

明 細 書

発明の名称： 粘着テープ包装袋

技術分野

[0001] 本発明は、支持体に粘着剤層を有する粘着テープを包装する包装袋に関する。

背景技術

[0002] 従来、種々の形態からなる粘着テープが知られ、ラベル、医療用、化粧用、装飾用、マスキング用、電子工業用、その他種々の用途に使用されている。医療用で使用される粘着テープとしては、パップ剤、プラスター剤、絆創膏、サージカルテープ等の貼付剤の形態で、通常皮膚、粘膜等に貼付される。

[0003] このような粘着テープは通常、支持体と、その支持体の一方の面に設けられた粘着剤層とを有する粘着テープ、及び、粘着剤層に剥離可能に付着された剥離シートから構成される。粘着テープは製造された後、適度な大きさに裁断され、衛生的かつ物理的に保護するため個別に包装袋に入れられた状態で流通し、販売される場合がある。この場合に、使用の際は、包装袋を破り、粘着テープを取り出し、剥離シートを剥がして粘着剤層を露出させて、貼付部位に貼付する。

[0004] 使用の際によく問題となるのは、剥離シートの剥がしにくさの点である。剥離シートは一般に薄くて柔軟であるため取扱いにくく、剥がすのに時間を要することがある。この点を改善するため、例えば、特開2007-75602号公報、特開2007-75601号公報、特許第3689807号公報、実開昭50-133797号公報等の開示されているように、剥離シートの剥がしやすさ及び粘着テープの貼りやすさを追求した種々の剥離シート及び粘着テープが開発されている。

[0005] これらの剥離シート又は粘着テープはいずれも、粘着テープの貼りやすさの観点から利便性を追求した構造である。確かに便利ではあるが、粘着テ

プが剥離シート及び包装袋をそれぞれ備える態様を維持していることには変わりがなく、使用後には剥離シート及び包装袋がゴミとして発生する。

[0006] 本発明の目的は、粘着テープの貼りやすさを追求しながら、省資源という効果を奏することのできる粘着テープ包装袋を提供することにある。

発明の概要

[0007] 上記の課題を達成するために、本発明の粘着テープ包装袋は、支持体と、その支持体の一方の面に設けられた粘着剤層とを有する粘着テープを収容する粘着テープ包装袋において、粘着テープは、前記粘着剤層が外側に向くように第1部分と第2部分とに折り曲げられ、また、粘着テープの第1部分の粘着剤層に剥離可能に付着された第1剥離シートと、粘着テープの第2部分の粘着剤層に剥離可能に付着され、第1剥離シートとの間で粘着テープを封じる第2剥離シートとを備えることを特徴としている。このような構成とすることで、従来存在した包装袋を省略することが可能となる。また、第1又は第2の剥離シートを粘着テープの粘着剤層から剥がしながら開くと、粘着剤層の半分が露出するため、貼付部位への貼付が容易となる。

[0008] 第1剥離シートと第2剥離シートとは互いに重ね合わされ、第1剥離シートと第2剥離シートとの重ね合わされた部分であって、粘着テープを囲む部分が密閉されていることが好ましい。両剥離シート間が密閉されると、内部が外界と遮断されるため、粘着テープがより衛生的かつ物理的に保護され、粘着テープの粘着剤層の成分が外界に漏れない。

[0009] 第1剥離シートと第2剥離シートとの間を密閉すべく面接合された面接合部の外縁に、外方に突出する凸点を少なくとも1つ形成することも有効である。開封時、この凸点に力が集中するため、凸点から面接合が破断を開始して開封が容易化されるためである。

[0010] 第1剥離シートと第2剥離シートとの間に、開封用の摘み部分としての非接着部分を設けることが好ましい。また、第1剥離シートと第2剥離シートのいずれか一方の非接着部分に、ノッチのような触感により認識できる印を設けた場合には、目の不自由な者でも、粘着テープの粘着剤層の露出する向

きを容易に把握することができる。なお、「いずれか一方」と記載したが、これは、第1剥離シートには1つのノッチ、第2剥離シートには2つのノッチのように、種類の異なる印であれば、第1剥離シートと第2剥離シートの両方に付す場合も含むものと理解されたい。

[0011] 粘着テープの第2部分の粘着剤層と第2剥離シートとの付着力を抑制する付着力抑制手段が、第2剥離シートの少なくとも一部分に設けられていることが好ましい。第2剥離シートを取り除いた際に、粘着面が露出するため、貼付部位への貼付が容易となるからである。

[0012] 第1剥離シート及び第2剥離シートは、粘着テープの粘着層を使用時まで保護することができれば、その材質、構成は特に限定はされないが、外層からセロハンフィルム、プラスチックフィルム、アルミニウム箔、次いで内層に更にプラスチックフィルムを積層した構成が好ましく、更に付着力抑制手段が、第2剥離シートの、粘着テープの第2部分の粘着剤層と付着する部分の少なくとも一部分に施されたシリコン処理面であることが好ましい。種々の付着力抑制手段の中でもシリコン処理は比較的容易且つ安価に行うことができるという利点がある。付着力抑制手段としては他に、当該部分にエンボス加工及び／又はサンド加工を施してもよい。

[0013] 粘着テープの粘着剤層から第2剥離シートを容易に剥離させるための別の手段として、粘着テープの第2部分が粘着テープの第1部分よりも大きく、第2部分が、第1部分からはみ出すはみ出し部分を有しており、第1剥離シートの部分で、前記はみ出し部分に対向する部分の少なくとも一部分には、仮止め手段が設けられてもよい。仮止め手段を介しての、第1剥離シートに対する粘着テープの支持体の付着力は、第2剥離シートに対する粘着剤層の付着力よりも高くなるようにすることが好ましい。仮止め手段としては粘着剤、すなわち粘着テープの支持体に接着性を有するものが好ましい。第1剥離シートにこのような仮止め手段を設けることで、シリコン処理面等がなくても、粘着テープの第2部分が第2剥離シートから分離しやすくなるが、仮止め手段の設置をシリコン処理面等と併用すると、更に好ましい。

[0014] なお、粘着テープの第1部分と第2部分とを実質的に同形とし、この第1部分と第2部分との間に仮止め手段を設けてもよい。この場合、仮止め手段の付着力は、剥離シートに対する粘着剤層の付着力よりも高いことが好ましい。

