

(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
15. Januar 2009 (15.01.2009)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2009/007055 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:
B01D 39/16 (2006.01) **A47L 9/14** (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2008/005444

(22) Internationales Anmeldedatum:
3. Juli 2008 (03.07.2008)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
07013312.9 6. Juli 2007 (06.07.2007) EP

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **EUROFILTERS HOLDING N.V.** [BE/BE]; Lieven
Gevaertlaan 21, B-3900 Overpelt (BE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **SCHULTINK, Jan**
[NL/BE]; Lieven Gevaertlaan 21, B-3900 Overpelt (BE).
SAUER, Ralf [DE/BE]; Lieven Gevaertlaan 21, B-3900
Overpelt (BE).

(74) Anwalt: **HÖFFE, Moritz**; Grünecker, Kinkeldey, Stock-
mair & Schwanhäusser, Leopoldstrasse 4, 80802 München
(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, 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, PG,
PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM,
ST, SV, SY, 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, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,
BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen
eintreffen

(54) Title: VACUUM-CLEANER FILTER BAG

(54) Bezeichnung: STAUBSAUGERFILTERBEUTEL

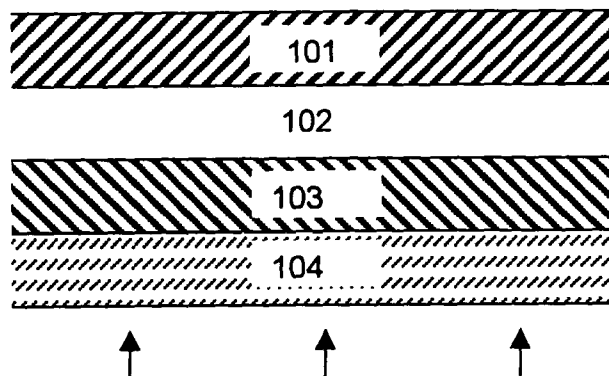


Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a vac-
uum-cleaner filter bag having a composite material
arrangement comprising a first layer made of a netting
or a perforated sheet with an air-permeability level
of at least 10,000 l/(m² s), and also comprising a first
fibre layer which is made of man-made fibres and/or
vegetable fibres and is connected to one side of the
first layer.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft einen
Staubsaugerfilterbeutel mit einem Materialverbund um-
fassend eine erste Lage aus einem Netz oder einer ge-
lochten Folie mit einer Luftdurchlässigkeit von wenigst-
ens 10000 l/(m² s), eine erste Faserlage aus Chemiefas-
ern und/oder pflanzlichen Fasern, die mit einer Seite
der ersten Lage verbunden ist.

WO 2009/007055 A1

Staubsaugerfilterbeutel

Die Erfindung betrifft einen Staubsaugerfilterbeutel mit einem Materialverbund, insbesondere einen Wegwerfstaubsaugerbeutel.

Bei Staubsaugerfilterbeuteln geht die Entwicklung dahin, die Abscheideleistung und gleichzeitig die Standzeit zu erhöhen. Zu diesem Zweck weisen herkömmliche Staubsaugerfilterbeutel *im Allgemeinen eine Beutelwand aus mehreren Filtermateriallagen* auf. Bei den Filtermateriallagen handelt es sich beispielsweise um Lagen aus Filterpapier oder Vliesstoff. Die verschiedenen Lagen erfüllen unterschiedliche Anforderungen. Neben den Lagen, die für die Abscheideleistung zuständig sind, können auch Lagen vorhanden sein, die die Standzeit (Staubspeicherkapazität) des Filterbeutels erhöhen, sowie Lagen, die eine Schutzfunktion erfüllen (beispielsweise Prallschutz). Darüber hinaus sind Lagen notwendig, die dem Filterbeutel Stabilität verleihen, ohne die Gebrauchseigenschaften zu verschlechtern.

Verschiedene mögliche Filterstrukturaufbauten sind beispielsweise in der EP 0 960 645 beschrieben, bei denen in Luftströmungsrichtung eine Grobfilterlage vor einer Feinfilterlage angeordnet ist, so dass größere Partikel von der Grobfilterlage aufgehalten und kleinere Partikel in der Feinfilterlage eingelagert werden können. Die bisher eingesetzten Schutz- und Verstärkungslagen sind zwar in der Lage, dem Beutel die gewünschte Berstfestigkeit zu verleihen oder auch empfindliche Filterlagen vor Abrasion durch die auftreffenden Partikel zu schützen, haben aber auch Nachteile. Die Luftdurchlässigkeit des Filterbeutels und damit die maximale Saugleistung des Staubsaugers wird reduziert. Um empfindliche Lagen des Beutelmaterials (z. B. eine Meltblownlage) zu schützen, müssen relativ dichte Schutzlagen eingesetzt werden, die selber dazu neigen, durch Hausstaub zu verstopfen. Einige der klassischerweise eingesetzten Verstärkungs- oder Schutzlagen wie Papier sind nicht schweißbar und eignen sich daher nicht für die Verwendung in modernen Kunststoffvliesbeuteln.

Aus der DE 202 09 923 ist ein Staubfilterbeutel bekannt, der eine gelochte Innenlage in Form einer perforierten Folie oder eines Netzes aufweist. Diese gelochte Innenlage dient dazu, nachfolgende Filterlagen vor scharfkantigen Partikeln zu schützen, die im Quer-

schnitt größer als 100 µm sind. Zu diesem Zweck haben die Perforationen der Innenlage einen Durchmesser von 100 µm.

Ein Filtermaterial mit einer luftdurchlässigen Kunststoffolie ist aus der EP 1 795 248 bekannt, wobei die Kunststoffolie die Funktion einer Stützschrift erfüllt und eine geringe Luftdurchlässigkeit von beispielsweise 1200 l/(m² s) aufweist. Ein Staubbeutel mit einer Zwischenlage zwischen zwei Filterlagen (beispielsweise einem Filterpapier oder einem Nonwoven) ist aus der DE 201 10 838 bekannt, wobei die Zwischenlage dazu dient, eine Separierung der Filterlagen herzustellen, so dass die Filterlagen gegeneinander verschiebbar sind.

