

(19)



(11)

EP 4 021 269 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
11.01.2023 Patentblatt 2023/02

(21) Anmeldenummer: **21749083.8**

(22) Anmeldetag: **07.07.2021**

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
A47L 13/16^(2006.01) A47L 13/17^(2006.01)

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
A47L 13/16; A47L 13/17

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/DE2021/100594

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2022/008004 (13.01.2022 Gazette 2022/02)

(54) **REINIGUNGSKISSEN ZUM BEHANDELN VON OBERFLÄCHEN**

CLEANING PAD FOR THE TREATMENT OF SURFACES

TAMPON DE NETTOYAGE POUR LE TRAITEMENT DES SURFACES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

(30) Priorität: **07.07.2020 DE 102020117922**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
06.07.2022 Patentblatt 2022/27

(73) Patentinhaber: **Pohlmann, Ulrich**
48683 Ahaus (DE)

(72) Erfinder: **Pohlmann, Ulrich**
48683 Ahaus (DE)

(74) Vertreter: **Bischof, Oliver**
Bischof & Partner
Rechtsanwälte Partnerschaftsgesellschaft mbB
An den Speichern 6
48157 Münster (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A1- 0 883 369 AT-B- 226 412
DE-U1- 29 508 348

EP 4 021 269 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Reinigungskissen zum Behandeln von insbesondere glatten Oberflächen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie ein Herstellungsverfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 17.

[0002] Ein Reinigungskissen der eingangs genannten Art lässt sich der DE 295 08 348 U1 entnehmen.

[0003] Ein Reinigungskissen mit einem in das Kissen integriertes Rohrstück offenbart die AT 226 412.

[0004] Das aus der DE 295 08 348 U1 vorbekannte Reinigungskissen weist einen beutelförmigen Reinigungsbezug auf, der beim Wischen mit einer seiner Außenseite die zu reinigende Oberfläche kontaktiert. Das Kissen ist zur Polsterung mit einem Schaumstoffkern versehen, der in seinem Inneren weiterhin einen Behälter aufweist, der wiederum ein etwa quaderförmiges Vorratsteil und einen sich daran anschließenden, verschließbaren Hals aufweist. In der DE 295 08 348 U1 ist vorgesehen, dass Reinigungsflüssigkeit innerhalb des Behälters mit einem hohlen Tubus zu einem auf den Hals aufgeschraubten Sprühkopf gefördert wird, der als herkömmlicher Ventilsprühkopf gestaltet ist, wobei der Ventilkopf ein Ventil betätigt und auch eine Sprühdüse 8 enthält, die die Reinigungsflüssigkeit seitlich heraussprüht. Es ist demnach nicht erforderlich, für die Reinigung sowohl eine Vorratsflasche mit einem Reinigungsmittel als auch ein Reinigungskissen getrennt voneinander zu benutzen. Vielmehr reicht es aus, die in das Reinigungskissen integrierte Vorratsfläche bei Bedarf nachzufüllen, was die Zahl der benötigten Reinigungsutensilien vorteilhafterweise reduziert.

[0005] Nachteilig bei diesem vorbekannten Reinigungskissen ist es jedoch, dass die Vorratsflasche recht voluminös und sperrig in dem Kern angeordnet ist, da die Außenflächen des Vorratsteils planparallel zu den Außenflächen des das Reinigungskissen im Wesentlichen ausfüllenden Kerns verlaufen. Hierdurch bedingt, gestaltet sich die Herstellung des Reinigungskissens recht aufwändig, da mehrere Zuschnitte des Kerns benötigt werden, um die Vorratsflasche großflächig zu umhüllen. Auch lässt sich das Vorratsteil nicht ohne Weiteres auswechseln, was beispielsweise bei Beschädigungen desselben wünschenswert ist.

[0006] Der Erfindung liegt daher das Problem zugrunde, hier eine Verbesserung zu erreichen.

[0007] Die Erfindung löst das Problem durch ein Reinigungskissen mit den Merkmalen des Anspruchs 1 und durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 17. Hinsichtlich weiterer vorteilhafter Ausgestaltungen und Weiterbildungen wird auf die Ansprüche 2 bis 16 und 17 bis 18 verwiesen.

[0008] Dadurch, dass mit der Erfindung ein gattungsgemäßes Reinigungskissen zum Behandeln von insbesondere glatten Oberflächen so weitergebildet ist, dass das Vorratsteil durch die Öffnung durchführbar ist, wobei die Querschnittsfläche der Öffnung mindestens der Querschnittsfläche des Vorratsteils entspricht, ist eine konstruktiv einfache Herstellung des Reinigungskissens und ein schnelles Auswechseln des Vorratsteils gewährleistet. Hierzu muss die Querschnittsfläche der Öffnung ausreichend bemessen sein, damit das Vorratsteil durch die Öffnung in den Kern geführt werden kann. Um das Reinigungskissen optisch präsentabel zu gestalten, ist es von Vorteil, dass die Querschnittsfläche des Vorratsteils und die Querschnittsfläche der Öffnung deckungsgleich sind. Das Vorratsteil kann dabei durch die Öffnung geführt und in den Kern gepresst werden. Alternativ ist der Kern mit einer Aussparung versehen, die durch Stanzen oder Schweißen gebildet sein kann. Alternativ kann der Kern auch zweigeteilt sein, d.h. in zwei Hälften, jedoch zusammengesetzt, vorliegen und somit auch die Aussparung. Um einen festen Sitz des Vorratsteils in der Aussparung herbeizuführen, ist es zweckmäßig, dass die Querschnittsfläche des Vorratsteils und die Querschnittsfläche der Aussparung deckungsgleich sind, sodass das Vorratsteil passgenau und die Aussparung geführt werden kann. Zweckmäßigerweise ist zumindest ein Teil der Außenfläche des Behälters und/ oder zumindest ein Teil der Innenfläche der Aussparung mit einem Klebstoff versehen ist.

[0009] Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung sieht vor, dass der Reinigungsbezug an seinen Rändern eine nach innen gewölbte Form aufweist, die vorteilhafterweise ein verbessertes In-die-Hand-Nehmen des Reinigungskissens ermöglicht. Die gewölbte Form kann dabei auch mittig der Ränder einen geraden Abschnitt aufweisen. Um das Reinigungskissen widerstandsfähiger und somit auch hochwertiger zu machen, sieht eine praktikable Variante der Erfindung vor, dass zumindest ein Teil des Reinigungsbezugs lederartig ist.

