



(19)

österreichisches
patentamt

(10)

AT 007 844 U1 2005-10-17

(12)

Gebrauchsmusterschrift

(21) Anmeldenummer: GM 768/03 (51) Int. Cl.⁷ A43B 5/04
(22) Anmeldetag: 2003-04-11
(42) Beginn der Schutzdauer: 2005-08-15
(45) Ausgabetag: 2005-10-17

(30) Priorität:
25.11.2002 FR 02 15091 beansprucht.

(73) Gebrauchsmusterinhaber:
SALOMON S.A.
F-74370 METZ-TESSY (FR).

(72) Erfinder:
CHAIGNE JEROME
GRUFFY (FR).

(54) VERFAHREN ZUR DEKORIERUNG EINES SKISCHUHS

(57) Es wird ein alpiner Skischuh und ein Verfahren zu seiner Dekoration vorgeschlagen, welcher einen steifen Schalenabschnitt aufweist, der durch Einspritzen eines thermoplastischen Materials realisiert ist, wobei er aufweist:

- eine Dekorschicht, die aus einem transparenten Material hergestellt ist, das kompatibel mit den Transfertechniken ist, insbesondere aus Polyamid oder aus Polyester, und aufweisend ein Motiv, welches durch Anordnen einer Mehrzahl von Druckfarben unterschiedlicher Farben gebildet wird, und
- eine Haftschrift, welche zwischen die Schicht und das thermoplastische Material gesetzt ist.

AT 007 844 U1 2005-10-17

Die Erfindung hat als Gegenstand ein Verfahren einer Dekorierung eines alpinen Skischuhs, welcher einen steifen Schalenabschnitt aufweist, der durch Spritzgießen erhalten ist, sowie einen Skischuh, welcher durch das Verfahren dekoriert ist.

- 5 Alpine Skischuhe weisen im Allgemeinen eine steife Kunststoffschale auf, in welcher ein inneres Komfortelement eingesetzt wird. Die Kunststoffschale wird durch Spritzgießen eines thermoplastischen Materials, wie z.B. Polyurethan, erhalten. Die Dekorierung dieser Schale wird hauptsächlich durch das Mischen von Farbstoff mit dem eingespritzten Material erhalten. Man erhält so eine Schale in einer einheitlichen Farbgebung. Man kann dann die Dekorierung durch
10 Aufbringung von Farbe an spezifischen Stellen vervollständigen. Diese Aufbringung von Farbe ermöglicht es insbesondere, die Marke draufzuschreiben.

- Es gibt vielzählige Verfahren eines Aufbringens von Farbe auf Schalen von Skischuhen, wie z.B. der Siebdruck oder die Tupf-Technik (Tampografie). Der Nachteil dieser Techniken ist,
15 dass sie schwierig industriell umzusetzen sind. Des Weiteren sind, wenn einmal die Prozesse durchgeführt wurden, Veränderungen der Farbe, der Form des Motivs oder seiner Platzierung an dem Schuh quasi nicht mehr in Erwägung zu ziehen. Schließlich sind die Dekorierungen, welche durch diese Verfahren erhalten werden, sehr wenig widerstandsfähig gegen Abnutzung und gegen Stöße. Man vermeidet demnach, sie auf den inneren Seiten von Schuhen zu platzieren, welche häufig einem Zusammenstoßen ausgesetzt sind oder durch die Kanten der Ski
20 verkratzt werden.

- Eine andere Art und Weise, eine Schale eines Skischuhs zu dekorieren, besteht im Einspritzen von zwei Materialien unterschiedlicher Farbe durch Bi-Injektion oder durch Übergießen. Diese
25 Technik ist nicht nur kostspielig, sondern auch ungünstig, um detaillierte Motive zu realisieren.

- Es ist ebenso möglich, eine Schale eines Skischuhs unter Aufkleben eines Dekors auf der Oberfläche zu dekorieren. Obwohl dieses Verfahren als wenig kostspielig zunächst erscheint, ist es jedoch wenig wünschenswert auf Grund der schlechten Dauerhaftigkeit, die es bietet.
30 Tatsächlich bleibt das Dekor außen und demnach besonders verletzlich gegenüber Angriffen und es ist anfällig, sich abzulösen.