[0015] 上記のように構成された粘着テープ包装袋は、第2剥離シートを取り除いたと同時に現れる粘着テープの粘着剤層の露出部を貼付する部位に接着させ、その後第1剥離シートを、粘着テープが第1剥離シートから剥がれる向きに引っ張ることにより、粘着テープの全面が貼付部位に貼付可能となる。

発明の効果

[0016] 本発明の粘着テープ包装袋によれば、粘着テープが剥離シートを有し、個別に包装する態様の粘着テープであれば他の粘着テープに対しても全て適用可能であり、省資源で貼付が容易な粘着テープ包装袋が提供される。すなわち、本発明の粘着テープ包装袋は、従来個別に存在する包装袋を省略することが可能であり、粘着テープの保管時には、包装袋が省略されても、第1剥離シート及び第2剥離シートを密閉することで内部が外界と遮断されるため、粘着テープが衛生的かつ物理的に保護される。

[0017] また、粘着テープの使用時には、第2剥離シートを粘着テープの粘着剤層から剥がしながら取り除くと、粘着剤層の半分が露出するため、貼付部位への貼付が容易となる。しかも、第2剥離シートを剥がした後、粘着テープは第1剥離シート上で支えられ或いは補強された状態となるので、粘着テープ同士が接着し貼付剤が使用できない状態になることもなく、これも貼付を容易にするものである。また、粘着テープが人体に貼付することができる貼付剤、すなわちプラスター剤、パップ剤や絆創膏、サージカルテープ、貼るタイプのカイロ等の場合、貼付部位が一人では貼付しにくい背中等であっても、手を汚さず片手で容易に貼付することができる。

[0018] また、本発明の粘着テープ包装袋によれば、第1剥離シートと粘着テープの支持体との間に仮止め手段を設けることで、シリコン処理面等がなくても、粘着テープの第2部分が第2剥離シートから分離しやすくなり、粘着剤層

の半分を容易に露出させることができる。

[0019] 本発明の粘着テープ包装袋は一枚単位で製品化されるため、携帯利便性に

優れる。

図面の簡単な説明

[0020] [図1] (a) ~ (c) は本発明の第1実施形態に係る粘着テープ包装袋の製造

工程を示す斜視図である。

[図2] 本発明による粘着テープ包装袋の断面の一部を示す図である。

[図3] (a) ~ (d) は剥離シートの変形形状を例示した図である。

[図4] (a) ~ (c) は本発明による粘着テープ包装袋の使用方法を示す斜視

図である。

[図5] 本発明による粘着テープを貼付部位に貼付する場面を示す図である。

[図6] 本発明による粘着テープを貼付部位に貼付する場面の図であり、図4か

ら続く状態を示す図である。

[図7] 本発明による粘着テープを貼付部位に貼付し終えた様子を示す図である

。

[図8] (a) 及び (b) は開封を容易にするための形態の例を示す斜視図であ

る。

[図9] (a) 及び (b) は開封を容易にするための形態の更に別の例を示す斜

視図である。

[図10] 本発明の第2実施形態に係る粘着テープ包装袋を示す概略説明図であ

る。

[図11] (a) 及び (b) は本発明の第2実施形態の変形例を示す概略説明図

である。

[図12] 本発明の第2実施形態の更に別の変形例を示す概略説明図である。

[図13] 本発明による粘着テープ包装袋の他の実施形態を示す断面図である。

発明を実施するための形態

[0021] 以下、図面を参照しながら本発明の好適な実施形態について説明する。な

お、全図を通して同一又は相当部分には同一符号を付し、その重複した説明

は省略する。

[0022] [第1実施形態]

図1の(a)～(c)は、本発明による粘着テープ包装袋10の製造工程を表す斜視図である。この粘着テープ包装袋10は、片方の面に粘着剤層12(図2参照)を有する粘着テープ14、後述するように二つ折りにされた粘着テープ14全体を覆う形の第1剥離シート16、及び、第1剥離シートと同形の第2剥離シート18を備える。粘着テープ14、第1剥離シート16及び第2剥離シート18はいずれも、長方形が好ましい。

[0023] 図2は、粘着テープ包装袋10の断面の一部を示した図である。支持体20の片方の面に設けられた粘着剤層12が外側を向くように二つ折りにされた粘着テープ14の第1部分22の粘着剤層12及び第2部分24の粘着剤層12に、第1剥離シート16及び第2剥離シート18がそれぞれ剥離可能に付着している。

[0024] 本発明の粘着テープ包装袋は、ラベル、医療用、化粧用、装飾用、マスキング用、電子工業用、その他種々の用途に使用される。特に、医療用、化粧用等で使用される粘着テープ包装袋は、パップ剤、プラスター剤、絆創膏、サージカルテープ、化粧用パック剤、貼るタイプのカイロ等、通常皮膚、粘膜等に貼付される貼付剤の包装袋として用いることが可能である。

[0025] 支持体20の構成材料は、粘着剤層12を支持し得るものであれば特に制限されないが、通常、織布、不織布、プラスチック等からなるフィルム、金属箔等が用いられる。更に支持体は、単層構造でも積層構造であってもよく、例えば異なる材料からなる複数の織布又は不織布を積層した構造であってもよく、プラスチックフィルム、金属箔等と織布又は不織布を積層した構造であってもよい。

[0026] また、本発明に用いる織布又は不織布は、特に限定はされず、繊維状の素材を布状に加工したものであって、粘着テープの支持体に使用できるものであればよく、例えば編み目を丸編み、経て編み、緯(よこ)編み等により集合させて布状に加工した編布も含まれる。