[0010] Eine weitere praktikable Variante der Erfindung sieht vor, dass der Reinigungsbezug aus zwei Materialzuschnitten besteht, die den Kern zwischen sich erfassen und an einem den Kern umgebenden Randbereich über wenigstens eine Klebe- und/oder Schweißnaht miteinander verbunden sind, wobei wenigstens einer der Materialzuschnitte (11,12) auf seiner dem Kern (1) zugewandten Oberfläche zumindest in seinem Randbereich (13) mit einem aktivierbaren oder aktivierten Klebermaterial beschichtet ist. Hierdurch ist ein stabiles, flächiges Verkleben der Randbereiche möglich, so dass eine sehr gute Haftung entsteht, die die Materialzuschnitte auch im Dauerbetrieb stabil aneinander festhält.

[0011] Insbesondere ist dabei das Klebermaterial zur Bildung einer Klebe- oder Schweißnaht thermisch aktivierbar oder aktiviert. Dann ist in der Produktion das Klebermaterial zunächst nicht klebend und wird erst durch Aufsetzen eines entsprechenden Stempels, der insbesondere mit einer Hochfrequenzerzeugung versehen ist, aktiviert. Das vereinfacht die Herstellung.

[0012] Besonders günstig ist die Naht bis zum äußersten Rand geschlossen ist und weist eine Breite von zumindest zwei Millimetern auf. Insbesondere ist auch eine Breite von fünf Millimetern möglich. Durch das Schließen bis zum äußersten Rand ergibt sich kein Ansatz, um die beiden an der Naht aneinander haftenden Materialzuschnitte auseinander-

anderzureißen. So kann etwa auch in der Waschmaschine keine Lauge zwischen die Materialzuschnitte des Bezugs eindringen. Der stabile Rand von mehreren Millimetern Breite gibt zudem einerseits eine starke Haftungsfläche, andererseits auch eine Beschriftungsfläche, die bis zum äußersten Rand bedruckt werden kann, ohne daß die Schrift verwischt oder durch Verwerfungen unleserlich wäre. Dort können zum Beispiel Herstellerangaben oder eine Waschanleitung aufgedruckt werden. Die Wertigkeit des so geschaffenen Reinigungskissens ist deutlich erhöht.

[0013] Besonders günstig ist das Klebermaterial als aktivierbare Lage flächig auf wenigstens einem der Materialzuschnitte auf seiner dem Kern zugewandten Oberfläche aufgelegt. Eine solche großflächige Lage kann herstellungstechnisch einfach dadurch geschaffen sein, dass wenigstens einer der Materialzuschnitte auf seiner dem Kern zugewandten Oberfläche insbesondere vollflächig von einer Klebegaze unterlegt ist.

[0014] Die Klebegaze kann dabei eine flexible, in alle Richtungen elastisch dehbare, netzähnliche Struktur aufweisen. Es werden praktisch keine Anforderungen an ihre mechanische Stabilität gestellt. Insbesondere kann die Klebegaze durch eine in sich unregelmäßige Vlieslage ohne Vorzugsrichtungen im Material gebildet sein. Ein derartiges Material kann sehr preiswert eingekauft werden und hat nur ein minimales Eigengewicht.

[0015] Eine solche Klebegaze ist zudem einfach zu verarbeiten und kann, da sie ohne Aktivierung ja noch nicht klebt, sehr vorteilhaft durch Walzen mit dem Material des jeweiligen Materialzuschnitts verbunden sein. Eine hinreichende Haftung am (noch nicht geschnittenen oder gestanzten) bahnförmigen Material des Materialzuschnitts wird dabei allein durch den Walzprozess erreicht.

[0016] Die Naht kann über Aktivierung der zumindest einen Klebelage durch Ultraschall-, Hochfrequenz-, Kalt- oder Heißverklebung erreicht sein.

[0017] Beide Seiten des Reinigungskissens können antibakteriell, zumindest begrenzt viruzid sein und weiter für eine große Flexibilität unterschiedlich sein, zum Beispiel eine Seite mit Mikrofaser belegt zur Feuchtreinigung und eine Seite mit Kunstleder belegt zur Trocknung. Auch ein einheitlicher Bezug (zum Beispiel als Leder, Textilleter oder Kunstfaser) ist alternativ möglich. Die Materialzuschnitte können aus Vliesstoff, z. B. auf Polyamid- oder Polyurethan-Basis oder aus Velours- oder Frottiergewebe oder -gewirke von unterschiedlichen Reinigungseigenschaften oder Antibeschlageigenschaften, bestehen. Besonders vorteilhaft besteht wenigstens einer der Materialzuschnitte aus stark reinigendem sowie schmutzaufnehmendem Mikrofaser-Material. Ein insbesondere aus Kunstleder (Lederimitat) gefertigter Materialzuschnitt kann zahlreiche durchgehende Öffnungen aufweisen. Das Kunstleder kann einen velourartigen, weichen, samtigen Griff haben, welcher optisch und haptisch dem echten Wildleder entspricht.

[0018] Der Kern selbst kann günstig aus einem dauerelastischen, offenzelligen Weichschaum, beispielsweise Polyurethan- Weichschaum, oder aus einer Weichschaum-Vliesstoff-Materialkombination bestehen. Auch ein Recycling-Granulat, zum Beispiel aus Reifen-Resten, ist möglich. Das Material für den Kern kann in Form einer Schüttung oder aus einem Block vorliegen. Außerdem kann der Kern aus wenigstens zwei weichen Materialsichten bestehen, von denen die eine Schicht aus Weichschaum und die andere aus einem Textilmaterial, wie polsterndes Wattevlies, hergestellt ist. Als Weichschaum kann auch Silikonschaum oder bioabbaubarer Viskoseschaum eingesetzt sein.

[0019] Insbesondere kann auf einer oder beiden Seiten wenigstens ein Bild, Logo, Werbebotschaft oder dergleichen ein- oder mehrfarbig, bis zum äußersten Rand, über die Klebe- oder Schweißnaht hinaus, aufgetragen sein. Bild, Logo, Schriftzug bzw. Werbeslogan können mit Hilfe eines an sich bekannten Druckverfahrens ein- oder mehrfarbig sowie im Fotodruck oder Prägedruck aufgebracht sein.

[0020] Bei einem Herstellungsverfahren ist es zunächst angebracht, wenn zunächst zwei Materialbahnen bereitgestellt werden, von denen zumindest eine mit einer elastischen Lage von aktivierbarem Klebermaterial versehen und erst im so beschichteten Zustand zu einem Materialzuschnitt ausgeschnitten oder ausgestanzt wird. Die Verbindung mit der Klebemateriallage ist dann besonders einfach und preiswert möglich.

