

(12) **Gebrauchsmusterschrift**

(21) Anmeldenummer: GM 8037/2017
(22) Anmeldetag: 24.01.2013
(24) Beginn der Schutzdauer: 15.12.2018
(45) Veröffentlicht am: 15.12.2018

(51) Int. Cl.: **E04B 1/348** (2006.01)
E04H 1/12 (2006.01)

(67) Umwandlung von A 51/2013

(56) Entgegenhaltungen:

DE 29913373 U1
EP 2182140 A1
DE 9305281 U1
DE 8710163 U1
GB 2019468 A
DE 4006605 C1
DE 1814164 A1
DE 19848670 A1
DE 9310371 U1

(73) Gebrauchsmusterinhaber:
VAMED-KMB Krankenhausmanagement und
Betriebsführungs GesmbH
1097 Wien (AT)

(74) Vertreter:
Haffner und Keschmann Patentanwälte GmbH
1010 Wien (AT)

(54) **Verfahren zum Sanieren von verfliesen Nasszellen**

(57) Bei einem Verfahren zum Sanieren von Nasszellen (1), die eine containerartige Unterkonstruktion mit einer Oberflächenverkleidung aufweisen, sind folgende Schritte vorgesehen:

- Entfernen der Oberflächenverkleidung an Wand- (3,4,5) und Bodenflächen (2), um die Unterkonstruktion freizulegen,
- Bearbeiten der freigelegten Oberflächen der Unterkonstruktion,
- Errichten einer selbsttragenden, zusammenhängenden, insbesondere fugenlosen und wasserdichten Innenkonstruktion aus Mineralwerkstoffplatten (9), die eine Innenauskleidung der Unterkonstruktion ausbildet.

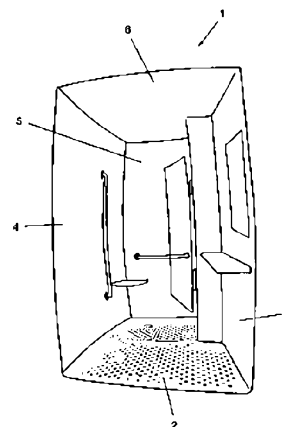


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Sanieren von verfliesen Nasszellen, die eine containerartige Unterkonstruktion mit einer Oberflächenverkleidung aufweisen.

[0002] Weiters betrifft die Erfindung eine Nasszelle umfassend eine raumbildende und selbsttragende, containerartige Unterkonstruktion.

[0003] Nasszellen mit einer containerartigen Unterkonstruktion findet man in den verschiedensten Bauweisen vor, z.B. als verfliese Blechcontainerduschen, beschichtete Containerduschen, Fliesenduschen auf einer Unterkonstruktion aus Gipskartonplatten. Die Oberflächenverkleidung kann von mit der Unterkonstruktion verklebten Fliesen oder von einer Lage eines Beschichtungsmaterials gebildet sein. Gemeinsam ist den verschiedenen Ausführungen, dass die Unterkonstruktion als Raumzelle vorgefertigt und einbaufertig an den Einbauort verbracht werden kann. Solche vorzugsweise nach einem einheitlichen Schema vorgefertigte Zellen erleichtern die Planung und Errichtung von großen Gebäuden, die eine Vielzahl von gleichartigen Raumnordnungen, wie z.B. Nasszellen, aufweisen. Als Beispiel seien Krankenhäuser, Pflegeeinrichtungen, Hotels und dgl. genannt.

[0004] Unter Nasszellen sind Räume zu verstehen, bei denen der Boden sowie zumindest ein Teil der Wandflächen wasserfest ausgerüstet sein müssen, weil Nässe erwartet wird. Beispiele für Nasszellen im Sinne der vorliegenden Erfindung sind Badezimmer, Duschkabinen, Waschküchen oder WC- und Waschräume.

