(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2019-89598
(P2019-89598A)
(43)公開日　令和1年6月13日(2019.6.13)

(51)Int.Cl.		F I			テーマコード（参考）
B65D 65/40	***(2006.01)***	Ｂ６５Ｄ	65/40	Ｄ	３Ｅ０６７
B65D 77/20	***(2006.01)***	Ｂ６５Ｄ	77/20	Ｍ	３Ｅ０８６

審査請求 有　請求項の数 8　ＯＬ　（全 17 頁）

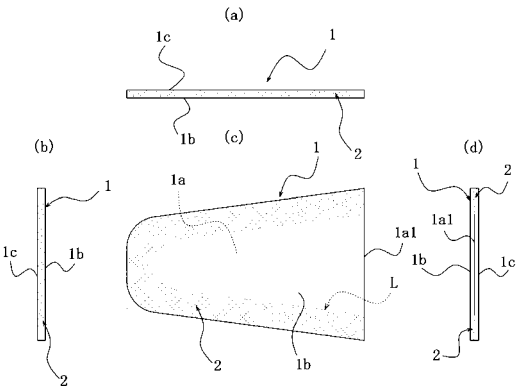
(21)出願番号　特願2018-4798(P2018-4798)
(22)出願日　平成30年1月16日(2018.1.16)
(11)特許番号　特許第6347904号(P6347904)
(45)特許公報発行日　平成30年6月27日(2018.6.27)
(31)優先権主張番号　特願2017-157233(P2017-157233)
(32)優先日　平成29年8月16日(2017.8.16)
(33)優先権主張国　日本国(JP)
(31)優先権主張番号　特願2017-157604(P2017-157604)
(32)優先日　平成29年8月17日(2017.8.17)
(33)優先権主張国　日本国(JP)
(31)優先権主張番号　特願2017-166581(P2017-166581)
(32)優先日　平成29年8月31日(2017.8.31)
(33)優先権主張国　日本国(JP)
(31)優先権主張番号　特願2017-236900(P2017-236900)
(32)優先日　平成29年12月11日(2017.12.11)
(33)優先権主張国　日本国(JP)

(71)出願人　307028493
株式会社悠心
新潟県三条市柳川新田９６４番地
(74)代理人　110001542
特許業務法人銀座マロニエ特許事務所
(72)発明者　二瀬　克規
新潟県三条市柳川新田９６４番地　株式会社悠心内

Ｆターム(参考)　3E067 AA03 AA04 AB01 AB96 AC01
BA14A BB12A BB15A BB16A BB25A
BC07A CA04 CA05 CA06 CA24
EB07 FA01 FC01 GD01 GD06
3E086 AA22 AD23 BA13 BA15 BB01
BB02 BB05 BB51 BB52 BB59
CA01 CA29 CA40

(54)【発明の名称】シート状ノズルキャップ

(57)【要約】
【課題】空気あるいは水分との接触により固化、品質劣化が避けられない内容物を充填した容器につき、その容器の注出ノズルに装着して好適なシート状ノズルキャップを提案する。
【解決手段】ノズルＮに着脱自在に装着され、該ノズルＮの注出口Ｎ１を密閉保持するシート状ノズルキャップにおいて、該キャップを、開口を通してノズルＮの少なくとも先端部分に装着される袋状の挿入部１ａを有し、該挿入部１ａの内壁面の全域が該ノズルＮの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルム１ａ、１ｂで構成する。
【選択図】図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
ノズルに着脱自在に装着され、該ノズルの注出口を密閉保持するキャップであって、
前記キャップは、開口を通してノズルの少なくとも先端部分に装着される袋状の挿入部を有し、該挿入部の内壁面の全域が該ノズルの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルムからなることを特徴とするシート状ノズルキャップ。
【請求項２】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、その縁部に、摘み部として使用可能な耳部を有することを特徴とする請求項１に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項３】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、前記挿入部および前記開口を区画する内側接合ラインを形成するとともに、それらラミネートフィルム同士を相互に接合する接合部を有することを特徴とする請求項１または２に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項４】
前記内側接合ラインは、前記開口、該開口の近傍域および前記挿入部の少なくとも一箇所において突出し、ノズルの外周壁に圧着可能な一または二以上の膨出部を有することを特徴とする請求項３に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項５】
前記膨出部の対向壁面には、ラミネートフィルムの内面同士を局所的に相互に密着、接合させて形成され、ノズルの外周壁に圧着可能な隆起部を有することを特徴とする請求項４に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項６】
前記内側接合ラインは、前記開口へ向けて前記挿入部の開放寸法を拡大する傾斜またはアール（Ｒ）を有する請求項３～５のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項７】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、Ａｌ箔もしくは、Ａｌ、Al_2O_3またはSiO_2の蒸着層を含むプラスチックフィルムの積層体を相互に重ね合わせて構成されたものであることを特徴とする請求項１～６のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項８】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、一枚当たりの厚さが５０～１２０μｍであることを特徴とする請求項１～７のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項９】
前記挿入部の内面壁が、ポリオレフィ系熱可塑性樹脂またはフッ素系樹脂の層からなることを特徴とする請求項１～８のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項１０】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、一方の端縁からもう一方の端縁に向けて該二枚重ねのラミネートフィルムを引き千切ることにより該挿入部につながる貫通開孔を形成する少なくとも一本の引き千切り予定線を有することを特徴とする請求項１～９のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、空気、水分との接触により固化あるいは品質の劣化が避けられない、例えば、シーリング材や接着剤、食品、薬剤等を内容物（液状、粘性のあるもの）として充填する容器の注出ノズルに装着して好適なシート状ノズルキャップに関するものである。
【背景技術】
【０００２】
シーリング材や接着剤（瞬間接着剤等）等を内容物として充填する容器は、容器の先端部に設けられたノズルを通して内容物を注出するのが普通であり、内容物の使用を終えた

