



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2025-0010617
(43) 공개일자 2025년01월21일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65D 85/10 (2006.01) B65D 5/42 (2006.01)
B65D 75/68 (2006.01)
(52) CPC특허분류
B65D 85/1045 (2022.01)
B65D 5/4291 (2013.01)
(21) 출원번호 10-2024-7039121
(22) 출원일자(국제) 2023년05월10일
심사청구일자 없음
(85) 번역문제출일자 2024년11월25일
(86) 국제출원번호 PCT/EP2023/062500
(87) 국제공개번호 WO 2023/217907
국제공개일자 2023년11월16일
(30) 우선권주장
22173368.6 2022년05월13일
유럽특허청(EPO)(EP)
23158062.2 2023년02월22일
유럽특허청(EPO)(EP)

(71) 출원인
제이티 인터내셔널 소시에떼 아노님
스위스, 씨에이치-1202 제네바, 뢰 카젠 라드자비
8
(72) 발명자
프란첸 옌스
스위스 1182 길리 루트 드 수-빈시 29
(74) 대리인
김태홍, 김진희

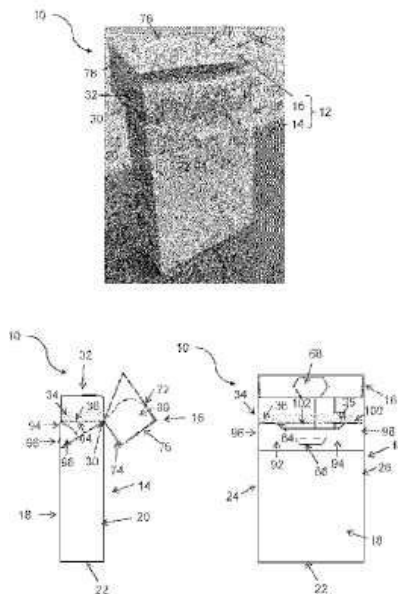
전체 청구항 수 : 총 15 항

(54) 발명의 명칭 흡연 물품을 위한 갑

(57) 요약

흡연 물품을 위한 갑(10)이 개시된다. 갑은, 본체(14) 및 덮개(16)를 포함하는 외측 케이싱(12)을 포함한다. 본체는, 전면 패널(18); 후면 패널(20); 하부 패널(22); 제1 측면 패널(24); 및 제2 측면 패널(26)을 포함하여, 하부 패널에 대향하는 개구부(28)를 갖는 주 격실을 공동으로 한정한다. 덮개가 개방 위치와 폐쇄 위치 간에 이(뒷면에 계속)

대표도



동 가능하도록, 본체의 후면 패널과 덮개 사이에 힌지(30)가 형성된다. 갑은, 전면 대형 부분(110); 후면 대형 부분(112); 상부 소형 부분(114); 하부 소형 부분(116); 제1 측면 부분(118); 및 제2 측면 부분(120)을 포함하는 실질적으로 장방형 담배쌈지(32)를 더 포함하며, 담배쌈지가 개구부를 통하여 주 격실로부터 돌출되도록, 담배쌈지가 주 격실 내에 수용되고, 담배쌈지는, 덮개가 폐쇄 위치에 있는 경우, 외측 케이싱 내에 완전히 수용되며, 담배쌈지는 셀룰로오스계 포장지(122)를 포함한다. 개봉 테이프(34)는, 개봉 테이프가 힌지 위에 위치되도록, 담배쌈지의 길이에 대하여 횡방향으로 담배쌈지의 둘레로 연장되도록 배치되고 담배쌈지에 부착된다. 개봉 테이프는, 담배쌈지의 상부 구역을 담배쌈지의 하부 구역으로부터 분리시키기 위해 사용자에게 의해 잡아당겨지도록 구성된다.

(52) CPC특허분류

B65D 75/68 (2013.01)

B65D 85/1027 (2018.01)

B65D 85/1081 (2018.01)

B65D 2565/382 (2013.01)

B65D 2565/387 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

흡연 물품을 위한 갑(packet)으로서,

본체 및 덮개를 포함하는 외측 케이싱으로서,

상기 본체는, 전면 패널; 후면 패널; 하부 패널; 제1 측면 패널; 및 제2 측면 패널을 포함하여, 상기 하부 패널에 대향하는 개구부를 갖는 주 격실을 공동으로 한정하고,

상기 덮개가 개방 위치와 폐쇄 위치 간에 이동 가능하도록, 상기 본체의 상기 후면 패널과 상기 덮개 사이에 힌지가 형성되는, 외측 케이싱;

전면 대형 부분; 후면 대형 부분; 상부 소형 부분; 하부 소형 부분; 제1 측면 부분; 및 제2 측면 부분을 포함하는 실질적으로 장방형 담배쌈지로서, 상기 담배쌈지가 상기 개구부를 통하여 상기 주 격실로부터 돌출되도록, 상기 담배쌈지가 상기 주 격실 내에 수용되며, 상기 덮개가 상기 폐쇄 위치에 있는 경우, 상기 담배쌈지가 상기 외측 케이싱 내에 완전히 수용되고, 상기 담배쌈지는 셀룰로오스계 포장지를 포함하는, 실질적으로 장방형 담배쌈지; 및

개봉 테이프로서, 상기 개봉 테이프가 상기 힌지 위에 위치되도록, 상기 담배쌈지의 길이에 대하여 횡방향으로 상기 담배쌈지의 둘레로 연장되도록 배치되고 상기 담배쌈지에 부착되는, 개봉 테이프

를 포함하며,

상기 개봉 테이프는, 상기 담배쌈지의 상부 구역을 상기 담배쌈지의 하부 구역으로부터 분리시키기 위해 사용자에게 의해 잡아당겨지도록 구성되고,

상기 담배쌈지의 상기 상부 구역은, 상기 담배쌈지의 상기 상부 소형 부분, 상기 전면 대형 부분, 상기 후면 대형 부분, 상기 제1 측면 부분, 및 상기 제2 측면 부분의 적어도 일부를 포함하며,

상기 담배쌈지의 상기 하부 구역은, 상기 담배쌈지의 상기 하부 소형 부분, 상기 전면 대형 부분, 상기 후면 대형 부분, 상기 제1 측면 부분, 및 상기 제2 측면 부분의 적어도 일부를 포함하는, 갑.

청구항 2

제1항에 있어서,

상기 개봉 테이프는 전체 상기 담배쌈지의 둘레로 연장되는, 갑.

청구항 3

제1항 또는 제2항에 있어서,

상기 개봉 테이프는, 상기 담배쌈지의 상기 상부 소형 부분보다 상기 힌지에 더 가깝게 위치되는, 갑.

청구항 4

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 개봉 테이프의 하부 에지는 상기 힌지와 실질적으로 수평으로 배치되는, 갑.

청구항 5

제1항 내지 제4항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 담배쌈지 내에 배치되어 상기 담배쌈지의 내부 표면과 실질적으로 동일 평면상에 놓이도록 배치되는 보강 요소를 더 포함하며,

바람직하게는 상기 보강 요소는 셀룰로오스계 재료를 포함하는, 갑.

청구항 6

제5항에 있어서,

상기 보강 요소는, 상기 담배쌈지의 상기 전면 대형 부분에 인접하게 배치된 전면 부분을 포함하며,

상기 전면 부분은 이의 상부 에지 내에 컷아웃을 갖고,

상기 컷아웃은 상기 개봉 테이프의 하부 에지와 적어도 수평으로 연장되는, 갑.

청구항 7

제6항에 있어서,

상기 컷아웃은, 상기 개봉 테이프의 상기 하부 에지의 일정 거리 아래로 연장되는, 패키지.

청구항 8

제6항 또는 제7항에 있어서,

상기 보강 요소는, 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분을 더 포함하는 접힌 요소이며,

상기 보강 요소의 상기 제1 측면 부분 및 상기 제2 측면 부분은, 상기 담배쌈지의 상기 제1 측면 부분 및 상기 제2 측면 부분에 각각 인접하게 배치되고,

상기 보강 요소의 상기 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분은, 상기 담배쌈지의 길이와 동일한 길이를 각각 갖는, 갑.

청구항 9

제1항 내지 제8항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 담배쌈지와 상기 외측 케이싱 사이에 배치된 내측 프레임을 더 포함하며,

상기 프레임은, 상기 본체의 상기 전면 패널에 인접하게 배치된 전면 부분을 포함하고,

상기 프레임의 상기 전면 부분의 상부 에지는 상기 개봉 테이프의 아래에 위치되며, 바람직하게는 상기 프레임은 셀룰로오스계 프레임인, 갑.

청구항 10

제9항에 있어서,

상기 프레임의 상기 전면 부분의 상기 상부 에지는, 상기 개봉 테이프의 하부 에지와 실질적으로 수평으로 배치되는, 갑.

청구항 11

제9항 또는 제10항에 있어서,

상기 프레임의 상기 전면 부분은, 상기 개봉 테이프의 하부 에지의 일정 거리 아래로 연장되는 이의 상부 에지 내의 컷아웃을 더 포함하는, 갑.

청구항 12

제9항 내지 제11항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 프레임은, 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분을 더 포함하는 접힌 요소이며,

상기 프레임의 상기 제1 측면 부분 및 상기 제2 측면 부분은, 상기 본체의 상기 제1 측면 패널 및 상기 제2 측면 패널에 각각 인접하게 배치되는, 갑.

청구항 13

제1항 내지 제12항 중 어느 한 항에 있어서,

약화 라인이 상기 담배쌈지 내에 형성되며,

상기 약화 라인은, 상기 개봉 테이프의 하부 에지에 평행하고 인접하게 배치되는, 갑.

청구항 14

제1항 내지 제13항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 덮개는, 전면 패널; 후면 패널; 상부 패널; 제1 측면 패널; 및 제2 측면 패널을 포함하며,

상기 덮개의 상기 후면 패널은, 상기 힌지에 의해 상기 본체의 상기 후면 패널에 부착되고,

상기 덮개의 상기 전면 패널의 높이 대 상기 덮개의 상기 후면 패널의 높이의 비율은 1.8 내지 2.2인, 갑.

청구항 15

제14항에 있어서,

상기 덮개가 상기 폐쇄 위치에 있는 경우, 상기 덮개의 상기 후면 패널의 높이 대 상기 외측 케이싱의 높이의 비율은 0.15 내지 0.19인, 갑.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 흡연 물품을 위한 갑(packet)에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 담배와 같은 흡연 물품은, 일반적으로 흡연 물품의 둘레에 감기는 밀봉된 담배쌈지(pouch) 및 외측 케이싱(casing)을 포함하는 갑 내에 저장된다. 외측 케이싱은, 사용자가 담배쌈지 및 그 안에 저장된 흡연 물품에 액세스할 수 있도록 하기 위해 폐쇄 위치로부터 개방 위치로 이동 가능한 힌지식 덮개(hinged-lid)를 구비하는 것이 통상적이다.

[0003] 흡연 물품을 위한 기존의 갑과 관련된 알려진 문제는, 생분해에 대한 이들의 저항성, 및 이에 따른 지속 가능성의 부족이다. 특히, 흡연 물품이 저장 동안 환경으로부터 밀봉되게 유지되어야 하는 요건으로 인해, 공기 또는 습기의 유입을 방지하기 위해 불투과성 플라스틱 또는 금속으로 담배쌈지를 제조하는 것이 통상적이다. 예를 들어, 담배쌈지는, 흔히 배리어 플라스틱을 포함하는 종이 적층물(laminate) 또는 플라스틱 필름, 또는 플라스틱 및 금속의 적층물로 제조된다. 이러한 재료는 생분해성이 아니며, 재활용하기가 어렵다.

[0004] 담배쌈지가 환경으로부터 밀봉되는 것이 중요하지만, 담배쌈지가 사용자에게 의해 빠르고 용이하게 개방되는 동시에, 개방되면 흡연 물품에 편리하게 액세스할 수 있도록 하는 것도 바람직하다. 이러한 특성의 조합은 지속 가능한 재료를 사용하여 달성하기 어렵다.

