

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
24. Februar 2011 (24.02.2011)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2011/020809 A2

(51) Internationale Patentklassifikation:
F25D 23/04 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2010/061880

(22) Internationales Anmeldedatum:
16. August 2010 (16.08.2010)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2009 028 784.1
21. August 2009 (21.08.2009) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **BSH BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄ-
TE GMBH** [DE/DE]; Carl-Wery-Str. 34, 81739 Mün-
chen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **FRONMÜLLER, An-
drea** [DE/DE]; Karlstraße 87, 89547 Gerstetten (DE).
FINK, Jürgen [DE/DE]; Karlstraße 87, 89547 Gerstetten
(DE). **PFISTER, Bernd** [DE/DE]; Antoniusweg 18,
89079 Ulm (DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: **BSH BOSCH UND SIE-
MENS HAUSGERÄTE GMBH**; 83 01 01, 81701 Mün-
chen (DE).

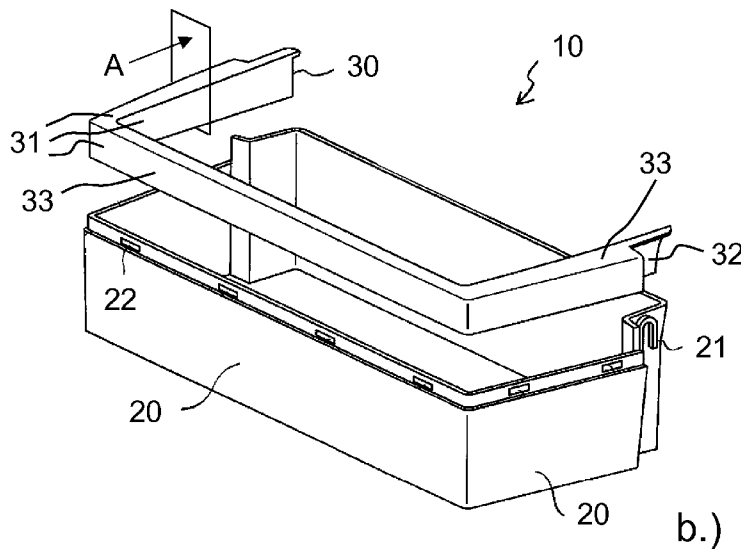
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,
GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN,
KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA,
MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG,
NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ,
UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD,
RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY,
CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS,
IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO,
SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DECORATIVE ELEMENT FOR A REFRIGERATION DEVICE

(54) Bezeichnung : DEKORELEMENT FÜR EIN KÄLTEGERÄT



b.)

Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a decorative element (30) for a refrigeration device, in particular for a household refrigeration device. Said decorative element (30) comprises at least one decorative surface which is embodied on a support material. Said decorative surface is at least partially covered with a decorative film which is bonded to the support material. The invention also relates to set of said type of decorative elements (30) and to a method for producing said type of decorative elements (30). The invention further relates to a refrigeration device comprising at least one decorative element (30) of said type.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Dekorelement (30) für ein Kältegerät, insbesondere für ein Haushaltskältegerät. Das Dekorelement (30) umfasst wenigstens eine Dekorfläche, die auf einem Trägermaterial ausgebildet ist, wobei die Dekorfläche zumindest bereichsweise mit einer Dekorfolie versehen ist, welche mit dem Trägermaterial stoffschlüssig verbunden ist. Die Erfindung betrifft ferner einen Satz solcher Dekorelemente (30), sowie ein

Verfahren zur Herstellung solcher Dekorelemente (30). Die Erfindung betrifft auch ein Kältegerät umfassend wenigstens ein solches Dekorelement (30).



Veröffentlicht:

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts (Regel 48 Absatz 2 Buchstabe g)*

5

Dekorelement für ein Kältegerät

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Dekorelement für ein Kältegerät. Die Erfindung betrifft ferner einen Satz solcher Dekorelemente, sowie ein Verfahren zur Herstellung solcher Dekorelemente. Die Erfindung betrifft auch ein Kältegerät umfassend ein solches Dekorelement.