後は、注出ノズルの先端部にキャップを取り付けて保管している。
【０００３】
ところで、従来のこの種のキャップは、注出ノズルに適合する形に成形された硬質素材にて形作られているため、ノズルの注出口の密封が十分とはいえず、容器を一旦開封したのちは、キャップを装着していたとしても容器内に残存する内容物の固化、品質の劣化が避けられない状況にある。
【０００４】
この点に関する先行技術として、例えば特許文献１には、キャップ本体の開口部の円周面に切れ目を入れたフタを設け、切れ目のあるフタの方からノズルの先にキャップを被せるとともに、キャップの内部に容器内の内容物を充填してキャップ内の空気を排出する構造のノズル用キャップが提案されている。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００５】
【特許文献１】特開平１１－２８７０３８号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
しかしながら、上記特許文献１のキャップは、ノズルへの取り付けがフタに形成された切れ目を通して単に差込むものであることからキャップの装着姿勢が不安定であり、しかも、キャップの内部には内容物を充填するため内容物の無駄な使用が避けられない不具合を有している。
【０００７】
本発明の課題は、ノズルの注出口を、安定した装着姿勢のもとに確実に密封することができるシート状ノズルキャップを提案するところにある。
【課題を解決するための手段】
【０００８】
本発明は、ノズルに着脱自在に装着され、該ノズルの注出口を密閉保持するキャップであって、該キャップは、開口を通してノズルの少なくとも先端部分に装着される袋状の挿入部を有し、該挿入部の内壁面の全域が該ノズルの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルムからなることを特徴とするシート状ノズルキャップである。ここで、二枚重ねのラミネートフィルムとは、相互に切り離された二枚のラミネートフィルムを重ね合わせて構成されるもののほか、一枚のラミネートフィルムを任意の箇所で折り返すことによって重ね合わせたものを含むものとする。
【０００９】
上記の構成からなるシート状ノズルキャップにおいて、二枚重ねラミネートフィルムは、その縁部に、摘み部として使用可能な耳部を有することが好ましい。
【００１０】
また、二枚重ねのラミネートフィルムは、前記挿入部および前記開口を区画する内側接合ラインを形成するとともに、それらラミネートフィルム同士を相互に接合する接合部を有すること、前記内側接合ラインは、前記開口、該開口の近傍域および前記挿入部の少なくとも一箇所において突出しノズルの外周壁に圧着可能な一または一以上の膨出部を有すること、膨出部の対向壁面には、ラミネートフィルムの内面同士を局所的に相互に密着、接合させて形成され、ノズルの外周壁に圧着可能な隆起部を有すること、また、内側接合ラインは、開口へ向けて挿入部の開放寸法を拡大する傾斜またはアール（Ｒ）を有すること、また、該二枚重ねのラミネートフィルムは、Ａｌ箔もしくはＡｌ、Al_2O_3またはSiO_2の蒸着層を含むプラスチックフィルムの積層体を相互に重ね合わせて構成されたものであること、さらに、二枚重ねのラミネートフィルムは、一枚当たりの厚さが５０～１２０μｍであること、前記挿入部の内面壁が、ポリオレフィ系熱可塑性樹脂またはフッ素系樹脂の層からなること、二枚重ねのラミネートフィルムは、一方の端縁からもう一方

の端縁に向けて該二枚重ねのラミネートフィルムを引き千切ることにより該挿入部につながる貫通開孔を形成する少なくとも一本の引き千切り予定線を有すること、が具体的解決手段として好ましい。なお、接合部は、ヒートシールにより形成することができる。

【発明の効果】

【００１１】

本発明によれば、シート状ノズルキャップを、開口を通してノズルの先端部に装着される袋状の挿入部を有し、内壁面の全域が該ノズルの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルムにて構成したため、安定した装着姿勢のもとでノズルの注出口を確実に密封することができる。

【００１２】

また、本発明によれば、二枚重ねのラミネートフィルムの縁部に、シート状ノズルキャップを把持する摘み部として使用する耳部を設けることにより、シート状ノズルキャップの、ノズルに対する着脱が容易になる。

【００１３】

また、本発明によれば、挿入部および開口を区画する内側接合ラインを形成するとともにラミネートフィルム同士が相互に接合された接合部を設けるようにしたため、ラミネートフィルム同士の接合とプレス型等による打ち抜きのみでシート状ノズルキャップを製造することができる。

【００１４】

接合部の内側接合ラインに、前記開口、該開口の近傍域および前記挿入部の少なくとも一箇所において突出しノズルの外周壁に圧着可能な一または二以上の膨出部を設けることにより、該膨出部の圧着に伴って生じるスプリングバックによる力（もとの形状に戻ろうとする力）が、ノズルの胴体を締め付ける締め付け力として作用することとなるため、該シート状ノズルキャップがノズルから簡単に脱落することがない。膨出部の対向位置には、ラミネートフィルムの内面同士を局所的に相互に密着、接合させて形成され、ノズルの外周壁に圧着可能な隆起部を設けておくことができ、これによればノズルの胴体を締め付ける締め付け力がより一層高まるとともに、シート状ノズルキャップの、ノズルに対する密着性が良好となり確実なシールが行える。また、内側接合ラインに、開口へ向けて挿入部の開放寸法を拡大する傾斜またはアール（Ｒ）を設けることにより開口を開放しやすくなりシート状ノズルキャップの、ノズルへの装着が容易となる。

【００１５】

さらに、本発明によれば、空気（酸素）や水分の透過を回避するラミネートフィルムを用いることにより、容器内の内容物の固化や品質の劣化が避けられる。

【００１６】

挿入部の内面壁を、ポリオレフィ系熱可塑性樹脂または、フッ素系樹脂の層とすることにより、容器内の内容物がシート状ノズルキャップの内壁面に接触しても化学的な変化が起こりにくく、該内壁面で内容物が固化したとしても簡単に取り除くことができる。

【００１７】

さらに、本発明によれば、ラミネートフィルムの接合をヒートシールで行うようにしたため、シート状ノズルキャップを効率的に製造することができる。

【００１８】

引き千切り予定線に沿って二枚重ねのラミネートフィルムを引き千切り、挿入部につながる貫通開孔を形成することによりシート状ノズルキャップを装着したままで内容物の注出が可能となる。この場合、貫通開孔の開口面積を、ノズルの注出口の開口面積よりも小さくしておくことにより内容物の少量注出が行える。

【図面の簡単な説明】

【００１９】

【図１】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの実施の形態を模式的に示した図であり、（ａ）は平面図、（ｂ）は、正面図、（ｃ）は、側面図、（ｄ）は、背面図である。