[0005] Bei Nasszellen der beschriebenen Art können nach längerer Nutzung bedingt durch das Oberflächenverhalten zwischen keramischem Feinsteinzeug und zementgebundener Fugenmasse massive Durchfeuchtungen hinter der Verfliesung entstehen, welche die dahinter liegende Unterkonstruktion aus Stahlblech durch Entstehen von Korrosion wesentlich beeinträchtigen. Die fortschreitende Durchfeuchtung bedeutet unter anderem auch Hygieneprobleme durch Schimmelbildung hinter der Verfliesung und teilweise auch im Bereich der Verfugung. Damit einhergehend entstehen auch Geruchsbelästigung und optische Beeinträchtigungen.

[0006] Hinsichtlich der Problematik der undichten Verfugungen ist darauf hinzuweisen, dass durch das Eindringen von Wasser und tensidhaltigen Stoffen (Duschgel, Reinigungsmittel usw.) eine chemische Reaktion an der zwischen Containerblech und Fliesen befindlichen Kleberschicht verursacht wird, die eine fortschreitende Korrosion der verzinkten Stahlbleche begünstigt.

[0007] Des Weiteren prävalieren durch die Raumforderung der Korrosion Kapillaren und Zwischenräume, die in weiterer Folge zu vermehrten Fliesenabplatzungen führen und die Bildung von schädlichen Schimmelpilzsporen massiv begünstigen.

[0008] Insgesamt können somit folgende Schadensbilder entstehen:

- [0009]** • Verrostete und teilweise durchgerostete Blechcontainer
- Undichte Ablaufeinbindungen
 - Durchfeuchtete Gipskartonplatten und Gipsdielen
 - Gebrochene Oberflächen bestehend aus Feinsteinzeug (Boden- und Wandfliesen)
 - Ausgebrochene, undichte sowie den hygienischen Anforderungen nicht mehr entsprechende Verfugungen (Fliesenfugen, Silikonfugen, etc.)

[0010] Als Folge der genannten Schadensbilder kann es aus sicherheitstechnischen oder hygienischen Gründen erforderlich werden, dass der betroffene Nassbereich gesperrt werden muss, wodurch eine Beeinträchtigung des laufenden Betriebes, z.B. in Krankenhäusern verursacht wird.

[0011] Die Sanierung schadhaft gewordener Nasszellen gestaltet sich schwierig. Ein Ausbau und Neueinbau der gesamten Nasszelle samt Unterkonstruktion ist oft schwierig und aufwändig, weil dadurch die umliegende Bausubstanz beschädigt wird. Zudem ist mit hohen Materialkosten zu rechnen. Ein Austausch der bestehenden Oberflächenverkleidung gegen eine gleich-

artige neue Oberflächenverkleidung wäre zwar denkbar und führt zu einer optisch neuwertigen Erscheinung, löst aber das zugrunde liegende Problem nicht. Vielmehr wären die oben beschriebenen Schadensbilder nach einiger Zeit erneut zu beobachten.

[0012] Das Vorsehen einer Edelstahllinnenverkleidung als Ersatz für die schadhafte gewordene Verkleidung ist insofern nachteilig als die polierten Edelstahloberflächen im Nasszellenbereich einen überdurchschnittlichen Reinigungsbedarf aufweisen. Eine ungenügende Reinigung führt innerhalb kürzester Zeit zu unansehnlichen Schlieren und Kalksteinbildung.

[0013] Eine Oberflächenanierung der Unterkonstruktion mittels mehrlagiger Kunstharzbeschichtung wiederum birgt die Gefahr von Abplatzungen und Rissbildung, weil das unterschiedliche Bewegungsverhalten der Baustoffe bei der starren Verbindung der Beschichtungslagen mit dem bestehenden Blechuntergrund zu Spannungen führt.

