



(10) **DE 10 2018 001 311 A1** 2019.07.18

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2018 001 311.2**

(22) Anmeldetag: **20.02.2018**

(43) Offenlegungstag: **18.07.2019**

(51) Int Cl.: **E04F 13/076 (2006.01)**

E04F 13/074 (2006.01)

(66) Innere Priorität:

10 2018 000 289.7 15.01.2018

(71) Anmelder:

Parador GmbH, 48653 Coesfeld, DE

(74) Vertreter:

**von Rohr Patentanwälte Partnerschaft mbB,
45130 Essen, DE**

(72) Erfinder:

Petersen, Frank, 48653 Coesfeld, DE

(56) Ermittelter Stand der Technik:

DE	42 42 196	C1
DE	103 26 084	A1
WO	2007/ 020 088	A1
WO	2009/ 087 588	A1
CN	101 851 992	A

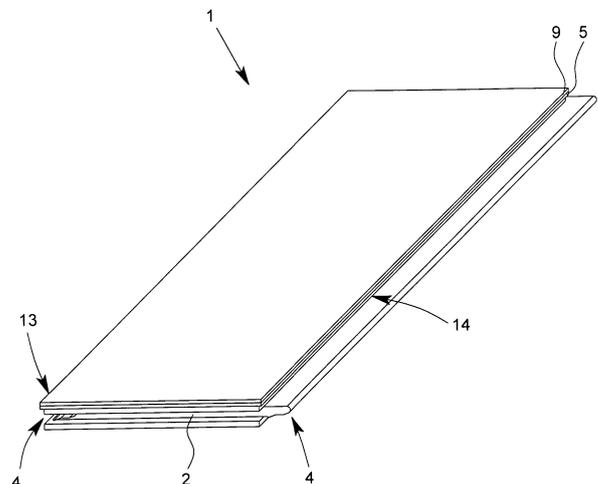
**Abstract zu CN 101851992 A, Quelle: DWPI
2010, Thompson Reuters**

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen.

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes sowie Belagselement**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes (1), wobei in einen Grundkörper (2) des Belagselementes (1) an wenigstens einem Seitenrand (3), vorzugsweise an gegenüberliegenden Seitenrändern (3), des Belagselementes (1), vorzugsweise korrespondierende, Nut-Feder-Verbindungsgeometrien (4), insbesondere in Form von Klickverbindungen, eingebracht werden und wobei wenigstens eine elektrisch leitende Funktionsschicht (5) auf einer Auflagefläche (6) des Grundkörpers (2) angeordnet wird. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Funktionsschicht (5) derart aufgebracht wird und/oder die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie (4) derart in den Grundkörper (2) eingebracht wird, dass wenigstens ein Seitenrand (7) der Funktionsschicht (5) über die Auflagefläche (6) hinausragt, und dass der über Auflagefläche (6) überstehende Seitenrand (7) der Funktionsschicht (5) auf wenigstens eine Seitenstirnfläche (8) des Grundkörpers (2) umgelegt wird.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes, wobei in einen Grundkörper des Belagselementes an wenigstens einem Seitenrand, vorzugsweise an gegenüberliegenden Seitenrändern, des Belagselementes, vorzugsweise korrespondierende, Nut-Feder-Verbindungsgeometrien, insbesondere in Form von Klickverbindungen, eingebracht werden und wobei wenigstens eine elektrisch leitende Funktionsschicht auf einer Auflagefläche des Grundkörpers angeordnet wird.

[0002] Zudem betrifft die Erfindung ein Belagselement, vorzugsweise vorgesehen zur Verwendung als Fußboden-, Wand- und/oder Deckenbelag, mit einem Grundkörper und wenigstens einer Funktionsschicht, insbesondere hergestellt nach einem Verfahren der vorgenannten Art, wobei die Funktionsschicht elektrisch leitend ausgebildet ist und wobei der Grundkörper an wenigstens einem Seitenrand, vorzugsweise an gegenüberliegenden Seitenrändern, des Belagselementes, vorzugsweise korrespondierende, Nut-Feder-Verbindungsgeometrien, insbesondere in Form von Klickverbindungen, aufweist.

[0003] Die elektrisch leitende Funktionsschicht kann unmittelbar oder mittelbar auf der Auflagefläche des Grundkörpers angeordnet sein bzw. werden, wobei die Funktionsschicht unmittelbar oder mittelbar mit dem Grundkörper verbunden ist.

[0004] Die Bereitstellung einer elektrischen Funktionalität durch ein Belagselement ist bereits bekannt. Hierfür sind in der Funktionsschicht funktionale Elemente jeglicher Art je nach gewünschter Funktionalität vorgesehen. Zur Bereitstellung eines Belages mit einer elektrischen Funktionalität durch die Verwendung einer Mehrzahl von Belagselementen sind die Belagselemente untereinander elektrisch kontaktierend verbunden. Im Stand der Technik erfolgt die Kontaktierung über eine Verkabelung der Belagselemente untereinander. Eine solche Verkabelung ist nicht nur kostenintensiv, sondern bei der Verlegung der Belagselemente auch aufwendig zu installieren, da jedes einzelne Belagselement angeschlossen wird.

[0005] Des Weiteren sind Belagselemente der vorgenannten Art mit hohen Herstellungskosten sowie einem hohen Aufwand zur Herstellung verbunden.

[0006] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es nun, die Nachteile im Stand der Technik zu vermeiden oder aber zumindest im Wesentlichen zu reduzieren. Insbesondere ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes sowie ein Belagselement zur Verfügung zu stellen, welches eine verbesserte elektrische Kontaktierung zwischen unmittelbar benach-

barten Belagselementen gewährleistet. Zudem ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zur Herstellung von Belagselementen bereitzustellen, welches verfahrenstechnisch sehr einfach und damit ökonomisch effektiv durchführbar ist.

[0007] Die vorgenannte Aufgabe wird bei einem Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes der vorgenannten Art erfindungsgemäß zumindest im Wesentlichen dadurch gelöst, dass die Funktionsschicht derart aufgebracht wird und/oder die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie derart in den Grundkörper eingebracht wird, dass wenigstens ein Seitenrand der Funktionsschicht über die Auflagefläche hinausragt, und dass der über Auflagefläche überstehende Seitenrand der Funktionsschicht auf wenigstens eine Seitenstirnfläche des Grundkörpers umgelegt wird.

[0008] Erfindungsgemäß kann eine vereinfachte elektrische Kontaktierung zwischen benachbarten Belagselementen zur Energie- und/oder Datenübertragung gewährleistet werden. Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht es, ein Belagselement mit einer deutlich verbesserten Kontaktierung bereitzustellen, wobei das Verfahren darüber hinaus wirtschaftlich und ökonomisch effektiv durchgeführt werden kann. So können die Herstellungskosten eines erfindungsgemäßen Belagselementes mit einer elektrisch leitenden Funktionsschicht deutlich reduziert werden, nämlich um bis zu 20 % im Vergleich zum Stand der Technik.

[0009] Vorteilhafterweise ist bei den Belagselementen kein zusätzlicher Aufwand bei ihrer Verlegung zur Bereitstellung eines Belages vorhanden, da eine unterseitige Verkabelung der Belagselemente entfallen kann. Erfindungsgemäß erfolgt eine elektrische Kontaktierung zwischen benachbarten Belagselementen im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrien. Die Kontaktierung zwischen unmittelbar benachbarten Belagselementen erfolgt bereits beim Verlegen aufgrund der umgelegten Bereiche der Funktionsschicht. Weiterhin vorteilhaft ist, dass bei Verlegung der Belagselemente die Funktionsschicht weder freiliegt noch sichtbar ist, da eine elektrische Kontaktierung zwischen benachbarten Belagselementen im Bereich ihrer mechanischen Verbindung vorgesehen ist. Der umgelegte Bereich der Funktionsschicht befindet sich an einem Verbindungsbereich an der Seitenstirnfläche des Grundkörpers, an dem der umgelegte Bereich der Funktionsschicht angeordnet und/oder fest mit dem Grundkörper verbunden ist.

[0010] Grundsätzlich bestehen verschiedene Möglichkeiten, das Belagselement herzustellen. So kann die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie vor Anordnung der Funktionsschicht in dem Grundkörper eingebracht werden. Alternativ oder zusätzlich ist es möglich, die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie nach Anordnung der Funktionsschicht auf den Grundkörper in

die Längs- und/oder Querkanten des Grundkörpers einzubringen. Vor Umlegen der Funktionsschicht auf die Seitenstirnfläche des Grundkörpers bzw. auf den Verbindungsbereich steht der Seitenrand der Funktionsschicht über die Auflagefläche des Grundkörpers - das heißt der Oberseite des Grundkörpers - über bzw. seitlich von diesem ab. In einem weiteren, nachfolgenden Verfahrensschritt erfolgt das Umlegen der Funktionsschicht. Durch das Umlegen kann über die Anordnung an den Verbindungsbereich eine möglichst große Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht sichergestellt werden.

[0011] Das mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte Belagselement kann beispielsweise als Laminat und/oder Paneele ausgebildet und alternativ oder zusätzlich zur Verkleidung bzw. als Front für Möbel vorgesehen sein. Weiterhin kann das erfindungsgemäße Belagselement als modularer Boden und/oder Vinylboden eingesetzt werden.

[0012] Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass ein mechanisches und elektrisches Verbinden der Längs- und/oder Querkanten des Belagselementes derart erfolgt, dass die elektrische Kontaktierung zum Energie- und/oder Datenaustausch oberseitig des Belagselementes nicht sichtbar ist.

[0013] Zudem kann durch das erfindungsgemäße Verfahren verfahrenstechnisch sehr einfach die elektrische Kontaktierung eines Belagselementes gewährleistet werden.