[0005] 본 발명의 목적은 이러한 문제 중 하나 이상을 해결하는 것이다.

발명의 내용

[0006] 본 발명의 제1 양태에 따라, 흡연 물품을 위한 갑이 제공되고, 갑은, 본체 및 덮개를 포함하는 외측 케이싱으로서, 본체는, 전면 패널; 후면 패널; 하부 패널; 제1 측면 패널; 및 제2 측면 패널을 포함하여, 하부 패널에 대향하는 개구부를 갖는 주 격실(main compartment)을 공동으로 한정하고, 덮개가 개방 위치와 폐쇄 위치 간에 이동 가능하도록, 본체의 후면 패널과 덮개 사이에 힌지가 형성되는, 외측 케이싱; 전면 대형 부분(major portion); 후면 대형 부분; 상부 소형 부분(minor portion); 하부 소형 부분; 제1 측면 부분; 및 제2 측면 부분을 포함하는 실질적으로 장방형(cuboidal) 담배쌈지로서, 담배쌈지가 개구부를 통하여 주 격실로부터 돌출되도록, 담배쌈지가 주 격실 내에 수용되며, 덮개가 폐쇄 위치에 있는 경우, 담배쌈지가 외측 케이싱 내에 완전히 수용되고, 담배쌈지는 셀룰로오스계 포장지를 포함하는, 실질적으로 장방형 담배쌈지; 및 개봉 테이프(tear tape)로서, 개봉 테이프가 힌지 위에 위치되도록, 담배쌈지의 길이에 대하여 횡방향으로 담배쌈지의 둘레로 연장되도록 배치되고 담배쌈지에 부착되는, 개봉 테이프를 포함하며, 개봉 테이프는, 담배쌈지의 상부 구역을 담배쌈지의 하부 구역으로부터 분리시키기 위해 사용자에게 의해 잡아당겨지도록 구성되고, 담배쌈지의 상부 구역은, 담배쌈지의 상부 소형 부분, 전면 대형 부분, 후면 대형 부분, 제1 측면 부분, 및 제2 측면 부분의 적

어도 일부를 포함하며, 담배쌈지의 하부 구역은, 담배쌈지의 하부 소형 부분, 전면 대형 부분, 후면 대형 부분, 제1 측면 부분, 및 제2 측면 부분의 적어도 일부를 포함한다.

- [0007] 바람직하게는, 횡방향 개봉 테이프와 조합되는 셀룰로오스계 포장지의 사용은, 흡연 물품으로의 용이한 액세스를 제공하는 환경 친화적인 갑을 야기한다. 특히, 개봉 테이프가 힌지 위에 수직으로 위치되도록 개봉 테이프 및 힌지를 배치함으로써, 담배쌈지의 상부 구역은, 개봉 테이프를 사용하여 담배쌈지의 하부 구역으로부터 보다 용이하게 제거될 수 있다. 즉, 덮개가 개방 위치에 있는 경우, 사용자가 개봉 테이프를 잡아당겨서 담배쌈지를 개방하는 것을 외측 케이싱이 방해하지 않도록, 개봉 테이프가 힌지 위에 위치된다.
- [0008] 담배쌈지의 길이는 상부 소형 부분과 하부 소형 부분 간의 수직 거리임을 당업자라면 이해할 것이다. 이는 담배쌈지의 높이로도 지칭될 수 있다.
- [0009] 바람직하게는, 포장지는, 종이, 삼(hemp), 성형 셀룰로오스 펄프, 버진 섬유(virgin fibre) 펄프, 또는 종이가 있는 담배가루를 포함한다(또는 이로 구성된다). 이러한 방식으로, 갑의 환경 영향이 감소된다.
- [0010] 바람직하게는, 담배쌈지는, 포장지, 및 포장지 상에 형성된 습기 차단재 코팅을 포함한다(또는 이로 구성된다). 이러한 방식으로, 담배쌈지는, 담배쌈지 내에 수용된 흡연 물품을 외부 환경으로부터 밀봉하고 보호하는 데 효과적인 지속 가능한 재료로 구성된다. 선택적으로, 담배쌈지는, 포장지, 포장지 상에 형성된 습기 차단재 코팅, 및 습기 차단재 코팅과의 포장지의 대향 표면 상에 형성된 외측 코팅을 포함한다(또는 이로 구성된다). 외측 코팅은, 담배쌈지의 강도, 두께, 밀도 및 불투명도 중 하나 이상을 증가시킬 수 있다.
- [0011] 바람직하게는, 습기 차단재 코팅은 열 밀봉 가능 코팅(또는 열 밀봉 접착제)이다. 열 밀봉 가능 코팅(예를 들어, 열가소성 필름)은, 압력을 가하여 코팅을 가열함으로써 포장지에 접합된다. 습기 차단재 코팅은, 하나 이상의 층 또는 필름을 포함할 수 있다. 대안적으로, 습기 차단재 코팅은 수성 래커(lacquer)일 수 있다.
- [0012] 덜 바람직한 옵션으로서, 습기 차단재 코팅은, 핫 멜트(hot melt) 접착제, 즉 용융 상태로 도포되어 고체 상태로 냉각 시에 접합부를 형성하는 접착제이다.
- [0013] 바람직하게는, 습기 차단재 코팅은 또한 산소, 공기, 향미제, 및/또는 멘톨의 유입(또는 이동)을 감소시키거나 방지한다.
- [0014] 바람직하게는, 담배쌈지(즉, 포장지 및 습기 차단재 코팅)는, (23℃, 50% RH에서) 0 내지 10 g/m² /하루의 수증기 투과율, 및 (23℃, 50% RH에서) <10 cc/m² /하루의 산소 투과율을 갖는다. 일 실시형태에서, 담배쌈지는 (23℃, 50% RH에서) 2 내지 10 g/m² /하루의 수증기 투과율을 가질 수 있다.
- [0015] 바람직하게는, 담배쌈지(즉, 포장지, 습기 차단재 코팅, 및 선택적으로 외측 코팅)의 두께는 65 내지 85 μm이다.
- [0016] 바람직하게는, 담배쌈지(즉, 포장지, 습기 차단재 코팅, 및 선택적으로 외측 코팅)의 밀도는, 평방미터당 50 내지 92 그램, 보다 바람직하게는 평방미터당 50 내지 85 그램이다.
- [0017] 일 실시예에서, 담배쌈지는 외측 코팅을 포함할 수 있으며, 담배쌈지의 두께는 75 μm일 수 있고, 담배쌈지의 밀도는 평방미터당 90 그램일 수 있으며, 23℃, 50% RH에서의 평균 수증기 투과율은 <1 g/m² /하루일 수 있다. 다른 실시예에서, 담배쌈지는 외측 코팅을 포함하지 않을 수 있으며, 담배쌈지의 두께는 67 μm일 수 있고, 담배쌈지의 밀도는 평방미터당 75 그램일 수 있으며, 23℃, 50% RH에서의 평균 수증기 투과율은 <1 g/m² /하루일 수 있다. 다른 실시예에서, 담배쌈지는 외측 코팅을 포함하지 않을 수 있으며, 담배쌈지의 두께는 65 내지 85 μm일 수 있고, 담배쌈지의 밀도는 평방미터당 70 그램일 수 있으며, 23℃, 50% RH에서의 평균 수증기 투과율은 <3 g/m² /하루일 수 있다. 다른 실시예에서, 담배쌈지는 외측 코팅을 포함하지 않을 수 있으며, 담배쌈지의 두께는 82 μm일 수 있고, 담배쌈지의 밀도는 평방미터당 75 그램일 수 있으며, 23℃, 50% RH에서의 평균 수증기 투과율은 <8 g/m² /하루일 수 있다.
- [0018] 바람직하게는, 습기 차단재 코팅은 담배쌈지의 내부 표면 상에 형성된다. 바람직하게는, 외측 코팅은 담배쌈지의 외부 표면 상에 형성된다.
- [0019] 바람직하게는, 개봉 테이프는 전체 담배쌈지의 둘레로 연장된다. 바람직하게는, 개봉 테이프는, 담배쌈지의 전면 대형 부분, 제1 측면 부분, 후면 대형 부분, 및 제2 측면 부분(이들 각각의 전체 폭)을 따라 연장된다.
- [0020] 바람직하게는, 개봉 테이프는, 담배쌈지의 상부 소형 부분보다 힌지에 더 가깝게 위치된다. 예를 들어, 개봉 테이프는, 개봉 테이프의 하부 에지와 힌지 간의 거리가 개봉 테이프의 폭 미만이도록, 힌지 위에 위치될 수

있다. 이러한 방식으로, 담배쌈지의 상부 소형 부분에 인접하는 대신에, 힌지에 인접하게 개봉 테이프를 위치시킴으로써, 담배쌈지가 담배쌈지의 둘레를 중심으로 보다 신뢰 가능하게 뜯어질 수 있다. 대조적으로, 개봉 테이프가 담배쌈지의 상부 소형 부분을 향해 또는 담배쌈지의 상부 소형 부분에 인접하게 위치되는 경우, 담배쌈지가 상부 소형 부분에 걸쳐서 의도치 않게 뜯어질 가능성이 증가된다.

- [0021] 바람직하게는, 개봉 테이프의 하부 에지는 힌지와 실질적으로 수평으로 배치된다. 즉, 개봉 테이프의 하부 에지는, 힌지와 동일한 평면 내에 위치된다. 이러한 방식으로, 개봉 테이프의 하부 에지가 힌지와 일치됨에 따라, 힌지는 개봉 테이프가 잡아당겨질 수 있는 가이드 에지를 제공함으로써, 개봉 속도 및 신뢰성을 증가시킬 수 있다.
- [0022] 바람직하게는, 개봉 테이프는 담배쌈지의 내부 표면에 부착되며, 담배쌈지를 통하여 연장되어, 사용자에게 의해 잡아당겨질 파열 탭(tear tab)을 노출시킨다. 이러한 방식으로, 개봉 테이프는 담배쌈지에 의해 외부 환경으로부터 보호되며, 사용자에게 의해 개봉 테이프가 잡아당겨지는 경우 담배쌈지가 뜯어지도록 보장된다.
- [0023] 바람직하게는, 개봉 테이프는, 종이계 또는 셀룰로오스계 재료를 포함한다(또는 이로 구성된다). 이러한 방식으로, 갑의 환경 영향이 추가로 감소된다.
- [0024] 바람직하게는, 갑은, 담배쌈지 내에 배치되어 담배쌈지의 내부 표면과 실질적으로 동일 평면상에 놓이도록 배치되는, 보강 요소를 더 포함한다. 이러한 방식으로, 보강 요소가 존재함으로써, 갑의 높은 강성도를 유지하면서, 담배쌈지의 더 큰 부분, 즉 더 큰 상부 구역이 제거될 수 있다.
- [0025] 바람직하게는, 보강 요소는 셀룰로오스계 보강 요소이다. 예를 들어, 보강 요소는, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프를 포함할 수 있다(또는 이로 구성될 수 있다). 이러한 방식으로, 갑의 환경 영향이 추가로 감소된다.
- [0026] 바람직하게는, 보강 요소는 담배쌈지보다 더 높은 강성물을 갖는다. 예를 들어, 보강 요소는 평방미터당 130 내지 200 그램의 밀도를 가질 수 있다.
- [0027] 바람직하게는, 보강 요소는, 담배쌈지의 전면 대형 부분에 인접하게 배치된 전면 부분을 포함하며, 전면 부분은 이의 상부 에지 내에 컷아웃(cut-out)을 갖고, 컷아웃은 개봉 테이프의 하부 에지와 적어도 수평으로 연장된다. 보다 바람직하게는, 컷아웃은 약화 라인과 적어도 수평으로 연장된다. 이러한 방식으로, 갑의 높은 강성도를 유지하면서, 흡연 물품으로의 액세스 편의성이 개선된다.
- [0028] 바람직하게는, 컷아웃은, 개봉 테이프의 하부 에지의 일정 거리(예를 들어, 1 mm, 2 mm 또는 3 mm) 아래로 연장된다. 보다 바람직하게는, 컷아웃은 약화 라인의 일정 거리 아래로 연장된다. 예를 들어, 컷아웃은, 전면 부분의 높이의 10% 내지 30%의 전면 부분의 상부 에지의 일정 거리(예를 들어, 10 mm, 11 mm, 12 mm, 13 mm, 14 mm 또는 15 mm) 아래로 연장될 수 있다.
- [0029] 바람직하게는, 컷아웃은 보강 요소의 전면 부분의 상부 에지를 따라 중앙에 위치된다.
- [0030] 바람직하게는, 컷아웃은 보강 요소의 전면 부분의 폭의 적어도 50%의 폭을 갖는다.
- [0031] 바람직하게는, 보강 요소는, 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분을 더 포함하는 접힌 요소이며, 보강 요소의 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분은, 담배쌈지의 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분에 각각 인접하게 배치되고, 보강 요소의 제1 및 제2 측면 부분은, 담배쌈지의 길이와 동일한 길이를 각각 갖는다. 보다 바람직하게는, 보강 요소는, 전면 부분, 제1 측면 부분, 및 제2 측면 부분으로 구성된다. 이러한 방식으로, 높은 강성도를 유지하면서, 갑의 중량이 감소된다.
- [0032] 바람직하게는, 갑은, 담배쌈지와 외측 케이싱 사이에 배치된 내측 프레임을 더 포함하며, 프레임은, 본체의 전면 패널에 인접하게 배치된 전면 부분을 포함하고, 프레임의 전면 부분의 상부 에지는 개봉 테이프의 아래에 위치된다. 이러한 방식으로, 프레임은, 개봉 테이프의 접근성을 감소시키지 않으면서 갑의 강성도를 추가로 증가시킨다.
- [0033] 바람직하게는, 프레임의 전면 부분의 상부 에지는, 개봉 테이프의 하부 에지 및/또는 약화 라인과 실질적으로 수평으로 배치된다. 이러한 방식으로, 개봉 테이프의 하부 에지 및/또는 약화 라인과 일치되도록 프레임의 전면 부분의 상부 에지를 배치함으로써, 개봉 테이프가 잡아당겨져서 담배쌈지가 개방될 수 있는 추가적인 가이드 에지가 제공된다. (외측 케이싱의 후면 패널에 인접한) 힌지 및 (외측 케이싱의 전면 패널에 인접한) 프레임의 상부 에지가 개봉 테이프의 하부 에지와 동일한 평면 내에 배치되는 바람직한 조합에 따라, 개봉 테이프가 담배쌈지의 전체 둘레를 중심으로 신뢰 가능하게 잡아당겨질 수 있도록 보장함으로써, 담배쌈지 내의 흡연 물품의 접