Zur Differenzierung unterschiedlicher Baureihen und/oder Gerätetypen, die von einem Hersteller von Kältegeräten gefertigt werden, ist es bekannt, unterschiedliche Dekorelemente einzusetzen. Aus der DE 101 17 763 A1 ist z.B. ein Abstellbehälter zur Befestigung an der Türinnenseite eines Kältegeräts bekannt, der aus einem Behälterkorpus und einer separat gefertigten Dekorblende aufgebaut ist, wobei die Dekorblende an einer Sichtseite des Abstellbehälters angeordnet ist. Der Behälterkorpus kann bei einer Vielzahl von Baureihen und/oder Gerätetypen in völlig identischer Form zum Einsatz kommen, während eine Anpassung an ein gewünschtes Erscheinungsbild mittels der Dekorblende erfolgt. Hieraus resultieren Einspareffekte. Allerdings erweist sich auch das Herstellen unterschiedlicher Dekorelemente nach heutigem Stand der Technik als relativ invest- und kostenintensiv, da z.B. jeweils spezifisch benötigte Produktionswerkzeuge und/oder Produktionsabläufe erforderlich sind.

Die Aufgabe der Erfindung ist es, kostengünstige Möglichkeiten zur Differenzierung unterschiedlicher Baureihen und/oder Gerätetypen bei Kältegeräten aufzuzeigen.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Dekorelement gemäß dem Anspruch 1. Die Aufgabe wird ferner gelöst durch einen Satz bestehend aus mehreren solcher Dekorelemente, ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Dekorelements und durch ein Kältegerät umfassend ein solches Dekorelement, gemäß den nebengeordneten Ansprüchen. Vorteilhafte und bevorzugte Weiterbildungen sind Gegenstand der jeweils abhängigen Ansprüche.

Die Lösung der Aufgabe gelingt mit einem Dekorelement für ein Kältegerät, insbesondere für ein Haushaltskältegerät, umfassend wenigstens eine Dekorfläche die auf einem

5 Trägermaterial ausgebildet ist, wobei die Dekorfläche zumindest bereichsweise mit einer Dekorfolie versehen ist, welche mit dem Trägermaterial stoffschlüssig verbunden ist. Bei einem solchen Dekorelement kann es sich z.B. um eine Dekorblende, eine Dekorplatte, einen Dekorrahmen, eine Dekorleiste, einen Dekorbesatz, eine Dekorkante oder dergleichen handeln. Ein solches Dekorelement wird an einer übergeordneten
10 Baueinheit eines Kältegeräts befestigt, wie z.B. an einem Abstellbehälter bzw. einem Kühlgutabstellfach. Das Dekorelement ist bevorzugt einstückig ausgebildet. Die Dekorfläche befindet sich, bzgl. einer Einbaulage, zumindest auf einer sichtbaren Seite des Dekorelements. Ein Dekorelement kann eine oder mehrere Dekorflächen aufweisen. Eine Dekorfläche kann bereichsweise, damit sind auch mehrere getrennte oder
15 miteinander verbundene Flächenabschnitte gemeint, oder vollständig mit einer Dekorfolie versehen sein. Auch können mehrere, unterschiedliche Dekorfolien vorgesehen sein. Unter einer stoffschlüssigen Verbindung zwischen der Dekorfolie und dem Trägermaterial wird z.B. eine chemische Verbindung und/oder ein Mikroformschluss verstanden. Insbesondere wird hierunter keine Klebeverbindung verstanden, welche im Wesentlichen
20 auf Adhäsionskräften beruht.

Eine Dekorfolie weist auf ihrer Sichtseite ein Dekor auf, welches z.B. über die Farbe, Musterung und/oder Oberflächenstruktur bestimmt ist. Bei der Herstellung der erfindungsgemäßen Dekorelemente ist es möglich, auf unterschiedliche Folienmaterialien
25 zurückzugreifen. In vorteilhafter Weise können damit über einen einfach handhabbaren Folienwechsel in kürzester Zeit verhältnismäßig kostengünstige Dekorelemente mit unterschiedlichem Dekor bereitgestellt werden. Ein weiterer Vorteil ist, dass die Dekorfolien mit diversen Effektoberflächen bereitgestellt werden können.