【図２】（ａ）は、図１（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップをノズルに装着

する直前の状態を示した外観斜視図であり、（ｂ）は、図１に示したシート状ノズルキャップをノズルに装着した状態を示した外観斜視図である。
【図３】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図４】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図５】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図６】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図７】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図８】図７に示したシート状ノズルキャップの使用状態を示した外観斜視図である。
【図９】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１０】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの使用状態を要部について示した図である。
【図１１】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１２】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１３】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１４】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１５】（ａ）～（ｃ）は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を要部について示した図である。
【図１６】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図１７】（ａ）～（ｄ）は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図１８】図１７（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップの外観斜視図である。
【図１９】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２０】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２１】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２２】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２３】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【発明を実施するための形態】
【００２０】
以下、図面を参照して、本発明をより具体的に説明する。
図１（ａ）～（ｄ）は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの実施の形態を模式的に示した図であり、図２（ａ）（ｂ）は、図１（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップを、内容物を充填した容器の注出ノズルに装着する直前および装着後の状態をそれぞれ示した図である。
【００２１】

図における符号１は、ノズルＮの先端部分に装着されるシート状ノズルキャップである。このシート状ノズルキャップ１は、袋状の挿入部１ａを有するものであって、二枚のラミネートフィルム１ｂ、１ｃを重ね合わせて、その縁部に接合部２を設けることによって製造される。接合部２を設けるに当たっては、内側接合ラインＬにより挿入部１ａと挿入部１ａにノズルＮを導入する開口１ａ１とを区画しておく必要があり、その部位については接合部２を設けない。挿入部１ａは、ノズルＮの外周全体に対し隙間が形成されない密着状態で装着できるものでなければならず、好ましくは、ノズルＮの長さに略等しい長さとする。

【００２２】

かかる構成からなるシート状ノズルキャップ１は、開口１ａ１を通して挿入部１ａにノズルＮを挿入すると、その内側（内壁面または内周面）の全域がノズルＮの外周壁に密着する（面接触）ことになるため、安定した装着姿勢のもとでノズルＮの注出口Ｎ１を確実に密封することができる。シート状ノズルキャップ１の内壁面とノズルＮの外周壁との相互間は比較的高い摩擦力に維持されるため、シート状ノズルキャップ１がノズルＮから簡単に外れることはない。

【００２３】

シート状ノズルキャップ１としては、少なくとも一層の合成樹脂の層で構成されたフィルムを用いることができるが、空気（酸素）、水分がシート状ノズルキャップ１の壁面を透過するのを避けるために、Ａｌ箔もしくは、Ａｌ、Al_2O_3またはSiO_2の蒸着層を含むラミネートフィルムを使用する。

【００２４】

ラミネートフィルムは、一枚当たりの厚さが５０～１２０μｍ程度のものを使用するのが望ましく、これによりフィルムそのものの柔軟性を維持することが可能となりシート状ノズルキャップ１の内壁面の全域をノズルＮの外周壁に面状態で密着させることができる（シール性の向上）。とくに、Ａｌ箔を含むラミネートフィルムを用いて構成されたシート状ノズルキャップ１は、一旦ノズルＮに装着するとその形状をそのまま維持することができる（保形性が良好）ので、再度シート状ノズルキャップ１をノズルＮに装着する場合にシート状ノズルキャップ１をノズルＮに装着し易い利点がある。

【００２５】

ラミネートフィルムとしては、ＰＥＴ樹脂等（またはナイロン）＋アルミニウム箔＋ＰＥＴ樹脂等（またはナイロン）＋ポリオレフィン系熱可塑性樹脂（ポリエチレン樹脂、ポリプロピレン樹脂等）またはフッ素系樹脂の層構成からなるものを適用するのが好適である。

【００２６】

ポリオレフィン系熱可塑性樹脂あるいはフッ素系樹脂（ＰＴＦＥ、ＰＦＡ、ＦＥＰ、ＥＴＦＥ、ＰＶＤＦ、ＰＣＴＦＥ、ＥＣＴＦＥ等）の層がシート状ノズルキャップ１の内面壁となるようにラミネートフィルムを構成することにより、該ポリオレフィン系熱可塑性樹脂あるいはフッ素系樹脂をシーラント層として機能させることが可能となり、接合部２を形成する際に、ヒートシールによりフィルム同士を効率的に接合できる。

【００２７】

また、ポリオレフィン系熱可塑性樹脂あるいはフッ素系樹脂がシート状ノズルキャップ１の内周面に位置していると、内容物が内周面に付着したとしてもそれらの相互間での化学的な反応が起こりにくいため該内容物を容易に剥離、除去できる利点がある。なお、上記の層構成は、一例を示したものであって、本発明のシート状ノズルキャップ１が該層構成に限定されることはない。

【００２８】

図３は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１の他の実施形態を示した図である。この例は、シート状ノズルキャップ１の縁部、とりわけ、接合部２の縁部に該接合部２を延長させることによって耳部３（シート状ノズルキャップ１と同じラミネートフィルムからなるもの）を設けたものである。