- [0027] 織布又は不織布の好ましい例としては、ポリエステル系樹脂、ポリエチレン系樹脂及びポリプロピレン系樹脂からなる群より選ばれる樹脂繊維の少なくとも一種からなる織布又は不織布が挙げられ、中でも粘着剤層に含有される成分との相互作用が少ないポリエステル系のポリエチレンテレフタレートからなる織布が好ましい。
- [0028] プラスチックフィルムとしては、例えば、ポリエチレンテレフタレート等のポリエステル、ナイロン等のポリアミド、ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィン、ポリ塩化ビニル、可塑化ポリ塩化ビニル、可塑化酢酸ビニル-塩化ビニル共重合体、ポリ塩化ビニリデン、エチレン-酢酸ビニル共重合体、酢酸セルロース、エチルセルロース、エチレン-アクリル酸エチル共重合体、ポリテトラフルオロエチレン、ポリウレタン、アイオノマー樹脂を用いて形成されたものが挙げられる。また、本発明の粘着テープを医療用、化粧用の貼付剤として用いる場合は、支持体には、貼付剤としての十分な伸縮性又は非伸縮性を有する材料を用いることが好ましく、特に、ポリエチレンテレフタレートのメリヤス編みの織布（編み布）が好ましい。
- [0029] 支持体20としての編み布は、その目付け（単位当たりの質量）が50～500 g/m²であることが好ましい。また、支持体20は、JIS L1018の方法に従って測定した場合、縦方向（長軸方向）モジュラスが2～12 N/5 cm、横方向（短軸方向）モジュラスも2～12 N/5 cmであることが好ましい。なお、ここでいう縦方向とは、編み布を製造する工程における流れ方向のことを指し、横方向とは、縦方向と直交する方向、すなわち幅方向のことを指す。縦方向又は横方向が2 N/5 cmより低いモジュラスである場合、貼付部分にしわを伸ばしながら貼付することが困難な傾向がみられ、また、縦方向又は横方向が12 N/5 cmより高いモジュラスである場合は、逆に貼付の際に粘着テープが伸びすぎ、しわが生じやすくなる傾向がある。なお、モジュラスは室温（25℃）の値である。
- [0030] 上記の支持体20を用いることにより、後述する仮止め手段による仮止めが容易となり、また、仮止めから取り外した後の支持体20の形状、構造に

殆ど変化がない。すなわち、例えば毛羽立ち等が生じない。また、粘着テープ包装袋１０内の二つ折りが容易で、かつ、嵩張らない。更に、貼付の際は二つ折りにしていた部分に、いわゆる“くせ”が付きにくく、きれいに貼ることができる。

[0031] 粘着剤層１２の構成材料である粘着成分としては、粘着性を有し貼付部位に粘着することができれば特に限定はされないが、粘着基剤としてアクリル系粘着成分、ゴム系粘着成分、シリコン系粘着成分等が好ましく用いられ、中でも粘着物性の観点から、ゴム系粘着成分が特に好ましく用いられる。

[0032] 具体的なゴム系粘着成分としては、天然ゴム、合成ゴムのいずれも使用することができ、合成ゴムとしては、例えば、スチレン系ブロックコポリマーやポリイソブチレンが挙げられる。更に、スチレン系ブロックコポリマーとしては、スチレンーブチレンーすチレンブロックコポリマー（ＳＢＳ）、スチレンーイソプレンーすチレンブロックコポリマー（ＳＩＳ）、スチレンーエチレン／ブチレンーすチレンブロックコポリマー（ＳＥＢＳ）、スチレンーエチレン／プロピレンーすチレンブロックコポリマー（ＳＥＰＳ）が挙げられる。

[0033] スチレン系ブロックコポリマーの具体例としては、クレイトンＤ－１１１２、Ｄ－１１１１、Ｄ－１１０７（商品名、クレイトンポリマー（株）製）、ＪＳＲ５０００又はＪＳＲ５００２（商品名、日本合成ゴム（株）製）、クインタック３５３０、３４２１又は３５７０Ｃ（商品名、日本ゼオン（株）製）、クレイトンＤ－ＫＸ４０１ＣＳ又はＤ－１１０７ＣＵ（商品名、クレイトンポリマー（株）製）等のリニアトリブロックコポリマーや、クレイトンＤ－１１２４（商品名、クレイトンポリマー（株）製）、ソルプレ４１８（商品名、フィリップペトロリアム（株）製）等の分岐ブロックコポリマー等が挙げられる。

[0034] ポリイソブチレンとしては、例えば高分子から低分子のものが用いられ、例えば、オパノール１０、１２、１２ＳＦ、１５、１５ＳＦ、３０ＳＦ、５０、５０ＳＦ、８０、１００、１２０、１５０、２００（商品名、ＢＡＳＦ

(株)製)、ビスタネックスLM-MS、LM-MH、LM-H、MM L-80、MM L-100、MM L-120、MM L-140(商品名、エクソン化学(株)製)等が挙げられる。

[0035] また、アクリル系高分子としては、モノマー単位として、例えば、アクリル酸-2-エチルヘキシル、アクリル酸メチル、アクリル酸ブチル、アクリル酸ヒドロキシエチル、メタクリル酸-2-エチルヘキシル等に代表される(メタ)アクリル酸エステルを少なくとも一種含有する重合体又は共重合体等が用いられ、例えば、アクリル酸・アクリル酸オクチルエステル共重合体、アクリル酸-2-エチルヘキシル・N-ビニル-2-ピロリドン・ジメタクリル酸-1,6-ヘキサングリコール共重合体、アクリル酸-2-エチルヘキシル・酢酸ビニル共重合体、アクリル酸-2-エチルヘキシル・酢酸ビニル・アクリル酸共重合体、アクリル酸-2-エチルヘキシル・メタクリル酸-2-エチルヘキシル・メタクリル酸ドデシル共重合体、アクリル酸メチル・アクリル酸-2-エチルヘキシル共重合樹脂エマルジョン、アクリル樹脂アルカノールアミン液に含有するアクリル系高分子等の粘着剤、Duro-Takアクリル粘着剤シリーズ(ナショナルスターチアンドケミカル社製)、GELVAアクリル粘着剤シリーズ(モンサント社製)、SKダイナマトリダーム(綜研化学)、オイドラギットシリーズ(樋口商会)等が使用できる。

[0036] 上記ゴム系、アクリル系、シリコン系等の粘着基剤は、一種又は二種以上を混合して用いることも可能である。

[0037] 更に、本発明の粘着テープを医療用のパップ剤、プラスター剤、化粧用のパック剤として用いる場合には、粘着剤層として水溶性高分子も用いることができ、このような水溶性高分子としては、ゼラチン、寒天、アルギン酸、マンナン、カルボキシメチルセルロース又はその塩、ヒドロキシプロピルセルロース又はその塩、ポリビニルアルコール、ポリアクリル酸又はその塩等、あるいは、これらのうちの少なくとも一種を有機又は無機の架橋剤により架橋したものが好ましく用いられる。

