

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: **A 211/2007**

(51) Int. Cl.<sup>8</sup>: **F16D 69/02 (2006.01)**

(22) Anmeldetag: **09.02.2007**

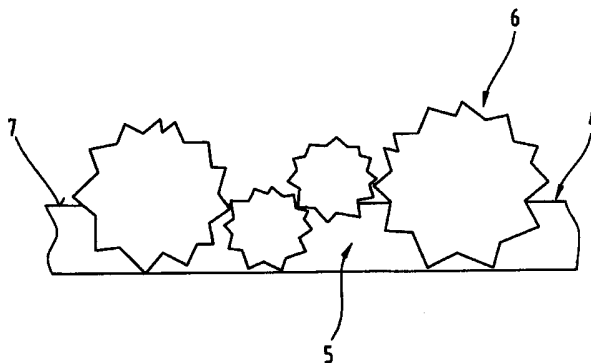
(43) Veröffentlicht am: **15.08.2008**

(73) Patentinhaber:

**MIBA FRICTEC GMBH  
A-4663 LAAKIRCHEN (AT)**

(54) **REIBBELAG**

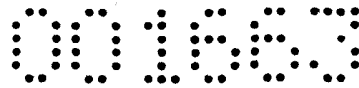
(57) Die Erfindung beschreibt einen Reibbelag (4) umfassend eine Bindemittelmatrix (5) und Reibpartikel (6), wobei die Bindemittelmatrix (5) eine Schicht mit einer vorbestimmbaren Schichtdicke ausbildet. Ein Anteil der Reibpartikel (6), der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 100 %, bezogen auf den Gesamtanteil der Reibpartikel (6), weist einen Durchmesser auf, der größer ist als die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5).



### Zusammenfassung

Die Erfindung beschreibt einen Reibbelag (4) umfassend eine Bindemittelmatrix (5) und Reibpartikel (6), wobei die Bindemittelmatrix (5) eine Schicht mit einer vorbestimmbaren Schichtdicke ausbildet. Ein Anteil der Reibpartikel (6), der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 100 %, bezogen auf den Gesamtanteil der Reibpartikel (6), weist einen Durchmesser auf, der größer ist als die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5).

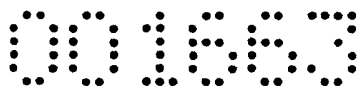
(Fig. 12)



Die Erfindung betrifft einen Reibbelag, umfassend eine Bindemittelmatrix und Reibpartikel, wobei die Bindemittelmatrix eine Schicht mit einer vorbestimmbaren Schichtdicke ausbildet, einen Reibbauteil mit einem metallischen Bauteilkörper, der eine Funktionsfläche zur Ausbildung eines Reibschlusses mit einem weiteren Reibbauteil aufweist, wobei die Funktionsfläche zumindest teilweise mit einem Reibbelag versehen ist, sowie eine Reibbaugruppe, umfassend zumindest einen ersten und einen zweiten damit in Reibschluss verbringbaren Reibbauteil, wobei sowohl der erste als auch der zweite Reibbauteil jeweils zumindest eine Funktionsfläche zur Ausbildung des Reibschlusses aufweisen, wobei zumindest eine der Funktionsflächen zumindest teilweise mit einem Reibbelag versehen ist.

Die Entwicklung der Automobilindustrie in Richtung immer leistungsfähigerer Motoren hat es erforderlich gemacht, dass auch die weiteren Komponenten eines Kraftfahrzeuges, wie z.B. das Kupplungssystem oder das Bremssystem, an die höheren Leistungen dieser Motoren angepasst werden. Darüber hinaus ist eine eindeutige Tendenz dahingehend zu beobachten, dass die Fahrzeuge ein immer geringes Gewicht aufweisen sollen, um damit Kraftstoff einzusparen. Es ist daher erforderlich, die Komponenten des Kraftfahrzeuges einfacher bzw. aus Werkstoffen mit geringerem Gewicht auszubilden.

Ein Hochleistungsreibmaterial ist beispielsweise aus der DE 698 31 821 T2 bekannt. Dieses besteht aus einem zweischichtigen Material auf Faserbasis, das eine sekundäre oder obere Schicht aufweist, die mit einer primären oder unteren Schicht haftend verbunden ist. Die Primärschicht weist nicht lineare elastische Fasern, Baumwollfasern und Füllmaterial auf, die sekundäre Schicht weist Aramidfasern, wahlweise synthetischen Graphit, wahlweise Füllmaterialien und wahlweise Verarbeitungshilfen auf. Weiters weist die sekundäre Schicht Baumwollfasern und poröse Kohlenstoffteilchen auf.

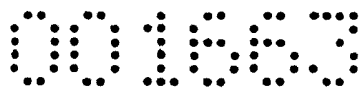


Aus der DE 602 10 953 T2 ist ein Reibmaterial bekannt, mit einer ersten Schicht, die ein faserförmiges Basismaterial aufweist, und einer zweiten Schicht, die mindestens einen Typ eines reibungsmodifizierenden Partikels auf einer Deckfläche des faserförmigen Basismaterials besitzt. Die zweite Schicht hat eine durchschnittliche Dicke von etwa 30 bis 200  $\mu\text{m}$ . Die Deckschicht besitzt eine Permeabilität, die geringer ist, als die der ersten Schicht. Die reibungsmodifizierenden Partikel umfassen Siliziumdioxidpartikel mit einer durchschnittlichen Durchmessergröße von etwa 0,1 bis etwa 80  $\mu\text{m}$  und einer unregelmäßigen Form.

Daneben sind aber auch einschichtige Reibbeläge bekannt. Beispielsweise beschreibt die AT 387 395 ein Verfahren zum Beschichten eines Stützträgers mit einem kunstharzgebundenen Reibbelag, der über eine Haftvermittlungsschicht mit dem Stützträger verbunden und durch Verpressen und Wärmeaushärten einer Reibpulvermischung, die ein durch Wärmezufuhr aushärtbares Kunstharz enthält, hergestellt wird. Dabei wird zunächst die Reibpulvermischung auf den Stützträger in einer bei der gewünschten Verdichtung der Enddicke des Reibbelages ergebende Schichtdicke aufgebracht und dann die aufgebrachte Reibpulverschicht auf eine Temperatur über dem Schmelzintervall des aushärtbaren Kunststoffharzes erwärmt und vor dem Erreichen eines die nachträgliche Verbesserung beeinträchtigenden Aushärtegrades auf die Enddicke des Reibbelages verpresst. Zur Haftvermittlung können die Stützträger an ihren zu beschichtenden Oberflächen mittels viskoser Klebharze, z.B. Phenolharz, bestrichen werden. In diesem Anstrich kann unmittelbar ein Raupulver, das vorzugsweise aus dem Hauptbestandteil der Reibpulvermischung besteht, mit einer eng eingeschränkten Siebtraktion von z.B. 0,15 bis 0,20 mm eingestreut werden. Die Streumenge wird dabei so eingestellt, dass ca. 30 % bis 40 % der bestreuten Flächen mit dem Raupulver bedeckt werden. Vor dem vollständigen Aushärten der Klebharzschicht kann dann die eigentliche Reibpulverschicht aufgestreut werden.

Aufgabe vorliegender Erfindung ist es, einen Reibbelag zur Verfügung zu stellen, der im Vergleich zu bekannten Reibbelägen kostengünstiger herstellbar ist.

Diese Aufgabe wird jeweils eigenständig durch den eingangs genannten Reibbelag, bei dem ein Anteil der Reibpartikel, der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 100 %, bezogen auf den Gesamtanteil der



Reibpartikel, einen Durchmesser aufweist, der größer ist als die Schichtdicke der Bindemittelmatrix, durch den Reibbauteil, der mit dem erfindungsgemäßen Reibbelag versehen ist, sowie durch die Reibbaugruppe, bei dem die Funktionsfläche zumindest teilweise mit dem erfindungsgemäßen Reibbelag versehen ist oder in der das erfindungsgemäße Reibbauteil angeordnet ist, gelöst. Es wird damit eine höhere Sicherheit erreicht, dass die Reibpartikel über die Oberfläche der Bindemittelmatrix vorstehen und somit der Reibbelag eine hohe Reibwirkung aufweist. Da die Reibpartikel im Vergleich zur Schichtdicke der Bindemittelmatrix einen größeren Durchmesser aufweisen, stehen diese Reibpartikel auch tief in die Bindemittelmatrix hinein, sodass also keine zusätzlichen Verstärkungsmittel zur Verstärkung der Bindemittelmatrix erforderlich sind. Es ist also nicht erforderlich unterschiedliche Siebfraktionen an Reibpartikel in der Bindemittelmatrix anzuordnen, um diese Aufgaben, also die Verstärkung der Bindemittelmatrix und primär die Reibwirkung, zu erfüllen. Darüber hinaus hinterlassen aus der Bindemittelmatrix herausgerissene Reibpartikel ein entsprechendes Volumen, welches wiederum vorteilhaft im Hinblick auf Nasslaufende Anwendungen ist, da damit bei Eintreten des Reibschlusses die jeweilige Flüssigkeit, beispielsweise Bremsflüssigkeit oder Öle, in dieses Volumen verdrängt und folglich eine entsprechend hohe Reibwirkung erzielt werden kann.

