(19) Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 10 2006 019 675 B3** 2007.11.15

(12) # Patentschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2006 019 675.9**
(22) Anmeldetag: **27.04.2006**
(43) Offenlegungstag: **–**
(45) Veröffentlichungstag der Patenterteilung: **15.11.2007**

(51) Int Cl.[8]: ***B60R 13/02*** (2006.01)
B32B 9/02 (2006.01)
B32B 21/00 (2006.01)
B32B 7/12 (2006.01)

Innerhalb von drei Monaten nach Veröffentlichung der Patenterteilung kann nach § 59 Patentgesetz gegen das Patent Einspruch erhoben werden. Der Einspruch ist schriftlich zu erklären und zu begründen. Innerhalb der Einspruchsfrist ist eine Einspruchsgebühr in Höhe von 200 Euro zu entrichten(§ 6 Patentkostengesetz in Verbindung mit der Anlage zu § 2 Abs. 2 Patentkostengesetz).

(73) Patentinhaber:
Lisa Dräxlmaier GmbH, 84137 Vilsbiburg, DE

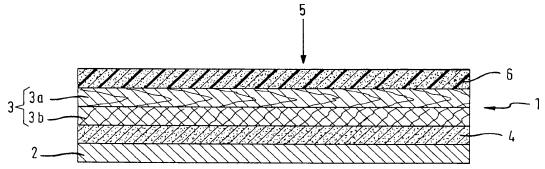
(74) Vertreter:
HOFFMANN & EITLE, 81925 München

(72) Erfinder:
Fischer, Wolfgang, Dr., 84088 Neufahrn, DE;
Kross, Harald, 84140 Gangkofen, DE

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:
EP 12 99 916 B1

(54) Bezeichnung: **Holzfurnier auf Lederuntergrund**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Innenausstattungsteil, insbesondere zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug, mit einer Unterschicht aus Leder oder einem lederähnlichen Material sowie wenigstens einer diese Unterschicht abdeckenden blickdichten Oberschicht, vorzugsweise aus metallisiertem Textilvlies oder Holzfurnier. Des Weiteren betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines Innenausstattungsteils mit einem auf einer Unterschicht aus Leder oder einem lederähnlichen Material angeordneten Holzfurnier, umfassend die Schritte des Bereitstellens einer Unterschicht aus Leder oder lederähnlichem Material, des Aufbringens einer Kleberschicht auf die Unterschicht, des Aufbringens eines Holzfurniers auf die Klebeschicht, des Verpressens des Verbunds aus Unterschicht und Holzfurnier, und ggf. des Aufbringens einer Beschichtung.



Beschreibung

Feld der Erfindung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Zierteil zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug sowie Booten, Flugzeugen oder Personen- und Lastkraftwagen mit besonderer Haptik.

Hintergrund der Erfindung

[0002] In Kraftfahrzeugen und hierbei insbesondere in Personen- und Lastkraftwagen werden die Innenausstattungen in der Regel variabel unter Einsatz verschiedenster Materialien und Oberflächen gestaltet. Hierbei kommen nicht nur Kunststoffe oder Lederdekore und Holzfurniere zum Einsatz, sondern ebenso Textilien, mit denen einzelne Bereiche der Innenausstattung bespannt werden. Anwendungsorte hierfür sind insbesondere Türinnenverkleidungen, Mittelkonsolen, die Instrumententafel sowie sämtliche anderen Zierteile, aber auch Griffblenden, Griffteile, Armauflagen, Zuziehgriffe, Türbrüstungen oder dergleichen.

