

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
10. September 2020 (10.09.2020)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2020/178037 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:

B44B 5/00 (2006.01) B29C 70/38 (2006.01)
B44C 1/24 (2006.01) B29C 48/00 (2019.01)
B44C 5/04 (2006.01) B29C 48/07 (2019.01)
B29C 59/02 (2006.01) B29C 48/21 (2019.01)
B29C 59/04 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2020/054498

(22) Internationales Anmeldedatum:
20. Februar 2020 (20.02.2020)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
19160259.8 01. März 2019 (01.03.2019) EP

(71) Anmelder: **FLOORING TECHNOLOGIES LTD.**
[MT/MT]; SmartCity Malta SCM01, Office 406, Ricasoli,
Kalkara, SCM1001 (MT).

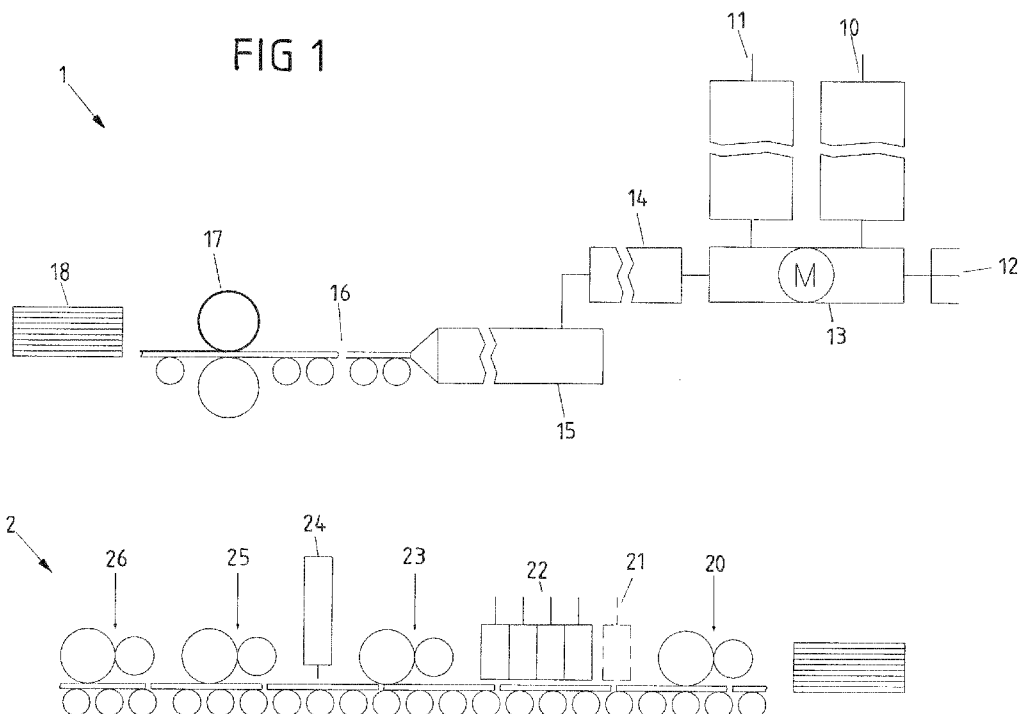
(72) Erfinder: **OLDORFF, Frank**; Brusewitzer Str. 50, 19057
Schwerin (DE).

(74) Anwalt: **MAIKOWSKI & NINNEMANN PATENTAN-
WÄLTE PARTNERSCHAFT MBB**; Postfach 15 09 20,
10671 Berlin (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN,
KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD,
ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO,

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A MULTILAYER, SURFACE-STRUCTURED PANEL, AND A PANEL PRODUCED
BY THIS METHOD

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES MEHRSCHICHTIGEN, OBERFLÄCHENSTRUKTURIERTEN
PANEELS UND EIN MIT DIESEM VERFAHREN HERGESTELLTES PANEEL



(57) Abstract: The present invention relates to a method for producing a multilayer, surface-structured panel, in particular a multilayer, surface-structured floor panel, comprising the following steps: providing at least one plastic carrier plate composed of at least two layers, in particular in the form of an endless strand, wherein the at least two-layer plastic carrier plate is produced from at least two mutually different plastics by means of coextrusion, wherein one of the layers is formed from a hard plastic and the other layer from a plastically deformable, structurable plastic; incorporating surface structures on at least one side of the plastic carrier plate by means of embossing; applying at least one primer to the structured surface of the plastic carrier plate; printing the plastic carrier plate by direct

NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW,
SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

printing so as to form a decorative layer; applying a wear protection layer containing abrasion-resistant particles; applying at least one varnish layer; and curing the layered structure.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Panels, insbesondere eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Fußbodenpanels, umfassend die Schritte: Bereitstellen von mindestens einer Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei Schichten, insbesondere in Form eines Endlosstrangs, wobei die mindestens zweischichtige Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei von einander verschiedenen Kunststoffen mittels Co-Extrusion hergestellt wird, wobei eine der Schichten aus einem harten Kunststoff und die andere Schicht aus einem plastisch verformbaren, strukturierbaren Kunststoff gebildet wird; Einbringen von Oberflächenstrukturen auf mindestens eine Seite der Kunststoffträgerplatte mittels Prägen; Aufbringen von mindestens einer Grundierung auf die strukturierte Oberfläche der Kunststoffträgerplatte; Bedrucken der Kunststoffträgerplatte im Direktdruck unter Ausbildung einer Dekorschicht; Aufbringen von einer Verschleißschuttschicht enthaltend abriebfeste Partikel; Aufbringen von mindestens einer Lackschicht; und Aushärten des Schichtaufbaus.

Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Paneels und ein mit diesem Verfahren hergestelltes Paneel

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Paneels, ein mit diesem Verfahren hergestelltes Paneel und eine Produktionslinie zur Durchführung dieses Verfahrens.

Beschreibung

Als Fußbodenbeläge werden derzeit hauptsächlich Keramikfliesen, Holzbeläge (wie Parkettböden), Laminat, PVC-Beläge aber auch textile Auslegware (wie Teppiche) verwendet. Fußbodenbeläge aus PVC werden häufig im öffentlichen und kommerziellen Orten, aber auch im Heimbereich aufgrund der widerstandsfähigen Eigenschaften, des leichten Einbaus und günstigen Kosten bevorzugt.

Bodenbeläge auf der Basis von PVC werden in mehrere Kategorien und Unterkategorien eingeteilt. Hierbei unterscheidet man insbesondere zwischen traditionellen PVC- Belägen und den sogenannten LVT (Luxury Vinyl Tile) - Belägen.

Traditionelle PVC-Beläge verwenden im wesentlichen PVC als Basismaterial mit Weichmachern, wodurch ein flexibles Produkt erhalten wird, dass in einfacher Weise bedruckt und auf einen Boden gelegt werden kann. Traditionelle PVC-Produkte gehören zu den kostengünstigsten Fußboden-Belägen, die derzeit erhältlich sind.

Die LVT-Produkte umfassen u.a. PVC-Beläge und mehrschichtige Fußbodenbeläge, die einen harten Kern aufweisen und wiederum in zwei Klassen unterschieden werden. Dazu gehören zum einen die WPC-Produkte (WPC = wood plastic composites or waterproof plastic composites), die ursprünglich als Kernlage eine Schicht aus einer Holz-Kunststoff-Mischung umfassen. Neben dem Einsatz von Holz zur Kostenreduzierung kann auch das Aufschäumen des Trägers eine Alternative darstellen.

Zum anderen gehören zu den mehrschichtigen PVC-Fußbodenbelägen die SPC-Beläge, dessen Kernlage aus einem Kunststoffanteil (meist PVC) und einem größeren Anteil an Mineralien besteht. Aufgrund des größeren Mineralanteils sind die Steifheit, das Gewicht und die Dichte höher.

Die Herstellung von SPC-Bodenbelägen (SPC = stone plastic composite) nimmt in den letzten Jahren mengenmäßig stark zu. Dabei besteht das Produkt im einfachsten Fall aus einem Träger, einer Dekorschicht und einer Verschleißschicht.

- 5 Der Träger besteht aus einem hochgefüllten thermoplastischen Kunststoff, wie Polyvinylchlorid oder Polypropylen, wobei als Füllstoffe üblicherweise Kreide oder Talkum verwendet werden. Die Dekorschicht ist meist eine bedruckte, thermoplastische Folie, die als Materialbasis ebenfalls PVC oder PP besitzt. Die Verschleißschicht ist im einfachsten Fall eine transparente, thermoplastische Folie (PVC oder PP).

10

Bei der Herstellung wird zunächst in einem Extruder der Träger hergestellt und direkt im Anschluss daran werden die Dekor- und die Verschleißfolie aufkalandriert. Die Oberflächenstruktur des Produktes wird durch die Strukturierung des Kalanders erzeugt. Je höher die gewünschte Verschleißklasse sein soll, umso dicker muss die Verschleißfolie sein.

- 15 Dies führt nicht nur zu Kostennachteilen, sondern auch bei den höheren Verschleißklassen zu Transparenzproblemen.

Es ist auch bekannt, Paneele mit einer Oberflächenstruktur zu versehen, wobei auf eine Kunststoffträgerplatte eine thermoplastische Schicht aufgebracht wird, in welche unter

- 20 Verwendung eines mechanischen Presselementes (wie z.B. einer Kurztaktpresse) nach Aufwärmen der thermoplastischen Schicht Strukturen eingebracht werden (DE 20 2011 110 956 U1).