Angesichts des Stands der Technik besteht die Aufgabe der vorliegenden Erfindung darin, einen Staubsaugerfilterbeutel bereitzustellen, der eine hohe mechanische Stabilität aufweist, ohne dass die Entfaltung des Beutels im Betrieb behindert wird.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Staubsaugerfilterbeutel gemäß Anspruch 1.

Erfindungsgemäß wird somit ein Staubsaugerfilterbeutel mit einem Materialverbund umfassend eine erste Lage aus einem Netz oder einer gelochten Folie mit einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens 10000 l/(m²s) und eine erste Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern, die mit einer Seite der ersten Lage verbunden ist, bereitgestellt.

Es hat sich überraschenderweise herausgestellt, dass ein Staubsaugerfilterbeutel mit einer Beutelwand mit einem Materialverbund aus einer solchen ersten Lage mit einer derartigen Struktur und Luftdurchlässigkeit und einer solchen ersten Faserlage, in vorteilhafter Weise eine hohe mechanische Stabilität und gute Gebrauchseigenschaften zeigt.

Bei den Chemiefasern (Kunstfasern) kann es sich um Stapelfasern oder Endlofasern, manchmal auch als Filamente bezeichnet, handeln. Bei den pflanzlichen Fasern (Naturfasern) kann es sich beispielsweise um Zellstofffasern, insbesondere Bambuszellstofffasern, handeln.

Bei dem Staubsaugerfilterbeutel kann es sich um einen Wegwerfbeutel handeln. Der Staubsaugerfilterbeutel kann insbesondere in Form eines Flachbeutels ausgebildet sein.

Das Netz kann beispielsweise ein extrudiertes Netz oder ein gewebtes Netz sein.

Die erste Faserlage kann insbesondere vollflächig, beispielsweise mittels Hotmelt, mit der ersten Lage verbunden sein. Damit sind die beiden Lagen nicht gegeneinander verschiebbar. Vollflächig bedeutet in diesem Zusammenhang nicht, dass alle Fasern miteinander vollständig verbunden, beispielsweise verschmolzen, sind, wodurch sich ein Film ergäbe. Es bedeutet vielmehr, dass die Lagen an einer Vielzahl von diskreten Stellen miteinander verbunden sind, wobei diese Stellen gleichmäßig über die gesamte Fläche der Lagen verteilt sind. Die Stellen können vorherbestimmt sein, beispielsweise im Falle eines Punkt- bzw. Gravurkalenders, oder nicht vorherbestimmt sein, beispielsweise im Falle von Hotmelpulver und einem Bandkalander.

Die erste Lage und die erste Faserlage können insbesondere derart verbunden sein, dass die Struktur der ersten Lage unbeschädigt, insbesondere nicht deformiert, ist. Daher ist eine thermische Verbindung mittels eines glatten Kalenders oder Bandkalenders und Bikomponentenfasern, Schmelzbindefasern oder Hotmelt (Schmelzkleber) vorteilhaft.

Durch die Verbindung der beiden Lagen wird erreicht, dass die Höchstzugkraftdehnung gering wird. Dadurch wird sichergestellt, dass die auf den Beutel wirkenden Kräfte vom Materialverbund aufgenommen und weitere Filtrationslagen nicht zu sehr belastet werden.

Die erste Lage kann ein Flächengewicht von 5 bis 30 g/m², insbesondere 7 bis 20 g/m², und/oder eine Dicke von 0,1 bis 1,5 mm, insbesondere 0,2 bis 0,6 mm, aufweisen. Dies erlaubt eine ausreichende Flexibilität bei hoher Festigkeit. Wird die erste Lage in Form eines Netzes vorgesehen, so kann dieses insbesondere ein Flächengewicht von 5 bis 30 g/m², insbesondere von 7 bis 20 g/m², aufweisen. Bei einer ersten Lage in Form einer gelochten Folie kann diese insbesondere ein Flächengewicht von 15 bis 30 g/m² aufweisen.

Die erste Lage kann eine mittlere Lochquerschnittsfläche von 2 bis 900 mm², insbesondere von 5 bis 30 mm², und/oder eine Luftdurchlässigkeit von wenigstens 11000 l/(m² s), insbesondere von wenigstens 13000 l/(m² s), insbesondere von wenigstens 15000 l/(m² s), aufweisen.

Die erste Lage kann insbesondere ein Netz mit einer Maschenweite von 2 mm bis 30 mm sein. Die Maschenweite kann unterschiedlichen Richtungen, beispielsweise in x- und y-Richtung bzw. in Maschinenrichtung und quer zur Maschinenrichtung, verschieden oder gleich sein. Bei dem Netz kann es sich um ein rechteckiges, insbesondere quadratisches, Netz handeln. Die Maschenweite kann insbesondere zwischen 2 x 2 mm und 30 x 30 mm liegen.

Die erste Lage kann eine Höchstzugkraft in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 30 bis 200 N, insbesondere von 40 bis 110 N, und/oder eine Höchstzugkraftdehnung in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 10 bis 70 %, insbesondere von 10 bis 30 %, aufweisen.

Die erste Faserlage der beschriebenen Materialverbunde kann Fasern mit einer Feinheit von höchstens 5 dtex, insbesondere von höchstens 3 dtex, aufweisen. Die erste Faserlage kann insbesondere aus solchen Fasern bestehen.

Die oben genannten Parameter können insbesondere an die Größe oder den Einsatzzweck des Staubsaugerfilterbeutels angepasst sein. So kann für die erste Lage beispielsweise ein Flächengewicht von weniger als 15 g/m², eine Dicke von weniger als 0,5 mm und/oder eine Maschenweite von weniger als 5 mm gegebenenfalls besonders geeignet sein. Dies gilt beispielsweise für den Fall von Haushaltsstaubsaugern mit verhältnismäßig kleinen Beuteln (Volumen zwischen 2 und 5 l). Für gewerblich eingesetzte Staubsaugerbeutel können ein höheres Flächengewicht und/oder höhere Maschenweiten gegebenenfalls von Vorteil sein.

Die zuvor beschriebenen Materialverbunde können eine zweite Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern umfassen, die mit der ersten Lage an der der ersten Faserlage abgewandten Seite verbunden ist. Die zweite Faserlage kann insbesondere mit der ersten Faserlage verbunden sein; dabei können insbesondere Fasern der ersten Faserlage mit Fasern der zweiten Faserlage verbunden sein. Insbesondere können Fasern der ersten Faserlage in den Löchern, Maschen oder Poren der ersten Lage mit Fasern der zweiten Faserlage verbunden sein. Die erste Faserlage, zweite Faserlage und/oder erste Lage können derart miteinander verbunden sein, dass sie nicht gegeneinander bewegbar, insbesondere verschiebbar sind.

