上与图20所示的变形例3不同,其它方面与变形例3相同。在本变形例的情况下,周缘密封部19仅由4层密封部191构成。

[0199] <变形例5>

[0200] 图22所示的变形例5不具有非密封部111,在这一点上与图21所示的变形例4不同,其它方面与变形例4相同。

[0201] (第2实施方式)

[0202] 接下来,使用图13至图15对第2实施方式进行说明。

[0203] 本实施方式的片材容器100在以下说明的点上与上述第1实施方式的片材容器100不同,在其它方面以与上述第1实施方式的片材容器100同样的方式构成。

[0204] 如图13和图14所示,在本实施方式的情况下,片材容器100不具备内袋40。并且,由容器主体20构成收容区域17。即,通过在周缘密封部19,主体构成片材21的内侧膜层23的一部分彼此接合,从而形成容器主体20并且构成收容区域17。

[0205] 在本实施方式的情况下,如图15所示,在第1面状部(第1主面部20a)与第2面状部(顶部角撑14)的边界,沿着弯折线的周缘密封部的端部也与面间连接部和主体密封部的边界位置分离。

[0206] 因此,如图14所示,在本实施方式的情况中,周缘密封部19的端部19a也与面间连接部65分离,因此,构成面间连接部65的外侧膜层22和内侧膜层23的活动难以受到限制。因此,在沿着弯折线被弯折的状态下,在向填充部填充填充材料时,填充材料能够在第1面状部的填充部60与第2面状部的填充部60之间容易地流通,例如能够从第1填充部61经由面间连接部65向第4填充部64良好地填充填充材料。

[0207] (第3实施方式)

[0208] 接下来,使用图16和图17对第3实施方式进行说明。

[0209] 本实施方式的片材容器100在以下说明的点上与上述第1实施方式的片材容器100不同,在其它方面以与上述第1实施方式的片材容器100相同的方式构成。

[0210] 如图16所示,在本实施方式的情况下,构成片材容器100的容器构成片材51具有:成为第1主面部20a的第1片部31;成为第2主面部20b的第2片部32;和成为顶部角撑14的顶

部角撑构成片部39,但没有成为底部角撑13的底部角撑构成片部38(参照图10)。在本实施方式的情况中,非接合部24的连接部24a仅配置于第1片部31与第2片部32的边界。

[0211] 因此,如图17所示,本实施方式的片材容器100形成为不具有底部角撑13,躯体部11的第1主面部20a和第2主面部20b(未图示)直接连接的构成。而且,面间连接部65配置于第1主面部20a与第2主面部20b的边界,第1主面部20a中的第1填充部61和第2主面部20b中的第2填充部62经由面间连接部65相连。

[0212] 即,在本实施方式的情况中,容器主体20具有躯体部11,躯体部11的一个主面部(第1主面部20a)为第1面状部,躯体部11的另一个主面部(第2主面部20b)为第2面状部。

[0213] 更详细而言,在本实施方式的情况中,填充部60具有:沿着一个主面部(第1主面部20a)的周缘部形成的第1填充部61;和沿着另一个主面部(第2主面部20b)的周缘部形成的第2填充部62,第1填充部61和第2填充部62经由面间连接部65相连。

[0214] 此外,盖部70例如为不具有泵部72、支承筒部74、头部73和喷嘴部75而具有开闭盖的螺纹盖。

[0215] 片材容器100既可以以排出口朝下的姿势(倒立姿势)自立,也可以成为使躯体部11平放在载置面而配置的方式。

[0216] 在本实施方式的情况下,在第1面状部(第1主面部20a)与第2面状部(第2主面部20b)的边界,沿着弯折线的周缘密封部的端部也与面间连接部65和主体密封部的边界位置分离,因此,构成面间连接部65的外侧膜层22和内侧膜层23的活动难以受到限制。

[0217] 因此,在沿着弯折线被弯折的状态下,在向填充部填充填充材料时,能够从第1填充部61经由面间连接部65向第4填充部64良好地填充填充材料。

[0218] 本发明不限于上述实施方式,也包括能够达成本发明的目的的各种变形、改良等的方式。

[0219] 此外,片材容器100的各种构成要素无需各自独立地存在,容许多个构成要素作为一个构件而形成、一个构成要素由多个构件形成、某个构成要素为其它构成要素的一部分、某个构成要素的一部分与其它构成要素的一部分重复等。