[0014] Die vorliegende Erfindung zielt daher darauf ab, die oben genannten Nachteile zu vermeiden. Insbesondere soll eine z.B. für den Spitalsbetrieb geeignete und gebrauchstaugliche Oberflächenausgestaltung gefunden werden, welche die vorhandene Unterkonstruktion vor weiteren Beschädigungen durch Durchfeuchtung bzw. Undichtheit schützen und den hygienischen Anforderungen und sicherheitstechnischen Erfordernissen gerecht werden soll:

- [0015]** • Erleichterte Reinigung und Desinfektion
- Wartungsfreundlichkeit sowie Minimierung der Aufwände in der Instandhaltung
 - Leichte Anpassung und Adaptierung bei geänderten Rahmenbedingungen
 - Nachhaltiger Schutz der Unterkonstruktionen vor weiterem Zerfall
 - Keine Verletzungsgefahr durch Abplatzungen (wie z.B. bei Verfliesung)
 - Hohe mechanische Festigkeit, d.h. hohe Bruchsicherheit
 - Hohe Gestaltungsvielfalt hinsichtlich Form und Farbe

[0016] Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung gemäß einem ersten Aspekt bei einem Verfahren der eingangs genannten Art die folgenden Schritte vor:

- Entfernen der Oberflächenverkleidung an Wand- und Bodenflächen, um die Unterkonstruktion freizulegen,
- Bearbeiten der freigelegten Oberflächen der Unterkonstruktion,
- Errichten einer selbsttragenden, zusammenhängenden, insbesondere fugenlosen und wasserdichten Innenkonstruktion aus Mineralwerkstoffplatten, die eine Innenauskleidung der Unterkonstruktion ausbildet.

[0017] Gemäß einem weiteren Aspekt der Erfindung ist eine Nasszelle vorgesehen, die eine raumbildende und selbsttragende, containerartige Unterkonstruktion und eine selbsttragende, zusammenhängende, insbesondere fugenlose und wasserdichte Innenkonstruktion aus Mineralwerkstoffplatten umfasst, die eine Innenauskleidung der Unterkonstruktion ausbildet.

[0018] Dadurch, dass die Unterkonstruktion mit einer Innenauskleidung versehen wird, die selbsttragend und zusammenhängend ist, wird die durch die Beschädigungen meist geschwächte Unterkonstruktion statisch kaum belastet. Die vorzugsweise fugenlose und wasserdichte Innenkonstruktion bildet mit der Unterkonstruktion gleichsam eine Container-in-Container Struktur aus, die eine ausreichende Stabilität sicherstellt. Die Mineralwerkstoffplatten können in den erforderlichen Abmessungen in den Werkstätten vorgefertigt werden, sodass der vor Ort erforderliche Verlegungsaufwand minimiert wird. Dadurch ergeben sich im Zuge der jeweiligen Sanierung vor Ort besonders kurze Einbauzeiten. Mineralwerkstoffplatten können hierbei in einfacher Weise zugeschnitten werden, wobei die die Wandflächen der Unterkonstruktion bedeckenden Mineralwerkstoffplatten vorzugsweise eine der Raumhöhe der Nasszelle im Wesentlichen entsprechende Erstreckung aufweisen. Insbesondere können die Mineralwerkstoffplatten so zugeschnitten werden, dass eine einzelne Platte die jeweilige Wand- oder Bodenfläche der Unterkonstruktion vollständig bedeckt. Andernfalls können kleinere Platten zur Ausbildung von raumhohen Elementen miteinander verbunden werden.

[0019] Mineralwerkstoffplatten können ohne Silikondichtungsmittel in fugenloser Verbindungstechnik eingebaut werden, wobei der Verzicht auf den Einsatz von Silikon auch Wartungsfugen

vermeiden lässt. Die Mineralwerkstoffplatten werden bevorzugt durch geeignete Einfräsungen an den Verbindungskanten (Nut-Feder) aneinander ausgerichtet und mittels einer einem Verschweißen ähnlichen Klebtechnik miteinander fugenlos verbunden. Die entsprechenden Fräsungen, Falzungen und V-Nuten bewirken, dass eine zwei- bis dreimal größere Klebefläche als bei stumpfen Verbindungen vorhanden ist, welche die erforderliche Dichtheit bei der Verbauung in den Nassräumen gewährleistet und außerdem eine Rissbildung an den systembedingten Plattenstößen vermeidet.