Bei den bekannten Verfahren zur Herstellung von dekorierten Kunststoffpaneelen erfolgt somit
25 zunächst immer die Dekorierung, bevorzugt mit einem Dekorpapier, und erst im Anschluss das Einbringen einer Struktur in das Dekor. Nachteilig ist, dass bei der Verwendung von bereits mit einem Dekorpapier versehenen Trägerplatten ein erheblicher Einstellaufwand zum Ausgleich des durch Bedrucken und Verpressens hervorgerufenen undefinierten Papierwachstums notwendig ist, um Dekor und Struktur synchron zueinander verlaufen
30 zulassen. Auch ist der optische und haptische Eindruck der strukturierten Oberfläche unzureichend.

Aus der EP 1 820 640 B1 ist bekannt, Holzwerkstoffplatten mit einer dekosynchronen Struktur herzustellen, wobei in die Oberseite der Holzwerkstoffträgerplatte zunächst eine
35 Struktur und/oder ein Relief eingeprägt wird, auch welches anschließend das Dekor aufgedruckt wird. In diesem Falle wird eine flächige Struktur in eine fertig ausgehärtete

Holzfaser- bzw. Holzwerkstoffplatte unter Verwendung von Pressblechen eingeprägt. Holzwerkstoffplatten enthalten neben Holzfasern typischerweise duroplastische Harze (z.B. Melamin-Formaldehydharze), so dass beim Prägen von Holzwerkstoffplatten ein sog. "spring back" Effekt zu beobachten ist.

5

Der vorliegenden Erfindung liegt nun die technische Aufgabe zu Grunde ein Verfahren zur Herstellung eines (thermoplastischen) SPC-Fußbodenbelages bereitzustellen, bei dem die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte effizienter strukturiert und veredelt wird. Dabei sollen sich die technischen Eigenschaften nicht verschlechtern und auch keine anderweitigen
10 Produktverschlechterungen auftreten. Auch die Produktivität der Produktionslinie soll durch das Verfahren nicht beeinträchtigt werden.

Die gestellte Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1, ein Paneel mit den Merkmalen des Anspruchs 14 und eine Produktionslinie mit
15 den Merkmalen des Anspruchs 15 gelöst.

Demnach wird ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Paneels, insbesondere eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Fußbodenpaneels, bereitgestellt, welche die folgenden Schritte umfasst:

20

- Bereitstellen von mindestens einer Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei Schichten, insbesondere in Form eines Endlosstrangs,

- wobei die mindestens zweischichtige Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei voneinander verschiedenen Kunststoffen mittels Co-Extrusion herstellbar ist,

25

- wobei eine der Schichten aus einem harten Kunststoff und die andere Schicht aus einem plastisch verformbaren, strukturierbaren Kunststoff gebildet werden,

- Einbringen von Oberflächenstrukturen auf mindestens eine Seite der Kunststoffträgerplatte mittels Prägen;

- Aufbringen von mindestens einer Grundierung auf die strukturierte Oberfläche der Kunststoffträgerplatte;

30

- Bedrucken der Kunststoffträgerplatte im Direktdruck unter Ausbildung einer Dekorschicht;

- Aufbringen von einer Verschleißschuttschicht enthaltend abriebfeste Partikel;

- Aufbringen von mindestens einer Lackschicht; und

- Aushärten des Schichtaufbaus.

35

Die Herstellung der Kunststoffträgerplatte kann dem obigen Verfahren vorgeschaltet sein. Dabei wird die Kunststoffträgerplatte zunächst als Endlosstrang bereitgestellt und ggfs. anschließend auf Format geschnitten.

- 5 Wie oben angeführt, besteht die Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei Schichten, wobei eine Schicht, bevorzugt die untere Schicht, aus einem nicht-plastisch verformbaren Kunststoff mit hoher Härte, insbesondere hoher Shore-Härte, wird. Diese untere, harte Schicht verleiht dem Paneel die nötige Steife und Härte zur Anwendung als Bodenbelag. Die Shore-Härte dient als Maß für die Werkstoffhärte und wird mittels der Eindringtiefe eines Prüfkörpers in das
- 10 Kunststoffmaterial ermittelt (DIN 53505). Die Shore-Härte D der unteren Schicht, insbesondere bei Einsatz von Hart-PVC (PVC-U), kann in einem Bereich zwischen 75 und 95 liegen.

- Die zweite, bevorzugt obere Schicht, wird aus einem plastisch verformbaren Kunststoff hergestellt, so dass diese zweite obere Schicht im Produktionsprozess strukturierbar ist, die
- 15 gleichzeitig eine weichere elastische und beim Begehen angenehmere Oberfläche ausbildet.

- Die Kunststoffträgerplatte (bzw. der SPC-Kern) kann aus verschiedenen thermoplastischen Kunststoffen, wie Polyvinylchlorid (PVC) oder Polypropylen (PP), bestehen, wobei PVC der bevorzugte Kunststoff ist. Die unterschiedliche Festigkeit und Schlagzähigkeit der zumindest
- 20 zwei verschiedenen Schichten der Kunststoffträgerplatte kann insbesondere durch Füllstoffe und Additive eingestellt werden.

- So weist der Kunststoff mit hoher Härte und Schlagzähigkeit für die untere Schicht eine folgende Zusammensetzung auf:

- 25 - 20 - 40 Gew% PVC, bevorzugt 25-35 Gew% PVC,
- 60-80 Gew% Kalkstein, bevorzugt 65-75 Gew% Kalkstein;
- optional 3-15 Gew%, bevorzugt 5-10 Gew% eines recycelten Kunstoffs (Recyclat),
und optional weitere Hilfsstoffe.
- 30 Die für die untere, harte Schicht verwendete Kunststoffmischung enthält bevorzugterweise keinen Weichmacher. Es ist insbesondere bevorzugt Hart-PVC (PVC-U) für die untere Schicht einzusetzen.

- Im Falle der Zugabe eines recycelten Kunststoffmaterials sollte bevorzugt PVC (d.h. derselbe
- 35 Kunststoff) verwendet werden. Auch sollte das Recyclat vor der Extrusion klein gemahlen vorliegen

Der plastisch verformbare Kunststoff für die obere Schicht weist im Wesentlichen dieselbe Zusammensetzung auf wie die untere, harte Schicht, mit dem Unterschied, dass in der oberen Schicht ein Weichmacher in einer Menge bis zu 40Gew%, bevorzugt bis zu 20 Gew% zugegeben wird. Die quantitative Zusammensetzung der unteren Schicht könnte in einer Ausführungsform dann wie folgte aussehen:

- 20 - 40 Gew% PVC, bevorzugt 25-35 Gew% PVC,
- 40-60 Gew% Kalkstein, bevorzugt 45-55 Gew% Kalkstein;
- 20-30 Gew% Weichmacher, bevorzugt 20-25 Gew% Weichmacher;
- optional 3-15 Gew%, bevorzugt 5-10 Gew% eines recycelten Kunstoffs (Recyclat), und optional weitere Hilfsstoffe.

Als Hilfsstoffe können Stabilisatoren, Wachse, Schmierstoffe, Schlagzähmodifizierer und weitere Hilfsstoffe zugefügt werden. Ein bevorzugter Stabilisator umfasst Ca-Zn und kann in einer Menge zwischen 1 und 3 Gew%, bevorzugt 2 Gew% der zu extrudierenden Mischung zugegeben werden. Als Wachse können Polyethylen-Wachse (PE-Wachse) verwendet werden.

Im Falle der Zugabe eines Weichmachers kann dieser ausgewählt sein aus der Gruppe von Phthalatestern, wie z.B. Dimethylphthalat (DMP), Diethylphthalat (DEP), Diallylphthalat (DAP), Diisobutylphthalat (DIBP), Butyldecylphthalat (BDP), Ditridecylphthalat (DITP) und andere.

Bevorzugt verwendete Schlagzähmodifizierer sind CPE- Schlagzähmodifizierer die in einer Menge zwischen, 0,5 und 1,5 Gew%, bevorzugt 1 Gew% in der zu extrudierenden Mischung verwendet werden. Die Abkürzung CPE steht für chlorinated polyethylene, ein Copolymer aus Ethylen und Vinylchlorid. Je nach Verhältnis der beiden Monomeren kann der Chlorgehalt, anders als beim PVC, im Polymer variieren. CPE wird u. a. als Mittel zur Erhöhung der Schlagzähigkeit verwendet.

In einer bevorzugten Ausführungsform umfasst die zu extrudierende Mischung 72 Gew% Kalkstein (Kreide) und 24 Gew% PVC, wobei die Kunststoffmischung für die untere Schicht frei von Weichmacher ist und die Kunststoffmischung für die obere Schicht einen Weichmacher enthält, wobei in letzteren Fall die Menge an Kalkstein entsprechend reduziert wird.

Es ist auch möglich drei- oder mehrschichtige Kunststoffträgerplatten zu verwenden.

Es ist auch denkbar, die zweischichtige Kunststoffträgerplatte durch Co-Extrusion aus einer ersten PVC-Mischung und einer zweiten PVC-Mischung mit jeweils unterschiedlichen Mengen an Calciumcarbonat herzustellen.

5

In einer Ausführungsform des vorliegenden Verfahrens wird die Kunststoffträgerplatte zunächst als Endlosstrang durch Extrusion einer Mischung enthaltend PVC, Kalkstein und optionalen Hilfsstoffen hergestellt.