Die zweite Faserlage kann ebenfalls die Eigenschaften und Parameter aufweisen, wie sie für die erste Faserlage beschrieben sind. Die zweite Faserlage kann beispielsweise Fasern mit einer Feinheit von höchstens 5 dtex, insbesondere von höchstens 3 dtex, umfassen. Die Eigenschaften und Parameter der zweiten Faserlage können jedoch unabhängig von denen der ersten Faserlage gewählt werden. Die beiden Faserlagen können allerdings auch gleich ausgebildet sein.

Die erste und/oder die zweite Faserlage in den zuvor beschriebenen Materialverbunde können thermisch, insbesondere mittels Kalandrierens, und/oder mittels eines Klebmittels mit der ersten Lage und/oder der jeweils anderen Faserlage verbunden sein. Das Kalandrieren kann flächig (beispielsweise mittels eines Kalanders mit glatten Rollen oder mittels eines Bandkalanders) erfolgen. Bei dem Klebmittel kann es sich beispielsweise um Hotmelt, insbesondere Hotmelpulver, handeln. Auch andere Verbindungsverfahren, insbesondere thermischer Art, sind möglich.

Die erste und/oder die zweite Faserlage können, insbesondere vor einem Verbinden mit der ersten Lage, in Form einer Vlieslage oder einer Vliesstofflage ausgebildet sein.

Der Begriff Vliesstoff („Nonwoven“) wird gemäß der Definition nach ISO Standard ISO 9092: 1988 bzw. CEN Standard EN 29092 verwendet. Ein Vliesstoff kann insbesondere trocken- oder nassgelegt oder ein Extrusionsvliesstoff, insbesondere ein Meltblown (schmelzgesponnener Mikrofaservliesstoff) oder Spunbond (Filamentspinnvliesstoff), sein. Die Abgrenzung zwischen nassgelegten Vliesstoffen beziehungsweise Nonwovens und herkömmlichem nassgelegtem Papier erfolgt gemäß der oben genannten Definition, wie sie auch von der International Association Serving the Nonwovens and Related Industries EDANA (www.edana.org) verwendet wird. Wenn also hier von Papier oder Filterpapier die Rede ist, ist damit (herkömmliches) nassgelegtes Papier gemeint, das in der oben genannten Definition von Vliesstoff ausgenommen ist. Unter einem Vlies („Web“) wird eine Lage von noch losen, d. h. unverbundenen, Fasern verstanden. Durch Verfestigen der losen Fasern kann dann ein Vliesstoff erhalten werden.

Somit können beispielsweise lose Fasern (z. B. Stapelfasern) auf einem Netz oder einer gelochten Folie abgelegt werden und dann damit, beispielsweise mittels Kalandrierens, verbunden werden. Die thermische Verbindung erfolgt beispielsweise entweder dadurch, dass das Netz Bikomponentenmaterial umfasst oder die Stapelfasern Bikomponentenfa-

sern umfassen; die jeweils andere Lage kann dann Mono- oder Bikomponentenmaterial umfassen. Alternativ oder zusätzlich kann z. B. Hotmelt zur Verbindung aufgesprüht oder Hotmelpulver auf- oder eingestreut wird. Eine separate Verfestigung der Vlieslage ist dabei nicht erforderlich. Die Faserlage muss somit keine eigenständige und stabile Filterlage bilden; erst in Kombination oder im Verbund mit der ersten Lage (Netz oder Folie) wird die erforderliche Stabilität erhalten.

Es können insbesondere die erste und/oder die zweite Faserlage in Form einer, insbesondere kardierten, Vlieslage oder Vliesstofflage aus Stapelfasern ausgebildet sein. Fasern der ersten und/oder zweiten Faserlage können in die Löcher, Maschen oder Poren der ersten Lage ragen.

Die erste und/oder zweite Faserlage können jeweils eine trockengelegte oder nassgelegte Vlieslage oder Vliesstofflage, eine Extrusionsvlieslage oder eine Extrusionsvliesstofflage sein.

Als Materialien für Fasern der Faserlagen und/oder für die erste Lage kommen grundsätzlich verschiedenste Kunststoffe in Frage; auch natürliche Fasern, beispielsweise Zellstofffasern, können verwendet werden. Mögliche Materialien sind beispielsweise Polypropylen oder Polyester. Weiterhin können die erste Lage und/oder Fasern der ersten und/oder zweiten Faserlage eine Bikomponentenstruktur aufweisen. Die Verwendung von Bikomponentenfasern in der ersten Faserlage oder beispielsweise von einem Bikomponentennetz, d.h. einem Netz, dessen Fasern einen Bikomponentenaufbau aufweisen, ermöglicht insbesondere eine einfache thermische Verbindung der ersten Lage und der ersten Faserlage. Alternativ oder zusätzlich kann eine Faserlage Schmelzbindefasern („fusing fibers“) umfassen.

Die erste Faserlage und/oder die zweite Faserlage können eine Flächengewicht von 5 bis 60 g/m², insbesondere von 5 bis 30 g/m² aufweisen. Aufgrund des Netzes können somit Faserlagen mit geringem Flächengewicht verwendet werden, die durch das Netz mit hoher Luftdurchlässigkeit und geringer Verstopfungsneigung ausreichend stabilisiert werden. Bei Vorhandensein einer ersten und einer zweiten Faserlage können die Flächengewichte der ersten und zweiten Faserlage jeweils unabhängig voneinander zwischen 5 und 30 g/m² liegen.

Die zuvor beschriebenen Materialverbunde können eine dritte Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern, insbesondere in Form einer Vliesstofflage umfassen, die an der ersten Faserlage auf der der ersten Lage abgewandten Seite angeordnet ist. Durch eine geeignete Wahl der Filterparameter der verschiedenen Lagen lassen sich somit die gewünschten Filtereigenschaften einstellen.

Die zuvor beschriebenen Materialverbunde können eine vierte Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern, insbesondere in Form einer Vliesstofflage umfassen, die an der dritten Faserlage auf der der ersten Faserlage abgewandten Seite angeordnet ist.