[0020] Unter dem Sammelbegriff Mineralwerkstoffe werden im Rahmen der vorliegenden Erfindung Baustoffe verstanden, die aus polymerisierten Monomeren und Harzen, in der Regel Polyesterharzen und Acrylharzen, und mineralischen Füllstoffen und ggf. Pigmenten, bestehen und in Platten und Formteilen unterschiedlicher Dimensionen hergestellt werden. Bei den Füllstoffen handelt es sich vorwiegend um Aluminiumhydroxid. Mineralwerkstoffe sind massiv, porenfrei, homogen, erneuerbar und lassen sich fugenlos verkleben, wodurch sich eine große Designfreiheit ergibt. Sie sind frei von festigkeitsverstärkenden Fasern. Solche Mineralwerkstoffplatten werden beispielsweise unter den Handelsbezeichnungen Corian® und HI-MACS® vermarktet.

[0021] Üblicherweise setzt sich das Mischungsverhältnis der Mineralwerkstoffplatte zu zwei Drittel aus Aluminiumhydroxid und zu einem Drittel aus Monomeren oder Harzen zusammen. Aluminiumhydroxid tritt als Zwischenprodukt bei der Aluminiumgewinnung nach dem Bayer-Prozess in Erscheinung und wird dort als Nebenprodukt („Feuchthydrat“) gewonnen und als Rohstoff zur Herstellung diverser Aluminium-Verbindungen in der Industrie verwendet.

[0022] Mineralwerkstoffe zeichnen sich durch folgende Qualitätsmerkmale aus:

- [0023]** • Wasserbeständigkeit
- Beständigkeit gegen Haushaltschemikalien und kochendes Wasser
 - Stoßfestigkeit
 - fugenlose Verarbeitbarkeit
 - thermische Verformbarkeit
 - angenehm warme Haptik
 - hygienische Unbedenklichkeit
 - Lebensmittelunbedenklichkeit
 - Lichtehtheit
 - Beständigkeit gegen wechselnde Temperaturen
 - Pflegeleichtigkeit
 - Zigarettenglutbeständigkeit
 - Erneuerbarkeit der Oberfläche
 - Beständigkeit gegen trockene und feuchte Hitze

[0024] Mineralwerkstoffe sind nur schwer in Brand zu setzen und haben die Eigenschaft, die Ausbreitung von Flammen zu verzögern (normal entflammbar, DIN 4102-B2). Sie sind auch in schwer entflammbarer Qualität verfügbar.

[0025] Das im Rahmen der Erfindung vorgesehene Bearbeiten der freigelegten Oberflächen der Unterkonstruktion umfasst insbesondere materialabtragende Verfahren, wie z.B. Schleifen, um Schmutz- oder Schimmelbefall oder Korrosion zu entfernen. Weiters kann das Bearbeiten der Unterkonstruktion das Aufbringen eines Rostschutzmittels umfassen.

[0026] Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. In dieser zeigt

[0027] Fig. 1 eine erfindungsgemäße Nasszelle,

[0028] Fig. 2 einen Querschnitt im Wand- und Bodenbereich der Nasszelle,

[0029] Fig. 3 eine Detailansicht eines Plattenstoßes,

[0030] Fig. 4 einen integrierten Spiegel und

[0031] Fig. 5 und 6 eine eingebaute Leuchte.