[0014] Bei einer besonders bevorzugten Ausführungsform ist oberseitig auf der Funktionsschicht, dem Grundkörper abgewandt, ein wenigstens einlagiger oberer Schichtaufbau aufgebracht. Der obere Schichtaufbau kann über die Auflagefläche des Grundkörpers hinausragen und/oder mit dem Seitenrand des Grundkörpers abschließen. Vorzugsweise ist der obere Schichtaufbau vollflächig auf dem Grundkörper angeordnet und/oder mit der Funktionsschicht verbunden. Weiterhin kann der obere Schichtaufbau mit dem Seitenrand der Funktionsschicht abschließen und/oder die Funktionsschicht kann unter dem oberen Schichtaufbau an wenigstens einem Seitenrand hinausragen. Der obere Schichtaufbau kann vor oder nach Umlegen der Funktionsschicht auf die Funktionsschicht aufgebracht werden. Darüber hinaus kann der obere Schichtaufbau vor oder nach Einbringen der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie zumindest mittelbar an dem Grundkörper angeordnet werden. Letztlich versteht es sich, dass der obere Schichtaufbau auch mittelbar an der Funktionsschicht angeordnet sein kann, wobei zwischen der Funktionsschicht und dem oberen Schichtaufbau noch wenigstens eine weitere Schicht, beispielsweise eine Schutzschicht, vorgesehen sein kann. Der obere Schichtaufbau kann gewährleisten, dass im verlegten Zustand des Belagselementes die Funk-

tionsschicht unsichtbar und/oder vollständig durch den oberen Schichtaufbau versiegelt bzw. geschützt ist, da eine Kontaktierung über die Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht im Bereich der mechanischen Nut-Feder-Verbindung an den Längs- und/oder Querkanten des Belagselementes vorgesehen ist.

[0015] Ein nachträgliches Einbringen der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie nach Anordnung der Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus auf dem Grundkörper wird auch als Unterfräsung bezeichnet. Der obere Schichtaufbau kann mit der Funktionsschicht und dem Grundkörper verpresst und/oder kaschiert werden. Unter Kaschieren ist in diesem Zusammenhang das Verbinden mehrerer Lagen gleicher oder verschiedener Materialien mittels geeigneter Kaschiermittel, insbesondere Lack, Leim und/oder Wachs, zu verstehen.

[0016] Vorzugsweise wird der obere Schichtaufbau gemeinsam mit der Funktionsschicht auf wenigstens eine Seitenstirnfläche des Grundkörpers umgelegt. Bei der Umlegung kann vorgesehen sein, dass die Funktionsschicht mit dem oberen Schichtaufbau an dem Seitenrand der Funktionsschicht abschließt und/oder dass die Funktionsschicht unter dem oberen Schichtaufbau an einer Längs- und/oder Querkante bzw. an wenigstens einem Seitenrand des Grundkörpers hinausragt. Der obere Schichtaufbau kann nach dem Umlegen zumindest mittelbar mit dem Verbindungsbereich der Seitenstirnfläche des Grundkörpers verbunden sein. Insbesondere ist der Verbindungsbereich nicht im Bereich der Nut- und/oder Feder-Geometrie vorgesehen, sondern verläuft bevorzugt zumindest im Wesentlichen senkrecht zur Oberseite des Grundkörpers. Durch das gemeinsame Umlegen mit der Funktionsschicht erfolgt ein oberseitiger Schutz der Funktionsschicht im Bereich der Längs- und/oder Querkante des Belagselementes.

[0017] So kann bei einer sogenannten V-Fuge - d. h. einer Anchrägung der Längs- und/oder Querkante des Belagselementes - eine oberseitige Versiegelung der Funktionsschicht im verlegten Zustand des Belagselementes erfolgen. Die Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht kann unterhalb der Fuge des Belagselementes vorgesehen sein. Insbesondere kann durch das Umlegen des oberen Schichtaufbaus sichergestellt werden, dass das Belagselement im verlegten Zustand auch im Kantenbereich wasserfest, wasserabweisend und/oder wasserdicht ausgebildet ist. Würde die Funktionsschicht im verlegten Zustand freiliegen, könnte die für den jeweiligen Einsatzzweck benötigte Wasserfestigkeit nicht hinreichend gewährleistet werden.

[0018] Zudem ist gemäß einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung des Erfindungsgedankens vorgesehen, dass der umgelegte oder umzulegende Bereich der

Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus, insbesondere nach dem Umlegen, vorzugsweise schräg, entfernt und/oder abgetragen wird. Letztlich kann der umgelegte oder umzulegende Bereich der Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus auch zumindest im Wesentlichen vertikal entfernt und/oder abgetragen werden. Unter einem zumindest im Wesentlichen vertikalen Abtrag bzw. einer vertikalen Entfernung ist ein zumindest im Wesentlichen vertikal zur Auflagefläche und/oder zumindest im Wesentlichen parallel zur Seitenstirnfläche vorgesehener Abtrag bzw. Entfernung zu verstehen. Der obere Schichtaufbau kann beispielsweise, vorzugsweise ohne Beschädigung der Funktionsschicht, nach dem Umlegen auf den Verbindungsbereich zumindest teilweise, vorzugsweise vollflächig, entfernt werden. Bevorzugt ist auch nach Abtragung und/oder Entfernung des oberen Schichtaufbaus das Belagselement im verlegten Zustand oberseitig durch den oberen Schichtaufbau geschützt. Darüber hinaus kann auch die Funktionsschicht zumindest randseitig bzw. bereichsweise entfernt und/oder abgetragen werden, so dass die Funktionsschicht sich lediglich an den Verbindungsbereich des Grundkörpers anlegt, jedoch nicht in den Bereich der Nut und/oder der Feder an der Längs- und/oder Querkante des Belagselementes hineinreicht bzw. -ragt. Ein solcher Abtrag der Funktionsschicht kann vorteilhaft sein, sofern der über die Auflagefläche überstehende Seitenrand der Funktionsschicht zu groß bzw. lang gewählt wurde, so dass er über den Verbindungsbereich an der Seitenstirnfläche des Grundkörpers hinausragt. Ein Abtrag und/oder eine Entfernung der Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus kann durch Fräsen erfolgen. Bei einem schrägen und/oder zumindest im Wesentlichen vertikalen Abtrag des oberen Schichtaufbaus und/oder der Funktionsschicht können die Längs- und/oder Querkanten zueinander korrespondierend schräg und/oder zumindest im Wesentlichen vertikal angefräst werden.

[0019] Ein Abtrag der Funktionsschicht und/oder des Schichtaufbaus kann derart erfolgen, dass sich die freiliegende Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht ausschließlich im Verbindungsbereich des Grundkörpers befindet. Durch die freiliegende Kontaktierungsfläche ist das Belagselement elektrisch kontaktierend an den Seitenrändern bzw. an wenigstens einem Seitenrand ausgebildet.

[0020] Des Weiteren kann ein Leitmittel auf die Funktionsschicht und/oder den oberen Schichtaufbau zumindest abschnittsweise aufgetragen werden. Vorzugsweise wird das Leitmittel auf die, insbesondere durch die Abtragung und/oder Entfernung der Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus, freigelegten Kontaktierungsflächen der Funktionsschicht aufgetragen. Das Leitmittel kann zur Unterstützung der elektrischen Leitfähigkeit als Verbindungsmittel vorgesehen sein. Durch die Verwendung ei-

nes Leitmittels an den Längs- und/oder Querkanten kann die Leitfähigkeit an diesen Kanten bei Anordnung an ein weiteres Belagselement verbessert werden. Insbesondere wird das Leitmittel im Verbindungsbereich auf die Funktionsschicht aufgebracht. Das Leitmittel kann sich als besonders vorteilhaft zeigen, sofern beim Abtrag bzw. bei Entfernung des oberen Schichtaufbaus die Funktionsschicht zumindest teilweise beschädigt wurde und/oder eine verringerte elektrische Leitfähigkeit aufweist. Darüber hinaus können auch noch Restbestandteile des oberen Schichtaufbaus an der Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht - nach Abtrag des oberen Schichtaufbaus - zurückbleiben; ein Leitmittel kann nun zur Verbesserung der elektrischen Leitfähigkeit, insbesondere bei vorhandenen möglichen Unebenheiten auf den abgefrästen Flächen, dienen. Darüber hinaus kann das Leitmittel das Belagselement, insbesondere an den Längskanten bzw. Seitenrändern, vor dem Eindringen von Feuchtigkeit und/oder Wasser schützen und somit im elektrisch kontaktierten Zustand die Belagselemente oberseitig abdichten. Weiterhin ermöglicht das Leitmittel eine ansprechende Optik bei Verlegung des Belagselementes. Zudem kann eine einheitliche Leitfläche über die gesamte Kantenlänge des Belagselementes sichergestellt werden. Darüber hinaus kann das Leitmittel die unter ihm liegende Funktionsschicht schützen und kann insbesondere als Kratzschutz bzw. Schutzschicht angesehen werden. Insbesondere weist das Leitmittel ein Material, das aus der Gruppe ausgewählt ist, die Pulvermetall, Graphit und Ruß beinhaltet, auf. Weiterhin kann das Leitmittel ein Fluor-Polymer-Kunstharz-Material aufweisen. Elektrisch leitfähige Substanzen, Lacke und/oder Tinten sind zur Verwendung als Leitmittel ebenfalls möglich.

[0021] Vorzugsweise wird die Funktionsschicht derart auf den Grundkörper aufgebracht, dass wenigstens der umzulegende Bereich zumindest teilweise eine erhöhte Schichtdicke aufweist, insbesondere eine zwischen 1 % bis 110 %, bevorzugt zwischen 10 % und 70 %, vergrößerte Schichtdicke. Der verdickte Bereich der Funktionsschicht kann derart ausgebildet sein, dass er zumindest in wenigstens einem Teilbereich zumindest teilweise mit dem oberen Schichtaufbau entfernt und/oder abgetragen, insbesondere weggefräst, werden kann; und zwar insbesondere derart, dass die elektrische Leitfähigkeit und/oder elektrische Funktionalität weiterhin gewährleistet werden kann.

[0022] Der Schichtauftrag der Funktionsschicht kann beispielsweise durch Siebdruck, Tampondruck, Digitaldruck und/oder Bedampfung erfolgen.

[0023] Bei einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist unterseitig, dem oberen Schichtaufbau abgewandt, an dem Grundkörper ein Gegenzug angeordnet. Insbesondere ist der Gegen-

zug mit dem Grundkörper, vorzugsweise chemisch über ein Klebemittel, verbunden. Als Gegenzug kann ein Papier, vorzugsweise ein Kraftpapier, Kork und/oder eine Kunststoffschicht verwendet werden.

[0024] Des Weiteren kann der obere Schichtaufbau eine Dekorfolie, ein Dekorpapier und/oder eine obere Verschleißschicht aufweisen. Die Dekorfolie und/oder das Dekorpapier dienen zur optischen Gestaltung des Belagselementes. Die Verschleißschicht kann derart ausgebildet sein, dass das Belagselement hohen Beanspruchungen standhält. Als Schutzschicht können beispielsweise dünne Papiere verwendet werden, welche insbesondere mit Melamin-Klebstoff getränkt sind und zudem auch Kork und zur Erhöhung der Verschleißfestigkeit aufweisen können. Weiterhin sind auch weitere alternative Ausführungsformen der Schutzschicht denkbar, beispielsweise kann die Schutzschicht als bedruckte Folie ausgeführt sein und/oder Polyvinylchlorid, Polypropylen und/oder Polyethylen als Material aufweisen. Zudem kann die Schutzschicht als Vorimprägnat und/oder Durchimprägnat, d. h. also teilweise und/oder vollständig imprägniert und/oder beharzt (mit Harz getränkt), ausgebildet sein. Das Dekorpapier und/oder die Dekorfolie kann/können ein aufgedrucktes Motiv aufweisen. Weiterhin können durch das Dekorpapier oberseitig auf dem Belagselement charakteristische Holzstrukturen als optischer Eindruck erzeugt werden.