【００２９】
耳部３は、本発明のシート状ノズルキャップ１を指で挟んで取り扱うのに便利な摘み部として使用することができる。
【００３０】
本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１は、ラミネートフィルムを二枚重ねにして接合部２を形成するとともに該ラミネートフィルムをノズルＮの外観形状に合わせて打ち抜くことにより製造することができる。とくに、耳部３を設けたシート状ノズルキャップ１は、ノズルＮの形状に合わせた打ち抜きが不要で、挿入部１ａを含む長さにして裁断するだけでよいため、シート状ノズルキャップ１を効率的に製造できる利点がある。
【００３１】
図４は、挿入部１ａの開口１ａ１が位置するラミネートフィルム１ｂの端縁に該フィルム１ｂと一体になる舌片４を設けた例である。舌片４を設けておくことにより挿入部１ａ開口１ａ１を開放しやすくなり、シート状ノズルキャップ１の、ノズルＮへの装着が容易になる。なお、舌片４は、ラミネートフィルム１ｂ、１ｃのいずれか一方もしくは両方に設けることができる。また、舌片４を設ける代わりにラミネートフィルム１ｂ、１ｃの少なくとも一方に図５に示すように切り欠き部５を設けるか、あるいは図６に示すように開口１ａ１が位置するラミネートフィルム１ｂ、１ｃの端縁を相互にずらしてもよく、この場合にも挿入部１ａの開口１ａ１を簡単に開放することができる。
【００３２】
図７は、挿入部１ａの開口１ａ１が位置するラミネートフィルム１ｂ、１ｃの端縁に非接合部２’を設けた例である。かかるシート状ノズルキャップ１においては図８に示すように、非接合部２’を起点にしてラミネートフィルム１ｂ、１ｃを相互に離反させることができ、この場合にも挿入部１ａの開口１ａ１が開放しやすくなる。なお、図７に示したシート状ノズルキャップ１は、ラミネートフィルム１ｂ、１ｃの端縁が揃ったものを例として示しているが、上掲図６に示すようにラミネートフィルム１ｂ、１ｃの端面を相互にずらしておくことができるのはいうまでもない。
【００３３】
本発明の実施の形態では、ノズルＮの外観形状が円錐台形状になるものに適用するものを例として示し、挿入部１ａの形状はノズルＮの外観形状に合わせたものとしたが、挿入部１ａの形状はノズルの外観形状に合わせて適宜変更可能であって、図示の形状に限定されることはない。
【００３４】
図９は、接合部２により形成された内側接合ラインＬに、挿入部１ａの開口１ａ１において突出する膨出部２ａを設けることによって構成された、本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１のさらに他の例を示した図である。かかる膨出部２ａは、接合部２と同様に、フィルム同士（ラミネートフィルム１ｂ、１ｃ）をヒートシール等の接合手段により接合することによって形成されるものである。挿入部１ａの開口１ａ１において突出する膨出部２ａを設けたシート状ノズルキャップ１においては、シート状ノズルキャップ１がノズルＮに装着されるとその要部を図１０に示すように、該膨出部２ａはノズルＮの外周壁（外表面）との接触により圧着され、その際に生じる該膨出部２ａのスプリングバックによる力がシート状ノズルキャップ１の締め付け力（図中矢印）として作用することとなり、該シート状ノズルキャップ１がノズルＮにしっかりと取り付けられることになる。なお、図１０は、ラミネートフィルム１ｂを取り除いた状態で示してある。膨出部２ａは、シート状ノズルキャップ１をノズルＮへ装着する時の押し込み力でもって少なくとも一部分が剥離するとともにその剥離を伴いながら押し潰されるものであってもよい。膨出部２ａが剥離しながら押し潰されることにより、シート状ノズルキャップ１の、ノズルＮの外周壁に対する密着がより一層良好となる。
【００３５】
膨出部２ａは、図１１に示すように、挿入部１ａの開口１ａ１の対向位置の内側接合ラインＬにも設けることも可能であり、これによりシート状ノズルキャップ１のノズルＮに

対する締め付け力がより一層増すことになる。

【００３６】

図１２は、膨出部２ａを、開口１ａ１の近傍域（開口１ａ１よりも内側（挿入部１ａの先端側）の位置）の内側接合ラインＬに設けた例であり、図１３は、膨出部２ａを、挿入部１ａの長手方向の中央部に位置する内側接合ラインＬに設けた例である。いずれの構造のものも上掲図１１に示したものと同様、シート状ノズルキャップ１のノズルＮに対する締め付け力が高められることになる。なお、膨出部２ａは、例えば、図１４に示すように、同じ部位に連続的に、あるいは、間隔をあけて断続的に設けることもできる。

【００３７】

膨出部２ａの側面形状は、半円形状（楕円を含む）とすることができるほか、図１５（ａ）～（ｃ）に示すように、三角形状、矩形状、台形状とすることも可能であり、その形状は任意に変更し得る。

【００３８】

膨出部２ａは、接合部２の内側接合ライン（挿入部１ａの外縁）Ｌよりも挿入部１ａ側に突出していればよく、その突出代ｔ（図１５（ａ）参照）は最大でもｔ＝１．０ｍｍ程度に留めておくのが好ましく、これにより、膨出部２ａは、ノズルＮの装着時にその外周壁により確実に押し潰され、シート状ノズルキャップ１の内壁面の全域がノズルＮの外周壁に密着することになる。シート状ノズルキャップ１をノズルＮに装着するに当たっては、ノズルＮの先端から内容物を長さにして５ｍｍ程度排出し、その状態を維持したまま該シート状ノズルキャップ１を被せるようにしてもよい。

【００３９】

図１６は、挿入部１ａの先端に該挿入部１ａにつながる副室６を設けた例である。かかるシート状ノズルキャップ１においては、ノズルＮに装着した状態においてノズルＮの注出口Ｎ１から内容物が流出することがあっても流出にかかる内容物を副室６で受け止めることができるものである（内容物の注出後は、容器の内部は圧力が高い状態に保持されていることがあり、内容物の注出直後にキャップを取り付けると、キャップ内に内容物が流出しキャップがずれるおそれがある）。この場合、内容物は、副室６に残存することになるが、該内容物の固化後にシート状ノズルキャップ１の外側から開口１ａ１に向けて押しやることにより該内容物を簡単に取り除くことができる。

【００４０】

図１７（ａ）～（ｄ）は、一枚のラミネートフィルムを折り返すとともに、折り返しによる重ね合わせ部分をヒートシールにより相互に接合することによって形成された、本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１の他の例を示したものであり、図１８は図１７（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップにつき、その開口１ａ１を開放した状態で示した外観斜視図である。

【００４１】

本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１は、図１７（ａ）～（ｂ）、図１８に示すように、一枚のラミネートフィルムを用いて構成することも可能であり、かかるシート状ノズルキャップ１は、シート状ノズルキャップ１を作製するのに使用するラミネートフィルムの使用量を削減できる利点がある。

【００４２】

膨出部２ａについては、ノズルＮの外周壁の全周にわたって圧着可能な環状体で構成することもできる。膨出部２ａを環状体で構成することによりシート状ノズルキャップ１のノズルＮの外周壁に対する密着性がより一層改善されるとともに、シート状ノズルキャップ１をノズルＮに装着する際に、膨出部２ａの圧着に伴って生じるスプリングバックによる力が高まるため、シート状ノズルキャップ１をノズルＮにしっかりと固定することできる。