[0032] In Fig. 1 ist eine Nasszelle 1 dargestellt, die einen Boden 2, Seitenwände 3 und 4, eine Rückwand 5 sowie eine Decke 6 aufweist. Die Nasszelle 1 ist von der Vorderseite her begehbar und dort daher offen ausgebildet. Wie aus der Schnittansicht gemäß Fig. 2 hervorgeht, bestehen die Wände 3,4,5 und der Boden 2 und ggf. die Decke 6 jeweils aus zwei Lagen, einem Blech 8 und Mineralwerkstoffplatten 9, die an den Stoßstellen 10 miteinander verbunden sind. Das Blech 8 gehört zu einer selbsttragenden, containerartigen Unterkonstruktion. Die Mineralwerkstoffplatten 9 bilden eine selbsttragende und zusammenhängende Innenkonstruktion aus und stellen insbesondere die Innenverkleidung der Unterkonstruktion dar. Die Mineralwerkstoffplatten 9 sind hierbei mit einem aus dem Material der Mineralwerkstoffplatten 9 bestehenden Klebstoff nach Art einer Schweißverbindung miteinander verklebt, sodass sich eine einheitliche, unterbrechungsfreie Innenoberfläche ergibt, die ohne gesonderte Dichtungsmaterialien, wie z.B. Silikonfugen oder dgl. auskommt. Die Mineralwerkstoffplatten 9 können bevorzugt eine Dicke von 8-16 mm, insbesondere 12 mm aufweisen. Nach dem Verkleben der Mineralwerkstoffplatten 9 vor Ort werden die Plattenstöße nach Abbinden des Klebers bevorzugt verschliffen. Auf Grund der homogenen Durchfärbung des Mineralwerkstoffes, der porenfreien Oberfläche sowie die der Werkstoffplatte angepasste Färbung des Klebers sind die Oberflächen jederzeit nachschleifbar und revitalisierbar.

[0033] In Fig. 3 ist ein Plattenstoß 10 mit einer Nut-Feder Anordnung dargestellt, wobei an der dem Innenraum zugewandten Seite eine V-Nut 11 vorgesehen ist. Die V-Nut 11 und die einander zugewandten Flächen der Nut-Feder Anordnung werden mit einem Kleber 12 versehen und so wie in Fig. 3 dargestellt aneinander gefügt.

[0034] In Fig. 4 ist dargestellt, wie durch entsprechenden Versatz der Mineralwerkstoffplatte 13 gegenüber den Mineralwerkstoffplatten 9 Raum für den Einbau eines flächenbündigen Spiegels 15 (Stärke: z.B. 4mm) realisiert wird. Zusätzlich kann zwischen dem Spiegel 15 und der Mineralwerkstoffplatte 13 eine insbesondere 300µm starke Folie 14 eingearbeitet sein, welche die Bruchsicherheit des Spiegelglases gewährleistet.

[0035] In Fig. 5 ist ein Detail einer Deckenplatte 16 mit integrierter Beleuchtung 18 ersichtlich. Um eine optimale Aus- und Beleuchtung zu gewährleisten, die den geltenden normativen Anforderungen und Richtlinien entspricht, sind in die Mineralwerkstoffplatten 16 des Deckenteils entsprechend genutete Öffnungen gefräst, welche ein passgenaues Einsetzen der Beleuchtung in den Deckenhohlraum ermöglichen.

[0036] Die Beleuchtung 18 wird bevorzugt durch LED-Leuchtmittel realisiert, welche sich durch ihre lange Lebensdauer, hohe Energieeffizienz sowie geringe CO₂-Emission auszeichnen. Darüber hinaus sind sie mit den handelsüblichen E27-Fassungen kompatibel, d.h. es werden keine zusätzlichen Niederspannungstransformatoren benötigt.

[0037] Die Abdeckung 17 der Leuchtmittel 18 ist flächenbündig realisiert und besteht aus Polycarbonat in derselben Materialstärke wie der Mineralverbundwerkstoff, jedoch mit eingearbeitetem Dichtring 19. Die Montage erfolgt mit herkömmlichen Edelstahl-Sicherheitsschrauben. Die Abdeckung 17 der Leuchtmittel 18 ist frontseitig verschliffen ausgeführt, wodurch eine relative Blendfreiheit und Streuung erreicht wird.

[0038] Zusammenfassend basiert das Grundkonzept der Erfindung somit auf dem Belassen der statischen Unterkonstruktion, insbesondere der verzinkten Stahlblechcontainer, sowie auf dem notwendigen Abbrechen sämtlicher Verfließungen an Wand- und Bodenflächen.