- [0038] 上記の粘着基剤の他、粘着剤層には適宜、粘着付与剤、軟化剤、溶解剤、水、増粘剤、湿潤剤、充填剤、架橋剤、重合剤、溶解補助剤、吸収促進剤、安定化剤、抗酸化剤、乳化剤、界面活性剤、pH調整剤、薬物、紫外線吸収剤等が添加される。
- [0039] 本発明の粘着テープを医療用、化粧用の貼付剤として用いる場合の薬物としては、経皮的に体内に吸収されて薬理効果を発揮するものであれば特に限定されることはなく、例えば、抗炎症剤、鎮痛剤、抗ヒスタミン剤、局所麻酔剤、血行促進剤、麻酔剤、精神安定剤、抗高血圧剤、抗菌剤、血管拡張剤等が挙げられる。
- [0040] 本発明の第1剥離シート16及び第2剥離シート18は、粘着テープの包装袋として通常使用されているものであれば用いることができる。また、第1剥離シート16及び第2剥離シート18は、単層又は積層のいずれでもよく、また、構成する材料も本発明の効果を奏するのであれば特に限定されない。例えば、紙、不織布、アルミニウム、セロハン、ナイロン、高密度又は低密度のポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリアミド、ポリ塩化ビニリデン、ポリビニルアルコール、ポリ酢酸ビニル共重合体、ポリカーボネート、ポリスチレン、エチレンビニルアルコール共重合体等から適宜選択することが可能である。
- [0041] 更にこれらに印刷インキ若しくは接着剤等を塗布したもの、又は蒸着若しくはスパッタリング等の方法で薄膜を設けたものであってもよい。薄膜としては、アルミニウム等の金属の他、酸化ケイ素、酸化マグネシウム、酸化アルミニウム等のガスバリア性及び透明性の高い薄膜が好適である。この中でも、アルミニウムを含むフィルムが好ましく、更にポリエチレン、アルミニウム、ポリエチレンを順次積層したものがより好ましく、更にまた最外層にセロハンを積層したものが好ましく用いられる。
- [0042] これらの剥離シートは、柔軟性を有するものが好ましい。従って、剥離シートの厚みとしては、特に限定はされないが10～500 μ mの範囲であることが好ましく、15～300 μ mの範囲であれば更に好ましい。

- [0043] 図１の（ａ）に示したように、第１剥離シート１６及び第２剥離シート１８によって封じられる粘着テープ１４は、粘着テープ１４の短手方向と平行な線（折曲げ線）に沿って、粘着剤層１２が外側に向くように第１部分２２と第２部分２４とに折り曲げられている。第２部分２４は第１部分２２よりも大きく、第２部分２４が、第１部分２２からはみ出すはみ出し部分が存在する。
- [0044] このように二つ折りにされた粘着テープ１４に対し、粘着テープ１４の第１部分２２に第１剥離シート１６が剥離可能に付着され、図１の（ｂ）の状態となる。このとき、第２部分２４のはみ出し部分は、このはみ出し部分に対向する第１剥離シート１６上の部分に設けられた仮止め手段２６によって仮止めされる（図２参照）。
- [0045] 次に、粘着テープ１４の第２部分２４に後述するシリコン処理２８が施された第２剥離シート１８が剥離可能に付着され、第１剥離シート１６との間に粘着テープ１４が封じられることで本発明の粘着テープ包装袋１０が完成する（図１の（ｃ））。
- [0046] 粘着テープ１４を封じる方法としては、第１剥離シート１６と第２剥離シート１８との重ね合わされた部分のうち、粘着テープ１４を囲む部分を密閉する方法が好ましい。両剥離シート１６、１８間が密閉されると、内部が外界と遮断されるため、粘着テープ１４がより衛生的かつ物理的に保護され、粘着テープ包装袋１０の粘着剤層に含まれる成分が外界に漏れない、揮発しない等の利点がある。
- [0047] 互いに重ね合わされた第１剥離シート１６と第２剥離シート１８との周囲を密閉する方法としては、ヒートシール法その他、接着剤等を使用した方法が考えられる。また、両者の周囲をテープで留めてもよい。粘着テープ包装袋１０をこのような構成とすることで、第１剥離シート１６及び第２剥離シート１８が包装袋としても機能することとなるので、従来存在した別個の包装袋を省略することが可能となる。
- [0048] なお、完成した粘着テープ包装袋の角部が尖っていることを避けるため、

第1剥離シート16及び第2剥離シート18は、完成した粘着テープ包装袋の角部の一部、好ましくは図1の(c)に示したように、四隅の全てが丸められた形状となるよう、略長方形の形状とすることが好ましい。

[0049] 更に、第1剥離シート16及び第2剥離シート18の全部又は一部の辺縁は、貼付時に、例えばそれらの辺縁により貼付部位もしくはその周辺を傷めないように、辺縁を波形、パルス形、短冊状の形状にしたり、辺縁の最末端はあえて接着しない等の手段も用いることができる(図3の(a)～(d)参照)。

[0050] 本発明においては、第2剥離シート18は、粘着テープ14の第2部分の粘着剤層12と第2剥離シート18との付着力を抑制する付着力抑制手段を設けておくことが好ましい。この付着力抑制手段としては、第2剥離シート18の全面に剥離処理を施すというものが考えられるが、図1の(a)と(b)及び図2の符号28で示す部分のみを剥離処理することとしてもよい。また、この付着力抑制手段は、粘着テープ包装袋10の開封時に粘着テープ14の第2部分24が第2剥離シート18から容易に剥離されることを目的としているため、粘着テープ14の第2部分24が接する第2剥離シート18の部分だけに剥離処理を施してもよいし、かかる目的を達成できるのであれば、その部分の更に一部分のみを剥離処理してもよい。

[0051] 剥離処理としては、剥離剤を用いる方法の他、エンボス加工、サンド加工等の物理的に剥離を行いやすくする方法も含まれる。剥離剤としては、シリコン系剥離剤、アルキルペンダント系剥離剤、縮合ワックス系剥離剤等のいずれも用いることができ、この中でもシリコン系剥離剤を用いたいわゆるシリコン処理が好ましい。シリコン処理は、比較的容易且つ安価に行うことができるという利点があるからである。シリコン処理を施すことにより、粘着テープ包装袋10の使用に際して第2剥離シート18を取り除いたときに、簡単に粘着剤層12が第2剥離シート18から離れて粘着剤層12が露出するため、貼付部位への貼付が容易となる。