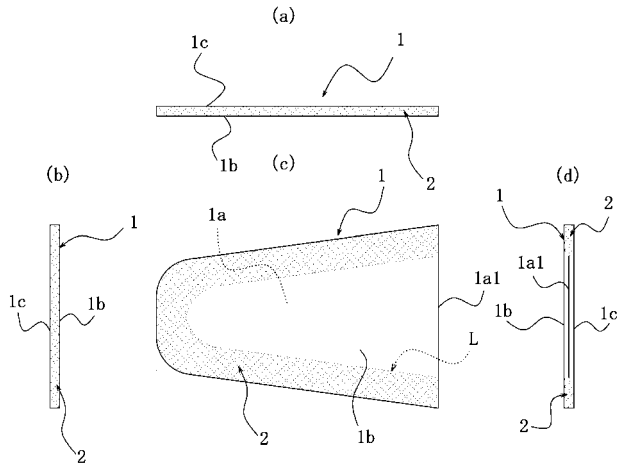
【００４３】

図１９は、接合部２の内側接合ラインＬに、開口１ａ１に向けて挿入部１ａの開放寸法を拡大するアール（Ｒ）７を設けた、本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１を示し

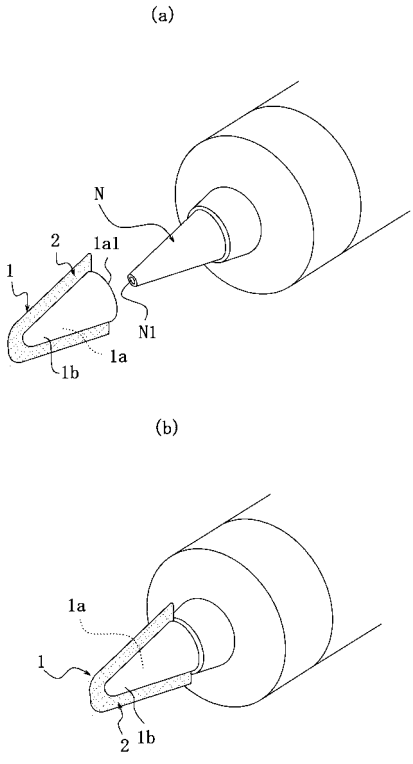
た図である。
【００４４】
かかるシート状ノズルキャップ１では、開口１ａ１が開きやすくなるため、シート状ノズルキャップ１を、ノズルＮに簡単に装着することができる。なお、図１９では、アール（Ｒ）７を付したものを例として示したが、図２０に示すように、アール（Ｒ）７の代わりに傾斜８を設けてもよい。
【００４５】
図２１は、ラミネートフィルムの厚さを薄くすることによって形成された引き千切り予定線９を備えた、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの例を示した図である。
【００４６】
かかるシート状ノズルキャップ１は、引き千切り予定線９に沿いラミネートフィルムを一方の端縁からもう一方の端縁に向けて引き千切ることにより、挿入部１ａにつながる貫通開孔を形成するものであって、貫通開孔のサイズを予めノズルＮの注出口Ｎ１のサイズよりも小さくなるように設定しておくことによりシート状ノズルキャップ１をノズルＮに装着したままで内容物の少量注出が可能となる。引き千切り予定線９は間隔をおいて複数本設けておくことも可能であり、これにより内容物の注出量を可変とすることができる。
【００４７】
図２２は、一枚のラミネートフィルムを折り返したのち、折り返しによる重ね合わせ部分をヒートシールにより相互に接合して接合部２を形成するとともに、内側接合ラインＬの膨出部２ａの対向壁面に隆起部１０を設けることによって構成された、本発明にしたがうシート状ノズルキャップ１の例を示した図である。
【００４８】
かかるシート状ノズルキャップ１は、膨出部２ａ、隆起部１０がそれぞれノズルＮの外周壁に圧着することになるため、シート状ノズルキャップ１のノズルＮに対する締め付け力がより一層高まるとともに密着性がさらに良好となり確実なシールが可能となる。
【００４９】
隆起部１０は、ラミネートフィルムを両側から局所的に挟み込むとともにその部位をヒートシールにより相互に密着、接合させることにより形成することができる。このような隆起部１０は、シート状ノズルキャップ１をノズルキャップＮへ装着する時の押し込み力でもって該隆起部１０の少なくとも一部分が剥離しながら押し潰されてノズルＮの外周壁に密着することになる。隆起部１０は、図２３に示すように、膨出部２ａの個数に合わせて複数設けるようにしてもよいし、隆起部１０を膨出部２ａの対向壁面からずらした位置に設けてもよく、この点については限定されない。隆起部１０の壁面からの突出代は膨出部２ａと同等とすることができる。
【００５０】
Ａｌ箔を含む厚さ８０μｍのラミネートフィルムにて構成された図１に示した構成からなるシート状ノズルキャップを用意し、シリコン系のシーリング材が充填された開封済み容器のノズルに該シート状ノズルキャップを装着して内容物の固化状況を調査したところ、本発明にしたがうシート状ノズルキャップを装着した場合にあっては、１カ月以上経過したのちにおいても内容物の固化が起こらず内容物の恒久的な品質の維持が可能であることが確認された。
【産業上の利用可能性】
【００５１】
本発明によれば、ノズルの注出口を、安定した装着姿勢のもとで確実に密閉し得るシート状ノズルキャップが提供できる。
【符号の説明】
【００５２】
１　　シート状ノズルキャップ
１ａ　　挿入部
１ａ１　開口

１ｂ、１ｃ、１ｄ　ラミネートフィルム
２　接合部
２′　非接合部
２ａ　膨出部
３　耳部
４　舌片
５　切り欠き部
６　副室
７　アール（Ｒ）
８　傾斜
９　引き千切り予定線
１０　隆起部
Ｎ　ノズル
Ｎ１　注出口
Ｌ　内側接合ライン