[0025] Als Grundkörper kann beispielsweise eine MDF- und/oder HDF-Platte verwendet werden. In dem Holzfaserverwerkstoff des Grundkörpers können nun in mehreren Fräsvorgängen die zur mechanischen Verbindung der Belagselemente benötigten Nut-Feder-Verbindungsgeometrien eingebracht werden.

[0026] Vorzugsweise ist zwischen der Funktionsschicht und dem oberen Schichtaufbau eine, insbesondere isolierende, Schutzschicht eingebracht und/oder angeordnet. Die Schutzschicht kann als Schutzlack und/oder Folie ausgebildet sein. Durch die Trennung der Funktionsschicht und des oberen Schichtaufbaus durch die Schutzschicht ist eine mittelbare Anordnung des oberen Schichtaufbaus auf der Funktionsschicht vorgesehen. Weiterhin kann der obere Schichtaufbau, die Funktionsschicht und die Schutzschicht auf wenigstens eine Seitenstirnfläche des Grundkörpers umgelegt werden. Der obere Schichtaufbau kann demgemäß mittelbar oder unmittelbar mit der Funktionsschicht verbunden sein.

[0027] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung kann zudem gemäß einem weiteren Aspekt der vorliegenden Erfindung durch ein eingangs genanntes Belagselement gelöst werden, welches dadurch gekennzeichnet ist, dass die Funktionsschicht auf wenigstens eine Seitenstirnfläche des Grundkörpers im Be-

reich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie umgelegt ist, so dass das Belagselement elektrisch kontaktierend im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie ausgebildet ist.

[0028] Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, sei auf die zuvor beschriebenen Vorteile und Anwendungsmöglichkeiten des Verfahrens zur Herstellung eines Belagselementes verwiesen, welche in gleicher Weise auch für das erfindungsgemäße Belagselement gelten.

[0029] Besonders bevorzugt ist das Belagselement nach einem Verfahren der zuvor genannten Art hergestellt. Des Weiteren versteht es sich, dass bevorzugte Ausführungsformen zur Herstellung eines Belagselementes und zuvor beschriebene Merkmale sich auch auf das erfindungsgemäße Belagselement anwenden lassen, ohne dass dies einer ausdrücklichen Erwähnung bedarf.

[0030] Bei einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Belagselementes weist die Funktionsschicht oberseitig, dem Grundkörper abgewandt, einen wenigstens einlagigen oberen Schichtaufbau auf. Insbesondere weist der obere Schichtaufbau eine Dekorfolie, ein Dekorpapier und/oder eine obere Verschleißschicht auf. Der obere Schichtaufbau ist mittelbar mit dem Grundkörper über eine zumindest mittelbare Verbindung zu der Funktionsschicht verbunden. Insbesondere ist der obere Schichtaufbau derart oberhalb der Funktionsschicht angeordnet, dass im verlegten Zustand des Belagselementes die Funktionsschicht oberseitig in dem oberen freiliegenden Bereich des Belagselementes vollständig durch den oberen Schichtaufbau abgedeckt ist. Eine Kontaktierung zwischen benachbarten Belagselementen im verlegten Zustand erfolgt über die freigelegten bzw. freiliegenden Bereiche der Funktionsschicht an den jeweiligen Kontaktierungsflächen. Insbesondere erstreckt sich der obere Schichtaufbau bis in den Fugenbereich des Belagselementes hinein.

[0031] Das Belagselement kann unterschiedliche Fugen aufweisen. Beispielsweise kann eine V-Fuge, eine Rundkante und/oder eine Stoßfuge bzw. Glattkante vorgesehen sein. Die Wahl der Fuge wird entsprechend des gewünschten optischen Erscheinungsbildes des Belages und ebenfalls entsprechend des jeweiligen Einsatzzweckes gewählt. Ein oberer Schutz durch den oberen Schichtaufbau stellt insbesondere eine oberseitige Wasserfestigkeit des Belagselementes im verlegten Zustand sicher, so dass insbesondere gewährleistet werden kann, dass bei Benetzung der Oberfläche des Belags kein Wasser in den Bereich der Funktionsschicht dringt, was die elektrische Leitfähigkeit der Funktionsschicht beeinträchtigen könnte.

[0032] Bei einer bevorzugten Ausführungsform des Erfindungsgedankens ist die Funktionsschicht im Bereich des umzulegenden Bereichs verbreitert bzw. verdickt ausgebildet und/oder weist eine um bis zu 110 %, bevorzugt zwischen 50 % bis 70 %, vergrößerte Schichtdicke auf. Insbesondere ist der verdickte Bereich der Funktionsschicht derart ausgebildet, dass er zumindest teilweise mit dem oberen Schichtaufbau nach dem Umliegen entfernbar ist; und zwar ohne Beeinträchtigung der elektrischen Leitfähigkeit der Funktionsschicht.

[0033] Bevorzugt liegt die Funktionsschicht im Verbindungsbereich frei. Dies bedeutet, dass der obere Schichtaufbau im freiliegenden Bereich der Funktionsschicht nicht mehr oberhalb bzw. auf der Funktionsschicht vorgesehen ist. Aufgrund des Herstellungsverfahrens können noch Reste des oberen Schichtaufbaus zumindest abschnittsweise an der Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht vorhanden sein. Wie zuvor erläutert, kann jedoch der obere Schichtaufbau über die Kante des Belagelementes bis in den Verbindungsbereich hineinragen, so dass im verlegten Zustand auch die Fugen benachbarter Belagelemente durch den oberen Schichtaufbau abgedeckt sind. Zumindest abschnittsweise kann jedoch ein freiliegender Bereich der Funktionsschicht im Verbindungsbereich vorgesehen, das heißt als Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht ausgebildet sein.

[0034] Zudem kann auch zwischen der Funktionsschicht und dem oberen Schichtaufbau eine Schutzschicht, insbesondere eine elektrisch isolierende Schutzschicht, vorzugsweise ein Schutzlack oder eine Folie, angeordnet sein.

[0035] Darüber hinaus kann gemäß einer weiteren Ausgestaltung des Erfindungsgedankens vorgesehen sein, dass ein Leitmittel oberhalb der Funktionsschicht und/oder des oberen Schichtaufbaus zumindest abschnittsweise, vorzugsweise im Bereich der elektrischen Kontaktierung und/oder der Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht, vorgesehen ist. Demgemäß kann das Leitmittel am Verbindungsbereich des Belagelementes vorgesehen sein. Als Leitmittel sind - wie zuvor bei dem erfindungsgemäßen Verfahren erläutert - unterschiedliche Substanzen möglich, welche jedoch gemein haben können, dass eine elektrische Kontaktierung durch das Leitmittel im Bereich der Kontaktierungsfläche der Funktionsschicht verbessert werden kann.

[0036] Vorzugsweise ist unterseitig, dem oberen Schichtaufbau abgewandt, an den Grundkörper ein Gegenzug angeordnet. Der Gegenzug kann, vorzugsweise chemisch über ein Klebemittel, mit dem Grundkörper verbunden sein.

[0037] Die Funktionsschicht kann als gedruckte Schaltung ausgebildet sein, eine sogenannte „Printed Intelligence“. Letztlich sind auch weitere Methoden denkbar, die Funktionsschicht aufzubringen: Siebdruck, Tampondruck, Digitaldruck und/oder Bedampfung. Zudem können auch weitere elektronische Komponenten, insbesondere ein Prozessor und/oder Kondensator, über die so genannte „Chip on Board“-Technik auf einer Trägerfläche und/oder Folie appliziert werden und/oder aufgebracht worden sein. Unter der „Chip on Board“-Technologie ist ein Verfahren zur Direktmontage von ungehäuteten Halbleiter-Chips auf Leiterplatten zu verstehen. Die Funktionsschicht kann ferner elektrisch funktionale Elemente aufweisen, beispielsweise eine Leuchtschicht und/oder Sensoren. Als Sensoren sind beispielsweise Näherungssensoren, Bewegungssensoren, Feuchtigkeitssensoren, Lichtsensoren und/oder Schwingungssensoren möglich. Der jeweilige Sensor kann dazu ausgebildet sein, Feuchtigkeit, die Beleuchtungsstärke, die Raumtemperatur, den Druck, Schwingungen oder dergleichen zu messen. Letztlich kann der Sensor eine physikalische Größe messen. Grundsätzlich wäre als Funktionsschicht auch eine Heizschicht zur Bereitstellung eines beheizbaren Belagelementes denkbar.

[0038] Demgemäß kann die Funktionsschicht in situationsangepasster Weise für den jeweiligen Verwendungszweck ausgebildet sein. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Funktionsschicht elektrisch leitend ausgebildet ist. Durch eine elektrische Kontaktierung zwischen benachbarten Belagelementen innerhalb eines Belages kann eine elektrische Funktionalität sich über mehrere Belagelemente erstrecken. Insbesondere können auch die Belagelemente neben Energie Daten bzw. Informationen miteinander austauschen.

[0039] Im Übrigen versteht es sich, dass in den vorgenannten Intervallen und Bereichsgrenzen jegliche Zwischenintervalle und Einzelwerte enthalten und als erfindungswesentlich offenbart anzusehen sind, auch wenn diese Zwischenintervalle und Einzelwerte nicht konkret angegeben sind.

[0040] Weitere Merkmale, Vorteile und Anwendungsmöglichkeiten der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Zeichnung und der Zeichnung selbst. Dabei bilden alle beschriebenen und/oder bildlich dargestellten Merkmale für sich oder in beliebiger Kombination den Gegenstand der vorliegenden Erfindung, unabhängig von ihrer Zusammenfassung in den Ansprüchen oder deren Rückbeziehung.