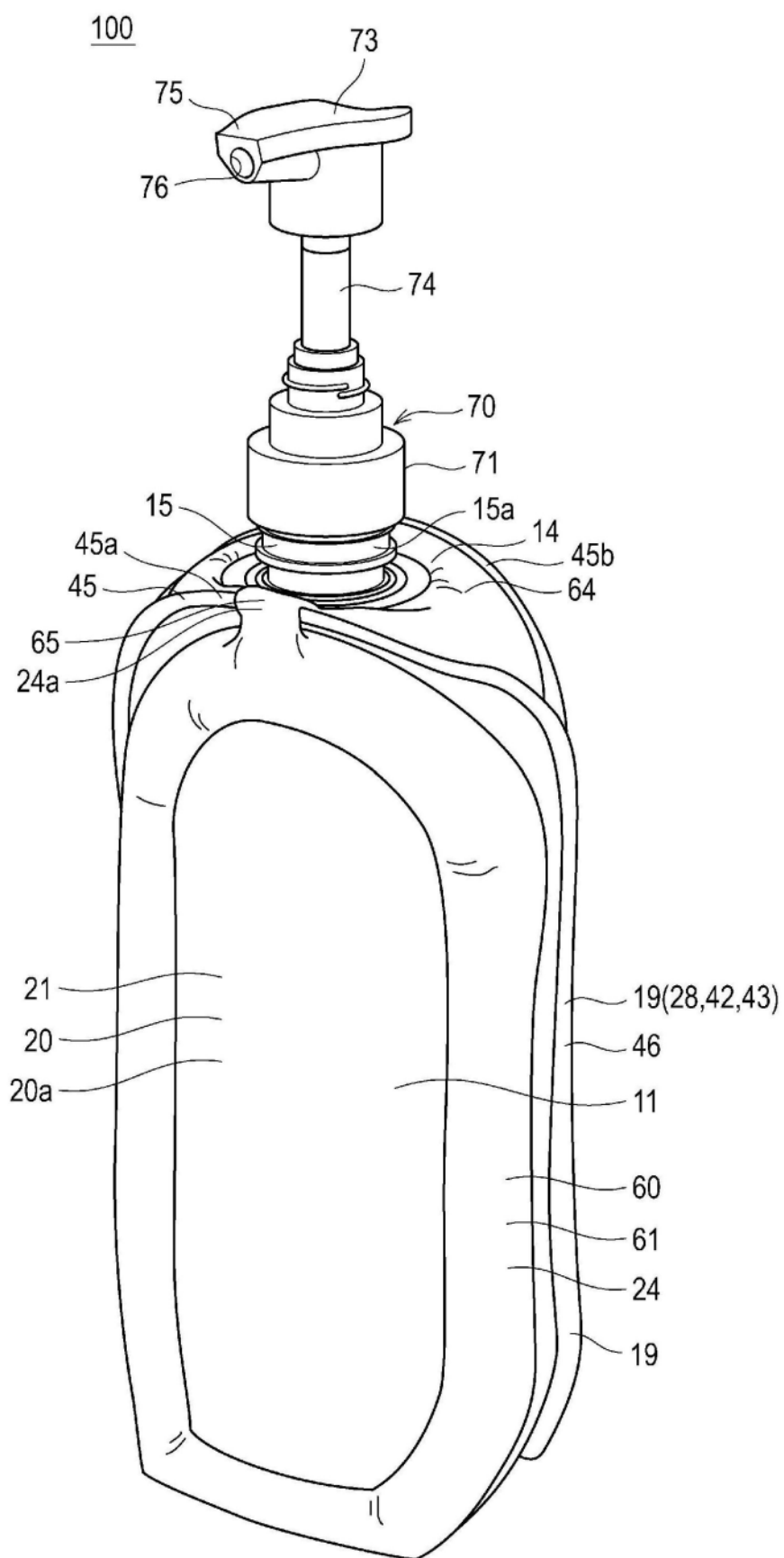


图1

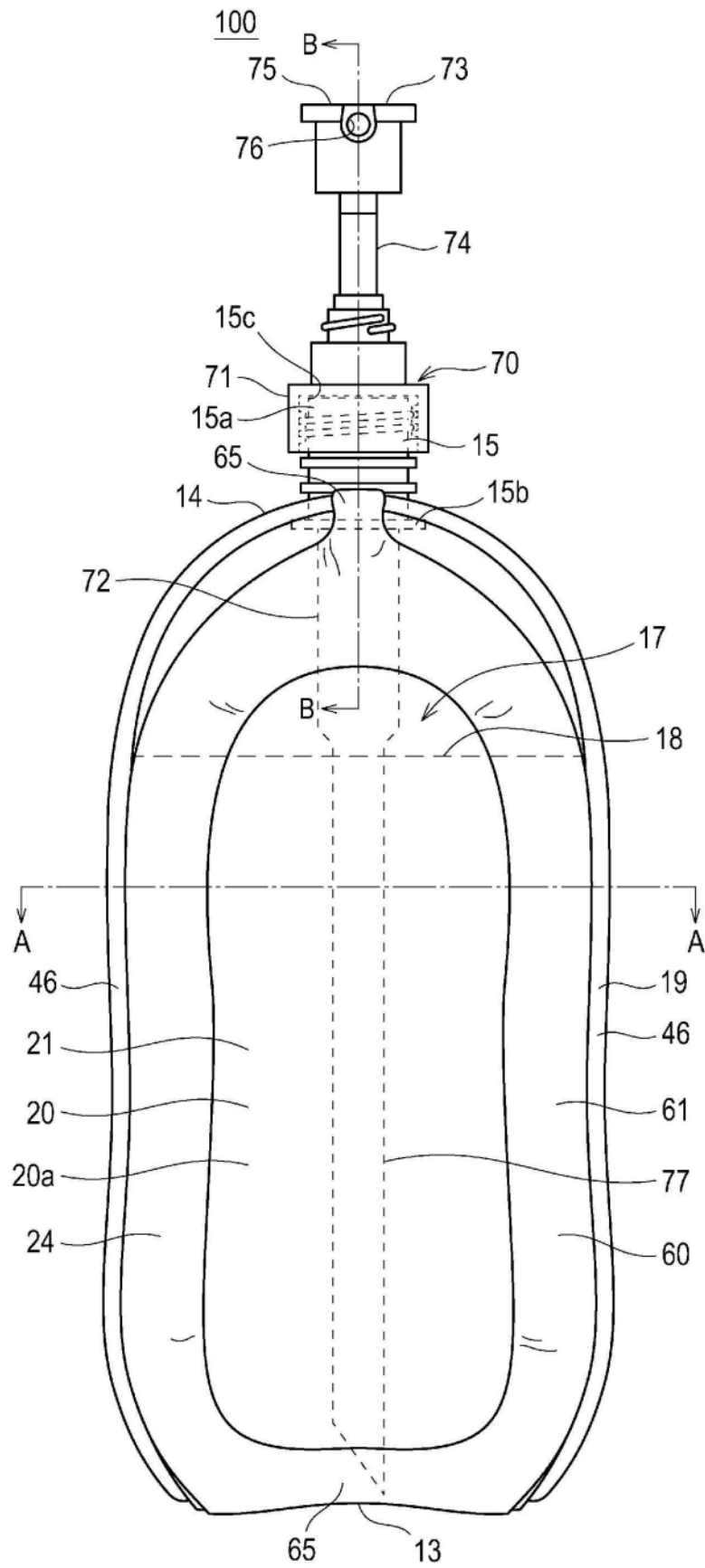


图2

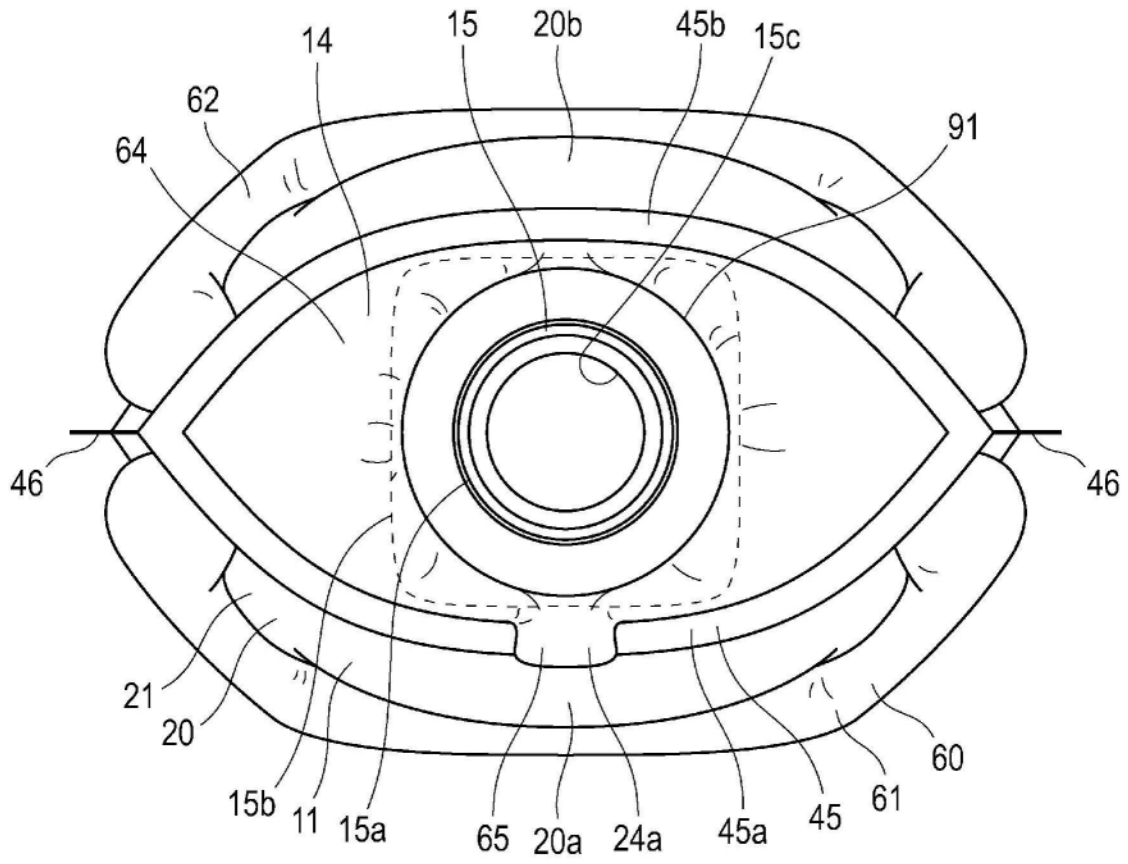
100

图3