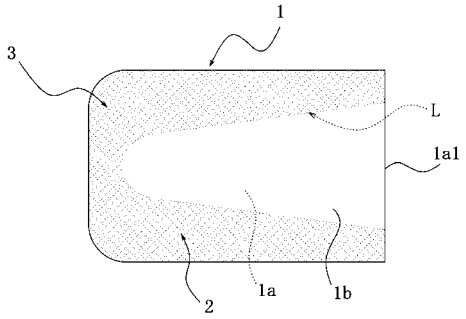
【図１】



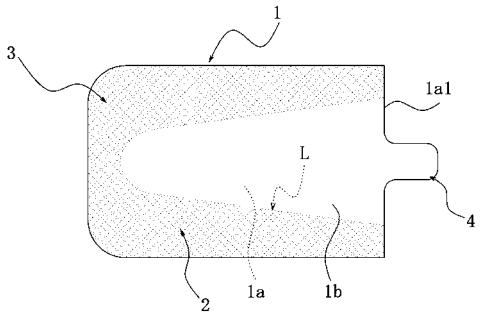
【図２】



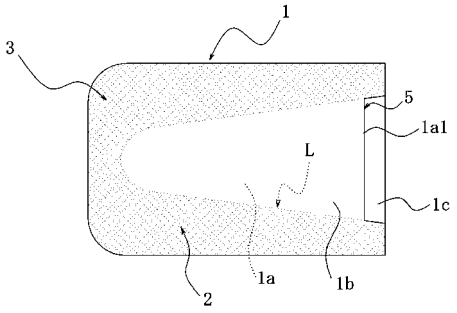
【図３】



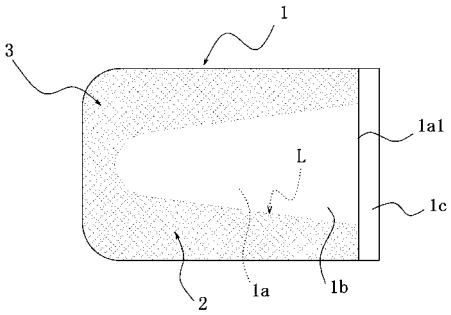
【図４】



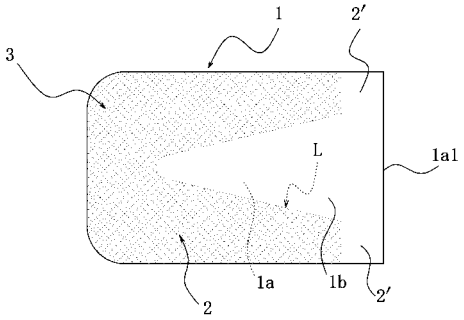
【図５】



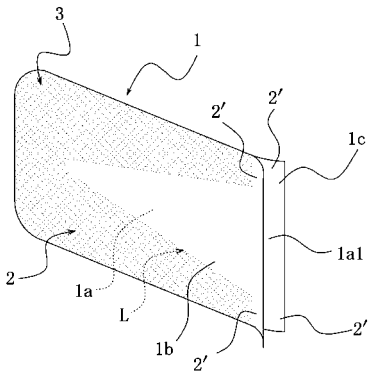
【図６】



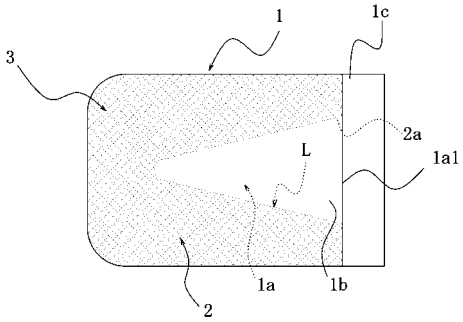
【図７】



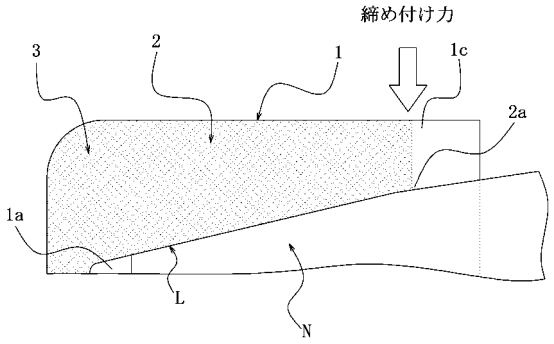
【図８】



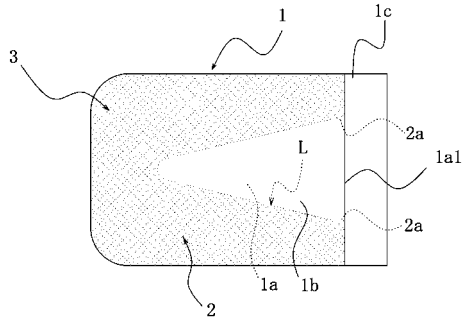
【図９】



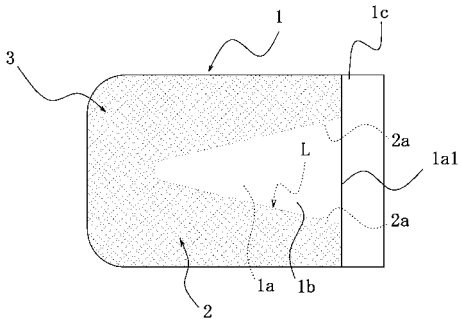
【図１０】



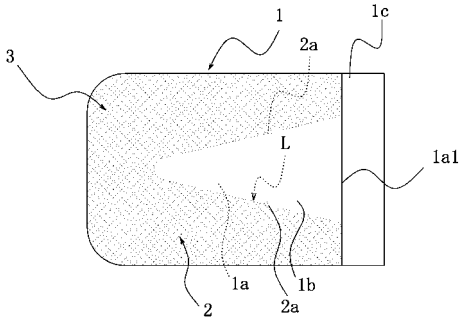
【図１１】



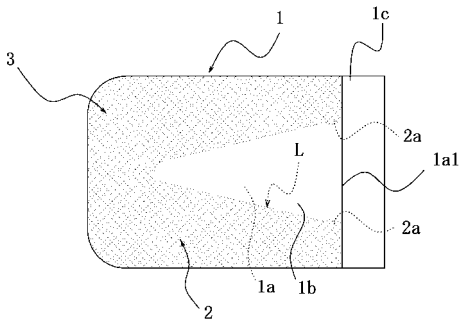
【図１２】



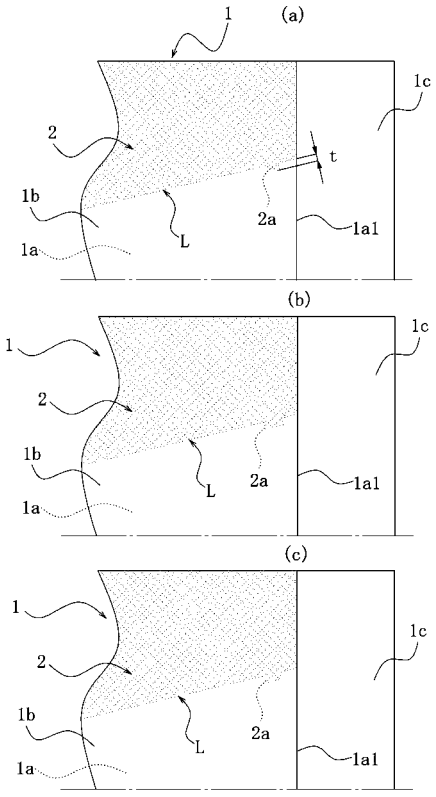
【図１３】



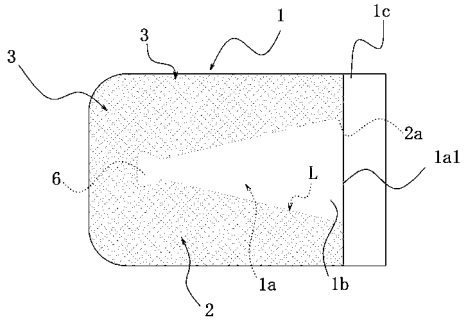
【図１４】



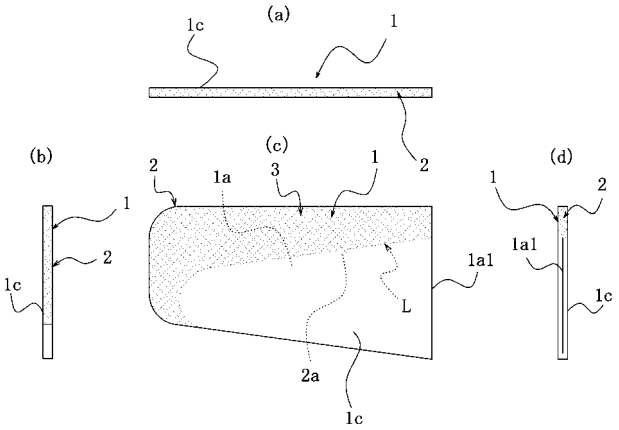
【図１５】



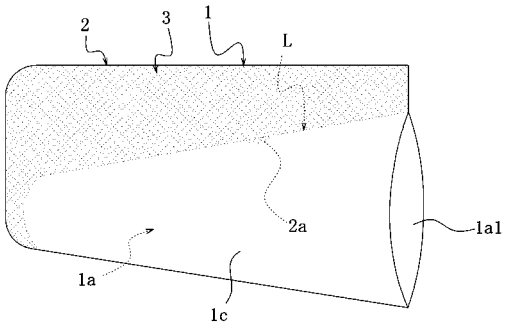
【図１６】



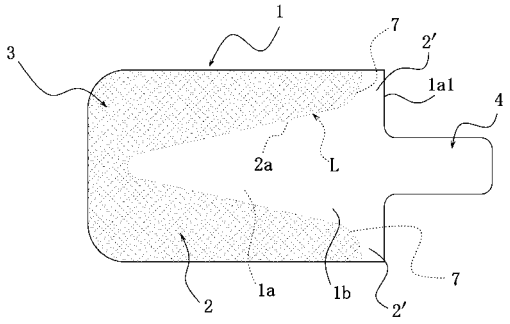
【図１７】



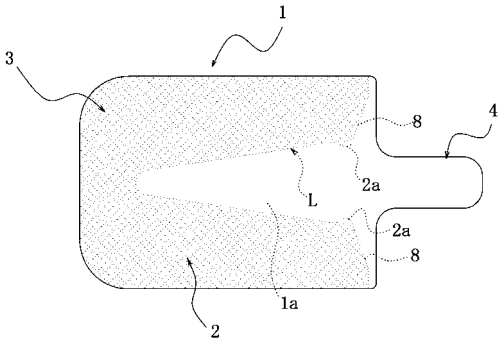
【図１８】



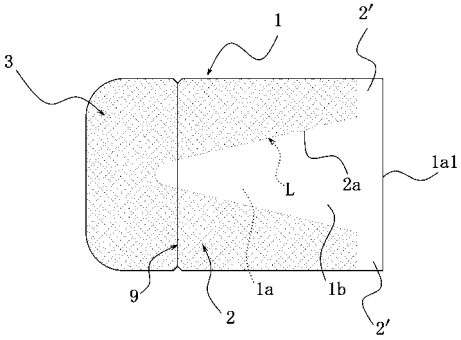
【図１９】



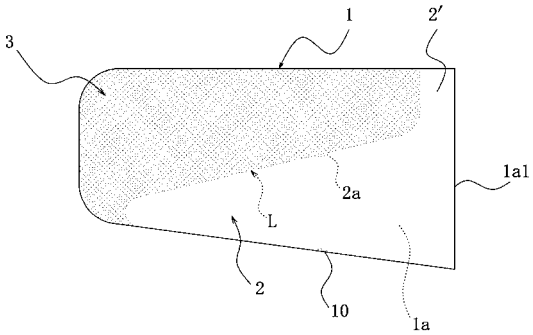
【図２０】



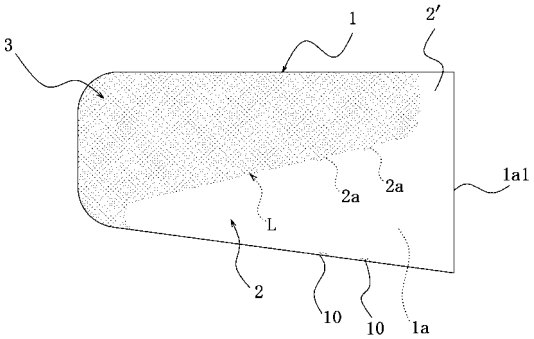
【図２１】



【図２２】



【図２３】



【手続補正書】
【提出日】平成30年5月8日(2018.5.8)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
ノズルに着脱自在に装着され、該ノズルの注出口を密閉保持するキャップであって、
前記キャップは、開口を通してノズルの少なくとも先端部分に装着される袋状の挿入部を有し、該挿入部の内壁面の全域が該ノズルの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルムからなり、
前記二枚重ねのラミネートフィルムが、前記挿入部および前記開口を区画する内側接合ラインを形成するとともに、それらラミネートフィルム同士を相互に接合する接合部を有し、
前記内側接合ラインが、前記開口、該開口の近傍域および前記挿入部の少なくとも一箇所において突出し、ノズルの外周壁に圧着可能な一または二以上の膨出部を有することを特徴とするシート状ノズルキャップ。
【請求項２】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、その縁部に、摘み部として使用可能な耳部を有することを特徴とする請求項１に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項３】
前記膨出部の対向壁面には、ラミネートフィルムの内面同士を局所的に相互に密着、接合させて形成され、ノズルの外周壁に圧着可能な隆起部を有することを特徴とする請求項１または２に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項４】