Die Reibpartikel können eine mittlere Größe aufweisen, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 2  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 200  $\mu\text{m}$ . Es ist damit möglich unterschiedliche Schichtdicken des Reibbelages vorzusehen, wobei auch bei höheren Schichtdicken noch eine ausreichende Anzahl an Reibpartikel über die Bindemittelmatrix vorragt, um mit einem weiteren Bauteil in Eingriff zu gelangen. Ist die mittlere Größe kleiner als 2  $\mu\text{m}$ , kann damit die Gefahr bestehen, dass die Bindemittelmatrix zu dünn wird, wodurch die Standzeit des Reibbelages zu stark verringert werden würde. Bei Partikelgrößen von über 200  $\mu\text{m}$  wurde keine Verbesserung des Reibbelages beobachtet.

Es können im Rahmen der Erfindung also Reibpartikel mit einer mittleren Größe verwendet werden, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 150  $\mu\text{m}$ , insbesondere einer unteren Grenze von 30  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 125  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise einer unteren Grenze von 40  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 75  $\mu\text{m}$ . Beispielsweise können Reibpartikel mit einer mittleren Größe ver-



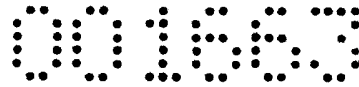
wendet werden, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 10  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 60  $\mu\text{m}$ .

Es sei an dieser Stelle darauf hingewiesen, dass unter mittlerer Größe das arithmetische Mittel verstanden wird, sodass es also im Rahmen der Erfindung durchaus möglich ist, dass einzelne Reib- bzw. Hartpartikel auch eine Korngröße aufweisen, die unterhalb bzw. oberhalb den angegebenen Grenzen liegt. Die überwiegende Mehrzahl der Partikel liegt in ihrer Korngröße jedoch in den angegebenen Korngrößenbereichen.

Die Bindemittelmatrix selbst kann eine Schichtdicke aufweisen, ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 1  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 150  $\mu\text{m}$ . Es ist auf diese Weise möglich, das Verhalten des Reibbelages entsprechend zu variieren, sodass also unterschiedlich hohe Kräfte übertragen werden können. Beispielsweise ist es auch auf diese Weise möglich, einer Bruchgefahr des Reibbauteils, auf dem der Reibbelag angeordnet ist, vorzubeugen, indem die Schichtdicke des Reibbelages so gewählt wird, dass ab einer gewissen Maximalkraft bzw. ab einem gewissen maximalen Moment zuerst die Reibbelagschicht bricht.

Vorteilhafte Weiterbildung sehen vor, dass die Schichtdicke der Bindemittelmatrix ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 5  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 100  $\mu\text{m}$  bzw. einer unteren Grenze von 50  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 75  $\mu\text{m}$ . Vorzugsweise weist die Bindemittelmatrix eine Schichtdicke auf, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 10  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 20  $\mu\text{m}$ , es können also bei im Vergleich zu Reibbelägen aus dem Stand der Technik zumindest annähernd gleich bleibenden Eigenschaften bei sehr dünnen Reibbelägen zur Verfügung gestellt werden, wodurch die Kompaktheit des Reibbauteils bzw. der Reibbaugruppe erhöht und damit entsprechende Vorteil im Hinblick auf den Fahrzeugbau generiert werden können.

Der Anteil der Bindemittelmatrix am Reibbelag kann ausgewählt sein aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 80 Gew.-%. Unterhalb von 5 Gew.-% hat sich gezeigt, dass der Zusammenhalt innerhalb der Reibbelagschicht verringert ist, wodurch Reibpartikel verloren gehen und somit die Wirksamkeit des Reibbelages verringert wird. Oberhalb von 80 Gew.-% hat eine weitere Steigerung des



Bindemittelanteils am Reibbelag keine weitere Verbesserung des Reibbelages in durchgeführten Versuchen gezeigt. Vielmehr ist anzunehmen, dass aufgrund des verringerten Anteils an Reibpartikeln im und/oder am Reibbelag die Eigenschaften desselben wiederum verschlechtert werden.

Der Bindemittelanteil kann beispielsweise ausgewählt sein aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 15 Gew.-% und einer oberen Grenze von 60 Gew.-% bzw. aus einem Bereich von einer unteren Grenze von 20 Gew.-% und einer oberen Grenze von 40 Gew.-%. Beispielsweise kann der Bindemittelanteil ausgewählt sein aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 Gew.-% und einer oberen Grenze von 55 Gew.-%.

Gemäß einer weiteren Ausführungsvariante ist vorgesehen, dass die Reibpartikel sowohl unterhalb als auch oberhalb der Schicht auf der Bindemittelmatrix über diese vorstehen, also einerseits in Richtung auf den Träger des Reibbelages und andererseits in Richtung auf den weiteren Reibbauteil, der damit in Eingriff bzw. in Reibschluss verbracht wird. Es wird durch das Vorragen der Reibbaupartikel auch an der Unterseite dieses Reibbelages eine verbesserte Haftung auf dem Träger erreicht, insbesondere wenn der Reibbelag unter Druck auf dem Träger gebildet oder auf diesem aufgebracht wird. Dieser Effekt basiert darauf, dass die Reibpartikel in die Gegenfläche des Trägers bei Aufbringen einer entsprechenden Anpresskraft eindringen, dabei kommt es zu einem Mikroformschluss zwischen dem Träger und den Reibpartikeln, der der Delamination des Reibbelages entgegenwirkt.

Besonders vorteilhaft ist diese Ausführungsvariante, wenn die Oberfläche des Trägers im Bereich des Reibbelages vorher aufgeraut, beispielsweise sandbestrahlt, wird bzw. wenn diese Oberfläche bereits eine gewisse Porosität aufweist, beispielsweise der Träger aus einem Sinterwerkstoff gebildet ist, da damit dieser „Verkrallungseffekt“ verstärkt werden kann.

In einer bevorzugten Ausführungsvariante hierzu erstreckt sich zumindest ein Anteil der Reibpartikel durch die gesamte Schichtdicke der Bindemittelmatrix, sodass als ein und dasselbe Reibpartikel sowohl über die erste äußere als auch über die zweite innere Oberfläche des Reibbelages vorragt. Es wird damit ein direkter Kontakt der für den Reibschluss verantwortlichen Reibpartikel mit dem metallischen Träger des Reibbauteils ermöglicht,



wodurch eine verbesserte Wärmeabfuhr der bei der Reibung entstehenden Wärme auch bei trocken laufenden Reibbaugruppen ermöglicht wird.

Von Vorteil ist dabei, wenn dieser Anteil der sich über die gesamte Schichtdicke der Bindemittelmatrix erstreckenden Reibpartikel ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 80 %, bezogen auf den gesamten Anteil der Reibpartikel. Insbesondere ist dieser Anteil ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 30 % und einer oberen Grenze von 70 %, vorzugsweise aus einem Bereich von einer unteren Grenze von 40 % und einer oberen Grenze von 50 %.

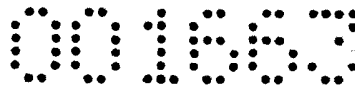
Erreicht wird dies damit, dass vor dem Aushärten des Bindemittels ein Druck auf den Reibbelag ausgeübt wird, sodass also die Reibpartikel durch die noch weiche Bindemittelmatrix hindurchgedrückt werden.

Es ist dabei von Vorteil, wenn Reibpartikel ausgewählt werden, die eine Wärmeleitfähigkeit  $\lambda$  bei 20 °C von mindestens 40 W/mK, insbesondere mindestens 70 W/mK, vorzugsweise mindestens 100 W/mK, aufweisen. Es ist weiters von Vorteil, wenn die Wärmeleitfähigkeit  $\lambda$  bei 1000 °C mindestens 21 W/mK beträgt.

Die Flächenbelege der Reibpartikel an der äußeren Oberfläche des Reibbelages kann ausgewählt sein aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 3 Flächen-% und einer oberen Grenze von 45 Flächen-%. Als äußere Oberfläche des Reibbelages wird dabei jene Oberfläche verstanden, welche in Reibschluss mit einem weiteren Bauteil einer Reibbaugruppe verbringbar ist. Wiederum konnte dabei beobachtet werden, dass Flächenbelegungen unter 3 Flächen-% eine Verringerung der Reibwirkung nach sich zieht, wohingegen bei einer Flächenbelegung von über 45 Flächen-% keine nennenswerte weiterer Steigerung der Reibwirkung beobachtbar ist.