[0052] 粘着テープ14の粘着剤層12から第2剥離シート18を容易に剥離させ

るための別の手段として、第1剥離シート16に、粘着テープ14の支持体20の少なくとも一部を一時的に保持できる手段、すなわち仮止め手段を設置することができる。仮止め手段としては、特に限定されることはないが、例えば、磁力、静電気力、又は物理的な力、例えばマジックテープ、両面テープ、粘着剤、接着剤の他、疑似接着、第1剥離シート16又は支持体20の材質、性状等によっては溶着、熱接合、強押し、型押し、ホットメルト接着剤等を用いることができる。特に、第1剥離シート16の内側となる層が所定の温度で熔融する熱可塑性材料からなり、かつ、粘着テープ14の支持体18が例えば織布から形成されている場合には、剥離シート16の内側層を熔融させて支持体18の織布に浸透させ、そこで固化できるので、熱接合による仮止めが有効である。また、剥離シート16が熱可塑性を有していない場合であっても、支持体18の材料に熱可塑性材料を含ませることで、熱接合を行うことも考えられる。また、また、第1剥離シート16の内側となる面をエンボス加工して多数の突状部分を形成し、支持体20にこれらの突状部分を引っ掛けて保持するという手段も適用可能である。

- [0053] 上述したような様々な仮止め手段が用いられ得るが、その中でも特に疑似接着やホットメルト接着剤を用いる方法、或いは、熱接合による方法が好ましい。疑似接着やホットメルト接着剤を用いる方法では、粘着テープ14は、前記折曲げ線に沿って、粘着剤層が外側に向くように第1部分22と第2部分24とに折り曲げられ、第2部分24が第1部分22よりも大きく、第2部分24が、第1部分22からはみ出すはみ出し部分を有しており、第1剥離シート16の部分で、前記はみ出し部分に対向する部分26に、疑似接着やホットメルト接着剤を用いるのである。粘着テープ14の支持体20に対する接着部分26の付着力が、第2剥離シート18に対する粘着剤層12の粘着力よりも高くなるようにすれば、シリコン処理面等の付着力抑制手段28がなくても、粘着テープ包装袋10の使用に際して粘着テープ14の第2部分24が第2剥離シート18から分離しやすくなる。このような接着部分26の形成をシリコン処理面28と併用すると、更に好ましい。

[0054] 一方、熱接合による仮止めの場合は、上述したような部分 26 は形成されない。熱接合による仮止めは、図 1 の (c) の状態に第 1 剥離シート 16 及び第 2 剥離シート 18 を重ね、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 との重ね合わされた部分の外周部分を密閉、例えばヒートシールした後、或いはヒートシールと同時に、熱接合を行えばよいことは理解されよう。また、熱接合後に、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 の外周部分をヒートシール等により密閉してもよい。

[0055] 仮止め手段としては、第 1 剥離シート 16 に対する粘着テープ 14 の支持体 20 の付着力（仮止め手段としての接着部分 26 の付着力）が、第 2 剥離シート 18 に対する粘着剤層 12 の付着力（粘着力）よりも高くなるものであればよい。すなわち、仮止め手段を介しての、第 1 剥離シート 16 に対する支持体 20 の付着力、貼付部位に対する粘着テープ 14 の粘着剤層 12 の付着力（粘着力）、及び、第 2 剥離シート 18 に対する粘着テープ 14 の粘着剤層 12 の付着力は、以下のような関係になる。

貼付部位に対する粘着剤層 12 の付着力

> 仮止め手段を介しての、第 1 剥離シート 16 に対する支持体 20 の付着力

> 第 2 剥離シート 18 に対する粘着剤層 12 の付着力

[0056] なお、疑似接着とは、前述した特許庁ホームページから入手可能な技術分野別特許マップ、一般 21 「接着」第 336 頁に記載されているように、平常では粘接着性を有さないが、特殊加圧条件等で接合するものをいい、粘着剤に添加物を加えて生成された疑似接着剤が用いられる。疑似接着剤としては、種々の公知の疑似接着剤を採用することができる。このような疑似接着剤は、第 1 剥離シート 16 の部分で、前記はみ出し部分に対向する部分に塗布すればよいが、点状に設けてもよく、また、支持体 20 の前記はみ出し部分の全面に塗布しても、或いは、はみ出し部分に線状、点状に設けてもよい。また、疑似接着剤を塗布するのではなく、疑似接着樹脂層を必要箇所に形成してもよい。

- [0057] 以下、図４～図７を参照して本実施形態についての粘着テープ包装袋１０の作用及び効果について説明する。
- [0058] 図４の（ａ）は、本実施形態についての粘着テープ包装袋１０の斜視図を示している。従来型の粘着テープと比較して、剥離シートとは別個の包装袋を有しないため省資源である。本発明の粘着テープ包装袋１０は一枚単位で製品化されるため、携帯利便性に優れる。
- [0059] 図４の（ｂ）は、第１剥離シート１６及び第２剥離シート１８の周囲の封じられた部分の一端から、第２剥離シート１８を取り除き始めた様子を示している。第２剥離シート１８は粘着テープ１４の第２部分２４の粘着剤層１２から剥がれながら取り除かれる。
- [0060] そして、図４の（ｃ）に示すように、第２剥離シート１８を完全に取り除くと、粘着テープ１４の第２部分２４の粘着剤層１２が露出する。特に、粘着テープ１４の第２部分２４の粘着剤層１２と第２剥離シート１８との付着力を抑制するシリコン処理が第２剥離シート１８に施されている場合は、容易に図４の（ｃ）の状態とすることができる。更に、第１剥離シート１６に疑似接着剤やホットメルト接着剤等の仮止め手段２６が設けられている場合では、仮止め手段を介しての、第１剥離シート１６に対する粘着テープ１４の支持体２０の付着力が、第２剥離シート１８に対する粘着剤層１２の付着力よりも高くなるように設計されていれば、シリコン処理面がなくても、容易に図４の（ｃ）の状態とすることができる。
- [0061] 図５～図７は、本発明の粘着テープが特に医療用、化粧用等の貼付剤として用いられる場合の態様を示すが、これ以外の用途で用いる場合も同様の方法により貼付することができる。すなわち、粘着テープ１４の第１部分２２の粘着剤層１２が露出した粘着テープ包装袋を貼付部位に貼付する方法を示している。まず、当該粘着テープ包装袋を片手に持ち、図５に示すように貼付部位ないし貼付部位の近傍に当てる。次に、図６に示すように、第１剥離シート１６を手で保持したまま、粘着テープ１４が第１剥離シート１６から剥がれる向きに、皮膚に沿うように引っ張る。第１剥離シート１６が引っ張