[0021] Weiter kann dann einer der Materialzuschnitte in einen Kasten eingelegt werden, wobei ein insbesondere quaderförmiger, elastisch verformbarer Kern auf diesen Materialzuschnitt und auf den Kern der zweite Materialzuschnitt aufgelegt wird, wobei der erste und der zweite Materialzuschnitt den Kern seitlich überragen und wobei nachfolgend beide Materialzuschnitte unter Einfassung des Kerns aufeinandergedrückt werden und dabei die Klebelage angelöst wird und die Materialzuschnitte miteinander verklebt und/oder verschweißt werden. Dadurch ergibt sich der breite Randbereich, der stabil und bis außen hin geschlossen ist und der zusätzlich beschriftet werden kann.

[0022] Einfach und zuverlässig ist das Verschweißen und/oder Verkleben durch Hochfrequenzeinwirkung aktivierbar. Diese Form der Verbindung schafft einen gleichmäßigen Übergang zwischen den zusammengefügt Materialien und garantiert so sehr hohe Nahtfestigkeiten. Es entstehen keine Lücken und Zwischenräume, wo sich Schmutzpartikel ansammeln können, die so die Haltbarkeit des Reinigungskissens negativ beeinflussen. Darüber hinaus kann die Naht luft- und wasserdicht ausgebildet sein.

[0023] Während der Herstellung des Reinigungskissens sollte der Kern mit einer Aussparung und zumindest ein Materialzuschnitt vor oder nach der Verklebung und/oder Verschweißung mit einer Öffnung versehen werden und nach der Verklebung und/oder Verschweißung das Vorratsteil durch die Öffnung in die Aussparung geführt werden.

[0024] Weitere Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich aus in der Zeichnung dargestellten und nachfolgend beschriebenen Ausführungsbeispielen des Gegenstandes der Erfindung.

[0025] In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1 eine Ausführungsform des Reinigungskissen gemäß der Erfindung in einer perspektivischen Ansicht;

5 Fig. 2 das Reinigungskissen aus Figur 1, dessen Ränder eine nach innen gewölbte Form aufweist und

Fig. 3 bis Fig. 4 eine schematische Übersicht des Herstellungsverfahrens des erfindungsgemäßen Reinigungskissens.

10 **[0026]** Figur 1 zeigt ein Reinigungskissen, das mit dem Bezugszeichen 100 versehen ist und das einen Kern 1 aus elastisch verformbarem Material, wie etwa überwiegend offenporigem Polyurethan-Weichschaum, und einen diesen außenseitig umgreifenden Reinigungsbezug 2 aufweist.

[0027] Der Reinigungsbezug 2 besteht, wie Figur 2 weiter verdeutlicht, aus zwei flächigen, deckungsgleichen Materialzuschnitten 11, 12, wobei der Zuschnitt 11 aus Mikrofaser und der Zuschnitt 12 aus Kunstleder 2a gefertigt ist. Neben
15 den genannten Materialien ist eine Vielzahl weiterer Materialien grundsätzlich einsetzbar. Die Auswahl der Materialien richtet sich nach den jeweils gewünschten Eigenschaften. Die Materialzuschnitte 11, 12 sind mit Übermaß gegenüber dem in Figur 1 gezeigten Kern 1 ausgebildet und in ihrem äußeren Randbereich miteinander über eine seitlich abstehende und insbesondere umlaufende Klebe- und/oder Schweißnaht miteinander verbunden. Wie Figur 2 weiter zeigt, zeichnet sich das Reinigungskissen 100, dessen maximalste Länge ca. 12cm und maximalste Breite ca. 7cm ist, durch eine
20 besondere Form aus, indem der Reinigungsbezug 2 an seinen Rändern eine nach innen gewölbte Form aufweist.

[0028] Optional ist der Materialzuschnitt 12 aus einem hochwertigen Naturleder, beispielsweise aus feinstem, weichem Elchleder gefertigt. Damit das Naturleder mit dem zweiten Materialzuschnitt 11 aus Mikrofaser-Frottiergewebe verklebt werden kann, ist es vorgesehen, den ledernen Materialzuschnitt 12 auf wenigstens auf seiner dem Kern 1 zugewandten Oberfläche zumindest im Randbereich mit einem thermisch aktivierbaren Klebstoff zu beschichten, insbesondere mit
25 einer Klebegaze flächig zu verbinden. Diese kann luft- und wasserdurchlässig sein und eine insgesamt ungeordnete Struktur aufweisen.

[0029] Das Reinigungskissen 100 dient insbesondere zum Behandeln von glatten Oberflächen, wie etwa Scheiben oder lackierten Flächen, und kann dabei auch ohne Reinigungsmittel verwendet werden, zum Beispiel zum Abtransport von Feuchtigkeit.

30 **[0030]** Die beiden Materialzuschnitte 11, 12 können unterschiedliche Reinigungseigenschaften, Antibeschlageigenschaften und/oder Farben aufweisen. Insbesondere ist eine Materialpaarung aus einer Mikrofaserlage und einer Kunstlederlage oder eine Paarung aus einer Polyester-Textil-Lage und einer Kunstlederlage möglich. Auch andere textil- und/oder lederartige Ausbildungen sind für den Reinigungsbezug 12 möglich, insbesondere kann auch ein mit Polyurethan beschichteter Träger aus Kunst- oder Naturfasern als kunstlederartige Seite verwendet werden.

35 **[0031]** In das Innere des Kerns 1 ist, wie Figur 1 zeigt, ein Behälter 6 eingelassen, der ein aus Kunststoff oder Glas gefertigtes mit Reinigungsmittel nachfüllbares Vorratsteil 4 und einen mit einem Gewinde 3 versehenen Hals 7 aufweist, in den ein Sprühkopf 8 eingebaut ist, wobei sich oberhalb der zum Hals 7 zugewandten Seite des Vorratsteils 4 eine Öffnung 9 in dem Reinigungsbezug 2 befindet, über der des Halses 7 angeordnet ist. Der Hals 7, der in der Öffnung 9 eingefasst ist, ist über das Gewinde 3 abschraubbar, d.h. er ist abnehmbar und auswechselbar mit dem Behälter 6
40 verbunden.