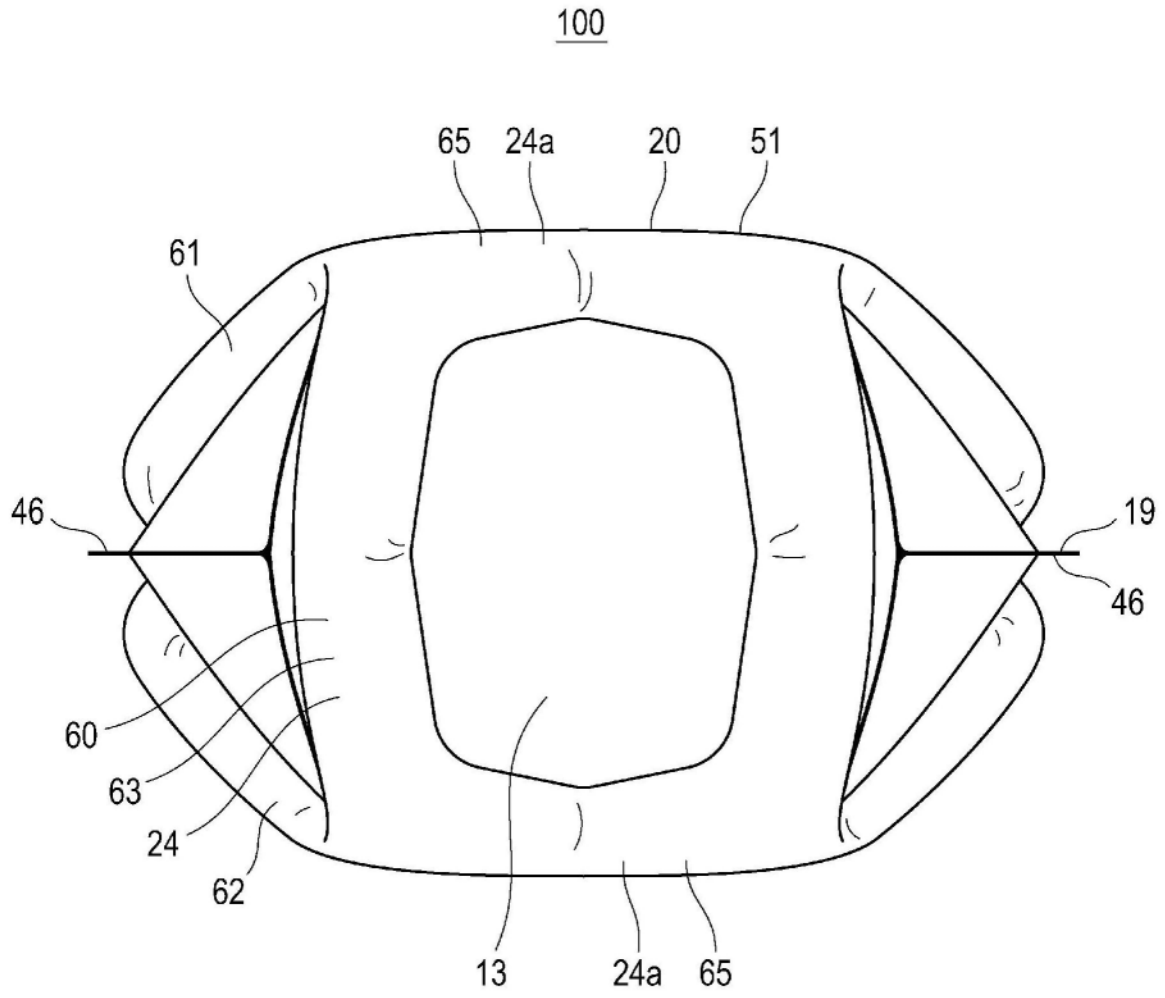


图4

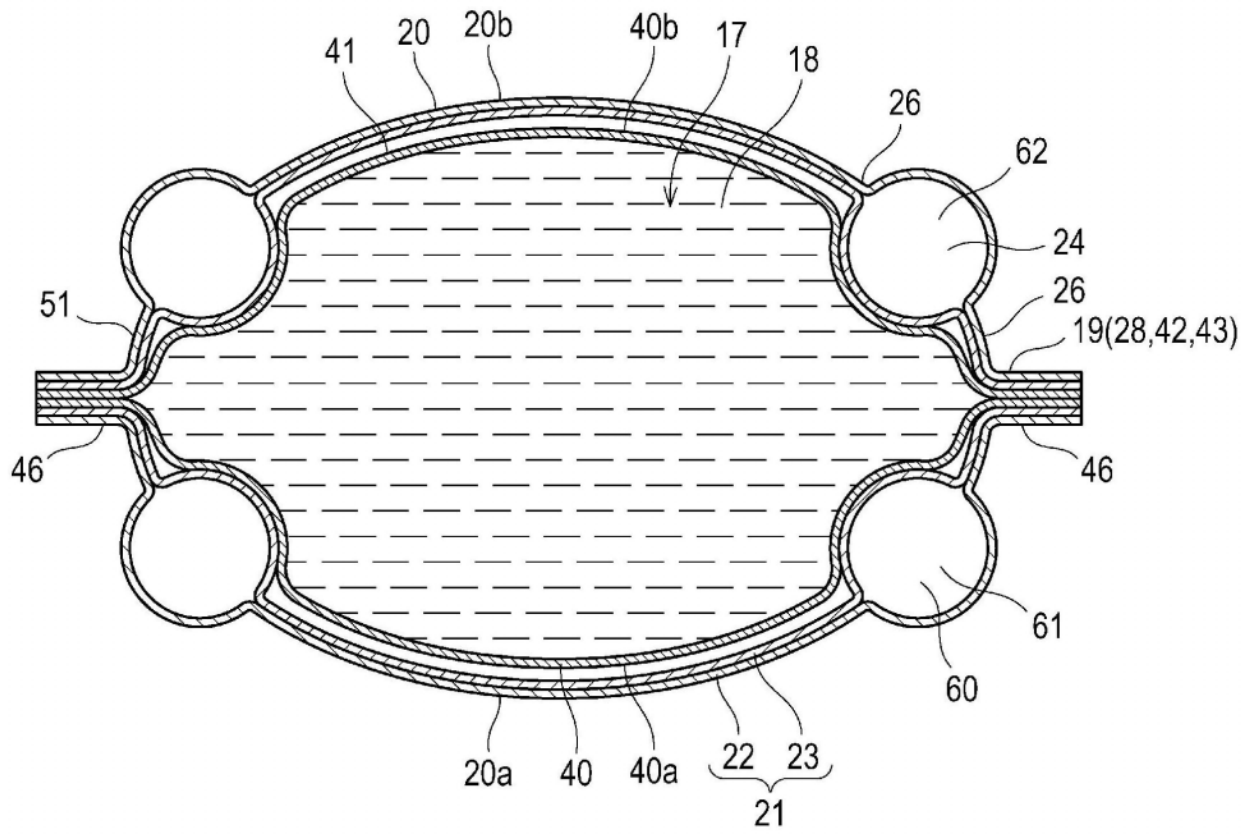
100

图5

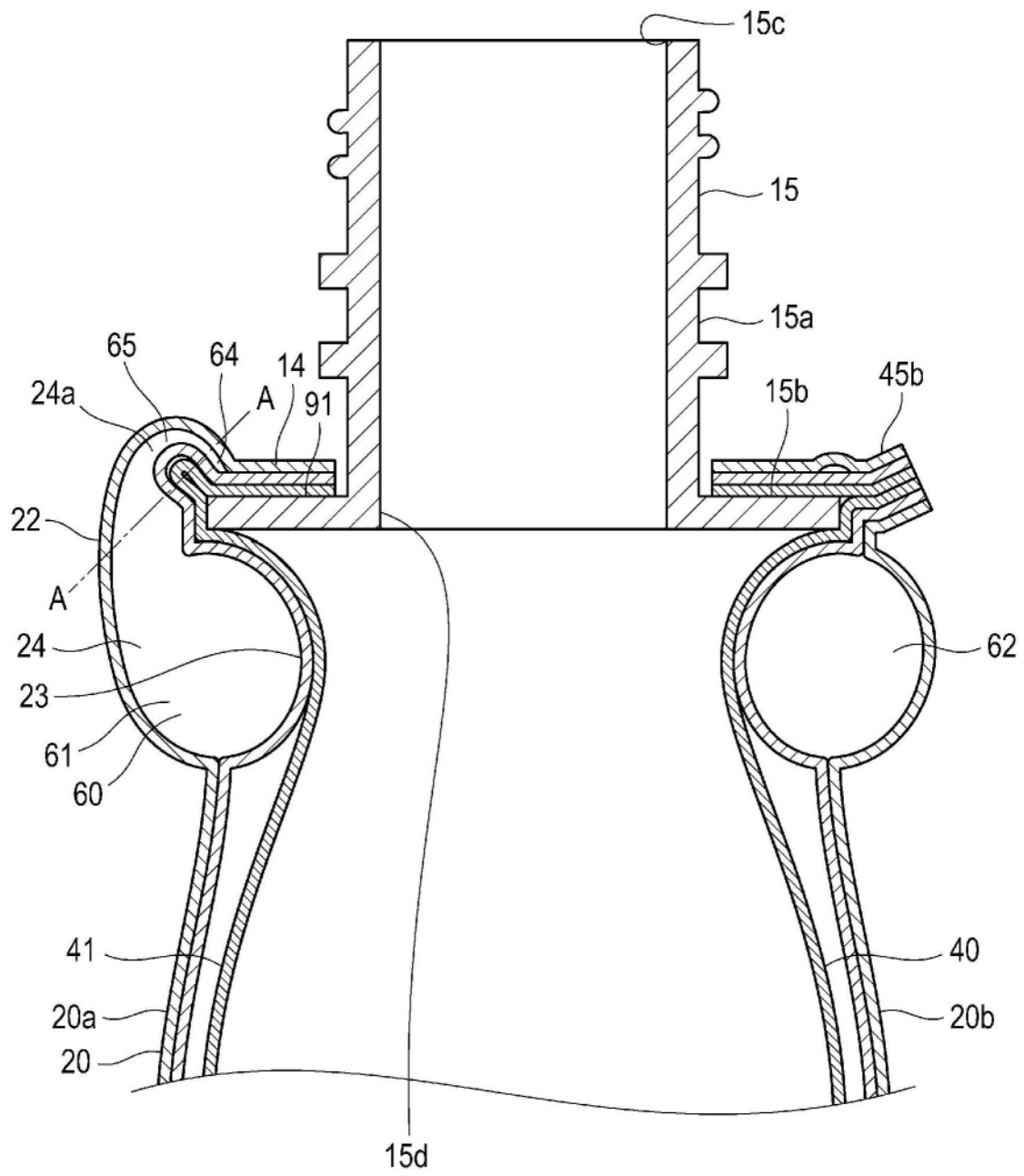
100

图6