10 Die zu extrudierende Mischung kann in verschiedenen Alternativen bereitgestellt werden. In einer Variante kann die zu extrudierende Mischung in Form eines Pulvers vorgelegt werden, wobei die verschiedenen Inhaltsstoffe in einer Mischvorrichtung zu einem pulverförmigen Gemisch vermengt werden, welches nach einer optionalen Zwischenlagerung in die Extrudervorrichtung eingeführt wird.

15

In einer anderen Variante wird die Mischung in Form eines Compounds bereitgestellt. Das Compound besteht aus den Einzelkomponenten, die schon einmal zusammen aufgeschmolzen waren und danach zu verarbeitungsfähigen Partikeln (z. B. Pellets) zerkleinert werden, die in die Extrudervorrichtung eingeführt werden. Entsprechend kann bei
20 der Verwendung eines Compounds auf Mischvorrichtung, Zwischenbunker und Schmelzvorrichtung verzichtet werden,

Wenn man von pulverförmigen Rohstoffen ausgeht, sollte die Korngröße des Kalksteins ähnlich wie die Korngröße des PVC-Pulvers sein. Dies erleichtert die Herstellung des
25 Pulvergemischs und vermeidet Entmischungen bzw. Inhomogenitäten. Dies gilt natürlich auch für die Herstellung des Compounds.

Die Extrusion der Mischung erfolgt in einem Extruder unter Austragen eines plattenförmigen Stranges. Wie oben angeführt, wird die zu extrudierende Mischung aus PVC, CaCO_3 bzw.
30 Kalkstein und weiteren Zusätzen entweder vorab durch Vermischen der pulverförmigen Inhaltsstoffe, Aufschmelzen des PVC und Abkühlen, oder als fertiges Compound bereitgestellt.

Die zu extrudierende Mischung durchläuft anschließend einen mehrstufigen Extruder mit Zonen unterschiedlicher Temperatur, wobei eine teilweise Kühlung mit Wasser erfolgt. Das zu
35 extrudierende Gemisch wird im Extruder unter Temperatur- und Scherkräfteinfluss zu einer „knetbaren“ Masse elastifiziert. Aus dem Extruder wird ein plattenförmiger Strang (z.B. mit

einer maximalen Breite von 1.400 mm) über eine Schlitzdüse auf eine Rollenbahn ausgetragen.

5 In einer weiteren Ausführungsform ist vorgesehen, dass die Kunststoffträgerplatte durch Beimischen von Farbstoffpartikeln gefärbt vorliegt. Die Farbe der Trägerplatte kann durch die verwendeten Farbstoffpartikel weitgehend frei bestimmt werden. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform kann die Kunststoffträgerplatte eine hellgraue Farbe aufweisen, so dass der hellgraue Untergrund unmittelbar als bedruckbare Basis dienen kann. Auf den Auftrag einer Weißgrundierung als Druckgrundlage, wie im Folgenden noch beschrieben, kann
10 in diesem Falle verzichtet werden.

In einer Verfahrensvariante erfolgt das Prägen der Oberflächenstrukturen des thermoplastischen SPC-Systems mittels eines strukturierten Bleches, eines Strukturgebers (z.B. Papier, Folie), eines umlaufenden Strukturbandes oder einer strukturierten Walze,
15 bevorzugt sind Walze oder Band. Die verwendeten Prägevorrichtungen (wie Blech, Band oder Walze) bestehen aus Metall oder weisen sonstige harte Beschichtungen auf, die zum Eindringen in einen plastisch verformbaren Kunststoff geeignet sind. Auch sind 3D-gedruckte Oberflächen vorstellbar, insbesondere, da die Strukturtiefen zum Teil sehr groß sind.

20 In einer bevorzugten Ausführungsform wird als Prägewerkzeug eine strukturierte Kalandervalze verwendet. Die endgültige Formgebung (inklusive Strukturierung) der Platte bezüglich Dicke und Ebenheit erfolgt vorliegend erst nach dem Extruder in einer/mehreren Spalten von Kalandervalzen, wobei die Strukturprägung bei gleichzeitigen Abkühlen der SPC-Trägerplatte erfolgt. Es wirkt ein linienförmiger Kontakt zwischen verformbarer Trägerplatte
25 und strukturierter Kalandervalze.

Nach dem Verlassen des Extruders weist die Kunststoffträgerplatte eine erhöhte Temperatur auf. Wie erläutert, vereinfacht diese Temperatur der Kunststoffträgerplatte den nachfolgenden Prägeschritt, da die Strukturen in die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte mit einem
30 verringerten Kraftaufwand eingebracht werden können.

Nach dem Prägen erfolgte eine Abkühlung der Kunststoffträgerplatte auf 20-40°C, um eine Rückbildung der Prägestrukturen zu verhindern. Der Abkühlvorgang kann innerhalb der Presse, in einer separaten Kühlstrecke oder durch Zwischenlagerung bei Raumtemperatur
35 erfolgen.

Die eingebrachten Oberflächenstrukturen bzw. Prägestrukturen können Fugen, Relief und/oder Poren sein. Im Sinne der vorliegenden Anmeldung sind Fugen linienförmige Vertiefungen, die längs- und/oder quer zur Transportrichtung ausgeführt sein können und eine Tiefe von 0,2 bis 1,5 mm aufweisen, wobei die Form der Fuge variabel ist. Ein Relief umfasst flächige Strukturen mit einer Tiefe von 0,1 bis 0,5 mm. Poren wiederum sind feine Strukturen, die eine Strukturtiefe von 0,1 bis 0,3 mm aufweisen können. Relief und Poren können überlagerte Strukturen bilden.

Es ist auch möglich, dass die Struktur im Register parallel zu dem Dekor verläuft, so genannte EIR-Struktur bzw. dekorsynchrone Struktur. Dieser Ansatz ermöglicht eine Deckungsgleichheit zwischen Struktur und Dekor für ein verbessertes Imitat eines Naturproduktes. Dazu werden Position und Geschwindigkeit zwischen der zu strukturierenden Trägerplatte und dem Strukturgeber (Walze und/oder Strukturgeberpapier) synchronisiert.

Im weiteren Prozess kann der Endlosstrang als solcher in einer Variante in die weiterverarbeitende Anlage zur Oberflächenveredelung aufgegeben werden. In einer anderen möglichen Variante kann der der Endlosstrang abgelängt werden. In diesem Fall wird der Endlosstrang in separate Halbformate geschnitten und die Halbformate als Kunststoffträgerplatte der Weiterverarbeitung zugeführt. Es ist auch möglich, die Halbformate als Quasi-Plattenstrang, d.h. Kante an Kante, in die weiterverarbeitende Anlage aufzugeben.

Die oberflächenstrukturierte Kunststoffträgerplatte wird wie folgt weiter oberflächenveredelt:

In einer Ausführungsvariante kann die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte vor dem Bedrucken zur Verbesserung der Haftung der nachfolgenden Schichten vorbehandelt werden. Dies kann eine Reinigung mit Bürsten und/oder eine Plasma- oder Coronabehandlung sein.

Wie oben ausgeführt, kann in einem nächsten Schritt mindestens eine Grundierung als Haftvermittler auf die Kunststoffträgerplatte vor dem Bedrucken derselbigen aufgebracht werden. Diese Grundierung kann eine Primerschicht (z.B. UV-Lack) und/oder ein Hotmelt (oder Hotcoating) z.B. in Form eines Polyurethan-Hotmelts umfassen.

Wird ein Primer zur Grundierung verwendet, beträgt die Menge des aufgetragenen flüssigen Primers vorliegend zwischen 1 und 30 g/m², bevorzugt zwischen 5 und 20 g/m², insbesondere bevorzugt zwischen 10 und 15 g/m². Als Primer werden bevorzugt Verbindungen auf Polyurethanbasis verwendet.

Wie angeführt, ist es auch möglich anstelle oder zusätzlich zur Primerschicht vor dem Bedrucken ein Hotmelt (oder Hotcoating) z.B. in Form eines Polyurethan-Hotmelts auf die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte oder auf die Primerschicht aufzubringen.

- 5 Sowohl Primer als auch Hotmelt können anorganische Farbpigmente enthalten und somit als weiße Grundierungsschicht für die anschließend aufzudruckende Dekorschicht dienen. Als Farbpigmente können weiße Pigmente wie Titandioxid TiO_2 verwendet werden. Weitere Farbpigmente können Calciumcarbonat, Bariumsulfat oder Bariumcarbonat sein.
- 10 Es ist ebenfalls denkbar, dass die Grundierung aus mindestens einer, bevorzugt aus mindestens zwei oder mehreren nacheinander aufgetragenen Lagen bzw. Aufträgen besteht, wobei die Auftragsmenge zwischen den Lagen bzw. Aufträgen gleich oder verschieden ist, d.h. die Auftragsmenge einer jeden einzelnen Lagen kann variieren.
- 15 Die Grundierung kann unter Verwendung einer Walze, insbesondere einer gummierten Walze, auf die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte aufgebracht werden.

In einer bevorzugten Ausführungsvariante wird auf die Grundierung ein Weißgrund mittels Digitaldruck auf die Kunststoffträgerplatte aufgebracht. Die für das digitale Drucken des

20 Weißgrundes verwendeten Digitaldrucktinten basieren bevorzugt auf UV-Tinten, die mit weißen Farbpigmenten angereichert sind. Es ist aber auch möglich wasserbasierte Digitaldrucktinten oder so genannte Hybridtinten zu verwenden. Ein Auftrag mittels Digitaldruck ist vorteilhaft, da die Druckanlage deutlich kürzer ist als eine Walzvorrichtung und somit Platz, Energie und Kosten spart.