30 Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform ist die Dekorfolie eine Kunststofffolie, insbesondere aus farbigem oder Metallic-Kunststoff. Ein Metallic-Kunststoff kann z.B. durch Mischen von Kunststoffmasse mit feinen Metallteilchen hergestellt werden. Eine derartige Kunststofffolie weist den Vorteil auf, dass sie kostengünstig herstellbar ist und sich z.B. beim Herstellen des Dekorelements durch Spritzgießen stoffschlüssig mit dem
35 Trägermaterial verbindet. Ferner kann Kunststofffolie in verschiedenen Designs hergestellt werden, insbesondere in verschiedenen Farben oder Metallic-Dekors. Ferner kann eine Kunststofffolie zur Herstellung des Dekorelements beispielsweise durch

- 5 Tiefziehen leicht zu einem der Form der Dekorfläche entsprechenden Konturteil umgeformt werden.

Gemäß einer anderen Ausführungsform ist vorgesehen, dass die Dekorfolie eine mehrschichtige Laminatfolie ist, deren oberste Schicht eine Dekorschicht und/oder eine Dekorschutzschicht ist. Unter einer Laminatfolie wird eine mehrlagige Dekorfolie

- 10 verstanden, die z.B. durch Verpressen und/oder Verkleben mindestens zweier Lagen gleicher oder verschiedener Materialien gebildet ist.

Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung ist vorgesehen, dass die Dekorfolie eine Edelstahl- oder Aluminiumfolie ist oder eine Edelstahl- oder Aluminiumschicht als

- 15 Dekorschicht aufweist. Alternativ kann die Dekorfolie auch eine metallische Oberfläche, insbesondere eine Aluminiumoberfläche oder Edelstahloberfläche (ggf. auch Goldoberfläche), imitieren. Dies bietet den Vorteil, dass sich eine solche Oberfläche beim Berühren weniger unangenehm kalt anfühlt, als eine echte Metalloberfläche.

- 20 Gemäß einer anderen bevorzugten Weiterbildung ist vorgesehen, dass die Dekorfolie eine Holzdekorfolie ist oder eine Holzdekorschicht aufweist. Mittels eines Holzdekors kann eine sehr hochwertige Anmutung erzielt werden.

Das Trägermaterial ist beispielsweise ein Kunststoffmaterial und insbesondere ein schlag- und/oder kältefestes Kunststoffmaterial. Dies erlaubt eine einfache Herstellung des

- 25 Dekorelements durch Spritzgießen. Insbesondere ist vorgesehen, dass das Kunststoffmaterial ein Acrylnitril-Butadien-Styrol-Kunststoffmaterial (ABS-Kunststoff) ist. ABS wird aus den drei unterschiedlichen Monomerarten Acrylnitril, Butadien und Styrol hergestellt. Die Mengenverhältnisse können dabei von 15–35 % Acrylnitril, 5–30 % Butadien und 40–60 % Styrol variieren.

Vorzugsweise ist vorgesehen, dass das Dekorelement gleichfalls ein Funktionselement ist, welches an der Außenseite des Kältegeräts oder in einem gekühlten Innenraum des Kältegeräts anordenbar ist. Hierzu wird das Dekorelement an einer korrespondierenden,

- 35 übergeordneten Baueinheit des Kältegeräts, oder am Kältegerät selbst, befestigt. Die Befestigung erfolgt z.B. durch Aufstecken, Aufclipsen, Aufrastern und/oder Festkleben. Insbesondere ist vorgesehen, dass es sich bei dem Dekorelement um ein Griffelement für ein Kühlgutabstellfach handelt, das für den gekühlten Innenraum des Kältegeräts