Die erste, zweite, dritte und/oder vierte Faserlage können jeweils eine trockengelegte oder nassgelegte Vliesstofflage oder eine Extrusionsvliesstofflage sein, wie sie beispielsweise zuvor beschrieben wurden. Die erste, zweite, dritte und/oder vierte Faserlage können jedoch unterschiedlich ausgebildet sein.

Der Verbund aus erster Lage und erster Faserlage oder aus erster Lage, erster Faserlage und zweiter Faserlage kann eine Luftdurchlässigkeit von 2000 bis 12000 l/(m²s), insbesondere 4000 bis 10000 l/(m² s), aufweisen.

Das Materialverbund kann an der am weitesten stromabwärts liegenden Stelle der Beutelwand des Staubsaugerfilterbeutels angeordnet sein. Die erste Lage oder die erste Faserlage können insbesondere die äußerste Lage der Beutelwand des Staubsaugerfilterbeutels bilden. In diesem Fall ist dann die erste Lage oder die erste Faserlage die bezüglich des Luftstroms am weitesten stromabwärts angeordnete Lage des Staubsaugerfilterbeutels. Insbesondere wenn die beschriebenen Materialverbunde in Form dieses Verbundes an äußerster Stelle liegen, weist der Filterbeutel eine hohe Stabilität bei guten Gebrauchseigenschaften auf. Der Materialverbund kann sich insbesondere über die gesamte Fläche der Beutelwand erstrecken.

Die Erfindung stellt weiterhin ein Verfahren zum Herstellen eines Materialverbunds für einen Staubsaugerfilterbeutel mit den Schritten bereit:

Bereitstellen einer ersten Lage aus einem Netz oder einer gelochten Folie mit einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens 10000 l/(m² s);

Bereitstellen einer ersten Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern auf einer Seite der ersten Lage,

Verbinden der ersten Lage mit der ersten Faserlage.

Mit einem derartigen Verfahren kann insbesondere einer der zuvor beschriebenen Materialverbunde und damit auch einer der zuvor beschriebenen Staubsaugerfilterbeutel hergestellt werden.

Das Verbinden kann insbesondere vollflächig erfolgen. Der Schritt des Verbindens kann thermisch erfolgen. Es kann grundsätzlich punktförmig oder flächig erfolgen. Insbesondere kann es mittels einer glatten Kalandervalze oder mittels eines Bandkalanders erfolgen. Der Schritt des Verbindens kann somit eine Führen durch glatte Kalandervalzen oder einen Bandkalanders umfassen.

Die Schritte des Bereitstellens können durch ein Ablegen der ersten Lage auf der ersten Faserlage oder durch ein Ablegen der ersten Faserlage auf der ersten Lage erfolgen.

Die erste Lage und/oder die erste Faserlage können die oben im Zusammenhang mit dem Materialverbund beschriebenen Eigenschaften und Parameter aufweisen. Beispielsweise kann das Netz ein extrudiertes Netz oder ein gewebtes Netz sein. Die erste Faserlage kann insbesondere eine Vliesstofflage sein.

Bei dem genannten Verfahren kann die erste Lage mit einem Flächengewicht von 5 bis 30 g/m², insbesondere 7 bis 20 g/m², und/oder einer Dicke von 0,1 bis 1,5 mm, insbesondere 0,2 bis 0,6 mm, bereitgestellt werden.

Die erste Lage kann mit einer mittleren Lochquerschnittsfläche von 2 bis 900 mm², insbesondere 5 bis 50 mm², und/oder einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens 11000 l/(m²s), insbesondere von wenigstens 13000 l/(m²s), insbesondere von wenigstens 15000 l/(m²s), bereitgestellt werden. Die erste Faserlage kann Fasern mit einer Feinheit von höchstens 5 dtex, insbesondere von höchstens 3 dtex, aufweisen. Die erste Lage kann ein Netz mit einer Maschenweite von 2 mm bis 30 mm sein.

Die zuvor beschriebenen Verfahren können weiterhin ein Bereitstellen einer zweiten Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern umfassen. Insbesondere kann

die zweite Faserlage auf der der ersten Faserlage abgewandten Seite der ersten Lage bereitgestellt werden. Der Schritt des Verbindens kann ein Verbinden der zweiten Faserlage mit der ersten Lage, insbesondere an der der ersten Faserlage abgewandten Seite, umfassen. Insbesondere können beide Faserlagen gleichzeitig mit der ersten Lage und/oder miteinander verbunden werden. Dies bedeutet, dass das Bereitstellen der beiden Faserlagen und der ersten Lage vor dem Schritt des Verbindens erfolgen kann. Der Schritt des Verbindens kann derart erfolgen, dass Fasern der ersten und zweiten Faserlage in den Maschen bzw. Poren der ersten Lage miteinander verbunden werden. Das Verbinden kann derart erfolgen, dass die erste Lage durch Fasern der ersten und/oder zweiten Faserlage vollständig umschlossen wird.

Bei den genannten Verfahren kann der Schritt des Verbindens thermisch, insbesondere mittels Kalandrierens, und/oder mittels eines Klebemittels erfolgen. Die thermische Verbindung erfolgt beispielsweise entweder dadurch, dass das Netz Bikomponentenmaterial umfasst oder die Stapelfasern Bikomponentenfasern und/oder Schmelzbindefasern umfassen, und/oder indem z. B. Hotmelt zur Verbindung aufgesprüht oder Hotmelpulver auf- oder eingestreut wird. Auch andere Verbindungsverfahren sind möglich.

Die zweite Faserlage kann die oben im Zusammenhang mit dem Materialverbund beschriebenen Eigenschaften und Parameter aufweisen. Die erste und/oder zweite Faserlage können jeweils eine trockengelegte oder nassgelegte Vliesstofflage oder eine Extrusionsvliesstofflage sein. Bei der ersten und/oder zweiten Faserlage kann es sich insbesondere um eine, insbesondere kardierte, Stapelfaserlage handeln.

Für die Faserlagen und die erste Lage können ebenfalls, wie bereits oben beschrieben, Materialien mit den genannten Materialparametern verwendet werden.

Die Erfindung stellt auch ein Materialverbund erhältlich durch die zuvor beschriebenen Verfahren bereit.

