



REPUBLIK  
ÖSTERREICH  
Patentamt

(10) Nummer: **AT 411 777 B**

(12)

## PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: A 1047/2001

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: **E04F 13/12**

(22) Anmeldetag: 05.07.2001

(42) Beginn der Patentdauer: 15.10.2003

(45) Ausgabetag: 25.05.2004

(56) Entgegenhaltungen:

CH 256429A DE 2439409A DE 2600916A  
DE 2928323A DE 3929761A

(73) Patentinhaber:

GÖDL ALBIN  
A-4400 STEYR, OBERÖSTERREICH (AT).

(54) VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES FERTIGBAUTEILES AUS BLECH

**AT 411 777 B**

(57) Um oberflächenbeschichtete Bleche vor allem im Baugewerbe vielfältig einsetzen zu können, wird ein Verfahren zum Herstellen eines Fertigbauteils aus Blech vorgeschlagen, wobei auf das Blech eine Oberflächenbeschichtung aus Lack mit eingebettetem, eine Putzstruktur gebenden Füllmittel aufgebracht wird. Um Rohbauteile auf vorteilhafte Weise mit einer Putzstruktur versehen zu können, wird vorgeschlagen, daß Acryllack mit Sand, Kunststoffgranulat, Marmormehl, Holzfasern und/oder Talkum, innig gemischt wird, bevor das entstehende Gemisch auf ein mit dem Gemisch zu beschichtendes, aus Blech gefertigtes Rohbauteil, insbesondere auf Kaminköpfe, Gesimsbleche, Giebelbleche oder Fassadenbleche aufgebracht wird.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen eines Fertigbauteiles aus Blech, wobei auf das Blech eine Oberflächenbeschichtung aus Lack mit eingebettetem, eine Putzstruktur gebenden Füllmittel aufgebracht wird.

Blech ist ein weitverbreiteter Werkstoff, der nicht nur in der Maschinen-, sondern auch in der Bauindustrie Verwendung findet, wobei es vor allem auch in der Bauindustrie bekannt ist, Bleche zum Korrosions- und Witterungsschutz und nicht zuletzt wegen optischer Gründe mit einer Oberflächenbeschichtung zu versehen, die bisher allerdings aus einem glatten Lack- oder Kunststoffauftrag (US 4 132 043 A) besteht, womit die aus diesem Werkstoff hergestellten Bauteile eindeutig als Blechteile erkennbar sind und sich merklich von den übrigen Mauerungsteilen abheben.

Zum Versehen eines Bleches mit einer Putzstruktur ist es bekannt (DE 3 929 761 A), Natursteingranulat auf eine vorlackierte Oberfläche zu streuen, wobei die schweren Steinchen des Granulates in den noch flüssigen Lack einsinken und nach einem Trocknen des Lackes fest in den Lack eingebettet sind. Von Nachteil ist dabei allerdings, daß das Granulat nicht vollständig von Lack umgeben und somit eingefärbt ist, so daß stets ein nachfolgender Bearbeitungsschritt abgeschlossen werden muß, um eine durchgehend einheitliche Oberfläche mit dem Erscheinungsbild einer Putzstruktur zu erhalten.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs geschilderten Art bereitzustellen, daß sich zur Aufbringung einer Oberflächenbeschichtung in Form einer Putzstruktur auf einem Fertigbauteil besonders gut eignet, wobei sich die erfindungsgemäße Oberflächenbeschichtung in möglichst wenigen Arbeitsschritten auf das Blech aufbringen lassen soll und den Eindruck einer Mauerung vermittelt.

Die Erfindung löst diese Aufgabe dadurch, daß Acryllack mit Sand, Kunststoffgranulat, Marmor- mormehl, Holzfasern und/oder Talkum, innig gemischt wird, bevor das entstehende Gemisch auf ein mit dem Gemisch zu beschichtendes, aus Blech gefertigtes Rohbauteil, insbesondere auf Kaminköpfe, Gesimsbleche, Giebelbleche oder Fassadenbleche aufgebracht wird. Erfindungsgemäß wird die Oberflächenbeschichtung somit direkt und als spritzfähiger Feinputz aus Acryllack mit körnigen Füllstoffen auf das Rohbauteil aufgebracht. Dadurch erhält das Fertigbauteil nicht nur das Aussehen eines verputzten Bauteiles, das sich einwandfrei in das Erscheinungsbild eines Mauerwerkes und eines Gebäudes od. dgl. einfügt, sondern auch eine entsprechende Witterungsbeständigkeit und Korrosionsfestigkeit. Je nach gewünschter Oberflächenstruktur besteht die Oberflächenbeschichtung aus einem mit Sand, vorzugsweise Quarzsand, Kunststoffgranulat, Marmor- mohl, Holzfasern, Sägespänen und/oder Talkum, versetzten Acryllack, so daß die Putzschicht beliebig an ein jeweils gewünschtes Erscheinungsbild angepaßt werden kann.