[0003] Insbesondere in Kraftfahrzeugen der Oberklasse oder oberen Mittelklasse wird dabei besonderer Wert auf sowohl eine edle Optik als auch eine als besonders angenehm vom Fahrzeuginsassen empfundene Haptik der Innenausstattungsteile gelegt. Bei der Haptik kann dabei sowohl die Eindrücktiefe als auch der Eindrückwiderstand oder aber ein auf besondere Art eingestellter Verschiebewiderstand, bei dem das Innenausstattungsteil bei Aufbringen einer Kraft mit einer Kraftkomponente parallel zur Oberfläche des Innenausstattungsteils eingedrückt wird, von Belang sein. Auch kann der Widerstand des Dekors des Innenausstattungsteils oder des Innenausstattungsteils als Ganzes über den Verschiebeweg variabel gestaltet werden, um je nach Anwendungsfall eine besonders vorteilhafte Haptik einzustellen. So kann es in einigen Fällen wünschenswert sein, den Eindrück- oder Verschiebewiderstand bei größer werdendem Eindrück- oder Verschiebeweg stetig anwachsend auszugestalten, und in anderen Fällen, einen maximalen Eindrück- und/oder Verschiebewiderstand zu Beginn der Krafteinwirkung entgegenzusetzen, nach Überwinden dieses maximalen Widerstands jedoch nur noch einen geringeren Widerstand vorzusehen.

[0004] Im Bereich von Zierteilen für den Automobilinnenraum existieren dabei verschiedenartige Oberflächen, so beispielsweise Holzstrukturen, bedruckte oder in anderer Weise bearbeitete Metalloberflächen, Kunststoff- oder Holzoberflächen mit und ohne Karboneffekte, sowie Dekore aus Leder oder lederähnlichen Materialien. Darüber hinaus sind in diesem Bereich Kaschierungen mit Folien oder aber Überlackierungen einzelner Innenausstattungsteile bekannt.

[0005] Auch bei Zierteilen, die eine harte und im Wesentlichen unelastische Oberfläche aufweisen, kann die Haptik durch Wahl eines geeigneten Untergrundmaterials für diese harten Oberflächen in gewissem Maße eingestellt werden. Dabei muss üblicherweise jedoch für jede Art von Dekor eine spezielle Untergrundschicht entwickelt werden.

Aufgabe der Erfindung

[0006] Es war daher eine Aufgabe der Erfindung, ein Zierteil zur Verfügung zu stellen, das bei einer Vielzahl von Dekormaterialien durch Verwendung eines gleich ausgestalteten Unterschichtmaterials regelmäßig eine besonders vorteilhafte Haptik zur Verfügung stellt.

[0007] Diese Aufgabe wird in erfindungsgemäßer Weise durch das Innenausstattungsteil mit den Merkmalen des Anspruchs 1 sowie das Verfahren zur Herstellung eines Innenausstattungsteils mit den Merkmalen des Anspruchs 15 gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung finden sich dabei in den jeweils abhängigen Ansprüchen.

[0008] In einem ersten Aspekt der Erfindung wird dabei ein Innenausstattungsteil zur Verfügung gestellt, welches sich besonders zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug eignet, bei dem ein Schichtaufbau durch eine Unterschicht aus Leder oder einem lederähnlichen Material sowie wenigstens einer diese Unterschicht abdeckenden blickdicht ausgestalteten Oberschicht verwirklicht ist. Somit wird in erfindungsgemäßer Weise ein Leder als Untergrundmaterial für eine Vielzahl von Dekormaterialien zur Verfügung gestellt, wobei der optische Eindruck des Innenausstattungsteils im Wesentlichen von dem Erscheinungsbild des blickdichten Oberschichtmaterials beeinflusst wird und die Haptik des Innenausstattungsteils wesentlich von den Materialeigenschaften des Leders oder lederähnlichen Materials der Unterschicht beeinflusst wird.

[0009] In überaus überraschender Weise hat sich dabei herausgestellt, dass die in erfindungsgemäßer Weise als Unterschicht verwendeten Leder oder lederähnlichen Materialien eine besonders vorteilhafte Eigenschaftskombination aufweisen, was den Einsatz als Unterschicht für eine besonders breite Vielfalt von Dekormaterialien als Oberschicht für das Innenausstattungsteil ermöglicht.

