

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4797384号
(P4797384)

(45) 発行日 平成23年10月19日(2011.10.19)

(24) 登録日 平成23年8月12日(2011.8.12)

(51) Int.Cl.

F 1

B 6 5 D 33/28 (2006.01)

B 6 5 D 33/28

B 3 2 B 27/32 (2006.01)

B 3 2 B 27/32

Z

B 6 5 D 30/02 (2006.01)

B 6 5 D 30/02

B 6 5 D 33/00 (2006.01)

B 6 5 D 33/00

C

B 6 5 D 65/40 (2006.01)

B 6 5 D 65/40

A

請求項の数 2 (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2005-13756 (P2005-13756)
 (22) 出願日 平成17年1月21日(2005.1.21)
 (65) 公開番号 特開2006-199343 (P2006-199343A)
 (43) 公開日 平成18年8月3日(2006.8.3)
 審査請求日 平成20年1月7日(2008.1.7)

(73) 特許権者 000003193
 凸版印刷株式会社
 東京都台東区台東1丁目5番1号
 (72) 発明者 三宅 英信
 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印
 刷株式会社内

審査官 戸田 耕太郎

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 再封性包装袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

表と裏の二枚の積層材料からなり、袋本体部の一方の辺に上部シール部を有し、反対辺に開口部を有し、両サイドにサイドシール部を有し、前記上部シール部と一方のサイドシール部が交叉するコーナー部からす口状の未シール部を有し、前記未シール部側の上部シール部に近接するサイドシール部の端に切り込みを有し、前記切り込みの先端から他方のサイドシール部の端まで上部シール部と平行に延びるミシン目線を有してなる再封性包装袋で、該未シール部が表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟んだ状態のものからなり、該上部シール部と両サイドのサイドシール部が各々表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟み、かつ、シールした状態のものからなり、

前記再封性積層テープは基材フィルム層の一方の面に、剥離可能な粘着性樹脂層の両面にポリオレフィン系樹脂層を積層した積層体を積層し、他方の面にシーラント層を積層した積層体からなることを特徴とする再封性包装袋。

【請求項 2】

前記再封性積層テープが基材フィルム層の一方の面に、粘着性樹脂層の両面にポリオレフィン系樹脂層を積層してなる三層共押出フィルム層を積層し、他方の面にシーラント層を積層した積層体からなることを特徴とする請求項 1 記載の再封性包装袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

10

20

【 0 0 0 1 】

本発明は、食品や非食品等の内容物を包装後に開封し、繰り返し再封する機能を有する包装袋に関するものである。

【背景技術】

【 0 0 0 2 】

食品や非食品などの内容物を各種形態の包装袋に包装後、使用する際に一度開封して内容物を取り出した後に、残った内容物を引き続き保存する場合、例えば、開封した先端部分を繰り返し折り返して再封したり、先端部分をねじって輪ゴムなどで止めて再封している場合が多いが非常に面倒であった。これらの面倒な点を改善する方法の一例として、一方向に引裂直線性を有するポリエステルフィルムからなる基材層（１１）の片面に接着剤層（１４）、アクリル樹脂からなる粘着性樹脂層（２３）、接着剤層（１５）、ポリエチレン樹脂からなるシーラント層（１３）を積層した積層体からなる積層材料（１０）を表側と裏側に用いて、図６に示すように、一辺に開口部（３２）を有し、上部シール部（３３）、サイドシール部（３４、３５）、切り込み（３７）を有する三方シール形式の再封性包装袋（３０）を作成し、その再封性包装袋（３０）に開口部（３２）から内容物を充填し、密封する。使用する時は、切り込み（３７）の部分から表側の積層材料（１０）の全層と裏側の積層材料のシーラント層（１３）と接着剤層（１５）とを一緒にして、上部シール部（３３）側の部分を袋の幅方向に剥離して引き裂き、残った裏側の積層材料（１０）の基材層（１１）、接着剤層（１４）及び粘着性樹脂層（２３）を一緒に粘着性樹脂層（２３）面を内側して折り返して再封する方法があるが、この場合は、最表面の粘着性樹脂層（２３）の面積が広い為に内容物を取り出す時に手が粘着性樹脂層（２３）面に当たって、内容物を取り出し難いなどの欠点があった。

