



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

19

11 Veröffentlichungsnummer:

0 144 976
A2

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84114839.8

51 Int. Cl.⁴: E 06 B 3/48

E 06 B 3/70, B 05 D 1/32

22 Anmeldetag: 06.12.84

30 Priorität: 06.12.83 DE 3344061

71 Anmelder: Marley Werke GmbH
Postfach 1140
D-3050 Wunstorf 1(DE)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.06.85 Patentblatt 85/25

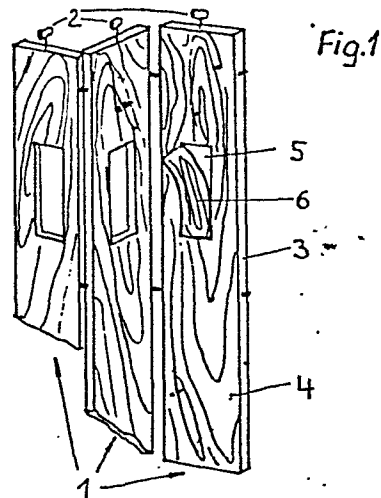
72 Erfinder: Fürtauer, Alois
c/o Marley Werke GmbH Postfach 1140
D-3050 Wunstorf 1(DE)

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR GB LI

74 Vertreter: Glawe, Delfs, Moll & Partner Patentanwälte
Postfach 26 01 62 Liebherrstrasse 20
D-8000 München 26(DE)

54 Türfüllung.

57 Türfüllung, insbesondere Falttürlamelle mit einem oder mehreren lichtdurchlässigen Fenstern, bestehend aus einer tragenden Platte 3 aus lichtdurchlässigem Kunststoff, die auf mindestens einer Seite eine undurchsichtige Abdeckung 4 aufweist, in der das oder die Fenster 5 ausgespart sind. Die Abdeckung 4 besteht aus einem auf die Platte 3 aufgebrachten, zweckmäßigerweise mehrschichtigen Farbbeleg, der im Bereich des Fensters 5 mittels einer abziehbaren Abdeckfolie 6 ausgespart werden kann.



EF 0 144 976 A2

Marley Werke GmbH
3050 Wunstorf 1

Türfüllung

B e s c h r e i b u n g

Die Erfindung betrifft eine Türfüllung, sowie ein
Verfahren zur Herstellung derselben, insbesondere eine
Falttürlamelle, mit einem oder mehreren lichtdurchlässi-
gen Fenstern, bestehend aus einer tragenden Platte aus
5 lichtdurchlässigem Kunststoff, die auf mindestens einer
Seite eine undurchsichtige Abdeckung aufweist, in der das
oder die Fenster ausgespart sind.

Eine derartige Türfüllung ist durch die DE-OS 22 17 681
bekannt. Bei dieser Türfüllung besteht die tragende Platte
10 aus einem unzerbrechlichen, lichtdurchlässigen Kunststoff
wie beispielsweise Acrylharz und ist mit mindestens einer
Verkleidungsplatte aus Holz, Metall oder Kunststoff versehen.

Die Verkleidungsplatte weist zur Bildung von Fenstern
Durchbrüche auf und ist mit der tragenden Platte durch
Schrauben, Nieten, Falzen oder durch Verkleben verbunden.
Ein derartiger Aufbau einer Türfüllung, wie sie vor allem
5 für Eingangstüren od.dgl. verwendet wird, ist sowohl be-
züglich der Materialkosten als auch bezüglich der Her-
stellung aufwendig und teuer.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine einfach und billig
herstellbare Türfüllung mit Fenstern zu schaffen.

10 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch eine Tür-
füllung der eingangs genannten Art gelöst, die dadurch ge-
kennzeichnet ist, daß die Abdeckung aus einem auf die Plat-
te mit Ausnahme des oder der Fenster aufgebrachtten Farb-
belag besteht. Um auf der Kunststoffplatte einen haltbaren
15 Farbbelag zu erzielen, ist dieser zweckmäßigerweise mehr-
schichtig und besteht aus mindestens je einer Grundfarb-
schicht, einer aufgedruckten Dekorschicht und einer Schutz-
lackschicht.

