



(10) **AT 15059 U1 2016-11-15**

(12) **Gebrauchsmusterschrift**

(21) Anmeldenummer: GM 188/2015 (51) Int. Cl.: **B44C 3/02** (2006.01)
(22) Anmeldetag: 30.06.2015 **B29C 45/14** (2006.01)
(24) Beginn der Schutzdauer: 15.09.2016 **B29C 39/42** (2006.01)
(45) Veröffentlicht am: 15.11.2016

(56) Entgegenhaltungen:
EP 1649999 A2
US 2005164578 A1

(73) Gebrauchsmusterinhaber:
Kisling Andreas
2241 Schönkirchen (AT)

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

(54) **Verfahren zur Herstellung eines Dekorationselements**

(57) Bei einem Verfahren zur Herstellung eines Dekorationselements, wobei ein Muster auf eine Trägerlage, insbesondere ein Vlies, aufgebracht wird, die Trägerlage anschließend auf ein Trägerelement gelegt wird, und worauf das Trägerelement und die Trägerlage samt Muster mit einer Versiegelungsschicht versehen werden, sodass die Trägerlage zwischen dem Trägerelement und der Versiegelungsschicht angeordnet wird, ist vorgesehen, dass die Trägerlage aus einem Material besteht, das sich in Kontakt mit dem Material der Versiegelungsschicht auflöst oder transparent wird.

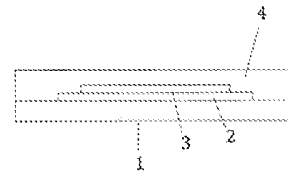


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Dekorationselements sowie ein Dekorationselement, insbesondere hergestellt durch das erfindungsgemäße Verfahren.

[0002] Aus dem Stand der Technik sind vielfältige Verfahren zur Veredelung von Oberflächen mithilfe von Dekorationselementen bekannt geworden, die bspw. bei Fahrzeugen wie Kraftfahrzeugen oder Schiffen verwendet werden. Hierzu gehören vor allem die Verwendung von Farben, speziellen Oberflächenstrukturen oder Formen. Besonders populär ist es, Karosserieteile von Kraftfahrzeugen mit einem Überzug aus Gewebematten, die z.B. aus Karbonfasern hergestellt sind, zu versehen oder die Karosserieteile durch Nachbauten aus den Gewebematten zu ersetzen. Auf Grund ihrer Gewebestruktur weisen Karbonmatten eine dreidimensionale Struktur auf, die unter entsprechender Lichteinwirkung ästhetisch ansprechende Tiefeneffekte ergibt. Der Tiefeneffekt wird noch dadurch verstärkt, dass die Karbonfasern, aus denen die Karbonmatten bestehen, das Licht stark reflektieren, sodass sich ein Glanzeffekt ergibt.

[0003] Weiters sind Dekorationselemente mit dreidimensionalen Mustern bekannt, die bspw. einen Schriftzug oder ein Firmenlogo darstellen und im Rahmen der Oberflächenveredelung bei Lichteinwirkung besonders schöne Tiefeneffekte (3D-Effekte) auf den Dekorationselementen erzeugen.

[0004] Allerdings stellt sich bei der Herstellung solcher Dekorationselemente mit einem Muster das Problem, dass das aufzubringende Muster während der Herstellung schwer handzuhaben und zu positionieren und die Position schwer zu fixieren ist. Bei der Positionierung und Fixierung des Musters treten oftmals Formveränderungen des Musters auf, die es zu vermeiden gilt. Die erwähnten Schwierigkeiten bestehen insbesondere bei Musterelementen, die aus textilem Material bestehen, wie z.B. textilen Fasern, Zwirnen oder Garnen, aus denen z.B. Stickereien hergestellt werden.

[0005] Es ist daher eine Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zur Herstellung eines neuartigen Dekorationselements bereitzustellen, welches eine zuverlässige Produktion des Dekorationselements ermöglicht.