25 Die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte kann demnach in unterschiedlicher Weise für den anschließenden Druckvorgang vorbereitet werden: In einer ersten Variante wird eine weiße Grundierung (Primer oder Hotcoating mit weißen Farbpigmenten) auf die Kunststoffträgerplatte aufgebracht. In einer zweiten Variante wird eine weiße Digitaldrucktinte

30 aufgedruckt. Dies kann auch zusätzlich auf der (weißen) Grundierung erfolgen. In einer dritten Variante wird eine hellgraue Kunststoffträgerplatte verwendet, die bevorzugt keinen zusätzlichen Weißgrund erfordert. Aber auch in diesem Falle der Verwendung einer hellgrauen Kunststoffträgerplatte kann selbstverständlich eine (weiße) Grundierung und/oder einer weiße Digitaldrucktinte vor dem Bedrucken aufgebracht werden.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform wird das mindestens eine Dekor mittels Digitaldruckverfahren auf die (oberflächenbehandelte und vorbeschichtete) Trägerplatte aufgebracht. Beim Digitaldruck wird das Druckbild direkt von einem Computer in eine Druckmaschine, wie zum Beispiel einen Laserdrucker oder Tintenstrahldrucker, übertragen.

5 Dabei entfällt die Verwendung einer statischen Druckform.

Der Dekordruck erfolgt nach dem Inkjet-Prinzip im Single-Pass bei dem die gesamte Breite der zu bedruckenden Oberseite überspannt wird, wobei die Platten unter dem Drucker hindurch bewegt werden. Es werden 4 bis 5 Farben in separaten Druckkopfzeilen aufgetragen, wobei je Farbe ein oder zwei Reihen Druckköpfe vorgesehen sind. Die Farben der Digitaldrucktinten sind beispielsweise schwarz, blau, rot, rötliches gelb, grünliches gelb, optional kann auch CMYK verwendet werden. Es ist aber auch möglich, dass die zu bedruckende Trägerplatte unter dem Drucker angehalten wird und dieser die Oberfläche beim Drucken mindestens einmal überfährt.

15

Die Digitaldrucktinten umfassen optional die gleichen Pigmente, die für analogen und/oder digitalen Druck mit wasserbasierten Tinten verwendet werden. Die Digitaldrucktinten basieren bevorzugt auf UV-Tinten. Es ist aber auch möglich wasserbasierte Digitaldrucktinten oder so genannte Hybridtinten zu verwenden. Nach dem Drucken erfolgt eine Trocknung und/oder Bestrahlung des Dekordrucks.

20

Die Druckfarben werden in einer Menge zwischen 1 und 30 g/m², bevorzugt zwischen 3 und 20 g/m², insbesondere bevorzugt zwischen 3 und 10 g/m² aufgebracht.

25

In einer Ausführungsform umfasst die auf die Dekorschicht aufgebrachte Verschleißschuttschicht mindestens eine erste Abdeckschicht, abriebfeste Partikel und mindestens eine zweite Abdeckschicht. Die Verschleißschuttschicht dient der Abdeckung des Dekors und sorgt mit dem aufgetragenen Korund für die Verschleißfestigkeit gegen Abrieb.

30

In einer Ausführungsvariante des vorliegenden Verfahrens erfolgt der Auftrag der Verschleißschuttschicht mit den folgenden Schritten:

- Aufbringen von mindestens einer ersten Abdeckschicht auf die aufgedruckte Dekorschicht;

35

- gleichmäßiges Aufstreuen von abriebfesten Partikeln auf die mindestens eine auf der Dekorschicht aufgetragene erste Abdeckschicht;

- Aufbringen von mindestens einer zweiten Abdeckschicht auf die Lage von aufgestreuten abriebfesten Partikeln.

Die erste Abdeckschicht wird auf die Dekorschicht als Flüssigauftrag aufgebracht und kann aus einer Hotcoating- bzw. Hotmelt-Schicht oder aber auch einem UV-Lack bestehen. Die Verwendung einer ersten Abdeckschicht ist von Vorteil, da eine verbesserte Haftung der anschließend aufgestreuten Partikel und der später aufgetragenen Schichten erreicht wird.

Als Hotcoating bzw. Hotmelt (Schmelzklebstoff) wird bevorzugt ein Polyurethan-Hotmelt (bzw. Polyurethan-Schmelzklebstoff verwendet). Der PUR-Hotmelt wird bei einer Applikationstemperatur von ca. 150°C aufgetragen. Der Einsatz von Polyurethan als Hotmelt hat noch den weiteren Vorteil, dass eine Nachvernetzung mit der Oberfläche der Kunststoffträgerplatte erfolgt, wodurch eine besonders gute Haftung auf der Oberfläche bewirkt wird. Die Auftragsmenge des Hotcoatings als erster Abdeckschicht liegt zwischen 20 und 50 g/m², bevorzugt 30 und 40 g/m².

Im Falle der Verwendung eines UV-Lackes; z.B. acrylathaltige Lacke, beträgt die Auftragsmenge der ersten Abdeckschicht zwischen 30-80 g/m², bevorzugt 40-70 g/m², besonders bevorzugt 50-60 g/m².

Auf die mindestens eine auf der Dekorschicht aufgetragene erste Abdeckschicht werden im Anschluss abriebfeste Partikel aufgestreut. Der Vorteil des Aufstreuens der abriebfesten Partikel ist, dass Menge und Verteilung gezielt und schnell eingestellt werden können und ein schneller Wechsel an unterschiedliche Produkthanforderungen möglich ist.

Es ist aber auch vorstellbar, dass die abriebfesten Partikel nicht auf die erste Abdeckschicht aufgestreut werden, sondern zusammen mit der ersten Abdeckschicht aufgetragen werden. Dies ist insbesondere der Fall, wenn ein UV-Lack als erste Abdeckschicht verwendet wird.

In einer weiteren Ausführungsform des vorliegenden Verfahrens werden als abriebfeste Partikel, Partikel aus Korund (Aluminiumoxide), Borcarbide, Siliziumdioxide, Siliziumcarbide verwendet. Besonders bevorzugt sind Korundpartikel. Dabei handelt es sich in bevorzugter Weise um Edeldkorund (weiß) mit einer hohen Transparenz, damit die optische Wirkung des darunterliegenden Dekors so wenig wie möglich nachteilig beeinflusst wird. Korund weist eine ungleichmäßige Raumform auf.

Die Menge an aufgestreuten bzw. eingebrachten abriebfesten Partikeln beträgt 5 bis 50 g/m², bevorzugt 10 bis 30 g/m², insbesondere bevorzugt 15 bis 25 g/m². Die Menge der aufgetragenen abriebfesten Partikel hängt von der zu erreichenden Abriebklasse und der Korngröße ab. So liegt die Menge an abriebfesten Partikeln im Falle der Abriebklasse AC3 im Bereich zwischen 10 bis 15 g/m², in der Abriebklasse AC4 zwischen 15 bis 20 g/m² und in der Abriebklasse AC5 zwischen 20 bis 25 g/m² bei Verwendung der Körnung F220. Im vorliegenden Fall weisen die fertigen Platten bevorzugt die Abriebklasse AC4 auf. Wobei die Prüfung nach der DIN EN 16511 – Mai 2014 Verfahren A oder B „Paneele für schwimmende Verlegung – Halbstarre, mehrlagige, modulare Bodenbeläge (MMF) mit abriebbeständiger Decklage“ erfolgt.

Es werden abriebfeste Partikel mit Körnungen in den Klassen F180 bis F240. Die Korngröße der Klasse F180 umfasst einen Bereich von 53 – 90 µm, F220 von 45-75 µm, F230 34-82 µm, F240 28-70 µm (FEPA Norm). In einer besonders bevorzugten Ausführungsform werden Korundpartikel der Klasse F220 verwendet.

Die abriebfesten Partikel dürfen nicht zu feinkörnig sein (Gefahr der Staubbildung), aber auch nicht zu grobkörnig sein. Die Größe der abriebfesten Partikel stellt somit ein Kompromiss dar. In einer weitergehenden Ausführungsform können silanisierte Korundpartikel verwendet werden. Typische Silanisierungsmittel sind Aminosilane. Die Silanisierung der Korundpartikel ermöglicht eine verbesserte Haftung ("Andocken") der Korundpartikel auf den vorgelegten Schichten.

Wie oben erwähnt, wird auf die Lage von aufgestreuten abriebfesten Partikeln mindestens eine zweite Abdeckschicht aufgebracht. Bevorzugterweise besteht die mindestens eine zweite Abdeckschicht ebenfalls aus einem Hotcoating bzw. Hotmelt, z.B. einem PU-Hotmelt oder auch einem UV-Lack.

Die Menge der zweiten Abdeckschicht, welches auf die Lage aus aufgestreuten abriebfesten Partikeln aufgebracht wird, variiert in Abhängigkeit insbesondere von der Menge der auf das Druckdekor aufgetragenen ersten Abdeckschicht.

Im Falle der Verwendung eines Hotcoatings liegt die Menge des als zweite Abdeckschicht aufgetragenen Hotcoatings liegt in einem Bereich zwischen 20-50 g/m², bevorzugt 30 - 40 g/m².

Im Falle der Verwendung eines UV-Lackes beträgt die Auftragsmenge der zweiten Abdeckschicht zwischen 30-80 g/m², bevorzugt 40-70 g/m², besonders bevorzugt 50-60 g/m².