Die Flächenbelegung kann beispielsweise ausgewählt sein aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 8 Flächen-% und einer oberen Grenze von 35 Flächen-%, insbesondere mit einer unteren Grenze von 15 Flächen-% und einer oberen Grenze von 25 Flächen-%.

Zur Verbesserung der Eigenschaften des Reibbelages kann dieser zumindest einen weiteren Zusatzstoff in einem Anteil enthalten, der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 0,5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 10 Gew.-%.



Dieser Zusatzstoff kann ausgewählt sein aus einer Gruppe umfassend Pigmente, wie z.B. Ruß, Eisenoxide oder Titandioxyd, weiters Füllstoffe, wie z.B. Kieselsäure, Talkum, Silikate, weiters Korrosionsinhibitoren, wie z.B. Phosphate, beispielsweise Zinkphosphat, weiters rheologiebeeinflussende Mittel, wie z.B. hochdisperse Kieselsäure, Schichtsilikate oder polymere Harnstoffverbindungen sowie weiters Fasern, beispielsweise Metallfasern oder synthetische Fasern, um gegebenenfalls die Matrixfestigkeit zu steigern.

Füllstoffe dienen unter anderem der Kostenminimierung des Reibbelages bzw. können diese auch andere Eigenschaften des Reibbelages selbst verändern.

Im Hinblick auf Korrosionsinhibitoren sei angemerkt, dass damit korrosiven Angriffen in der Reibbelagschicht bzw. der darunter liegenden Metalloberfläche vorgebeugt werden kann.

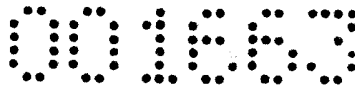
Mit rheologiebeeinflussenden Mitteln kann die Verarbeitbarkeit des Reibbelages, d.h. des Bindemittelharzes bzw. Bindemittellackes, verbessert werden.

Es sei an dieser Stelle erwähnt, dass es im Rahmen der Erfindung möglich ist, weitere Zusatzstoffe bzw. Kombinationen aus einzelnen Zusatzstoffen im Reibbelag vorzusehen, wobei diese weiteren Zusatzstoffe aus der lackverarbeitenden Industrie bekannt sind, sodass sich eine weitere Erörterung an dieser Stelle erübrigt.

Bevorzugt ist ein Summenanteil an mehreren unterschiedlichen Zusatzstoffen im Reibbelag nicht größer als 25 Gew.-%, da darüber hinausgehende Anteile unter Umständen verschlechternd im Hinblick auf die Eigenschaften des Reibbelages wirken. Der Anteil ist dabei bezogen auf den gesamten Reibbelag, also Bindemittel mit Reibpartikel und Zusatzstoffen.

Obwohl faserartige Zusatzstoffe, wie bereits erwähnt, möglich sind, ist es gemäß einer bevorzugten Ausführungsvariante vorgesehen, dass der Reibbelag faserfrei ist. Es ist damit ein onkologisch verbesserter Reibbelag herstellbar.

Die Reibpartikel können im Rahmen der Erfindung jeden möglichen Habitus aufweisen, es ist jedoch bevorzugt, dass diese Reibpartikel einen kugel- oder knollenförmig bzw. annähernd kubischen Habitus mit polygonalem Querschnitt aufweisen. Insbesondere ist es von

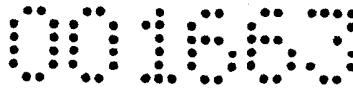


Vorteil, wenn diese Reibpartikel ausgeprägte Spitzen aufweisen, da damit die Reibwirkung verbessert werden kann.

Besondere Eigenschaften des Reibbelages bzw. Reiblackes, insbesondere im Hinblick auf die Erhöhung des Reibungskoeffizienten, die verringerte Geräuschbildung, die Temperaturbeständigkeit, sowie die Wärmeleitfähigkeit, konnte beim erfindungsgemäßen Reibbelag beobachtet werden, wenn das Bindemittel durch ein, gegebenenfalls modifiziertes, Phenolharz und die Reibpartikel durch Siliziumcarbid gebildet sind. Durch dieses Bindemittel kann die Festigkeit des Reibbelages auf dem Träger, also dem Reibbauteil verbessert werden. Es können auch modifizierte Phenolharze verwendet werden, beispielsweise Phenolharze, die mit Silikonharzen vermischt sind.

Es sei jedoch darauf hingewiesen, dass es im Rahmen der Erfindung auch möglich ist, andere Bindemittel für die Bindemittelmatrix des Reibbelages bzw. Reiblackes zu verwenden. Diese Bindemittel können z.B. ausgewählt sein aus einer Gruppe umfassend Polyvinylfluorid, Polyvinylidenfluorid, Polyesterimide, Polyimidharze, wie z.B. Carboranimide, aromatische Polyimidharze, wasserstofffreie Polyimidharze, Poly-triazo-Pyromellithimide, Polyamidimide, insbesondere aromatische, Polyaryletherimide, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, Polyetherimide, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, Acrylharze, Epoxyharze, Epoxyharzester, Polyamid 6, Polyamid 66, Polyoxymethylen, Polyarylether, Polyarylketone, Polyaryletherketone, Polyarylether-etherketone, Polyetheretherketone, Polyetherketone, Polyethylensulfide, Allylsulfid, Poly-triazo-Pyromellithimide, Polyesterimide, Polyarylsulfide, Polyvinylensulfide, Polyphenylensulfide, Polysulfone, Polyethersulfone, Polyarylsulfone, Polyaryloxide, Polyarylsulfide oder Copolymere davon.

Im Rahmen der Erfindung ist es auch möglich, Mischungen aus zumindest zwei dieser Bindemittel im Reibbelag zu verwenden, wie z.B. Polyvinylfluorid und/oder Polyvinylidenfluorid und/oder Polyesterimide und/oder Polyimidharze, wie z.B. Carboranimide, und/oder aromatische Polyimidharze und/oder wasserstofffreie Polyimidharze und/oder Poly-triazo-Pyromellithimide und/oder Polyamidimide, insbesondere aromatische, und/oder Polyaryletherimide, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, und/oder Polyetherimide, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, und/oder Acrylharze und/oder Epoxyharze und/oder Epoxyharzester und/oder Phenolharze und/oder Polyamid 6 und/oder



Polyamid 66 und/oder Polyoxymethylen und/oder Polyarylether und/oder Polyarylketone und/oder Polyaryletherketone und/oder Polyarylether-etherketone und/oder Polyether-etherketone und/oder Polyetherketone und/oder Polyethylensulfide und/oder Allylsulfid und/oder Poly-triazo-Pyromellithimide und/oder Polyesterimide und/oder Polyarylsulfide und/oder Polyvinylensulfide und/oder Polyphenylensulfide und/oder Polysulfone und/oder Polyethersulfone und/oder Polyarylsulfone und/oder Polyaryloxide und/oder Polyarylsulfide mit Polyvinylfluorid und/oder Polyvinylidenfluorid und/oder Polyesterimiden und/oder Polyimidharzen, wie z.B. Carboranimiden, und/oder aromatischen Polyimidharzen und/oder wasserstofffreien Polyimidharzen und/oder Poly-triazo-Pyromellithimiden und/oder Polyamidimiden, insbesondere aromatische, und/oder Polyaryletherimiden, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, und/oder Polyetherimiden, gegebenenfalls modifiziert mit Isocyanaten, und/oder Acrylharzen und/oder Epoxyharzen und/oder Epoxyharzestern und/oder Phenolharzen und/oder Polyamid 6 und/oder Polyamid 66 und/oder Polyoxymethylen und/oder Polyarylethern und/oder Polyarylketonen und/oder Polyaryletherketonen und/oder Polyarylether-etherketonen und/oder Polyetheretherketonen und/oder Polyetherketonen und/oder Polyethylensulfiden und/oder Allylsulfid und/oder Poly-triazo-Pyromellithimiden und/oder Polyesterimiden und/oder Polyarylsulfiden und/oder Polyvinylensulfiden und/oder Polyphenylensulfiden und/oder Polysulfonen und/oder Polyethersulfonen und/oder Polyarylsulfonen und/oder Polyaryloxiden und/oder Polyarylsulfiden zu mischen.