[0010] Insbesondere hat sich in überraschender Weise herausgestellt, dass bei einem Verbund von Leder oder lederähnlichem Material als Unterschicht und einer im Wesentlichen starren Oberschicht des Innenausstattungsteils eine besonders vorteilhafte Haptik einstellt, da die Unterschicht zumindest zu einem gewissen Grad auch auf auf das Innenausstattungsteil aufgebrachte Kräfte reagiert. Als verwend-

bare Ledermaterialien kommen dabei besonders Nubuk, Nappa, oder Spaltleder in Frage. Spaltleder ist dabei das dem Fachmann bekannte Abfallprodukt aus der Herstellung von Dekormaterialien aus Leder, wobei eine Tierhaut, die naturgemäß keine über die gesamte Ausdehnung gleiche Dicke aufweist, für den Einsatz als Dekormaterial über die gesamte Fläche in einem Spaltprozess so bearbeitet wird, dass hieraus ein Dekorleder mit durchgehend gleicher Dicke und ein Spaltleder resultiert.

[0011] In erfindungsgemäßer Weise wird dabei vorzugsweise das Nubuk- oder Nappa-Leder so verwendet, dass der Verbund mit dem darauf angeordneten Oberschicht-Material auf der Fleischseite des Leders erfolgt. Bei Verwendung eines Spaltleders dagegen kann der Verbund von Unterschicht und Oberschicht in jedem Fall ohne Beachtung der ursprünglichen Ausrichtung der Haut erfolgen.

[0012] In einer bevorzugten Ausgestaltungsform des erfindungsgemäßen Innenausstattungsteils weist die Unterschicht dabei eine Dicke von 0,5 mm bis 3 mm auf. Hierdurch wird ein Innenausstattungsteil zur Verfügung gestellt, bei dem die Haptik durch Wahl einer geeigneten Dicke für die Unterschicht mit besonders einfachen Mitteln eingestellt wird. Der besonders bevorzugte Bereich bietet dabei einen besonders guten Ausgleich zwischen Materialverbrauch und Optimierung der Haptik.

[0013] In einer weiteren bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung umfasst die Oberschicht des Innenausstattungsteils ein aus einzelnen Fasern hergestelltes metallisiertes Textilvlies, dessen einzelne Fasern eine metallische Beschichtung aufweisen. In einer besonders bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung ist dieses Textilvlies ein Gewebe. Ebenso bevorzugt ist in erfindungsgemäßer Weise, dass das Innenausstattungsteil ein Textilvlies aufweist, welches aus Polyesterfasern erzeugt wurde. In einer überaus bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung besteht das die Oberschicht verschiedener Zierteile bildende Textilvlies aus einer Mehrzahl in Farbe und/oder Maschenweite und/oder Dicke variierender Vliese.

[0014] Hierdurch wird in ein Innenausstattungsteil zur Verfügung gestellt, das eine Vielzahl von Vorteilen bietet. Das metallisierte Textvlies bietet dabei gegenüber herkömmlichen Textilien, die als Dekormaterialien im Fahrzeuginnenraum Verwendung finden, eine erhöhte Abwaschbarkeit, da die metallisierten Fasern im Wesentlichen resistent auch gegenüber aggressiven Haushaltschemikalien sind. Darüber hinaus bietet die Metallisierung der Fasern eine elektrostatische Ableitfähigkeit, so dass unkontrollierte Entladungen vorzugsweise vollständig verhindert werden können. Zudem kann durch Verwendung eines derartigen metallisierten Textilvlieses ein Abschirmeffekt erreicht werden, bei dem vorzugsweise im Kraftfahrzeug vorhandene Sende- und Empfänger-Einrichtungen vollkommen störungsfrei und ohne Interferenzen unabhängig voneinander betrieben werden können. Dies kann in erfindungsgemäßer Weise überdies vorzugsweise durch vollständiges Ersetzen üblicherweise verwendeter Abschirmungen durch das erfindungsgemäße Innenausstattungsteil gemäß dieser Ausführungsform erfolgen.