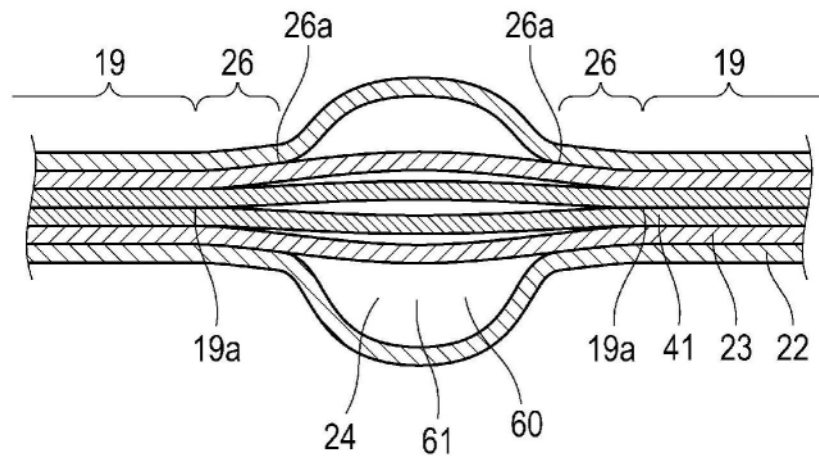


图7

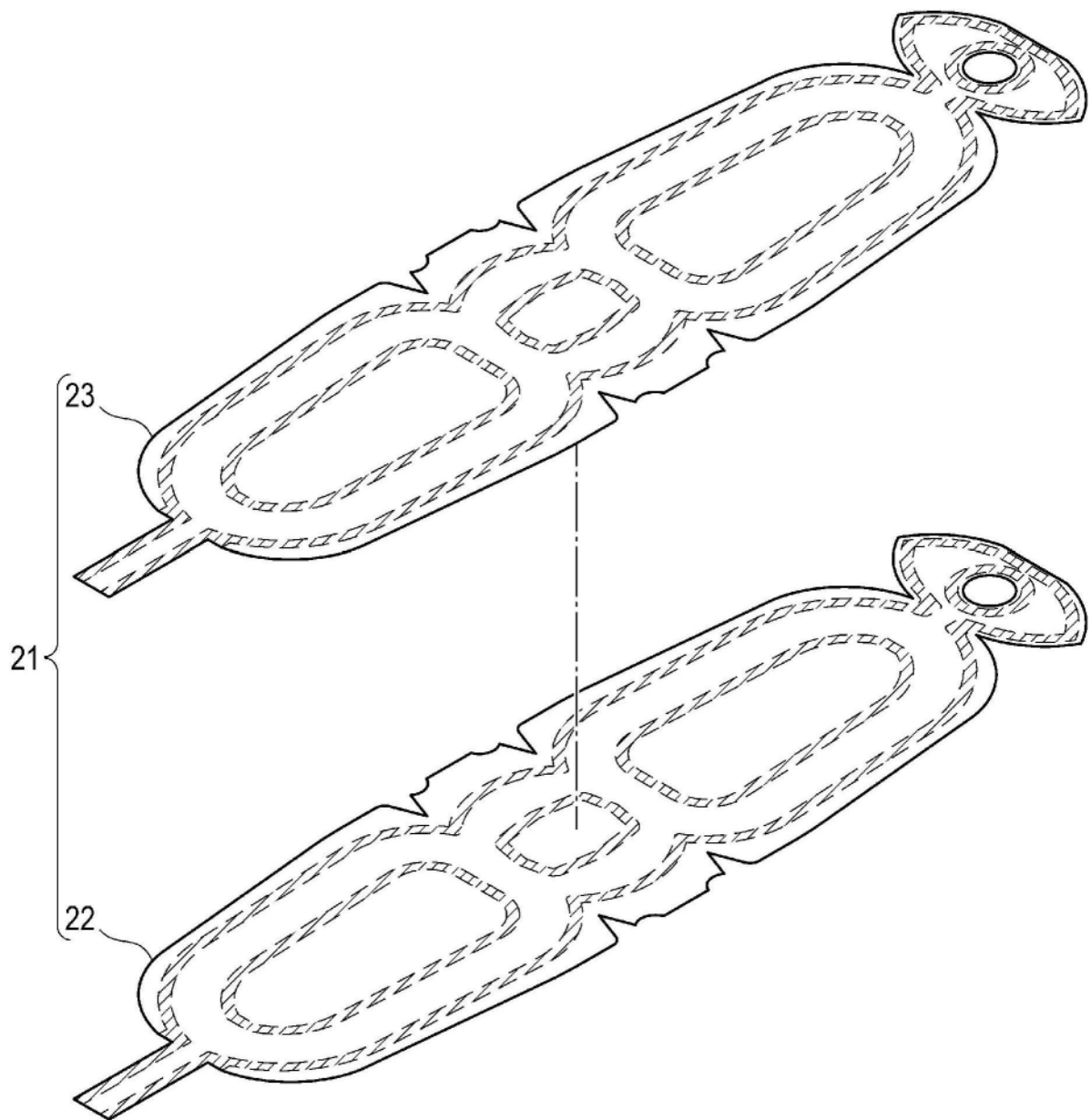


图8

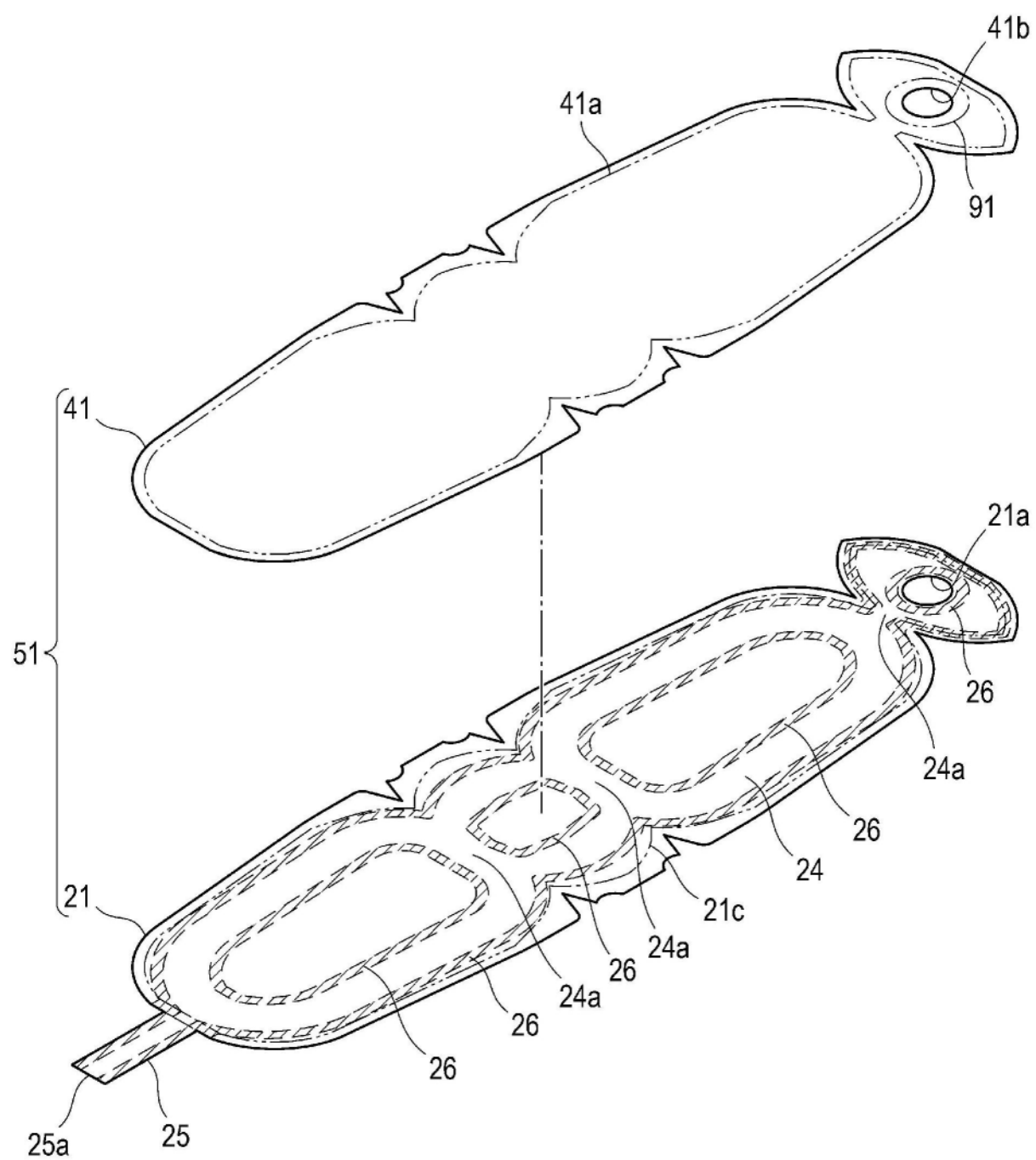


图9

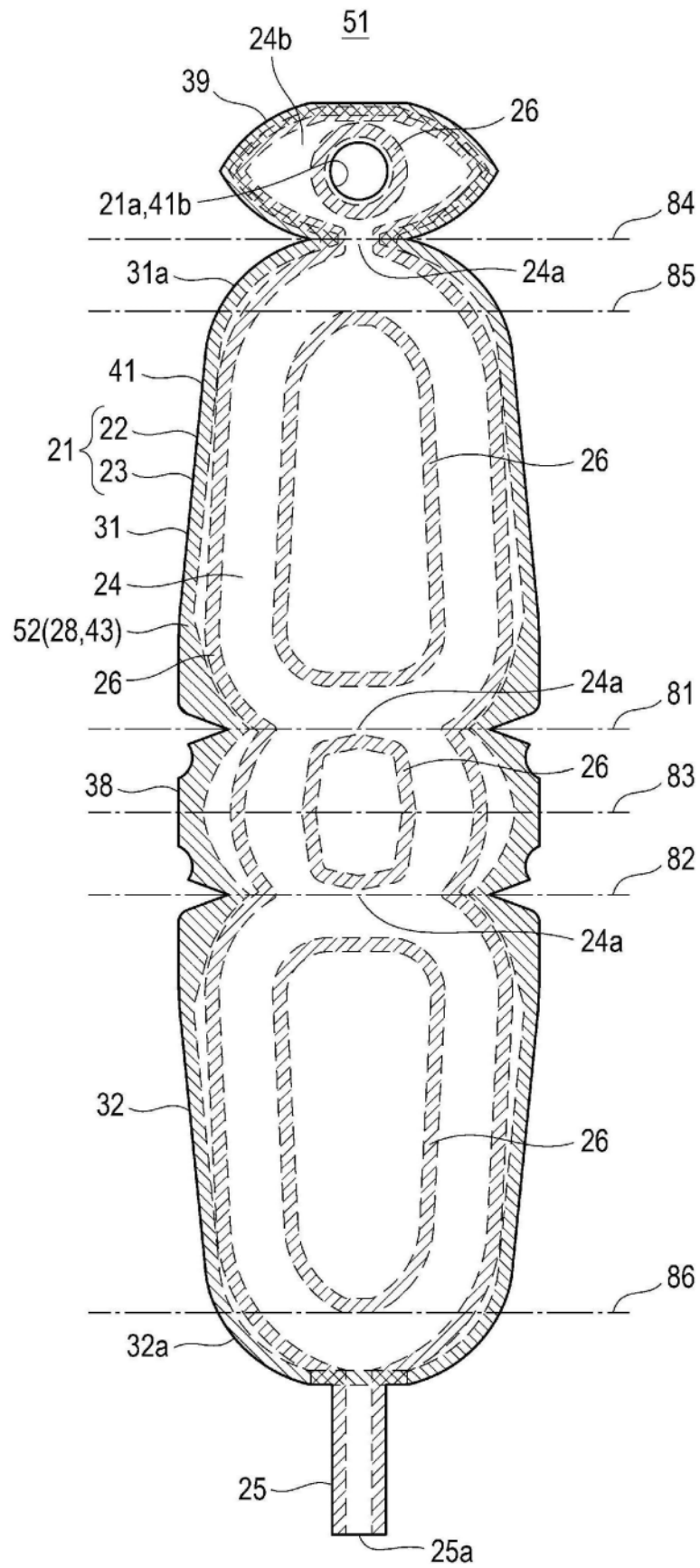


