

(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2005-231114
(P2005-231114A)

(43) 公開日 平成17年9月2日(2005.9.2)

(51) Int. Cl. ⁷	F I	テーマコード (参考)
B 3 1 D 1/02	B 3 1 D 1/02	3 E 0 7 5
G 0 9 F 1/08	G 0 9 F 1/08	
		A
		M

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 21 頁)

(21) 出願番号	特願2004-41309 (P2004-41309)	(71) 出願人	595013656 株式会社マツザキ 福岡市東区松島三丁目24番22号
(22) 出願日	平成16年2月18日 (2004.2.18)	(74) 代理人	100094248 弁理士 楠本 高義
		(74) 代理人	100124718 弁理士 増田 建
		(72) 発明者	大濱 健二 千葉県市川市塩焼5-12-34 リヴァ ージュ158-104
		Fターム(参考)	3E075 AA05 BA83 CA02 DB07 DB16 DE22 GA05

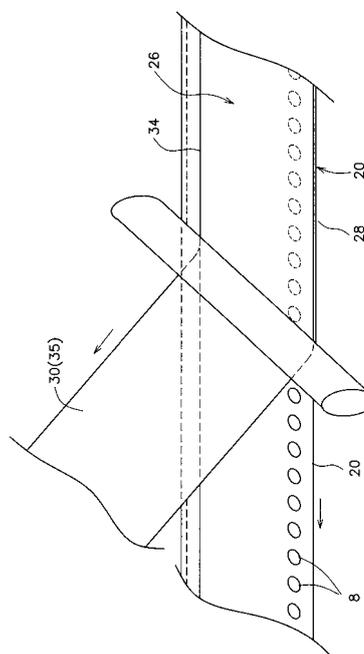
(54) 【発明の名称】 シールラベルの製造方法

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 粘着層がラベル材の一部域にしか設けられていないシールラベルについて、粘着層の原料である剥離基材シートの使用量を節減でき、かつ、生産の効率を落さないシールラベルの製造方法を提供する。

【解決手段】 剥離基材シートを準備する工程、ラベル基材シートの面のインク層を形成する工程、剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、前記ラベル基材シートと、前記剥離基材シートとを重畳して貼り合せシートを得て、ラベル材の粘着層の位置に対応して、該粘着剤層をラベル基材シートの片面に付着させる工程、剥離基材シートに切り目を形成する工程、前記貼り合せシートから、該切り目が形成された剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程、該他の域に対応する部分が分離された貼り合せシートを、ラベルの形状に全抜きするシールラベルの製造方法である。

【選択図】 図13



【特許請求の範囲】

【請求項1】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、
重畳された前記剥離基材シートを、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、
前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程、
該他の域に対応する部分が分離された前記貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程
を含むシールラベルの製造方法。

10

【請求項2】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、
重畳された前記剥離基材シートを、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、
前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする工程、
前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を、前記剥離基材シートを残してハーフ抜きする工程、
前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程
を含むシールラベルの製造方法。

20

30

【請求項3】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、
該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程、
該アイドラシートが分離された前記複合貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程
を含むシールラベルの製造方法。

40

50

【請求項4】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、

前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、

前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、

前記ラベル基材シートのと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、

10

前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする工程、

前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を、前記アイドラシートを残してハーフ抜きする工程、

該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程

を含むシールラベルの製造方法。

【請求項5】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、

20

前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、

前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、

前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、

重畳された前記剥離基材シートの、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、

前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭を、前記剥離基材シートを残してハーフ抜きする工程、

30

前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程

を含むシールラベルの製造方法。

【請求項6】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、

前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、

前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、

前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、

40

前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭を、前記アイドラシート及び前記剥離基材を残してハーフ抜きする工程、

該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程

を含むシールラベルの製造方法。

【請求項7】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に

50

配されたラベルの製造方法であって、

前記ラベル材の形状に切り取られることとなる長尺のラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなり、該ラベル基材シートより幅の狭い長尺の剥離基材シートを準備する工程、

前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、

前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ貼り合せシートを得る工程、

該貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程

を含むシールラベルの製造方法。

10

【請求項 8】

ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、

前記ラベル材の形状に切り取られることとなる長尺のラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなり、該ラベル基材シートより幅の狭い長尺の剥離基材シートを準備する工程、

前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、

前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ貼り合せシートを得る工程、

20

前記剥離基材シートの前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭をハーフ抜きする工程、

前記ラベル基材シートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を全抜きする工程

【請求項 9】

前記ラベル基材シートと前記剥離基材シートとを重畳する前に、該ラベル基材シートと、該剥離基材シートとのいずれか又は両方を帯電させる工程を含む請求項 1 乃至 6 のいずれかに記載のシールラベルの製造方法。

30

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、インク層、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層されたシールラベルの製造方法に関する。なかでも、剥離層の原料である剥離基材シートの使用量を節減できるシールラベルの製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

インク層、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層されたシールラベルの製造においては、剥離層の原料である剥離基材シートとラベル材が打ち抜かれることとなるラベル基材シートとを粘着層の原料である粘着剤を介して貼り合せて貼り合せシートとした後、その貼り合せシートを打ち抜いてラベル材とすることが通常行なわれる（例えば、特許文献 1 参照）。この方法では、粘着層がラベル材の一部域にしか設けられていないシールラベルについては本来不要な剥離層が、粘着層が設けられていない部分に配されており、資材のムダである。又、ラベル使用時に廃棄される剥離層が必要以上に増加することになり、環境保全のうえでも好ましくない。

40

【0003】

又、打ち抜かれたラベル材ごとに所定の形状の両面接着テープを貼付したのち、所定形状の剥離層に貼り付けることも行なわれるが、手作業であり、人件費が過大になる。

【特許文献 1】特開平 7 - 2 2 7 9 2 4 号公報（第 2 頁右欄第 2 9 ~ 4 7 行目及び図 2）

50

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

本発明の目的は、粘着層がラベル材の一部域にしか設けられていないシールラベルについて、粘着層の原料である剥離基材シートの使用量を節減でき、かつ、生産の効率を落さないシールラベルの製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0005】

本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、
重畳された前記剥離基材シートを、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、
前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程、
該他の域に対応する部分が分離された前記貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程
を含むシールラベルの製造方法であることにある。

10

20

【0006】

又、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、
重畳された前記剥離基材シートを、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、
前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする工程、
前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を、前記剥離基材シートを残してハーフ抜きする工程、
前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程
を含むシールラベルの製造方法であることにある。

30

40

【0007】

更に、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着さ

50

せ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、
 該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程、
 該アイドラシートが分離された前記複合貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程
 を含むシールラベルの製造方法であることにある。