- 5 Es ergeben sich somit folgende Varianten für den Aufbau der Verschleißschuttschicht: erste Hotcoatingschicht- aufgestreute abriebfeste Partikel- zweite Hotcoatingschicht; erste UV-Lackschicht-aufgestreute abriebfeste Partikel - zweite UV-Lackschicht; in die erste UV-Lackschicht eingemischte abriebfeste Partikel -zweite UV-Lackschicht.
- 10 Auf die mindestens eine Verschleißschuttschicht, und hier insbesondere auf die zweite Abdeckschicht, wird anschließend die mindestens eine Lackschicht aufgebracht, wobei die mindestens eine Lackschicht aus einem Decklack mit Nanopartikeln z.B. Nanopartikel aus Kieselsäure, besteht.
- 15 Die mindestens eine Lackschicht dient der Verbesserung der Kratzfestigkeit und ggfs. Einstellung des Glanzgrades. Die Lackschicht besteht aus einem Decklack mit Nanopartikeln z.B. aus Kieselsäure. Der Lack, bevorzugt ein PU-Lack, kann in einer Menge zwischen 3 bis 50 g/m², bevorzugt 5 bis 30 g/m², insbesondere bevorzugt 10 bis 20 g/m² mittels weiterer Walzen aufgebracht werden.
- 20 Für den Decklack werden insbesondere strahlenhärtbare acrylathaltige Lacke verwendet. Typischerweise enthalten die verwendeten strahlenhärtbaren Lacke (Meth)acrylate, wie zum Beispiel Polyester(meth)acrylate, Polyether(meth)acrylate, Epoxy(meth)acrylate oder Urethan(meth)acrylate. Es ist auch denkbar, dass das verwendete Acrylat bzw. der
- 25 acrylathaltige Lack substituierte oder unsubstituierte Monomere, Oligomere und/oder Polymere, insbesondere in Form von Acrylsäure-, Acrylether- und/oder Acrylsäureestermonomeren, -oligomeren oder -polymeren vorliegt. Von Bedeutung für das vorliegende Verfahren ist dabei die definitionsgemäße Präsenz eine Doppelbindung bzw. ungesättigten Gruppe im Acrylat-Molekül. Die Polyacrylate können auch weiterhin
- 30 funktionalisiert vorliegen. Geeignete funktionelle Gruppen sind unter anderem Hydroxy-, Amino-, Epoxy- und/oder Carboxylgruppen. Die genannten Acrylate ermöglichen eine Vernetzung bzw. Aushärtung in Gegenwart von UV- bzw. Elektronenstrahlen (ESH).

Der Schichtaufbau wird abschließend getrocknet und ausgehärtet.

Die Strahlungshärtung erfolgt somit bevorzugt durch die Einwirkung von energiereicher Strahlung wie z.B. UV-Strahlung oder durch Bestrahlung mit energiereichen Elektronen. Als Strahlungsquellen dienen bevorzugterweise Laser, Hochdruckquecksilberdampflampen, Blitzlicht, Halogenlampen oder Excimerstrahler. Die üblicherweise zur Aushärtung bzw. Vernetzung ausreichende Strahlungs-dosis liegt bei UV-Härtung im Bereich von 80-3000 mJ/cm². Gegebenenfalls kann die Bestrahlung auch unter Ausschluss von Sauerstoff d.h. in einer Inertgas-Atmosphäre durchgeführt werden. Bei Anwesenheit von Sauerstoff bildet sich Ozon, wodurch die Oberfläche matt wird. Geeignete Inertgase sind unter anderem Stickstoff, Edelgase oder Kohlendioxid. Das vorliegende Verfahren wird bevorzugt unter einer Stickstoff-Atmosphäre durchgeführt.

Die oberflächenveredelten Paneelformate können längs und quer auf Fräsaufmaschinen profiliert werden, jedoch separat, um die Fräsauffälle wiederverwerten zu können.

In einer weiteren Ausführungsform des vorliegenden Verfahrens wird an zumindest zwei einander gegenüberliegenden Kanten des Paneels eine verriegelbare Nut-Feder-Verbindung eingebracht. Dies ermöglicht eine einfache und schnelle schwimmende Verlegung der Paneele. Derartige Nut-Feder-Verbindungen sind u.a. aus der EP 1 084 317 B1 bekannt.

Mit dem vorliegenden Verfahren ist somit die Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Paneels möglich, welches den folgenden Aufbau (von unten nach oben) aufweist:

- mindestens eine oberflächenstrukturierte Kunststoffträgerplatte, insbesondere eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens eine Grundierung als Haftvermittler;
- mindestens eine im Direktdruck aufgedruckte Dekorschicht,
- mindestens eine auf der Dekorschicht vorgesehene Verschleißschuttschicht mit abriebfesten Partikeln;
- mindestens eine auf der Verschleißschuttschicht vorgesehene Lackschicht.

Die Oberflächenstrukturen auf der Oberseite der Kunststoffträgerplatte sind bevorzugt Fugen, Relief und/oder Poren. Wie oben bereits angemerkt, sind unter Fugen linienförmige Vertiefungen zu verstehen, die längs- und/oder quer zur Transportrichtung ausgeführt sein können und eine Tiefe von 0,2 bis 1,5 mm aufweisen, wobei die Form der Fuge variabel ist. Ein Relief umfasst flächige Strukturen mit einer Tiefe von 0,1 bis 0,5 mm. Poren sind feine

Strukturen mit einer Strukturtiefe von 0,1 bis 0,3 mm. Relief und Poren können überlagerte Strukturen ausbilden.

In einer Ausführungsform weist das vorliegende mehrschichtige, oberflächenstrukturierte Panel folgenden Aufbau (von unten nach oben) auf:

- mindestens eine oberflächenstrukturierte Kunststoffträgerplatte, insbesondere eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens eine Grundierung als Haftvermittler;
- mindestens eine im Direktdruck aufgedruckte Dekorschicht,
- mindestens eine auf der Dekorschicht vorgesehene erste Abdeckschicht;
- mindestens eine Lage von abriebfesten Partikeln auf der mindestens einen ersten Abdeckschicht;
- mindestens eine auf der Lage aus abriebfesten Partikeln vorgesehene zweite Abdeckschicht, und
- mindestens eine auf der zweiten Abdeckschicht vorgesehene Lackschicht.

Die abriebfesten und wasserfesten Paneele weisen eine Rohdichte zwischen 1500 und 3000 kg/m³, bevorzugt 2000 und 2500 kg/m³ auf. Die Gesamtschichtdicke der Paneele liegt unter 6 mm, zwischen 3 und 5 mm, bevorzugt 3 und 4,5 mm.

In einer Ausführungsform ist zwischen Grundierung und der aufgedruckten Dekorschicht ein Weißgrund vorgesehen.

Der Schichtaufbau wäre in dieser Ausführungsvariante (von unten nach oben gesehen):

- mindestens eine oberflächenstrukturierte Kunststoffträgerplatte, insbesondere eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens eine Grundierung als Haftvermittler,
- mindestens ein Weißgrund;
- mindestens eine im Direktdruck auf den Weißgrund aufgedruckte Dekorschicht,
- mindestens eine auf der Dekorschicht vorgesehene erste Abdeckschicht;
- mindestens eine Lage von abriebfesten Partikeln auf der mindestens einen ersten Abdeckschicht;
- mindestens eine auf der Lage aus abriebfesten Partikeln vorgesehene zweite Abdeckschicht, und

- mindestens eine auf der zweiten Abdeckschicht vorgesehene Lackschicht.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist das vorliegende Paneel den folgenden Schichtaufbau auf (von unten nach oben gesehen):

5

- mindestens eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens ein Hotcoating als Grundierung,
- mindestens ein Weißgrund aus weißer Digitaldrucktinte;
- mindestens eine im Direktdruck auf den Weißgrund aufgedruckte Dekorschicht,
- 10 - mindestens ein auf der Dekorschicht vorgesehenes Hotcoating als erste Abdeckschicht;
- mindestens eine Lage von abriebfesten Partikeln auf dem Hotcoating als erster Abdeckschicht;
- mindestens ein auf der Lage aus abriebfesten Partikeln vorgesehenes zweites
- 15 Hotcoating als zweite Abdeckschicht, und
- mindestens eine auf dem Hotcoating als zweiter Abdeckschicht vorgesehene Lackschicht.

20

In einer noch weiteren bevorzugten Ausführungsform weist das vorliegende Paneel den folgenden Schichtaufbau auf (von unten nach oben gesehen):

25

- mindestens eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens ein Primer als Grundierung,
- mindestens ein Weißgrund aus weißer Digitaldrucktinte;
- mindestens eine im Direktdruck auf den Weißgrund aufgedruckte Dekorschicht,
- mindestens einen auf der Dekorschicht vorgesehenen UV-Lack als erste Abdeckschicht;
- mindestens eine Lage von abriebfesten Partikeln auf dem UV-Lack als erster Abdeckschicht;
- 30 - mindestens einen auf der Lage aus abriebfesten Partikeln vorgesehenen zweiten UV-Lack als zweite Abdeckschicht, und
- mindestens eine auf dem UV-Lack als zweiter Abdeckschicht vorgesehene Lackschicht.

35

Die Produktionslinie zur Durchführung des vorliegenden Verfahrens umfasst folgende Elemente:

- mindestens einen Extruder;
- mindestens eine Vorrichtung zum Prägen einer Oberflächenstruktur in mindestens eine Seite einer Kunststoffträgerplatte, insbesondere in die mit einem plastisch verformbaren Kunststoff versehene Oberfläche einer zweischichtigen Kunststoffträgerplatte;
- mindestens eine Auftragsvorrichtung zum Aufbringen von mindestens einer Grundierung auf die mindestens eine Kunststoffträgerplatte;
- mindestens einen Drucker zum Aufbringen von mindestens einer Dekorschicht;
- mindestens eine in Verarbeitungsrichtung hinter dem Drucker vorgesehene Vorrichtung zum Aufbringen von mindestens einer Verschleißschuttschicht;
- mindestens eine Vorrichtung zum Aufbringen einer Lackschicht.