- 5 vorgesehen sind. Insbesondere ist auch vorgesehen, dass es sich bei dem Dekorelement um einen Dekorrahmen oder eine Dekorblende für ein solches Kühlgutabstellfach handelt. Ein Kühlgutabstellfach ist z.B. ein Türabsteller zur Befestigung an der Innenseite der Kältegerätetür, eine Obst- und/oder Gemüseschale, eine Schublade oder dergleichen.
- 10 Die Lösung der Aufgabe gelingt ferner mit einem Satz bestehend aus mehreren erfindungsgemäßen Dekorelementen, wobei die Dekorelemente bzw. deren Dekorfolien ein unterschiedliches Dekor (s.o.) aufweisen und jeweils mit einer gleichen, übergeordneten Baueinheit eines Kältegeräts, oder mit dem Kältegerät selbst, verbindbar sind. Bevorzugt ist vorgesehen, dass die Dekorelemente derart gestaltet sind, dass diese
- 15 auswechselbar an der übergeordneten Baueinheit befestigt werden können. Die Idee hierbei ist ein modulares Design, das lediglich über die Dekorelemente bei einer ansonst gleichen Baueinheit bestimmt wird. Sowohl für die Herstellung der Baueinheiten, wobei es sich insbesondere um ein Kühlgutabstellfach (s.o.) handelt, als auch für die Herstellung der Dekorelemente genügt jeweils ein Werkzeugsatz, was Werkzeugkosten einspart und
- 20 damit Stückkosten senkt.

Die Lösung der Aufgabe gelingt ferner mit einem Verfahren zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Dekorelements, umfassend die folgenden Schritte:

- Auswahl einer Dekorfolie mit einem gewünschten Dekor (s.o.);
- 25 - Umformen dieser Dekorfolie zu einem der Form der Dekorfolie entsprechenden Konturteil;
- Zuschneiden bzw. Trimmen des Konturteils; und
- Hinterspritzen des Konturteils mit einem Trägermaterial, bevorzugt einem Kunststoffmaterial und insbesondere einem ABS-Kunststoffmaterial.

30

- Das Umformen der zunächst ebenen Dekorfolie zu einem durch räumliche Formgebung definierten Konturteil erfolgt insbesondere durch Tiefziehen und/oder Thermoformen in einem entsprechenden Werkzeug. Das Hinterspritzen des Konturteils erfolgt ebenfalls in einem entsprechenden Werkzeug, in welches das zugeschnittene bzw. getrimmte
- 35 Konturteil manuell oder maschinell eingelegt wird und nach dem Schließen des Werkzeugs die Hinterspritzung mittels eines verflüssigten, geeigneten Trägermaterials, insbesondere eines ABS-Kunststoffmaterial, erfolgt. Dadurch wird die Dekorfolie in einem Arbeitsschritt fest, im Sinne von stoffschlüssig, mit dem Trägermaterial verbunden. Ein

- 5 Klebevorgang entfällt somit. Anschließend kann das fertig hergestellte Dekorelement aus dem Werkzeug entnommen werden. Ein Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens ist darin zu sehen, dass die Dekorelemente kostengünstig mit verschiedenen Dekoren produziert werden können, wozu nur die Dekorfolie gewechselt werden muss, was quasi bei jedem Herstellungsdurchgang erfolgen kann. Weitere Vorteile liegen z.B. in sehr
- 10 geringen Ausschussraten und in verhältnismäßig einfachen bzw. geringkomplexen Werkzeuggestaltungen. Die Verwendung eines Verfahrens zum Hinterspritzen von Dekorfolien zur Herstellung von Dekorelementen für Kältegeräte ist aus dem Stand der Technik nicht bekannt.
- 15 Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung ist vorgesehen, dass die Dekorfolie vor dem Umformen bedruckt wird, wozu sich insbesondere ein Siebdruckverfahren eignet. Die sich einstellende Oberfläche zeichnet sich, insbesondere im Vergleich zu einer lackierten Oberfläche, durch Brillanz und Tiefenwirkung aus, zudem können kostengünstig spezielle Oberflächeneffekte, wie z.B. ein Metalliceffekt, realisiert werden. Auch sind Schrift-, Bild-
- 20 und Symboldarstellungen oder dergleichen realisierbar.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann weitere, im Einzelnen nicht näher erläuterte Schritte oder Zwischenschritte umfassen, wie z.B. einen Transport oder ein Zwischenlagern der umgeformten Konturteile, um z.B. den Herstellungsvorgang zeitlich

25 und räumlich zu zergliedern.