【0008】

又更に、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
 前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、
 前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
 前記ラベル基材シートのと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、
 前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする工程、
 前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を、前記アイドラシートを残してハーフ抜きする工程、
 該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程
 を含むシールラベルの製造方法であることにある。

【0009】

更に又、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
 前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する工程、
 前記剥離基材シートの剥離面の一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
 前記ラベル基材シートと該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させるように、重畳して貼り合せシートを得る工程、
 重畳された前記剥離基材シートの、前記粘着剤層が形成された一の域と該域以外の他の域とに分ける境界線、に沿って前記剥離基材シートに切り目を形成する工程、
 前記貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭を、前記剥離基材シートを残してハーフ抜きする工程、
 前記貼り合せシートから、該切り目が形成された前記剥離基材シートのうち該他の域に対応する部分を分離する工程
 を含むシールラベルの製造方法であることにある。

【0010】

又、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
 前記ラベル材の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなる剥離基材シート及びアイドラシートを準備する工程、
 前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
 前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ、かつ、該ラベル基材シートの、該剥離基材シートと重ならない部分に前記アイドラシートを重畳して、複合貼り合せシートを得る工程、

前記複合貼り合せシートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭を、前記アイドラシート及び前記剥離基材を残してハーフ抜きする工程、
該複合貼り合せシートから該アイドラシートを分離する工程
を含むシールラベルの製造方法であることにある。

【0011】

更に、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなる長尺のラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなり、該ラベル基材シートより幅の狭い長尺の剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ貼り合せシートを得る工程、
該貼り合せシートを、前記ラベルの形状に全抜きする工程
を含むシールラベルの製造方法であることにある。

10

【0012】

又更に、本発明の要旨とするところは、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法であって、
前記ラベル材の形状に切り取られることとなる長尺のラベル基材シート、前記剥離層の形状に切り取られることとなり、該ラベル基材シートより幅の狭い長尺の剥離基材シートを準備する工程、
前記剥離基材シートの剥離面の少なくとも一部に粘着剤層を帯状に形成する工程、
前記ラベル基材シートと、該粘着剤層が形成された前記剥離基材シートとを、該ラベル基材シートの一部と該剥離基材シートの少なくとも一部が重なるように重畳して、前記ラベル材の前記粘着層の位置に対応して、該粘着剤層を前記ラベル基材シートの片面に付着させ貼り合せシートを得る工程、
前記剥離基材シートの前記粘着層が設けられた部分に対応する輪郭をハーフ抜きする工程、
前記ラベル基材シートの、前記ラベル材が切り取られる輪郭のうち、前記粘着層が設けられない部分に対応する輪郭を全抜きする工程

20

30

【0013】

前記シールラベルの製造方法は、前記ラベル基材シートと前記剥離基材シートとを重畳する前に、該ラベル基材シートと、該剥離基材シートとのいずれか又は両方を帯電させる工程を含み得る。

【発明の効果】

【0014】

本発明によると、粘着層がラベル材の一部域にしか設けられていないシールラベルについて、粘着層の原料である剥離基材シートの使用量を節減でき、かつ、生産の効率を落さないシールラベルの製造方法が提供される。

40

【発明を実施するための最良の形態】

【0015】

本発明のシールラベルの製造方法の実施形態について、図面を使用して説明する。なお、本明細書においては、各図にわたって記される同じ符号は同一又は同様の部材やものを示す。本発明は、インク層、ラベル材、粘着層及び剥離層が積層され、該粘着層及び該剥離層が該ラベル材の一部域に配されたラベルの製造方法である。

【0016】

粘着層がラベル材の一部域に配されたラベルの使用例としては、図1、図2に示す表示用ラベル2が挙げられる。表示用ラベル2は展示された商品4に貼り付けて用いられ、ラ

50

ベル材 6 の表面に表示用の文字 5 等を印字するためのインク層 8 が形成されている。ラベル材 6 の裏面には、粘着層 10 が配されて、ラベル材 6 と商品 4 とが粘着層 10 を介して貼着されている。図 2 は、表示用ラベル 2 の断面図である。

【0017】

又、粘着層がラベル材の一部域に配されたラベルの他の使用例として、図 3、図 4 に示す表示用ラベル 2 a が挙げられる。表示用ラベル 2 a も展示された商品 4 に貼り付けて用いられ、ラベル材 6 の表面に表示用の文字 5 等を印字するためのインク層 8 と粘着層 10 がそれぞれ異なった場所に形成されている。ラベル材 6 と商品 4 とが粘着層 10 を介して貼着されている。図 4 は、表示用ラベル 2 a の断面図である。

【0018】

粘着層がラベル材の一部域に配されたラベルの更に他の使用例として、図 5、図 6、図 7 に示す表示用ラベル 2 b が挙げられる。表示用ラベル 2 b は展示された商品 4 に貼り付けて用いられ、ラベル材 6 b の表面には表示用の文字 5 を印字するためのインク層 8 と粘着層 10 がそれぞれラベル材 6 b の一端部と他端部に形成されている。ラベル材 6 a と商品 4 とが粘着層 10 を介して貼着されている。ラベル材 6 b は長手方向に沿って自重で逆 U 字状に撓んで商品 4 に貼着される。図 6 は表示用ラベル 2 b の側面図、図 7 は平面図である。

【0019】

更に、粘着層がラベル材の一部域に配されたラベルの他の使用例として、図 8 に示す表示用ラベル 2 c が挙げられる。表示用ラベル 2 c においては、粘着層 10 と粘着層 10 a がそれぞれラベル材 6 c の一端部と他端部の表面に形成されている。ラベル材 6 c と商品 4 とが粘着層 10 を介して貼着され、粘着層 10 a を介してラベル材 6 c と表示用の文字 5 が印字されたシート片 12 とが貼着されている。

【0020】

これらの表示用ラベル 2、2 a、2 b、2 c においては、粘着層 10、粘着層 10 a の露出面に剥離シート片から成る剥離層が配されており、使用時に剥離シートを剥がして使用する。

【0021】

表示用ラベルの取り扱い上は、剥離層は、粘着層 10、粘着層 10 a の部分だけ配されていれば充分である。例えば、表示用ラベル 2 b であれば、図 7 の平面図に示すように、剥離層が粘着層 10 と同形で粘着層 10 を覆ってラベル 2 b が構成されていればよい。しかし、粘着層 10 の部分のみを剥離層で覆うことは製造の自動化が容易でなく、粘着層 10 と同形の剥離シート片を準備して手作業で一葉ずつ各表示用ラベルごとに粘着層 10 に貼り付けざるをえなかったので、工業生産においては、例えば、剥離層の原料である剥離基材シートとラベル材が打ち抜かれることとなるラベル基材シートとを粘着層の原料である粘着剤を介して貼り合せて貼り合せシートとした後、その貼り合せシートを打ち抜いてラベルとすることが通常行なわれる。従って、ラベル材 6 b の粘着層 10 が配されていない部分にも粘着層が重畳され無駄である。