[0039] Situationsbedingt ist nach dem Abtragen der Feinsteinzeugoberflächen ein Überarbeiten der an der Innenseite der Nasszelle situierten Oberfläche je nach Grad der Korrosion erforderlich.

[0040] Auf diese angepasste und vorgerichtete Unterkonstruktion erfolgt der Aufbau der neuen Wand-, Boden-, und Deckenverkleidungen in CiC (Container im Container) Bauweise mit Mineralwerkstoffplatten.

[0041] Die „Vorbehandlung“ der Plattenware (Mineralwerkstoffplatten), wie Zuschnitte, Fräsungen, Bohrungen, Fälzungen und thermische Behandlungen usw. kann nach Aufnahme der Naturmaße in Werkstätten vor Ort oder herstellerseitig erfolgen. Auf Grund dieser Vorarbeiten sind rund 80% der für die Nasszellen-Sanierung notwendigen Leistungen ohne Beeinträchtigung des laufenden Krankenhausbetriebes möglich.

[0042] Nach Vorfertigung in der Werkstätte erfolgt das Assembling der Einzelkomponenten vor Ort.

Ansprüche

1. Verfahren zum Sanieren von Nasszellen, die eine containerartige Unterkonstruktion mit einer Oberflächenverkleidung aufweisen, umfassend die Schritte:
 - Entfernen der Oberflächenverkleidung an Wand- (3, 4, 5) und Bodenflächen (2), um die Unterkonstruktion freizulegen,
 - Bearbeiten der freigelegten Oberflächen der Unterkonstruktion,
 - Errichten einer selbsttragenden, zusammenhängenden, insbesondere fugenlosen und wasserdichten Innenkonstruktion aus Mineralwerkstoffplatten (9), die eine Innenauskleidung der Unterkonstruktion ausbildet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mineralwerkstoffplatten (9) der Innenkonstruktion die Wand- (3, 4, 5) und Bodenflächen (2) und ggf. die Deckenfläche (6) der Unterkonstruktion vollständig bedecken.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die die Wandflächen (3, 4, 5) der Unterkonstruktion bedeckenden Mineralwerkstoffplatten (9) eine der Raumhöhe der Nasszelle (1) im Wesentlichen entsprechende Erstreckung aufweisen.
4. Nasszelle umfassend eine raumbildende und selbsttragende, containerartige Unterkonstruktion, und eine selbsttragende, zusammenhängende, insbesondere fugenlose und wasserdichte Innenkonstruktion aus Mineralwerkstoffplatten (9), die eine Innenauskleidung der Unterkonstruktion ausbildet.
5. Nasszelle nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mineralwerkstoffplatten (9) der Innenkonstruktion die Wand- (3, 4, 5) und Bodenflächen (2) und ggf. die Deckenfläche (6) der Unterkonstruktion vollständig bedecken.
6. Nasszelle nach Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die die Wandflächen (3, 4, 5) der Unterkonstruktion bedeckenden Mineralwerkstoffplatten (9) eine der Raumhöhe der Nasszelle (1) im Wesentlichen entsprechende Erstreckung aufweisen.
7. Nasszelle nach Anspruch 4, 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Unterkonstruktion aus Stahlblech besteht.