근성을 최적화한다.

- [0034] 바람직하게는, 프레임은 셀룰로오스계 프레임이다. 예를 들어, 프레임은, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프를 포함할 수 있다(또는 이로 구성될 수 있다). 이러한 방식으로, 갑의 환경 영향이 추가로 감소된다.
- [0035] 바람직하게는, 프레임의 전면 부분은, 개봉 테이프의 하부 에지의 일정 거리 아래로 연장되는, 이의 상부 에지 내의 컷아웃을 더 포함한다. 보다 바람직하게는, 컷아웃은 약화 라인의 일정 거리 아래로 연장된다. 이러한 방식으로, 담배쌈지에 수용된 흡연 물품은, 갑의 높은 강성도를 유지하면서 보다 용이하게 액세스될 수 있다.
- [0036] 바람직하게는, 컷아웃은 프레임의 전면 부분의 상부 에지를 따라 중앙에 위치된다.
- [0037] 바람직하게는, 프레임은, 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분을 더 포함하는 접힌 요소이며, 프레임의 제1 측면 부분 및 제2 측면 부분은, 본체의 제1 측면 패널 및 제2 측면 패널에 각각 인접하게 배치된다. 보다 바람직하게는, 보강 요소는, 전면 부분, 제1 측면 부분, 및 제2 측면 부분으로 구성된다. 이러한 방식으로, 높은 강성도를 유지하면서, 갑의 중량이 감소된다.
- [0038] 바람직하게는, 프레임의 제1 및 제2 측면 부분의 상부 에지는 개봉 테이프의 아래에 배치된다.
- [0039] 바람직하게는, 프레임의 제1 및 제2 측면 부분은, 덮개가 폐쇄 위치로 이동되는 것이 차단되지 않도록 형상화된다. 예를 들어, 제1 및 제2 측면 부분은, 덮개가 폐쇄 위치로 이동되는 경우 제1 및 제2 측면 부분과 접촉되지 않도록, 주 격실의 개구부로부터 이격되게 아래로 기울어지거나 만곡될 수 있다.
- [0040] 바람직하게는, 담배쌈지 내에 약화 라인이 형성되며, 약화 라인은, 개봉 테이프의 하부 에지에 평행하고 인접하게 배치된다. 예를 들어, 약화 라인은, 힌지 및/또는 개봉 테이프의 하부 에지와 수평일 수 있다. 대안적으로, 약화 라인은, 개봉 테이프의 하부 에지의 최대 3 mm 아래에 있을 수 있다. 이러한 방식으로, 개봉 테이프가 잡아당겨지는 경우, 담배쌈지가 약화 라인을 따라 개방되도록 편향됨으로써, 담배쌈지의 개방 편의성을 추가로 개선한다.
- [0041] 바람직하게는, 약화 라인은 담배쌈지의 외부 표면 내에 형성되며, 습기 차단재 코팅은 담배쌈지의 내부 표면 상에 형성된다.
- [0042] 바람직하게는, 약화 라인은 포장지를 통하여 부분적으로 연장된다. 이러한 방식으로, 약화 라인은 외부 환경에 대한 담배쌈지의 밀봉에 영향을 주지 않는다. 바람직하게는, 약화 라인은, 포장지의 두께의 80% 미만, 바람직하게는 70% 미만, 보다 바람직하게는 60% 미만 그리고 20% 초과, 바람직하게는 30% 초과, 보다 바람직하게는 40% 초과로 연장된다.
- [0043] 바람직하게는, 약화 라인은, 예를 들어 레이저 스코어링(scoring), 기계적 압입, 또는 기계적 스코어링에 의해 제조된 프리컷 라인(pre-cut line)이다. 예를 들어, 약화 라인은, 예를 들어 키스컷 라인(kiss-cut line)을 형성하기 위해, 습기 차단재 코팅을 통하여 연장되지 않으면서 포장지를 통하여 부분적으로 절단될 수 있다(및/또는 외측 코팅(있는 경우)을 통하여 부분적으로 또는 완전히 연장된다).
- [0044] 바람직하게는, 프레임의 전면 부분은, 덮개가 폐쇄 위치에서 견고하게 홀딩될 수 있도록, 덮개 내부에 형성된 상보형 리세스(recess)와 맞물리도록 구성된 텅(tongue)을 포함한다.
- [0045] 바람직하게는, 한 쌍의 슬릿이 외측 케이싱 내에 형성되며, 슬릿은 힌지의 양측에 각각 위치되어 힌지에 평행하게 연장된다. 이러한 방식으로, 덮개는 개방 위치와 폐쇄 위치 간에 보다 용이하게 이동될 수 있다.
- [0046] 바람직하게는, 각각의 슬릿은, 본체의 후면 패널의 폭의 5% 내지 10%(예를 들어, 4 mm)의 길이를 갖는다.
- [0047] 바람직하게는, 덮개는, 전면 패널; 후면 패널; 상부 패널; 제1 측면 패널; 및 제2 측면 패널을 포함하며, 덮개의 후면 패널은 힌지에 의해 본체의 후면 패널에 부착되고, 덮개의 전면 패널의 높이 대 덮개의 후면 패널의 높이의 비율은 1.8 내지 2.2이다. 보다 바람직하게는, 덮개의 전면 패널의 높이 대 덮개의 후면 패널의 높이의 비율은 2이다. 예를 들어, 덮개의 전면 패널의 높이는 30 mm일 수 있으며, 덮개의 후면 패널의 높이는 15 mm일 수 있다. 이러한 방식으로, 덮개가 폐쇄되는 것이 방해되지 않도록 보장하면서, 흡연 물품을 꺼낼 수 있는 개구부 면적이 극대화된다. 즉, 덮개의 후면 패널의 높이가 너무 큰 경우, 덮개가 개방되거나 폐쇄되는 것이 방해될 수 있지만, 덮개의 후면 패널의 높이가 너무 작은 경우, 덮개가 여러 번의 개방 후에 적절히 폐쇄되지 않을 수 있고, 덮개가 본체로부터 분리될 가능성이 증가된다. 추가적으로, 덮개의 전면 패널의 더 큰 높이는, 흡연 물품에 액세스하기 위한 더 큰 면적을 제공한다는 측면에서 바람직하지만, 전면 패널의 더 작은 높이는, 갑을 개방하기 위해 덮개가 피벗되어야 하는 각도를 감소시키는 측면에서 바람직하다. 위에 한정된 구체적인 비율은, 이러한

다양한 요소 간의 최적화된 균형을 제공한다.

- [0048] 바람직하게는, 덮개가 폐쇄 위치에 있는 경우, 덮개의 후면 패널의 높이 대 외측 케이싱의 높이의 비율은 0.15 내지 0.19이다. 보다 바람직하게는, 덮개가 폐쇄 위치에 있는 경우, 덮개의 후면 패널의 높이 대 외측 케이싱의 높이의 비율은 0.18이다. 예를 들어, 덮개의 후면 패널의 높이는 15 mm일 수 있으며, 덮개가 폐쇄 위치에 있는 경우 외측 케이싱의 높이는 85 mm일 수 있다.
- [0049] 바람직하게는, 덮개의 후면 패널의 높이 대 덮개의 상부 패널의 폭의 비율은 0.29 내지 0.71이다. 보다 바람직하게는, 덮개의 후면 패널의 높이 대 덮개의 상부 패널의 폭의 비율은 0.67이다. 예를 들어, 덮개의 후면 패널의 높이는 15 mm일 수 있으며, 덮개의 상부 패널의 폭은 22.5 mm이다. 이러한 방식으로, 갑의 접근성이 추가로 최적화된다. 상부 패널의 폭은 덮개의 전면 패널과 후면 패널 간의 거리임을 당업자라면 이해할 것이다.
- [0050] 바람직하게는, 담배쌈지는, 담배쌈지 내로의 습기의 유입을 방지하도록 구성되고 밀봉되는 재료로 제조된다.
- [0051] 바람직하게는, 담배쌈지를 형성하는 포장지는, 담배쌈지의 전면 대형 부분의 길이를 따라 연장되는 제1 핀 밀봉부(fin seal); 담배쌈지의 상부 소형 부분의 길이를 따라 연장되는 제2 핀 밀봉부; 및 담배쌈지의 하부 소형 부분의 길이를 따라 연장되는 제3 핀 밀봉부에 의해 접히고 밀봉된다. 핀 밀봉부를 따라 담배쌈지의 밀봉 동안, 담배쌈지 내에 수용된 흡연 물품이 압축되지 않기 때문에, 핀 밀봉부의 사용이 유용하다. 대조적으로, 랩 밀봉부(lap seal)의 사용은, 랩 밀봉부를 따라 담배쌈지의 밀봉 동안, 담배쌈지 내에 수용된 흡연 물품이 압축되게 한다.
- [0052] 바람직하게는, 개봉 테이프는 담배쌈지의 내부 표면에 부착되며, 제1 핀 밀봉부를 통하여 연장되어, 사용자에게 의해 잡아당겨질 파열 탭을 노출시킨다.
- [0053] 바람직하게는, 개봉 테이프의 단일 층이 제1 핀 밀봉부를 통하여 연장되도록, 개봉 테이프가 담배쌈지에 부착된다. 이러한 방식으로, 담배쌈지의 벌키성(bulkiness)이 감소된다.
- [0054] 바람직하게는, 외측 케이싱은 셀룰로오스계 외측 케이싱이다. 예를 들어, 외측 케이싱은, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프를 포함할 수 있다(또는 이로 구성된다). 이러한 방식으로, 갑의 환경 영향이 추가로 감소된다.
- [0055] 바람직하게는, 외측 케이싱, 담배쌈지, 보강 요소, 및/또는 프레임은 플라스틱 필름 또는 금속을 포함하지 않는다. 특히, 외측 케이싱, 담배쌈지, 보강 요소, 및/또는 프레임은, 플라스틱 필름 또는 금속을 포함하는 종이 적층물로 제조되지 않는다.
- [0056] 본 발명의 제2 양태에 따라, 제1 양태에 따른 갑; 및 담배쌈지 내에 수용된 복수의 흡연 물품을 포함하는, 시스템이 제공된다.