[0006] Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines Dekorationselements vor, wobei ein Muster auf eine Trägerlage, insbesondere ein Vlies, aufgebracht wird, die Trägerlage anschließend auf ein Trägerelement gelegt wird, worauf das Trägerelement und die Trägerlage samt Muster mit einer Versiegelungsschicht versehen werden, sodass die Trägerlage zwischen dem Trägerelement und der Versiegelungsschicht angeordnet wird, und die Trägerlage aus einem Material besteht, das sich in Kontakt mit dem Material der Versiegelungsschicht auflöst oder transparent wird. Das gewünschte Muster wird also nicht direkt mit dem Trägerelement verbunden und verarbeitet, sondern zuerst auf eine Trägerlage aufgebracht. Dadurch wird das Problem, dass das Muster während der Verarbeitung verrutscht oder verzerrt wird, gelöst, weil die Trägerlage die unerwünschte Bewegung des Musters verhindert. Die Fixierung der Trägerlage samt Muster sowie ein Schutz gegenüber der Umgebung werden erfindungsgemäß dadurch erreicht, dass die Trägerlage mit einer Versiegelungsschicht abgedeckt wird. Da die Trägerlage sich in Kontakt mit der Versiegelungsschicht auflöst oder transparent wird, wirkt sich die Trägerlage nicht negativ auf das optische Erscheinungsbild des Dekorationselements aus. Bevorzugt ist vorgesehen, dass die Trägerlage eine Textilie ist.

[0007] Das Auflösen bzw. das Transparentwerden der Trägerlage kann insbesondere dadurch erzielt werden, dass die Trägerlage wasser-, harz-, lack- oder wärmelöslich ist. Dadurch kann eine zumindest teilweise Auflösung der Trägerlage in Kontakt mit dem Material der Versiegelungsschicht erzielt werden, wobei der gegebenenfalls nicht aufgelöste Teil der Trägerlage während dieses Verfahrensschritts oder in einem darauffolgenden Verfahrensschritt transparent wird. Für den Fall der Verwendung einer wärmelöslichen Trägerlage ist bevorzugt vorgesehen, dass sich diese bei Temperaturen von $> 40\text{ }^{\circ}\text{C}$, vorzugsweise $> 90\text{ }^{\circ}\text{C}$ auflöst.

[0008] Bevorzugt ist vorgesehen, dass das Muster auf der Trägerlage aufgestickt wird. Das

Muster wird somit von einer Stickerei gebildet, wobei die Vorteile der Erfindung in besonderem Maß zum Tragen kommen. Das direkte Aufbringen der Stickerei auf das Trägerelement kann in Abhängigkeit von der Beschaffenheit des Trägerelements nämlich schwierig oder gar unmöglich sein. Wenn es sich bei dem Trägerelement beispielsweise um ein flexibles Flächengebilde handelt, würde sich dieses auf Grund der beim Stickvorgang auftretenden Fadenspannung verzerren. Dadurch, dass die Stickerei nun auf eine gesonderte Trägerlage aufgebracht wird, kann eine Trägerlage verwendet werden, die eine ausreichende Steifigkeit oder Stabilität aufweist. Dadurch, dass die Trägerlage im Verlauf des weiteren Herstellungsverfahrens unsichtbar wird oder sich auflöst, wird ein besonders ansprechender optischer Effekt dahingehend erreicht, dass die Stickerei gleichsam schwebend auf dem Trägerelement angeordnet ist. Dadurch lässt sich eine dreidimensionale Struktur erreichen. Stickmuster sind auch deswegen bevorzugt, weil sie als Grundlage für besonders variantenreiche Dekorationen gut geeignet sind. Bevorzugt erfolgt das Besticken unter Verwendung eines Garnes aus hitzebeständigem Material, wie z.B. Polyesterfasern, Baumwolle oder Aramidfasern, sodass es durch das Aufbringen der Versiegelungsschicht oder eine nachfolgende Wärmebehandlung der Schicht nicht beschädigt wird.

[0009] Bevorzugt ist vorgesehen, dass die Trägerlage, insbesondere das Vlies, Zellulose, Viskose, synthetische Fasern, thermoplastische Kunststoffe, wie Polyester, Polyvinylalkohol, Polyolefine oder Polyamide umfasst oder aus einem dieser Materialien oder Mischungen davon besteht. Diese Materialien bzw. Mischungen eignen sich besonders für das erfindungsgemäße Verfahren, da sie das Auflösen oder Transparentwerden der Trägerlage begünstigen oder herbeiführen.