Als Reib- bzw. Hartpartikel können auch Partikel verwendet werden, die ausgewählt sind aus einer Gruppe umfassend Metalloxide, wie z.B.  $\text{CrO}_3$ ,  $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ,  $\text{ZnO}$ ,  $\text{CdO}$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (Korund),  $\text{MnO}$ , Nitride, wie z.B.  $\text{Si}_3\text{N}_4$ ,  $\text{AlN}$ , kubisches  $\text{BN}$ , weiters  $\text{SiO}_2$ , spheroidaler Kohlenstoff, Diamant, Carbide, wie z.B.  $\text{CaC}_2$ ,  $\text{Mo}_2\text{C}$ ,  $\text{WC}$ ,  $\text{B}_4\text{C}$ , Metallpartikel, wie z.B.  $\text{Zn}$ ,  $\text{Ba}$ ,  $\text{Cd}$ ,  $\text{Co}$ ,  $\text{Cu}$ , Stahl, weiters Phosphide, wie z.B.  $\text{Fe}_3\text{P}$ , Metallboride, wie z.B.  $\text{Fe}_2\text{B}$ ,  $\text{Ni}_2\text{B}$ ,  $\text{FeB}$ , Silizide, Thiophosphate, wie z.B. Zinkthiophosphat, sowie Glas.

Ebenso sind auch hier Kombinationen verschiedener Reib- bzw. Hartpartikel möglich, wie z.B. von  $\text{CrO}_3$  und/oder  $\text{Fe}_3\text{O}_4$  und/oder  $\text{ZnO}$  und/oder  $\text{CdO}$  und/oder  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (Korund) und/oder  $\text{MnO}$  und/oder  $\text{Si}_3\text{N}_4$  und/oder  $\text{AlN}$  und/oder kubisches  $\text{BN}$  und/oder  $\text{SiO}_2$  und/oder spheroidaler Kohlenstoff und/oder Diamant und/oder  $\text{SiC}$  und/oder  $\text{CaC}_2$  und/oder  $\text{Mo}_2\text{C}$  und/oder  $\text{WC}$  und/oder  $\text{B}_4\text{C}$  und/oder  $\text{Zn}$  und/oder  $\text{Ba}$  und/oder  $\text{Cd}$

und/oder Co und/oder Cu und/oder Stahl und/oder  $\text{Fe}_3\text{P}$  und/oder  $\text{Fe}_2\text{B}$  und/oder  $\text{Ni}_2\text{B}$  und/oder  $\text{FeB}$  und/oder Silizide und/oder Thiophosphaten, wie z.B. Zinkthiophosphat, und/oder Glas mit  $\text{CrO}_3$  und/oder  $\text{Fe}_3\text{O}_4$  und/oder  $\text{ZnO}$  und/oder  $\text{CdO}$  und/oder  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (Korund) und/oder  $\text{MnO}$  und/oder  $\text{Si}_3\text{N}_4$  und/oder  $\text{AlN}$  und/oder kubisches  $\text{BN}$  und/oder  $\text{SiO}_2$  und/oder spheroidaler Kohlenstoff und/oder Diamant und/oder  $\text{SiC}$  und/oder  $\text{CaC}_2$  und/oder  $\text{Mo}_2\text{C}$  und/oder  $\text{WC}$  und/oder  $\text{B}_4\text{C}$  und/oder  $\text{Zn}$  und/oder  $\text{Ba}$  und/oder  $\text{Cd}$  und/oder  $\text{Co}$  und/oder  $\text{Cu}$  und/oder Stahl und/oder Phosphide wie z.B.  $\text{Fe}_3\text{P}$  und/oder  $\text{Fe}_2\text{B}$  und/oder  $\text{Ni}_2\text{B}$  und/oder  $\text{FeB}$  und/oder Silizide und/oder Thiophosphaten, wie z.B. Zinkthiophosphat, und/oder Glas.

Besonders bevorzugt ist das Reibbauteil als Synchronisationsring, Bremslamelle, Bremsbacke, Kupplungsscheibe bzw. die Reibbaugruppe als Differenzielsperre, trocken- oder nasslaufende Kupplung, trocken- oder nasslaufende Bremse, Lamellenbremse, Haltebremse, Sicherheitsbremse oder als hydrostatischer Antrieb ausgebildet.

Weiters trifft die Erfindung die Verwendung der Reibbaugruppe, insbesondere zur Übertragung von Drehmomenten bzw. in Anwendungen mit dynamischer Reibung.

Unter dynamischer Reibung ist dabei jene Reibung zu verstehen, die zwischen zwei relativ zueinander bewegten Körpern entsteht. Sie ist von der statischen Reibung zu unterscheiden.

Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der folgenden Ausführungen näher erläutert.

Es zeigen jeweils in stark schematisch vereinfachter Darstellung:

- Fig. 1 einen Ausschnitt aus einem Reibbauteil mit einem bereichsweise darauf angeordneten Reibbelag;
- Fig. 2 einen Querschnitt durch einen Reibbelag mit darin eingebetteten Reibpartikeln;
- Fig. 3 einen Querschnitt durch eine Ausführungsvariante des Reibbelages nach Fig. 2.

Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen

werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen. Weiters können auch Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen für sich eigenständige, erfinderische oder erfindungsgemäße Lösungen darstellen.

Sämtliche Angaben zu Wertebereichen in gegenständlicher Beschreibung sind so zu verstehen, dass diese beliebige und alle Teilbereiche daraus mit umfassen, z.B. ist die Angabe 1 bis 10 so zu verstehen, dass sämtliche Teilbereiche, ausgehend von der unteren Grenze 1 und der oberen Grenze 10 mit umfasst sind, d.h. sämtliche Teilbereich beginnen mit einer unteren Grenze von 1 oder größer und enden bei einer oberen Grenze von 10 oder weniger, z.B. 1 bis 1,7, oder 3,2 bis 8,1 oder 5,5 bis 10.

Fig. 1 zeigt einen Reibbauteil 1 mit einer ersten Oberfläche 2. An dieser Oberfläche 2 ist eine Funktionsfläche 3 ausgebildet, die für die reibschlüssige Anlage an einen zweiten, nicht dargestellten Reibbauteil ausgebildet ist. Diese Funktionsfläche ist mit einem Reibbelag 4 bzw. Reiblack versehen.

Dieser Reibbelag 4 ist in Fig. 2 besser dargestellt. Er umfasst eine Bindemittelmatrix 5, in der Reibpartikel 6 so eingebettet sind, dass sie über eine Bindemittelmatrixoberfläche 7 vorragen.

Die Reibpartikel 6 weisen bevorzugt eine Härte nach Mohs auf, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 8 und einer oberen Grenze von 10.

Es sei erwähnt, dass es im Rahmen der Erfindung nicht zwingend erforderlich ist, dass sämtliche Reibpartikel 6 über die Bindemittelmatrixoberfläche 7 vorragen. Vielmehr kann ein Anteil der Reibpartikel 6 vollständig in der Bindemittelmatrix 5 eingebettet sein. Damit wird erreicht, dass bei Verlust einzelner Reibpartikel 6 und Abrieb der Bindemittelmatrix 5 diese vollständig eingebetteten Reibpartikel 6 frei gelegt werden können, wodurch dem Reibbelag 4 ein „Notlaufverhalten“ gegeben werden kann.



Des Weiteren müssen nicht sämtliche Reibpartikel 6 annähernd die gleiche Größe aufweisen, sondern ist es möglich ein Spektrum bzw. eine oder mehrere Siebfraktionen an unterschiedlichen Durchmessern der Reibpartikel 6 vorzusehen.

Vorzugsweise weisen die Reibpartikel 6 einen nicht länglichen Habitus auf, sind also z.B. annähernd rund bzw. knollenförmig ausgebildet, wie dies in Fig. 2 zu sehen ist. Es kann damit verhindert werden, dass die Reibpartikel 6 in einer bevorzugten Orientierung in die Bindemittelmatrix 5 eingebettet sind.

Vorzugsweise weisen die Reibpartikel 6 ausgeprägte Spitzen und Kanten zur Erhöhung der Reibwirkung auf.

In Fig. 3 ist eine Ausführungsvariante des Reibbelages 4 dargestellt. Bei dieser ragen die Reibpartikel 6 einerseits über die äußere Bindemittelmatrixoberfläche 7 und über die untere, auf den Reibbauteil 1 zugewandte Bindemittelmatrixoberfläche 8 vor. Es werden damit die bereits oben erwähnten Eigenschaften des Reibbelages 4 erreicht.

Im Rahmen der Erfindung wurden mit dem erfindungsgemäßen Reibbelag 4 Reibbauteile 1 in Form von Synchronringen, Bremslamellen, Bremsbacken, Kupplungsscheiben bzw. Reibbauteile 1 von Reibbaugruppen in Form von Differenzialsperren, trocken- oder nasslaufenden Kupplungen, trocken- oder nasslaufenden Bremsen, Lamellenbremsen, Haltebremsen, Sicherheitsbremsen oder hydrodynamischen Antrieben beschichtet. Die Beschichtung erfolgt dabei auf den Funktionsflächen 3. Als Funktionsfläche 3 wird im Rahmen der Erfindung eine Fläche eines Reibbauteils 1 bezeichnet, welcher mit einem weiteren Reibbauteil in Reibschluss und gegebenenfalls Formschluss verbringbar ist.