[0015] Metallisierte Textilvliese bieten darüber hinaus bei Wahl geeigneter Metalllegierungen, die umhüllend auf die Fasern des Textilvlieses aufgebracht wurden, eine Resistenz gegenüber Bakterien, so dass insbesondere in den Bereichen, die vom Fahrzeuginsassen häufig mit der Hand berührt werden, Hygieneanforderungen in besonders effektiver Weise begegnet werden kann.

[0016] Zudem bieten derartige metallisierte Textilvliese eine besonders vorteilhafte Optik mit auf den Betrachter dreidimensional wirkendem Erscheinungsbild. Metallisierte Textilvliese, wie sie beispielsweise in der EP 1 299 916 B1 in einer Anwendung als Wickelelektrode für Batterien oder Brennstoffzellen beschrieben werden, bieten darüber hinaus gegenüber nicht metallisierten Textilvliesen eine deutlich geringere Anfälligkeit gegenüber durch Knicken des textilen Stoffs während dem Transport oder der Verarbeitung in das Textilvlies eingebrachten dauerhaften Falten.

[0017] In einer alternativen, bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung weist das Innenausstattungsteil jedoch eine Oberschicht auf, die ein Holzfurnier umfasst. In besonders bevorzugter Weise ist dabei unterhalb des Holzfurniers wenigstens ein zusätzliches Blindfurnier angeordnet. In überaus bevorzugter Weise weist das Holzfurnier dabei eine Schichtdicke von zwischen 0,5 mm und 1 mm auf. Hierdurch wird ein Innenausstattungsteil zur Verfügung gestellt, das neben der Holzfurnier eigenen vorteilhaften und edlen Optik zusätzlich gegenüber auf starren Trägermaterialien aufgebrachten Holzfurnieren eine vorteilhafte und edel anmutende Haptik aufweist. Dabei ist die Schichtdicke des Holzfurniers so gewählt, dass eine ausreichende Elastizität der Oberschicht bei Krafteinwirkung auf die Fläche des Innenausstattungsteils ein Eindrücken der Oberschicht in einem vorbestimmten Ausmaß ermöglicht. Darüber hinaus ist durch die Materialeigenschaft des als Unterschicht verwendeten Leders oder lederähnlichen Materials und ggf. durch die Anordnung eines zwischen Unterschicht und Oberschicht vorgesehenen Blindfurniers auch das Einbringen von Rissen oder Brüchen in das Holzfurnier unterbindbar.

[0018] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltungsform der Erfindung weist dieses eine auf die Oberschicht aufgetragene Beschichtung auf. Diese

kann in besonders bevorzugter Weise flexibel ausgestaltet sein. In einer alternativen besonders bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung besteht die Beschichtung jedoch aus einem aushärtenden Lack, vorzugsweise Polyesterlack oder Polyurethan-Lack, der in einer überaus bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung eine Schichtdicke von zwischen 5 und 900 µm aufweist. Ebenso besonders bevorzugt sind Polyester- und Polyurethangießlacke oder aufgegossene Kunststoffformmassen, die besonders vorteilhaft Polyurethan (PUR), ungesättigten Polyester (UPE) oder Polymethylmetracylat (PMMA) enthalten. Die Dicke der Schicht aus Kunststoffformmasse beträgt dabei vorzugsweise 700–900 µm. Hierdurch wird ein Innenausstattungsteil zur Verfügung gestellt, das zum einen bei Verwendung von insbesondere metallisierten Textilvliesen das dreidimensionale Erscheinungsbild des Dekors besonders vorteilhaft unterstützt, zum anderen gerade bei der Beschichtung von Holzfurnieren mit besonders einfachen Mitteln eine erhöhte Abriebfestigkeit, Kratzfestigkeit und Chemikalienbeständigkeit des Innenausstattungsteils bewirkt.