Ein erfindungsgemäßes Verfahren zur Herstellung einer
20 derartigen Türfüllung ist dadurch gekennzeichnet, daß eine
aus transparentem Kunststoff extrudierte Platte in den für
die Fenster bestimmten Bereichen mit einer Abdeckfolie ver-
sehen wird, daß eine oder mehrere Farbschichten, von denen
mindestens eine lichtundurchlässig ist, ganzflächig auf die

Platte aufgebracht werden, und daß dann die Abdeckfolie abgezogen wird. Dieses Verfahren ist wegen seiner Wirtschaftlichkeit und Einfachheit insbesondere für in Massenproduktion herzustellende Falttürlamellen geeignet.

5 Ausführungsformen der erfindungsgemäßen Türfüllung werden anhand der folgenden Figuren im einzelnen beschrieben. Es zeigt :

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines Teils einer Falttür, bestehend aus erfindungsgemäßen Lamellen;

10 Fig. 2 eine Lamelle gemäß Fig. 1 in perspektivischer Ansicht zur Erläuterung der aufgebrauchten Schichten; und

Fig. 3 Lamellen mit verschiedenen Fensterformen und -anordnungen.

15 Die in der Fig. 1 dargestellte Falttür besteht aus mehreren, miteinander gelenkig verbundenen Lamellen 1, die an ihrer Oberseite Rollen 2 aufweisen. Die Falttür läuft mit diesen Rollen 2 in einer nicht dargestellten Schiene. Jede Lamelle 1 besteht aus einer tragenden Platte 3 aus einem transparenten Kunststoff und ist an mindestens einer Seite mit einem undurchsichtigen Farbbelag 4,

20

beispielsweise mit Holzdekor, versehen. Um den Farb-
belag 4 möglichst haltbar zu gestalten, besteht dieser
zweckmäßigerweise aus mehreren Schichten. Die Lamel-
len sind mit Fenstern 5 versehen, in deren Bereich
5 der Farbbelag 4 mittels einer abziehbaren Abdeckfolie 6
entfernt ist.

Zur Herstellung derartiger Lamellen werden die tra-
genden Platten 3 aus einem transparenten Kunststoff ex-
trudiert und in den für das oder die Fenster bestimmten
10 Bereichen mit einer Abdeckfolie 6 versehen. Die so prä-
parierten Platten 3 werden dann an mindestens einer Seite
ganzflächig mit einer Grundfarbschicht 7, mindestens
einer, das Dekor bildenden Farbschicht 8 und einer Schutz-
lackschicht 9 versehen. Die Grundfarbschicht und die das
15 Dekor bildenden Farbschichten können beispielsweise durch
ein Druckverfahren aufgebracht werden. Nach dem Aufbrin-
gen der Schichten 7 bis 9 wird die Abdeckfolie 6 mit den
auf dieser ebenfalls befindlichen Schichten abgezogen,
so daß im Bereich der Abdeckfolie 6 nunmehr ein Fenster 5,
20 bestehend aus dem unbeschichteten Plattenmaterial entsteht.

In der Fig. 3 sind Lamellen mit Beispielen für unter-
schiedliche Fensterformen dargestellt, wie sie durch das
vorstehend beschriebene Verfahren hergestellt werden kön-
nen. So kann die Lamelle aus transparentem Kunststoff le-
25 diglich mit einem Dekorrahmen versehen sein, der ein sich

Über den größten Teil der Lamelle erstreckendes Fenster 5 umrahmt. Es können auch mehrere kleinere Fenster 5a oder 5b in Rechteckform oder mit spitz zulaufenden Enden angeordnet sein. Die tragenden Platten der Lamellen können aus 5 Vollmaterial extrudiert sein; vorzugsweise wird es sich aber um extrudierte Hohlprofile mit versteifenden Innenstegen handeln.

Marley Werke GmbH
3050 Wunstorf 1

Türfüllung

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Türfüllung, insbesondere Falttürlamelle mit einem oder mehreren lichtdurchlässigen Fenstern, bestehend aus einer tragenden Platte aus lichtdurchlässigem Kunststoff, die auf mindestens einer Seite eine undurchsichtige Ab-
- 5 deckung aufweist, in der das oder die Fenster ausgespart sind, dadurch g e k e n n z e i c h n e t , daß die Ab-
- deckung (4) aus einem auf die Platte (3) mit Ausnahme des oder der Fenster (5) aufgebrauchten Farbbelag besteht.
2. Türfüllung nach Anspruch 1 , dadurch g e k e n n -
- 10 z e i c h n e t , daß der Farbbelag mehrschichtig ist und aus mindestens je einer Grundfarbschicht (7), einer aufge-

druckten Dekorschicht (8) und einer Schutzlackschicht (9) besteht.