Die Lösung der Aufgabe gelingt ferner mit einem Kältegerät oder mit einer Baueinheit, wie insbesondere einem Kühlgutabstellfach, für ein Kältegerät, umfassend wenigstens ein erfindungsgemäßes Dekorelement und/oder ein nach dem erfindungsgemäßen Verfahren

30 hergestelltes Dekorelement. Dies schließt auch die Verwendung eines Satzes mehrerer Dekorelemente bei der Herstellung und/oder Montage mitein, aus dem z.B. das ein Dekorelement mit dem gewünschten Design ausgewählt wird. Ein solches Kältegerät ist bevorzugt ein Haushaltskältegerät, wie insbesondere ein Kühlschrank, ein Tiefkühlschrank oder ein Weinlagerschrank.

35

Weite Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden, beispielhaften Beschreibung unter Bezugnahme auf die beigefügten Zeichnungen. In diesen zeigen:

5

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines Kühlgutabstellfachs für ein Kältegerät;

Fig. 2 einen Schnitt durch ein erfindungsgemäßes Dekorelement; und

10 Fig. 3 ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Herstellen eines erfindungsgemäßen Dekorelements in einer schematischen Übersicht.

Fig. 1a zeigt in einer perspektivischen Darstellung ein Kühlgutabstellfach 10, wobei es sich um einen Türabsteller handelt, der an der Innenseite einer Kältegerätetür befestigbar
15 ist, und der dem Abstellen von Flaschen, Tetrapacks und/oder Kleinkühlgut dient, die hierüber im gekühlten Innenraum eines Kältegeräts anordenbar sind. Das Kühlgutabstellfach 10 weist einen Grundkörper bzw. Korpus 20 auf, der von oben beschickt wird und der mittels von Befestigungseinrichtungen 21 an der Innenseite der Kältegerätetür lösbar befestigt werden kann. Am Grundkörper 20 ist ein als
20 Rahmenelement ausgebildetes Dekorelement 30 angeordnet, welches von oben auf die vordere und die seitlichen Begrenzungsflächen des Grundkörpers 20 aufgesteckt wird. Die Befestigung erfolgt mittels mehrerer nicht sichtbarer Rastnasen am Dekorelement 30, die in korrespondierende Rastvertiefungen 22 im Grundkörper 20 eingreifen, wie in Fig. 1b gezeigt.

25

Das Dekorelement 30 weist mehrere sichtbare Dekorflächen auf, die mit 31 bezeichnet sind. Mittels dieser Dekorflächen 31 kann das Dekorelement 30 an bestimmte Baureihen und/oder Gerätetypen angepasst werden, was durch Wechsel des Dekors erfolgt. Hierzu ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass eine Dekorfläche 31 zumindest bereichsweise mit
30 einer Dekorfolie 33 versehen ist, welche auf einem Trägermaterial 32 stoffschlüssig angeordnet ist. Dies wird nachfolgend anhand der Fig. 2 erläutert.

Fig. 2a zeigt einen Schnitt durch das Dekorelement 30 gemäß der in Fig. 1b gezeigten Schnittfläche mit Blickrichtung A. Das Dekorelement 30 ist im Querschnitt U-förmig und
35 weist beispielhaft zwei unterschiedlich lange Schenkel auf. Im Wesentlichen ist das Dekorelement 30 aus einem Trägermaterial 32 gebildet, wobei es sich insbesondere um ein ABS-Kunststoffmaterial handelt. Das Dekorelement 30 ist auf den sichtbaren

- 5 Dekorflächen mit einer Dekorfolie 33 beschichtet ist, wobei zwischen dem Trägermaterial 32 und der Dekorfolie 33 eine stoffschlüssige Verbindung besteht, wie oben erläutert.

Fig. 2b zeigt eine alternative Ausführungsform, bei welcher die Dekorfolie 33 als mehrlagige Laminatfolie ausgebildet ist, welche beispielhaft eine Trägerschicht 33a, eine
10 Dekorschicht 33b und eine Schutzschicht 33c umfasst.