Da sich die Erfindung primär auf den Reibbelag 4 selbst bezieht und nicht auf die mechanische Ausführung derartiger Reibbaugruppen bzw. Reibbauteile 1, erübrigt sich eine weitere Erörterung derselben an dieser Stelle, da diese aus dem einschlägigen Stand der Technik bestens bekannt sind. Für nähere Einzelheiten hierzu sei daher der Fachmann an diese Literatur verwiesen (z.B.: Fahrzeuggetriebe; G. Lechner, H.Naunheimer; Springer, 1994).

Des Weiteren sei darauf hingewiesen, dass es bei der Darstellung der Erfindung nicht möglich ist, sämtliche Kombinationen an möglichen Bindemitteln und Reibpartikeln 6 sowie gegebenenfalls weitere Zusatzstoffe aufzulisten, da dies den Rahmen dieser Beschreibung

sprengen würde. Für den Rahmen, in dem sich die Bewegung bewegt, sei daher auf obige Ausführungen verwiesen.

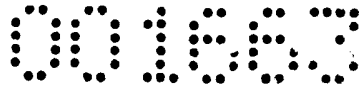
Unter „nassen“ Anwendungen werden im Rahmen der Erfindung Anwendungen des Reibbelages 4 verstanden, bei denen der Reibbelag 4 von einer Flüssigkeit, wie z.B. einem Bremsmittel oder einem Fluid für ein automatisches Getriebe, während des Gebrauches benetzt oder imprägniert wird. Während der Verwendung des „nassen“ Reibmaterials wird das Fluid aus dem Reibmaterial herausgequetscht.

Damit der Reibbelag 4 für „nasse“ Anwendungsfälle geeignet ist, sollte dieser eine Anzahl an Eigenschaften besitzen. So soll der Reibbelag 4 nachgiebig oder elastisch sein, jedoch widerstandsfähig gegenüber Druckbelastung, Abrasion und Spannung, er sollte eine große Hitzefestigkeit besitzen und in der Lage sein, Wärme rasch abzugeben. Er soll ein lang andauerndes, beständiges und konsistentes Reibungsverhalten besitzen.

Alle diese Eigenschaften werden von dem erfindungsgemäßen Reibbelag 4 erfüllt. Um die notwendige Elastizität für nasse Anwendungen des Reibbelages 4 zu erhalten, werden entsprechende synthetische Harze als Bindemittel verwendet, die nach dem Aushärten diese Elastizität aufweisen. Eine Modifizierung der synthetischen Bindemittel ist beispielsweise möglich, in dem die Kettenlänge bzw. die Anzahl und der Art der Seitenketten und funktionellen Gruppe an den Polymerfäden des synthetischen Harzes entsprechend ausgewählt werden. Auch dies wurde bereits des Öfteren in der Literatur beschrieben, beispielsweise in „Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry; Urban & Schwarzenberg; München, 5. Auflage, 1997“.

Der Träger des erfindungsgemäßen Reibbelages 4 ist üblicherweise aus einem metallischen Werkstoff gefertigt. Dieser kann sowohl nach einem Gussverfahren hergestellt, als auch als Sinterbauteil ausgebildet sein. Es sind sowohl Träger aus Reinmetallen, als auch aus Legierungen mehrerer Metalle möglich. Beispielsweise hierfür sind Stahl, Werkstoffe auf Aluminium-, Eisen-, Kupfer-, Magnesium-Basis. Beispiele für Sintermetalllegierungen sind aus der DIN V 30 910 Teil 4, Seite 3 zu entnehmen.

Ausführungsbeispiel 1:



Es wurde die Funktionsfläche 3 eines Synchronringes aus Stahl beschichtet. Dieses Stahlblech dient als Stützträger.

Auf diese Funktionsfläche 3 wurde ein Reibbelag 4 aufgetragen, bestehend aus 45 Gew.-% Phenolharz als Bindemittelmatrix 5 und 55 Gew.-% Siliziumcarbidpartikel als Reibpartikel 6.

Zur Herstellung des Reibbelages 4 wurde das Phenolharz als Dispersion auf die Funktionsfläche 3 aufgetragen. Als Lösungsmittel bzw. Dispersionsmittel wurde Ethanol in einem Anteil von 25 % bezogen auf das Phenolharz mit Lösungsmittel verwendet.

Es sei an dieser Stelle erwähnt, dass auch andere Lösungs- bzw. Dispersionsmittel verwendet werden können, wie z.B. generell Alkohole, Butanon, Xylol, bzw. generell aromatische Lösungsmittel. Der Anteil des Lösungsmittels kann zwischen 15 % und 40 %, insbesondere zwischen 20 % und 30 %, bezogen auf das Phenolharz mit Lösungsmittel, betragen.

Auf das noch ausgehärtete Phenolharz wurden in der Folge die Siliziumcarbidpartikel aufgestreut. Es wurden Siliziumcarbidpartikel verwendet, von denen 50 % einen Partikeldurchmesser von 40 µm aufwiesen. Das Phenolharz wurde in einer Schichtdicke von 20 µm aufgetragen.

Nach dem Aufstreuen der Siliziumcarbidpartikel wurde das Phenolharz bei einer Temperatur von 220 ° C ausgehärtet, wodurch die Siliziumcarbidpartikel in die Phenolharzmatrix eingebettet wurden.

Der so hergestellte Reibbelag 4 zeigt sehr gute Reibeigenschaften und eine geringe Geräusentwicklung.

Ausführungsbeispiel 2:

In Abwandlung des Ausführungsbeispiels 1 wurde vor dem Verfestigen der Phenolharzmatrix auf den Reibbelag 4 ein Druck ausgeübt, wodurch die Siliziumcarbidpartikel in die Matrix eingedrückt wurden. Es konnte damit eine Verbesserung der Wärmeleitfähigkeit erzielt werden und zudem konnten bessere Delaminationseigenschaften nachgewiesen werden.

Es sei an dieser Stelle erwähnt, dass aufgrund der möglichen geringen Schichtdicke des Reibbelages 4 es nicht zwingend erforderlich ist, dass die Reibpartikel 6 durch die Bindemittelschicht hindurchgedrückt werden, um damit in Kontakt mit dem Trägermaterial zu gelangen, da die geringe verbleibende Schichtdicke zwischen Reibpartikel 6 und Träger die Wärmeabfuhr nur geringfügig beeinträchtigt.

Der direkte Kontakt zwischen Träger und Reibpartikel 6 zeigt jedoch immer eine besser Wärmeleitfähigkeit und ein höheres Haftvermögen des Reibbelages 4.

Der Druck auf den Reibbelag wurde über eine Zeitspanne von 15 s bis 30 s nach einer Erwärmung auf 250 ° C aufrechterhalten. Es wurde ein Druck von 15 N/mm<sup>2</sup> angewandt.

Der Synchronring kann beispielsweise in einer entsprechenden Form über eine Sprühdüse mit dem Phenolharz beschichtet werden und werden die Siliziumcarbidpartikel in die noch offene Form auf das Phenolharz aufgestreut. Nach dem Schließen der Form wird über diese sowohl die erhöhte Temperatur als auch der Druck zur Verfügung gestellt.

Ausführungsbeispiel 3:

In Abwandlung des Ausführungsbeispiels 1 wurde zur Erhöhung der Haftfestigkeit – im Rahmen der Erfindung nicht zwingend erforderlich – vor dem Auftrag des Phenolharzes ein Haftvermittler auf die Funktionsfläche aufgetragen. Als Haftvermittler wurde ein so genannter Primer auf Phenolharzbasis (verdünntes Phenolharz) verwendet. Selbstverständlich ist es im Rahmen der Erfindung möglich, andere Haftvermittler einzusetzen, wie z.B. Silane.

Ausführungsbeispiel 4:

In Abwandlung dieses Ausführungsbeispiels 3 wurde ebenfalls zur Erhöhung der Haftung des Reibbelages 4 am Stützkörper dessen Oberfläche sandgestrahlt.

Die Oberfläche kann auch durch Schleifen vorbehandelt werden.

Anstelle der mechanischen Oberflächenbehandlung besteht auch die Möglichkeit eine chemische Oberflächenhandlung vorzunehmen, beispielsweise die Oberfläche zu ätzen, wobei das Ätzmittel sich naturgemäß nach dem verwendeten Werkstoff für das Trägerma-

terial richtet. Auch Phosphatieren der Oberfläche bzw. Aktivierung der Oberfläche im Plasma sind möglich.