In einer Variante der vorliegenden Produktionslinie kann der Herstellungsprozess für die Kunststoffträgerplatte vorgeschaltet sein. Dieser Teilabschnitt umfasst mindestens eine Mischvorrichtung zum Vermischen der Ausgangsstoffe für die Kunststoffträgerplatte in Verarbeitungsrichtung. In der Mischvorrichtung werden der thermoplastische Kunststoff, insbesondere PVC, Kalkstein und weitere Zusätze miteinander vermischt. In einer weitergehenden Variante umfasst der Teilabschnitt der Produktionslinie mindestens einen in Verarbeitungsrichtung hinter der Mischvorrichtung angeordneten Zwischenbunker zur Lagerung der Mischung aus Kunststoff, Kalkstein und weiteren Zusätzen. An den Zwischenbunker schließt sich in Verarbeitungsrichtung ein Extruder an. Es ist auch möglich, auf die Mischvorrichtung und Zwischenbunker zu verzichten. In diesem Fall wird ein fertiges Compound aus den Ausgangsstoffen (z.B. in Form von Pellets) bereitgestellt und in den Extruder eingeführt.

Die Mischung (Pulver oder Compound) wird im Extruder elastifiziert und durch ein Profil zur Ausbildung eines Endlosstranges (SPC-Strang) gepresst, welcher abgelängt (d.h. auf ein gewünschtes Format geschnitten) wird und die vereinzelt Formate als Trägerplatten vor Weiterverarbeitung abgestapelt werden.

Die mindestens eine Vorrichtung zum Prägen einer Oberflächenstruktur kann ein strukturiertes Blech, einen Strukturgeber (z.B. Papier, Folie), ein umlaufendes Strukturband oder eine strukturierte Walze umfassen. Bevorzugt sind Walze oder Band. Die verwendeten Prägevorrchtungen (wie Blech, Band oder Walze) bestehen aus Metall oder weisen sonstige

harte Beschichtungen auf, die zum Eindringen in einen plastisch verformbaren Kunststoff geeignet sind.

5 Zur weiteren Oberflächenbearbeitung werden die oberflächenstrukturierten Trägerplatten vereinzelt und zunächst einer Vorbehandlung unterzogen, wie einer Plasma- oder Coronabehandlung. Die hierfür erforderlichen Vorrichtungen sind bekannt.

Wie oben erwähnt, wird ggfs. nach der Vorbehandlung eine Grundierung (z.B. Primer oder Hotmelt, ggfs. mit weißen Pigmenten angereichert) auf die Kunststoffträgerplatte aufgebracht.
10 Die dafür verwendete Auftragsvorrichtung ist bevorzugt in Form eines Walzenaggregates ausgebildet.

Auf die Grundierung kann anschließend ein Weißgrund mittels eines Digitaldruckers aufgebracht werden.
15

In einer bevorzugten Ausführungsform wird zum Aufdrucken der Dekorschicht ebenfalls ein Digitaldrucker verwendet.

Die mindestens eine in Verarbeitungsrichtung hinter dem Drucker vorgesehene Vorrichtung
20 zum Aufbringen von mindestens einer ersten Abdeckschicht auf die Dekorschicht ist bevorzugt in Form einer Walzenauftragsvorrichtung oder eines Sprühaggregates ausgebildet.

Die in der vorliegenden Produktionslinie vorgesehene Streuvorrichtung für die abriebfesten Partikel ist geeignet zum Streuen von Pulver, Granula, Fasern und umfasst ein oszillierendes
25 Bürstensystem. Die Streuvorrichtung besteht im Wesentlichen aus einem Vorratstrichter, einer sich drehenden, strukturierten Walze und einem Abstreifer. Dabei wird über die Drehgeschwindigkeit der Walze die Auftragsmenge an abriebfesten Material bestimmt. Die Streuvorrichtung umfasst bevorzugt eine Stachelwalze.

30 In einer Ausführungsform der vorliegenden Produktionslinie ist zudem vorgesehen, dass die mindestens eine Streuvorrichtung von mindestens einer Kabine, die mit mindestens einem Mittel zum Entfernen von in der Kabine auftretenden Stäuben versehen ist, umgeben ist bzw. in dieser angeordnet ist. Das Mittel zum Entfernen der Stäube kann in Form einer Absaugvorrichtung oder auch als Vorrichtung zum Einblasen von Luft ausgebildet sein. Das
35 Einblasen von Luft kann über Düsen erreicht werden, die am Plattenein- und auslauf installiert

sind und Luft in die Kabine einblasen. Zusätzlich können diese verhindern, dass durch Luftbewegungen ein inhomogener Streuvorhang an abriebfesten Material entsteht.

5 Die Entfernung des Staubes aus abriebfesten Material aus der Umgebung der Streuvorrichtung ist vorteilhaft, da neben der offensichtlich gesundheitlichen Belastung für die an der Produktionslinie tätigen Arbeiter der Feinstaub aus abriebfesten Partikeln sich auch auf anderen Anlagenteilen der Produktionslinie ablegt und zu erhöhten Verschleiß der selbigen führt. Die Anordnung der Streuvorrichtung in einer Kabine dient daher nicht nur der Reduzierung der gesundheitlichen Staubbelastung der Umgebung der Produktionslinie,
10 sondern beugt auch einem vorzeitigen Verschleiß vor.

Der Streuvorrichtung schließt sich in Verarbeitungsrichtung die Vorrichtung zum Aufbringen der mindestens einen zweiten Abdeckschicht, z.B. ein Hotcoating oder ein UV-Lack an, wobei diese ebenfalls als Walzenaggregat vorliegt.

15 Die abschließende Lackschicht wird ebenfalls unter Verwendung einer Walzenvorrichtung aufgebracht.

Den Auftragsvorrichtungen schließen sich in Verarbeitungsrichtung Vorrichtungen zum Aushärten des Schichtaufbaus an, wie Trockner und /oder Strahler.
20

Die Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf die Figuren der Zeichnungen an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert. Es zeigen:

25 Figur 1 eine schematische Darstellung einer Produktionslinie eines mehrschichtigen Panels gemäß einer Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Die in Figur 1 schematisch dargestellte Produktionslinie umfasst einen ersten Teilabschnitt 1 zur Herstellung der Kunststoffträgerplatte und einen zweiten Teilabschnitt 2 zur
30 Oberflächenbearbeitung der Kunststoffträgerplatte.

Teilabschnitt 1 umfasst zunächst einen Vorratsbehälter 10 für PVC-Pulver und einen Vorratsbehälter 11 für Kalkstein, die in der Mischvorrichtung 13 unter Zugabe von weiteren Hilfsstoffen 12 miteinander vermischt werden.

Diese pulverförmige Mischung aus PVC, Kalkstein (oder Kreide) und weiteren Zusätzen kann in einem Zwischenbunker 14 zwischengelagert werden. Der Zwischenbunker 14 ist in Verarbeitungsrichtung hinter der Mischvorrichtung angeordnet. An den Zwischenbunker 14 schließt sich in Verarbeitungsrichtung der Extruder 15 an.

5

Wie bereits diskutiert, kann auch direkt ein Compound aus den Einzelkomponenten in Pellet-Form als Ausgangskomponente für den Extruder 15 verwendet werden. In diesem Fall kann auf Vorratsbehälter 10, 11, 12, Mischvorrichtung 13, und Zwischenbunker 14 verzichtet werden.

10

Die Mischung (Pulver oder Compound) wird in die Extrudervorrichtung 15 zugeführt und durch ein Profil zur Ausbildung eines Endlosstranges (SPC-Strang) gepresst. Die Extrudervorrichtung 15 ist als mehrstufiger Extruder mit Zonen unterschiedlicher Temperatur ausgebildet, wobei eine teilweise Kühlung mit Wasser erfolgt. Aus dem Extruder wird ein plattenförmiger Strang (z.B. mit einer maximalen Breite von 1.400 mm) über eine Schlitzdüse auf eine Rollenbahn 16 ausgetragen.

15

Es werden zwei Kunststoffmischungen für den Extruder bereitgestellt. Die erste, weichmacherfreie Mischung für die untere, harte Schicht der Kunststoffträgerplatte besteht aus 20 Gew% PVC, 76 Gew% Kalkstein, 1,5% Calcium-Zink als Stabilisator, 1,5 Gew%, 1% CPE als Schlagzähmodifizierer und 1 % Hilfsstoffe ACR812. Die zweite Mischung für die obere strukturierbare Schicht enthält zusätzlich Weichmacher.

20

Der noch warme Endlosstrang wird in eine Walzenvorrichtung 17 zum Prägen der Oberflächenstruktur eingeführt. Die Prägevorrichtung 17 weist eine strukturierte Walze auf, mit der Fugen, Reliefs und/oder Poren abgestimmt auf das spätere Dekor auf die Oberseite des Endlosstranges eingeprägt werden.

25

Im Anschluss wird der oberflächenstrukturierte Endlosstrang auf Format geschnitten und die Platten gestapelt (18).