られるに従って、粘着テープ 14 の第 1 部分 22 が第 1 剥離シート 16 から剥がれると同時に貼付部位に貼付される。特に第 1 剥離シート 16 を引っ張りながら貼付するため、粘着テープ 14 にしわがよらずに、これを貼付することができる。図 7 は粘着テープ 14 の全体を貼付部位に貼付し終えた様子を示す。

[0062] 本発明の粘着テープは、第 2 剥離シート 18 と重ね合わされていた第 1 剥離シート 16 の辺縁に、当該粘着テープを載せた手の親指を添えることができるため、手にしっかり保持することができる。したがって、粘着テープを貼付部位に当てる際に落下させる危険が小さく、また、貼付する際に粘着テープがぶれたり、重力によって意図しない方向に垂れ下がったりする心配が小さいため、安心して貼付部位に狙いを定めて貼付することができる。貼付部位が一人では貼付しにくい背中等であっても、片手で容易に貼付することができる。

[0063] なお、上述の使用動作においては粘着剤層が貼付部位以外の皮膚に接触するおそれが小さい。従来型の粘着テープの使用でしばしば体験する手指等への粘着剤層のべたつきがなく、衛生的であり、しかも、第 2 剥離シートを取り除いた後、粘着テープは第 1 剥離シート上で支えられ或いは補強された状態となるので、粘着剤同士が接着し貼付剤が使用できない状態になることもない。

[0064] ところで、粘着テープ包装袋 10 の開封を容易にするために、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 との周囲を密閉する手段として、いわゆるイージーピール技術を用いることも有効である。イージーピールとは、特許庁ホームページから入手可能な技術分野別特許マップ、一般 21 「接着」第 335 頁 (www.jpo.go.jp/shiryousonota/map/ippan21/4/4-3-1.htm) に記載されているように、易剥離性を意味し、容器・包装においてヒートシールにより封緘し、開ける時に剥がしやすくしたものをいう。イージーピールは、具体的には、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 との間における接着剤層自体が破

壊されて剥離する凝集剥離タイプや、この接着剤層と第1剥離シート16又は第2剥離シート18の接着強度を低くしておき、開封時に第1剥離シート16又は第2剥離シート18が接着剤層から剥離する層間剥離タイプ、更には、EVA等の易接着性樹脂を用いる界面剥離タイプ等、種々のタイプがあり、特に限定されるものではないが、表面にポリエチレン層が配置されるシート材が第1と第2の剥離シート16、18として使用される場合には、イージーピール用の接着剤層として、例えば、高密度ポリエチレンを主体とした樹脂層と、低密度ポリエチレンに凝集破壊を引き起こす樹脂が添加されたイージーピール性樹脂層とからなる2層構造のものを使用するとよい。

[0065] 更に、第2剥離シート18を取り除きやすいように辺縁にノッチを施したり、第1剥離シート16及び第2剥離シート18に開封のための脆弱部分を設けたりすることも適宜用いることも可能である。

[0066] また、同じ目的で、図8の(a)や(b)に示すように、第1剥離シート16と第2剥離シート18の端の部分を接着せずにおき、その非接着部分30を摘めるようにしてもよい。特に、図8の(b)に示すような形状とした場合には、非接着部分30を広く取ることができ、より摘みやすくなる。勿論、前述したイージーピール技術の併用により、より開封が容易になる。

[0067] 更に、図9の(a)及び(b)に示す粘着テープ包装袋10も開封を容易にしたものであり、第1剥離シート16と第2剥離シート18の端の部分全体を接着せずにおき、その非接着部分40を摘めるようにしたものである。この場合、非接着部分40の面積が包装袋10の幅全域の大きなものとなるため、より摘み易いという利点がある。また、上記と同様、シール部分(一点鎖線の部分)にイージーピール技術を施すことにより、更に開封が容易となるが、図9の(a)において二点鎖線で示す部分を、例えば熱を加える等して弱め線としておくと、シール部分をイージーピールとしなくとも、弱め線に沿ってシール部分を容易に横切って所望の形状に第1剥離シート16を切り離すことが可能となる。

[0068] また、図9の(a)に示すように、第1又は第2の剥離シート16、18

の一方、例えば第1剥離シート18の非接着部分40の辺縁にノッチ等の触感により認識できる印50を付けておくことも好ましい。本発明においては、粘着テープ包装袋10を開封した際、後述するように粘着テープ14の粘着剤層12が上向きとなっていることが貼付作業には便利であるが(図4の(c)参照)、触感で認識できる印50を第1又は第2の剥離シート16、18の少なくとも一方に設けることで、目が不自由な者も包装袋10の上下を判断することが可能となる。触感で認識できる印50は、ノッチの他、図3に示すような形状、エンボス加工、突起等、様々なものが考えられる。

[0069] 図9の(b)の構成もその一種であり、第1剥離シート16の非接着部分401を第2剥離シート18の非接着部分402よりも長くして、上下を触感で判断できるようにしたものである。このような印は、図8に示す構成にも適用可能なことは勿論である。なお、図9の(b)に示すように第1剥離シート16と第2剥離シート18の非接着部分401、402の縁部の位置をずらして段差を付けることで、より一層、非接着部分401を摘み易くできるといふ効果を奏する。

[0070] [第2実施形態]

図10は、開封をより一層容易とするための工夫が施された粘着テープ包装袋10を示す概略説明図である。図10に示す粘着テープ包装袋10は、第1剥離シート16と第2剥離シート18の互いに重ね合わされた部分に施されたヒートシール部60の形状に特徴を有するものである。その他の構成については上記の第1実施形態と同様であるのでその説明は省略する。

[0071] 図10に示すように、ヒートシール部60は、粘着テープ包装袋10の一方の縁部60aと、その反対側の部分60bと、これらの部分60a、60b間の縁部60c、60dに設けられている。3つのヒートシール部60a、60c、60dは直線状であり、これは第1実施形態のものと同様である。残りのヒートシール部60bは、端から離れた位置に設けられており、部分60bは接着されておらず、この部分60bを摘んで開封することができるようにしている。