【0022】

本発明はこの問題を解消するためになされたラベルの製造方法であり、まず、表示用ラベル 2 b におけるラベルの製造を例としてその態様を説明する。

【0023】

製造方法 A

工程 1：ラベル材 6 b の形状に切り取られることとなるラベル基材シート及び剥離層 14 の形状に切り取られることとなる剥離基材シートを準備する。

工程 2：図 9 に示すように、ラベル基材シート 16 の表面の複数のラベル材の位置に対応してインク層 8 を複数個列状に形成し、インク層が形成されたラベル基材シート 20 を得る。図 9 における点線はラベル材 6 b の形状に打ち抜かれることとなる輪郭を表す。

工程 3：図 10 に示すように、剥離基材シート 22 の剥離面の一部に粘着剤層 24 を帯状に形成して、粘着剤層付き剥離基材シート 26 を得る。

10

20

30

40

50

工程 4 : 図 1 1 に示すように、インク層が形成されたラベル基材シート 2 0 と、粘着剤層 2 4 が形成された粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 とを重畳して貼り合せシート 2 8 を得て、ラベル材 (2 b) の粘着層 (1 0) の位置に対応して、粘着剤層 2 4 をラベル基材シートの表面に付着させる。なお、図 1 1 における粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 と、図 1 0 における粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 とは表裏逆の構図で示される。

工程 5 : 図 1 2 (a) に示すように、重畳された粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 を、粘着剤層 2 4 が形成された一の域 2 9 と該域以外の他の域 3 0 とに分ける境界線 3 2、に沿って、粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 にハーフ抜きにより切り目 3 4 を形成する。図 1 2 (b) は図 1 2 (a) の A - A 方向の断面図である。

工程 6 : 図 1 3 に示すように、貼り合せシート 2 8 から、切り目 3 4 が形成された粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 のうち他の域 3 0 に対応する部分 3 5 を分離して回収する。 10

工程 7 : 図 1 4 (a) に示すように、他の域に対応する部分 3 5 (図 1 3) が分離された貼り合せシート 3 6 を、ラベルの形状 3 9 に全抜きする

【 0 0 2 4 】

これにより、剥離層 1 4 が粘着層 1 0 とほぼ同形でほぼ粘着層 1 0 のみを覆った、図 1 4 (b) の平面図、図 1 4 (c) の側面図に示すようなラベル 2 5 が得られる。

【 0 0 2 5 】

この製造方法においては、粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、他の域 3 0 に対応する部分 3 5 が回収されふたたび剥離基材シートとして使用できるので省資源、廃棄物削減及び材料コストの削減の効果がある 20

。 【 0 0 2 6 】

本発明の他の態様を以下に説明する。

【 0 0 2 7 】

製造方法 B

工程 1 ~ 5 : 製造方法 A における工程 1 ~ 5 と同様である。

工程 6 : 図 1 5 に示すように、貼り合せシート 2 8 の、ラベル材が切り取られる輪郭のうち、粘着層が設けられた部分に対応する輪郭 4 4 を全抜きする。図 1 5 における点線はラベル材 6 b の形状に打ち抜かれることとなる輪郭を剥離基材シートを透視して見たものである。 30

工程 7 : 貼り合せシート 3 6 を、工程 6 で全抜きされた部分を除いて、粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 を残してラベルの形状 3 9 にハーフ抜きする。

工程 8 : 図 1 6 に示すように、貼り合せシート 2 8 から、剥離基材シート 2 2 の他の域 3 0 に対応する部分 3 5 を分離して回収する。符号 3 3 はバックアップのベルトコンベアである。

【 0 0 2 8 】

これにより、剥離層 1 4 が粘着層 1 0 とほぼ同形でほぼ粘着層 1 0 のみを覆った、図 1 4 (b) の平面図、図 1 4 (c) の側面図 5 に示すようなラベル 2 5 が得られる。

【 0 0 2 9 】

製造方法 B も、粘着剤層付き剥離基材シート 2 6 のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、他の域 3 0 に対応する部分 3 5 が回収されふたたび剥離基材シートとして使用できるので省資源、廃棄物削減及び材料コストの削減の効果がある。 40

【 0 0 3 0 】

本発明の更に他の態様においては、アイドラのシートが用いられる。この態様を工程を追って説明する。

【 0 0 3 1 】

製造方法 C

工程 1 : ラベル材 6 b の形状に切り取られることとなるラベル基材シート、剥離層 1 4 の形状に切り取られることとなる帯状の剥離基材シート及びアイドラシートを準備する。

工程 2 : 図 9 に示すように、ラベル基材シート 1 6 の表面の複数のラベル材の位置に対応 50

してインク層 8 を複数個列状に形成し、インク層が形成されたラベル基材シート 20 を得る。

工程 3 : 図 17 に示すように、帯状の剥離基材シート 22 a の剥離面に粘着剤層 24 を帯状に形成して、粘着剤層が形成された帯状粘着剤層付き剥離基材シート 26 a を得る。粘着剤層 24 の幅 W N は剥離基材シート 22 a の幅 W H とほぼ同じである。図 18 は図 17 の B - B 方向の断面図である。

工程 4 : 図 19 に示すように、帯状粘着剤層付き剥離基材シート 26 a にならべてアイドラシート 40 を配置して複合剥離基材シート 23 を得る。

工程 5 : 図 20 (a)、図 20 (b) に示すように、インク層が形成されたラベル基材シート 20 と、複合剥離基材シート 23 とを重畳してラベル材 (2 b) の粘着層 (10) の位置に対応して、粘着剤層 24 をインク層が形成されたラベル基材シート 20 の表面に付着させる。これにより、インク層が形成されたラベル基材シート 20 の一部と帯状粘着剤層付き剥離基材シート 26 a とが重なり、複合貼り合せシート 42 を得る。図 20 (a) における点線は複合剥離基材シート 23 を透視して見たラベル材 (6 b) の打ち抜きの輪郭を表す。