[0019] Zwischen der Oberschicht und der Unterschicht des erfindungsgemäßen Innenausstattungsteils kann in vorteilhafter Weise eine Klebeschicht, vorzugsweise eine Klebefolie, angeordnet sein. Hierdurch wird mit einfachen Mitteln ein besonders guter und formhaltiger Verbund zwischen Oberschicht und Unterschicht zur Verfügung gestellt. Die hierbei verwendeten Klebstoffe sind besonders vorteilhaft Dispersionskleber, die ihre Klebeigenschaften vorzugsweise erst nach einer thermischen Aktivierung erhalten.

[0020] Gemäß einem weiteren Aspekt der vorliegenden Erfindung wird ein Verfahren zur Herstellung eines Innenausstattungsteils zur Verfügung gestellt, wobei dieses Innenausstattungsteil eine Unterschicht aus Leder oder einem lederähnlichen Material und ein auf dieser Unterschicht angeordnetes Holzfurnier aufweist. Das erfindungsgemäße Verfahren umfasst dabei die Schritte des Bereitstellens einer Unterschicht aus Leder oder lederähnlichem Material, des Aufbringens einer Kleberschicht auf diese Unterschicht, des Aufbringens eines Holzfurniers auf die Klebeschicht sowie des Verpressens dieses Verbunds aus Unterschicht und Holzfurnier. Ggf. kann anschließend eine Beschichtung, wie sie bereits in Bezug auf den ersten Aspekt der Erfindung beschrieben wurde, auf diesen Verbund aus Unterschicht und Holzfurnier aufgebracht werden.

[0021] In einer bevorzugten Ausgestaltungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht die Kleberschicht dabei aus einem Zwei-Komponenten-Klebstoff. In einer noch bevorzugten Ausgestaltungsform der Erfindung weist der in erfindungsgemäßer Weise verwendete Klebstoff eine Aktivierungstemperatur, vorzugsweise oberhalb 50°C auf. Alternativ wird auch die Verwendung eines Hotmelt-Klebstoffs bevorzugt, wobei die Aktivierungstemperatur vorzugsweise oberhalb von 70°C liegt. Hierdurch wird ein Verfahren zur Verfügung gestellt, bei dem mit besonders einfachen Mitteln gewährleistet ist, dass die Klebwirkung des Klebstoffs erst nach bewusst eingebrachter Temperaturerhöhung erreicht wird und somit nicht zu einem ungünstigen oder unerwünschten Zeitpunkt insbesondere während des Auftrags oder vor Abschluss sämtlicher Vorbereitungsmaßnahmen erfolgt.

[0022] Das Verpressen der Unterschicht mit dem Holzfurnier zur Ausbildung des erfindungsgemäßen Verbunds für ein Innenausstattungsteil erfolgt vorzugsweise mit einem Flächendruck zwischen 80g/cm^2 und 250 g/cm^2. Hierdurch wird ein insbesondere auf die Verwendung von Dispersionsklebern abgestimmtes Verfahren zur Verfügung gestellt, das zum einen gewährleistet, dass die für die Unterschicht und die Oberschicht verwendeten Materialien nicht beschädigt werden, und zum anderen sicherstellt, dass der Verbund zwischen Oberschicht und Unterschicht dauerhaft ist und üblicherweise auf Innenausstattungsteile einwirkenden Kräften ohne Weiteres widerstehen kann.

[0023] In einer ganz besonders vorteilhaften Ausgestaltungsform der Erfindung ist das erfindungsgemäße Verfahren gemäß dem zweiten Aspekt der Erfindung aber auf ein Innenausstattungsteil gemäß dem ersten Aspekt der Erfindung anwendbar. Hierdurch wird sichergestellt, dass sämtliche mit dem ersten Aspekt der Erfindung verbundenen Vorteile besonders vorteilhaft mit den Vorteilen zusammenwirken, die bei Anwendung des zweiten Aspekts der Erfindung realisiert werden können.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

[0024] Im Folgenden wird die Erfindung beispielhaft anhand einer Figur erläutert, die eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung darstellt. Diese beispielhafte Erläuterung ist jedoch in keinem Fall dazu geeignet, den Schutzbereich der Erfindung, wie er in den anhängenden Ansprüchen definiert ist, in irgendeiner Weise einzuschränken.