[0041] Es zeigt:

Fig. 1A ein schematischer Ablauf eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Belagselementes,

Fig. 1B eine Detailansicht A des erfindungsgemäßen Belagselementes gemäß **Fig. 1A**,

Fig. 1C eine Detailansicht B des erfindungsgemäßen Belagselementes gemäß **Fig. 1A**,

Fig. 2 ein schematischer Ablauf einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Belagselementes,

Fig. 3 ein schematischer Ablauf einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Belagselementes,

Fig. 4 ein schematischer Ablauf einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Belagselementes,

Fig. 5 eine schematische Querschnittsansicht von miteinander verbundenen erfindungsgemäßen Belagselementen,

Fig. 6 eine schematische Querschnittsansicht von verbundenen erfindungsgemäßen Belagselementen gemäß einer weiteren Ausführungsform,

Fig. 7 eine schematische Querschnittsansicht von verbundenen erfindungsgemäßen Belagselementen gemäß einer weiteren Ausführungsform,

Fig. 8 eine schematische Darstellung eines Abschnitts einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Belagselementes,

Fig. 9 eine schematische Darstellung eines Abschnitts einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Belagselementes und

Fig. 10 eine perspektivische schematische Darstellung einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Belagselementes.

[0042] **Fig. 1A**, **Fig. 2**, **Fig. 3** und **Fig. 4** zeigen verschiedene schematische Verfahrensabläufe zur Herstellung eines Belagselementes **1**. Die **Fig. 1A** und **Fig. 3** zeigen die Querschnittsansichten der Längskante **14** der herzustellenden Belagselemente **1** und die **Fig. 2** und **Fig. 4** die Querschnittsansichten der dazu korrespondierenden Querkanten **13**.

[0043] Im ersten Schritt der verschiedenen Verfahrensabläufe ist der Grundkörper **2** des Belagselements **1** gezeigt. Die **Fig. 1A** und **Fig. 2** zeigen,

dass in den Grundkörper bereits die Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** eingebracht worden sind.

[0044] Die Querkante **13** und die Längskante **14** des Belagselementes **1** sind in **Fig. 10** gezeigt. Die in **Fig. 1A** eingebrachten Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** an der Längskante **14** des Belagselementes **1** sind an wenigstens einem Seitenrand **3**, im dargestellten Beispiel an beiden Seitenrändern **3**, vorgesehen. Zudem sind sie korrespondierend zueinander ausgebildet, so dass die Belagselemente **1** im verlegten Zustand über Klickverbindungen miteinander verbunden werden können.

[0045] Nach Einbringen der Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** in die Querkante **13** und die Längskante **14** des Belagselementes **1**, wie aus den **Fig. 1A** und **Fig. 2** ersichtlich, wird die Funktionsschicht **5** in einem weiteren Verfahrensschritt auf eine Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2**, die die Oberseite darstellt, angeordnet. Die Funktionsschicht **5** wird im dargestellten Ausführungsbeispiel derart aufgebracht, dass wenigstens ein Seitenrand **7** der Funktionsschicht **5** über die Auflagefläche **6** hinausragt. Als nächstes erfolgt in einem weiteren Schritt ein Umlegen der Funktionsschicht **5**, und zwar derart, dass der über die Auflagefläche **6** überstehende Seitenrand **7** der Funktionsschicht **5** auf wenigstens eine Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2** umgelegt wird. In dem in **Fig. 1A** und **Fig. 2** dargestellten Ausführungsbeispiel wird die Funktionsschicht **5** auf beide Seitenränder **3** umgelegt.

[0046] Die **Fig. 3** und **Fig. 4** zeigen ein alternatives Vorgehen zur Herstellung des Belagselementes **1**. So wird vor Profilierung der Seitenränder **3** des Belagselementes **1** - das heißt vor Einbringen der Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** - die Funktionsschicht **5** auf die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2** aufgebracht. Anschließend werden in einem nachgelagerten Verfahrensschritt die Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** derart eingebracht, dass wenigstens ein Seitenrand **7** der Funktionsschicht **5** über die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2** hinausragt. Hierzu wird die Funktionsschicht **5** unterfräst und das Material des Grundkörpers **2** zumindest teilweise unterhalb der Funktionsschicht **5** abgetragen bzw. entfernt. Anschließend erfolgt das Umlegen der Funktionsschicht **5** auf eine Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2**.

[0047] Die Funktionsschicht **5** wird derart auf die Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2**, die sich oberhalb der Nut und/oder Feder der Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** an der Seitenrandfläche des Belagselementes **1** befindet, umgelegt, dass sie sich an einen Verbindungsbereich **12** des Grundkörpers **2** an der Seitenstirnfläche **8** anordnet bzw. anlegt. In den dargestellten Ausführungsbeispielen ist die Funkti-

onsschicht **5** fest mit dem Verbindungsbereich **12** verbunden.

[0048] Weiterhin ist in den dargestellten Ausführungsformen gezeigt, dass oberseitig auf die Funktionsschicht **5**, dem Grundkörper **2** abgewandt, ein wenigstens einlagiger oberer Schichtaufbau **9** derart aufgebracht wird, dass er über die Auflagefläche **6** hinausragt. Nicht dargestellt ist, dass der obere Schichtaufbau **9** auch derart aufgebracht werden kann, dass er mit dem Seitenrand **3** des Grundkörpers **2** abschließt und/oder nicht über die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2** hinausragt. Das Aufbringen des oberen Schichtaufbaus **9** erfolgt in den Verfahrens-abläufen gemäß **Fig. 1A**, **Fig. 2**, **Fig. 3** und **Fig. 4** gemeinsam mit dem Aufbringen der Funktionsschicht **5** auf die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2**. Die Funktionsschicht **5** kann, in einem nicht dargestellten Ausführungsbeispiel, vor dem Aufbringen auf die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2** mit dem oberen Schichtaufbau **9** verbunden werden, beispielsweise indem die Funktionsschicht **5** auf eine Trägerschicht des oberen Schichtaufbaus **9** als Schaltung aufgedruckt wird.

[0049] Darüber hinaus unterscheidet sich die Längskante **14** von der Querkante **13** in den dargestellten Ausführungsbeispielen, wie aus den **Fig. 1A** und **Fig. 2** sowie **3** und **4** ersichtlich, durch die Ausbildung der Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** sowie, wie in **Fig. 10** gezeigt, in ihrer jeweiligen Länge.

[0050] Im Übrigen zeigt **Fig. 8**, dass der obere Schichtaufbau **9** auch derart aufgebracht werden kann, dass die Funktionsschicht **5** eine größere Länge und/oder Breite als der obere Schichtaufbau **9** aufweist und demgemäß der Seitenrand **7** unter dem oberen Schichtaufbau **9** über die Auflagefläche **6** des Grundkörpers **2** hinausragt. Auch der obere Schichtaufbau **9** steht in dem dargestellten Ausführungsbeispiel über den Seitenrand **3** des Belagselementes **1** über.

[0051] Der Seitenrand **3** des Belagselementes **1**, über den die Funktionsschicht **5** und der obere Schichtaufbau **9** umgelegt werden, kann unterschiedlich ausgebildet sein. Bei Anordnung bzw. Verbinden von benachbarten Belagselementen **1** untereinander werden zwei Seitenränder **3** der Längskante **14** bzw. der Querkante **13** aneinander angeordnet. Zwischen den Rändern befindet sich jeweils eine Fuge. Hierbei ist es möglich - je nach optischem Erscheinungsbild und je nach Einsatzzweck - unterschiedliche Fugen und/oder Kanten des Belagselementes **1** auszubilden.

[0052] Zudem sind in den **Fig. 5** bis **Fig. 7** in einer Querschnitts-Detailansicht unterschiedliche Fugen gezeigt, die sich durch das mechanische Verbinden von zwei Belagselementen **1** ergeben. Weiter-

hin ist aus den **Fig. 5** bis **Fig. 7** ersichtlich, dass die Seitenränder **3** des Belagselementes **1** unterschiedlich ausgebildet sein können. **Fig. 5** zeigt eine sogenannte Stoßfuge bzw. Glattkante, die im verlegten Zustand des Belagselementes **1** eine glatte Oberfläche in den Verbindungsbereichen der Belagselemente **1** vorsieht. In **Fig. 6** ist eine sogenannte V-Fuge gezeigt. Die V-Fuge zeichnet sich durch eine schräge Ausbildung und/oder Anfasung des Seitenrandes **3** des Belagselementes **1** aus. Dabei sind die aneinander anzuordnenden Querkanten **13** und/oder Längskanten **14** korrespondierend zueinander angeschrägt bzw. angefasst, so dass sich im verlegten Zustand, das heißt bei einer mechanischen Verbindung durch die Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4**, eine zumindest im Wesentlichen V-förmige Fuge und demzufolge eine oberseitige Einkerbung im verbundenen Zustand zwischen den Belagselementen **1** ergibt. Als sichtbare Fuge ist weiterhin auch eine sogenannte Rundkante, wie aus **Fig. 7** ersichtlich, möglich. Die Rundkante ist derart ausgebildet, dass eine Abrundung des Grundkörpers **2** und des Belagselementes **1** an dem Seitenrand **3** vorgesehen ist.

[0053] Die **Fig. 1A**, **Fig. 2**, **Fig. 3** und **Fig. 4** zeigen, dass der umgelegte Bereich des oberen Schichtaufbaus **9** in einem dem Umlegen nachgeschalteten Prozessschritt abgetragen bzw. entfernt wird. Ein Abtrag des oberen Schichtaufbaus **9** erfolgt zumindest im Wesentlichen vertikal zur Auflagefläche **6** bzw. parallel zur Seitenstirnfläche **8**. In weiteren Ausführungsformen, die an dieser Stelle nicht dargestellt sind, wird der umzulegende Bereich des oberen Schichtaufbaus **9** entfernt bzw. abgetragen. Darüber hinaus ist es denkbar, dass in weiteren Ausführungsformen der umzulegende Bereich der Funktionsschicht **5** end- bzw. randseitig entfernt und/oder abgetragen wird. Die **Fig. 9** zeigt, dass die Funktionsschicht **5** nach dem Umlegen zumindest teilweise entfernt und/oder abgetragen wird. In dem dargestellten Ausführungsbeispiel wird zunächst gemeinsam mit der Funktionsschicht **5** der obere Schichtaufbau **9** entfernt. Nach einem schrägen Abtrag der beiden Schichten **5**, **9** wird der obere Schichtaufbau **9** im Bereich der Seitenstirnfläche **8** abgetragen. Zudem zeigt die **Fig. 9**, dass die Funktionsschicht **5** in dem umzulegenden Bereich der Funktionsschicht **5** - demgemäß im späteren Kontaktierungsbereich - eine erhöhte Schichtdicke aufweist. Zusätzlich wird derjenige Bereich der Funktionsschicht **5** abgetragen, der über die Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2** hinausragt und somit in die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie **4** hineinragt und/oder somit die mechanische Verbindung von zwei Belagselementen **1** beeinträchtigen würde.