工程 6 : 複合貼り合せシート 42 を巻き取る。

工程 7 : 複合貼り合せシート 42 を巻き出し、複合貼り合せシート 42 から図 13 に示す態様に準じてアイドラシート 40 を分離して回収する。

工程 8 : アイドラシート 40 が分離された複合貼り合せシート 42 を、ラベルの形状に全抜きする。

【 0032 】

この製造方法 C においては、工程 6 を省略して工程 7 で直接複合貼り合せシート 42 からアイドラシート 40 を分離してもよい。

【 0033 】

製造方法 C においては、回収されたアイドラシート 40 は再使用される。

【 0034 】

製造方法 C によっても、剥離層 14 が粘着層 10 とほぼ同形でほぼ粘着層 10 のみを覆った、図 7 に示すようなラベル 2 b が得られる。

【 0035 】

製造方法 C においても、粘着剤層付き剥離基材シート 26 のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、アイドラシート 40 が回収され再使用できるので省資源、廃棄物削減及び材料コストの削減の効果がある。

【 0036 】

アイドラのシートを用いた本発明の更に他の態様を説明する。

【 0037 】

製造方法 D

工程 1 ~ 5 : 製造方法 C における工程 1 ~ 5 と同じである。

工程 6 : 図 21 に示すように、複合貼り合せシート 42 の、ラベル材が切り取られる輪郭のうち、粘着層が設けられた部分に対応する輪郭 44 を全抜きする。図 21 における点線はアイドラシート 40 を透視した見たラベル材 (6 b) の打ち抜きの輪郭を表す。

工程 7 : 複合貼り合せシート 42 を、工程 6 で全抜きされた部分を除いて、アイドラシート 40 を残してラベルの形状 39 にハーフ抜きする。

工程 8 : 図 16 に示す態様に準じて、複合貼り合せシート 42 から、アイドラシート 40 を分離して回収する。

【 0038 】

これにより、剥離層 14 が粘着層 10 とほぼ同形でほぼ粘着層 10 のみを覆った、図 7 に示すようなラベル 2 b が得られる。

【 0039 】

製造方法 D も、粘着剤層付き剥離基材シート 26 のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、アイドラシート 40 が回収されて再使用できるので省資源、廃棄物

10

20

30

40

50

削減及び材料コストの削減の効果がある。

【0040】

製造方法Dによっても、剥離層14が粘着層10とほぼ同形でほぼ粘着層10のみを覆った、図7に示すようなラベル2bが得られる。

【0041】

製造方法Dにおいても、粘着剤層付き剥離基材シート26のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、他の域30に対応する部分35が回収されふたたび剥離基材シートとして使用できるので省資源、廃棄物削減及び材料コストの削減の効果がある。

【0042】

又、製造方法C、Dにおいては、工程4、工程5にかえて、インク層が形成されたラベル基材シート20と、粘着剤層24が形成された帯状粘着剤層付き剥離基材シート26aとを重畳して貼り合せシート28aを得て、ラベル材(2b)の粘着層(10)の位置に対応して、粘着剤層24をラベル基材シートの表面に付着させる。これにより、ラベル基材シート20の一部と剥離基材シート22aとが重なる状態とし、次いで、ラベル基材シート20の、剥離基材シート22aと重ならない部分にアイドラシート40を重畳して、複合貼り合せシート42を得てもよい。

【0043】

製造方法C、Dにおいては、ラベル基材シート20の、剥離基材シート22aと重ならない部分にアイドラシート40が重畳されて複合貼り合せシート42の厚さが幅方向に片寄った段差ができず均一となるため、複合貼り合せシート42をそれ以降の工程において円滑に通過させることが出来る。

【0044】

なお、上記いずれの製造方法においても、ラベル基材シート16の表面にインク層8が形成され、工程：4において、ラベル基材シート16の表面と、粘着剤層付き剥離基材シート26の粘着剤層24が形成された面とが対面して、ラベル基材シート16と粘着剤層付き剥離基材シート26とが貼り合わされたが、ラベル基材シート16の表面にインク層8が形成され、ラベル基材シート16の裏面と、粘着剤層付き剥離基材シート26の粘着剤層24が形成された面とが対面して、ラベル基材シート16と粘着剤層付き剥離基材シート26とが貼り合わされ、剥離層14とインク層8とがラベル材の異なる面に形成された図1、図2に示すようなラベルが得られてもよい。

【0045】

図21(a)~(c)に示すように、表示用ラベル2、2a、2b、2cのような表示用ラベル2xは、複数の表示用ラベル2xが共通の剥離層14kに貼着されて配列ラベル50を構成してもよい。配列ラベル50は、製造方法BあるいはDをモデファイして得ることが出来る。

【0046】

即ち、製造方法Bにおいて、工程6及び工程7に替えて、貼り合せシート36を、離基材シート26を残してラベルの形状39に全ての輪郭にわたってハーフ抜きするという変更された工程を実施する。なお、変更された工程は工程5に先立って行なわれてもよい。

(製造方法B')

【0047】

又、製造方法Dにおいて、工程6及び工程7に替えて、複合貼り合せシート42を、離基材シート26a及びアイドラシート40を残してラベルの形状39に全ての輪郭にわたってハーフ抜きするという変更された工程を実施する。(製造方法D')

【0048】

ラベル材の両端それぞれに粘着層が配された、例えば図8に示す表示用ラベル2cのような表示用ラベルについては、製造方法A、Bの工程3において、図22に示すように、剥離基材シート22剥離面の一の縁部及び他の対向の縁部にそれぞれ縁と平行に粘着剤層24、24aを帯状に形成して、粘着剤層付き剥離基材シート26aとして用いる。又、ラベル基材シート16にはインク層8を形成しなくともよい。

10

20

30

40

50

【0049】

又、図23に示すように、製造方法A、Bにおいて、工程5で、2本の互いに平行な切り目34、34が、粘着剤層24と粘着剤層24aとの間に、粘着剤層24、粘着剤層24aの近傍に各1本ずつ粘着剤層24、粘着剤層24aの長手方向と平行に形成される。図24は図23のC-C方向の断面図である。(製造方法A'、B')

【0050】

又、製造方法C、Dにおいては、表示用ラベル2cのような表示用ラベルについては、工程4において、図25に示すように、アイドラシート40の両側に剥離基材シート22a、22aがそれぞれ配置されて複合剥離基材シート23aとなる。(製造方法C'、D')

10

【0051】

ラベル材の両端それぞれに粘着層が配された、例えば図8に示す表示用ラベル2cのような表示用ラベル2yが、複数個配列して共通の剥離層14k、15kに貼着された配列ラベル50aを図26(a)、図26(b)に示す。図26(b)は図26(a)のD-D方向の断面図である。

【0052】

配列ラベル50aは、製造方法B'と製造方法B''の組み合わせ、あるいは製造方法D'と製造方法D''の組み合わせで、工程6(全抜き)を行わず、工程7でラベル基材シートを、剥離基材シートを残してラベルの形状にハーフ抜きすることにより得られる。