[0025] Fig. 1 zeigt schematisch eine Querschnittsansicht durch ein erfindungsgemäßes Innenausstattungsteil.

Wege zur Ausführung der Erfindung

[0026] In Fig. 1 ist in schematischer Weise und nicht maßstabsgetreu ein Querschnitt eines erfindungsgemäßen Innenausstattungsteils **1** dargestellt, bei dem auf einer Unterschicht **2** aus Spaltleder eine Oberschicht **3** aus Holzfurnier angebracht ist. Zwischen der Oberschicht **3** und der Unterschicht **2** ist

zudem eine Klebstofffolie **4** angeordnet. Die Herstellung dieses Innenausstattungsteils **1** erfolgt durch Auflegen der Klebstofffolie **4** auf das die Unterschicht **1** bildende Spaltleder und ein anschließendes Einbringen von Wärme auf die Klebstofffolie **4** mittels geeigneter Elemente, beispielsweise eines (nicht dargestellten) Heizstrahlers. Nach dem Erreichen der Aktivierungstemperatur für den auf der Klebstofffolie **4** gleichmäßig verteilten Klebstoff wird die Oberschicht **3**, bestehend aus einem Holzfurnier **3a** und einem darunter angeordneten Blindfurnier **3b**, auf die Klebstofffolie **4** aufgelegt. Im Anschluss wird über die gesamte Fläche der Oberschicht **3** ein gleichmäßiger Druck von zwischen 80 g/cm^2 und 250 g/cm^2 auf die Unterschicht **2** und die Oberschicht **3** aufgebracht, um einen dauerhaften Verbund beider Schichten **2**, **3** miteinander herzustellen. Der dargestellte Schichtaufbau **1** weist schließlich eine den Schichtaufbau **1** auf dessen Sichtseite **5** abschließende Beschichtung **6** aus Polyurethangießlack mit einer Schichtdicke zwischen 700 und 900 µm. Das Innenausstattungsteil **1** wird vor dem Einbau in den Kraftfahrzeuginnenraum (nicht dargestellt) schließlich einer weiteren Oberflächenbearbeitung, beispielsweise einer Politur, der Beschichtung **6** unterzogen.

Patentansprüche

1. Innenausstattungsteil (**1**), insbesondere zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug, mit einer Unterschicht (**2**) aus Leder oder einem lederähnlichen Material sowie wenigstens einer diese Unterschicht (**2**) abdeckenden blickdichten Oberschicht (**3**).

2. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die blickdichte Oberschicht (**3**) auf der Fleischseite des Leders angeordnet ist.

3. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Leder ein Spaltleder, insbesondere ein bei der Herstellung von Lederdekormaterialien abfallendes Spaltleder, ist.

4. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Unterschicht (**2**) eine Dicke von 0,5 mm bis 3 mm aufweist.

5. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberschicht (**3**) ein aus einzelnen Fasern hergestelltes, metallisiertes Textilvlies umfasst, dessen einzelne Fasern eine metallische Beschichtung aufweisen.

6. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Textilvlies ein Gewebe ist.

7. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der Ansprüche 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasern Polyesterfasern sind.

8. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Textilvlies aus einer Mehrzahl in Farbe und/oder Maschenweite und/oder Dicke unterschiedlicher Vliese besteht.

9. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberschicht (**3**) ein Holzfurnier (**3a**) umfasst.

10. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass unterhalb des Holzfurniers (**3a**) wenigstens ein zusätzliches Blindfurnier (**3b**) angeordnet ist.

11. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der Ansprüche 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Schichtdicke des Holzfurniers (**3a**) 0,5 mm bis 1 mm beträgt.

12. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Innenausstattungsteil eine auf die Oberschicht (**3**) aufgetragene Beschichtung (**6**) aufweist.

13. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Beschichtung (**6**) flexibel ausgestaltet ist.

14. Innenausstattungsteil (**1**) gemäß einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest zwischen der Oberschicht (**3**) und der Unterschicht (**2**) eine Klebeschicht, vorzugsweise eine Klebefolie (**4**), angeordnet ist.

15. Verfahren zur Herstellung eines Innenausstattungsteils (**1**) mit einem auf einer Unterschicht (**2**) aus Leder oder einem lederähnlichen Material angeordneten Holzfurnier (**3a**), umfassend die Schritte:
– Bereitstellen einer Unterschicht (**2**) aus Leder oder lederähnlichem Material,
– Aufbringen einer Kleberschicht auf die Unterschicht (**2**),
– Aufbringen eines Holzfurniers (**3a**) auf die Klebeschicht,
– Verpressen des Verbunds aus Unterschicht (**2**) und Holzfurnier (**3a**), und
– ggf. Aufbringen einer Beschichtung (**6**).

16. Verfahren gemäß Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Kleberschicht aus einem Zweikomponenten-Klebstoff besteht.

17. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Aktivie-

rung des Klebstoffs bei einer Temperatur oberhalb 50°C erfolgt.

18. Verfahren gemäß Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Kleberschicht aus einem Hotmelt-Klebstoff besteht.

19. Verfahren gemäß Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Aktivierung des Klebstoffs bei einer Temperatur oberhalb 70°C erfolgt.

20. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 15 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass der Flächendruck beim Verpressen zwischen 80 g/cm^2 und 250 g/cm^2 beträgt.

21. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 15 bis 20, dadurch gekennzeichnet, dass es zur Herstellung eines Innenausstattungsteils (**1**) gemäß einem der Ansprüche 9 bis 14 dient.

Es folgt ein Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

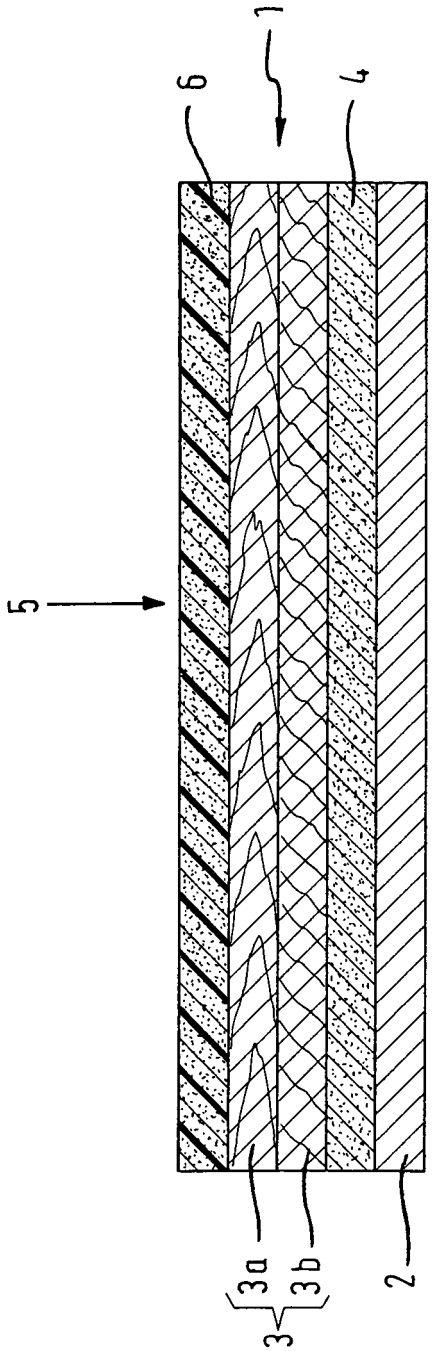


Fig. 1