[0054] Ein Abtrag bzw. eine Entfernung des oberen Schichtaufbaus **9** ist in allen dargestellten Ausführungsbeispielen derart vorgesehen, dass die Funktionsschicht **5** zumindest abschnittsweise im Bereich

des Verbindungsbereichs **12** freiliegt und oberseitig nicht mehr durch den oberen Schichtaufbau **9** bedeckt ist. Der obere Schichtaufbau **9** ragt weiterhin noch über den Seitenrand **3** des Belagselementes **1** in den Bereich des Verbindungsbereichs **12** hinein, so dass sich bei Verbinden der Belagselemente **1** untereinander, wie beispielsweise aus den **Fig. 5** bis **Fig. 7** ersichtlich, die oberen Schichtaufbauten **9** unmittelbar benachbarter Belagselemente **1** aneinander anordnen bzw. anschlagen und oberseitig im verbundenen Zustand der Belagselemente **1** die Funktionsschicht **5** versiegeln bzw. abdecken. Weiterhin ist ein unmittelbarer Kontakt der Funktionsschichten **5** im mechanisch verbundenen Zustand von wenigstens zwei Belagselementen **1** zueinander vorgesehen; und zwar derart, dass die Funktionsschichten **5** unmittelbar benachbarter Belagselemente **1** elektrisch kontaktierend miteinander verbunden sind.

[0055] Der Abtrag bzw. die Entfernung des oberen Schichtaufbaus **9** ist in den in **Fig. 1A**, **Fig. 2**, **Fig. 3** und **Fig. 4** gezeigten Verfahren vorgesehen. Dieser Verfahrensschritt kann auch als Fräsung bezeichnet werden. Die Fräsung wird dabei derart durchgeführt, dass eine Beschädigung der Funktionsschicht **5** zumindest im Wesentlichen vermieden wird. Grundsätzlich können zumindest abschnittsweise noch Reste des oberen Schichtaufbaus **9** auf der Funktionsschicht **5** im Verbindungsbereich **12** zurückbleiben, die jedoch insbesondere die elektrische Funktionalität der Funktionsschicht **5** nicht beeinflussen.

[0056] Zur Verbesserung der elektrischen Leitfähigkeit der Funktionsschicht **5** wird in den in **Fig. 9** und **Fig. 10** gezeigten schematischen Prozessschritten auf die Funktionsschicht **5** ein Leitmittel **10** aufgetragen. In weiteren Ausführungsformen kann auch ein Auftrag des Leitmittels **10** zumindest abschnittsweise auf den oberen Schichtaufbau **9** erfolgen. Das Leitmittel **10** wird, wie aus **Fig. 9** ersichtlich, auf die freigelegten Kontaktierungsflächen **11** der Funktionsschicht **5** im Bereich des Verbindungsbereichs **12** aufgebracht. Im verbundenen Zustand der Belagselemente **1** erfolgt eine elektrische Kontaktierung über die Funktionsschichten **5** und die jeweiligen Leitmittel **10**. Hierbei kann auch lediglich ein Leitmittel **10** an einer Querkante **13** und/oder Längskante **14** vorgesehen sein, die sich im verbundenen Zustand an die weitere Funktionsschicht **5** des benachbarten Belagselementes **1**, die kein Leitmittel **10** aufweist, anlegt.

[0057] Das Leitmittel **10** kann auf Berührungsstellen der Funktionsschichten **5** aufgetragen werden und gegebenenfalls mögliche Unebenheiten auf den abgefrästen Flächen des Belagselementes **1** ausgleichen. Das Leitmittel **10** kann eine elektrisch leitfähige Substanz aufweisen und in weiteren Ausführungsformen aus Lacken und/oder Tinten hergestellt werden.

Weiterhin kann das Leitmittel **10** ein Fluor-Polymer-Kunstharzmaterial und/oder ein Material aufweisen, welches aus der Gruppe ausgewählt ist, die Pulvermetall, Graphit und Ruß beinhaltet.

[0058] Nicht dargestellt ist, dass unterseitig, dem oberen Schichtaufbau **9** abgewandt, an dem Grundkörper **2** ein Gegenzug angeordnet, insbesondere mit dem Grundkörper **2** verbunden wird. Eine Verbindung zu dem Grundkörper **2** kann beispielsweise chemisch über ein Klebemittel erfolgen. Der Gegenzug kann an dem Grundkörper **2** vor oder nach Einbringung der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie **4** und in weiteren Ausführungsformen vor der Anordnung der Funktionsschicht **5** und/oder des oberen Schichtaufbaus **9** erfolgen.

[0059] Darüber hinaus ist nicht dargestellt, dass der obere Schichtaufbau **9** eine Dekorfolie, ein Dekorpapier und/oder eine obere Verschleißschicht aufweisen kann. Die Dekorfolie und/oder das Dekorpapier kann/können ein optisches Motiv aufweisen, insbesondere zur Erzeugung von charakteristischen Holzstrukturen.

[0060] Weiterhin ist nicht dargestellt, dass zwischen der Funktionsschicht **5** und dem oberen Schichtaufbau **9** wenigstens eine weitere Schicht angeordnet sein kann, so dass der obere Schichtaufbau **9** nur mittelbar mit der Funktionsschicht **5** verbunden ist. In weiteren Ausführungsformen kann zwischen der Funktionsschicht **5** und dem oberen Schichtaufbau **9** eine isolierende Schutzschicht, vorzugsweise ein Schutzlack und/oder eine Folie, angeordnet werden.

[0061] **Fig. 10** zeigt ein Belagselement **1**, welches in einem nicht dargestellten Anwendungsbeispiel als Fußboden-, Wand- und/oder Deckenbelag verwendet werden kann. Das in **Fig. 10** gezeigte Belagselement **1** weist einen Grundkörper **2** und wenigstens eine Funktionsschicht **5** auf. Zudem kann das Belagselement **1** nach einem Verfahren der zuvor beschriebenen Art hergestellt worden sein. Die Funktionsschicht **5** ist elektrisch leitend ausgebildet. Darüber hinaus weist der Grundkörper **2** an wenigstens einem Seitenrand **3**, in dem aus **Fig. 10** ersichtlichen Ausführungsbeispiel an allen Seitenrändern **3**, des Belagselementes **1** Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** auf. Die Nut-Feder-Verbindungsgeometrien **4** sind bei gegenüberliegenden Seitenrändern **3** korrespondierend zueinander ausgebildet, so dass die Belagselemente **1** untereinander über Klickverbindungen mechanisch verbindbar sind. Die Funktionsschicht **5** ist auf wenigstens eine Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2** im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie **4** umgelegt, so dass das Belagselement **1** elektrisch kontaktierend im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie **4** ausgebildet ist. Eine Querschnittsansicht des erfindungsgemäßen Belagselementes **1**, die die umgelegte Funkti-

onsschicht **5** zeigt, ist unter anderem in den **Fig. 5** bis **Fig. 7** dargestellt.

[0062] Zudem zeigt **Fig. 10**, dass die Funktionsschicht **5** oberseitig, dem Grundkörper **2** abgewandt, einen wenigstens einlagigen oberen Schichtaufbau **9** aufweist. Nicht dargestellt ist, dass der obere Schichtaufbau **9** eine Dekorfolie, ein Dekorpapier und/oder eine obere Verschleißschicht aufweisen kann.

[0063] Die **Fig. 5** bis **Fig. 7** verdeutlichen, dass die Funktionsschicht **5** im Verbindungsbereich **12** des Grundkörpers **2** freiliegt. Demgemäß können sich die Kontaktierungsflächen **11** an den jeweiligen Verbindungsbereichen **12** unmittelbar benachbarter Belagselemente **1** im mechanisch verbundenen Zustand zur elektrischen Kontaktierung aneinander anordnen. Der obere Schichtaufbau **9** ist nicht im Bereich der Kontaktierungsfläche **11** der Funktionsschicht **5** vorgesehen und demgemäß ist der obere Schichtaufbau **9** auch nur teilweise im Verbindungsbereich **12** der Seitenstirnfläche **8** des Grundkörpers **2** vorgesehen. Der obere Schichtaufbau **9** kann über den Seitenrand **3** des Belagselementes **1** umgelegt sein, wie dies die **Fig. 5** bis **Fig. 7** zeigen, so dass die Funktionsschicht **5** im verbundenen Zustand der Belagselemente **1** oberseitig durch den oberen Schichtaufbau **9** geschützt sowie bedeckt ist.

[0064] Nicht dargestellt ist, dass zwischen der Funktionsschicht **5** und dem oberen Schichtaufbau **9** eine, insbesondere isolierende, Schutzschicht angeordnet sein kann. Die Schutzschicht kann als Schutzlack und/oder als Folie ausgebildet sein.

[0065] Darüber hinaus zeigen die **Fig. 8** und **Fig. 9**, dass ein Leitmittel **10** oberhalb der Funktionsschicht **5** vorgesehen ist. In **Fig. 9** ist das Leitmittel **10** zumindest teilweise bzw. abschnittsweise auch auf den oberen Schichtaufbau **9** im Bereich der Seitenstirnfläche **8** des Belagselementes **1** aufgetragen. Bei den in **Fig. 8** und **Fig. 9** gezeigten Belagselementen **1** ist das Leitmittel **10** im Bereich der elektrischen Kontaktierung des Belagselementes **1** - das heißt also im Bereich der Kontaktierungsflächen **11** der Funktionsschicht **5** - angeordnet.

[0066] Nicht dargestellt ist, dass unterseitig, dem oberen Schichtaufbau **9** abgewandt an dem Grundkörper **2** ein Gegenzug angeordnet sein kann, der in weiteren Ausführungsformen mit dem Grundkörper **2** verbunden ist. Eine Verbindung des Gegenzuges mit dem Grundkörper **2** kann chemisch über ein Klebemittel vorgesehen sein.