**Ausführungsbeispiel 5:**

Es wurde ein Reibbelag 4 auf Phenolharzbasis obiger Zusammensetzung (Ausführungsbeispiel 1) auf eine Kupplungsscheibe aus einem Sinterwerkstoff „Sint D11“ (nach DIN 30910-4) hergestellt. Wiederum wurde auf die Siliziumcarbidpartikel Druck ausgeübt, um damit eine mechanische Verkrallung mit dem Sinterwerkstoff zu erhalten.

Dieses Ausführungsbeispiel birgt ein deutlich höheres Haftungsvermögen des Reibbelages 4 auf der Oberfläche des Sinterbauteils.

**Ausführungsbeispiele 6 bis 10:**

Die Ausführungsbeispiele 1 bis 5 wurden wiederholt, wobei das Phenolharz durch ein Polyamidimidharz ersetzt wurde. Der Anteil des Polyamidimidharzes am Reibbelag 4 betrug 55 %.

Es konnten zu den Eigenschaften der Reibbeläge nach den Ausführungsbeispielen 1 bis 5 vergleichbare Eigenschaften festgestellt werden.

In folgender Tabelle sind weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung, d.h. des erfindungsgemäßen Reibbelages 4 dargestellt.

Nr.	Bindemittelanteil [%]					Reibpartikelanteil [%]					
	PI	PA I	Acrylharz	Epoxyharz	Phenolharz	SiC	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Zn	Diamant	Stahl	BN
11		30					70				
12				80			20				
13			60					40			

14	10					90					
15	20						80				
16					35	65					
17		40				20	40				
18		40					60				
19	30	20									50
20			35				25	40			
21			10							90	
22				40		60					
23				25		75					
24					5	40					55
25		50				50					

Für die Herstellung des Reibbelages 4 ist es neben dem bereits erwähnten Aufstreu-Verfahren auch möglich, eine Dispersion aus dem polymerisierbaren, synthetischen Bindemittel und den darin enthaltenen Reibpartikel 6 herzustellen und diese Dispersion direkt auf die Funktionsfläche 3 des entsprechenden Reibbauteils 1 aufzutragen. Nach diesem Verfahren erübrigt sich in der Regel eine Druckanwendung während des Aushärtens der Bindemittelmatrix, da die Reibpartikel 6 bereits sehr tief in die Bindemittelmatrix 5 hineinragen bzw. diese während des Auftragens bereits durchsetzen. Diese Dispersion kann beispielsweise aufgestrichen, aufgewalzt, aufgedruckt oder aufgespritzt werden. Entsprechende Druckverfahren, wie z.B. HVLP Verfahren (high volume low pressure), Siebdruckverfahren, sind bereits aus dem Stand der Technik bekannt. Die verwendeten Harze sind vorzugsweise wärmehärtbar.

Es ist weiters von Vorteil, wenn die verwendeten Reibpartikel 6 einen mittleren Durchmesser aufweisen, der so groß gewählt ist, dass zumindest ein Anteil dieser Reibpartikel 6 um eine Höhe über die Bindemittelmatrix hinausragen, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von  $0,5 \mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von  $70 \mu\text{m}$ . Insbesondere weisen diese Partikel einen mittleren Durchmesser auf, der so bemessen ist, dass diese Höhe einen Wert aufweist, der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von  $3 \mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von  $30 \mu\text{m}$ . Beispielsweise weisen die Partikel einen mittleren Durchmesser auf, der so bemessen ist, dass diese Höhe einen Wert aufweist, der ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von  $0,5 \mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von  $10 \mu\text{m}$ .

Diese Werte treffen vor allem auf den Überstand der Reibpartikel 6 an der äußeren Oberfläche des Reibbauteils 1, also jener Oberfläche, die mit einem weiteren Reibbauteil in Reibschluss verbringbar ist, zu. An der unteren Oberfläche, also jener Oberfläche des Reibbelages 4, die dem Träger bzw. der Stützschrift zugewandt ist, können diese Reibpartikel einen Überstand gegenüber die Bindemittelmatrix 5 aufweisen, deren Höhe einen Wert annimmt, ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von  $0,1 \mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von  $5 \mu\text{m}$ , insbesondere ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von  $0,1 \mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von  $2 \mu\text{m}$ .

Der erfindungsgemäße Reibbelag 4 kann Belagflächendrücke von bis zu ca. 100 bar aushalten, auch wenn dieser Reibbelag 4 unter begrenzten Schmierbedingungen verwendet wird. Mit dem erfindungsgemäßen Reibbelag 4 wird auch eine relativ konstante Reibung während des Einrückens oder Ausrückens der Bauteile von beispielsweise Getriebe und Bremssystem erreicht. Es kann damit eine konstante Kraftübertragung erzielt werden.

Das Reibmaterial weist weiters eine gute Scherfestigkeit auf, wodurch der Reibbauteil 1 selbst einer Delamination während des Gebrauches weitestgehend widersteht.

Die Ausführungsbeispiele zeigen mögliche Ausführungsvarianten des Reibbelages 4, wobei an dieser Stelle bemerkt sei, dass die Erfindung nicht auf die speziell dargestellten Ausführungsvarianten derselben eingeschränkt ist, sondern vielmehr auch diverse Kombinationen der einzelnen Ausführungsvarianten untereinander möglich sind und diese Variationsmöglichkeit aufgrund der Lehre zum technischen Handeln durch gegenständliche Er-

findung im Können des auf diesem technischen Gebiet tätigen Fachmannes liegt. Es sind also auch sämtliche denkbaren Ausführungsvarianten, die durch Kombinationen einzelner Details der dargestellten und beschriebenen Ausführungsvariante möglich sind, vom Schutzzumfang mit umfasst.

Der Ordnung halber sei abschließend darauf hingewiesen, dass zum besseren Verständnis des Aufbaus des Reibbelages 4 dieser bzw. dessen Bestandteile teilweise unmaßstäblich und/oder vergrößert und/oder verkleinert dargestellt wurden.

Die den eigenständigen erfinderischen Lösungen zugrunde liegende Aufgabe kann der Beschreibung entnommen werden.

Vor allem können die einzelnen in den Fig. 1, 2; 3 gezeigten Ausführungen den Gegenstand von eigenständigen, erfindungsgemäßen Lösungen bilden. Die diesbezüglichen, erfindungsgemäßen Aufgaben und Lösungen sind den Detailbeschreibungen dieser Figuren zu entnehmen.

**Bezugszeichenaufstellung**

- 1 Reibbauteil
- 2 Oberfläche
- 3 Funktionsfläche
- 4 Reibelag
- 5 Bindemittelmatrix
  
- 6 Reibpartikel
- 7 Bindemittelmatrixoberfläche

## Patentansprüche

1. Reibbelag (4) umfassend eine Bindemittelmatrix (5) und Reibpartikel (6), wobei die Bindemittelmatrix (5) eine Schicht mit einer vorbestimmbaren Schichtdicke ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass ein Anteil der Reibpartikel (6), der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 100 %, bezogen auf den Gesamtanteil der Reibpartikel (6), einen Durchmesser aufweist, der größer ist als die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5).
2. Reibbelag (4) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Reibpartikel (6) eine mittlere Größe aufweisen, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 2  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze 200  $\mu\text{m}$ .
3. Reibbelag (4) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5) ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 1  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 150  $\mu\text{m}$ .
4. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Bindemittelmatrix (5) am Reibbelag (4) ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 80 Gew.-%.
5. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Schicht aus der Bindemittelmatrix (5) eine erste und eine dieser gegenüberliegende zweite Oberflächen aufweist und ein Anteil der Reibpartikel (6) sowohl über der erste als auch über die zweite Oberfläche vorragen.

6. Reibbelag (4) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass sich ein Anteil der Reibpartikel (6) durch die gesamte Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5) erstrecken.
7. Reibbelag (4) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Flächenbelegung der Reibpartikel (6) an einer äußeren Oberfläche des Reibbelages (4) ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 3 Flächen-% und einer oberen Grenze von 45 Flächen-%.
8. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Reibbelag (4) weiters noch zumindest einen weiteren Zusatzstoff enthält in einem Anteil, der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 0,5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 10 Gew.-%.
9. Reibbelag (4) nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Zusatzstoffe in einem Summenanteil im Reibbelag (4) enthalten sind, der maximal 25 Gew.-% beträgt.
10. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dieser faserfrei ist.
11. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Reibpartikel (6) einen kugel- oder knollenförmig bzw. annähernd kubischen Habitus mit polygonalem Querschnitt aufweisen.
12. Reibbelag (4) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bindemittelmatrix (5) durch ein, gegebenenfalls modifiziertes, Phenolharz, und die Reibpartikel (6) durch Siliciumcarbid gebildet sind.
13. Reibbauteil (1) mit einem metallischen Bauteilkörper, der eine Funktionsfläche (3) zur Ausbildung eines Reibschlusses mit einem weiteren Reibbauteil aufweist, wobei die Funktionsfläche (3) zumindest teilweise mit einem Reibbelag (4) versehen ist, da-

durch gekennzeichnet, dass der Reibbelag (4) nach einem der Ansprüche 1 bis 12 ausgebildet ist.