Fig. 3 zeigt das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Dekorelements 30 gemäß einer bevorzugten Ausführungsvariante in einer schematischen Übersicht. Das Verfahren umfasst sechs Schritte I bis VI, wobei auch nicht gezeigte und
15 nachfolgen nicht erläuterte Schritte oder Zwischenschritte umfasst sein können. Das Verfahren beginnt im Schritt I mit der Auswahl einer Dekorfolie. Auswahlkriterien sind das Dekor und/oder die physikalische Beschaffenheit. Im Schritt II erfolgt das Umformen der Dekorfolie in einem entsprechenden ersten Werkzeug von einem ebenen Zustand zu einem dem Dekorelement entsprechenden Konturteil mit einer räumlichen Formgebung.
20 Anschließend erfolgt im Schritt III das Zuschneiden des Konturteils. Gemäß einer alternativen Ausführungsvariante kann auch zunächst ein Zuschneiden der Dekorfolie und anschließend ein Umformen erfolgen. Im Schritt IV wird das Konturteil in ein entsprechendes zweites Werkzeug eingelegt und hierin im Schritt V mit dem Trägermaterial hinterspritzt. Anschließend erfolgt ein Aushärten und/oder Abkühlen des
25 Trägermaterials im zweiten Werkzeug oder außerhalb des zweiten Werkzeugs. Für dieses Verfahren sind zahlreiche Abwandlungen und Alternativen möglich, die hier mit umfasst sein sollen.

5

PATENTANSPRÜCHE

1. Dekorelement (30) für ein Kältegerät, insbesondere für ein Haushaltskältegerät, umfassend wenigstens eine Dekorfläche (31) die auf einem Trägermaterial (32) ausgebildet ist, wobei die Dekorfläche (31) zumindest bereichsweise mit einer
10 Dekorfolie (33) versehen ist, welche mit dem Trägermaterial (32) stoffschlüssig verbunden ist.
2. Dekorelement (30) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Dekorfolie (33) eine Kunststoffolie ist, insbesondere aus farbigem oder Metallic-Kunststoff.
- 15 3. Dekorelement (30) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Dekorfolie (33) eine mehrschichtige Laminatfolie ist, deren oberste Schicht (33c) eine Dekorschicht und/oder eine Dekorschutzschicht ist.
- 20 4. Dekorelement (30) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Dekorfolie (33) eine Edelstahl- oder Aluminiumfolie ist oder eine Edelstahl- oder Aluminiumschicht als Dekorschicht aufweist.
- 25 5. Dekorelement (30) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Dekorfolie (33) eine Holzdekorfolie ist oder eine Holzdekorschicht aufweist.
6. Dekorelement (30) nach einem der vorausgehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägermaterial (32) ein Kunststoffmaterial und insbesondere ein schlag- und/oder kältefestes Kunststoffmaterial ist.
- 30 7. Dekorelement (30) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Kunststoffmaterial ein Acrylnitril-Butadien-Styrol-Kunststoffmaterial ist.
8. Dekorelement (30) nach einem der vorausgehenden Ansprüche, dadurch
35 gekennzeichnet, dass dieses gleichfalls ein Funktionselement ist, welches an der Außenseite des Kältegeräts oder in einem gekühlten Innenraum des Kältegeräts

- 5 anordenbar ist.
9. Dekorelement (30) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass dieses ein Griffelement für ein Kühlgutabstellfach (10), insbesondere für einen Türabsteller oder eine Schale, ist.
- 10
10. Dekorelement (30) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass dieses ein Dekorrahmen oder eine Dekorblende für ein Kühlgutabstellfach (10), insbesondere für einen Türabsteller, ist.
- 15 11. Satz bestehend aus mehreren Dekorelementen (30) gemäß einem der vorausgehenden Ansprüche, wobei die Dekorelemente (30) ein unterschiedliches Dekor aufweisen und mit jeweils einer gleichen, übergeordneten Baueinheit eines Kältegeräts verbindbar sind.
- 20 12. Verfahren zur Herstellung eines Dekorelements (30) für ein Kältegerät gemäß einem der vorausgehenden Ansprüche, umfassend die folgenden Schritte:
- Auswahl einer Dekorfolie (33) mit einem gewünschten Dekor;
 - Umformen dieser Dekorfolie (33) zu einem der Form der Dekorfläche entsprechenden Konturteil;
 - 25 - Zuschneiden des Konturteils; und
 - Hinterspritzen des Konturteils mit dem Trägermaterial.
13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Dekorfolie (33) vor dem Umformen bedruckt wird, insbesondere mittels eines Siebdruckverfahrens.
- 30
14. Kältegerät, insbesondere Haushaltskältegerät, umfassend wenigstens ein Dekorelement (30) gemäß einem der Ansprüche 1 bis 10 und/oder wenigstens ein nach dem Verfahren gemäß Anspruch 12 oder 13 hergestelltes Dekorelement (30).