【 0 0 0 3 】

【特許文献１】特開２００３－６３５３９号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 4 】

本発明の課題は、内容物を充填密封後に、手で開封して内容物を中から容易に取り出せ、かつ、再封できる機能を有する包装袋を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 5 】

本発明の請求項１に係る発明は、表と裏の二枚の積層材料からなり、袋本体部の一方の辺に上部シール部を有し、反対辺に開口部を有し、両サイドにサイドシール部を有し、前記上部シール部と一方のサイドシール部が交叉するコーナー部にからず口状の未シール部を有し、前記未シール部側の上部シール部に近接するサイドシール部の端に切り込みを有し、前記切り込みの先端から他方のサイドシール部の端まで上部シール部と平行に延びるミシン目線を有してなる再封性包装袋で、該未シール部が表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟んだ状態のものからなり、該上部シール部と両サイドのサイドシール部が各々表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟み、かつ、シールした状態のものからなり、
前記再封性積層テープは基材フィルム層の一方の面に、剥離可能な粘着性樹脂層の両面にポリオレフィン系樹脂層を積層した積層体を積層し、他方の面にシーラント層を積層した積層体からなることを特徴とする再封性包装袋である。

【 0 0 0 6 】

本発明の請求項２に係る発明は、上記請求項１に係る発明において、前記再封性積層テープが基材フィルム層の一方の面に、粘着性樹脂層の両面にポリオレフィン系樹脂層を積層してなる三層共押出フィルム層を積層し、他方の面にシーラント層を積層した積層体からなることを特徴とする再封性包装袋である。

【発明の効果】

【 0 0 0 7 】

本発明の再封性包装袋は、表と裏の二枚の積層材料からなり、袋本体部の一方の辺に上部シール部を有し、反対辺に開口部を有し、両サイドにサイドシール部を有し、前記上部シール部と一方のサイドシール部が交叉するコーナー部からす口状の未シール部を有し、前記未シール部側の上部シール部に近接するサイドシール部の端に切り込みを有し、前記切り込みの先端から他方のサイドシール部の端まで上部シール部と平行に延びるミシン目線を有してなる再封性包装袋で、該未シール部が表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟んだ状態のものからなり、該上部シール部と両サイドのサイドシール部が各々表と裏の二枚の積層材料で再封性積層テープを両側からサンドイッチ状に挟み、かつ、シールした状態のものからなっており、前記積層材料が基材層の一方の面に、フィルムの流れ方向と直角に所定間隔でミシン目線を設けたものからなる中間フィルム層、シーラント層を順次積層した積層体からなると共に、前記再封性積層テープが基材フィルム層の一方の面に、粘着性樹脂層の両面にポリオレフィン系樹脂層を積層してなる三層共押出フィルム層を積層し、他方の面にシーラント層を積層した積層体からなっているので、再封性包装袋の開口部から内容物を充填、密封した商品を開封して内容物を取り出す時に、からす口状の未シール部から、手で表側の積層材料の全層と再封性積層テープの表側に位置するポリオレフィン系樹脂層とを一緒に、粘着性樹脂層から剥離して斜め方向に引き剥がしていき、切り込みの部分からはミシン目線に沿って引き続き引き剥がして開封することにより、裏側に逆凹状の粘着性樹脂層を表面に有する積層材料が得られ、その積層材料を逆凹状の粘着性樹脂層面が内側になるように折り返して逆凹状の粘着性樹脂層を表側の積層材料の基材層面に圧着して再封することが可能になる。従って、内容物を一度取り出した後に再封する必要がある用途に広く使用できる。

10

20

【 発明を実施するための最良の形態 】

【 0 0 0 8 】

本発明の再封性包装袋を実施の形態に沿って以下に説明する。図 3 は本発明の再封性包装袋の表側と裏側に使用する積層材料の一実施形態を示す斜視図であり、積層材料 (1 0) は、厚み方向に順に、基材層 (1 1)、接着剤層 (1 4)、フィルムの流れ方向と直角に直線状のミシン目線 (1 6) を所定間隔で連続的に設けたものからなる中間フィルム層 (1 2)、接着剤層 (1 5)、シーラント層 (1 3) が積層された構成になっている。なお、基材層 (1 1) と接着剤層 (1 4) の間に印刷層を積層した構成でも良い。