14. Reibbauteil (1) nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass dieser als Synchronisationsring, Bremslamelle, Bremsbacke, Kupplungsscheibe ausgebildet ist.

15. Reibbaugruppe umfassend zumindest einen ersten und einen damit in Reibschluss verbringbaren zweiten Reibbauteil, wobei sowohl der erste als auch der zweite Reibbauteil jeweils zumindest eine Funktionsfläche (3) zur Ausbildung des Reibschlusses aufweisen, wobei zumindest eine der Funktionsflächen (3) zumindest teilweise mit einem Reibbelag (4) versehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Reibbelag (4) nach einem der Ansprüche 1 bis 12 gebildet ist oder zumindest ein Reibbauteil (1) nach einem der Ansprüche 13 oder 14 ausgebildet ist.

16. Reibbaugruppe nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass diese als Differentialsperre, trocken- oder nasslaufende Kupplung, trocken- oder nasslaufende Bremse, Lamellenbremse, Haltebremse, Sicherheitsbremse oder als hydrostatischer Antrieb ausgebildet ist.

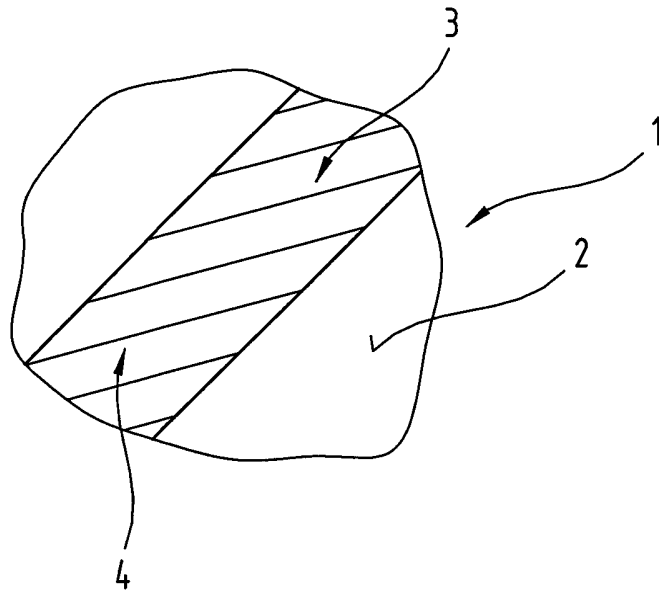
17. Verwendung der Reibbaugruppe nach einem der Ansprüche 15 oder 16 zur Übertragung von Drehmomenten bzw. in Anwendungen mit dynamischer Reibung.

Miba Frictec GmbH

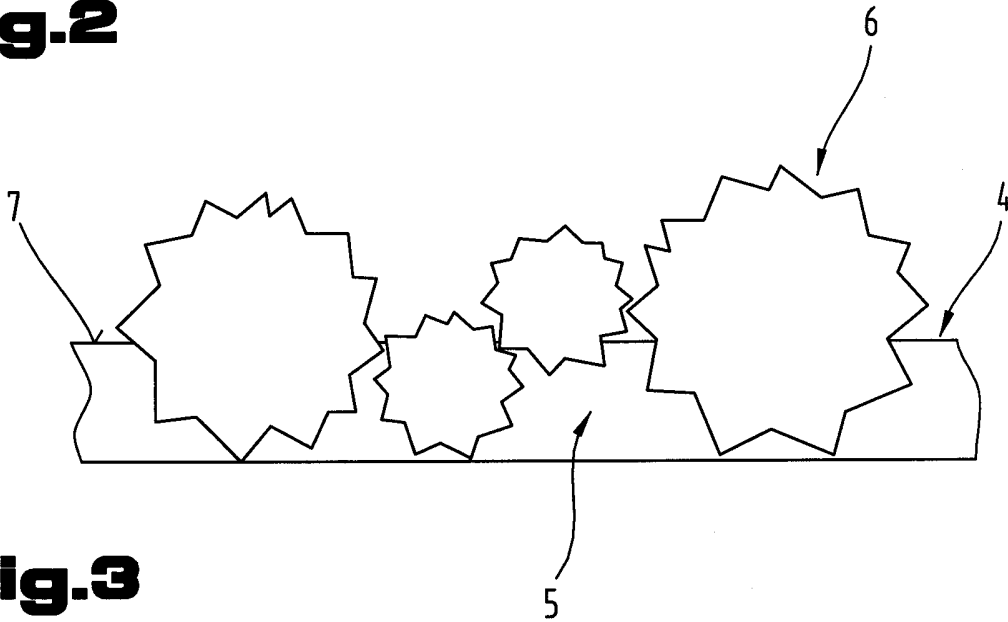
durch

  
Dr. Pflüger

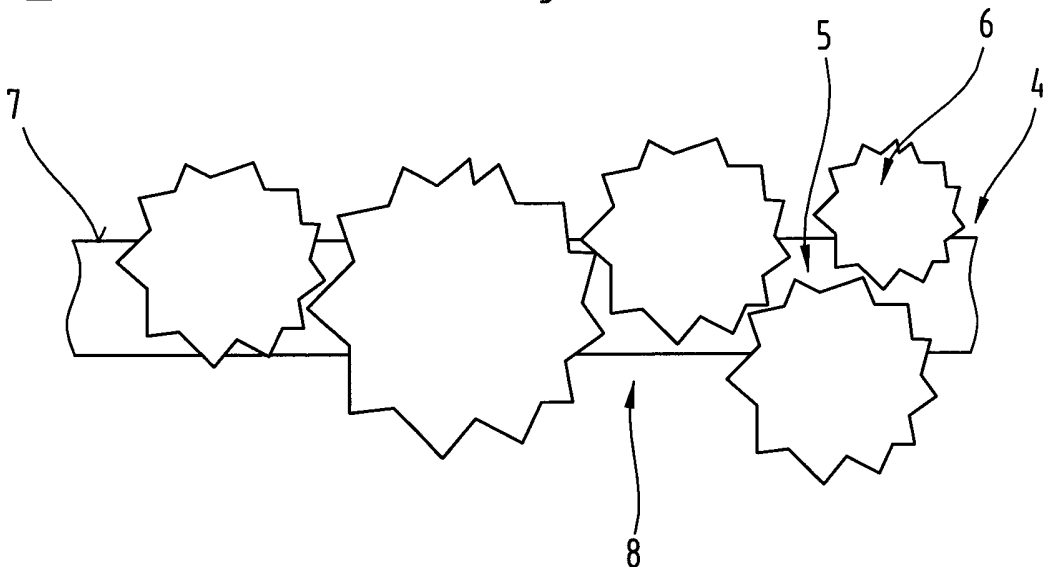
**Fig.1**



**Fig.2**



**Fig.3**





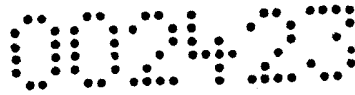
- 1 -

### (Neue) Patentansprüche

1. Reibbauteil (1) in Form eines Synchronisationsring, einer Bremslamelle, einer Bremsbacke oder einer Kupplungsscheibe, mit einem metallischen Bauteilkörper, der eine Funktionsfläche (3) zur Ausbildung eines Reibschlusses mit einem weiteren Reibbauteil aufweist, wobei die Funktionsfläche (3) zumindest teilweise mit einem Reibbelag (4) versehen ist, der eine Bindemittelmatrix (5) aus einem synthetischen Harz und Reibpartikel (6) umfasst, wobei die Bindemittelmatrix (5) eine Schicht mit einer vorbestimmbaren Schichtdicke ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass ein Anteil der Reibpartikel (6), der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 20 % und einer oberen Grenze von 100 %, bezogen auf den Gesamtanteil der Reibpartikel (6), einen Durchmesser aufweist, der größer ist als die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5).
2. Reibbauteil (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Reibpartikel (6) eine mittlere Größe aufweisen, die ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 2  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze 200  $\mu\text{m}$ .
3. Reibbauteil (1) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Schichtdicke der Bindemittelmatrix (5) ausgewählt aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 1  $\mu\text{m}$  und einer oberen Grenze von 150  $\mu\text{m}$ .
4. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Bindemittelmatrix (5) am Reibbelag (4) ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 80 Gew.-%.
5. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Schicht aus der Bindemittelmatrix (5) eine erste und eine dieser gegenü-

**NACHGEREICHT**

A2007/00211



berliegende zweite Oberflächen aufweist und ein Anteil der Reibpartikel (6) sowohl über der erste als auch über die zweite Oberfläche vorragen.