[0032] Zudem ist das in Figur 1 gezeigte Reinigungskissen mit einer Schutzkappe 10 versehen, die auf den Sprühkopf 8 gesteckt werden kann. Figur 1 verdeutlicht weiter, dass das Vorratsteil 4 durch die Öffnung 9 durchführbar ist. Hierzu sind die Querschnittsfläche des Vorratsteils 4, der in der in Figur 1 gezeigten Ausführungsform zylinderförmig ist, und die Querschnittsfläche der Öffnung 9 deckungsgleich, wobei der Kern 1 eine Aussparung 5 aufweist, in die der Behälter 6 mit seinem Vorratsteil 4 passgenau eingeführt ist. Um einen festen Sitz des Vorratsteils 4 in dem Kern 1 zu gewährleisten, sind auch die Querschnittsfläche des Behälters 6 und die Querschnittsfläche der Aussparung 5 deckungsgleich.

45 **[0033]** Um ein solches, insgesamt schwammartiges Reinigungskissen 100, herzustellen, werden zunächst, wie aus Figur 3 hervorgeht, für eine obere und eine untere zu bildende Lage zwei Materialbahnen bereitgestellt werden, von denen zumindest eine mit einer Klebelage versehen und im so beschichteten Zustand zu einem Materialzuschnitt 11, 12 ausgeschnitten wird, wobei ein insbesondere quaderförmiger, elastisch verformbarer Kern 1 auf einen ersten Materialzuschnitt 11 und auf den Kern 1 der zweite Materialzuschnitt 12, dessen Material 12 aus Leder 14 ist, aufgelegt wird, wobei der erste und der zweite Materialzuschnitt 11, 12 den Kern 1 seitlich am Rand 13 überragen und wobei nachfolgend beide Materialzuschnitte 11, 12 unter Einfassung des Kerns 1 aufeinandergedrückt werden und dabei die Klebelage 15
50 angelöst wird und die Materialzuschnitte 11, 12 miteinander verklebt und/oder verschweißt werden.

55 **[0034]** Während der Herstellung des Reinigungskissens werden der Kern 1 mit einer gestanzten Aussparung 5 und zumindest ein Materialzuschnitt 11, 12 vor oder nach der Verklebung und/oder Verschweißung mit einer gestanzten Öffnung 9 versehen. Nach der Verklebung und/oder Verschweißung wird der Behälter 6 mit seinem Vorratsteil 4 - wie Figur 4 verdeutlicht - durch die Öffnung in die in Figur 3 gezeigte Aussparung 5 geführt wird. Der Behälter 6 ist dabei,

wie der Pfeil 18 in Figur 4 andeutet, auswechselbar.

Patentansprüche

- 5
1. Reinigungskissen (100) zum Behandeln von insbesondere glatten Oberflächen, wobei das Reinigungskissen (100) einen elastisch verformbaren Kern (1) und einen diesen umgebenden Reinigungsbezug (2) umfasst, wobei in das Innere des Kerns (1) ein Behälter (4) eingelassen ist, der ein Vorratsteil (6) und einen Hals (7) aufweist, in den ein Sprühkopf (8) eingebaut ist, wobei sich oberhalb der zum Hals (7) zugewandten Seite des Behälters (4) eine Öffnung (9) in dem Reinigungsbezug (2) befindet, über der zumindest ein Teil des Halses (7) angeordnet ist,
10 **dadurch gekennzeichnet,**
dass das Vorratsteil (6) durch die Öffnung (9) durchführbar ist, wobei die Querschnittsfläche der Öffnung (9) mindestens der Querschnittsfläche des Vorratsteils (6) entspricht.
- 15 2. Reinigungskissen nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Querschnittsfläche des Vorratsteils (6) und die Querschnittsfläche der Öffnung (9) deckungsgleich sind.
- 20 3. Reinigungskissen nach einem der Ansprüche 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Vorratsteil (6) quaderförmig, zylinderförmig, prismenförmig oder in Form eines sechseckigen Prismas gebildet ist.
- 25 4. Reinigungskissen nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Vorratsteil (6) in der Öffnung (9) eingefasst ist.
- 30 5. Reinigungskissen nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Hals (7) in der Öffnung (9) eingefasst ist.
- 35 6. Reinigungskissen nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Kern (1) eine Aussparung (5) aufweist, in die das Vorratsteil (6) eingeführt ist.
- 40 7. Reinigungskissen nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Querschnittsfläche des Vorratsteils (6) und die Querschnittsfläche der Aussparung (5) deckungsgleich sind.
- 45 8. Reinigungskissen nach einem der Ansprüche 6 oder 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest ein Teil der Außenfläche des Vorratsteils (4) und/oder zumindest ein Teil der Innenfläche der Aussparung (5) mit einem Klebstoff versehen ist.
- 50 9. Reinigungskissen nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest ein Teil des Reinigungsbezugs (2) lederartig ist.
- 55 10. Reinigungskissen nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Reinigungsbezug (2) an seinen Rändern eine nach innen gewölbte Form aufweist.
11. Reinigungskissen nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Kern (1) zweigeteilt ist und in den geteilten Hälften hälftige Aussparungen ausgebildet sind.
12. Reinigungskissen nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet,**
dass der Reinigungsbezug (2) aus zwei Materialzuschnitten (11, 12) besteht, die den Kern (1) zwischen sich ein-

fassen und an einem den Kern (1) umgebenden Randbereich (13) über wenigstens eine Klebe- und/oder Schweißnaht miteinander verbunden sind, wobei wenigstens einer der Materialzuschnitte (11,12) auf seiner dem Kern (1) zugewandten Oberfläche zumindest in seinem Randbereich (13) mit einem aktivierbaren oder aktivierten Klebermaterial beschichtet ist.

- 5
13. Reinigungskissen nach Anspruch 12,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Klebermaterial zur Bildung einer Naht thermisch aktivierbar oder aktiviert ist.
- 10
14. Reinigungskissen nach Anspruch 12 oder 13,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Naht bis zum äußersten Rand geschlossen ist und eine Breite von zumindest zwei Millimetern aufweist.
- 15
15. Reinigungskissen nach einem der Ansprüche 12 bis 14,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Klebermaterial als aktivierbare Lage flächig auf wenigstens einem der Materialzuschnitte (11, 12) auf seiner dem Kern (1) zugewandten Oberfläche aufgelegt ist.
- 20
16. Reinigungskissen nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet,
dass wenigstens einer der Materialzuschnitte (11,12) auf seiner dem Kern (1) zugewandten Oberfläche (8) von einer Klebegaze (15) unterlegt ist.
- 25
17. Verfahren zur Herstellung eines Reinigungskissens (100) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem
- 30
- für eine obere und eine untere zu bildende Lage zwei Materialbahnen bereitgestellt werden, von denen zumindest eine mit einer Klebelage versehen und im so beschichteten Zustand zu einem Materialzuschnitt (11,12) ausgeschnitten wird, wobei ein insbesondere quaderförmiger, elastisch verformbarer Kern (1) auf einen ersten Materialzuschnitt (11,12) und auf den Kern (1) der zweite Materialzuschnitt (11,12) aufgelegt wird, wobei der erste und der zweite Materialzuschnitt (11,12) den Kern (1) seitlich überragen und wobei nachfolgend beide Materialzuschnitte (11,12) unter Einfassung des Kerns (1) aufeinandergedrückt werden und dabei die Klebelage angelöst wird und die Materialzuschnitte (11,12) miteinander verklebt und/oder verschweißt werden,
- 35
- dadurch gekennzeichnet,**
dass während der Herstellung des Reinigungskissens der Kern (1) mit einer Aussparung (5) und zumindest ein Materialzuschnitt (11, 12) vor oder nach der Verklebung und/oder Verschweißung mit einer Öffnung (9) versehen werden und nach der Verklebung und/oder Verschweißung der Behälter (4) durch die Öffnung (9) in die Aussparung (5) geführt wird.
- 40
18. Verfahren nach Anspruch 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Verschweißen und/oder Verkleben durch Hochfrequenzeinwirkung aktivierbar ist.