도면의 간단한 설명

- [0057] 이제 본 발명의 실시형태가 도면을 참조하여 실시예로서 설명되며, 도면으로서:
- 도 1a는 개방 위치의 덮개 및 담배쌈지를 포함하는 흡연 물품을 위한 갑의 사시도이다;
- 도 1b는 개방 위치의 덮개 및 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 측면도이다;
- 도 1c는 개방 위치의 덮개 및 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 정면도이다;
- 도 2a는 폐쇄 위치의 덮개 및 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 정면도이다;
- 도 2b는 폐쇄 위치의 덮개 및 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 배면도이다;
- 도 3a는 개방 위치의 덮개 및 개방 상태의 담배쌈지를 포함하는 갑의 사시도이다;
- 도 3b는 개방 위치의 덮개 및 개방 상태의 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 측면도이다;
- 도 3c는 개방 위치의 덮개 및 개방 상태의 담배쌈지를 포함하는 갑의 개략적인 정면도이다;
- 도 4a는 폐쇄 상태의 담배쌈지의 개략적인 정면도이다;
- 도 4b는 폐쇄 상태의 담배쌈지의 개략적인 측면도이다;
- 도 4c는 폐쇄 상태의 담배쌈지의 개략적인 측면도이다;

도 4d는 폐쇄 상태의 담배쌈지의 개략적인 배면도이다;

도 5a는 포장지 및 그 위에 형성된 습기 차단재 코팅을 포함하는 담배쌈지의 단면도이다;

도 5b는 외측 코팅을 추가적으로 포함하는 담배쌈지의 단면도이다;

도 6은 펼쳐진 형태의 갑의 프레임의 개략도이다;

도 7은 펼쳐진 형태의 갑의 보강 요소의 개략도이다; 그리고

도 8은 담배쌈지를 형성하기 위해 사용될 수 있는 블랭크(blank)의 개략적인 평면도이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0058] 도 1a 내지 도 1c 및 도 2a 내지 도 2b는 본 발명에 따른 흡연 물품(8)을 위한 갑(10)의 다양한 도면을 도시한다. 갑(10)은, 본체(14) 및 덮개(16)를 포함하는 외측 케이싱(12)을 포함한다. 덮개(16)는 힌지(30)에 의해 본체(14)에 힌지식으로 연결됨으로써, 덮개(16)가 개방 위치와 폐쇄 위치 간에 이동될 수 있다. 도 1a 내지 도 1c는 폐쇄 위치의 덮개(16)를 도시하는 반면에, 도 2a 내지 도 2b는 개방 위치의 덮개(16)를 도시한다. 개방 위치에서, 외측 케이싱(12) 내에 수용된 내용물은 사용자에게 의해 액세스될 수 있다. 폐쇄 위치에서, 외측 케이싱(12)의 내용물은 액세스 가능하지 않으며, 본체(14) 및 덮개(16)는 장방형 상자를 공동으로 한정한다. 갑(10) 또는 외측 케이싱(12)은 힌지식 덮개 상자라도 지칭될 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다.
- [0059] 본체(14)는, 전면 패널(18), 후면 패널(20), 하부 패널(22), 제1 측면 패널(24)(즉, 좌측 측면 패널), 및 제2 측면 패널(26)(즉, 우측 측면 패널)을 포함하는 복수의 패널(18 내지 26)을 포함한다. 이러한 패널(18 내지 26)은, 하부 패널(22)에 대향하는 개구부(28)를 갖는 주 격실을 공동으로 한정한다. 후면 패널(20)의 높이는 전면 패널(18)의 높이보다 더 높으므로, 제1 측면 패널(24) 및 제2 측면 패널(26)은 후면 패널(20)을 향해 높이가 증가한다.
- [0060] 덮개(16)는, 전면 패널(72), 후면 패널(74), 상부 패널(76), 제1 측면 패널(78)(즉, 좌측 측면 패널), 및 제2 측면 패널(80)(즉, 우측 측면 패널)을 포함하는 복수의 패널(72 내지 80)을 포함한다. 이러한 패널(72 내지 80)은, 상부 패널(76)에 대향하는 개구부를 갖는 보조 격실을 공동으로 한정한다. 전면 패널(72)의 높이는 후면 패널(74)의 높이보다 더 높으므로, 제1 측면 패널(78) 및 제2 측면 패널(80)은 후면 패널(74)을 향해 높이가 증가한다.
- [0061] 덮개(16)는, 덮개(16)의 후면 패널(74)과 본체(14)의 후면 패널(20) 사이에 위치되는 힌지(30)에 의해 본체(14)에 연결된다. 힌지(30)는 갑(10)의 분리 가능한 구성 요소가 아니라, 그 대신에 덮개(16)가 이를 중심으로 피벗될 수 있는 본체(14)의 후면 패널(20)과 덮개(16)의 후면 패널(74) 간의 연결 부분임을 당업자라면 이해할 것이다. 즉, 힌지(30)는, 본체(14) 및 덮개(16)와 동일한 재료로 형성되는 외측 케이싱(12) 내의 접합 라인 또는 주름 라인으로서 설명될 수 있다.
- [0062] 외측 케이싱(12)은 셀룰로오스계 재료로 제조될 수 있다. 예를 들어, 외측 케이싱(12)은, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프를 포함할 수 있다(또는 이로 구성된다).
- [0063] 외측 케이싱(12)은, 덮개(16)의 전면 패널(72)의 높이(A) 대 덮개(16)의 후면 패널(74)의 높이(B)의 비율이 1.8 내지 2.2이도록 구성된다. 예를 들어, A/B 비율은 2일 수 있다. 바람직하게는, 이러한 크기 비율은 담배쌈지(32)의 접근성을 최적화하며, 덮개가 폐쇄 위치로 이동되는 것이 차단되지 않도록 보장하면서, 외측 케이싱(12)의 내용물에 액세스할 수 있는 더 큰 개구부 면적을 제공한다. 예를 들어, 덮개(16)의 후면 패널(74)의 높이(B)가 너무 큰 경우, 덮개(16)가 개방되거나 폐쇄되는 것이 방해되지만, 덮개(16)의 후면 패널(74)의 높이(B)가 너무 작은 경우, 여러 번의 개방 후에 덮개가 적절히 폐쇄되지 않을 수 있고, 덮개가 본체로부터 분리될 가능성이 더 높은 것으로 확인되었다. 또한, 덮개(16)의 전면 패널(72)의 더 큰 높이(A)는, 흡연 물품에 액세스하기 위한 더 큰 면적을 제공하지만, 덮개(16)의 전면 패널(72)의 더 작은 높이(A)는, 갑(10)을 개방하기 위해 덮개(16)가 피벗되어야 하는 각도를 감소시킨다.
- [0064] 외측 케이싱(12)은, 덮개(16)가 폐쇄 위치에 있는 경우, 덮개(16)의 후면 패널(74)의 높이(B) 대 외측 케이싱(12)의 높이(C)의 비율이 0.15 내지 0.19이도록 추가로 구성된다. 예를 들어, B/C 비율은 0.18일 수 있다. 추가적으로, 외측 케이싱(12)은, 덮개(16)의 후면 패널(74)의 높이(B) 대 덮개(16)의 상부 패널(76)의 폭(D)의 비율이 0.29 내지 0.71이도록 구성된다. 예를 들어, B/D 비율은 0.67일 수 있다. 이러한 비율은 갑(10)의 접근성을 추가로 최적화한다.

- [0065] 담배쌈지(32)는 외측 케이싱(12) 내에 수용된다. 구체적으로는, 덮개(16)가 폐쇄 위치로 이동되는 경우, 담배쌈지(32)의 일부분이 개구부(28)를 통하여 돌출되어 외측 케이싱(12) 내에 완전히 수용되도록, 담배쌈지(32)가 본체(14)의 주 격실 내에 수용된다. 담배쌈지(32)는, 복수의 흡연 물품(8)을 저장하고 함께 합치도록 크기가 정해진다. 즉, 담배쌈지(32)의 높이는 흡연 물품(8)의 높이와 실질적으로 동일함으로써, 흡연 물품(8)이 담배쌈지(32) 내에 견고하게 홀딩될 수 있다. 일 실시예에서, 흡연 물품(8)은 담배일 수 있다. 다른 실시예에서, 흡연 물품(8)은 비연소 가열식 스틱(heat-not-burn stick)일 수 있다.
- [0066] 담배쌈지(32)는 실질적으로 장방형이며, 전면 대형 부분(110), 후면 대형 부분(112), 상부 소형 부분(114), 하부 소형 부분(116), 제1 측면 부분(118)(즉, 좌측 측면 부분), 및 제2 측면 부분(120)(즉, 우측 측면 부분)을 포함한다. 담배쌈지(32)는 도 4a 내지 도 4c에 보다 상세히 도시된다. 도 4a는 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110)의 개략도를 도시하며, 도 4b는 담배쌈지(32)의 제1 측면 부분(118)의 개략도를 도시하고, 도 4c는 제2 측면 부분(120)의 개략도를 도시하며, 도 4d는 담배쌈지(32)의 후면 대형 부분(112)의 개략도를 도시한다.
- [0067] 담배쌈지(32)는, 그 위에 형성된 습기 차단재 코팅(124)을 갖는 포장지(122)를 포함한다. 선택적으로, 포장지(122)는, 습기 차단재 코팅(124)과의 포장지(122)의 대향면 상에 형성된 외측 코팅(125)을 또한 가질 수 있다. 포장지(122)는, 외부 표면(126) 및 내부 표면(128)을 갖는 실질적으로 장방형 담배쌈지(32)를 형성하도록 접히고 밀봉된다. 특히, 담배쌈지(32)는, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110)의 길이를 따라 연장되는 제1 핀 밀봉부(104), 담배쌈지(32)의 상부 소형 부분(114)의 길이를 따라 연장되는 제2 핀 밀봉부(106), 및 담배쌈지(32)의 하부 소형 부분의 길이를 따라 연장되는 제3 핀 밀봉부(108)에 의해 밀봉된다. 핀 밀봉부는 포장지(122)의 내부 표면(128)의 다른 에지 부분에 밀봉되는 포장지(122)의 내부 표면(128)의 에지 부분에 의해 형성된 밀봉부임을 당업자라면 이해할 것이다. 대조적으로, 예를 들어, 랩 밀봉부는, 포장지의 내부 표면의 에지 부분을 포장지의 외부 표면의 에지 부분에 밀봉함으로써 형성된다. 바람직하게는, 랩 밀봉부와 달리, 핀 밀봉부는, 포장지(122)에 수용된 흡연 물품(8)이 밀봉 동안 압축되는 것을 방지한다.
- [0068] 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)에 부착되어 담배쌈지(32)의 둘레로 연장된다. 개봉 테이프(34)는 담배쌈지(32)의 내부 표면(128)에 부착되지만, 예시적인 목적을 위해, 도 4a 내지 도 4c에 도시된다. 대안적인 실시형태에서, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)의 외부 표면(126)에 부착될 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다.
- [0069] 개봉 테이프(34)(떼어지는 리본(tear-off ribbon)으로도 알려져 있음)는, 담배쌈지(32)에 접촉식으로 결합된 재료의 스트립이다. 개봉 테이프는 담배쌈지(32)를 개봉하기 위해 사용자에게 의해 잡아당겨질 수 있다. 특히, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)보다 더 강력하므로, 잡아당겨질 때, 담배쌈지(32)는 개봉 테이프(34)의 길이를 따라 떨어져서 개봉된다. 개봉 테이프(34)는 (예를 들어, 지향성) 폴리머, 방적사(yarn), 및 필라멘트로 제조될 수 있지만, 바람직하게는 종이와 같은 셀룰로오스계 재료로 제조된다.
- [0070] 도시된 바와 같이, 개봉 테이프(34)는 횡방향으로 담배쌈지(32)의 실질적으로 전체 둘레 주변으로 연장된다. 즉, 개봉 테이프(34)는, 담배쌈지(32)의 길이에 수직인 방향으로, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110), 제1 측면 부분(118), 후면 대형 부분(112), 및 제2 측면 부분(120)의 둘레로 연장된다. 그러나, 대안적인 실시형태에서, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)의 둘레의 일부분 주변으로만, 예를 들어 담배쌈지(32)의 둘레의 적어도 90%로만 연장될 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다.
- [0071] 개봉 테이프(34)는, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(112)의 제1 핀 밀봉부(104)를 통하여 연장되어, 사용자에게 의해 잡아당겨질 수 있는 개봉 테이프(34)의 파열 탭(35)을 노출시키도록 배치된다. 바람직하게는, 이에 따라, 담배쌈지(32)의 제조 편의성이 증가된다. 개봉 테이프(34)의 단일 층만이 제1 핀 밀봉부(104)를 통하여 돌출되어, 담배쌈지(32)의 벌키성을 감소시키도록, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)에 부착될 수 있다.
- [0072] 도 1a 및 도 1b에 가장 잘 도시된 바와 같이, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)는, 외측 케이싱(12)의 힌지(30)와 수평으로 정렬된다. 즉, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)가 힌지(30)와 실질적으로 동일한 수직 높이(즉, 갑(10)의 길이를 따라 실질적으로 동일한 위치)에 위치되도록, 개봉 테이프(34) 및 힌지(30)가 서로에 대하여 배치된다. 따라서, 본체(14)의 후면 패널(20)의 상부 에지 또는 힌지(30)는, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)와 동일한 평면 내에 놓인다. 이러한 방식으로, 덮개(14)가 개방 위치에 있는 경우, 개봉 테이프(34)가 외측 케이싱(12)의 본체(14)와 담배쌈지(32) 사이에 끼이지 않도록 보장된다. 따라서, 개봉 테이프(34)의 제거 및 이에 따른 담배쌈지(32)의 개방의 편의성이 개선된다. 추가적으로, 힌지(30) 위와 대조적으로, 힌지(30)와 수평으로 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)가 위치됨으로써, 힌지(30)(즉, 본체(14)의 후면 패널(20)의 상부 에지)는, 개봉 테이프(34)가 잡아당겨질 수 있는 가이드 에지를 제공한다. 이에 따라, 사용자를 위한 담배쌈지(32)의 개봉