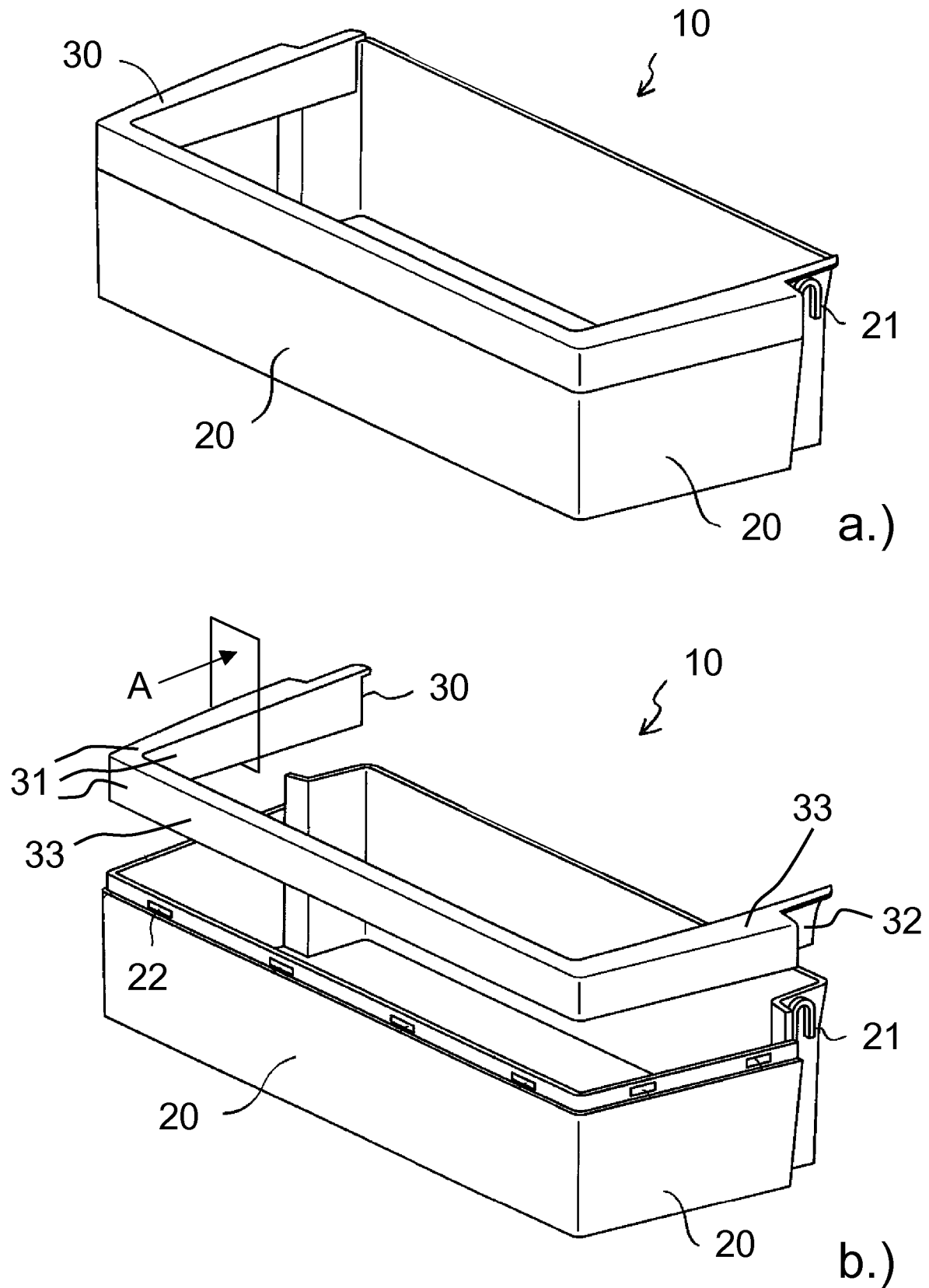


Fig. 1

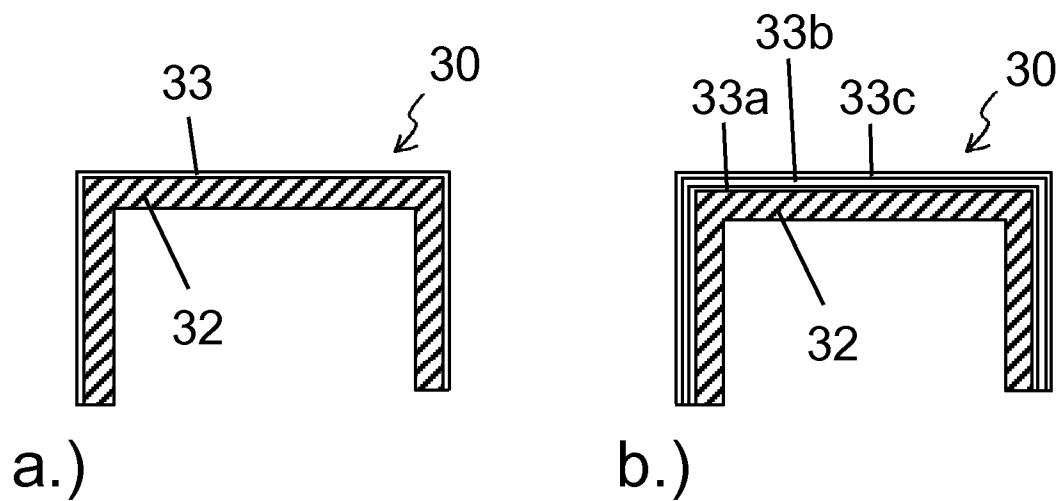