6. Reibbauteil (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Flächenbelegung der Reibpartikel (6) an einer äußeren Oberfläche des Reibbelages (4) ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 3 Flächen-% und einer oberen Grenze von 45 Flächen-%.

7. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Reibbelag (4) weiters noch zumindest einen weiteren Zusatzstoff enthält in einem Anteil, der ausgewählt ist aus einem Bereich mit einer unteren Grenze von 0,5 Gew.-% und einer oberen Grenze von 10 Gew.-%.

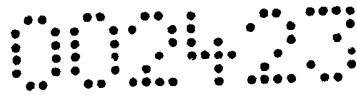
8. Reibbauteil (1) nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Zusatzstoffe in einem Summenanteil im Reibbelag (4) enthalten sind, der maximal 25 Gew.-% beträgt.

9. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dieser faserfrei ist.

10. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Reibpartikel (6) einen kugel- oder knollenförmig bzw. annähernd kubi- schen Habitus mit polygonalem Querschnitt aufweisen.

11. Reibbauteil (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bindemittelmatrix (5) durch ein, gegebenenfalls modifiziertes, Phenol- harz, und die Reibpartikel (6) durch Siliciumcarbid gebildet sind.

12. Reibbaugruppe in Form einer Differentialsperre, trocken- oder nasslaufende Kupplung, trocken- oder nasslaufende Bremse, Lamellenbremse, Haltebremse, Sicherheitsbremse oder eines hydrostatischen Antriebes, umfassend zumindest einen ersten und



- 3 -

einen damit in Reibschluss verbringbaren zweiten Reibbauteil, wobei sowohl der erste als auch der zweite Reibbauteil jeweils zumindest eine Funktionsfläche (3) zur Ausbildung des Reibschlusses aufweisen, wobei zumindest eine der Funktionsflächen (3) zumindest teilweise mit einem Reibbelag (4) versehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Reibbelag (4) entsprechend den Merkmalen in einem der Ansprüche 1 bis 11 gebildet ist.

13. Verwendung der Reibbaugruppe nach Anspruch 12 zur Übertragung von Drehmomenten in Anwendungen mit dynamischer Reibung.

Miba Frictec GmbH

durch

Dr. Secklehner

**NACHGEREICHT**

A2007/00211



Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß IPC <sup>8</sup> : <b>F16D 69/02 (2006.01)</b>		
Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß ECLA: <b>F16D 69/02; F16D 69/02D</b>		
Recherchiertes Prüfobjekt (Klassifikation): <b>F16D; F16B; B24D</b>		
Konsultierte Online-Datenbank: <b>EPODOC; WPI</b>		
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am <b>9. Februar 2007</b> eingereichten Ansprüchen <b>1-17</b> erstellt.		
Kategorie <sup>1)</sup>	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	US 5 083 650 A (Seiz et al.) 28. Jänner 1992 (28.01.1992) <i>Fig. 3; Spalte 1, Zeile 8 bis 20; Spalte 3, Zeile 50 bis 61; Spalte 4, Zeile 20 bis 30; Spalte 6, Zeile 56 bis Spalte 7, Zeile 6; Spalte 7, Zeile 40 bis Spalte 8, Zeile 16; Spalte 11, Zeile 40 bis 50</i>	1,2,4-6,10,11, 15-17
A	--	8,9,12
X	US 3 117 845 A (Reed) 14. Jänner 1964 (14.01.1964) <i>Fig. 1-4; Spalte 1, Zeile 8 bis 12; Spalte 1, Zeile 50 bis 55; Spalte 2, Zeile 10 bis 50; Spalte 3, Zeile 43 bis 58</i>	1,10,11,13
A	--	5,6
X	EP 0 521 256 A2 (Wera Werk Hermann Werner GmbH & Co. KG) 7. Jänner 1993 (07.01.1993) <i>Fig. 3; Spalte 3, Zeile 13 bis 39; Spalte 4, Zeile 12 bis 48</i>	1-3,5,6, 10,11,13,15,17
X	EP 0 961 038 A1 (Elektroschmelzwerk Kempten GmbH) 1. Dezember 1999 (01.12.1999) <i>Fig. 2; Spalte 1, Zeile 3 bis 7; Absätze [0015]-[0017], [0019], [0021]-[0022], [0025]-[0026], [0028], [0029]-[0032]</i>	1-3,7,10,11, 13,15,17
A	--	12
Datum der Beendigung der Recherche: <b>17. Dezember 2007</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt Prüfer(in): <b>Dipl.-Ing. HÖSSL</b>
<sup>1)</sup> <b>Kategorien</b> der angeführten Dokumente: <b>X</b> Veröffentlichung <b>von besonderer Bedeutung</b> : der Anmeldegegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden. <b>Y</b> Veröffentlichung <b>von Bedeutung</b> : der Anmeldegegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese <b>Verbindung für einen Fachmann naheliegend</b> ist. <b>A</b> Veröffentlichung, die den <b>allgemeinen Stand der Technik</b> definiert. <b>P</b> Dokument, das <b>von Bedeutung</b> ist (Kategorien X oder Y), jedoch <b>nach dem Prioritätstag</b> der Anmeldung veröffentlicht wurde. <b>E</b> Dokument, das <b>von besonderer Bedeutung</b> ist (Kategorie X), aus dem ein <b>älteres Recht</b> hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). <b>&amp;</b> Veröffentlichung, die Mitglied der selben <b>Patentfamilie</b> ist.		

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	DE 295 21 198 U1 (Sintermetallwerk Krebsöge GmbH) 6. Februar 1997 (06.02.1997) <i>Fig. 3; Seite 2, Zeile 7 bis 27; Seite 3, Zeile 11 bis 17; Seite 7, Zeile 32 bis Seite 8, Zeile 9; Seite 8, Zeile 29 bis 29</i>	1,5,6,10,11, 13,15,17
A	--	12
X	DE 101 48 831 A1 (Wacker-Chemie GmbH) 24. April 2003 (24.04.2003) <i>Fig. 1; Absätze [0001], [0007] bis [0017]</i>	1-3,10,11, 13,15,17
	--	
X	US 2 411 867 A (Brenner) 3. Dezember 1946 (03.12.1946) <i>Fig. 4; Spalte 1, Zeile 51 bis Spalte 2, Zeile 2; Spalte 5, Zeile 52 bis Spalte 6, Zeile 8</i>	1-3,10,11,13
A	--	12
	--	
X	US 3 508 890 A (Fontanella) 28. April 1970 (28.04.1970) <i>Fig. 1; Spalte 1, Zeile 28 bis 55; Spalte 2, Zeile 30 bis 39</i>	1,10-12
	--	
X	US 3 692 341 A (Brown et al.) 19. September 1972 (19.09.1972) <i>Fig. 1,2; Zusammenfassung; Spalte 2, Zeile 5 bis 21 und Zeile 35 bis 39</i>	1,5,6,11,13,15
A	--	8,9,12
	--	
X	US 4 662 972 A (Thompson) 5. Mai 1987 (05.05.1987) <i>Fig. 4; Spalte 4, Zeile 6 bis 31</i>	1,11
A	--	12
	--	
X	US 2 225 877 A (Melton et al.) 24. Dezember 1940 (24.12.1940) <i>Fig. 3; Seite 1, Zeile 47 bis Seite 2, Zeile 19; Seite 3, Zeile 63 bis 71</i>	1,10,11
A	--	12
	--	
X	US 2 281 558 A (Cross) 5. Mai 1942 (05.05.1942) <i>Fig. 4; Seite 1, linke Spalte, Zeile 26 bis rechte Spalte, Zeile 8; Seite 7, rechte Spalte, Zeile 71 bis Seite 8, linke Spalte, Zeile 8</i>	1,10,11
A	--	12
	--	
X	US 1 955 572 A (Adler et al.) 17. April 1934 (17.04.1934) <i>Fig. 1,2; Zeile 22 bis 63</i>	1,10,11

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
	--	
X	US 3 048 482 A (Hurst) 7. August 1962 (07.08.1962) <i>Fig. 2; Spalte 2, Zeile 58 bis 72; Spalte 3, Zeile 1 bis 14; Spalte 3, Zeile 47 bis 73; Spalte 4, Zeile 22 bis 42; Spalte 4, Zeile 50 bis 75</i>	1,11
A	----	8,9,12