图10

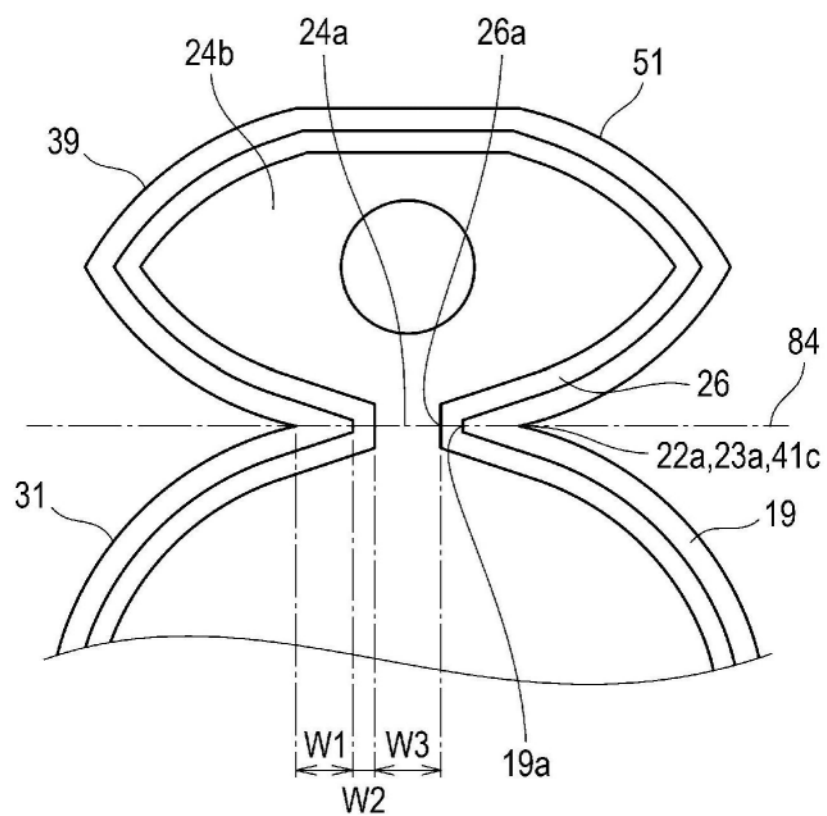


图11

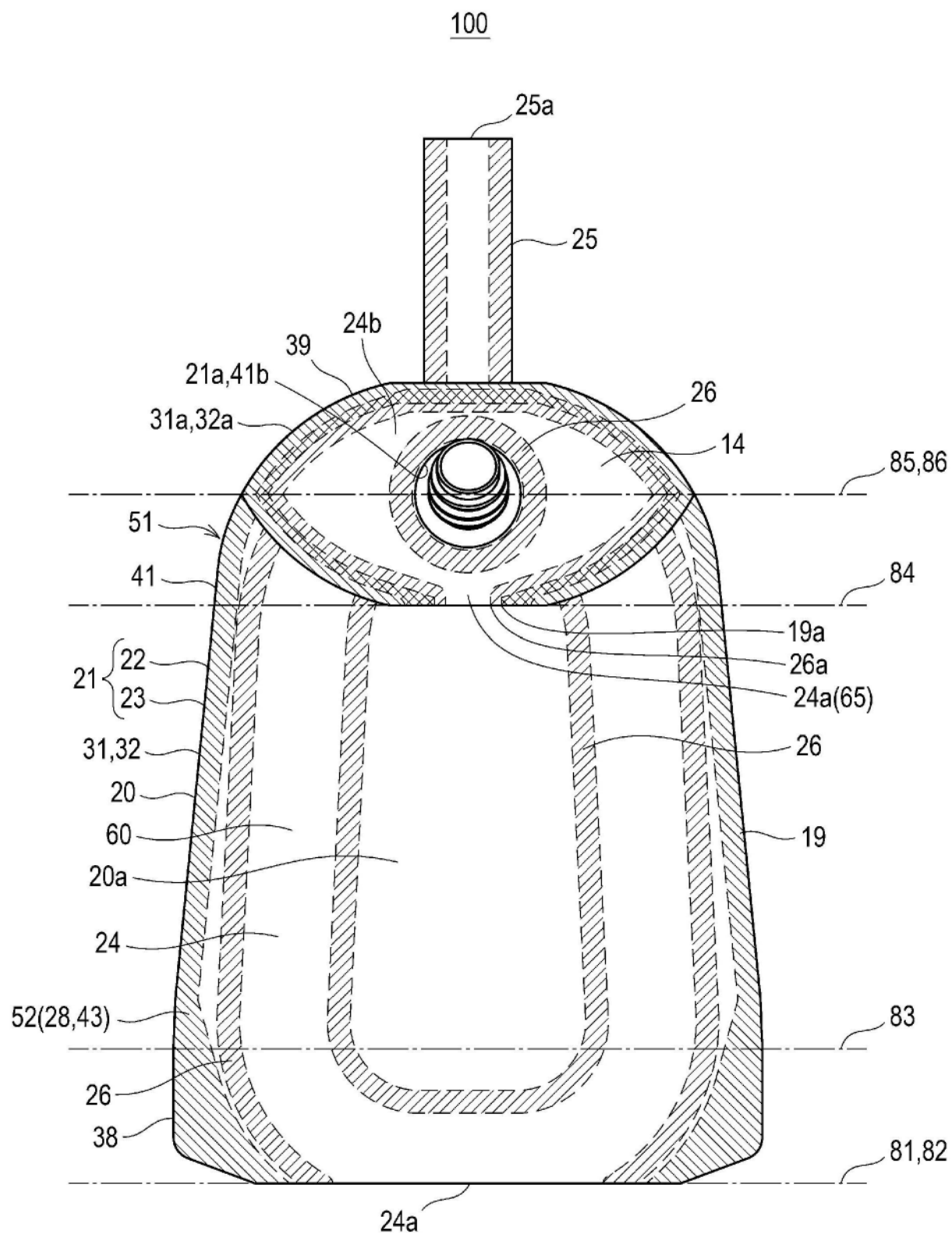


图12

100

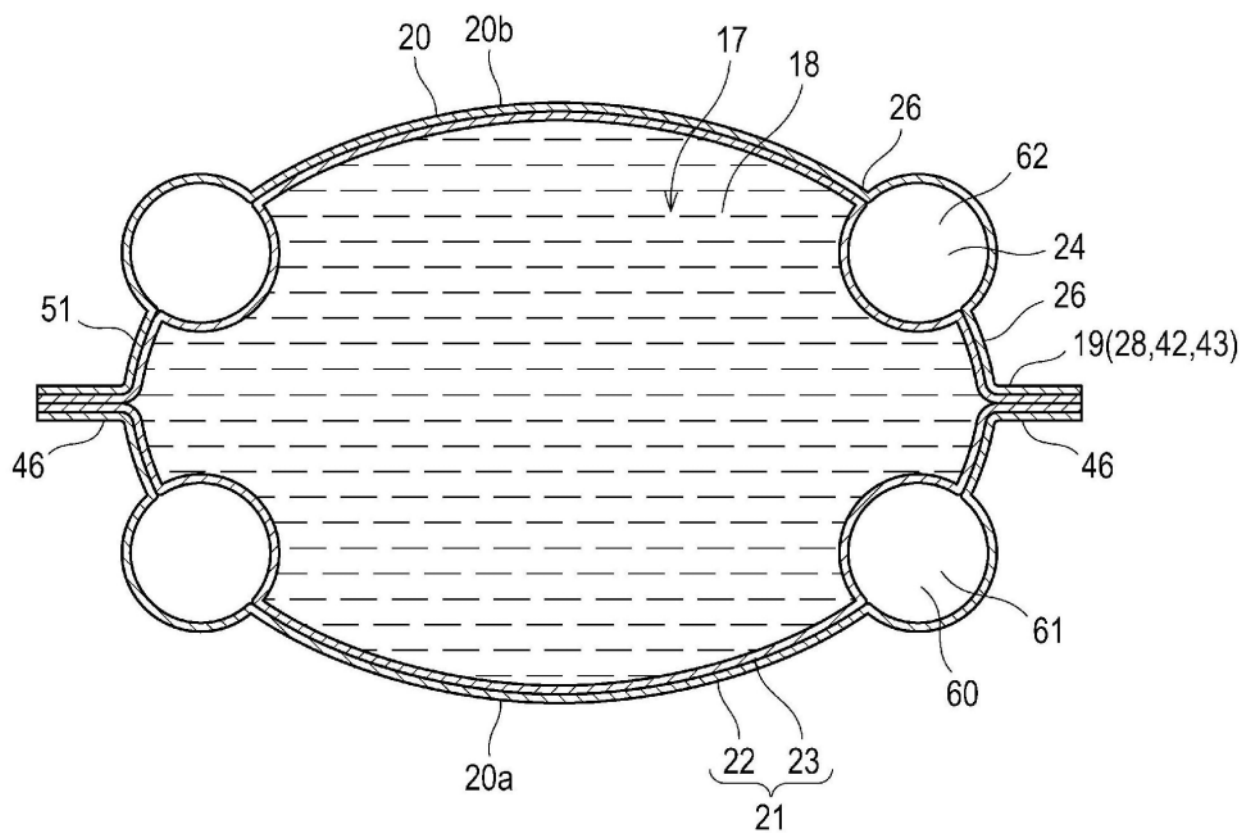