Hierzu 3 Blatt Zeichnungen

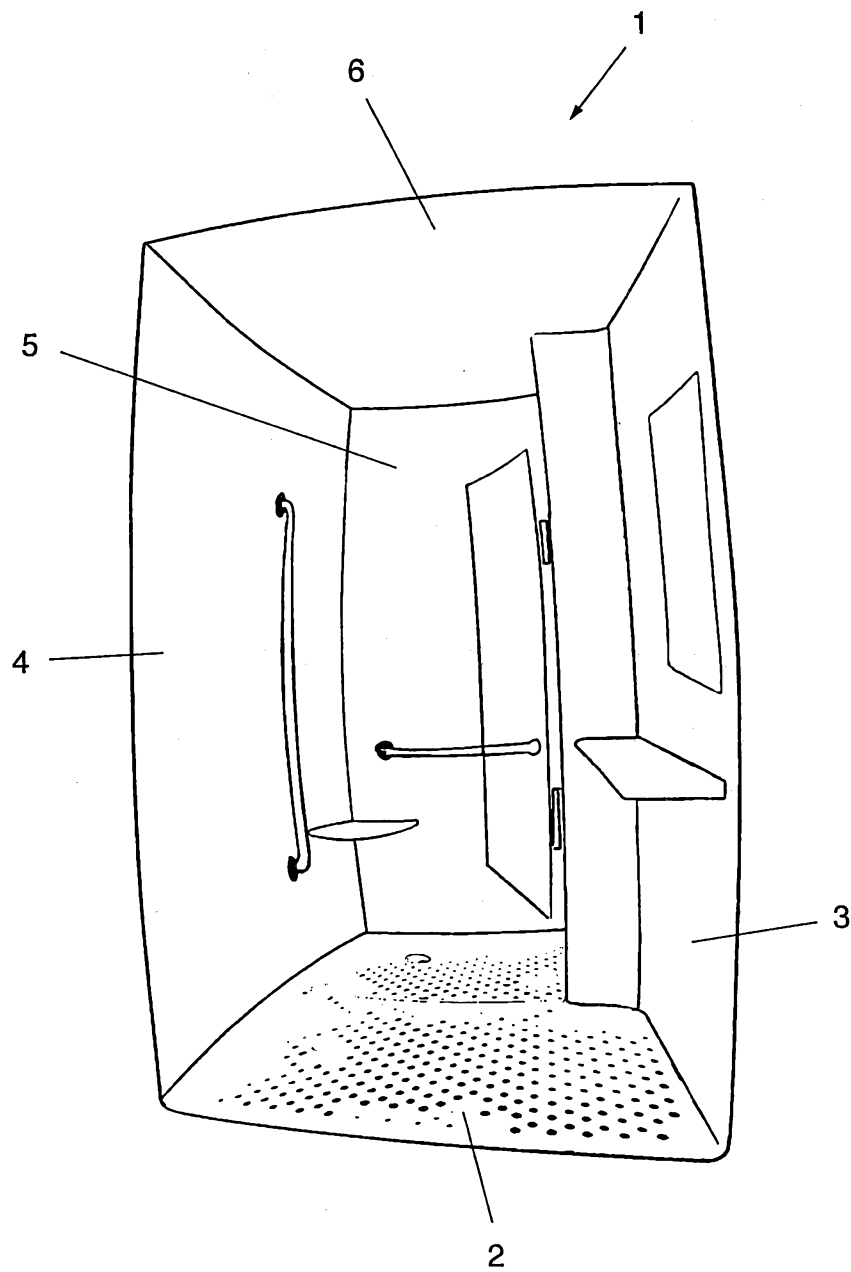


Fig. 1

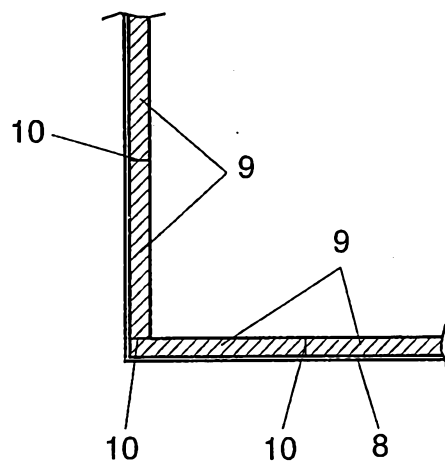


Fig. 2

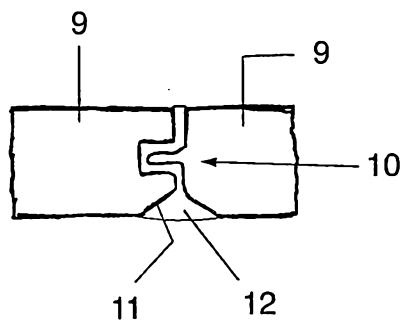


Fig. 3

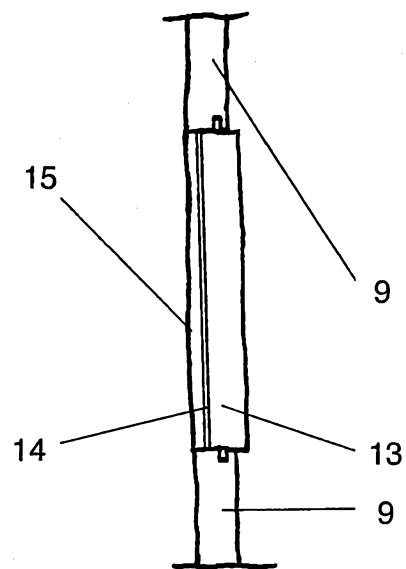


Fig. 4

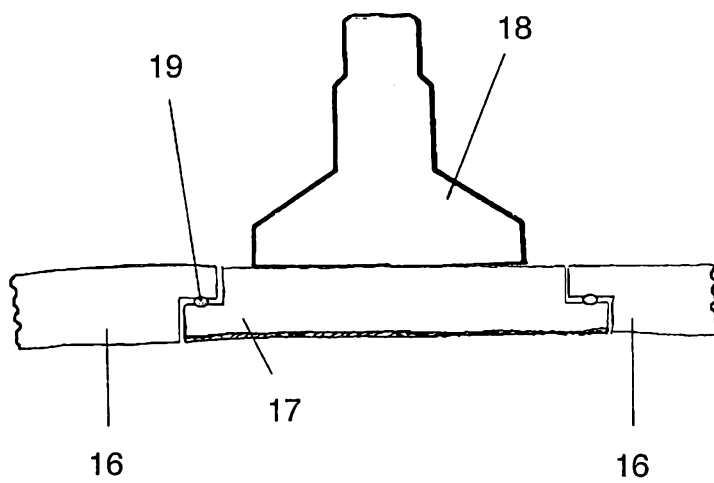


Fig. 5

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:
E04B 1/348 (2006.01); E04H 1/12 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:
E04B 1/34869 (2013.01); E04H 1/1216 (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):
E04B, E04H

Konsultierte Online-Datenbank:
WPI; EPODOC; TXTnn

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **08.08.2017** eingereichten Ansprüchen **1-7** erstellt.

Kategorie ^{*)}	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungs- datum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	DE 29913373 U1 (LAVATHERM GMBH) 25. November 1999 (25.11.1999) gesamtes Dokument	1-7
X	EP 2182140 A1 (GEBERIT INT AG) 05. Mai 2010 (05.05.2010) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 9305281 U1 (MUNCH) 17. Juni 1993 (17.06.1993) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 8710163 U1 (WARNEKE) 01. Oktober 1987 (01.10.1987) gesamtes Dokument	1-7
X	GB 2019468 A (MAIHART) 31. Oktober 1979 (31.10.1979) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 4006605 C1 (STAUDENMAYER) 25. Juli 1991 (25.07.1991) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 1814164 A1 (RAMM BLOC SYSTEMS GMBH INSTALL) 16. Juli 1970 (16.07.1970) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 19848670 A1 (ILKAZELL GMBH) 02. Juni 1999 (02.06.1999) gesamtes Dokument	1-7
X	DE 9310371 U1 (AHLMANN SANITAERTECHNIK GMBH) 30. September 1993 (30.09.1993) gesamtes Dokument	1-7

Datum der Beendigung der Recherche:
09.10.2017

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

WAGNER Sascha

^{*)} Kategorien der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung von Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand 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 Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert.
- P** Dokument, das von Bedeutung ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), aus dem ein „älteres Recht“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben Patentfamilie ist.