30

【 0 0 0 9 】

前記基材層 (1 1) は、単層若しくは多層のフィルムからなっており、使用されるフィルムとしては、例えば、厚さ 2 0 ~ 3 0 μm の二軸延伸ポリプロピレンフィルム、厚さ 1 5 ~ 2 5 μm の二軸延伸ナイロンフィルム、厚さ 6 ~ 1 2 μm の二軸延伸ポリエステルフィルム、厚さ 6 ~ 1 2 μm の二軸延伸ポリエステルフィルムに酸化珪素若しくは酸化アルミニウムなどの無機酸化物の蒸着薄膜層、ガスバリア性被膜層を積層したガスバリアフィルムなどが使用できる。

【 0 0 1 0 】

前記中間フィルム層 (1 2) は、単層のフィルムに直線状のミシン目線 (1 6) を流れ方向と直角に所定間隔で連続的に設けたものからなっており、使用される単層のフィルムとしては、例えば、厚さ 2 0 ~ 3 0 μm の二軸延伸ポリプロピレンフィルム、厚さ 1 5 ~ 2 5 μm の二軸延伸ナイロンフィルム、厚さ 6 ~ 1 2 μm の二軸延伸ポリエステルフィルムなどが使用できる。前記ミシン目線 (1 6) は再封性包装袋 (3 0) をそのミシン目線 (1 6) に沿って開封し易くする為に設ける。

40

【 0 0 1 1 】

前記シーラント層 (1 3) は、ポリオレフィン系樹脂若しくはポリオレフィン系樹脂フィルムからなっている。使用する樹脂の種類は引き裂き易いものであれば、特に限定しないが、例えば、ポリエチレン樹脂、ポリプロピレン樹脂、エチレン・酢酸ビニル共重合体樹脂などが使用される。積層方法は公知のドライラミネート法、溶融押出ラミネート法、サンドイッチラミネート法で貼り合わせる。厚みは適宜選定するが、引き裂き性を考慮

50

すると30～60 μm位が良い。

【0012】

前記接着剤層(14、15)には、一般的にポリウレタン系接着剤を使用する。通常、水酸基を持った主剤とイソシアネート基を持った硬化剤とを2液混合して使用する2液型が使用される。その積層方法は公知のグラビアコート方式で積層する。塗布量は1～5 g/m²(乾燥状態)が良い。

【0013】

図4は本発明の再封性包装袋に使用する再封性積層テープの一実施形態を示す斜視図であり、再封性積層テープ(20)は、粘着性樹脂層(23)の両面にポリオレフィン系樹脂層(24、25)を積層してなる三層共押出フィルム層(22)、接着剤層(27)、
10
基材フィルム層(21)、接着剤層(28)、シーラント層(26)を順次積層した構成になっている。この再封性積層テープ(20)は、例えば、ポリオレフィン系樹脂層(25)の部分を粘着性樹脂層(23)から剥離して引きはがした後に、粘着性樹脂層(23)面を再度他の面に圧着して再封できるようになっている。

【0014】

前記基材フィルム層(21)には、通常、厚さ20～30 μmの二軸延伸ポリプロピレンフィルム、厚さ15～25 μmの二軸延伸ナイロンフィルム、厚さ6～12 μmの二軸延伸ポリエステルフィルムが使用される。

【0015】

前記粘着性樹脂層(23)に使用する樹脂としては、粘着性があれば特に種類は限定されず、例えば、アクリル系樹脂がある。厚みは10～30 μm程度が好ましい。
20

【0016】

前記ポリオレフィン系樹脂層(24、25)には、前記シーラント層(13)に使用した樹脂と同一種類の樹脂を使用するのが好ましく、厚みは15～30 μm程度が好ましい。

【0017】

前記シーラント層(26)は、ポリオレフィン系樹脂若しくはポリオレフィン系樹脂フィルムからなっており、シーラント層(13)に使用した樹脂と同一種類の樹脂のものを
30
使用するのが好ましく、厚みは10～20 μm程度が好ましい。