Bezugszeichenliste

1	Belagselement
2	Grundkörper
3	Seitenrand
4	Nut-Feder-Verbindungsgeometrie
5	Funktionsschicht
6	Auflagefläche
7	überstehender Seitenrand
8	Seitenstirnfläche
9	oberer Schichtaufbau
10	Leitmittel
11	Kontaktierungsfläche
12	Verbindungsbereich
13	Querkante
14	Längskante

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Belagselementes (1), wobei in einen Grundkörper (2) des Belagselementes (1) an wenigstens einem Seitenrand (3), vorzugsweise an gegenüberliegenden Seitenrändern (3), des Belagselementes (1), vorzugsweise korrespondierende, Nut-Feder-Verbindungsgeometrien (4), insbesondere in Form von Klickverbindungen, eingebracht werden und wobei wenigstens eine elektrisch leitende Funktionsschicht (5) auf einer Auflagefläche (6) des Grundkörpers (2) angeordnet wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Funktionsschicht (5) derart aufgebracht wird und/oder die Nut-Feder-Verbindungsgeometrie (4) derart in den Grundkörper (2) eingebracht wird, dass wenigstens ein Seitenrand (7) der Funktionsschicht (5) über die Auflagefläche (6) hinausragt, und dass der über Auflagefläche (6) überstehende Seitenrand (7) der Funktionsschicht (5) auf wenigstens eine Seitenstirnfläche (8) des Grundkörpers (2) umgelegt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass auf die Funktionsschicht (5) oberseitig, dem Grundkörper (2) abgewandt, vorzugsweise vollflächig, ein wenigstens einlagiger oberer Schichtaufbau (9) aufgebracht wird, insbesondere wobei der obere Schichtaufbau (9) über die Auflagefläche (6) hinausragt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der obere Schichtaufbau (9) gemeinsam mit der Funktionsschicht (5) auf wenigstens eine Seitenstirnfläche (8) des Grundkörpers (2) umgelegt wird.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der umgelegte oder umzulegende Bereich der Funktionsschicht (5) und/oder des oberen Schichtaufbaus (9), insbesondere nach dem Umlegen randseitig entfernt und/oder abgetragen wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Leitmittel (10) auf die Funktionsschicht (5) und/oder den oberen Schichtaufbau (9) zumindest abschnittsweise aufgetragen wird, insbesondere auf die freigelegten Kontaktierungsflächen (11) der Funktionsschicht (5).

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass unterseitig, dem oberen Schichtaufbau (9) abgewandt, an dem Grundkörper (2) ein Gegenzug angeordnet wird, insbesondere mit dem Grundkörper (2), vorzugsweise chemisch über ein Klebemittel, verbunden wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen der Funktionsschicht (5) und dem oberen Schichtaufbau (9) eine, vorzugsweise isolierende, Schutzschicht, vorzugsweise ein Schutzlack und/oder eine Folie, eingebracht und/oder angeordnet wird.

8. Belagselement (1), vorzugsweise vorgesehen zur Verwendung als Fußboden-, Wand- und/oder Deckenbelag, mit einem Grundkörper (2) und wenigstens einer Funktionsschicht (5), insbesondere hergestellt nach einem Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Funktionsschicht (5) elektrisch leitend ausgebildet ist und wobei der Grundkörper (2) an wenigstens einem Seitenrand (3), vorzugsweise an gegenüberliegenden Seitenrändern (3), des Belagselementes (1), vorzugsweise korrespondierende, Nut-Feder-Verbindungsgeometrien (4), insbesondere in Form von Klickverbindungen, aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Funktionsschicht (5) auf wenigstens eine Seitenstirnfläche (8) des Grundkörpers (2) im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie (4) umgelegt ist, so dass das Belagselement (1) elektrisch kontaktierend im Bereich der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie (4) ausgebildet ist.

9. Belagselement nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Funktionsschicht (5) oberseitig, dem Grundkörper (2) abgewandt, einen wenigstens einlagigen oberen Schichtaufbau (9) aufweist, insbesondere wobei der obere Schichtaufbau (9) eine Dekorfolie, ein Dekorpapier und/oder eine obere Verschleißschicht aufweist.

10. Belagselement nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Funktionsschicht (5) in einem Verbindungsbereich (12) der Seitenstirn-

fläche (8), insbesondere außerhalb der Nut-Feder-Verbindungsgeometrie (4), freiliegt.

11. Belagselement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Leitmittel (10) oberhalb der Funktionsschicht (5) und/oder des oberen Schichtaufbaus (9) zumindest abschnittsweise, vorzugsweise im Bereich der elektrischen Kontaktierung des Belagselementes (1), vorgesehen ist.