[0072] ヒートシール部60bは、図示するように、山形ないしは三角形の鋸歯形状となっている。このような形状のヒートシール部60bにあっては、部分65を摘んで第1剥離シート16と第2剥離シート18とを互いに離れる方向に引くと、その引張り力がヒートシール部60bのいずれかの山の頂部に集中することになり、その頂部からヒートシール部60bの破断が開始することになる。例えば図10において右上端から開いた場合には、符号68で示す山の頂部に力が集中する。特に、図10に示す形状においては、山の頂部は点であるため、引張り力が小さくとも、その力は一点に集中するため、容易に破断が開始する。ヒートシール部60bにおいて破断が一旦開始すると、更に大きな引張り力を加えることなく、この破断開始点を起点として他の部分に破断が伝播していき、ヒートシール部60全体が破断して、粘着テープ包装袋10は図4の(c)の状態となる。

[0073] なお、ヒートシール部60bの山の高さH及びピッチPについては適宜定めることができる。しかしながら、Hに対してPが大きい場合、山の頂部の角度が大きくなり、力の集中という効果が損なわれる。また、Pが小さいと、部分65に加えられた引張り力が2以上の山の頂部に分散することとなり、開封に大きな力を要することになる。一方、Hが小さいと、直線状のヒートシール部に近いものとなり、この場合も開封に大きな力を要する。このような点を考慮すると、Hは10mm前後、Pは10～20mm程度とすることが好適である。

[0074] 図11の(a)は、図10のヒートシール部60の変形であり、ヒートシール部60bの側となる縁を直線状としたものである。このように一方の縁を直線状とすることで、ヒートシール部60の破断時の感触が滑らかなものとなる。

[0075] また、力を一点に集中させることでヒートシール部60の破断が容易となることから、図11の(b)に示すように、摘み部分65に向かって突出する凸点70を一つだけヒートシール部60bに形成することとしてもよい。なお、図11の(b)の構成では、ヒートシール部60bの凸点70以外の

部分が緩やかな山形となっているが、これは、凸点 70 からの破断が他の部分に伝播し易くするためである。

[0076] 更に、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 との接合手段はヒートシールに限られず、接着剤等を用いる手法も考えられるが、接着剤その他による面接合部の外縁にも、外側に突出する少なくとも一点の凸点を形成することで、図 10 及び図 11 に示すヒートシール部 60b と同様な易開封性を得ることができる。

[0077] また、図 12 は、図 8 の (b) に示す構成において、ヒートシール部に前述の凸点 68, 70 を設けるという概念を適用したものを示している。この構成では、ヒートシール部 60 の凸部 69 に対して摘み部分 65 のうち角部が正対している。この角部を通常、使用者が摘んで包装袋 10 を開封しようとするため、凸部 69 に直に力が作用し易く、剥離し易いという特徴がある。

[0078] なお、図 10、図 11 の (a)、(b) 及び図 12 の構成においても、図 9 の (b) の構成を適用することができる。すなわち、図示しないが、例えば図 10 の構成にあっては、第 1 剥離シート 16 と第 2 剥離シート 18 のうちの一方の部分 65 を他方の部分 65 よりも長くすることができ、その場合には、部分 65 を極めて容易に摘むことができ、使用者にとって有効なものとなる。

[0079] 以上、本発明の好適な第 1 及び第 2 の実施形態について詳細に説明したが、本発明は上記の実施形態に限定されない。

[0080] 例えば、上記の説明では第 1 剥離シート、第 2 剥離シート及び粘着テープが略長方形である場合について説明したが、これらは正方形、円形、楕円形、小判形等、種々の平面図形をかたどった形状であってもよい。

[0081] また、本発明の製造方法も特に限定されることはないが、通常の粘着テープの製造工程、第 1 剥離シートと粘着テープの接着工程、第 1 剥離シートと第 2 剥離シートとの重ね合わせ工程を経て製造することが可能である。

[0082] また、上記実施形態では、第 2 剥離シートの全体を第 1 剥離シート及び粘

着テープとから除去するような形態（図４の（c）参照）としているが、第２剥離シート的一方の辺を第１剥離シートの同側の辺と強固に接合、すなわち分離不可能に閉じるようにしてもよい。このような構成では、第２剥離シートは第１剥離シートから分離することがないため、粘着テープを貼付する際、第１剥離シートの端部のみならず、第２剥離シート全体をも手で持つことができ、よって、貼付が更に容易となる。

[0083] 更にまた、粘着テープ１４の折曲げ線は剥離シート１６，１８の辺縁と平行である必要もない。

[0084] 図１３は本発明の更に別の実施形態を示しているが、これは、粘着テープ１４の第１部分２２の面積と第２部分２４の面積とを実質的に同一としたものの、言い換えると第１部分２２と第２部分２４とを実質的に同形としたものである。この場合、仮止め手段２６を第１剥離シート１６に設けるのではなく、粘着テープ１４の第１部分２２と第２部分２４との間に設ける必要がある。この仮止め手段８０は、上記実施形態と同様に、疑似接着剤やホットメルト接着剤であってもよいが、粘着テープ１４の支持体２０が不織布からなるものであれば、繊維同士を絡める方法を採用することも可能である。

実施例

[0085] 粘着剤として、スチレンーイソプレンスチレンブロックコポリマー２０部、ポリイソブチレン２０部、流動パラフィン４５部、水添ロジングリセリンエステル１５部を混合し、ポリエチレンテレフタレートの織布に展延し、粘着テープを得た。この粘着テープを、粘着剤が外側に向くように、かつ、一方の端部が他方の端部よりも突出するように、折り曲げた。ポリエチレンテレフタレート、アルミニウム、ポリエチレンの積層フィルム（厚み ８０ μm）を粘着テープよりも大きな面積となるように裁断し、それを剥離シートとして２枚用意した。そして、一方の剥離シートの一面全体に付着力抑制手段としてシリコン処理を施した。次いで、他方の剥離シートの、粘着テープの突出部分が置かれる部分の一部に仮止め手段として粘着剤を塗布した後、粘着テープをこの他方の剥離シート上に置き、更にもう一方の剥離シート

を重ね合わせた。続いて、粘着テープが内包されるように、2枚の剥離シートの縁部をヒートシールした。これによって、図1の(c)及び図4の(a)に示す形態の粘着テープ包装袋を得た。

[0086] このような粘着テープ包装袋を開封した場合、図4の(c)のように、一方の剥離シートに、折り曲げられた粘着テープが残された。この後、図5～図7に示す手順で皮膚への貼付を行ったが、粘着テープは皮膚に、確実にかつ円滑に、しかも皺が寄ることなく、容易に貼付された。