20

【0053】

本発明のラベルの製造方法の又更に他の態様を説明する。

【0054】

製造方法E

工程1~3: 製造方法Cの工程1~3と同じである。

工程4: 図27(a)、図27(b)に示すように、インク層が形成されたラベル基材シート20と、帯状粘着剤層付き剥離基材シート26aとを重畳してラベル材(2b)の粘着層(10)の位置に対応して、粘着剤層24をラベル基材シート20の表面に付着させる。これにより、インク層が形成されたラベル基材シート20の一部と帯状粘着剤層付き剥離基材シート26aとが重なり、複合貼り合せシート42aを得る。図27(a)における点線はラベル材(2b)の打ち抜きの輪郭を表す。

30

工程5: 複合貼り合せシート42aを巻き取る。

工程6: 複合貼り合せシート42aを巻き出して、複合貼り合せシート42aを、ラベルの形状に全抜きする。

【0055】

この製造方法Eにおいては、工程5を省略して工程6で直接複合貼り合せシート42aをラベルの形状に全抜きしてもよい。

【0056】

製造方法Eによっても、剥離層14が粘着層10とほぼ同形でほぼ粘着層10のみを覆った、図7に示すようなラベル2bが得られる。

【0057】

製造方法Eにおいても、粘着剤層付き剥離基材シート26のうち、製造時及び使用時に廃棄される量が少なく、更に、アイドラシートを使用せず、省資源、廃棄物削減及び材料コストの削減の効果がある。

40

【0058】

又、製造方法Eの工程6において、複合貼り合せシート42aを、ラベル材が切り取られる輪郭のうち、粘着層が設けられた部分に対応する輪郭44をハーフ抜きし、その他の部分の輪郭を全抜きすることにより、図21(a)~(c)に示すような、複数の表示用ラベルが共通の剥離層に貼着された配列ラベルを得ることが出来る。(製造方法E')

【0059】

剥離層14とインク層8とがラベル材の異なる面に形成された図1、図2に示すような

50

ラベルも、インク層が形成されたラベル基材シート20のインク層8が形成されていないがわの面と帯状粘着剤層付き剥離基材シート26aとを貼り合わせるにより製造方法Eあるいは製造方法E'に準じて製造される。

【0060】

なお、製造方法Eの工程5において、複合貼り合せシート42aのような長手方向と直交の幅方向に厚さの段差があるラベル基材シートを長手方向に巻き取ることは、巻き取り時に巻き取り体の形態が安定せず従来困難とされてきたが、複合貼り合せシート42aにおける帯状粘着剤層付き剥離基材シート26aの外側の面の摩擦係数を高くし、かつ、巻き取り張力を調整することにより可能になった。この摩擦係数は、巻き取り時に接触するラベル基材シートの面に対して0.15~0.4が好ましい。0.25~0.35である

10

【0061】

本発明の製造方法A~Dあるいはそれらがモデファイされた工程においては、貼り合せシート28あるいは複合貼り合せシート42が得られて後、引き続く工程に送られるが、この引き続く工程で、粘着剤層24とラベル基材シート20とが走行中に受けるせん断力等の作用で互いに面方向にずれることがある。

【0062】

このズレを防止するためには、ラベル基材シート20あるいは粘着剤層付き剥離基材シート26を帯電させ静電接着性をもたせて、静電的な吸引力で相手を吸引することが有効である。ラベル基材シート20あるいは粘着剤層付き剥離基材シート26をこの吸引にとって有効に帯電させるためには、ラベル基材シート20あるいは粘着剤層付き剥離基材シート26を走行時に急激に曲げあるいは圧縮したり、他の部材と摩擦したり、走行中に接触する装置の部材から急激に剥離させることが有効である。

20

【0063】

又、ラベル基材シート20あるいは粘着剤層付き剥離基材シート26の走行中の雰囲気湿度を60%RH以下更に好ましくは50%RH以下にすることが有効である。

【0064】

又、粘着層の素材としてシリコン樹脂系粘着剤が用いられると、粘着剤層付き剥離基材シート26の帯電が容易となり好ましい。

30

【0065】

ラベル基材シート20あるいは粘着剤層付き剥離基材シート26の走行中の帯電量が2kV以上であるような帯電を行なうことが走行中のシートのズレを防止するうえで好ましい。帯電量は、春日電機製振動式静電電位測定器KSD-0103を対象のシートの表面に接近させ表示値(表面帯電量)を読みとって測定される。

【0066】

本発明のラベル製造方法において用いられるラベル基材シート20の用紙は特に限定されず、透明、半透明、あるいは不透明でもよく、セロハン紙、上質紙、アート紙、クラフト紙、合成紙などの各種紙類、不織布、各種合成樹脂からなるフィルムなどの素材でもよい。また、通常入手できるタック紙、例えば、リンテック株式会社製のSS上質タック紙、SSホイルタック紙、SSアートタック紙、SSグロスタック紙、王子タック社製の上質タック紙、ミラコートタック紙、ホイルタック紙、およびアートタック紙なども使用できる。印刷用用紙にはすでに印刷が施されていても良く、また、白紙の状態でもよいが、少なくともその片面に印刷を施し得る材質であることが好ましい。

40

【0067】

本発明のラベル製造方法において粘着層を形成する素材は粘着剤からなるものであり、当業者に公知でかつ非粘着性台紙を裏張したラベルに一般的に用いられる粘着層を形成し得るいずれの粘着剤あるいはそれらの2以上の組み合わせでも用いられる。例えば、天然ゴム系粘着剤、合成ゴム系粘着剤、アクリル樹脂系粘着剤、ポリビニルエーテル樹脂系粘着剤、ウレタン樹脂系粘着剤、シリコン樹脂系粘着剤などが挙げられる。アクリル樹脂系

50

粘着剤の具体例としては、アクリル酸、アクリル酸メチル、アクリル酸エチル、アクリル酸プロピル、アクリル酸ブチル、アクリル酸2-エチルヘキシル、メタクリル酸エチル、メタクリル酸ブチル、アクリロニトリル、イタコン酸、無水マレイン酸などからなる1種以上の重合体あるいは共重合体が挙げられる。ポリビニルエーテル樹脂系粘着剤の具体例としては、ポリビニルエーテル、ポリビニルイソブチルエーテルなどが挙げられる。

【0068】

上記の粘着剤にさらに必要に応じて、テルペン樹脂、スチレン樹脂などの粘着付与剤；シリカ、炭酸カルシウム、硫酸バリウムなどの充填剤；可塑剤などの軟化剤；アニリドなどの酸化防止剤；架橋剤などを配合し得る。

【0069】

粘着層を設ける方法は特に限定されないが、例えば上記の1種以上の粘着剤を適当な溶剤に溶解させて塗布する方法、適当な媒体に分散あるいは乳化させて塗布する方法、両面テープを積層する方法などが挙げられる。