[0010] Bevorzugt ist vorgesehen, dass die Trägerlage mit dem Trägerelement mithilfe eines vakuumbasierten Einbringungsverfahrens fixiert bzw. verpresst wird. Hierbei ist insbesondere bevorzugt vorgesehen, dass das vakuumbasierte Einbringungsverfahren das Auflegen einer Membran und einer darüber angeordneten Begrenzungsfolie auf einer die Trägerlage tragenden Seite des Trägerelements und das anschließende Erzeugen eines Vakuums zwischen der Begrenzungsfolie und dem Trägerelement bzw. dem Vlies umfasst. Bei solchen Verfahren ist insbesondere die Verwendung eines vakuumbasierten Harzinjektionsverfahrens bevorzugt. Hierbei wird eine luft-, aber nicht materialdurchlässige Membran auf das Trägerelement bzw. die Trägerlage in einem dem fertigen Produkt entsprechenden Abstand aufgelegt. Auf diese Membran wird eine luftundurchlässige Begrenzungsfolie aufgelegt. Anschließend wird ein Vakuum innerhalb des durch die Begrenzungsfolie gebildeten Hohlraumes erzeugt, sodass das aufzubringende Material, insbesondere das Material der Versiegelungsschicht, zwischen dem Trägerelement bzw. der Trägerlage und der Membran aufgrund des Vakuums eingesaugt und gleichmäßig verteilt wird. Die Luft wird hierbei durch die Membran gesaugt und anschließend zwischen der Membran und der Begrenzungsfolie abtransportiert. Im Unterschied zu anderen Verfahren können bei dieser Art der Herstellung Lufteinschlüsse und andere Unregelmäßigkeiten bei der Verteilung des Materials der Versiegelungsschicht vermieden werden, sodass eine gleichmäßige, homogene Versiegelungsschicht erzeugt werden kann.

[0011] Bei einer bevorzugten Ausbildung ist vorgesehen, dass die Versiegelungsschicht von einem Flüssigkunststoff, bevorzugt einem Harz, Epoxidharz oder einem Lack gebildet wird. Sowohl Einkomponenten- als auch Mehrkomponentenflüssigkunststoffe sind grundsätzlich geeignet. Während Einkomponentenprodukte bspw. bei Luftberührung aushärten, findet bei Mehrkomponentenprodukten eine chemische Reaktion zwischen den einzelnen Komponenten statt, die zur Aushärtung führt. Harz, insbesondere Epoxidharz, ist aufgrund seiner Beständigkeit gegenüber mechanischen Einflüssen sowie seiner hohen Temperaturbeständigkeit für Dekorationselemente der erfindungsgemäßen Art bestens geeignet. Weiters sind Kunststofflacke, bspw. Epoxidharzlacke sehr gut geeignet.

[0012] Eine besonders bevorzugte Ausführung sieht vor, dass die Versiegelungsschicht mithilfe einer Temperaturbehandlung gehärtet wird. Insbesondere Harze wie Epoxidharze können nach dem Aufbringen gehärtet werden, um die optimalen Eigenschaften dieser Materialien zu erreichen. Solch eine Temperaturbehandlung kann bspw. eine Ruhephase bei oder über Raumtemperatur oder auch eine Erhitzung in einem Ofen sein. Im Rahmen dieser Ausführung ist weiters

bevorzugt vorgesehen, dass sich die Trägerlage während dieser Temperaturbehandlung auflöst bzw. transparent wird. Dadurch können zwei Fertigungsschritte, nämlich die Aushärtung der Versiegelungsschicht sowie die Auflösung bzw. Transparentwerdung der Trägerlage miteinander kombiniert werden.