Die Erfindung stellt weiterhin ein Verfahren zum Herstellen eines Staubsaugerfilterbeutels bereit, umfassend ein Herstellen eines Materialverbunds gemäß einem der zuvor beschriebenen Verfahren und ein Konfektionieren des Materialverbunds zu einem Staubsaugerfilterbeutel.

Vor dem Konfektionieren kann noch ein Bereitstellen wenigstens einer Filterlage erfolgen. Dann kann noch ein Schritt eines Verbindens der wenigstens einen Filterlage mit dem Materialverbund vor dem Konfektionieren erfolgen.

Die Erfindung stellt außerdem einen Staubsaugerfilterbeutel erhältlich durch die zuvor beschriebenen Verfahren bereit.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Beispielen und der Figuren näher beschrieben. Dabei zeigt

Fig. 1 schematisch den Aufbau eines ersten beispielhaften Materialverbunds;

Fig. 2 schematisch einen zweiten Aufbau eines beispielhaften Materialverbunds;

Fig. 3 schematisch den Aufbau eines dritten beispielhaften Materialverbunds.

Für die Bestimmung der verschiedenen Parameter werden die folgenden Verfahren verwendet. Die Luftdurchlässigkeit wird gemäß DIN EN ISO 9237: 1995-12 bestimmt. Eingesetzt wurde das Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät FX3300 der Texttest AG. Es wurde insbesondere mit einem Differenzdruck von 200 Pa und einer Prüffläche von 25 cm² gearbeitet.

Das Flächengewicht wird gemäß DIN EN 29073-1: 1992-08 bestimmt. Für die Bestimmung der Dicke wird das Verfahren gemäß Norm DIN EN ISO 9073-2: 1997-02 eingesetzt, wobei für ein extrudiertes Netz oder eine gelochte Folie das Verfahren A verwendet wird.

Die mittlere Lochquerschnittsfläche wird optisch, beispielsweise mittels eines Messmikroskop oder Bildanalyse, bestimmt, wobei über wenigstens 100 Löcher bzw. Poren gemittelt wird und für jedes Loch die geringste Querschnittsfläche parallel zur Grundfläche herangezogen wird.

Die Maschenweite wird gemäß DIN ISO 9044 als Abstand zwischen zwei benachbarten Stegen oder Fäden in der Projektionsebenen und in der Mitte der Masche bestimmt.

Die Bestimmung der Höchstzugkraft und Höchstzugkraftdehnung wurde gemäß DIN EN 29073-3: 1992-08 durchgeführt. Zur Feinheitsbestimmung wurde DIN EN ISO 1973: 1995-12 herangezogen.

Sofern nichts anderes gesagt, werden die oben genannten Verfahren auch zur Bestimmung der entsprechenden Parameter von extrudierten Netzen oder gelochten Folien verwendet.

Fig. 1 zeigt schematisch den Aufbau eines beispielhaften Materialverbunds. Eine erste Lage 101 ist in Form eines extrudierten oder gewebten Netzes oder einer gelochten Folie vorgesehen. Ein derartiges extrudiertes Netz kann beispielsweise gemäß der DE 35 08 941 hergestellt werden.

Alternativ können beispielsweise von der Firma Conwed die Netze RO3650, RO5340 oder Thermanet RO3434 verwendet werden. So weist beispielsweise das Netz RO3650 eine Luftdurchlässigkeit von größer als $15000 \text{ l}/(\text{m}^2\text{s})$, ein Flächengewicht von $10,54 \text{ g}/\text{m}^2$, eine Maschenweite von $4,2 \times 4,2 \text{ mm}$ und eine Dicke von $0,3 \text{ mm}$ auf.

Ein Beispiel für ein geeignetes gewebtes Netz ist unter der Nummer 3945/85 von Chavanoz Industrie erhältlich. Die Luftdurchlässigkeit liegt bei über $15000 \text{ l}/(\text{m}^2 \text{ s})$, das Flächengewicht beträgt $17 \text{ g}/\text{m}^2$ und die Höchstzugkraft liegt bei 50 N .

Weitere mögliche Materialien können von DelStar Technologies, Inc. erhalten werden, beispielsweise die gelochte Folie X220NAT mit einer Luftdurchlässigkeit von $10500 \text{ l}/(\text{m}^2 \text{ s})$, einer Dicke von $0,26 \text{ mm}$, einem Flächengewicht von $26 \text{ g}/\text{m}^2$, einer Höchstzugkraft von 60 N und einer Höchstzugkraftdehnung von 30% .

Mit dieser ersten Lage wird eine erste Faserlage 102 verbunden. Diese Faserlage kann insbesondere Stapelfasern oder Endlofasern umfassen oder aus diesen bestehen. Mögliche Fasern sind beispielsweise Monokomponentenfasern aus Polypropylen oder Polyester oder auch Bikomponentenfasern. Weiterhin kann die Faserlage 102 auch Schmelzfasern zum nachfolgenden Verbinden mit der ersten Lage umfassen.

Bei der Herstellung eines Materialverbunds gemäß Fig. 1 kann beispielsweise zunächst die erste Lage 101 abgelegt werden, wonach ein Ablegen der ersten Faserlage 102 auf

der ersten Lage 101 erfolgt. Alternativ kann auch zuerst die erste Faserlage 102 abgelegt werden, auf der dann die erste Lage 101 abgelegt wird.

Ein Verbinden der ersten Lage 101 und der ersten Faserlage 102 kann auf verschiedene Arten erfolgen, wobei dieses Verbinden grundsätzlich unabhängig von den übrigen Lagen des Materialverbunds sein kann. Beispielsweise können die beiden Lagen thermisch, insbesondere mittels Kalandrierens, verbunden werden. Hierfür weist zumindest eine der beiden Lagen eine thermoplastische Komponente auf. Beispielsweise kann die erste Faserlage thermoplastische Fasern, beispielsweise in Form von Bikomponentenfaser und/oder in Form von beigefügten Schmelzfasern, aufweisen. Alternativ oder zusätzlich kann die erste Lage ein thermoplastisches Polymer umfassen; so kann beispielsweise die erste Lage in Form eines extrudierten Bikomponentennetzes vorgesehen sein. Das Kalandrieren kann insbesondere flächig (mit glatten Walzen oder einem Bandkalandrier) durchgeführt werden. Durch das Kalandrieren werden zumindest einige der Fasern der ersten Faserlage mit der ersten Lage verbunden.