Claims

- 45
1. A cleaning pad (100) for treating smooth surfaces in particular, wherein the cleaning pad (100) comprises an elastically deformable core (1) and a cleaning cover (2) surrounding the core, a container (4) being introduced into the interior of the core (1), the container having a supply part (6) and a neck (7) into which a spray head (8) is built, there being an opening (9) in the cleaning pad (2) above the side of the container (4) facing the neck (7), at least part of the neck (7) being disposed above the opening.
- 50
- characterized in that**
the supply part (6) can be passed through the opening (9), the cross-sectional area of the opening (9) being at least equal to the cross-sectional area of the supply part (6).
- 55
2. The cleaning pad according to claim 1,
characterized in that
the cross-sectional area of the supply part (6) and the cross-sectional area of the opening (9) are congruent.

3. The cleaning pad according to one of claims 1 or 2,
characterized in that
the supply part (6) is cuboid, cylindrical, prism-shaped or is made in the shape of a hexagonal prism.
- 5 4. The cleaning pad according to one of claims 1 to 3,
characterized in that
the supply part (6) is bordered in the opening (9).
- 10 5. The cleaning pad according to one of claims 1 to 3,
characterized in that
the neck (7) is bordered in the opening (9).
- 15 6. The cleaning pad according to one of the preceding claims,
characterized in that
the core (1) comprises a cavity (5) into which the supply part (6) is inserted.
- 20 7. The cleaning pad according to claim 6,
characterized in that
the cross-sectional area of the supply part (6) and the cross-sectional area of the cavity (5) are congruent.
- 25 8. The cleaning pad according to one of claims 6 or 7,
characterized in that
at least a part of the outer surface of the supply part (4) and/or at least a part of the inner surface of the cavity (5)
is provided with an adhesive.
- 30 9. The cleaning pad according to one of the preceding claims,
characterized in that
at least a part of the cleaning cover (2) is a type of leather.
- 35 10. The cleaning pad according to one of the preceding claims,
characterized in that
the cleaning cover (2) has an inwardly-curving shape at the edges thereof.
- 40 11. The cleaning pad according to one of the preceding claims,
characterized in that
the core (1) is split in two and half-cavities are made in the separate halves.
- 45 12. The cleaning pad according to one of the preceding claims,
characterized in that
the cleaning cover (2) consists of two material blanks (11, 12) which encapsulate the core (1) therebetween and
which are connected together using at least an adhesive and/or a weld seam at an edge area (13) surrounding the
core (1), at least one of the material blanks (11,12) being coated on the surface thereof facing the core (1) by an
activatable or activated adhesive material at least in said edge area (13) of said at least one material blank.
- 50 13. The cleaning pad according to claim 12,
characterized in that
the adhesive material is thermally activatable or activated for forming a seam.
- 55 14. The cleaning pad according to claim 12 or 13,
characterized in that
the seam is closed up to the outermost edge and has a width of at least two millimeters.
15. The cleaning pad according to one of claims 12 to 14,
characterized in that
the adhesive material is applied as an activatable layer on at least one of the material blanks (11, 12) on the entire
surface thereof facing the core (1).
16. The cleaning pad according to claim 15,

characterized in that

on the surface (8) facing the core (1) of at least one of the material blanks (11,12), an adhesive gauze material (15) is provided on the bottom.

17. A method for manufacturing a cleaning pad (100) according to one of the preceding claims, wherein

two material webs are prepared for an upper and a lower layer to be formed, at least one of said webs being provided with an adhesive layer and cut out into a material blank (11,12) so coated, wherein a core (1), in particular a cuboid, elastically deformable core, is placed onto a first material blank (11,12), and the second material blank (11,12) is placed onto the core (1), the first and the second material blanks (11,12) laterally protruding past the core (1), both material blanks (11,12) being then pressed together, encapsulating the core (1), and thereby dissolving the adhesive layer and gluing and/or welding the material blanks (11,12) together, **characterized in that**

during the manufacture of the cleaning pad, the core (1) is provided with a cavity (5) and at least one material blank (11, 12) is provided with an opening before or after the gluing and/or welding, and after the gluing and/or welding the container (4) is passed through the opening (9) into the cavity (5).

18. The method according to claim 17,

characterized in that

the welding and/or gluing can be activated using high-frequency exposure.

Revendications

1. Tampon de nettoyage (100) permettant en particulier le traitement de surfaces lisses, le tampon de nettoyage (100) comprenant une partie centrale (1) déformable élastiquement et une enveloppe de nettoyage (2) entourant celle-ci, un récipient (4), étant installé à l'intérieur de la partie centrale (1), le récipient présentant une partie de réserve (6) et un col (7), dans lequel est montée une tête de pulvérisation (8), où, au-dessus du côté du récipient (4) orienté vers le col (7), se trouve un orifice (9) dans l'enveloppe de nettoyage (2), au-dessus duquel au moins une partie du col (7) est disposée, **caractérisé en ce que** la partie de réserve (6) peut traverser l'orifice (9), la surface de la section transversale de l'orifice (9) correspondant au moins à la surface de la section transversale de la partie de réserve (6).

2. Tampon de nettoyage selon la revendication 1,

caractérisé en ce

que la surface de la section transversale de la partie de réserve (6) et la surface de la section transversale de l'orifice (9) coïncident.

3. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications 1 ou 2,

caractérisé en ce

que la partie de réserve (6) est en forme d'un parallélépipède, en forme d'un cylindre, en forme d'un prisme ou en forme d'un prisme hexagonal.

4. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications 1 à 3,

caractérisé en ce

que la partie de réserve (6) est comprise dans l'orifice (9).

5. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications 1 à 3,

caractérisé en ce

que le col (7) est compris dans l'orifice (9).

6. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications précédentes,

caractérisé en ce

que la partie centrale (1) présente un renforcement (5) dans lequel la partie de réserve (6) est insérée.

7. Tampon de nettoyage selon la revendication 6,

caractérisé en ce

que la surface de la section transversale de la partie de réserve (6) et la surface de la section transversale du renforcement (5) coïncident.

8. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications 6 ou 7,

caractérisé en ce

qu'au moins une partie de la surface extérieure de la partie de réserve (4) et/ou au moins une partie de la surface intérieure du renforcement (5) sont pourvues d'un adhésif.

9. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications précédentes,

caractérisé en ce

qu'au moins une partie de l'enveloppe de nettoyage (2) est semblable au cuir.

10. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications précédentes,

caractérisé en ce

que l'enveloppe de nettoyage (2) présente une forme courbe vers l'intérieur au niveau de ses bords.

11. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications précédentes,

caractérisé en ce

que la partie centrale (1) est divisée en deux et des demis renforcements sont formés dans les moitiés divisées.

12. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications précédentes,

caractérisé en ce

que l'enveloppe de nettoyage (2) est constituée de deux découpes de matière (11, 12) qui entourent la partie centrale (1) et qui sont reliées ensemble par le biais d'au moins une couture adhésive et/ou un cordon de soudure sur une zone de bordure (13) entourant la partie centrale (13), où au moins une des découpes de matière (11,12) au niveau de la surface orientée vers la partie centrale (1) est revêtue, au moins sur sa zone de bordure (13), avec une matière adhésive activable ou activée.

13. Tampon de nettoyage selon la revendication 12,

caractérisé en ce

que la matière adhésive est activable ou activée thermiquement pour la formation d'une couture.

14. Tampon de nettoyage selon la revendication 12 ou la revendication 13,

caractérisé en ce

que la liaison est fermée jusqu'au bord extérieur et présente une largeur d'au moins deux millimètres.

15. Tampon de nettoyage selon l'une des revendications 12 à 14,

caractérisé en ce

que la matière adhésive est appliquée à plat sous la forme d'une couche activable sur au moins une des découpes de matière (11, 12) sur sa surface orientée vers la partie centrale (1).

16. Tampon de nettoyage selon la revendication 15,

caractérisé en ce

qu'une gaze adhésive (15) est mise en-dessous d'au moins une des découpes de matière (11,12) sur sa surface (8) orientée vers la partie centrale (1).

17. Procédé de fabrication d'un tampon de nettoyage (100) selon l'une des revendications précédentes, chez lequel

deux bandes de matière sont préparées pour les couches supérieure et inférieure à constituer, parmi lesquelles au moins une est pourvue d'une couche d'adhésif et est découpée dans l'état ainsi revêtu pour donner une découpe de matière (11,12), où une partie centrale (1) déformable élastiquement, en particulier en forme d'un parallélépipède, est déposée sur une première découpe de matière (11,12) et la deuxième découpe de matière (11, 12) est appliquée sur la partie centrale (1), où les première et deuxième découpes de matière (11,12) dépassent latéralement de la partie centrale (1) et où ensuite les deux découpes de matière (11,12) sont pressées l'une sur l'autre moyennant l'incorporation de la partie centrale (1) et ainsi la couche adhésive est attaquée et les découpes de matière (11.12) sont collées et/ou soudées ensemble,

caractérisé en ce

que, pendant la fabrication du tampon de nettoyage, la partie centrale (1) est pourvue d'un renforcement (5)

EP 4 021 269 B1

et d'au moins une découpe de matière (11, 12) avant ou après le collage et/ou la soudure avec un orifice (9), et que le récipient (4), après le collage ou la soudure, le récipient (4) est passé à travers l'orifice (9) dans le renforcement (5).

- 5 **18.** Procédé selon la revendication 17,
 caractérisé en ce
 que le soudage et/ou le collage sont activables par l'effet d'une fréquence radio.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