【0070】

また、粘着剤層付き剥離基材シート26は、セロハン紙、上質紙、アート紙、クラフト紙、合成紙などの各種紙類、不織布、各種合成樹脂からなるフィルムなどから成る用紙の表面に適当な離型剤を付与して離型層を形成するのが有効である。付与する離型剤は、使用に供するラベルの粘着面をスムーズに剥離できる性質を有していればよく、特に限定されない。例えば、シリコン樹脂、セルロース樹脂、アルキッド樹脂、アクリル樹脂、ポリウレタン樹脂、ポリエステル樹脂等を使用できる。特に好ましくは、シリコン樹脂、セルロース樹脂、アクリル樹脂等を用いるとよい。また、付与する方法は特に限定されないが塗布、転写、印刷する方法が挙げられる。あるいは、ポリエチレンやポリプロピレンのようなポリオレフィンのフィルム、シリコン樹脂フィルム等を印刷用紙に用いれば、印刷用紙自体が離型性に優れているので、離型剤を付与しなくてもそのまま使用できる。

【0071】

その他、本発明は、主旨を逸脱しない範囲で当業者の知識に基づき種々なる改良、修正、変更を加えた態様で実施できるものである。

【産業上の利用可能性】

【0072】

本発明のシールラベルの製造方法は、物品販売用、展示物内容表示用、保管物内容表示用等のラベルの製造に適用出来る。

【図面の簡単な説明】

【0073】

【図1】本発明のシールラベルの製造方法により製造可能な表示用ラベルの使用例を示す斜視図である。

【図2】図1における表示用ラベルの断面模式図である。

【図3】本発明のシールラベルの製造方法により製造可能な表示用ラベルの他の使用例を示す斜視図である。

【図4】図3における表示用ラベルの断面模式図である。

【図5】本発明のシールラベルの製造方法により製造可能な表示用ラベルの更に他の使用例を示す斜視図である。

【図6】図5における表示用ラベルの側面模式図である。

【図7】図5における表示用ラベルの平面図である。

【図8】本発明のシールラベルの製造方法により製造可能な表示用ラベルの又更に他の使用例を示す斜視図である。

【図9】本発明のシールラベルの製造方法における中間物であるラベル基材シートの構成を示す平面模式図である。

【図10】本発明のシールラベルの製造方法における中間物である粘着剤層付き剥離基材シートの構成を示す平面模式図である。

10

20

30

40

50

【図11】本発明のシールラベルの製造方法において、インク層が形成されたラベル基材シートと、粘着剤層付き剥離基材シートとを重畳して貼り合せシートを得る態様の構成を示す斜視模式図である。

【図12(a)】切り目を形成された、重畳された粘着剤層付き剥離基材シートの構成を示す平面模式図である。

【図12(b)】図12(a)に示す重畳された粘着剤層付き剥離基材シートの断面模式図である。

【図13】本発明のシールラベルの製造方法において、貼り合せシートから、剥離基材シートの一部を分離する態様の構成を示す斜視模式図である。

【図14(a)】本発明のシールラベルの製造方法において、貼り合せシートを、ラベルの形状に全抜きする態様の平面説明図である。 10

【図14(b)】本発明のシールラベルの製造方法により得られるラベルの一例の態様を示す平面図である。

【図14(c)】図14(b)に示すラベルの側面図である。

【図15】本発明のシールラベルの製造方法において、貼り合せシートの、ラベル材が切り取られる輪郭のうち、粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする態様の平面説明図である。

【図16】本発明のシールラベルの製造方法において、貼り合せシートから、剥離基材シート22の一部を分離する他の態様の構成を示す斜視模式図である。

【図17】本発明のシールラベルの製造方法において、帯状の剥離基材シートの剥離面に粘着剤層を帯状に形成して、帯状粘着剤層付き剥離基材シートを得る態様の平面説明図である。 20

【図18】図17に示す帯状粘着剤層付き剥離基材シートの断面模式図である。

【図19】本発明のシールラベルの製造方法において、帯状粘着剤層付き剥離基材シートにならべてアイドラシートを配置して複合剥離基材シートを得る態様の平面説明図である。

【図20(a)】本発明のシールラベルの製造方法において、インク層が形成されたラベル基材シートと、複合剥離基材シートとを重畳して複合貼り合せシートを得る態様の平面説明図である。

【図20(b)】図20(a)に示す複合貼り合せシートのE-E方向の断面図である。 30

【図21(a)】本発明のシールラベルの製造方法において、複合貼り合せシートの、ラベル材が切り取られる輪郭のうち、粘着層が設けられた部分に対応する輪郭を全抜きする態様の平面説明図である。

【図21(b)】図21(a)に示す複合貼り合せシートの、F-F方向の断面模式図である。

【図21(c)】図21(a)に示す複合貼り合せシートの、G-G方向の断面模式図である。

【図22】本発明のシールラベルの製造方法において用いられる、図10とは異なる態様の粘着剤層付き剥離基材シートの構成を示す平面説明図である。

【図23】本発明のシールラベルの製造方法において用いられる、図12(a)とは異なる態様の切り目を形成された、重畳された粘着剤層付き剥離基材シートの構成を示す平面模式図である。 40