30

Teilabschnitt 2 zur Oberflächenbearbeitung der Kunststoffträgerplatte beginnt mit einer Vereinzelung und Vorbehandlung der Trägerplatten, wie einer Plasma- oder Coronabehandlung (nicht gezeigt).

35

In einem nächsten Schritt wird mindestens eine Grundierung, bevorzugt ein UV-Lack als Primer bzw. Haftvermittler, auf die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte unter Verwendung eines Walzenaggregats 20 aufgebracht.

- 5 Es schließt sich in der in Figur 1 gezeigten Ausführungsform ein Digitaldrucker 21 zum Auftrag eines Weißgrundes an, gefolgt von einem oder mehreren Digitaldruckern 22 zum Aufdrucken der Dekorschicht. Der Dekordruck erfolgt nach dem Inkjet-Prinzip im Single-Pass bei dem die gesamte Breite der zu bedruckenden Oberseite überspannt wird, wobei die Platten unter dem Drucker hindurch bewegt werden

10

Die mindestens eine in Verarbeitungsrichtung hinter dem Drucker 22 vorgesehene Vorrichtung zum Aufbringen eines UV-Lackes als erster Abdeckschicht auf die Dekorschicht ist als Walzenauftragsvorrichtung 23 ausgebildet.

- 15 Nach der Walzenauftragsvorrichtung 23 für die erste Abdeckschicht ist eine erste Streuvorrichtung 24 zum gleichmäßigen Aufstreuen des abriebfesten Materials wie z.B. Korund auf der Oberseite der Kunststoffträgerplatte vorgesehen. Als abriebfestes Material wird der Korund F220 eingesetzt, welches nach FEPA-Norm etwa 45-75 µm im Durchmesser misst.

- 20 Die Streuvorrichtung 24 besteht im Wesentlichen aus einem Vorratstrichter, einer sich drehenden, strukturierten Stachelwalze und einem Abstreifer. Dabei wird über die Drehgeschwindigkeit der Streuwalze, die Auftragsmenge des Materials bestimmt. Auf die Platte wird je nach geforderter Abriebklasse des Produktes zwischen 12-25 g/m² Korund aufgestreut (AC4 (nach DIN EN 16511) = 20 g/m²). Von der Stachelwalze aus fällt der Korund
25 in einem Abstand von 5 cm auf die mit der Dekorfolie versehene Platte.

Der Streuvorrichtung 24 schließt sich in Verarbeitungsrichtung die Vorrichtung 25 zum Aufbringen eines UV-Lackes als zweiter Abdeckschicht an.

- 30 Die abschließende Lackschicht wird ebenfalls unter Verwendung einer Walzenvorrichtung 26 aufgebracht.

Den Auftragsvorrichtungen schließen sich in Verarbeitungsrichtung Vorrichtungen zum Aushärten des Schichtaufbaus an, wie Trockner und /oder Strahler (nicht gezeigt). Zur
35 weiteren Konfektionierung sind geeignete Kühlungs Vorrichtungen und Schneidvorrichtung vorgesehen (nicht gezeigt).

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Paneels, insbesondere eines mehrschichtigen, oberflächenstrukturierten Fußbodenpaneels, umfassend die Schritte:
- 5 - Bereitstellen von mindestens einer Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei Schichten, insbesondere in Form eines Endlosstrangs, wobei die mindestens zweischichtige Kunststoffträgerplatte aus mindestens zwei voneinander verschiedenen Kunststoffen mittels Co-Extrusion herstellbar ist,
- 10 wobei eine der Schichten aus einem harten Kunststoff und die andere Schicht aus einem plastisch verformbaren, strukturierbaren Kunststoff gebildet wird;
- Einbringen von Oberflächenstrukturen auf mindestens eine Seite der Kunststoffträgerplatte mittels Prägen;
- Aufbringen von mindestens einer Grundierung auf die strukturierte Oberfläche der Kunststoffträgerplatte;
- 15 - Bedrucken der Kunststoffträgerplatte im Direktdruck unter Ausbildung einer Dekorschicht;
- Aufbringen von einer Verschleißschuttschicht enthaltend abriebfeste Partikel;
- Aufbringen von mindestens einer Lackschicht; und
- 20 - Aushärten des Schichtaufbaus.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Kunststoffträgerplatte aus einer Mischung enthaltend PVC, Kalkstein, optional einem Recyclat und optionalen Hilfsstoffen mittels Extrusion hergestellt wird.
- 25
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die für die untere, nicht-plastisch verformbare Schicht der Kunststoffträgerplatte verwendete Kunststoffmischung keinen Weichmacher enthält und die für die obere, strukturierbare Schicht der Kunststoffträgerplatte verwendete Kunststoffmischung Weichmacher enthält.
- 30
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kunststoffträgerplatte durch Beimischen von Farbstoffpartikeln gefärbt vorliegt.
- 35
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Prägen der Oberflächenstrukturen mittels eines strukturierten Bleches, eines

Strukturgebers, eines umlaufenden Strukturbandes oder einer strukturierten Walze erfolgt.

- 5 6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächenstrukturen bzw. Prägestrukturen Fugen, Relief und/oder Poren sind.
- 10 7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die vor dem Bedrucken auf die Oberfläche der Kunststoffträgerplatte aufzubringende Grundierung mindestens eine Primerschicht und/oder mindestens ein PU-Hotmelt (Hotcoating) umfasst.
- 15 8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Bedrucken mindestens ein Weißgrund auf die Grundierung aufgebracht wird.
- 20 9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine Dekorschicht im Digitaldruck aufgebracht wird.
- 25 10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die auf die Dekorschicht aufgebrachte Verschleißschuttschicht mindestens eine erste Abdeckschicht, abriebfeste Partikel und mindestens eine zweite Abdeckschicht umfasst.
- 30 11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass als abriebfeste Partikel Partikel aus Korund (Aluminiumoxide), Borcarbide, Siliziumdioxide oder Siliziumcarbide verwendet werden.
- 35 12. Verfahren nach einem der Ansprüche 10-11, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens eine erste Abdeckschicht und die mindestens eine zweite Abdeckschicht aus einem UV-Lack oder einem Hotcoating besteht.
13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens eine Lackschicht aus einem UV-Decklack besteht.
14. Abriebfestes und wasserfestes mehrschichtiges Paneel herstellbar in einem Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche umfassend:

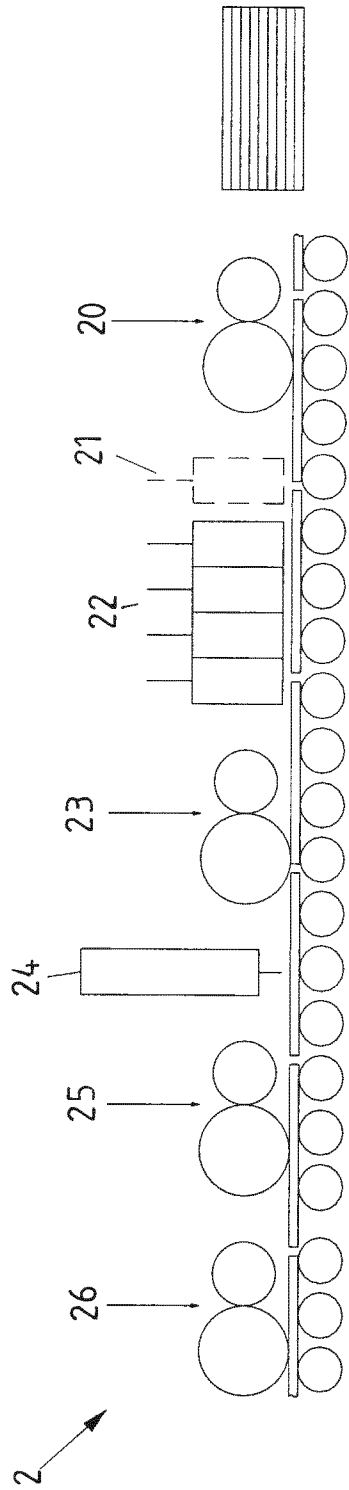
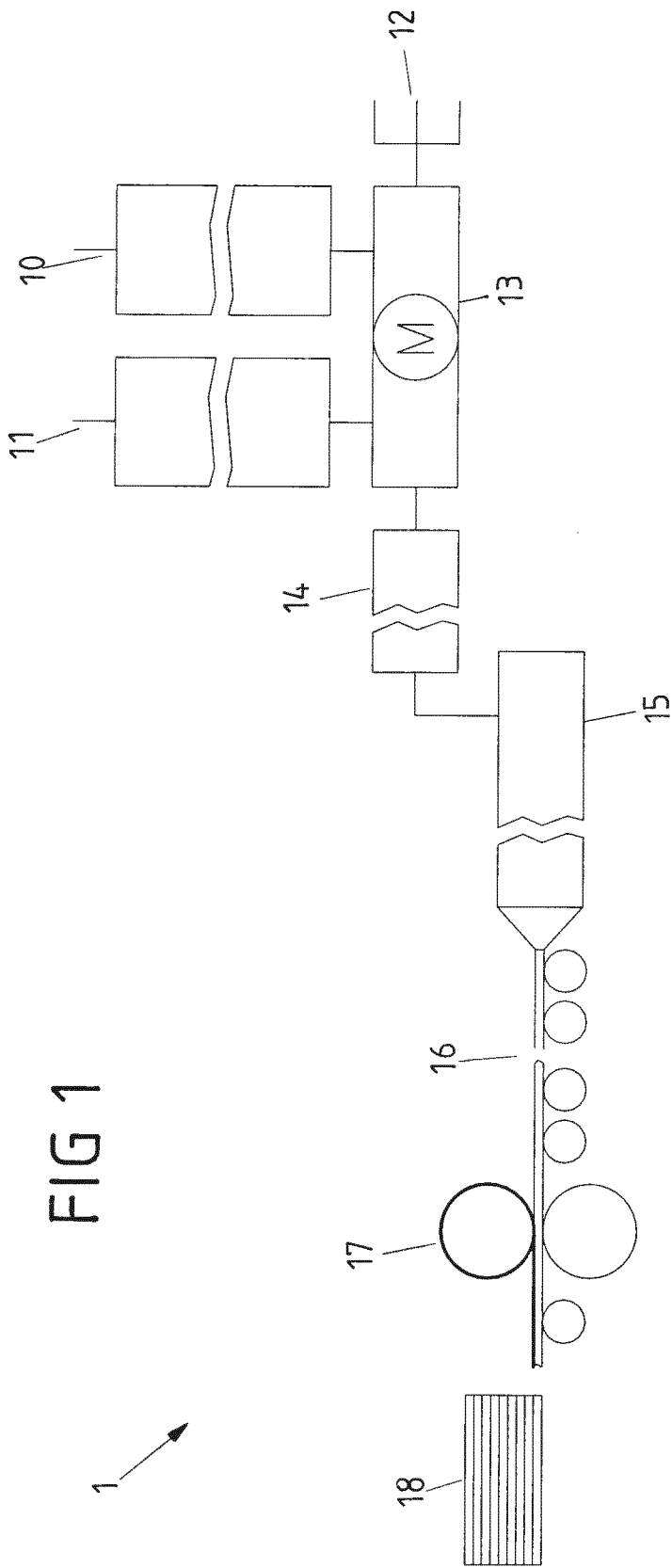
- mindestens eine oberflächenstrukturierte Kunststoffträgerplatte, insbesondere eine zweischichtige oberflächenstrukturierte PVC-Trägerplatte;
- mindestens eine Grundierung;
- mindestens eine im Direktdruck aufgedruckte Dekorschicht,
- 5 - mindestens eine auf der Dekorschicht vorgesehene Verschleißschuttschicht mit abriebfesten Partikeln;
- mindestens eine auf der Verschleißschuttschicht vorgesehene Lackschicht.

