

(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2012-140171

(P2012-140171A)

(43) 公開日 平成24年7月26日(2012.7.26)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 65/02 (2006.01)	B 6 5 D 65/02 E	3 E 0 6 4
B 6 5 D 30/02 (2006.01)	B 6 5 D 30/02	3 E 0 7 5
B 6 5 D 33/00 (2006.01)	B 6 5 D 33/00 A	3 E 0 8 6
B 3 1 B 1/64 (2006.01)	B 3 1 B 1/64 3 2 1	4 F 0 7 3
B 3 1 B 1/88 (2006.01)	B 3 1 B 1/88 3 2 1	

審査請求 有 請求項の数 11 O L (全 9 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2011-966 (P2011-966)	(71) 出願人	592167411 香川県 香川県高松市番町4丁目1番10号
(22) 出願日	平成23年1月6日(2011.1.6)	(71) 出願人	591085916 丸善工業株式会社 香川県坂出市大屋富町1826番地の8
		(74) 代理人	100106002 弁理士 正林 真之
		(74) 代理人	100120891 弁理士 林 一好
		(72) 発明者	白川 寛 香川県高松市郷東町587-1 香川県産 業技術センター内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装袋用材料の製造方法、製造装置及び包装袋

(57) 【要約】

【課題】 安定して均一に印刷特性に優れる包装袋用材料を簡便に製造することができる包装袋用材料の製造方法、製造装置及び包装袋を提供すること。

【解決手段】 本発明に係る包装袋用材料の製造方法は、熱可塑性樹脂フィルムの少なくとも一面を、大気圧プラズマの雰囲気に配置することで、表面処理を行う工程を有する。熱可塑性樹脂フィルムの少なくとも一面を大気圧プラズマの雰囲気に配置する時間を、20秒未満にすることが好ましく、大気圧プラズマの雰囲気を形成するための印加電圧を、100V、50Hzの電源を使用した場合には9kV未満にすることが好ましい。

【選択図】 なし