3. Verfahren zur Herstellung einer Türfüllung nach Anspruch 1 oder 2 , dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
5 daß eine aus transparentem Kunststoff extrudierte Platte (3) in den für die Fenster (5) bestimmten Bereichen mit einer Abdeckfolie (6) versehen wird, daß eine oder mehrere Farbschichten (7, 8), von denen mindestens eine lichtundurchlässig ist, ganzflächig auf die Platte (3) aufgebracht
10 werden, und daß dann die Abdeckfolie (6) abgezogen wird.

Fig. 1

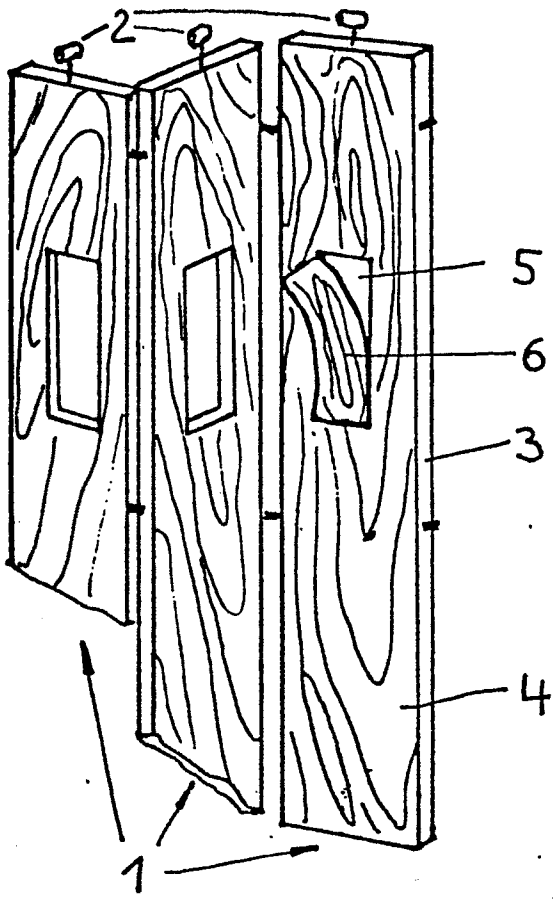


Fig. 2

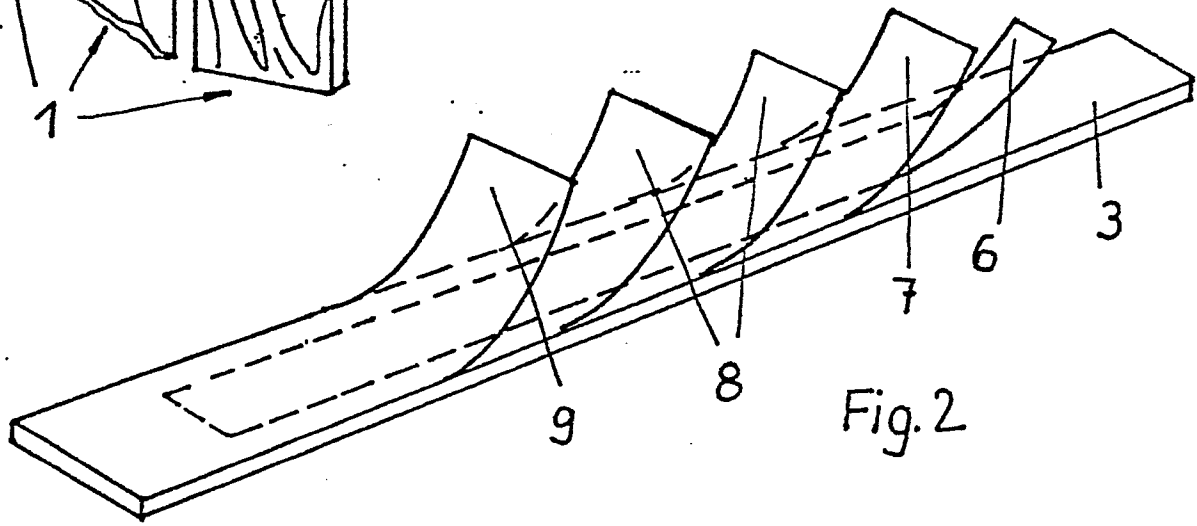


Fig. 3