【0018】

前記接着剤層(27、28)は、前記接着剤層(14、15)と同様のものが使用される。

【0019】

図1は本発明の再封性包装袋の一実施形態を示す平面図であり、再封性包装袋(30)は、前記積層材料(10)及び再封性積層テープ(20)を用いて製袋されており、袋本体部(31)の一方の辺に開口部(32)を有し、反対辺に上部シール部(33)を有し、
40
両サイドにサイドシール部(34、35)を有し、前記上部シール部(33)と一方のサイドシール部(34)が交叉するコーナー部からす口状の未シール部(36)を有し、前記未シール部(36)側の上部シール部(33)に近接するサイドシール部(34)の端に切り込み(37)を有し、前記切り込み(37)の先端から他方のサイドシール部(35)の端まで上部シール部(33)と平行に延びるミシン目線(16)を有している。

【0020】

さらに、図2(a)は図1のA-A線断面図であり、サイドシール部(34)はサイドシール部(34)と同幅の再封性積層テープ(20)を両側から積層材料(10)でサンドイッチ状に挟んで、上からシールした状態のものからなっており、未シール部(36)は同一形状の再封性積層テープ(20)を両側から積層材料(10)でサンドイッチ状に挟んだ状態のものからなっており、再封性積層テープ(20)と両側の積層材料(10)の間にはそれぞれ隙間(40)を有しており、(b)は図1のB-B線断面図であり、
50
サイドシール部(35)はサイドシール部(35)と同幅の再封性積層テープ(20)

を両側から積層材料（１０）でサンドイッチ状に挟んで、上からシールした状態のものからなっており、（ｃ）は図１のＣ－Ｃ線断面図であり、上部シール部（３３）は上部シール部（３３）と同幅の再封性積層テープ（２０）を両側から積層材料（１０）でサンドイッチ状に挟んで、上からシールした状態のものからなっており、上部シール部（３３）の下方は二枚の積層材料（１０）からなっており、下端には開口部（３２）を有しており、さらに両側の積層材料（１０）の中間フィルム層（１２）にはミシン目線（１６）を有している。

【００２１】

前記切り込み（３７）は、その形状は特に限定されず、直線状の切り込みでも良い。

【００２２】

図５（ａ）及び図５（ｂ）は本発明の再封性包装袋の一使用例を示す説明図であり、再封性包装袋に内容物（図には内容物を表示せず）を充填後に開口部をシールしてシール部（３８）を設けたものを、からす口状の未シール部（３６）の部分から、手で表側の積層材料（１０）の全層と再封性積層テープ（２０）の表側に位置するポリオレフィン系樹脂層（２５）とを一緒に、粘着性樹脂層（２３）から剥離して斜め方向に引っ張り力（Ｐ）で引き剥がしていき、切り込み（３７）の部分からはミシン目線（１６）に沿って引き続き引き剥がして開封することにより、最表面に逆凹状の粘着性樹脂層（２３）を有する積層材料が裏側に得られ、その積層材料を逆凹状の粘着性樹脂層（２３）面が内側になるように折り目（４１）を介して折り返し、逆凹状の粘着性樹脂層（２３）を表側の積層材料の基材層面に圧着して再封して、使用する。

【図面の簡単な説明】

【００２３】

【図１】本発明の再封性包装袋の一実施形態を示す平面図である。

【図２】（ａ）は図１のＡ－Ａ線断面図であり、（ｂ）は図１のＢ－Ｂ線断面図であり、（ｃ）は図１のＣ－Ｃ線断面図である。

【図３】本発明の再封性包装袋に使用する積層材料の一実施形態を示す斜視図である。

【図４】本発明の再封性包装袋に使用する再封性積層テープの一実施形態を示す斜視図である。

【図５】（ａ）～（ｂ）は本発明の再封性包装袋の一使用例を示す説明図である。

【図６】従来の再封性包装袋の一実施形態を示す斜視図である。

【符号の説明】

【００２４】

- １０，１０ … 積層材料
- １１，１１ … 基材層
- １２ … 中間フィルム層
- １３，１３ … シーラント層
- １４，１４，１５，１５ … 接着剤層
- １６ … ミシン目線
- ２０ … 再封性積層テープ
- ２１ … 基材フィルム層
- ２２ … 共押出フィルム
- ２３，２３ … 粘着性樹脂層
- ２４，２５ … ポリオレフィン系樹脂層
- ２６ … シーラント層
- ２７，２８ … 接着剤層
- ３０，３０ … 再封性包装袋
- ３１ … 袋本体部
- ３２，３２ … 開口部
- ３３，３３ … 上部シール部
- ３４，３４，３５，３５ … サイドシール部