[0013] Weiters bevorzugt ist vorgesehen, dass das Trägerelement von einer Matte, bspw. bestehend aus oder umfassend Karbon- oder Glasfasern, insbesondere aus einem Karbonfaser- oder Glasfasergewebe, gebildet wird. Solche Matten können aufgrund ihrer stabilen Eigenschaften in vielen Bereichen, bspw. im Fahrzeugbau verwendet werden. Weiters ermöglichen die optischen Eigenschaften solcher Matten bei Lichteinfall zusammen mit Mustern das Herstellen von vielfältigen Dekorationselementen. Alternativ kann das Trägerelement auch ein bereits fertiges Bauteil, bspw. aus Metall oder Kunststoff sein, welches mithilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens zusätzlich dekoriert wird.

[0014] Um die Trägerlage insbesondere bei großflächigen Dekorationselementen zusätzlich zu schützen, ist bevorzugt vorgesehen, dass zwischen der Trägerlage und der Versiegelungsschicht eine wasser- oder harzlösliche Schutzfolie angeordnet wird. Da die Trägerlage bevorzugt sehr dünn ist, um eine gute Löslichkeit sicherzustellen bzw. um in einfacher Weise transparent werden zu können, ist sie relativ anfällig für Risse, wenn sie auf großen Flächen angeordnet ist. Daher kann es nötig sein, eine zusätzliche Schutzfolie auf der Trägerlage bzw. dem Muster anzuordnen, um dieser Rissanfälligkeit entgegenzuwirken. Damit die Schutzfolie das optische Erscheinungsbild des Dekorationselements nicht stört, ist vorgesehen, dass sie wasser- oder harzlöslich ist und sich während der weiteren Herstellung auflöst oder transparent wird.

[0015] Bei einer bevorzugten Ausbildung ist vorgesehen, dass sich die Trägerlage während des Versehens des Trägerelements mit der Versiegelungsschicht zumindest teilweise auflöst. Dadurch kann zumindest ein Teil der Trägerlage bereits während des Herstellens der Versiegelungsschicht aufgelöst werden. Eine weitere Behandlung, bspw. mithilfe von Wärme, um die Trägerlage aufzulösen oder transparent werden zu lassen, kann daher gänzlich entfallen oder wird zumindest erleichtert.

[0016] Nachdem das Dekorationselement gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde, wird es üblicherweise auf die benötigte Form zurechtgeschnitten und weiterverarbeitet. Alternativ kann das Trägerelement auch ein bereits fertiges Bauteil aufgebracht werden, sodass keine weitere Verarbeitung nötig ist.

[0017] Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung ein Dekorationselement, insbesondere hergestellt durch ein erfindungsgemäßes Verfahren, umfassend ein Trägerelement, eine Versiegelungsschicht sowie ein Muster und gegebenenfalls eine mit dem Muster verbundene Trägerlage, insbesondere ein Vlies, wobei das Muster zwischen dem Trägerelement und der Versiegelungsschicht angeordnet ist. Ein solches Dekorationselement weist also ein Muster auf, das zwischen zwei Schichten angeordnet ist. Das Muster sorgt im Zusammenspiel mit zumindest einer Schicht für die Bereitstellung eines besonderen optischen Effekts, insbesondere eines dreidimensionalen Tiefeneffekts. Das Muster kann hierbei im Wesentlichen eine beliebige Form annehmen, bspw. ein Firmenlogo oder eine Verzierung darstellen.

[0018] Bevorzugt ist vorgesehen, dass das Muster ein Stickmuster ist. Stickmuster eignen sich als Muster für Dekorationselemente dieser Art besonders gut, weil sie aufgrund ihrer Eigenschaften besonders gut mit der Trägerschicht und der Versiegelungsschicht zusammenwirken und damit ein optisch schönes Dekorationselement bereitstellen.

[0019] Weiters ist bevorzugt vorgesehen, dass die Versiegelungsschicht durch ein Harz, bevorzugt ein Epoxidharz, gebildet ist. Harz, insbesondere Epoxidharz, ist aufgrund seiner Beständigkeit gegenüber mechanischen Einflüssen sowie seiner hohen Temperaturbeständigkeit für Dekorationselemente der erfindungsgemäßen Art bestens geeignet.