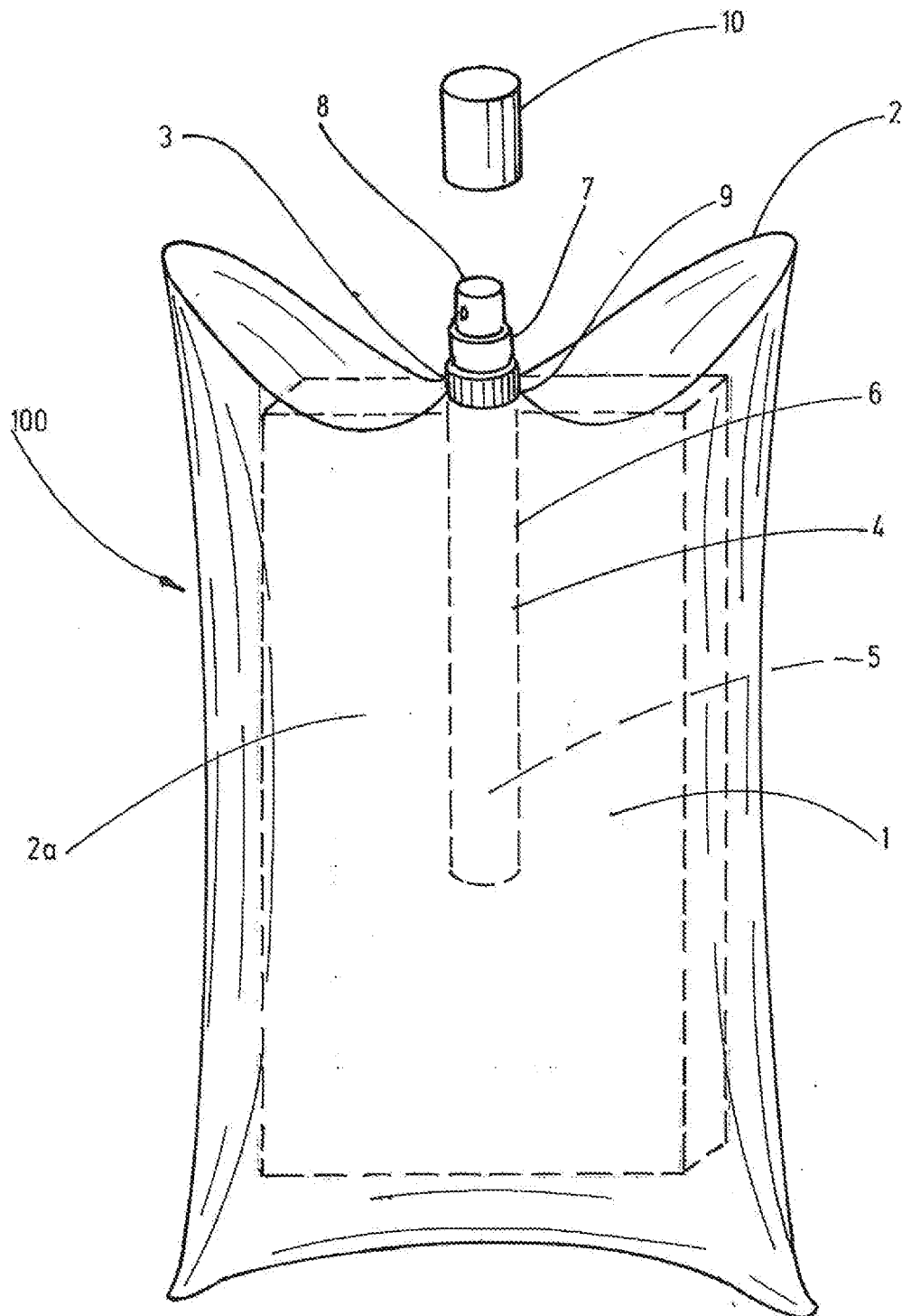


Fig.1

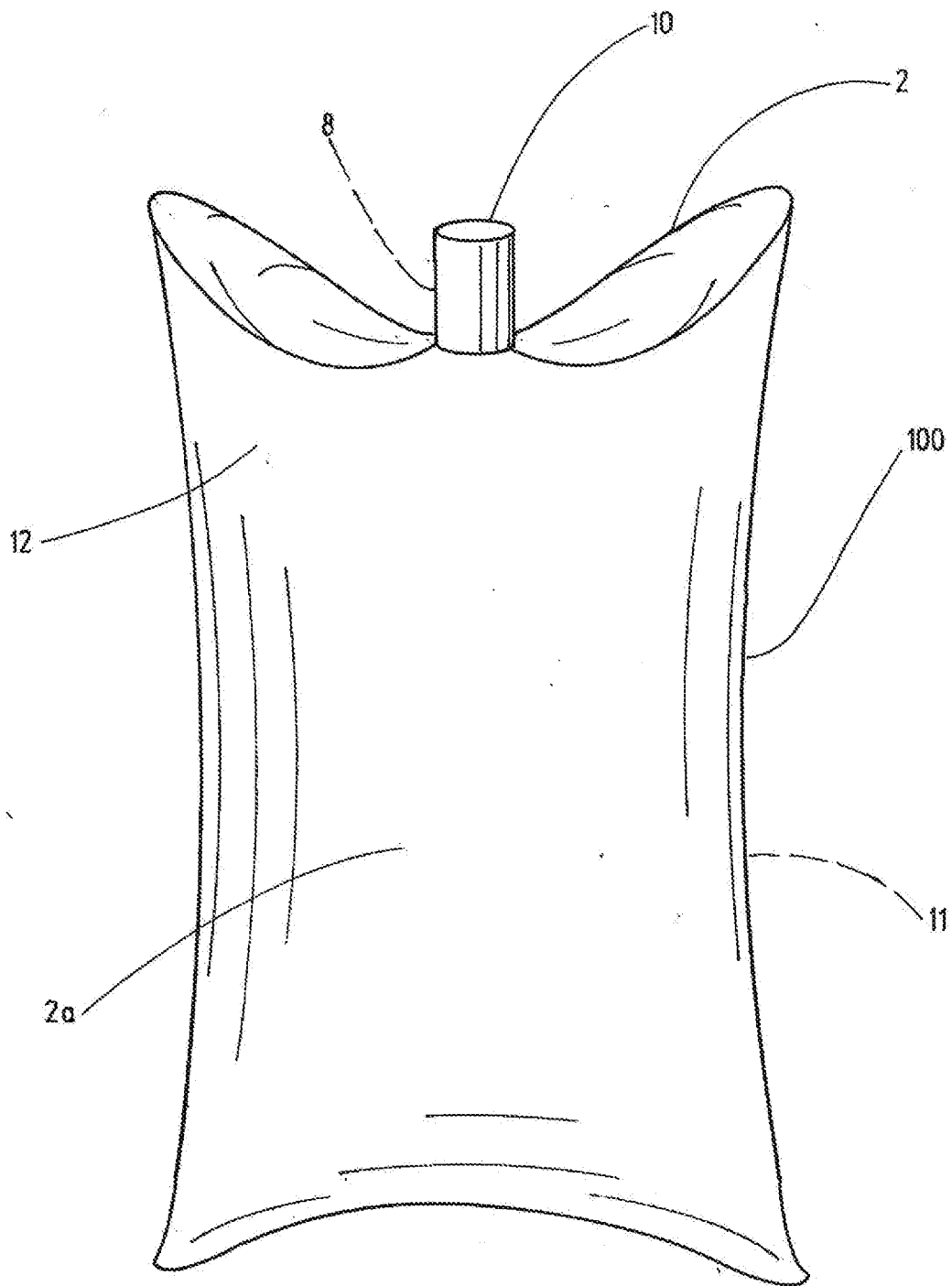


Fig.2

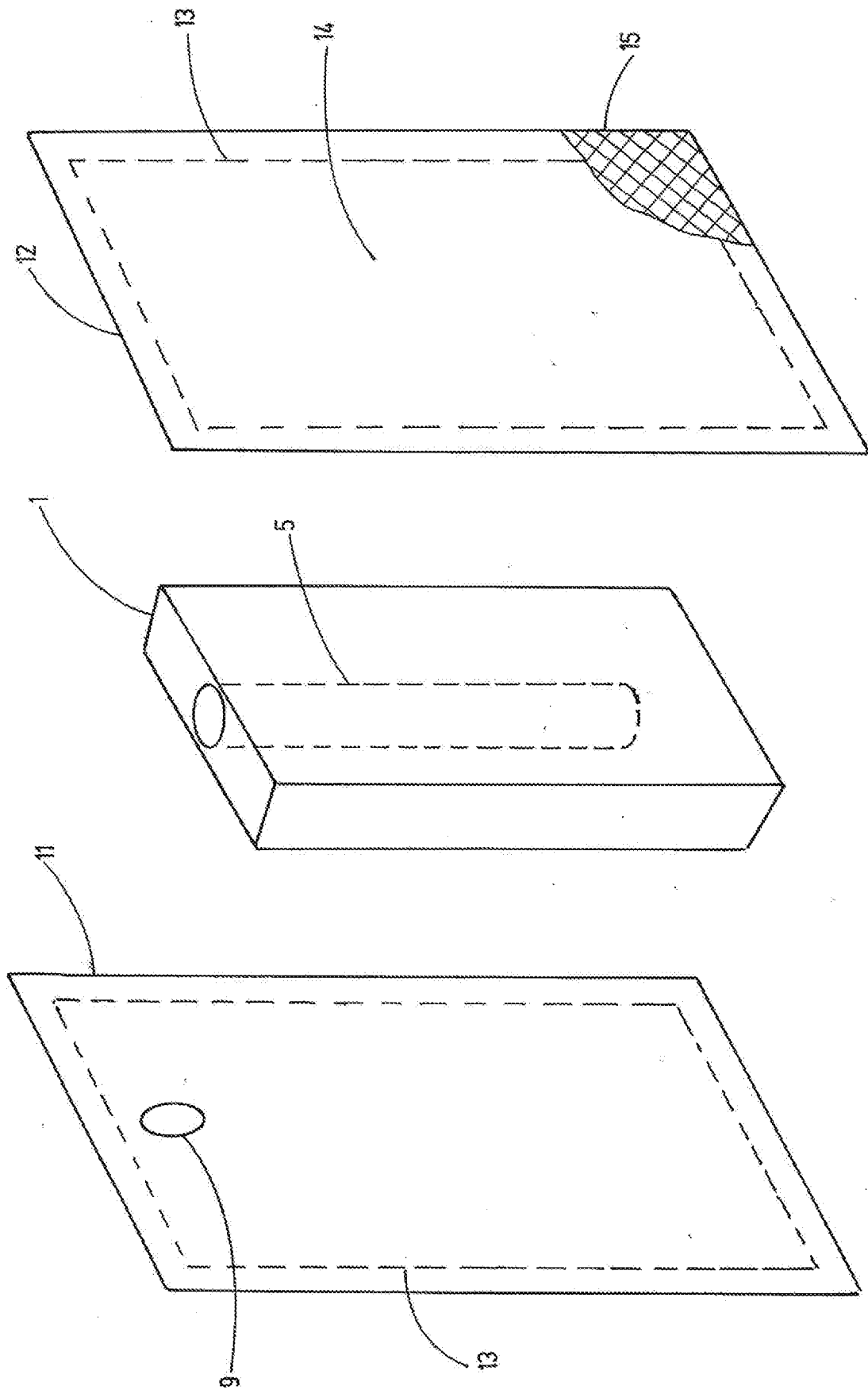


Fig.3