Das nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte, putzbeschichtete Blech kann plattenförmig als Fassadenverkleidung od. dgl. eingesetzt werden. Es eignet sich hervorragend zur Herstellung von Fertigbauteilen, wie Kaminköpfen, Gesimsbleche, Giebelbleche, Fassadenabdeckungen, Gaupenverkleidungen, Einfassungs- und Zierelementen im Fassaden- und Mauerungsbereich u. dgl.. Diese Fertigbauteile können wie übliche Blechteile versetzt und montiert werden, bieten aber am fertigen Bauwerk den naturgetreuen Eindruck eines mitgemauerten Bauteiles. Dabei wird der zusätzliche Vorteil erreicht, daß die beschichteten Blechbauteile im Vergleich zu den gemauerten Bauteilen besonders widerstandsfähig und wetterfest sind und es auch in ausge- setzten Positionen keine Putzabplatzungen und andere Witterungsschäden gibt.

Grundsätzlich können alle Metallbleche als Rohmaterial verwendet werden, doch zweckmäßi- gerweise wird die Putzschicht auf ein Aluminium- und/oder ein Stahlblech beispielsweise auch verzinktes oder Edelstahlblech aufgebracht, wodurch sich vor allem leichtgewichtige und doch entsprechend stabile und widerstandsfähige Fertigbauteile herstellen lassen, die schwierige- keitslos auch händisch versetzt werden können. Wird eine an das verwendete Blech angepaßter Lack, wie beispielsweise Aluminium- oder Edelstahlack verwendet, ergibt sich die gewünschte hohe Haftung am Blech auch ohne Verwendung eines Haftgrundes zwischen Blech und Putzschicht.

Zum Herstellen eines Fertigbauteiles wird das Blech zuerst zu einem Rohbauteil verarbeitet und dann vor dem Oberflächenbeschichten in an sich bekannter Weise gereinigt und oberflächig aufgeraut, so daß eine durch die Bearbeitung ungefährdete und beschädigungsfreie Beschich- tungsoberfläche gewährleistet wird. Das Reinigen und Aufrauen läßt sich in ein oder zwei Schrit- ten durch ein Entfetten und ein Anschleifen der Blechoberfläche erreichen. Dadurch entsteht auf rationale Weise die gewünschte Putzbeschichtung mit einer entsprechend hohen Haftung am

Blech. Alternativ dazu kann das Blech vor der Verarbeitung zu einem Rohbauteil oberflächlich aufgeraut und vor dem Oberflächenbeschichten in an sich bekannter Weise gereinigt werden, was ebenfalls eine gute Haftung der Putzbeschichtung am Blech gewährleistet, aber den Aufrauhvorgang wesentlich vereinfacht, da dieser Verfahrensschritt bereits am Rohblech, also vor dem Formen zum Rohbauteil durchgeführt wird.

**PATENTANSPRÜCHE:**

1. Verfahren zum Herstellen eines Fertigbauteiles aus Blech, wobei auf das Blech eine Oberflächenbeschichtung aus Lack mit eingebettetem, eine Putzstruktur gebenden Füllmittel aufgebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß Acryllack mit Sand, Kunststoffgranulat, Marmormehl, Holzfasern und/oder Talkum, innig gemischt wird, bevor das entstehende Gemisch auf ein mit dem Gemisch zu beschichtendes, aus Blech gefertigtes Rohbauteil, insbesondere auf Kaminköpfe, Gesimsbleche, Giebelbleche oder Fassadenbleche aufgebracht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Blech vor dem Oberflächenbeschichten in an sich bekannter Weise gereinigt und oberflächlich aufgeraut wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Blech vor der Verarbeitung zu einem Rohbauteil zuerst oberflächlich aufgeraut und vor dem Oberflächenbeschichten in an sich bekannter Weise gereinigt wird.

**KEINE ZEICHNUNG**