[0020] In einer bevorzugten Ausführung ist vorgesehen, dass das Trägerelement eine Matte ist, bspw. bestehend aus oder umfassend Karbon- oder Glasfasern, insbesondere aus einem Kar-

bonfaser- oder Glasfasergewebe. Solche Matten können aufgrund ihrer stabilen Eigenschaften in vielen Bereichen, bspw. im Fahrzeugbau verwendet werden. Weiters ermöglichen die optischen Eigenschaften solcher Matten, die insbesondere bei Lichteinfall zu Tage treten, zusammen mit Mustern das Herstellen von vielfältigen Dekorationselementen.

[0021] Weiters ist bevorzugt vorgesehen, dass zwischen dem Muster bzw. der Trägerlage und der Versiegelungsschicht eine wasser- oder harzlösliche Schutzfolie angeordnet ist.

[0022] Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung ein Fahrzeug, umfassend zumindest ein erfindungsgemäßes Dekorationselement. Erfindungsgemäße Dekorationselemente sind für Fahrzeuge aller Art geeignet, bspw. für Kraftfahrzeuge, Motorräder, Baumaschinen, Boote bzw. Yachten oder Flugzeuge.

[0023] Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. In dieser zeigen Fig. 1 ein schematisch dargestelltes, erfindungsgemäßes Dekorationselement im Querschnitt, Fig. 2 ein erfindungsgemäßes Dekorationselement während der Herstellung und Fig. 3 eine Draufsicht auf das in Fig. 2 dargestellte Dekorationselement.

[0024] In Fig. 1 ist ein Dekorationselement schematisch dargestellt, wobei mit 1 ein Trägerelement, bspw. eine Matte aus Carbonfasern oder Glasfasern bezeichnet ist. Auf dieser Schicht ist eine Trägerlage 2, die mit einem Muster 3, bspw. einem Stickmuster, versehen ist. Die Trägerlage 2 ist bspw. ein Vlies aus Zellulose. Die Trägerlage 2 muss sich nicht über die gesamte Fläche des Trägerelements 1 erstrecken, sondern kann nur einen Bereich des Trägerelements 1, wie in Fig. 1 dargestellt, bedecken. Im fertigen Zustand des Dekorationselements kann die Trägerlage 2 bereits vollständig aufgelöst sein oder, wie hier dargestellt, transparent sein. Auf dem Trägerelement 1 bzw. der Trägerlage 2 ist eine Versiegelungsschicht 4 angeordnet, die insbesondere das Muster 3 abdeckt. Die Versiegelungsschicht 4 kann bspw. aus einem Harz, insbesondere einem Epoxidharz gebildet sein. Das Dekorationselement ist bereits zu einem fertigen Element geschnitten worden und weist daher definierte Kanten auf.

[0025] In Fig. 2 ist ein erfindungsgemäßes Dekorationselement während des erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens dargestellt. Das Trägerelement 1 liegt auf einem Tisch 5. Auf dem Trägerelement 1 ist bereits die Trägerlage 2 mit dem Muster 3 angeordnet. Auf der Trägerlage 2 bzw. dem Muster 3 ist eine wasser- oder harzlösliche Schutzfolie 6 angeordnet, um die Trägerlage 2 zu stabilisieren und ein Zerreißen zu verhindern. Oberhalb der Schutzfolie 6 ist eine Membran 7 angeordnet, die luftdurchlässig, aber nicht durchlässig für das Material der Versiegelungsschicht 4 ist. Der Abstand der Membran 7 von dem Trägerelement 1, bzw. der Schutzfolie 6 definiert die Schichtdicke der zu erzeugenden Versiegelungsschicht 4. Oberhalb der Membran 7 ist eine luftundurchlässige Begrenzungsfolie 8 angeordnet.