【図24】図23に示す重畳された粘着剤層付き剥離基材シートの断面模式図である。

【図25】本発明のシールラベルの製造方法において用いられる、図19とは異なる態様の複合剥離基材シートの構成を示す平面模式図である。

【図26(a)】本発明のシールラベルの製造方法により得られる配列ラベルの構成を示す平面模式図である。

【図26(b)】図26(a)に示す配列ラベルの断面模式図である。

【図27(a)】本発明のシールラベルの製造方法において用いられる、他の態様の複合貼り合せシートの構成を示す平面模式図である。 50

【図27(b)】図27(a)に示す複合貼り合せシートの、H-H方向の断面模式図である。

【符号の説明】

【0074】

2、2a、2b、2c：表示用ラベル

6、6b、6c：ラベル材

8：インク層

10、10a：粘着層

14：剥離層

16：ラベル基材シート

20：インク層が形成されたラベル基材シート

22：剥離基材シート

22a：帯状の剥離基材シート

23：複合剥離基材シート

24：粘着剤層

26：粘着剤層付き剥離基材シート

26a：帯状粘着剤層付き剥離基材シート

28：貼り合せシート

32：境界線

34：切り目

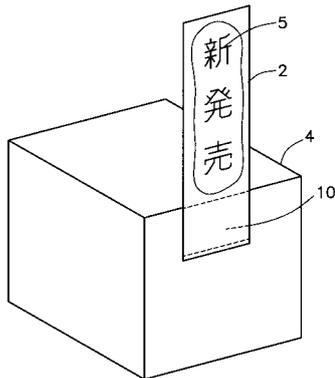
40：アイドラシート

42、42a：複合貼り合せシート

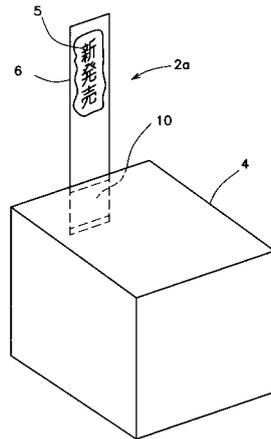
10

20

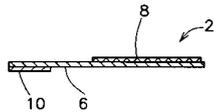
【図1】



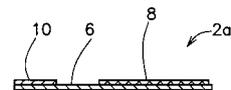
【図3】



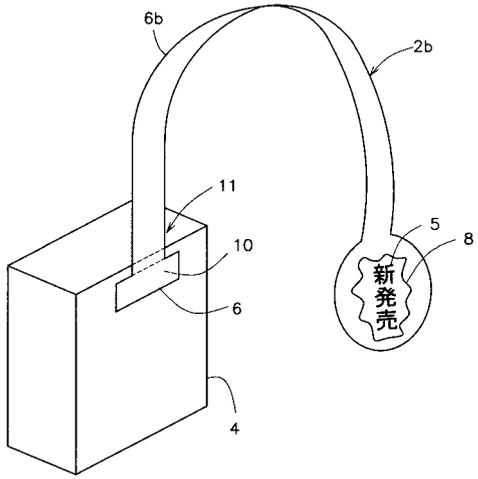
【図2】



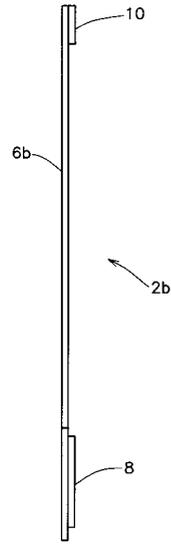
【図4】



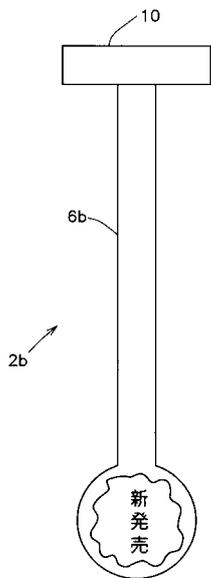
【 図 5 】



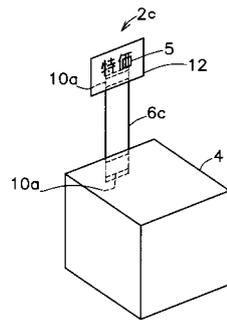
【 図 6 】



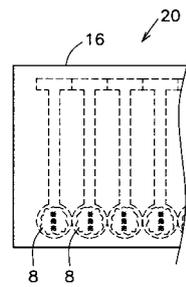
【 図 7 】



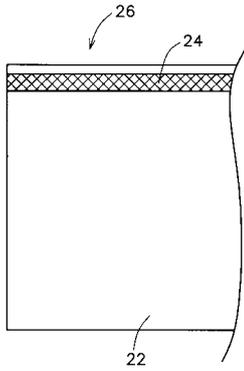
【 図 8 】



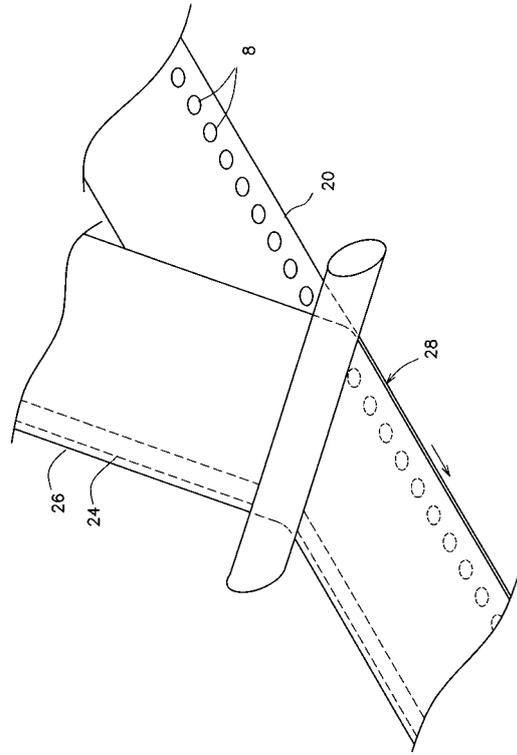
【 図 9 】



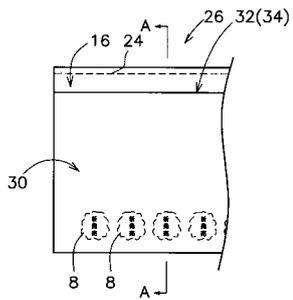
【図10】



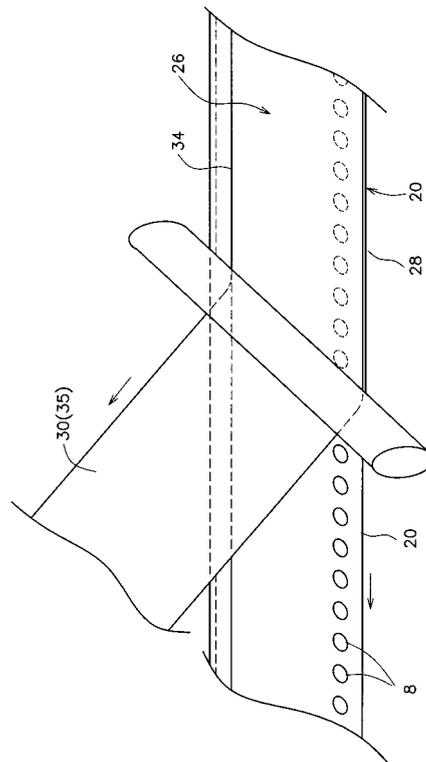
【図11】