前記内側接合ラインは、前記開口へ向けて前記挿入部の開放寸法を拡大する傾斜またはアール（Ｒ）を有することを特徴とする請求項１～３のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項５】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、Ａｌ箔もしくは、Ａｌ、Al_2O_3またはSiO_2の蒸着層を含むプラスチックフィルムの積層体を相互に重ね合わせて構成されたものであることを特徴とする請求項１～４のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項６】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、一枚当たりの厚さが５０～１２０μｍであることを特徴とする請求項１～５のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項７】
前記挿入部の内面壁が、ポリオレフィン系熱可塑性樹脂またはフッ素系樹脂の層からなることを特徴とする請求項１～６のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【請求項８】
前記二枚重ねのラミネートフィルムは、一方の端縁からもう一方の端縁に向けて該二枚重ねのラミネートフィルムを引き千切ることにより該挿入部につながる貫通開孔を形成する少なくとも一本の引き千切り予定線を有することを特徴とする請求項１～７のいずれか１項に記載したシート状ノズルキャップ。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００８
【補正方法】変更

【補正の内容】
【０００８】
本発明は、ノズルに着脱自在に装着され、該ノズルの注出口を密閉保持するキャップであって、前記キャップは、開口を通してノズルの少なくとも先端部分に装着される袋状の挿入部を有し、該挿入部の内壁面の全域が該ノズルの外周壁に密着可能な二枚重ねのラミネートフィルムからなり、前記二枚重ねのラミネートフィルムが、前記挿入部および前記開口を区画する内側接合ラインを形成するとともに、それらラミネートフィルム同士を相互に接合する接合部を有し、前記内側接合ラインが、前記開口、該開口の近傍域および前記挿入部の少なくとも一箇所において突出し、ノズルの外周壁に圧着可能な一または二以上の膨出部を有することを特徴とするシート状ノズルキャップである。ここで、二枚重ねのラミネートフィルムとは、相互に切り離された二枚のラミネートフィルムを重ね合わせて構成されるもののほか、一枚のラミネートフィルムを任意の箇所で折り返すことによって重ね合わせたものを含むものとする。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１０】
また、膨出部の対向壁面には、ラミネートフィルムの内面同士を局所的に相互に密着、接合させて形成され、ノズルの外周壁に圧着可能な隆起部を有すること、また、内側接合ラインは、開口へ向けて挿入部の開放寸法を拡大する傾斜またはアール（Ｒ）を有すること、また、該二枚重ねのラミネートフィルムは、Ａｌ箔もしくはＡｌ、Al_2O_3またはSiO_2の蒸着層を含むプラスチックフィルムの積層体を相互に重ね合わせて構成されたものであること、さらに、二枚重ねのラミネートフィルムは、一枚当たりの厚さが５０～１２０μｍであること、前記挿入部の内面壁が、ポリオレフィン系熱可塑性樹脂またはフッ素系樹脂の層からなること、二枚重ねのラミネートフィルムは、一方の端縁からもう一方の端縁に向けて該二枚重ねのラミネートフィルムを引き千切ることにより該挿入部につながる貫通開孔を形成する少なくとも一本の引き千切り予定線を有すること、が具体的解決手段として好ましい。なお、接合部は、ヒートシールにより形成することができる。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１９】
【図１】本発明に好適なシート状ノズルキャップの例を模式的に示した図であり、（ａ）は平面図、（ｂ）は、正面図、（ｃ）は、側面図、（ｄ）は、背面図である。
【図２】（ａ）は、図１（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップをノズルに装着する直前の状態を示した外観斜視図であり、（ｂ）は、図１に示したシート状ノズルキャップをノズルに装着した状態を示した外観斜視図である。
【図３】本発明に好適なシート状ノズルキャップの他の例をその側面について示した図である。
【図４】本発明に好適なシート状ノズルキャップの他の例をその側面について示した図である。
【図５】本発明に好適なシート状ノズルキャップの他の例をその側面について示した図である。