- Es ist die Aufgabe dieser Erfindung, die zuvor genannten Nachteile zu vermeiden. Es ist insbesondere die Aufgabe der Erfindung, ein Dekorierungsverfahren eines Skischuhs bereitzustellen, welches eine große Vielfalt in dem gewählten Dekormotiv bietet, und welches wenig kostspielig
35 ist.

- Es ist ebenfalls die Aufgabe der Erfindung, ein Dekorierungsverfahren vorzusehen, welches eine sehr große, industrielle Reaktionsfähigkeit in der Entwicklung und in der Veränderung des Dekormotivs erlaubt.
40

Es ist jedoch ebenso Gegenstand der Erfindung, einen Skischuh bereitzustellen, dessen Dekor sehr detailliert ist, im Bild einer Fotografie, und widerstandsfähig gegenüber äußeren Angriffen.

- 45 Die Aufgaben der Erfindung werden gelöst durch das Bereitstellen eines alpinen Skischuhs, welcher einen steifen Schalenabschnitt aufweist, der durch Spritzgießen eines thermoplastischen Materials realisiert ist, und welcher aufweist:

- eine Dekorschicht, die aus einem transparenten Material hergestellt ist, das kompatibel mit den Transfertechniken ist, insbesondere aus Polyamid oder aus Polyester, und welche ein Motiv aufweist, das durch die Anordnung einer Mehrzahl von Druckfarben unterschiedlicher Farben gebildet wird; und
- eine Haftschrift, welche zwischen der Schicht und dem thermoplastischen Material angeordnet ist.

Die Aufgaben der Erfindung werden ebenso durch das Umsetzen eines Dekorierungsverfahrens eines Abschnitts einer Schale eines alpinen Skischuhs gelöst, welches die folgenden Schritte aufweist:

- 5 - Vorbereitung einer Transferschicht, welche ein Motiv aufweist, das durch die Anordnung einer Mehrzahl von sublimierbaren Druckfarben unterschiedlicher Farben gebildet wird;
 - Übertragen des Motivs von der Transferschicht auf eine Dekorschicht, die aus einem transparenten Material, welche kompatibel mit den Transfertechniken ist, insbesondere aus Polyamid oder aus Polyester, hergestellt wird;
 - 10 - Realisierung eines Komplexes, welcher die Dekorschicht mit einer Haftschrift aufweist;
 - Einsetzen des Komplexes in eine Gießform;
 - Gießen durch Einspritzung eines thermoplastischen Materials in die Gießform;
 - Herausnehmen des Schalenabschnitts aus der Gießform.
- 15 Vorzugsweise ist das eingespritzte Material Polyurethan.

Ein transparentes Material ist in der Maßgabe kompatibel mit den Transfertechniken durch Sublimierung, dass seine Schmelztemperatur höher als die Sublimiertemperatur der verwendeten Druckfarben ist, und dass seine Struktur ausreichend offene Poren aufweist, um es der
20 Druckfarbe im gasförmigen Zustand zu erlauben, die oberflächlichen Schichten des Materials zu durchdringen. Die transparenten Polyester- und Polyamid-Folien sind besonders geeignet für den Transfer durch Sublimierung.

In einer ersten Ausführungsform des Dekorierungsverfahrens geschieht die Realisierung des
25 Komplexes nach dem Transfer des Motivs auf die Dekorschicht.

Vorteilhafterweise erlaubt diese erste Ausführungsform der Erfindung das Aufsetzen der Haftschrift in die Nähe des Motivs der Dekorschicht. Ebenso ist dadurch das Motiv durch die Dekorschicht vor Abrieb oder Stößen stark geschützt, wenn der Komplex mit dem eingespritzten
30 Material fest verbunden ist.

In einer zweiten Ausführungsform des Dekorierungsverfahrens erfolgt bzw. geschieht die Realisierung des Komplexes vor dem Transfer des Motivs auf die Dekorschicht.

35 Vorteilhafterweise ermöglicht das Dekorierungsverfahren gemäß der Erfindung eine sehr große Vielfalt von ausgewählten Motiven. Es ist z.B. möglich, einen alpinen Skischuh mit einem Foto zu dekorieren. In industrieller Hinsicht hat die dadurch ermöglichte Reaktivität einer Veränderung von Dekorierungsmotiven mit den herkömmlichen Verfahren, wie der Tampographie bzw. Tupf-Technik, nichts gemeinsam, da insbesondere das Übergehen von einem Motiv zu einem
40 anderen, keinerlei Veränderung der eingesetzten Maschinen erfordert.