图13

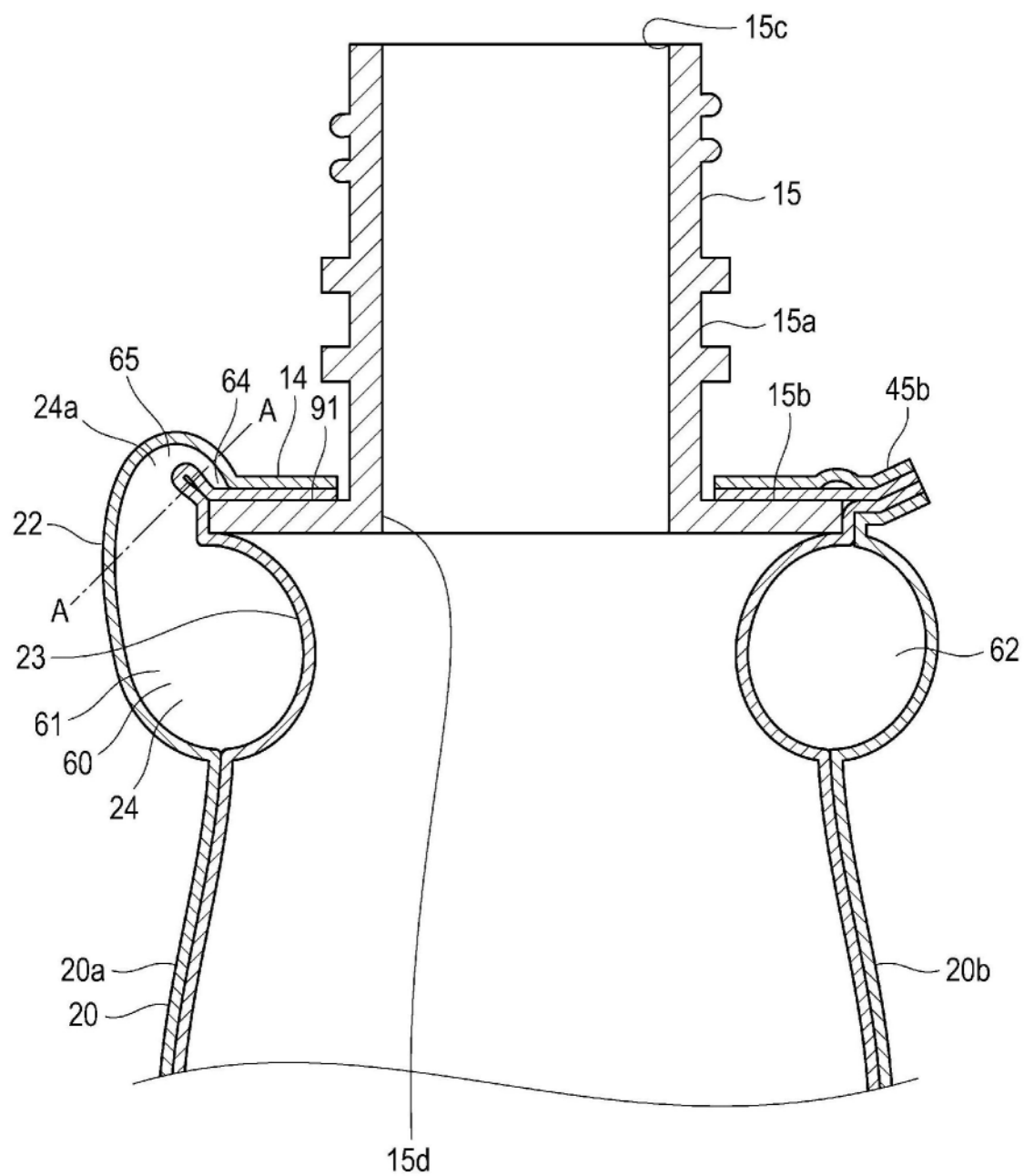


图14

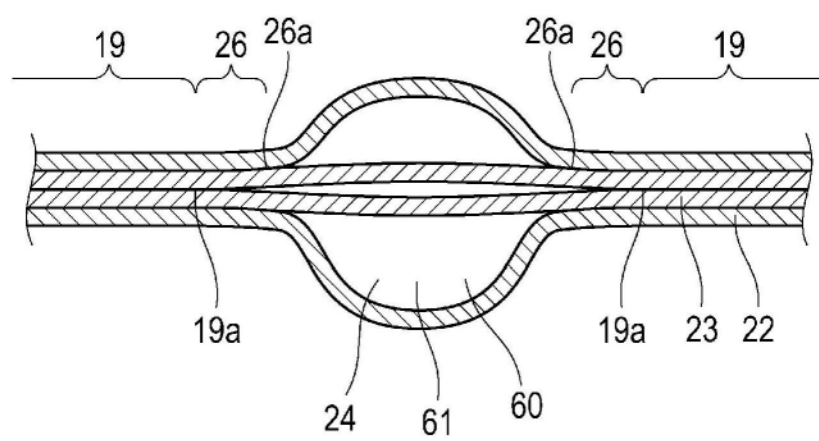


图15

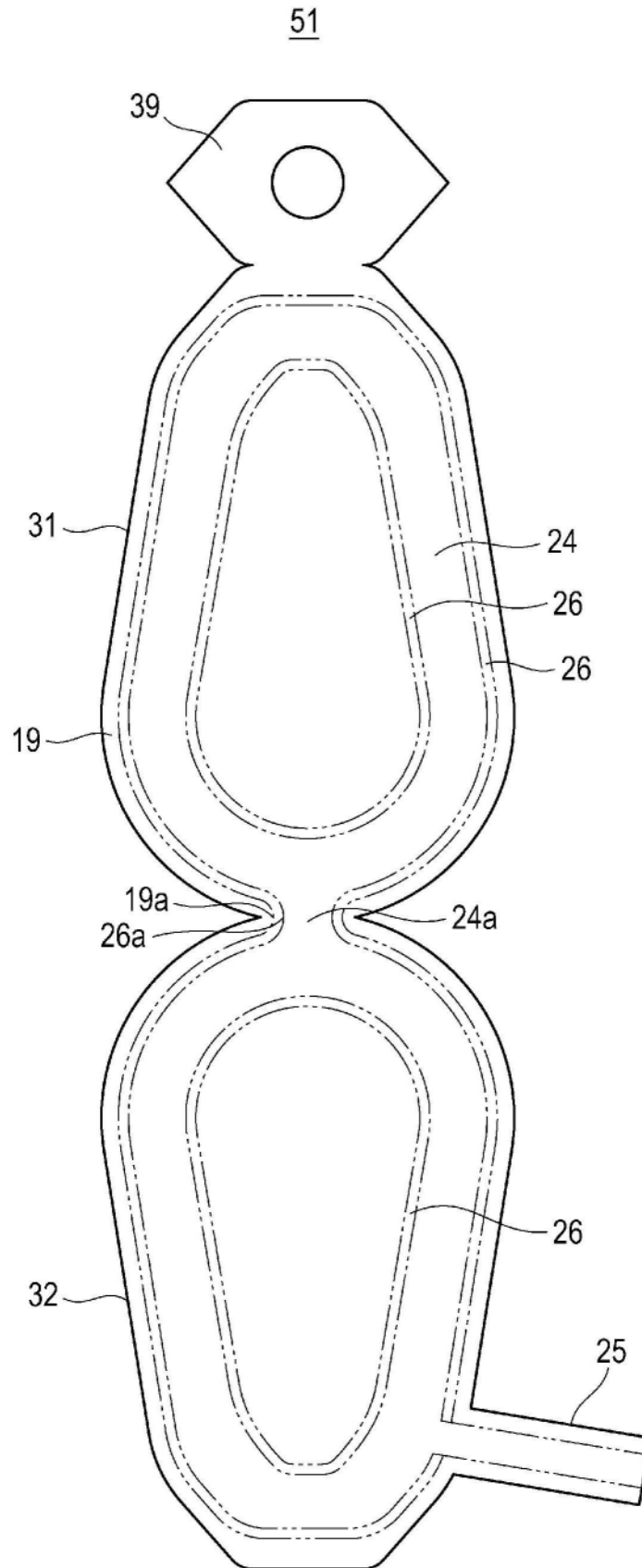