편이성을 추가로 개선한다.

- [0073] 물론, 다른 실시형태에서, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)가 힌지(30)와 동일한 레벨에 위치되지 않을 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다. 예를 들어, 개봉 테이프(34)는 힌지(30)에 인접하게 그리고 힌지(30) 위에 위치될 수 있으며, 예를 들어, 개봉 테이프의 하부 에지는 힌지의 0.5 mm, 1 mm, 1.5 mm, 2 mm 또는 3 mm 위에 위치될 수 있거나/위치될 수 있고, 개봉 테이프(34)는, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)와 힌지(30) 간의 거리가 개봉 테이프(34)의 폭 미만이라도, 힌지(30) 위에 위치될 수 있다. 마찬가지로, 이러한 배치는, 사용자를 위해 개봉 테이프(34)가 액세스 가능하도록 보장한다.
- [0074] 개봉 테이프(34)는 담배쌈지(32)의 상부 소형 부분(114)보다 힌지(30)에 더 가깝게 배치되는 것이 더 바람직하다. 바람직하게는, 이러한 구성은, 담배쌈지(32)가 상부 소형 부분(114)에 걸쳐서 뜯어질 가능성을 감소시키며, 대신에 이의 둘레를 중심으로 담배쌈지(32)의 깔끔한 분할을 촉진시킨다.
- [0075] 담배쌈지(32)의 외부 표면(126) 내에 약화 라인(64)이 형성된다. 약화 라인(64)은, 개봉 테이프(34)가 사용자에 의해 잡아당겨지는 경우, 담배쌈지(32)가 약화 라인(64)을 따라 용이하게 뜯어질 수 있게 한다. 일 실시예에서, 약화 라인(64)은, 압입, 컷, 또는 스코어 라인을 포함할 수 있다. 약화 라인은, 포장지(122)의 레이저 스코어링 또는 기계적 절단 또는 압입에 의해 형성될 수 있다. 약화 라인(64)은 포장지(122)를 통하여 부분적으로 연장되며(및/또는 외측 코팅(125)(있는 경우)을 통하여 부분적으로 또는 완전히 연장되며), 습기 차단재 코팅(124)을 통하여 연장되지 않는다. 이러한 형태의 약화 라인은 키스컷 라인으로 지칭될 수 있다. 바람직하게는, 약화 라인(64)은 담배쌈지(32)를 통하여 완전히 연장되지 않기 때문에, 담배쌈지(32)는 외부 환경에 대해 계속 밀봉된다. 다른 실시예에서, 약화 라인(64)은, 화학적으로, 방사성으로, 또는 기계적으로 약화된 부분을 포함할 수 있다.
- [0076] 약화 라인(64)은 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)와 인접하게 정렬되어, 개봉 테이프(34)에 잡아당기는 힘을 가함으로써, 담배쌈지(32)가 약화 라인(64)을 따라 분할된다. 구체적으로는, 약화 라인(64)은, 담배쌈지(32)의 길이에 수직인 방향으로, 예를 들어 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110), 제1 측면 부분(118), 후면 대형 부분(112), 및 제2 측면 부분(120)을 따라, 담배쌈지(32)의 둘레로 연장된다. 이상적으로는, 약화 라인(64)은, 힌지(30) 및/또는 개봉 테이프(34)의 하부 에지(34)와 수평으로 위치된다. 그러나, 도 4a 내지 도 4c에 도시된 바와 같이, 개봉 테이프(34)가 개봉 테이프(34)보다 약간 아래에 있는 것이 가능하다. 특히, 개봉 테이프(34)는, 약화 라인(64)을 따라 담배쌈지(32)의 신뢰 가능한 개방을 제공하면서, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)의 최대 3 mm 아래에 있을 수 있다.
- [0077] 도 5a는 담배쌈지(32)를 형성하는 포장지(122) 및 습기 차단재 코팅(124)의 단면도를 도시한다. 도시된 바와 같이, 개봉 테이프(34)는 담배쌈지(32)의 내부 표면(128)에 부착되며, 약화 라인(64)은 담배쌈지의 외부 표면(126) 상에 형성된다. 습기 차단재 코팅(124)은 담배쌈지(32)의 내부 표면(128) 상에 형성된다(또는 이를 형성한다).
- [0078] 도 5b는 대안적인 실시형태의 담배쌈지(32)의 단면도를 도시하는 것으로서, 담배쌈지(32)는, 습기 차단재 코팅(124)과의 포장지(122)의 대향 표면 상에 형성된 외측 코팅(125)을 더 포함한다. 즉, 외측 코팅(125)은 담배쌈지(32)의 외부 표면(126) 상에 형성된다(또는 이를 형성한다). 외측 코팅(125)은, 담배쌈지(32)의 인장 강도를 증가시키도록 및/또는 이의 불투명도를 증가시키는 것과 같이 담배쌈지(32)의 외관을 변경하도록 구성될 수 있다. 이러한 실시예에서, 약화 라인(64)은, 외측 코팅(125)을 통하여 완전히 그리고 포장지(122)를 통하여 부분적으로 연장된다. 대안적인 실시예에서, 약화 라인은 외측 코팅(125)을 통하여 부분적으로 연장될 수 있다.
- [0079] 담배쌈지(32)(즉, 포장지(122) 및 습기 차단재 코팅(124) 및 선택적으로 외측 코팅(125))의 두께는 65 내지 85 마이크로일 수 있다. 담배쌈지(32)(즉, 포장지(122) 및 습기 차단재 코팅(124) 및 선택적으로 외측 코팅(125))의 밀도는 평방미터당 50 내지 92 그램일 수 있다. 예를 들어, 담배쌈지(32)의 밀도는 평방미터당 50 내지 80 그램일 수 있다.
- [0080] 포장지(122)는, 종이, 삼, 성형 셀룰로오스 펄프, 버진 섬유 펄프, 또는 종이가 있는 담배가루와 같은, 셀룰로오스계 재료로 제조된다. 습기 차단재 코팅(124)은 포장지(122)를 통하는 습기의 유입을 방지함으로써, 담배쌈지(32) 내에 수용된 흡연 물품(8)을 보호한다. 바람직하게는, 플라스틱 또는 금속을 포함하는 포장지와 대조적으로, 습기 차단재 코팅(124)을 갖는 셀룰로오스계 포장지(122)를 사용함으로써, 밀봉 품질을 저하시키지 않으면서, 패키지(10)의 생분해성 및 지속 가능성이 개선된다.
- [0081] 일 실시예에서, 습기 차단재 코팅(124)은 열 밀봉 가능 코팅 또는 필름일 수 있다. 다른 실시예에서, 습기 차단

재 코팅(124)은 수성 래커일 수 있다. 다른 실시예에서, 습기 차단재 코팅(124)은 핫 멜트 접착제일 수 있다.

[0082] 또한, 습기 차단재 코팅(124)은, 담배쌈지(32)를 통하는 산소, 공기, 향미제, 및/또는 멘톨의 이동을 감소시키거나 방지할 수 있다.

[0083] 핀 밀봉, 및 습기 차단재 코팅(124)의 특성의 결과로서, 담배쌈지(32)(즉, 포장지(122), 습기 차단재 코팅(124), 및 선택적으로 외측 코팅(125))은, (23℃, 50% RH에서) 0 내지 10 g/m² /하루의 수증기 투과율, 및 (23℃, 50% RH에서) <10 cc/m² /하루의 산소 투과율을 가질 수 있다. 예를 들어, 수증기 투과율은 (23℃, 50% RH에서) 2 내지 10 g/m² /하루일 수 있다.

[0084] 포장지(122), 습기 차단재 코팅(124), 및 선택적으로 외측 코팅(125)(즉, 아래에서 추가로 설명되는 바와 같은 블랭크(130))은, 플렉소그래픽(flexographic) 또는 그라비어(gravure) 프린팅을 사용하여 제조될 수 있다.

[0085] 담배쌈지(32)를 위한 예시적인 재료 사양은 이하의 표에서 제공된다:

공급사	재료 설명	평량 (g/m ²)	두께 (μm)	23℃, 50% RH에서 평균 수증기 투과율(g/m ² /하루)
Sappi	Avantguard S 광택제	90	75	< 1
Sappi	Avantguard S 천연물	75	67	< 1
Koehler	NexPlus 담배 향미제	75	82	< 8

[0086]

[0087] 도 1a 내지 도 1c에서 알 수 있는 바와 같이, 갑(10)은, 외측 케이싱(12)의 본체(14)와 담배쌈지(32) 사이에 위치되는 프레임(92)(내측 프레임으로 지칭될 수 있음)을 더 포함한다. 프레임(92)은, 전면 부분(94), 제1 측면 부분(96)(즉, 좌측 측면 부분), 및 제2 측면 부분(98)(즉, 우측 측면 부분)을 포함하는 접힌 요소이다. 도 6은 펼쳐진 형태의 프레임(92)을 도시한다. 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은, 각각의 접힘 라인에 의해 전면 부분(94)의 대향면에 연결된다. 갑(10)이 구성되는 경우, 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은 각각의 접힘 라인을 중심으로 약 90도로 접히고, 프레임(92)은 담배쌈지(32)와 외측 케이싱(12) 사이에 배치됨으로써, 프레임(92)의 전면 부분(94), 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은, 본체(14)의 전면 패널(18) 및 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110) 각각, 본체(14)의 제1 측면 패널(24) 및 담배쌈지(32)의 제1 측면 부분(118) 각각, 그리고 본체(12)의 제2 측면 패널(26) 및 담배쌈지(32)의 제2 측면 부분(120) 각각에 인접하게 배치된다(즉, 이와 연결된다).