Beispielsweise kann zuerst die erste Lage 101 (beispielsweise ein Netz) abgelegt werden. Auf diese erste Lage wird dann eine erste Faserlage 102 in Form einer Vliesstofflage aus Stapelfasern abgelegt. Anschließend werden die erste Lage und die erste Faserlage durch einen Bandkalandrier geführt, wodurch die Fasern der ersten Faserlage untereinander und mit der ersten Lage thermisch verbunden werden. Dabei ragen insbesondere Fasern der ersten Faserlage in die Poren oder Löcher der ersten Lage.

Gemäß einer Variante kann beispielsweise zuerst die erste Faserlage 102 abgelegt werden und dann mit einem Klebstoff, beispielsweise Hotmelt, besprüht werden. Danach wird die erste Lage 101 abgelegt und durch einen Bandkalandrier, so dass eine Klebeverbindung erfolgt.

Als zweite Faserlage 103 kann beispielsweise eine Meltblownlage folgen. Die dritte Faserlage 103 ist mit der ersten Faserlage 102 an der der ersten Lage 101 abgewandten Seite verbunden. Diese Verbindung kann beispielsweise thermisch (insbesondere durch einen Bandkalandrier) erfolgen.

Eine weitere Faserlage 104 kann zusätzlich vorgesehen sein. Diese Faserlage kann beispielsweise eine Spunbondlage sein. Auch die Faserlage 104 kann beispielsweise thermisch oder durch Ultraschallschweißen mit den übrigen Lagen verbunden sein.

Wenn aus dem Materialverbund gemäß Fig. 1 ein Staubsaugerfilterbeutel konfektioniert wird, so kann die erste Lage 101 als äußerste Lage des Staubsaugerfilterbeutels angeordnet sein.

Damit ist die erste Lage 101 bezüglich des Luftstroms im Betrieb am weitesten stromabwärts angeordnet, was durch die Pfeile in Fig. 1 illustriert wird. Alternativ können die Lagen 101 und 102 jedoch auch vertauscht sein, so dass dann die erste Faserlage 102 im konfektionierten Staubsaugerbeutel die innerste Lage bilden würde, gefolgt von der ersten Lage 101. Dies hat insbesondere den Vorteil, dass ein Verhaken des Netzes oder der Folie 101 im Staubsaugergehäuse vermieden würde.

Für die Beutelwand eines Staubsaugerfilterbeutels werden dem in Figur 1 gezeigten Materialverbund vorzugsweise noch weitere Materiallagen hinzugefügt, wie sie beispielhaft in Figuren 2 und 3 gezeigt sind.

Fig. 2 illustriert schematisch ein weiteres Beispiel eines Materialverbundaufbaus. In dem gezeigten Beispiel ist die erste Lage 202, bei der es sich beispielsweise um ein extrudiertes Netz handeln kann, auf beiden Seiten mit einer zweiten Faserlage 201 und einer dritten Faserlage 203 verbunden. Bei der Herstellung kann beispielsweise zunächst die eine der beiden Faserlagen, dann die erste Lage 202 und schließlich die andere Faserlage abgelegt werden. Bei den Faserlagen kann es sich insbesondere um kardierte Vliesstoffe oder Extrusionsvliesstoffe handeln, die jedoch unterschiedliche Fasern bzw. unterschiedliche Parameter (wie Flächengewicht und Dicke) aufweisen können. Alternativ können die beiden Faserlagen jedoch auch gleich sein. Nach dem Ablegen dieser drei Lagen kann dann beispielsweise eine Verbindung mittels eines Bandkalanders erfolgen, so dass beide Faserlagen mit der dazwischen liegenden ersten Lage verbunden werden.

Stromaufwärts folgt eine kardierte Vlieslage 204 und eine Lage 205, die durch ein extrudiertes Netz oder eine gelochte Folie gebildet wird. Die Meltblownlage kann analog zu dem Beispiel in Fig. 1 ausgebildet sein. Die innerste Lage 205 wird in dem gezeigten Beispiel durch ein extrudiertes Netz oder eine gelochte Folie gebildet und erfüllt in erster

Linie eine Stabilisierungsfunktion. Die Vlieslage 204 und die Lage 205 können beispielsweise mit einem Gravurkalander verbunden sein. Eine Verbindung mit dem Materialverbund aus den Lagen 201, 202 und 203 kann thermisch unter Zuhilfenahme von Hotmelt erfolgen.

Die in Figur 2 und 3 gezeigten Materialverbunde sind geeignet, die Beutelwand eines Staubsaugerfilterbeutels zu bilden.

In Fig. 3 ist schematisch ein weiteres Ausführungsbeispiel eines Materialverbunds illustriert. Bei dem gezeigten Aufbau sind stromabwärts beide Seiten eines extrudierten Netzes 302 mit einer Vliesstofflage 301 und 303 versehen. In einem Staubsaugerfilterbeutel wird die Vliesstofflage 301 die Außenlage bilden. Die Vliesstofflagen 301 und 303 werden mittels eines Bandkalanders mit dem extrudierten Netz 302 verbunden. Dieser Materialverbund kann wie unten beschrieben erhalten werden.

Weiter stromaufwärts befinden sich zwei Meltblownlagen 304 und 305, gefolgt von einer Vlieslage 306 aus elektrostatisch geladenen Stapelfasern. Die Lagen 304, 305 und 306 werden durch Kalandrieren, beispielsweise mittels eines Ultraschallkalanders, miteinander und den ersten drei Lagen verbunden. Stromaufwärts angeordnet folgt ein Laminat aus einem extrudierten Netz 308, das auf beiden Seiten eine kardierte Stapelfaserlage 307 bzw. 309 aufweist.

Ein Materialverbund wie aus den Lagen 301, 302, und 303 in der Figur 3 besteht aus drei Lagen. Dabei sind zwei Faserlagen jeweils an einer Seite einer ersten Lage in Form eines Netzes angeordnet, so dass das Netz zwischen den beiden Faserlagen angeordnet ist. Bei den Faserlagen handelt es sich um Vliesstofflagen, beispielsweise aus Stapelfasern. Bei der Herstellung wird das Netz zwischen den beiden Vliesstofflagen abgelegt. Für eine thermische Verbindung umfassen die Faserlagen und/oder das Netz eine oder mehrere thermoplastische Komponenten. So kann beispielsweise das Netz aus einem Monokomponentenmaterial bestehen, die beiden Faserlagen jedoch Bikomponentenfaser enthalten. Statt der Bikomponentenfaser können die Faserlagen auch Schmelzfaser umfassen. Alternativ oder zusätzlich besteht das Netz aus Bikomponentenmaterial. Gemäß einer weiteren Variante kann ein Klebemittel, wie beispielsweise ein Hotmelt, vorgesehen sein.