图16

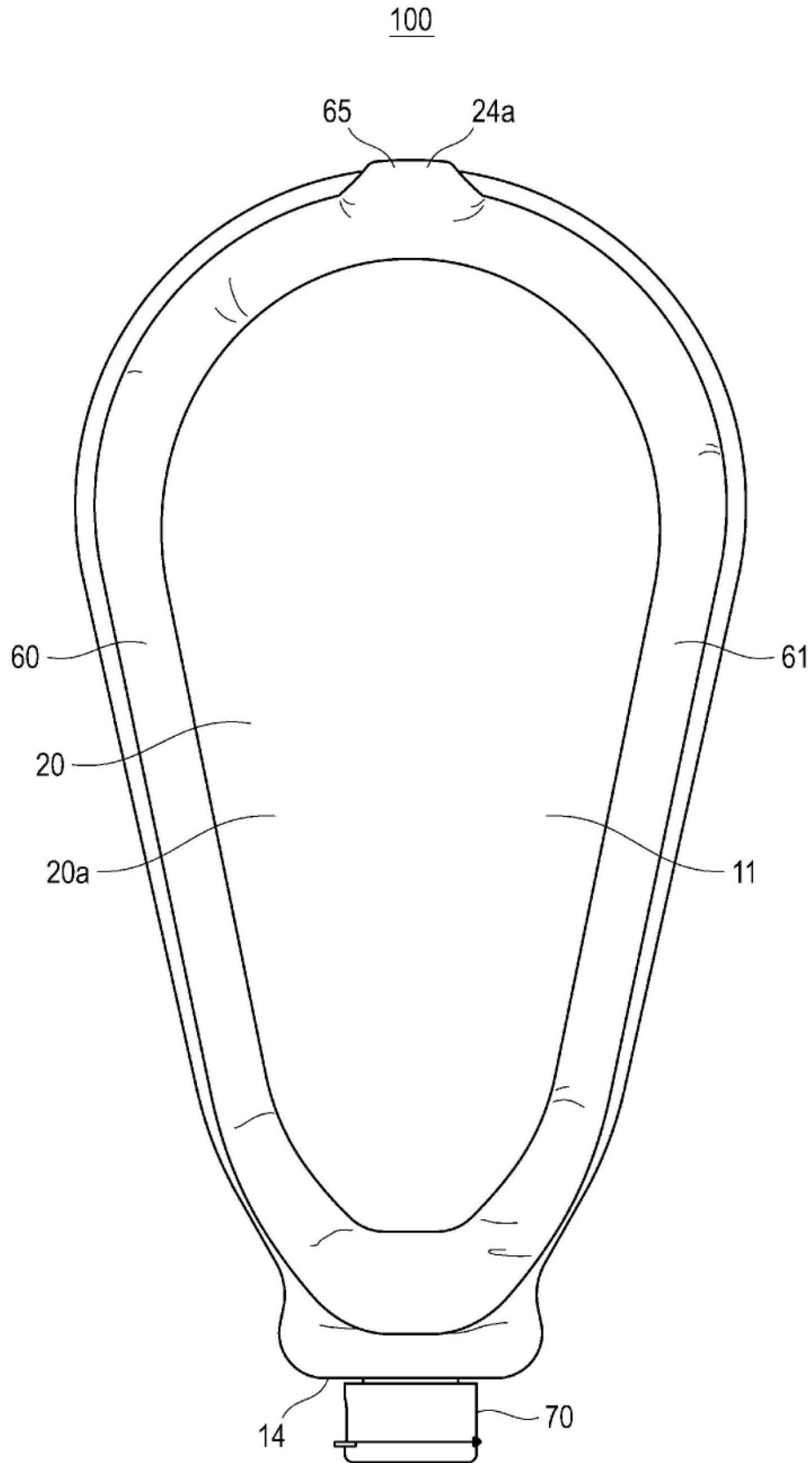


图17

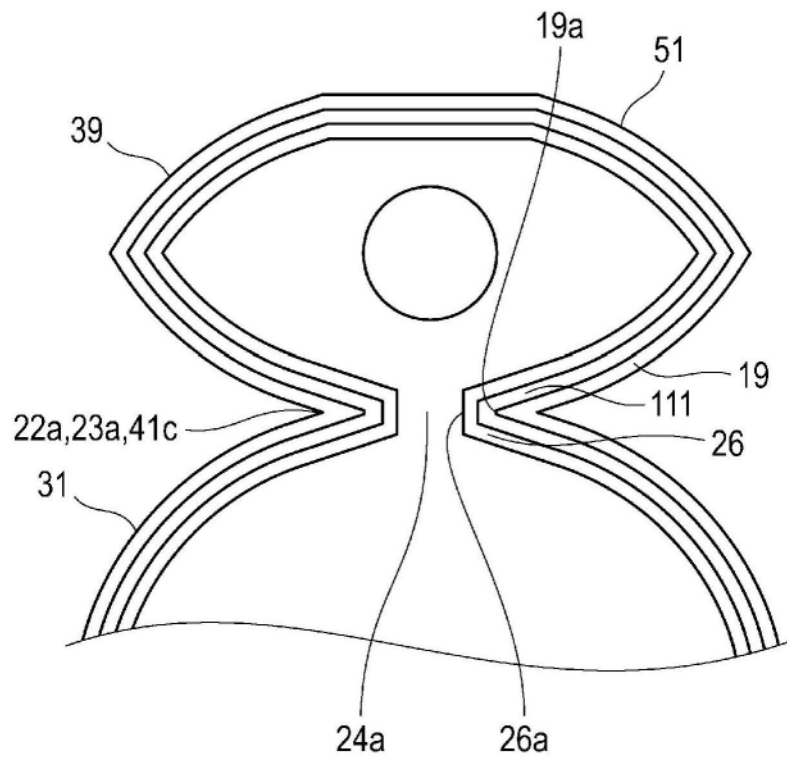


图18

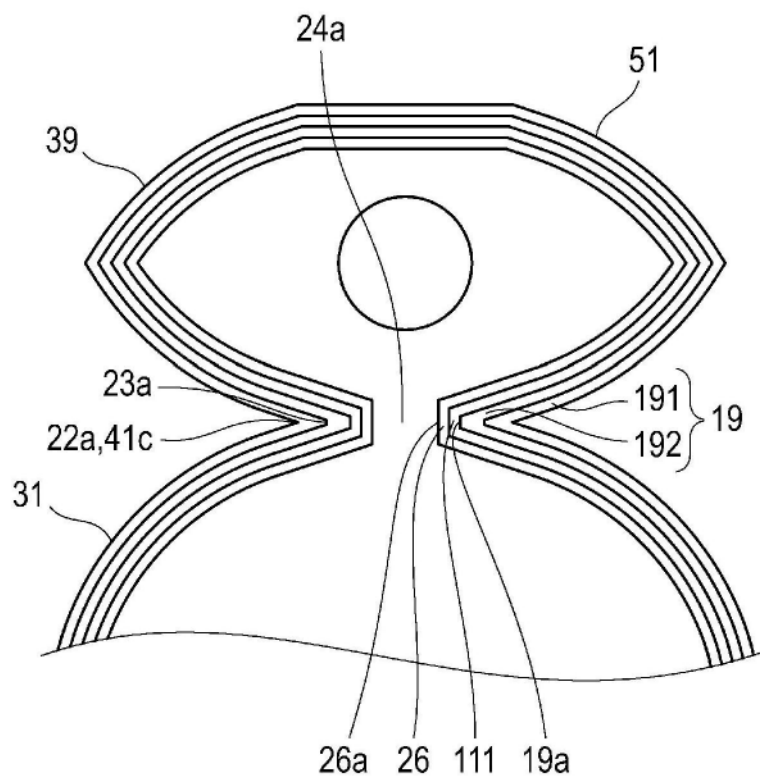