Es folgen 8 Seiten Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

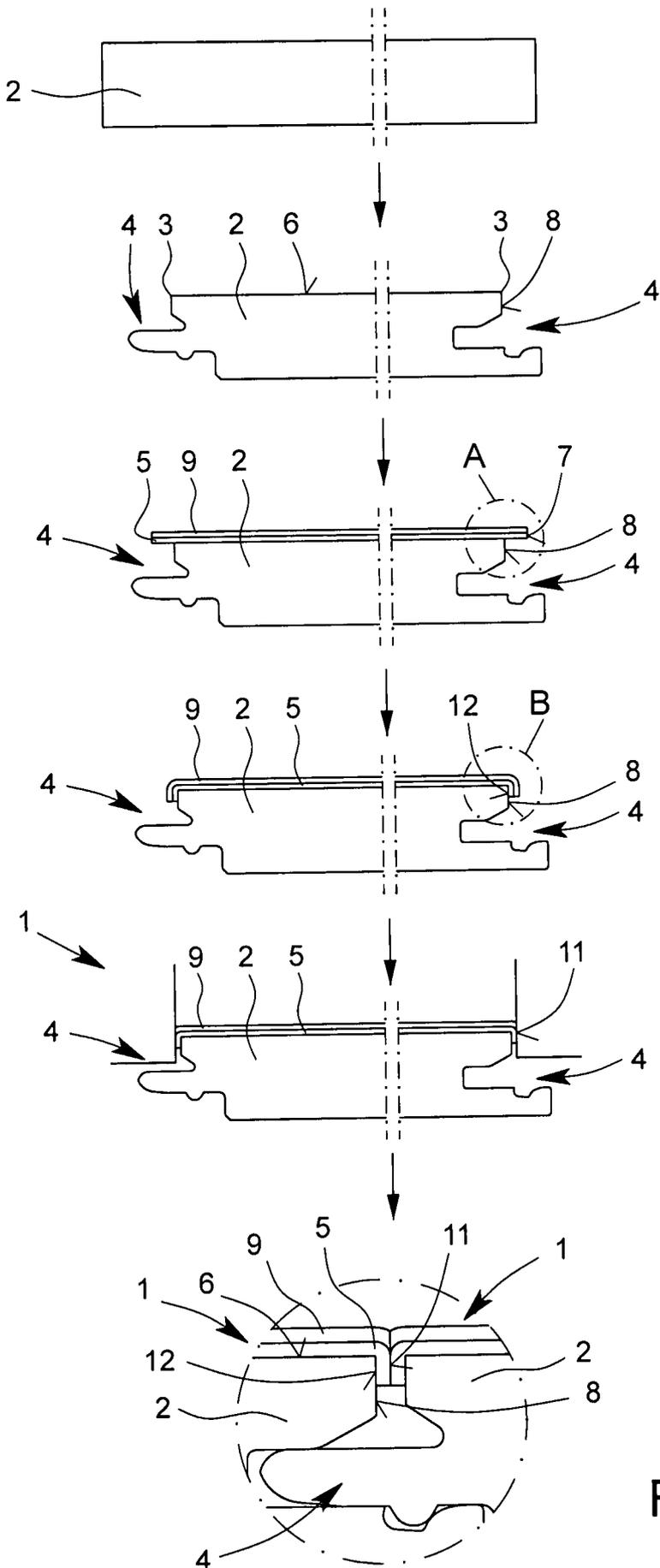


Fig. 1A

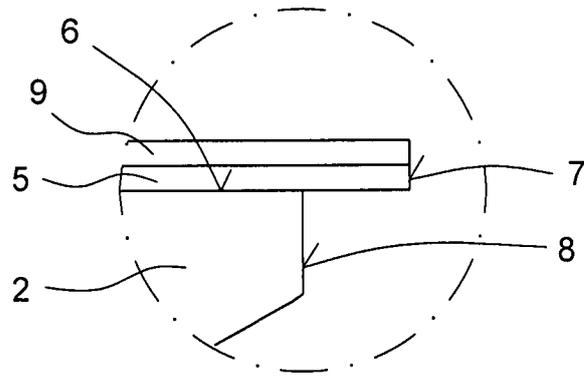


Fig. 1B

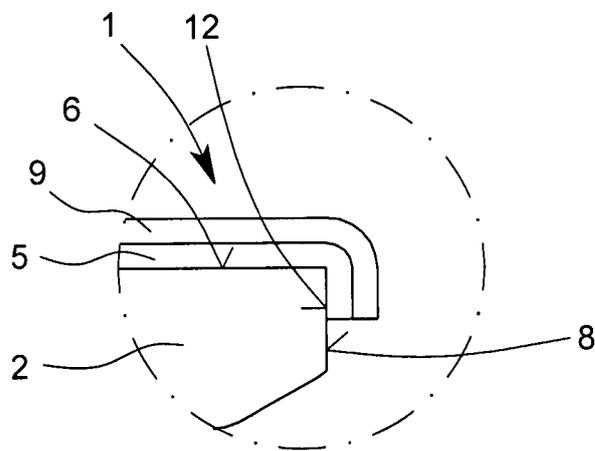


Fig. 1C

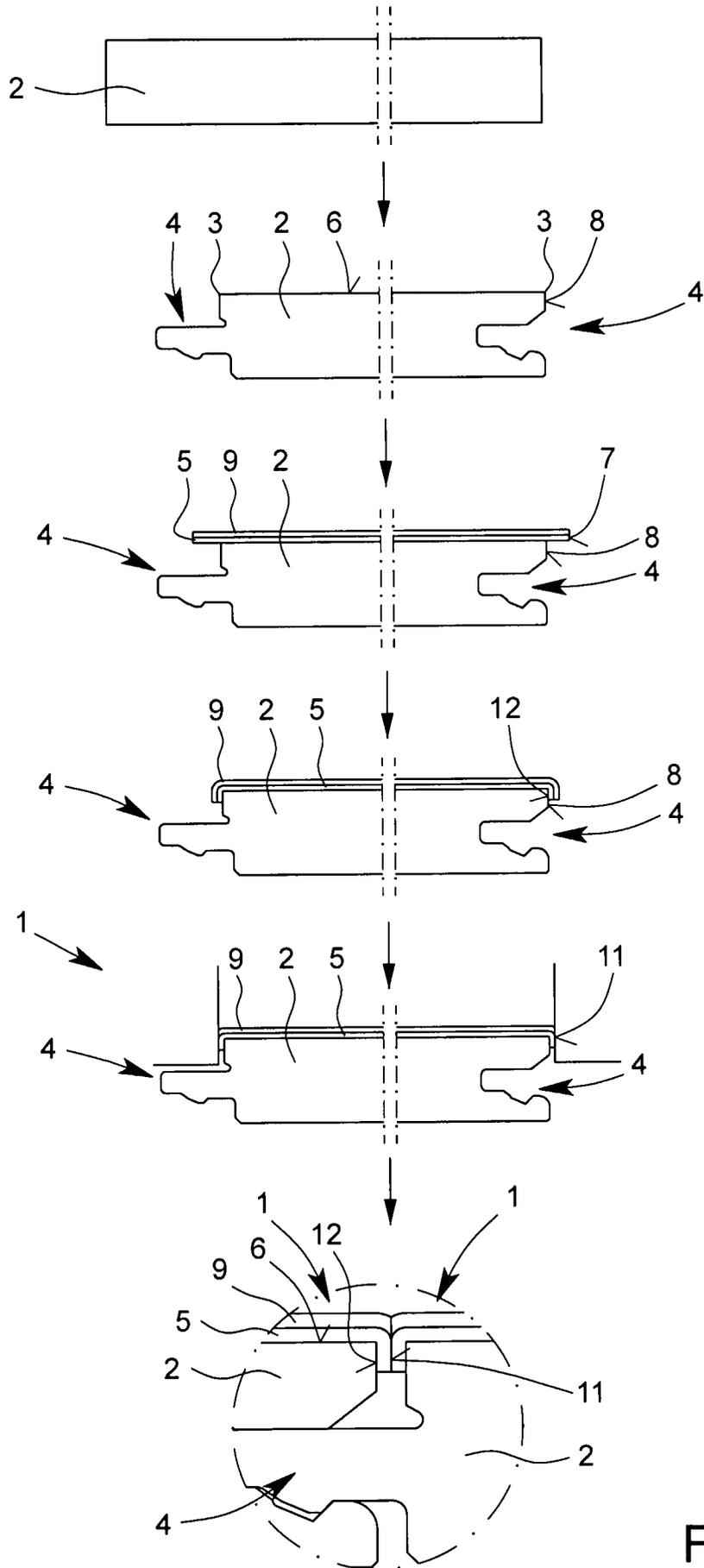


Fig. 2

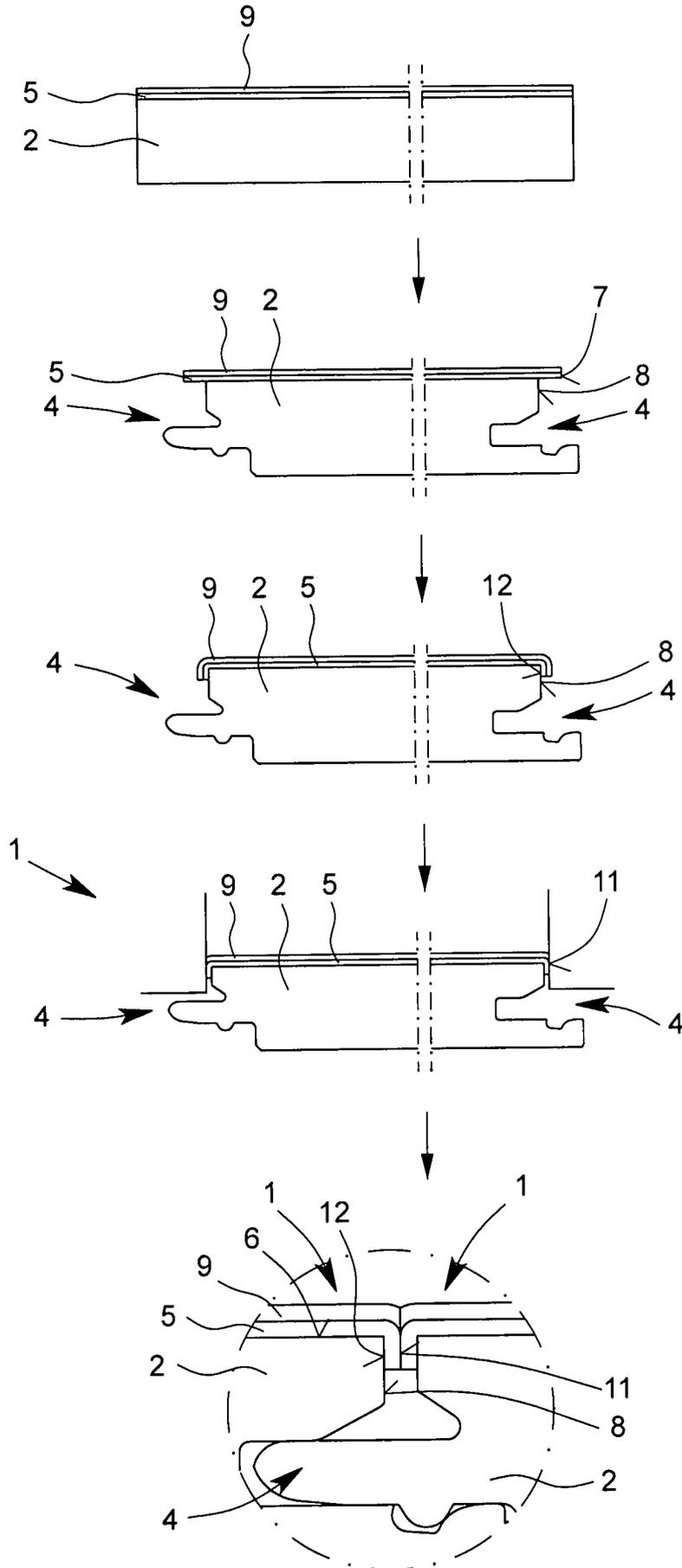


Fig. 3