[0088] 바람직하게는, 프레임(92)이 존재함으로써, 갑(10)의 강성도를 개선하여, 담배쌈지(32)에 수용된 흡연 물품(8)의 향상된 보호 및 지지를 제공한다. 추가적으로, 프레임(92)은, 예를 들어 아래에 설명되는 "클릭-잠금(click-lock)" 기능을 사용하여, 덮개(16)의 신뢰 가능한 폐쇄를 보장하도록 돕는다.

[0089] 도 1a 및 도 1b에 가장 잘 도시된 바와 같이, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)는, 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100)와 수평으로 정렬된다. 즉, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)가 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100)와 실질적으로 동일한 수직 높이(즉, 갑(10)의 길이를 따라 실질적으로 동일한 위치)에 위치되도록, 개봉 테이프(34) 및 프레임(92)이 서로에 대하여 배치된다. 따라서, 프레임(92)의 상부 에지(100)는, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)와 동일한 평면 내에 놓인다. 이러한 방식으로, 덮개(16)가 개방 위치에 있는 경우, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)와 프레임(92) 사이에 끼이지 않도록 보장된다. 따라서, 개봉 테이프(34)의 제거 및 이에 따른 담배쌈지(32)의 개방의 편의성이 개선된다. 추가적으로, 프레임(92)의 상부 에지(100) 위와 대조적으로, 프레임(92)의 상부 에지(100)와 실질적으로 수평으로 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)를 위치시킴으로써, 프레임(92)의 상부 에지(100)는, 개봉 테이프(34)가 잡아당겨질 수 있는 추가적인 가이드

에지를 제공하여, 사용자를 위한 담배쌈지(32)의 개방 편이성을 추가로 개선한다.

- [0090] 힌지(30), 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36), 및 프레임(92)의 상부 에지(100)가 모두 동일한 평면 내에 위치됨에 따라, 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)의 전체 둘레를 중심으로 방해 없이 신뢰 가능하게 잡아당겨질 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다.
- [0091] 물론, 또한 대안적인 실시형태에서, 프레임(92)의 상부 에지(100)가 힌지(30) 및/또는 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)와 정확히 수평이 아닐 수도 있음을 당업자라면 이해할 것이다. 특히, 프레임(92)의 상부 에지(100)가 개봉 테이프(34)의 아래에 있도록, 예를 들어, 개봉 테이프(34)의 하부 에지(36)의 0.5 mm, 1 mm, 1.5 mm 또는 2 mm 아래에 있도록, 프레임(92)을 배치하는 것이 여전히 유용하며, 이는 이러한 구성이 또한 개봉 테이프(34)가 담배쌈지(32)와 프레임(92) 사이에 끼이지 않도록 보장하기 때문이다.
- [0092] 리세스형 부분으로도 지칭될 수 있는 컷아웃(102)이 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100) 내에 형성된다. 컷아웃(102)은, 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100)로부터 재료의 일부분을 제거함으로써 형성된다. 바람직하게는, 컷아웃(102)은 최대 5 mm의 거리로 연장된다. 예를 들어, 컷아웃(102)은 프레임(92)의 상부 에지(100)의 1 mm, 1.5 mm, 2 mm, 2.5 mm, 또는 3 mm 아래로 연장될 수 있다.
- [0093] 컷아웃(102)은 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100)를 따라 중앙에 위치되며, 바람직하게는 프레임(92)의 전면 부분(94)의 폭의 적어도 50%의 폭을 갖는다.
- [0094] 바람직하게는, 컷아웃(102)이 존재함으로써, 프레임(92)에 의해 제공되는 보장 효과에 악영향을 주지 않으면서, 담배쌈지(32)가 개방되는 경우, 담배쌈지(32)에 수용된 흡연 물품(8)으로의 접근성을 개선한다.
- [0095] 프레임(92)의 전면 부분(94)은, 프레임(92)의 전면 부분(94)의 표면으로부터 이격되게 돌출되도록 배치된 텅(66)(탭으로도 지칭될 수 있음)을 더 포함한다. 덮개(16)의 전면 패널(72) 상의 덮개(16)의 보조 격실 내에 상보형 리세스(68)가 제공된다. 덮개(16)가 폐쇄 위치에 있는 경우, 텅(66)은 리세스(68)와 맞물리도록 구성됨으로써, 덮개(16)가 폐쇄 위치에서 홀딩되도록 한다. 덮개(16)가 개방 위치로 이동되도록 텅(66)을 리세스(68)로부터 맞물림 해제시키기 위해, 사용자에게 의해 가해지는 임계치 작용력이 필요하다. 이는 "클릭-잠금" 메커니즘으로 지칭될 수 있다.
- [0096] 프레임(92)의 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은, 덮개(16)가 폐쇄 위치로 이동되는 것이 차단되지 않도록 형상화된다. 특히, 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은, 프레임(92)의 전면 부분(94)의 상부 에지(100)로부터 아래로 기울어지는(예를 들어, 아래로 만곡되는) 상부 에지를 갖는다. 이는 덮개(16)가 폐쇄 위치로 이동되는 경우 프레임(92)의 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98) 상에 충돌하지 않음을 의미한다. 물론, 도 8에 도시된 프레임(92)의 구체적인 형상은 필수적인 것이 아니며 달라질 수 있음을 당업자라면 이해할 것이다. 예를 들어, 프레임(92)의 제1 측면 부분(96) 및 제2 측면 부분(98)은 평탄한 상부 에지를 가질 수 있다.
- [0097] 프레임(92)은, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프와 같은, 셀룰로오스계 재료로 제조될 수 있다. 바람직하게는, 프레임(92)은 담배쌈지(32)보다 더 높은 강성률을 가질 수 있다. 예를 들어, 프레임(92)은 평방미터당 130 내지 200 그램의 밀도를 가질 수 있다.
- [0098] 도 3a 내지 도 3c는 개방 상태의 담배쌈지(32)를 도시하는 것으로서, 개봉 테이프(34)를 잡아당겨서 담배쌈지(32)의 하부 구역(40)으로부터 담배쌈지(32)의 상부 구역(38)을 제거함으로써, 담배쌈지(32) 내에 수용된 흡연 물품(8)을 노출시킨다. 예시의 편의를 위해, 도 1a 내지 도 1c에서 이전에 표시된 특징부에 대한 참조번호는 도 3a 내지 도 3c에서 생략되었다.
- [0099] 담배쌈지(32)와 담배쌈지(32) 내에 수용된 흡연 물품(8) 사이에 보장 요소(82)가 위치된다. 보장 요소(82)는 담배쌈지(32)가 개방된 경우 노출된다.
- [0100] 보장 요소(82)는, 전면 부분(84), 제1 측면 부분(88)(즉, 좌측 측면 부분), 및 제2 측면 부분(90)(즉, 우측 측면 부분)을 포함하는 접힌 요소이다. 도 7은 펼쳐진 형태의 보장 요소(82)를 도시한다. 제1 측면 부분(88) 및 제2 측면 부분(90)은, 각각의 접힘 라인에 의해 전면 부분(84)의 대향면에 연결된다. 갑(10)이 구성되는 경우, 제1 측면 부분(88) 및 제2 측면 부분(90)은 각각의 접힘 라인을 중심으로 약 90도로 접히고, 보장 요소(82)가 담배쌈지(32)와 흡연 물품(8) 사이에 배치됨으로써, 보장 요소(82)의 전면 부분(84), 제1 측면 부분(88) 및 제2 측면 부분(90)은, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110), 담배쌈지(32)의 제1 측면 부분(118), 및 담배쌈지(32)의 제2 측면 부분(120)에 각각 인접하게 배치된다(즉, 이와 연결된다).

- [0101] 바람직하게는, 보강 요소(82)가 존재함으로써, 갑(10)의 강성도를 추가로 개선하므로, 개봉 테이프(34)가 여전히 사용자에게 액세스 가능하도록 보장하면서, 담배쌈지(32)에 수용된 흡연 물품(8)의 보호 및 지지를 추가로 향상시킨다.
- [0102] 보강 요소(82)의 높이, 및 특히 보강 요소(82)의 제1 측면 부분(88) 및 제2 측면 부분(90)의 높이는, 담배쌈지(32)의 높이와 동일하다. 이러한 배치는, 담배쌈지(32)에 수용된 흡연 물품(8)을 위한 최적의 보호 및 지지를 제공한다.
- [0103] 보강 요소(82)는 컷아웃(86)이 형성된 상부 예지(85)를 갖는다. 즉, 보강 요소(82)의 전면 부분(84)의 상부 예지(85)를 따라 재료의 일부분이 제거되어, 리세스형 부분으로도 지칭될 수 있는 컷아웃(86)을 형성한다.
- [0104] 컷아웃(86)은, 개봉 테이프(34)의 하부 예지(36) 및/또는 약화 라인(64)의 아래로 연장된다. 이러한 방식으로, 개봉 테이프(34)를 잡아당겨서 담배쌈지(32)를 개방하는 경우, 흡연 물품(8)이 컷아웃(86)을 통하여 추가적으로 노출됨으로써, 사용자가 흡연 물품(8)을 용이하게 파괴하여 꺼낼 수 있다. 바람직하게는, 컷아웃(86)은, 보강 요소(82)의 전면 부분(84)의 높이의 10% 내지 30%의 거리로 보강 요소(82)의 상부 예지(85)의 아래로 연장된다. 예를 들어, 컷아웃은 보강 요소(82)의 상부 예지(85)의 10 mm, 11 mm, 12 mm, 13 mm, 14 mm 또는 15 mm 아래로 연장될 수 있다.
- [0105] 컷아웃(86)은 보강 요소(82)의 전면 부분(84)의 상부 예지(85)를 따라 중앙에 위치됨으로써, 흡연 물품(8)으로의 최적의 액세스를 제공한다. 컷아웃(86)은 보강 요소(82)의 전면 부분(84)의 폭의 적어도 50%의 폭을 가질 수 있다.
- [0106] 보강 요소(82)는, 종이, 삼, 또는 성형 셀룰로오스 펄프와 같은, 셀룰로오스계 재료로 제조될 수 있다. 바람직하게는, 보강 요소(82)는 담배쌈지(32)보다 더 높은 강성물을 가질 수 있다. 예를 들어, 보강 요소(82)는 평방 미터당 130 내지 200 그램의 밀도를 가질 수 있다.
- [0107] 담배쌈지(32)는, 포장지(122) 및 습기 차단재 코팅(124)(및 일부 실시형태에서, 외측 코팅(125))을 포함하는 블랭크(130)로 형성될 수 있다. 블랭크(130)는 도 8에 도시된다.
- [0108] 블랭크(130)는, 접힘 라인에 의해 분리된 복수의 패널(136 내지 152)을 포함한다. 복수의 패널(136 내지 152)은, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110)을 공동으로 형성하기 위한 제1 전면 블랭크 패널(132) 및 제2 전면 블랭크 패널(134)을 포함한다. 복수의 패널(136 내지 152)은, 담배쌈지의 후면 대형 부분(112)을 형성하기 위한 후면 블랭크 패널(136)을 더 포함한다. 복수의 패널(136 내지 152)은, 담배쌈지(32)의 상부 소형 부분(114)을 공동으로 형성하기 위한 제1 상부 블랭크 패널(138), 제2 상부 블랭크 패널(140), 및 제3 상부 블랭크 패널(142)을 더 포함한다. 복수의 패널(136 내지 152)은, 담배쌈지(32)의 하부 소형 부분(116)을 공동으로 형성하기 위한 제1 하부 블랭크 패널(144), 제2 하부 블랭크 패널(146), 및 제3 하부 블랭크 패널(148)을 더 포함한다. 복수의 패널(136 내지 152)은, 담배쌈지(32)의 제1 측면 부분(118) 및 제2 측면 부분을 각각 형성하기 위한 제1 측면 블랭크 패널(150) 및 제2 측면 블랭크 패널(152)을 더 포함한다.
- [0109] 블랭크(130)는, 블랭크(130)의 테두리(즉, 예지 부분)를 형성하는, 제1 종방향 핀 탭(154) 및 제2 종방향 핀 탭(156), 상부 횡방향 핀 탭(158), 및 하부 횡방향 핀 탭(160)을 포함한다.
- [0110] 블랭크(130)(그리고 또한 이에 따른 패널(136 내지 152) 및 탭(154 내지 160))은, 2개의 표면(즉, 외부 표면 및 대향 내부 표면)을 갖는 것으로 설명될 수 있다. 형성 시에, 담배쌈지(32)의 외부 표면(126)은 블랭크(130)의 외부 표면에 해당하고, 담배쌈지(32)의 내부 표면(128)은 블랭크(130)의 내부 표면에 해당한다. 습기 차단재 코팅(124)은 블랭크(130)의 내부 표면 상에 형성되며, 외측 코팅(125)은 블랭크(130)의 외부 표면 상에 선택적으로 형성된다.
- [0111] 개봉 테이프(34)는 블랭크(130)의 내부 표면에 부착되며, 제2 종방향 핀 탭(156), 제1 전면 블랭크 패널(132), 제2 측면 블랭크 패널(152), 후면 블랭크 패널(136), 제1 측면 블랭크 패널(150), 전면 블랭크 패널(134), 및 제1 종방향 핀 탭(154)에 걸쳐서 직선으로 연장된다. 선택적으로, 개봉 테이프(34)는 제1 종방향 핀 탭(154) 및 제2 종방향 핀 탭(156) 중 하나에만 걸쳐서 연장될 수 있다. 이러한 방식으로, 담배쌈지(32)가 구성되는 경우, 개봉 테이프(34)의 단일 층만이 제1 핀 밀봉부(104)를 통하여 연장되어, 담배쌈지(32)의 별키성을 감소시킨다.
- [0112] 약화 라인(64)은 블랭크(130)의 외부 표면 내에 형성되며, 앞서 설명된 바와 같이, 개봉 테이프(36)의 하부 예지(36)에 평행하고 인접하게 연장된다.
- [0113] 블랭크(130)로 담배쌈지(32)를 형성하기 위해, 각각의 패널(136 내지 152) 및 탭(154 내지 160)은, 이들을 블랭