Was die Realisierung von kleinen Serien betrifft, bietet das Verfahren gemäß der Erfindung in Kombination mit allen Graphik- und Fotomitteln durch Computer unendliche Möglichkeiten. Dies ist um so eher wahr, da die persönlichen Drucker (bzw. PC-Drucker) nunmehr fähig sind, auf
45 Papier oder jedem anderen blattförmigen Träger mit sublimierbaren Druckfarben zu drucken.

Die Erfindung wird besser verstanden werden und andere Merkmale derselbigen werden offenbar bei dem Lesen der nachfolgenden Beschreibung, die in Anlage der Zeichnung erfolgt, in
50 welcher:

- Fig. 1 eine Schelle eines Skischuhs ist, welche gemäß dem Verfahren der Erfindung dekoriert ist,
- Fig. 2 schematisch eine erste Ausführungsform des Verfahrens gemäß der Erfindung wiedergibt,
- 55 Fig. 3 schematisch eine zweite Ausführungsform des Verfahrens gemäß der Erfindung wieder-

gibt,

Fig. 4 einen Skischuh wiedergibt, welcher gemäß dem Verfahren der Erfindung dekoriert ist.

Figur 1 gibt die Schelle 1 eines alpinen Skischuhs wieder, welcher durch Spritzgießen eines Polyurethan-Materials realisiert ist. Das Verwenden von Polyurethan ist nicht beschränkend und man kann ebenso andere, häufig für die Herstellung von Skischuhen verwendete Materialien nehmen, wie z.B. Polypropylen. Die Schelle 1 bildet einen Schalenabschnitt des alpinen Skischuhs 15, der in Fig. 4 dargestellt ist. Ein anderer Abschnitt der Schale ist durch das Unterteil der Schale 17 gebildet, welches den Fuß des Benutzers aufnimmt. Die Schelle 1 weist einen Rücken auf, welcher auf der inneren, seitlichen Seite des Schuhs durch einen inneren Overlap 3 und auf der äußeren seitlichen Seite durch einen äußeren Overlap 4 verlängert ist. An der Basis des Rückens 2 dienen zwei Öffnungen 5, welche im Wesentlichen auf Höhe der Anlenkungsachse des Knöchels angeordnet sind, dem Hindurchführen von Befestigungsmitteln der Schelle 1 am Unterteil der Schale 17. Bei der Verwendung des Schuhs werden der innere Overlap 3 und der äußeren Overlap 4 zueinander angenähert durch Spannmittel 16, um die Umhüllung des unteren Teils des Beines des Benutzers zu realisieren. Diese Spannmittel 16 sind einerseits an dem inneren Overlap 3 und andererseits an dem äußeren Overlap 4 verankert.

Für eine bessere Anpassungsfähigkeit und präzisere Spannung weist der innere Overlap 3 eine obere Zunge 8 und eine untere Zunge 7 auf. Jede dieser Zungen ist durchbohrt mit Löchern 6, welche der Befestigung der Spannmittel 16 dienen.

Ein Dekorierungsmotiv 9 wird auf die Schelle 1 aufgebracht, welches die äußere Oberfläche des inneren Overlaps 3, ebenso die untere Zunge 7, wie auch einen Teil der oberen Zunge 8, sowie einen Teil des Rückens überdeckt.

Figur 2 gibt eine erste Ausführungsform des Verfahrens einer Vorbereitung des Komplexes vor seinem Einführen in die Spritzgießform des Schalenabschnitts des alpinen Schuhs wieder.

In einem ersten Zeitpunkt (Schritt I) bereitet man eine Transferschicht 10 vor. Diese Transferschicht wird aus einem Papier hergestellt, auf welches das Motiv 9 gedruckt ist, welches man an dem Schalenabschnitt aufgebracht sehen möchte. Mehrere Arten von Papier und mehrere Drucktechniken, wie z.B. Offset oder Tintenstrahl, können in Betracht gezogen werden für das Realisieren der Transferschicht. Es ist jedoch notwendig, Druckfarben zu verwenden, welche kompatibel mit der Transfertechnologie sind, z.B. sublimierbare Druckfarben.