图19

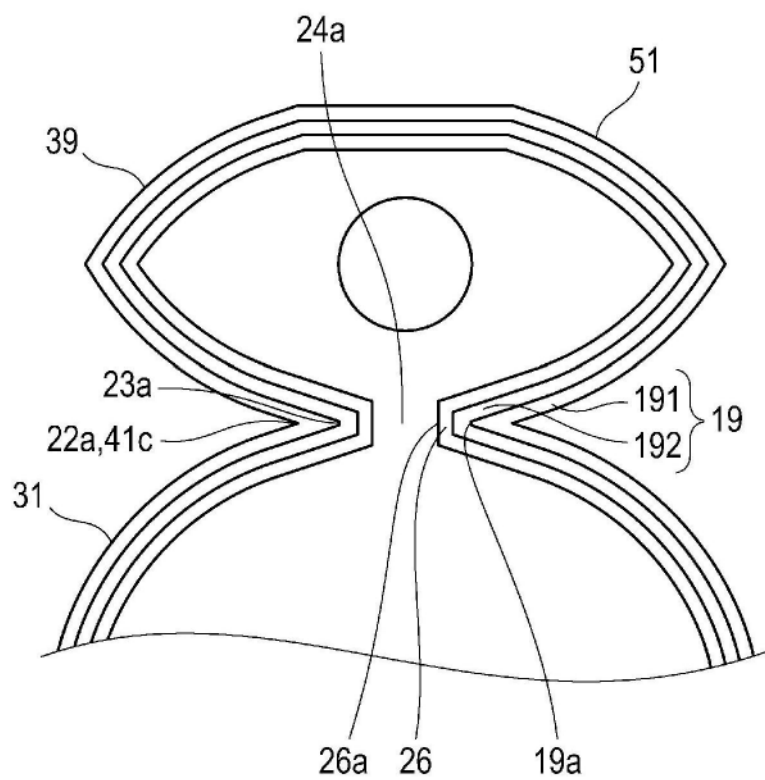


图20

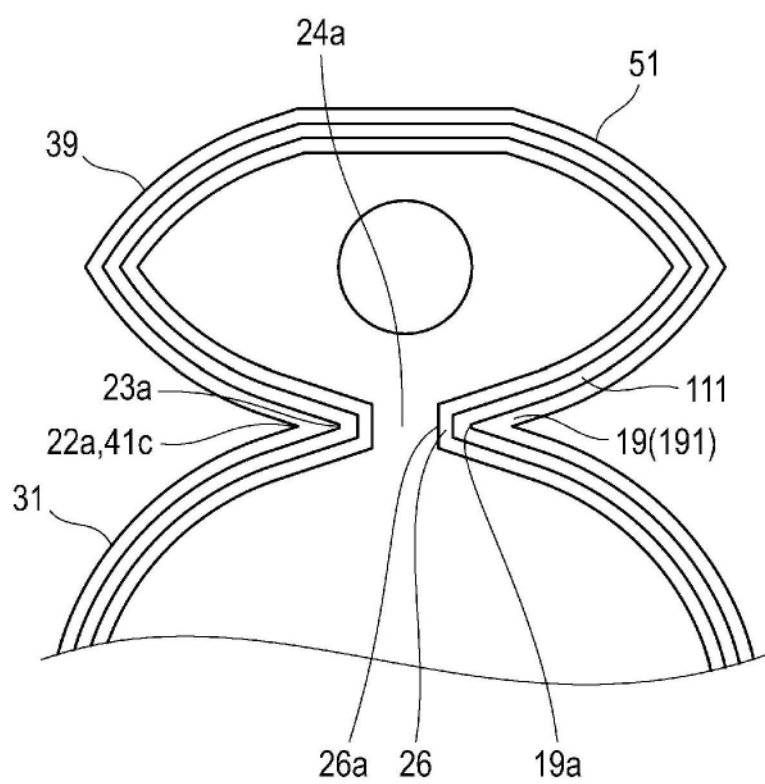


图21

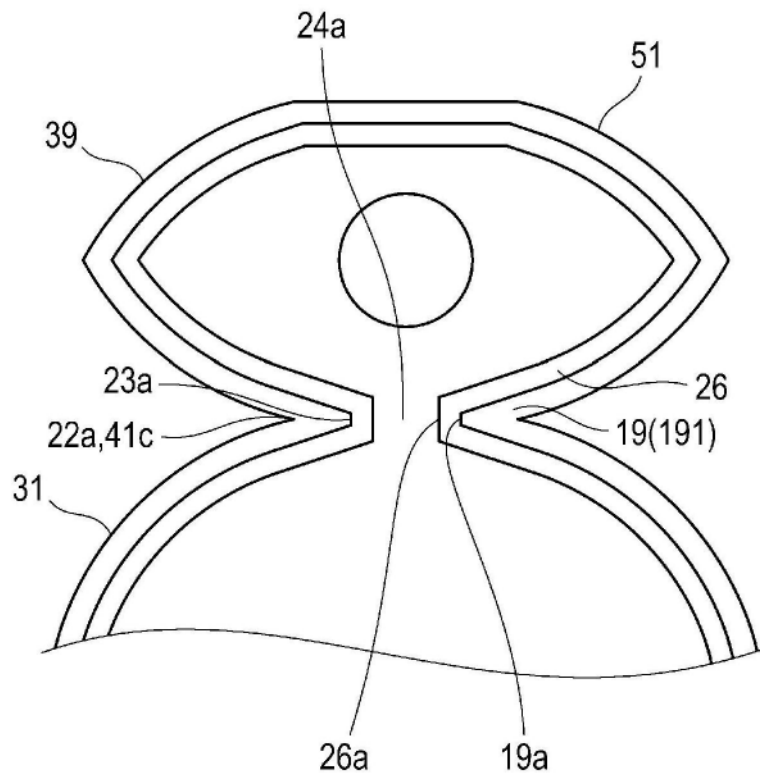


图22