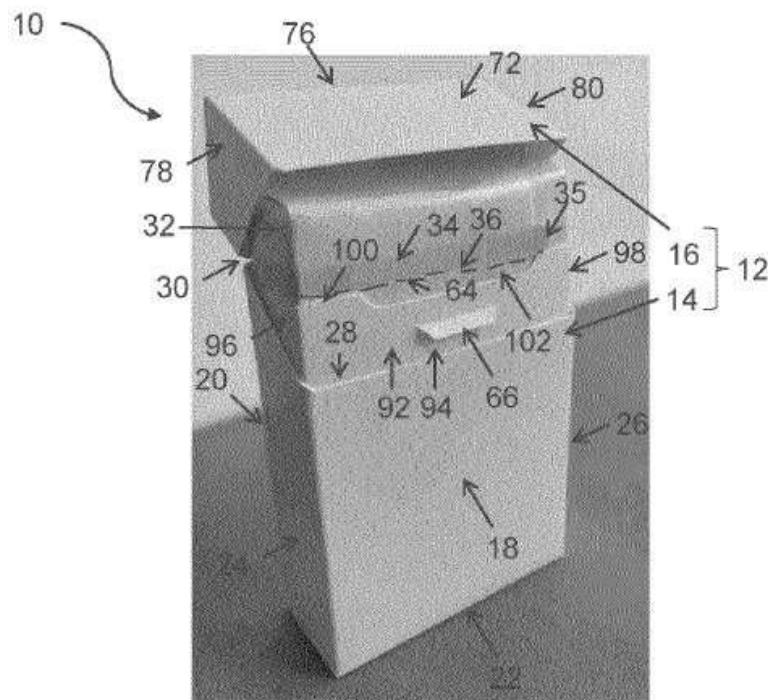
크(130)의 다른 패널(136 내지 152) 및 탭(154 내지 160)과 연결하는 각각의 접힘 라인을 중심으로 접힌다. 각각의 패널(136 내지 152) 및 탭(154 내지 160)은, 각각의 접힘 라인을 중심으로 약 90도로 접힌다. 제1 종방향 핀 탭(154)은 내부 표면을 따라 제2 종방향 핀 탭(156)에 밀봉됨으로써, 제1 핀 밀봉부(104)를 형성한다. 상부 횡방향 핀 탭(158)은 내부 표면을 따라 그 자체에 밀봉됨으로써, 제2 핀 밀봉부(106)를 형성한다. 하부 횡방향 핀 탭(160)은 내부 표면을 따라 그 자체에 밀봉됨으로써, 제3 핀 밀봉부(108)를 형성한다. 각각의 핀 밀봉부(104 내지 108)는 적합한 접착제를 사용하여 밀봉될 수 있다. 이러한 방식으로, 담배쌈지(32)는 외부 환경으로부터 효과적으로 밀봉된다. 흡연 물품(8)은, 접힘 및 밀봉 공정 전에 또는 동안에 담배쌈지(32) 내에 제공될 수 있다.

[0114] 도 4a 내지 도 4c에 도시된 바와 같이, 조립된 담배쌈지(32) 내에서, 제1 핀 밀봉부(104), 제2 핀 밀봉부(106), 및 제3 핀 밀봉부(108)는, 담배쌈지(32)의 전면 대형 부분(110), 상부 소형 부분(114), 및 하부 소형 부분(116)과 각각 접촉되게 접힌다(예를 들어, 접촉되게 실질적으로 평탄하게 놓이도록 배치된다). 제1 핀 밀봉부(104)는, 제2 핀 밀봉부(106) 및 제3 핀 밀봉부(108)를 밀봉하기 전에, 전면 대형 부분(110)과 접촉되게 접힐 수 있다.

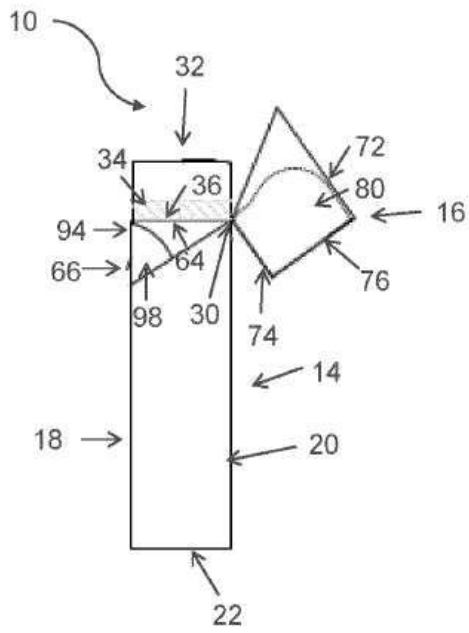
[0115] 담배쌈지(32)가 블랭크(130)로 형성되면, 개봉 테이프(34)의 파열 탭(35)은 제1 핀 밀봉부(104)를 통하여 돌출되어 사용자에게 의해 잡아당겨질 수 있도록 배치됨을 당업자라면 이해할 것이다.