【図６】本発明に好適なシート状ノズルキャップの他の例をその側面について示した図である。
【図７】本発明に好適なシート状ノズルキャップのさらに他の例をその側面について示し

た図である。
【図８】図７に示したシート状ノズルキャップの使用状態を示した外観斜視図である。
【図９】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの実施の形態をその側面について示した図である。
【図１０】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの使用状態を要部について示した図である。
【図１１】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１２】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１３】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１４】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態をその側面について示した図である。
【図１５】（ａ）～（ｃ）は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を要部について示した図である。
【図１６】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図１７】（ａ）～（ｄ）は、本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図１８】図１７（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップの外観斜視図である。
【図１９】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２０】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２１】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２２】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【図２３】本発明にしたがうシート状ノズルキャップの他の実施の形態を示した図である。
【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２０】
以下、図面を参照して、本発明をより具体的に説明する。
図１（ａ）～（ｄ）は、本発明に好適なシート状ノズルキャップの例を模式的に示した図であり、図２（ａ）（ｂ）は、図１（ａ）～（ｄ）に示したシート状ノズルキャップを、内容物を充填した容器の注出ノズルに装着する直前および装着後の状態をそれぞれ示した図である。
【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２８】
図３は、本発明に好適なシート状ノズルキャップ１の他の例を示した図である。この例は、シート状ノズルキャップ１の縁部、とりわけ、接合部２の縁部に該接合部２を延長さ

せることによって耳部３（シート状ノズルキャップ１と同じラミネートフィルムからなるもの）を設けたものである。
【手続補正７】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３０】
本発明に好適なシート状ノズルキャップ１は、ラミネートフィルムを二枚重ねにして接合部２を形成するとともに該ラミネートフィルムをノズルＮの外観形状に合わせて打ち抜くことにより製造することができる。とくに、耳部３を設けたシート状ノズルキャップ１は、ノズルＮの形状に合わせた打ち抜きが不要で、挿入部１ａを含む長さにして裁断するだけでよいため、シート状ノズルキャップ１を効率的に製造できる利点がある。
【手続補正８】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３３】
本発明の好適例では、ノズルＮの外観形状が円錐台形状になるものに適用するものを例として示し、挿入部１ａの形状はノズルＮの外観形状に合わせたものとしたが、挿入部１ａの形状はノズルの外観形状に合わせて適宜変更可能であって、図示の形状に限定されることはない。