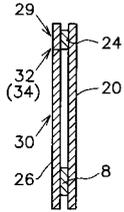
【図12(a)】



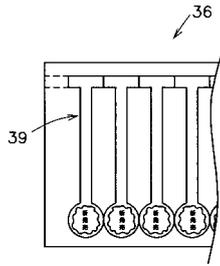
【図13】



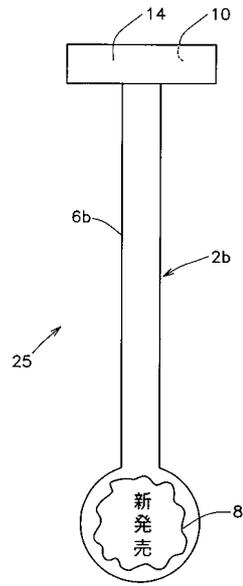
【図12(b)】



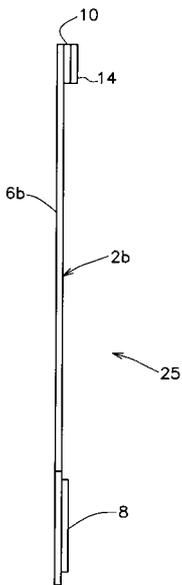
【 図 1 4 (a) 】



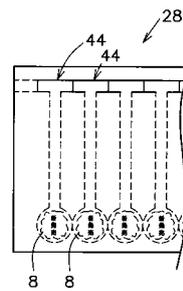
【 図 1 4 (b) 】



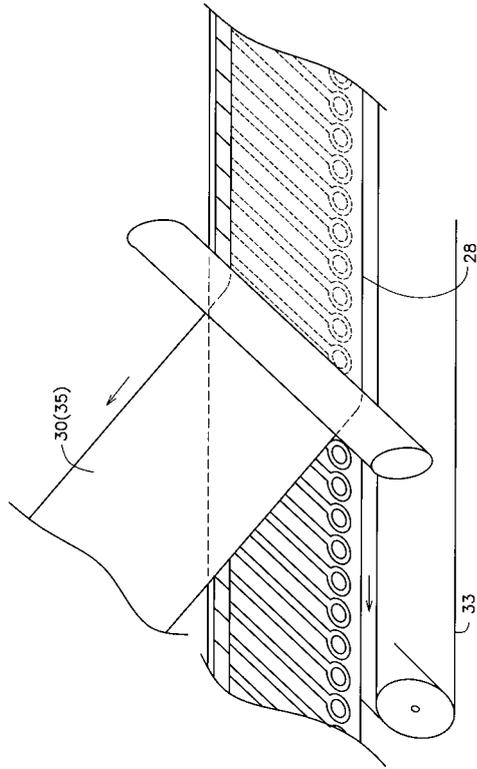
【 図 1 4 (c) 】



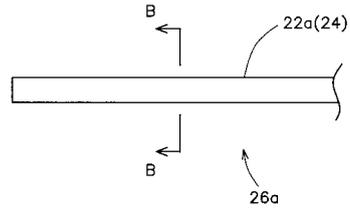
【 図 1 5 】



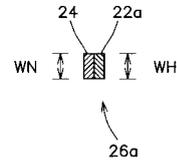
【 図 1 6 】



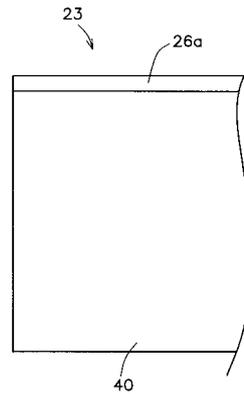
【 図 1 7 】



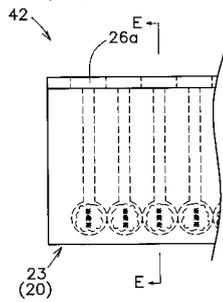
【 図 1 8 】



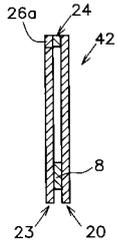
【 図 1 9 】



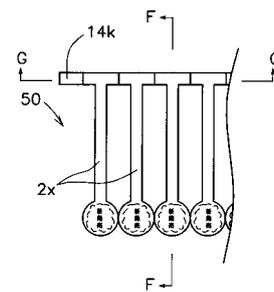
【 図 2 0 (a) 】



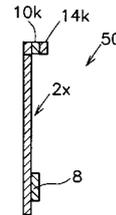
【 図 2 0 (b) 】



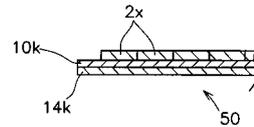
【 図 2 1 (a) 】



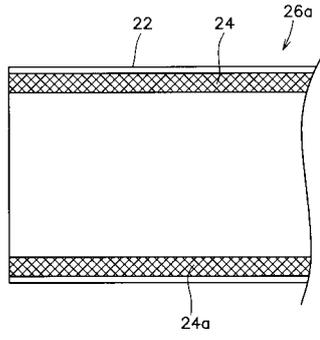
【 図 2 1 (b) 】



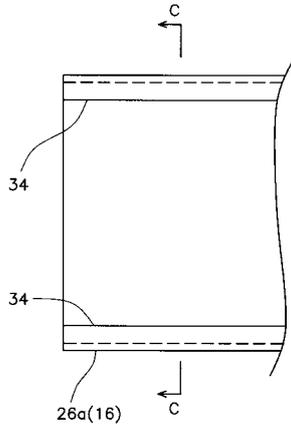
【 図 2 1 (c) 】



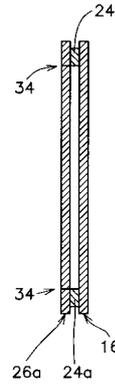
【 図 2 2 】



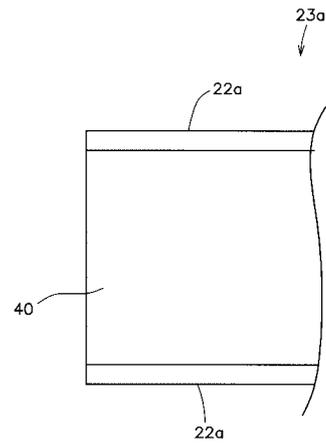
【 図 2 3 】



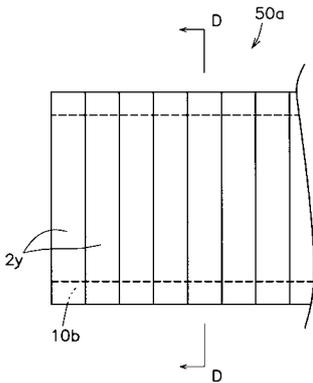
【 図 2 4 】



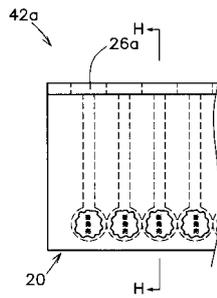
【 図 2 5 】



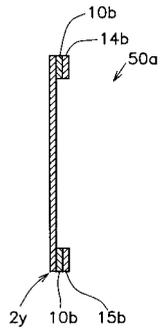
【 図 2 6 (a) 】



【 図 2 7 (a) 】



【 図 2 6 (b) 】



【 図 2 7 (b) 】