10

20

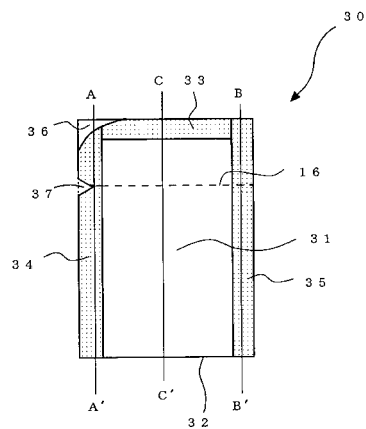
30

40

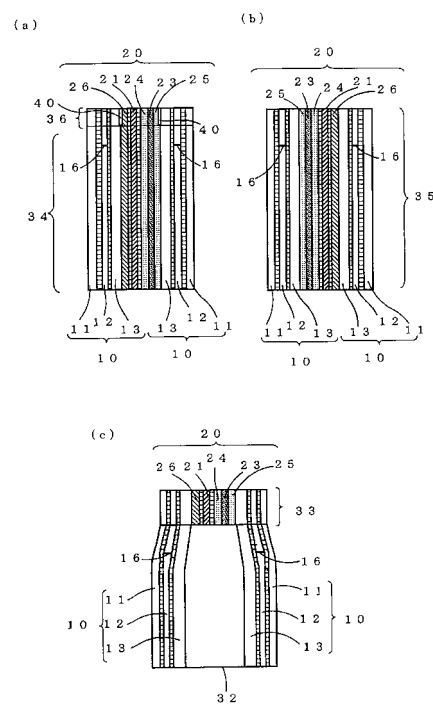
50

36 ... 未シール部
 37, 37 ... 切り込み
 38 ... シール部
 40 ... 隙間
 41 ... 折り目
 P ... 引っ張り力

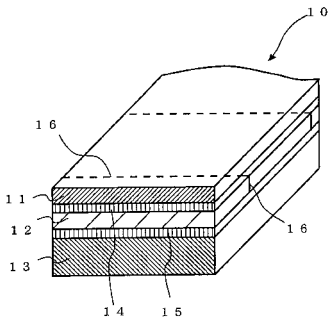
【図1】



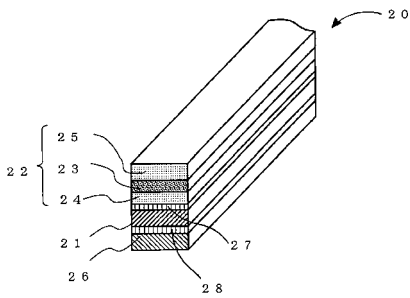
【図2】



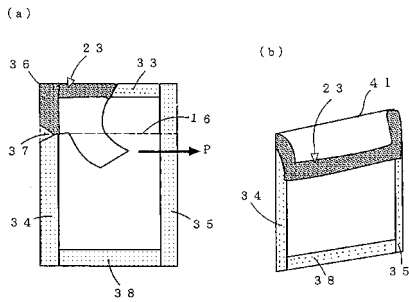
【図 3】



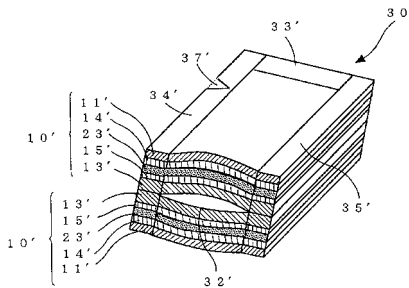
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開2003-285848(JP,A)
特開2004-042963(JP,A)
特開平08-310542(JP,A)
実開平05-058651(JP,U)
特開平06-312751(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B 6 5 D	3 3 / 2 8
B 3 2 B	2 7 / 3 2
B 6 5 D	3 0 / 0 2
B 6 5 D	3 3 / 0 0
B 6 5 D	6 5 / 4 0