도면

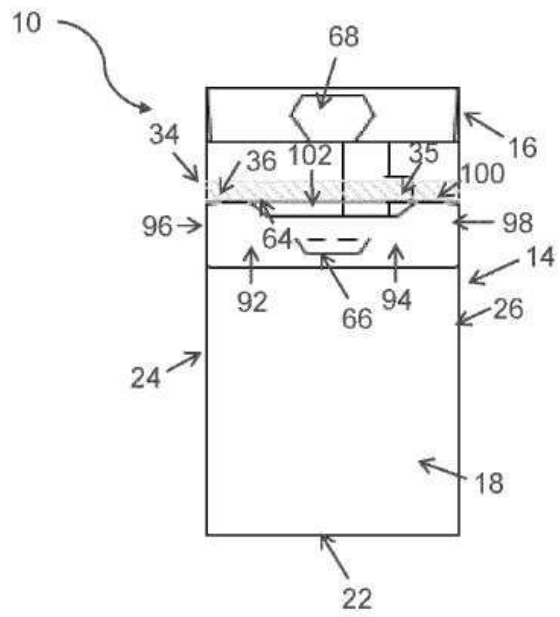
도면1a



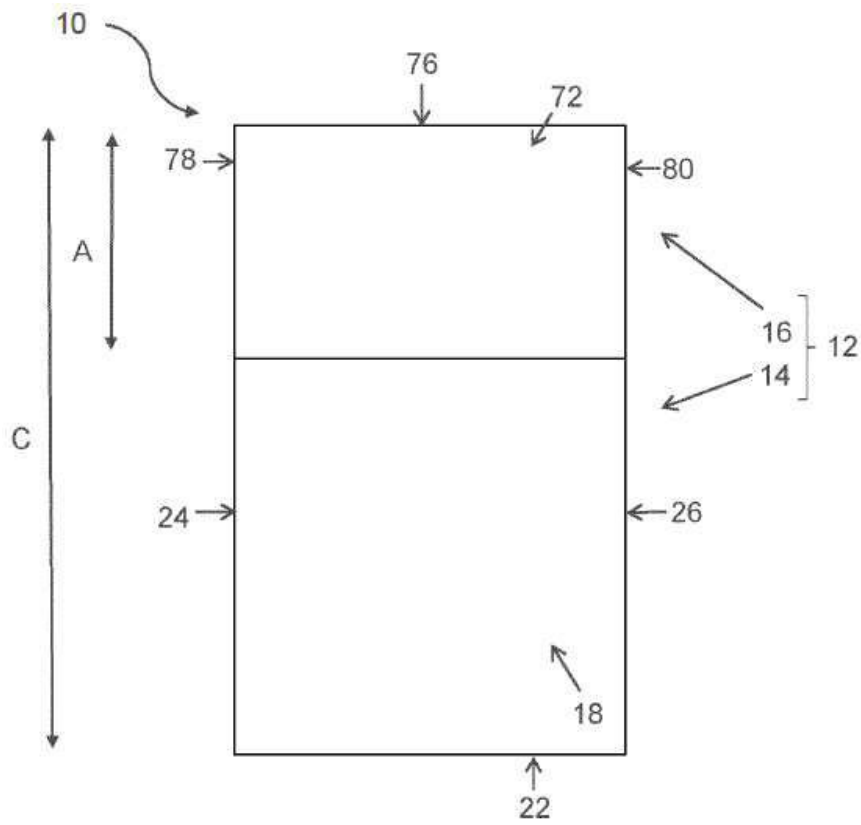
도면1b



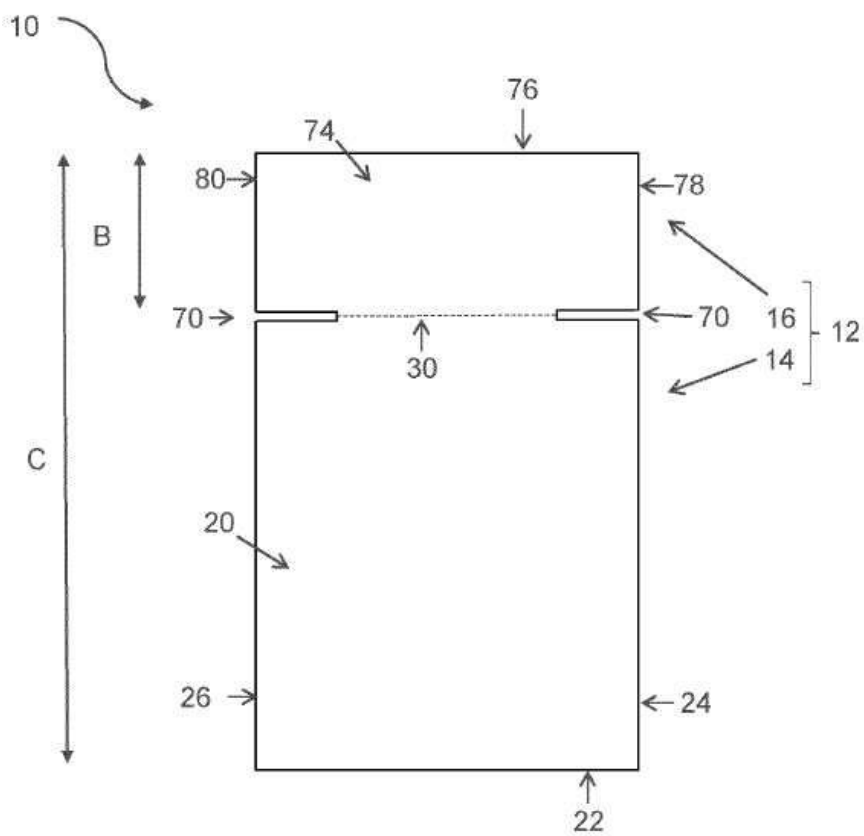
도면1c



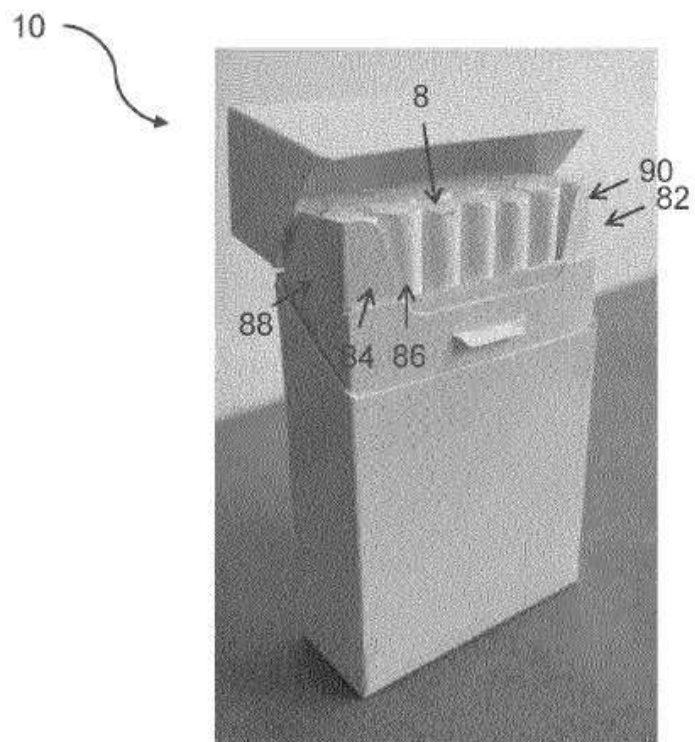
도면2a



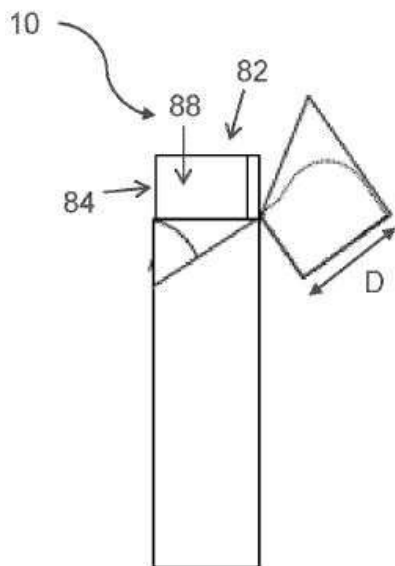
도면2b



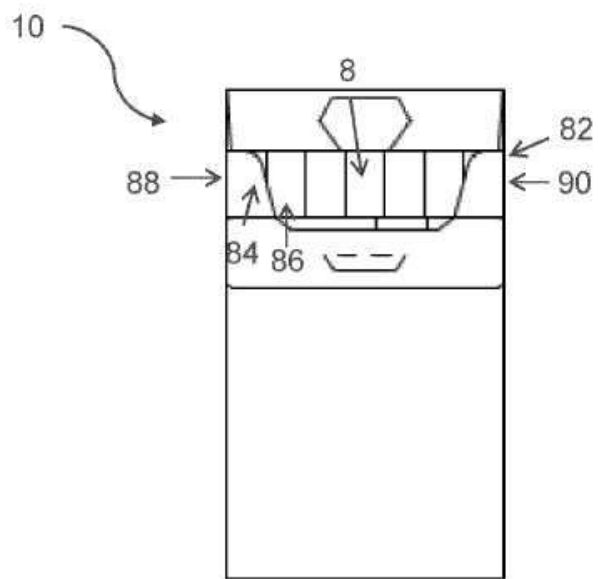
도면3a



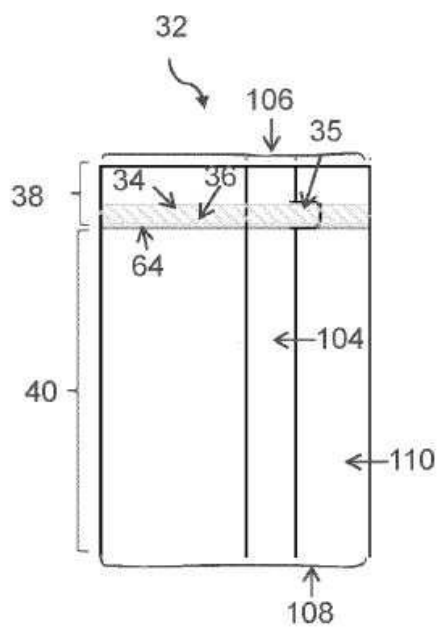
도면3b



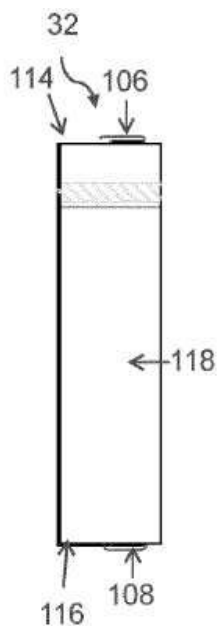
도면3c



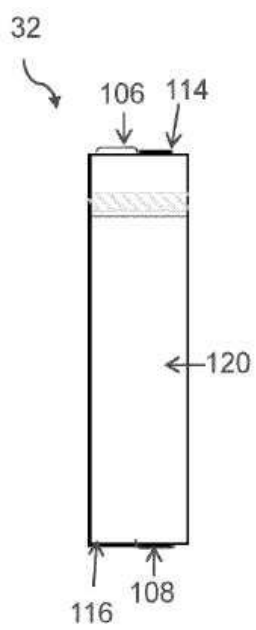
도면4a



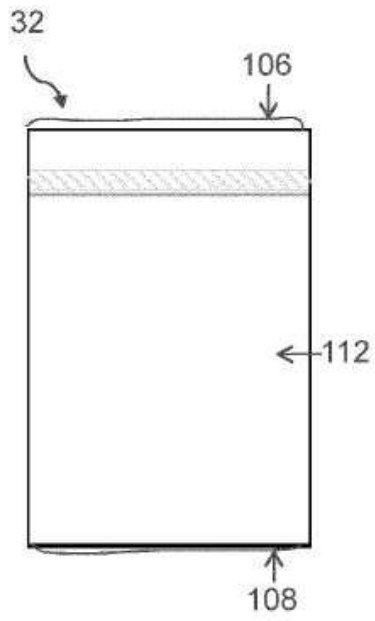
도면4b



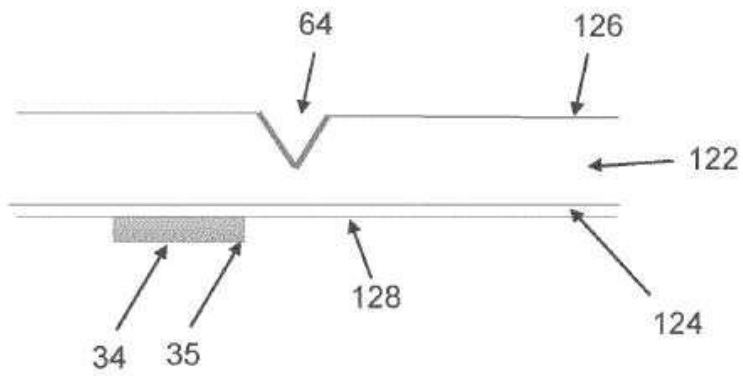
도면4c



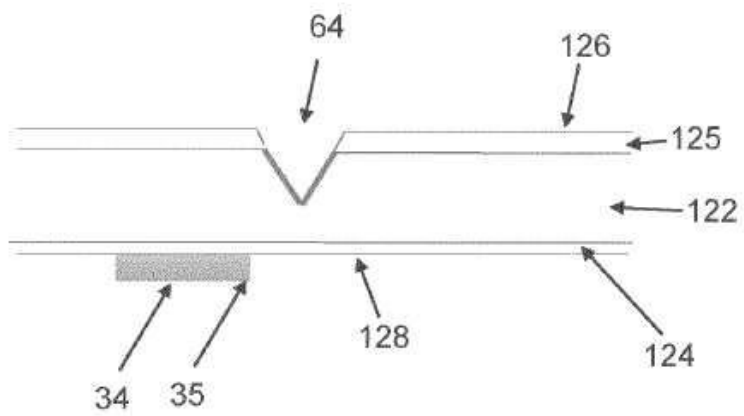
도면4d



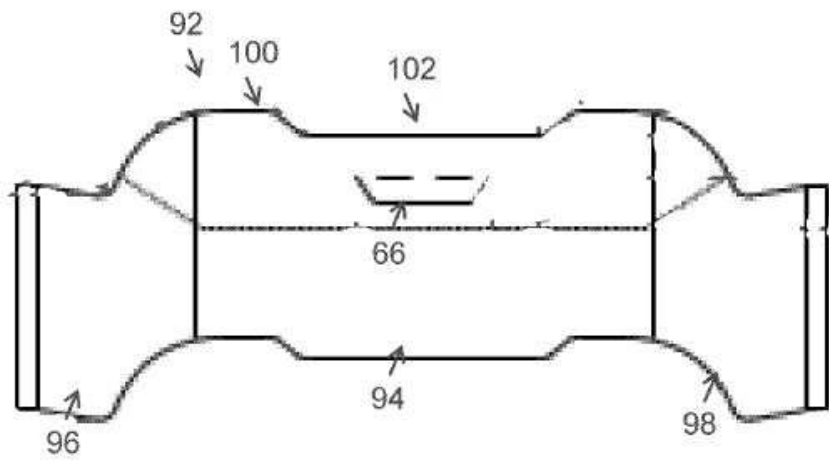
도면5a



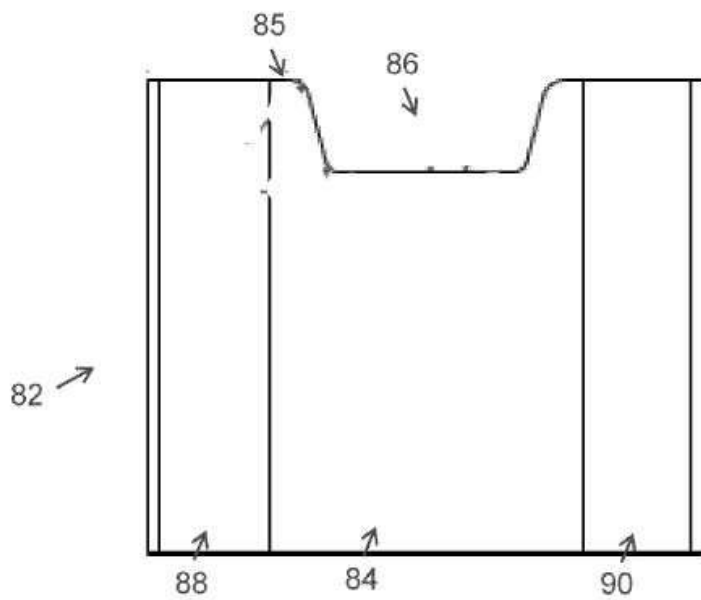
도면5b



도면6



도면7



도면8