10 15. Produktionslinie zur Durchführung eines Verfahrens nach einem der Ansprüche 1-13 umfassend

- mindestens einen Extruder;
- mindestens eine Vorrichtung zum Prägen einer Oberflächenstruktur in mindestens eine Seite einer Kunststoffträgerplatte;
- mindestens eine Auftragsvorrichtung zum Aufbringen von mindestens einer
- 15 Grundierung auf die mindestens eine Kunststoffträgerplatte;
- mindestens ein Drucker zum Aufbringen von mindestens einer Dekorschicht ;
- mindestens eine in Verarbeitungsrichtung hinter dem Drucker vorgesehene Vorrichtung zum Aufbringen von mindestens einer Verschleißschuttschicht;
- mindestens eine Vorrichtung zum Aufbringen einer Lackschicht.

20

25



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/EP2020/054498

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B44B 5/00(2006.01)i; **B44C 1/24**(2006.01)i; **B44C 5/04**(2006.01)i; **B29C 59/02**(2006.01)i; **B29C 59/04**(2006.01)i;
B29C 70/58(2006.01)i; **B29C 48/00**(2019.01)i; **B29C 48/07**(2019.01)i; **B29C 48/21**(2019.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B44B; B44C; B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	US 2004086678 A1 (CHEN HAO A [US] ET AL) 06 May 2004 (2004-05-06) paragraph [0020] - paragraph [0047]	1,3,5-7,9,11,13-15 2,4,8,10,12
Y	EP 2700508 A1 (AKZENTA PANELEE & PROFILE GMBH [DE]) 26 February 2014 (2014-02-26) paragraph [0001] - paragraph [0037]	1-15
Y	WO 2018198034 A1 (KREAFIN GROUP SA [LU]; LICOPLAST SA [BE]) 01 November 2018 (2018-11-01) the whole document	1-15
Y A	EP 3338993 A1 (REHAU AG & CO [DE]) 27 June 2018 (2018-06-27) the whole document	8 1,2,4,7,9-15
Y	WO 2007042258 A1 (KRONOSPAN TECH CO LTD [CY]; DOEHRING DIETER [DE]) 19 April 2007 (2007-04-19) page 6 - page 13	10,12
A	US 8955281 B2 (PIETRUCZYNIK CHRISTOPHER B [US]; BOSLER KENNETH D [US] ET AL.) 17 February 2015 (2015-02-17) the whole document	1-15



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
 “E” earlier application or patent but published on or after the international filing date
 “L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
 “O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
 “P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
 “X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
 “Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
 “&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

05 May 2020

Date of mailing of the international search report

14 May 2020

Name and mailing address of the ISA/EP

European Patent Office
p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk
Netherlands

Telephone No. (+31-70)340-2040

Facsimile No. (+31-70)340-3016

Authorized officer

Björklund, Sofie

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/EP2020/054498

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
US	2004086678	A1	06 May 2004	AU	2003285120	A1	07 June 2004
				CA	2503553	A1	21 May 2004
				EP	1556561	A1	27 July 2005
				MX	PA05004686	A	08 June 2005
				US	2004086678	A1	06 May 2004
				US	2008176039	A1	24 July 2008
				WO	2004042168	A1	21 May 2004
EP	2700508	A1	26 February 2014	CN	103958213	A	30 July 2014
				EP	2700508	A1	26 February 2014
				KR	20140097505	A	06 August 2014
				WO	2014029887	A1	27 February 2014
WO	2018198034	A1	01 November 2018	BE	1025188	A1	28 November 2018
				CA	3059678	A1	01 November 2018
				CN	110545981	A	06 December 2019
				EP	3615296	A1	04 March 2020
				WO	2018198034	A1	01 November 2018
EP	3338993	A1	27 June 2018	DE	102016124893	A1	21 June 2018
				EP	3338993	A1	27 June 2018
WO	2007042258	A1	19 April 2007	EP	1937476	A1	02 July 2008
				ES	2567590	T3	25 April 2016
				PL	1937476	T3	29 July 2016
				WO	2007042258	A1	19 April 2007
US	8955281	B2	17 February 2015	CA	2593188	A1	12 January 2008
				CA	2683214	A1	12 January 2008
				US	2008010924	A1	17 January 2008
				US	2010032861	A1	11 February 2010
				US	2010107530	A1	06 May 2010

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

INV. B44B5/00 B44C1/24 B44C5/04 B29C59/02 B29C59/04
 B29C70/58 B29C48/00 B29C48/07 B29C48/21

ADD.

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

B44B B44C B29C

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	US 2004/086678 A1 (CHEN HAO A [US] ET AL) 6. Mai 2004 (2004-05-06)	1,3,5-7, 9,11, 13-15
A	Absatz [0020] - Absatz [0047]	2,4,8, 10,12
Y	EP 2 700 508 A1 (AKZENTA PANELEE & PROFILE GMBH [DE]) 26. Februar 2014 (2014-02-26) Absatz [0001] - Absatz [0037]	1-15
Y	WO 2018/198034 A1 (KREAFIN GROUP SA [LU]; LICOPLAST SA [BE]) 1. November 2018 (2018-11-01) das ganze Dokument	1-15
	----- -/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

5. Mai 2020

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

14/05/2020

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Björklund, Sofie

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	EP 3 338 993 A1 (REHAU AG & CO [DE]) 27. Juni 2018 (2018-06-27)	8
A	das ganze Dokument	1,2,4-7, 9-15
Y	----- WO 2007/042258 A1 (KRONOSPAN TECH CO LTD [CY]; DOEHRING DIETER [DE]) 19. April 2007 (2007-04-19) Seite 6 - Seite 13	10,12
A	----- US 8 955 281 B2 (PIETRUCZYNIK CHRISTOPHER B [US]; BOSLER KENNETH D [US] ET AL.) 17. Februar 2015 (2015-02-17) das ganze Dokument	1-15

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2020/054498

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 2004086678	A1	06-05-2004	AU	2003285120 A1	07-06-2004
			CA	2503553 A1	21-05-2004
			EP	1556561 A1	27-07-2005
			MX	PA05004686 A	08-06-2005
			US	2004086678 A1	06-05-2004
			US	2008176039 A1	24-07-2008
			WO	2004042168 A1	21-05-2004

EP 2700508	A1	26-02-2014	CN	103958213 A	30-07-2014
			EP	2700508 A1	26-02-2014
			KR	20140097505 A	06-08-2014
			WO	2014029887 A1	27-02-2014

WO 2018198034	A1	01-11-2018	BE	1025188 A1	28-11-2018
			CA	3059678 A1	01-11-2018
			CN	110545981 A	06-12-2019
			EP	3615296 A1	04-03-2020
			WO	2018198034 A1	01-11-2018

EP 3338993	A1	27-06-2018	DE	102016124893 A1	21-06-2018
			EP	3338993 A1	27-06-2018

WO 2007042258	A1	19-04-2007	EP	1937476 A1	02-07-2008
			ES	2567590 T3	25-04-2016
			PL	1937476 T3	29-07-2016
			WO	2007042258 A1	19-04-2007

US 8955281	B2	17-02-2015	CA	2593188 A1	12-01-2008
			CA	2683214 A1	12-01-2008
			US	2008010924 A1	17-01-2008
			US	2010032861 A1	11-02-2010
			US	2010107530 A1	06-05-2010