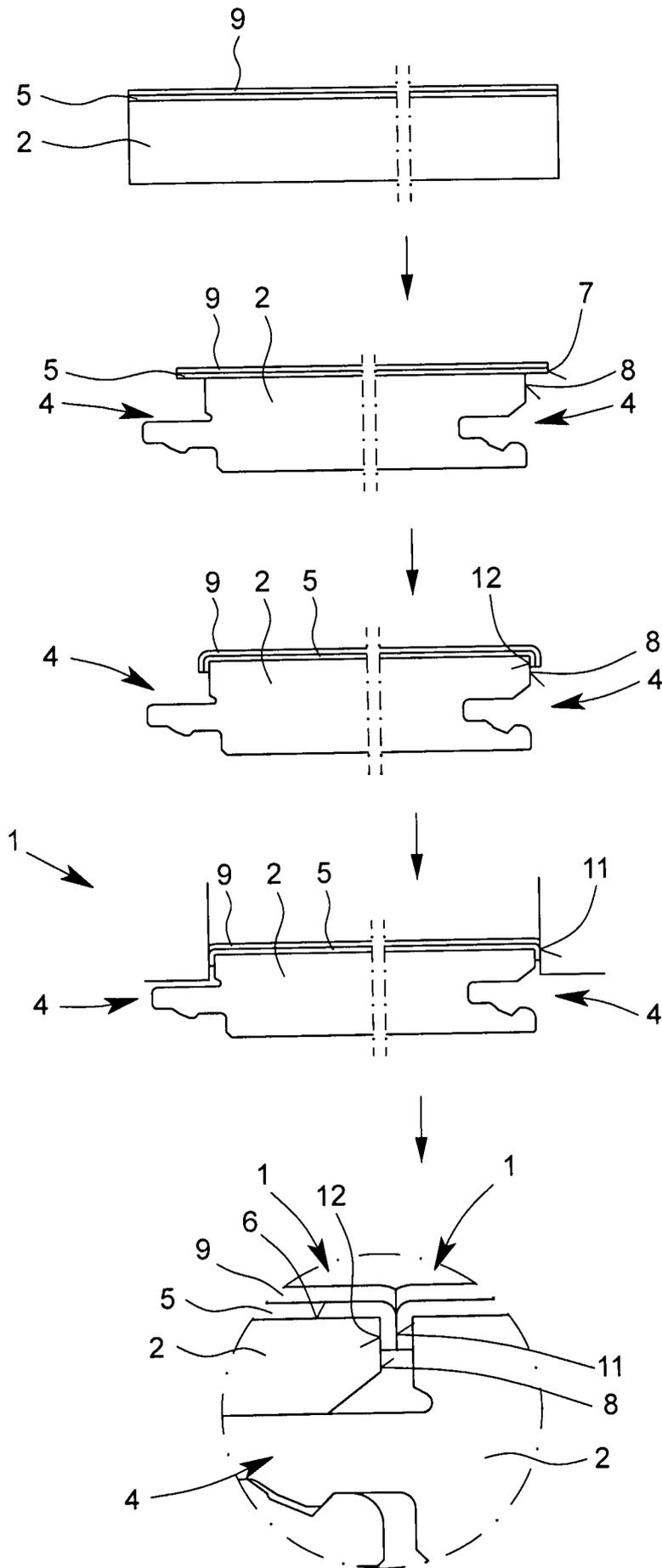


Fig. 4

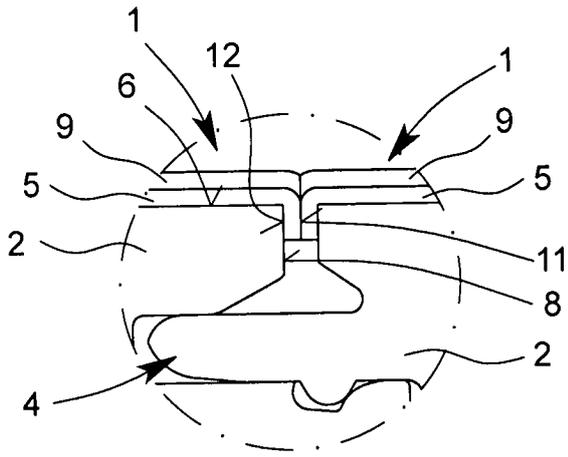


Fig. 5

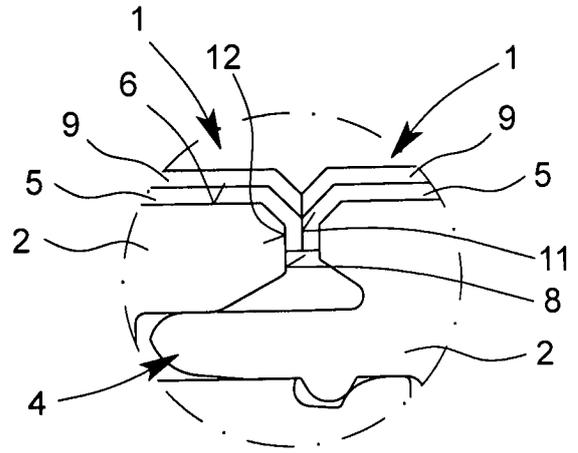


Fig. 6

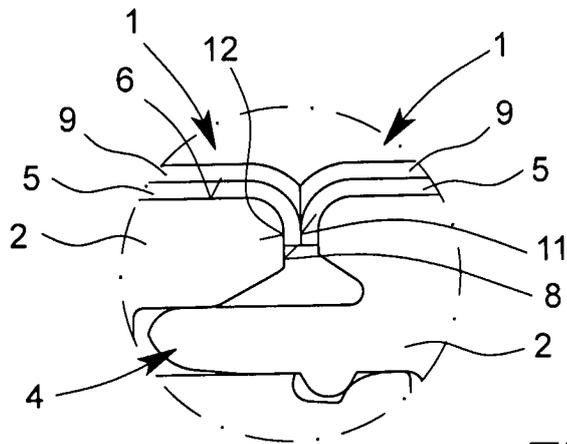


Fig. 7

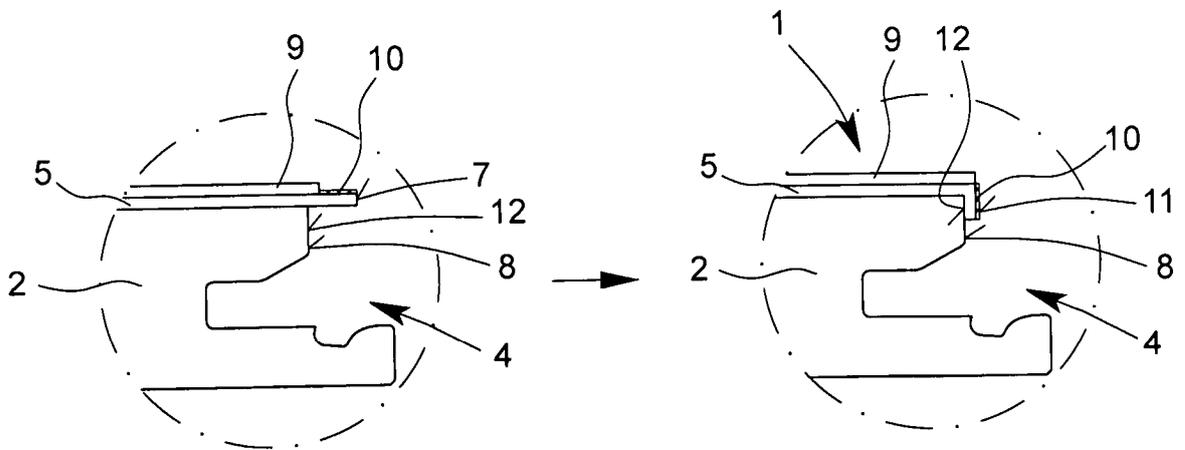


Fig. 8

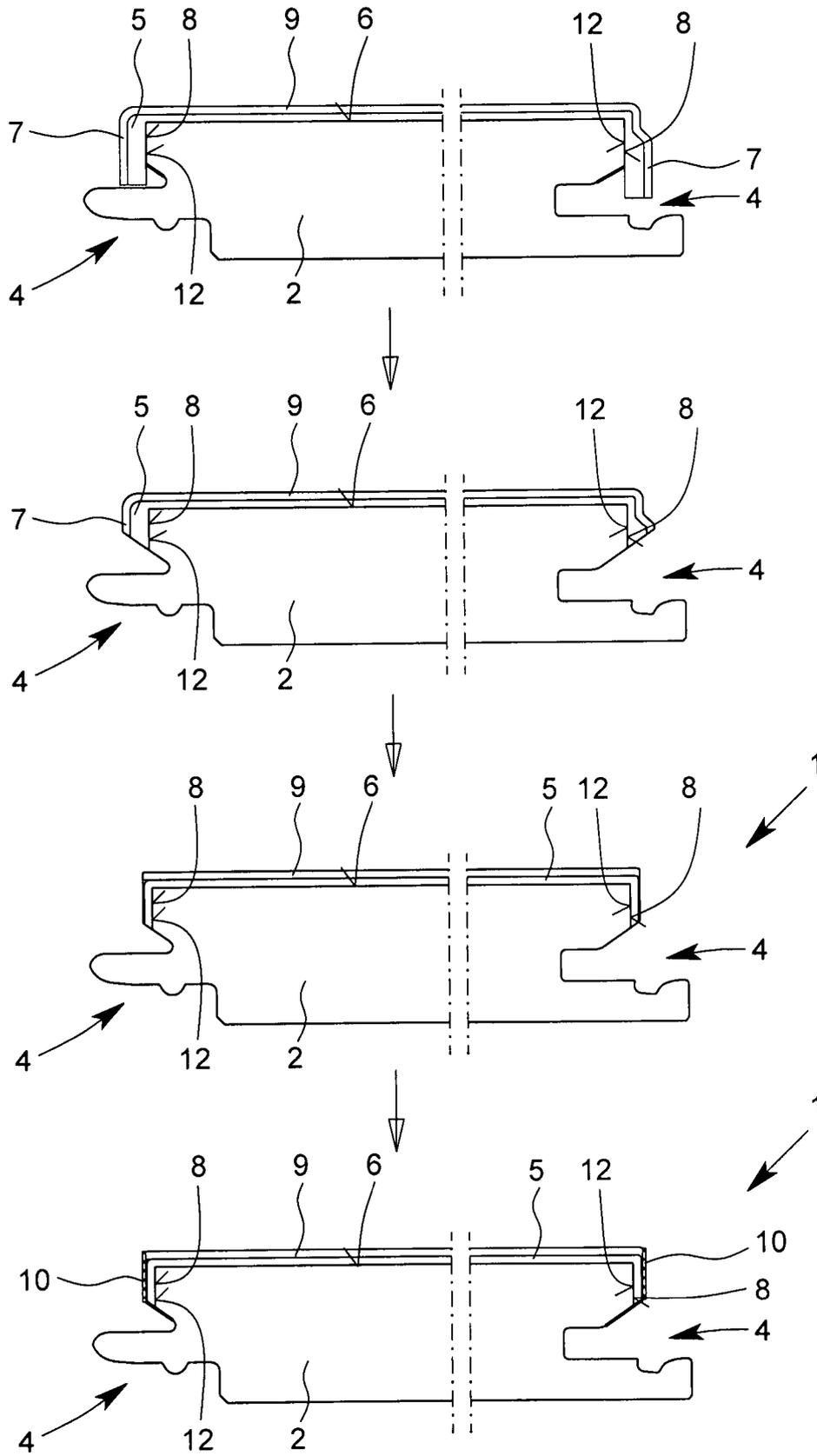


Fig. 9

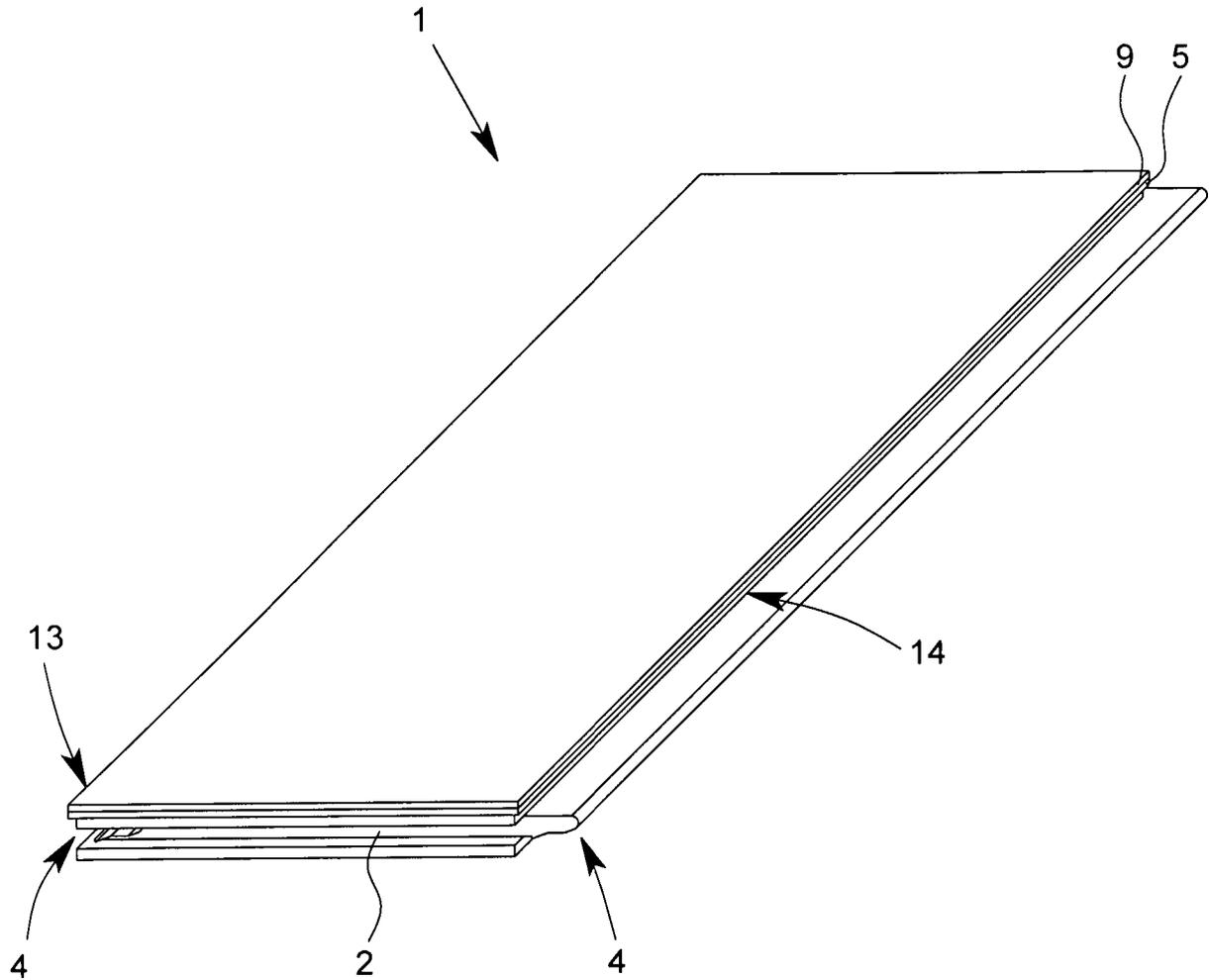


Fig. 10