Dann werden die drei Lagen durch einen Bandkalandrier geführt, so dass durch die thermoplastischen Komponenten eine Klebeverbindung entsteht. Dabei werden Fasern innerhalb der jeweiligen Faserlagen, Fasern der beiden Faserlagen mit dem Netz und Fasern einer Faserlage mit Fasern der anderen Faserlage verbunden. Letzteres erfolgt durch die Maschen oder Poren des Netzes hindurch; die Fasern der Faserlagen ragen also in die Maschen des Netzes und werden darin miteinander verbunden. Auf diese Weise wird ein sehr stabiler Verbund erreicht, dessen Lagen gegeneinander nicht verschiebbar sind und bei dem das Netz durch die Fasern der beiden Faserlagen vollständig umschlossen ist.

Es versteht sich, dass die zuvor beispielhaft aufgeführten Lagen (beispielsweise aus einem Netz, einer Folie, einem Vlies oder einem Vliesstoff) auch in anderer Art und Weise angeordnet und gegebenenfalls miteinander verbunden werden können. Weiterhin versteht es sich, dass in den Figuren weder die gezeigten Lagen in einer realistischen Dimensionierung noch die mikroskopische Anordnung der Fasern der verschiedenen Lagen wiedergegeben ist.

Patentansprüche

1. Staubsaugerfilterbeutel mit einem Materialverbund umfassend:
eine erste Lage aus einem Netz oder einer gelochten Folie mit einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens $10000 \text{ l}/(\text{m}^2 \text{ s})$,
eine erste Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern, die mit einer Seite der ersten Lage verbunden ist.
2. Staubsaugerfilterbeutel nach Anspruch 1, wobei das Netz ein extrudiertes Netz oder ein gewebtes Netz ist.
3. Staubsaugerfilterbeutel nach Anspruch 1 oder 2, wobei die erste Lage ein Flächengewicht von 5 bis $30 \text{ g}/\text{m}^2$, insbesondere 7 bis $20 \text{ g}/\text{m}^2$, und/oder eine Dicke von 0,1 bis 1,5 mm, insbesondere 0,2 bis 0,6 mm, aufweist.
4. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Lage eine mittlere Lochquerschnittsfläche von 2 bis 900 mm^2 , insbesondere 5 bis 50 mm^2 , und/oder eine Luftdurchlässigkeit von wenigstens $11000 \text{ l}/(\text{m}^2 \text{ s})$, insbesondere von wenigstens $13000 \text{ l}/(\text{m}^2 \text{ s})$, aufweist.
5. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Lage ein Netz mit einer Maschenweite von 2 mm bis 30 mm ist.
6. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Lage eine Höchstzugkraft in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 30 bis 200 N, insbesondere von 40 bis 110 N, und/oder eine Höchstzugkraftdehnung in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 10 bis 70 %, insbesondere von 10 bis 30 %, aufweist.

7. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Faserlage Fasern mit einer Feinheit von höchstens 5 dtex, insbesondere von höchstens 3 dtex, aufweist.
8. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei der Materialverbund eine zweite Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern, die mit der ersten Lage an der der ersten Faserlage abgewandten Seite verbunden ist, umfasst.
9. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste und/oder die zweite Faserlage thermisch, insbesondere mittels Kalandrierens, und/oder mittels eines Klebemittels mit der ersten Lage verbunden ist.
10. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste und/oder die zweite Faserlage in Form einer Vliesstofflage ausgebildet ist.
11. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste und/oder die zweite Faserlage in Form einer Vliesstofflage aus Stapelfasern ausgebildet ist.
12. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste und/oder zweite Faserlage jeweils eine trockengelegte oder nassgelegte Vliesstofflage oder eine Extrusionsvliesstofflage ist.
13. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Faserlage und/oder die zweite Faserlage ein Flächengewicht von 5 bis 60 g/m², insbesondere von 5 bis 30 g/m² aufweist.
14. Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei der Verbund aus erster Lage und erster Faserlage oder aus erster Lage, erster Faserlage und zweiter Faserlage eine Luftdurchlässigkeit von 2000 bis 12000 l/(m² s), insbesondere 4000 bis 10000 l/(m² s), aufweist.

15. **Staubsaugerfilterbeutel nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei die erste Lage, die erste Faserlage oder die zweite Faserlage die äußerste Lage der Beutelwand bilden.**

16. **Verfahren zum Herstellen eines Materialverbunds für einen Staubsaugerfilterbeutel mit den Schritten:**

Bereitstellen einer ersten Lage aus einem Netz oder einer gelochten Folie mit einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens 10000 l/(m² s),

Bereitstellen einer ersten Faserlage aus Chemiefasern und/oder pflanzlichen Fasern auf einer Seite der ersten Lage,

Verbinden der ersten Lage mit der ersten Faserlage.

17. **Verfahren nach Anspruch 16, wobei der Schritt des Verbindens thermisch, insbesondere mittels eines Bandkalanders, erfolgt.**
18. **Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, wobei die Schritte des Bereitstellens durch ein Ablegen der ersten Lage auf der ersten Faserlage oder durch ein Ablegen der ersten Faserlage auf der ersten Lage erfolgt.**
19. **Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 18, wobei das Netz ein extrudiertes Netz oder ein gewebtes Netz ist.**
20. **Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 19, wobei die erste Lage mit einem Flächengewicht von 5 bis 30 g/m², insbesondere 7 bis 20 g/m², und/oder einer Dicke von 0,1 bis 1,5 mm, insbesondere 0,2 bis 0,6 mm, bereitgestellt wird.**
21. **Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 20, wobei die erste Lage mit einer mittleren Lochquerschnittsfläche von 2 bis 900 mm², insbesondere 5 bis 50 mm², und/oder einer Luftdurchlässigkeit von wenigstens 11000 l/(m² s), insbesondere von wenigstens 13000 l/(m² s), bereitgestellt wird.**

22. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 21, wobei die erste Lage ein Netz mit einer Maschenweite von 2 mm bis 30 mm ist.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 22, wobei die erste Lage eine Höchstzugkraft in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 30 bis 200 N, insbesondere von 40 bis 110 N, und/oder eine Höchstzugkraftdehnung in Maschinenrichtung und/oder in Querrichtung von 10 bis 70 %, insbesondere von 10 bis 30 %, aufweist.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 23, wobei die erste Faserlage Fasern mit einer Feinheit von höchstens 5 dtex, insbesondere von höchstens 3 dtex, aufweist.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 24, weiterhin umfassend ein Bereitstellen einer zweiten Faserlage, und wobei der Schritt des Verbindens ein Verbinden der zweiten Faserlage mit der ersten Lage an der der ersten Faserlage abgewandten Seite umfasst.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 25, wobei der Schritt des Verbindens thermisch, insbesondere mittels Kalandrierens, du/oder mittels eines Klebemittels erfolgt.
27. Staubsaugerfilterbeutel umfassend eine Materiallage erhältlich durch ein Verfahren nach einem der Ansprüche 16 – 26.

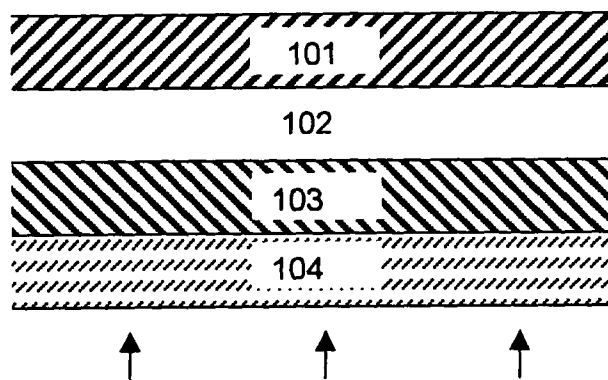


Fig. 1

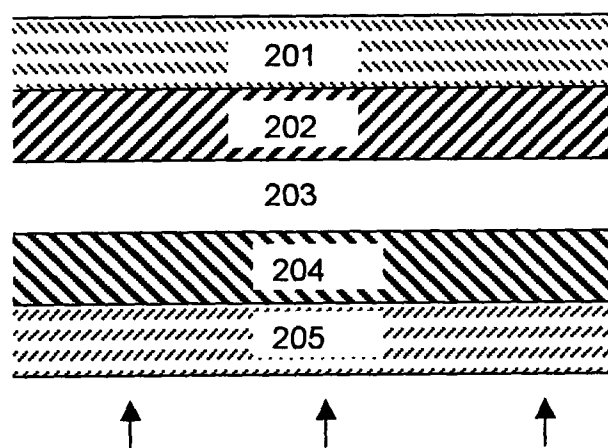


Fig. 2

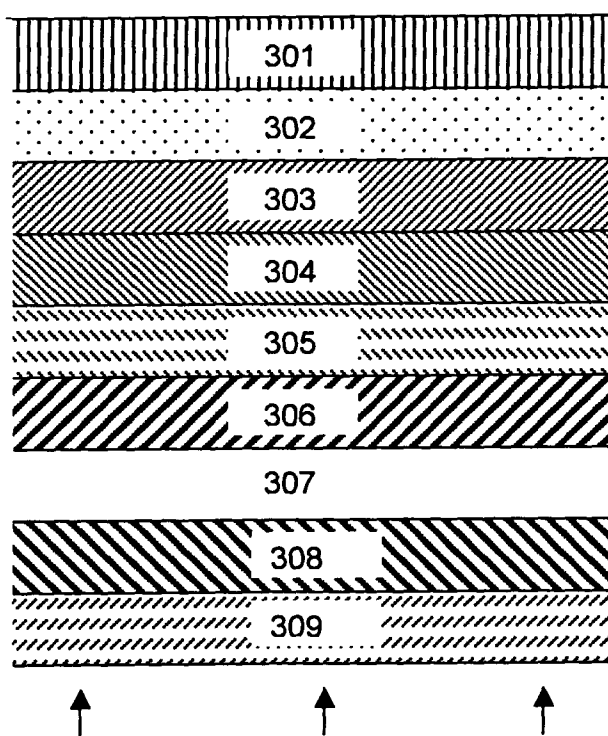


Fig. 3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2008/005444

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. B01D39/16 A47L9/14

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
B01D A47L

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 74 24 655 U (PVG MBH & CO KG) 24 October 1974 (1974-10-24) claims	1,2,4, 15,16, 18,19, 21,25,26
A	DE 202 09 923 U1 (CONCERT GMBH [DE]) 31 July 2003 (2003-07-31) cited in the application the whole document	1-26
A	EP 1 795 248 A (MELITTA HAUSHALTSPRODUKTE [DE]) 13 June 2007 (2007-06-13) cited in the application the whole document	1-26

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *8* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

5 Dezember 2008

Date of mailing of the international search report

15/12/2008

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Plaka, Theophano

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2008/005444

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 7424655	U	NONE	
DE 20209923	U1	31-07-2003	NONE
EP 1795248	A	13-06-2007	DE 202005019004 U1 19-04-2007

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/005444

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
INV. B01D39/16 A47L9/14

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
B01D A47L

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)
EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 74 24 655 U (PVG MBH & CO KG) 24. Oktober 1974 (1974-10-24) Ansprüche	1,2,4, 15,16, 18,19, 21,25,26
A	DE 202 09 923 U1 (CONCERT GMBH [DE]) 31. Juli 2003 (2003-07-31) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-26
A	EP 1 795 248 A (MELITTA HAUSHALTSPRODUKTE [DE]) 13. Juni 2007 (2007-06-13) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-26

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen ☒ Siehe Anhang Patentfamilie

- * Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
 - *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
 - *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
 - *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
 - *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
 - *T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
 - *X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
 - *Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
 - *Z* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

5. Dezember 2008

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

15/12/2008

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Plaka, Theophano

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/005444

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 7424655	U	KEINE	
DE 20209923	U1	31-07-2003	KEINE
EP 1795248	A	13-06-2007	DE 202005019004 U1
			19-04-2007