[0026] Die Versiegelungsschicht 4 wird wie folgt hergestellt. Im Zwischenraum 9 zwischen der Begrenzungsfolie 8 und der Membran 7 wird Luft über eine Luftleitung 10 abgesaugt, sodass im Zwischenraum 9 bzw. im Versiegelungsraum 11 zwischen der Schutzfolie 6 und der Membran 7 ein Vakuum entsteht. Gleichzeitig wird dem Versiegelungsraum 11 über eine Materialleitung 12 ein Material zugeführt, welches die Versiegelungsschicht 4 bilden wird. Durch das Vakuum wird das Material im gesamten Versiegelungsraum 11 gleichmäßig verteilt. Ein solches Verfahren ist auch als vakuumbasiertes (Harz-)Injektionsverfahren bekannt. Sobald der Versiegelungsraum 11 mit dem Material gefüllt ist, wird die nunmehr im Versiegelungsraum 11 entstandene Versiegelungsschicht 4 gegebenenfalls ausgehärtet bzw. getrocknet, um eine feste Versiegelungsschicht 4 zu erhalten. Während des Einbringens des Materials in den Versiegelungsraum 11 lösen sich die Schutzfolie 6 sowie die Trägerlage 4 teilweise auf oder werden transparent. Alternativ kann auch vorgesehen sein, dass sich die Schutzfolie 6 sowie die Trägerlage 4 erst während eines nachfolgenden Schrittes, bspw. während einer Wärmebehandlung, auflösen bzw. transparent werden.

[0027] Anschließend wird das Dekorationselement gegebenenfalls zurechtgeschnitten und weiterverarbeitet, bspw. aus das Produkt, bspw. ein Fahrzeug, aufgebracht.

[0028] In Fig. 3 ist die in Fig. 2 dargestellte Anordnung in einer Draufsicht dargestellt, wobei die Begrenzungsfolie 8 und die Membran 7 der Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt sind. Der Luftleitung 10 und die Materialleitung 12 sind an gegenüberliegenden Seiten des Tisches 5 angeordnet. Sie können aber auch anderes angeordnet sein, bspw. nebeneinander.

Ansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Dekorationselements, wobei ein Muster (3) auf eine Trägerlage (2), insbesondere ein Vlies, aufgebracht wird, die Trägerlage (2) anschließend auf ein Trägerelement (1) gelegt wird, worauf das Trägerelement (1) und die Trägerlage (2) samt Muster (3) mit einer Versiegelungsschicht (4) versehen werden, sodass die Trägerlage (2) zwischen dem Trägerelement (1) und der Versiegelungsschicht (4) angeordnet wird, und die Trägerlage (2) aus einem Material besteht, das sich in Kontakt mit dem Material der Versiegelungsschicht (4) auflöst oder transparent wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Trägerlage (2) wasser-, harz-, lack- oder wärmelöslich ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Muster (3) auf der Trägerlage (2) aufgestickt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Trägerlage (2), insbesondere das Vlies, Zellulose, Viskose, synthetische Fasern, thermoplastische Kunststoffe, wie Polyester, Polyvinylalkohol, Polyolefine oder Polyamide umfasst oder aus einem dieser Materialien oder Mischungen davon besteht.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Trägerlage (2) mit dem Trägerelement (1) mithilfe eines vakuumbasierten Einbringungsverfahrens verpresst wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass das vakuumbasierte Einbringungsverfahren das Auflegen einer Membran (7) und einer darüber angeordneten Begrenzungsfolie (8) auf einer die Trägerlage (2) tragenden Seite des Trägerelements (1) und das anschließende Erzeugen eines Vakuums zwischen der Begrenzungsfolie (8) und dem Trägerelement (1) bzw. der Trägerlage (2) umfasst.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Versiegelungsschicht (4) von einem Flüssigkunststoff, bevorzugt einem Harz, Epoxidharz oder einem Lack gebildet wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Versiegelungsschicht (4) mithilfe einer Temperaturbehandlung gehärtet wird, wobei bevorzugt vorgesehen ist, dass sich die Trägerlage (2) während dieser Temperaturbehandlung auflöst bzw. transparent wird.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Trägerelement (1) von einer Matte, bspw. bestehend aus oder umfassend Karbon- oder Glasfasern, insbesondere aus einem Karbonfaser- oder Glasfasergewebe, gebildet wird.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen der Trägerlage (2) und der Versiegelungsschicht (4) eine wasser- oder harzlösliche Schutzfolie (6) angeordnet wird.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich die Trägerlage (2) während des Versehens des Trägerelements (1) mit der Versiegelungsschicht (4) zumindest teilweise auflöst.
12. Dekorationselement, insbesondere hergestellt durch ein Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, umfassend ein Trägerelement (1), eine Versiegelungsschicht (4) sowie ein Muster (3) und gegebenenfalls eine mit dem Muster (3) verbundene Trägerlage (2), insbesondere ein Vlies, wobei das Muster (3) zwischen dem Trägerelement (1) und der Versiegelungsschicht (4) angeordnet ist.
13. Dekorationselement nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Muster (3) ein Stickmuster ist.