[0087] なお、上記実施例の要領により、ヒートシート部の形成条件を変えて図10に示す形状の粘着テープ包装袋を複数作製し、開封力試験でヒートシール部(図10の符号60bの部分)の開封に要する力を測定すると共に、官能試験で各包装袋の性能を評価した。

[0088] 開封力試験では、引張試験器オートグラフAGS-1kgNG(島津製作所製)を用いた。そして、包装袋の開封端(図10において第1剥離シート16と第2剥離シート18の摘み部分65の上部)をそれぞれ掴み治具にセットし、開封速度300mm/minで相反する方向に引っ張るとき(いわゆるT形開封するとき)の、ヒートシール部(図10の符号60bの部分)の開封に要する25mm幅当たりの力を測定した。その測定結果は次表の通りである。

[0089] [表1]

	開封に要する力 (N/25mm)	官能試験結果 (包装袋の性能)
試料1	15	×
試料2	10	○
試料3	5	◎
試料4	1	◎
試料5	0.5	○
試料6	0.1	×

◎ 特に良い(密封性が良く、開封性も良い)

○ 良い(密封性が良い、又は、開封性が良い)

× 開封し難い、又は、密封性が悪い

[0090] 上記の表から、包装袋の開封に要する力が0.5～10N/25mmの範囲であるとき、官能試験結果が「良い」となり、とりわけ1～5N/25mmの範囲であるとき、官能試験結果が「特に良い」となっていることが分かる。この結果から、包装袋の開封に要する力が0.5～10N/25mmの範囲、より好ましくは1～5N/25mmの範囲となるように、ヒートシール部の形成条件を定めることが望ましい。これにより、非力である高齢者や患者にとっても開封し易く、かつ、密封性の良い粘着テープ包装袋を得ることが可能となる。

符号の説明

[0091] 10…粘着テープ包装袋、12…粘着剤層、14…粘着テープ、16…第1剥離シート、18…第2剥離シート、20…支持体、22…粘着テープの第1部分、24…粘着テープの第2部分、26…仮止め手段、28…シリコン処理面（付着力抑制手段）、30、40…非接着部分、50…ノッチ、60…ヒートシール部。

請求の範囲

- [請求項1] 支持体と、前記支持体の一方の面に設けられた粘着剤層とを有する粘着テープを収容する粘着テープ包装袋において、
- 前記粘着テープは、前記粘着剤層が外側に向くように第1部分と第2部分とに折り曲げられ、
- 前記粘着テープの前記第1部分の前記粘着剤層に剥離可能に付着された第1剥離シートと、前記粘着テープの前記第2部分の前記粘着剤層に剥離可能に付着され、前記第1剥離シートとの間で前記粘着テープを封じる第2剥離シートとを備えることを特徴とする粘着テープ包装袋。
- [請求項2] 前記第1剥離シートと前記第2剥離シートとが互いに重ね合わされ、
- 前記第1剥離シートと前記第2剥離シートとの重ね合わされた部分であって、前記粘着シートを囲む部分が密閉されていることを特徴とする請求項1に記載の粘着テープ包装袋。
- [請求項3] 前記第1剥離シートと前記第2剥離シートとの間を密閉すべく面接合された面接合部の外縁に、外方に突出する凸点を少なくとも1つ形成したことを特徴とする請求項1又は2に記載の粘着テープ包装袋。
- [請求項4] 前記粘着テープの前記第2部分の前記粘着剤層と前記第2剥離シートとの付着力を抑制する付着力抑制手段が、前記第2剥離シートの少なくとも一部分に設けられていることを特徴とする請求項1～3のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。
- [請求項5] 前記付着力抑制手段が、前記第2剥離シートの、前記粘着テープの前記第2部分の前記粘着剤層と付着する部分の少なくとも一部分に施されたシリコン処理面であることを特徴とする請求項4に記載の粘着テープ包装袋。
- [請求項6] 前記付着力抑制手段が、前記第2剥離シートの、前記粘着テープの前記第2部分の前記粘着剤層と付着する部分の少なくとも一部分に施

されたエンボス加工面及び／又はサンド加工面であることを特徴とする請求項 4 に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項7] 前記粘着テープの前記第 2 部分が前記粘着テープの前記第 1 部分よりも大きく、前記第 2 部分が、前記第 1 部分からはみ出すはみ出し部分を有しており、

前記第 1 剥離シートの部分で、前記はみ出し部分に対向する部分の少なくとも一部分には、仮止め手段が設けられていることを特徴とする請求項 1 ～ 6 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項8] 前記仮止め手段を介しての、前記第 1 剥離シートに対する前記粘着テープの前記支持体の付着力が、前記第 2 剥離シートに対する前記粘着剤層の付着力よりも高いことを特徴とする請求項 7 に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項9] 前記粘着テープの前記第 1 部分が前記粘着テープの前記第 2 部分と実質的に同形であり、

前記粘着テープの前記第 1 部分と前記粘着テープの前記第 2 部分との間に仮止め手段が設けられていることを特徴とする請求項 1 ～ 6 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項10] 前記仮止め手段の付着力が、前記剥離シートに対する前記粘着剤層の付着力よりも高いことを特徴とする請求項 9 に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項11] 前記仮止め手段が粘着テープの支持体に接着性を有することを特徴とする請求項 7 ～ 10 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項12] 前記粘着テープが皮膚又は粘膜に貼付される医療用として用いることを特徴とする請求項 1 ～ 11 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項13] 前記第 2 剥離シートを取り除いた後、前記粘着テープの前記第 2 部分の前記粘着剤層が露出し、かかる露出部分を貼付部位ないし貼付部位の近傍に当て、次いで、前記第 1 剥離シートを保持したまま、前記

第 1 剥離シートを、前記粘着テープが前記第 1 剥離シートから剥がれる向きに引っ張ることにより、貼付することができることを特徴とする請求項 1 ～ 12 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋。

[請求項 14] 請求項 1 ～ 12 のいずれか一項に記載の粘着テープ包装袋を用いた貼付方法において、

前記第 2 剥離シートを取り除いた後、前記粘着テープの前記第 2 部分の前記粘着剤層が露出し、かかる露出部分を貼付部位ないし貼付部位の近傍に当て、次いで、前記第 1 剥離シートを保持したまま、前記第 1 剥離シートを、前記粘着テープが前記第 1 剥離シートから剥がれる向きに引っ張ることにより、貼付することを特徴とする、粘着テープ包装袋を用いた貼付方法。