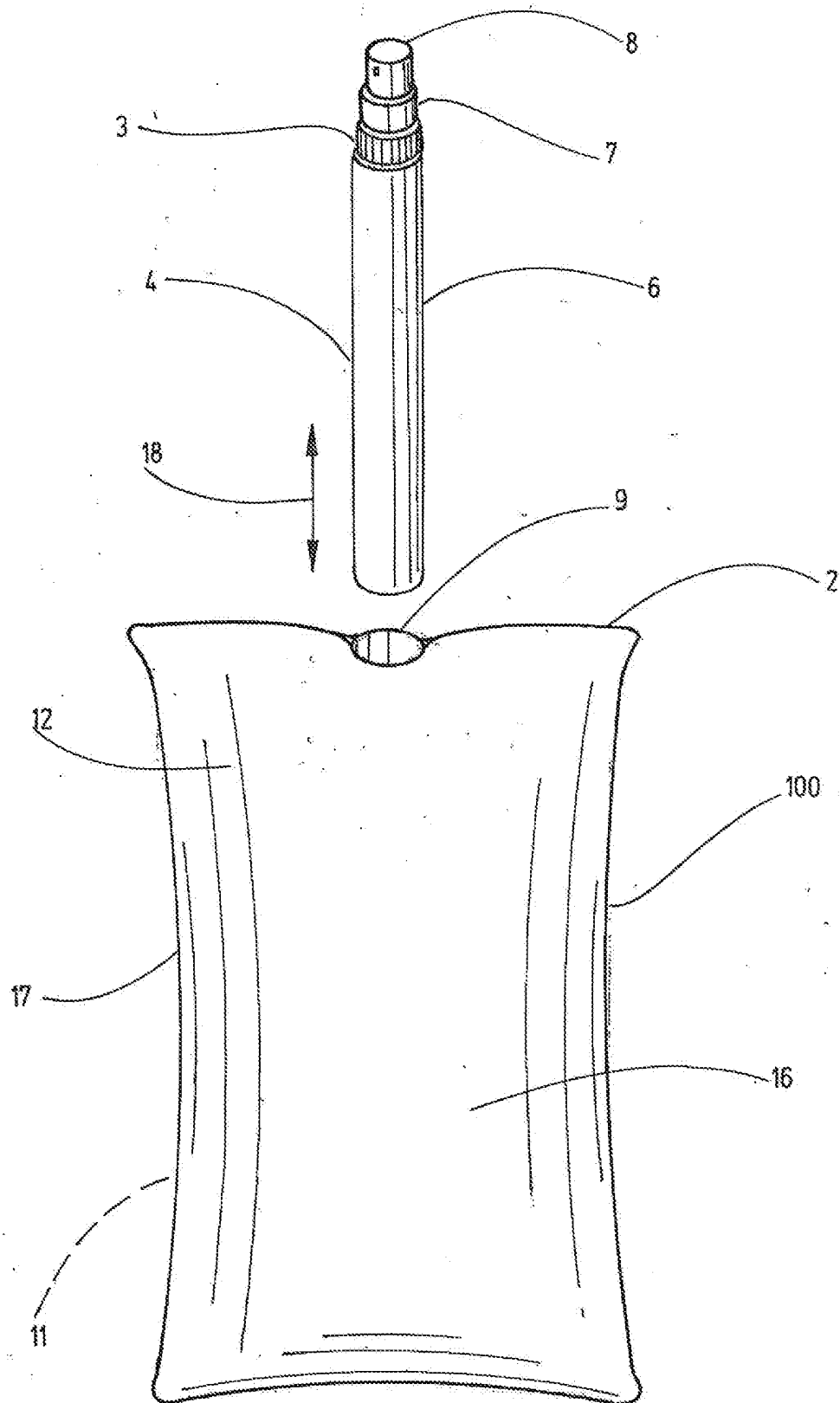


Fig.4

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 29508348 U1 [0002] [0004]
- AT 226412 [0003]