14. Dekorationselement nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Versiegelungsschicht (4) durch ein Harz, bevorzugt ein Epoxidharz, gebildet ist.
15. Dekorationselement nach Anspruch 12, 13 oder 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Trägerelement (1) eine Matte ist, bspw. bestehend aus oder umfassend Karbon- oder Glasfasern, insbesondere aus einem Karbonfaser- oder Glasfasergewebe.
16. Dekorationselement nach einem der Ansprüche 12 bis 15, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen dem Muster (3) bzw. der Trägerlage (2) und der Versiegelungsschicht (4) eine wasser- oder harzlösliche Schutzfolie (6) angeordnet ist.
17. Fahrzeug, umfassend zumindest ein Dekorationselement nach einem der Ansprüche 12 bis 16.

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

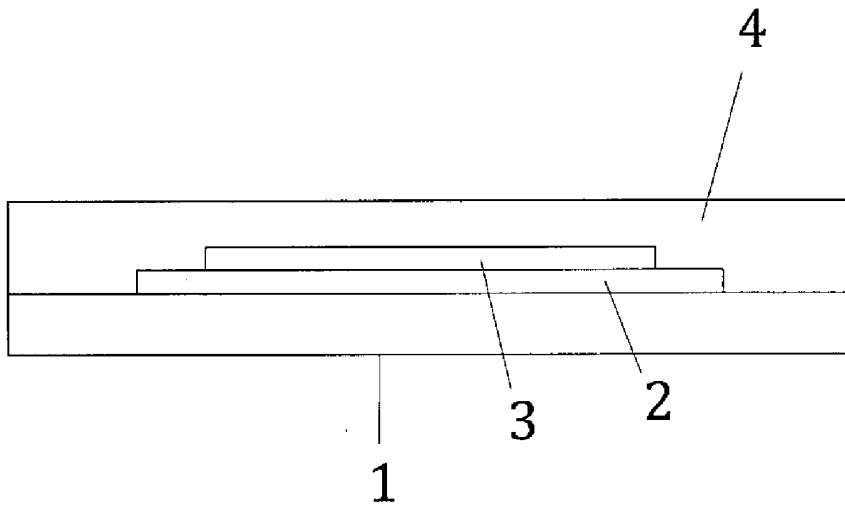


Fig. 1

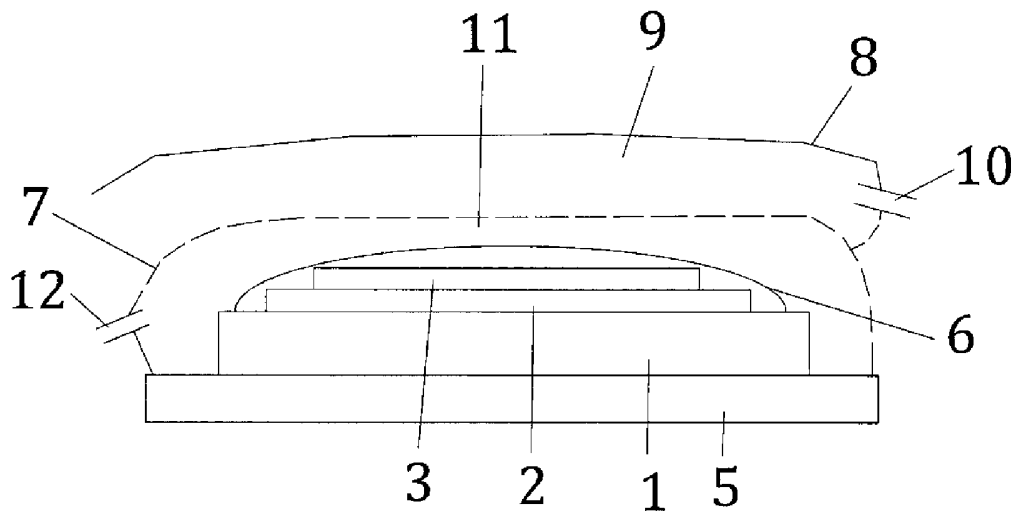


Fig. 2

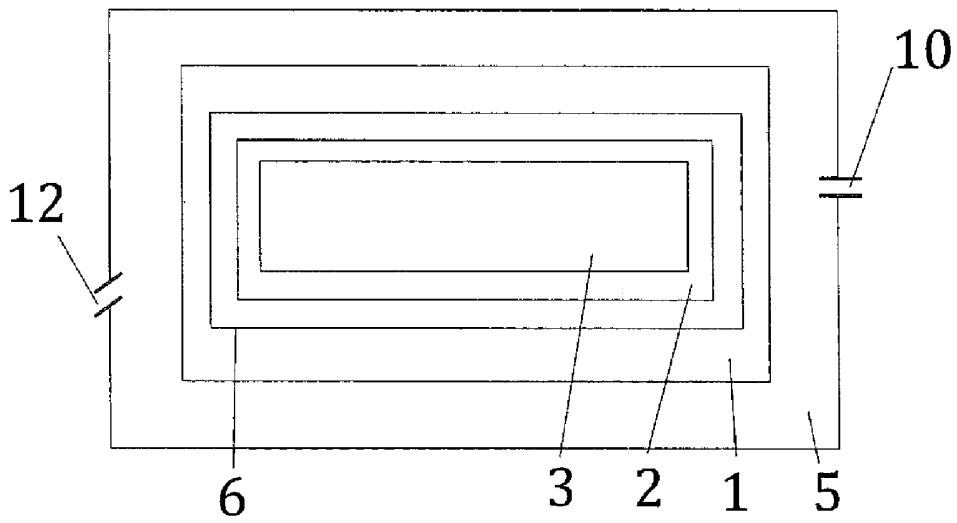


Fig. 3

Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß IPC: B44C 3/02 (2006.01); B29C 45/14 (2006.01); B29C 39/42 (2006.01)
Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß CPC: B44C 3/02 (2013.01); B44C 3/025 (2013.01); B29C 45/14786 (2013.01); B29C 45/14 (2013.01); B29C 39/42 (2013.01)
Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): B44C, B29C