Fig. 2

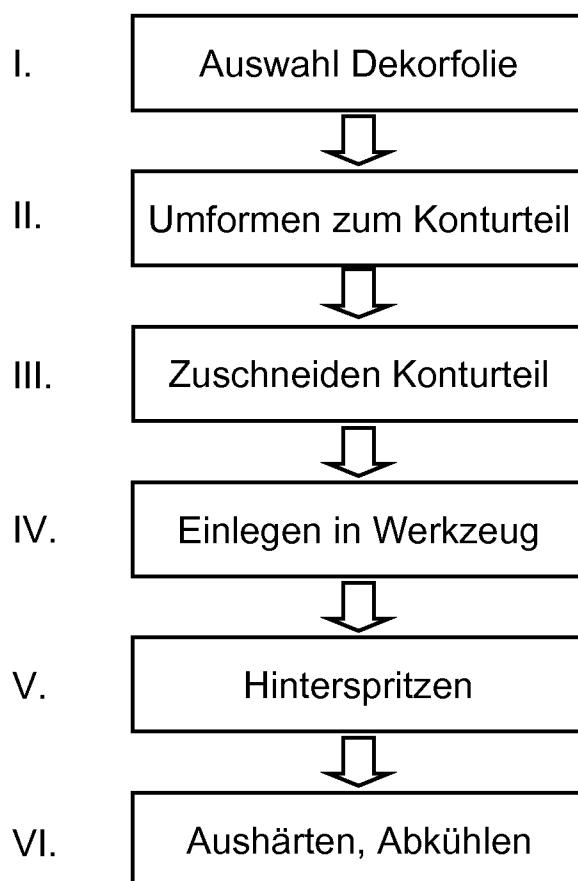


Fig. 3