Konsultierte Online-Datenbank: WPIAP, EPODOC, Volltextdatenbanken

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **30.06.2015** eingereichten Ansprüchen **1-17** erstellt.

Kategorie ¹⁾	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	EP 1649999 A2 (FUCHS CHRISTIAN) 26. April 2006 (26.04.2006) Fig. 1-3, [0002], [0008], [0009], [0012], [0013], [0016]- [0025], [0030]-[0032]	12-15, 17
Y	Fig. 1-3, [0002], [0008], [0009], [0012], [0013], [0016]- [0025], [0030]-[0032]	1-11, 16
Y	US 2005164578 A1 (LOFARO CARMELO et al.) 28. Juli 2005 (28.07.2005) [0029]-[0033], [0038], [0039], [0046], [0047]	1-11, 16

Datum der Beendigung der Recherche: 04.05.2016	Seite 1 von 1	Prüfer(in): STEINZ-KRISMANIC Claudia
---	---------------	---

¹⁾ Kategorien der angeführten Dokumente: X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung : der Anmeldegegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden. Y Veröffentlichung von Bedeutung : der Anmeldegegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist.	A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert. P Dokument, das von Bedeutung ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde. E Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), aus dem ein „ älteres Recht “ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). & Veröffentlichung, die Mitglied der selben Patentfamilie ist.
---	---