In einem zweiten Zeitpunkt (Schritt II) drückt man die Transferschicht 10 gegen eine Dekorschicht 11 unter dem Vorhandensein einer Wärmequelle 12. Die Dekorschicht 11 ist aus einem transparenten oder mindestens einem transluziden Material hergestellt, das kompatibel mit der Transfertechnologie ist. Man kann insbesondere eine Polyamid-Folie oder Polyester-Folie auswählen. Die Wärmequelle muss fähig sein, das ganze in einer Weise ausreichend aufzuheizen, dass die Druckfarben in den gasförmigen Zustand übergehen. Selbstverständlich darf die Wärme nicht über die Schmelztemperatur der verwendeten Folie hinausgehen. In der Praxis muss die Wärmequelle die Dekorschicht und die Transferschicht für eine Polyester-Folie, welche eine Schmelztemperatur von ungefähr 220° C hat, auf eine Temperatur zwischen 170° und 200° aufheizen. Die Druckfarbe, welche durch die Wärme sublimiert ist, wandert von der Transferschicht in der Dekorfolie in die oberflächlichen Schichten der Dekorfolie 11.

Man bekommt also eine Dekorschicht 11, auf welcher das Motiv 9 aufgebracht ist. Die Transferschicht 10 kann weggeworfen werden, d.h. recycelt werden (Schritt III). Wegen der schlechten Kompatibilität der Dekorschicht, welche in einem für den Transfer günstigen Material realisiert ist, wie z.B. aus Polyester oder aus Polyamid, und dem eingespritzten Material, Polyurethan oder Polypropylen, ist es notwendig, eine zusätzliche Schicht für das Anhaften dieser zwei Materialien (Schritt IV) vorzusehen. Es wird somit die Komplexbildung der Dekorschicht 11 mit

einer Haftschrift 13 realisiert (Schritt V). Die Haftschrift 13 ist eine Schicht aus einem nicht-gewobenem Material, wenn einmal der Komplex in der Gießform eingesetzt ist und das Material eingespritzt wird, ist es das nicht-gewobene Material, welches das mechanische Anhaften der Dekorschicht an dem eingespritzten Material sicherstellt. Es ist ebenso möglich, das nicht-gewobene Material durch eine Klebfolie zu ersetzen, um eine chemische Haftung zu realisieren. Nun muss man nur noch den Komplex 14 in den gewünschten Abmessungen ausschneiden (Schritt VI).

Die nachfolgenden Schritte des Verfahrens bestehen in dem Einsetzen des Komplexes 14 in die Gießform. Da es sich um eine Dekorierung handelt, drückt man den Komplex 14 gegen die Matrizen der Gießform. Nichts schließt jedoch aus, den Komplex gegen den Kern der Gießform zu drücken, wenn es das Ziel ist, das Innere des Schuhs zu dekorieren.

Dann wird das Polyurethan in die Gießform eingespritzt. Am Ende des Spritzzyklus wird das Teil herausgenommen von der Gießform, wie es in Fig. 1 wiedergegeben ist, d.h. schon dekoriert.

In dieser Ausführungsform befindet sich das Motiv 9 in der Dekorschicht 11 am nächsten an der Haftschrift 13, d.h. entfernt von der äußeren Oberfläche des Komplexes 14. Die äußere Oberfläche des Komplexes 14 wird ebenfalls die äußere Oberfläche des Schuhs werden, wenn dieser einmal fertiggestellt ist. Dies ist der Grund warum diese Ausführungsform eine Dekorierung von Skischuhen sicherstellt, bei der das Dekor durch Stöße oder Abnutzung bzw. Abrieb quasi unveränderbar ist.

Figur 3 gibt eine zweite Ausführungsform der Erfindung wieder.

Wie in der vorigen Ausführungsform wird eine Transferschicht 10 vorbereitet, welche das gewählte Motiv 9 aufweist (Schritt I). Man drückt dann die Transferschicht gegen einen Komplex 14 in der Nähe einer Wärmequelle 12 (Schritt II). Der Komplex 14 wurde zuvor präpariert und weist eine Dekorschicht, die aus einer transparenten Folie hergestellt ist, die kompatibel mit den Transfertechniken durch Sublimierung ist und eine Haftschrift 13 auf. Der mit dem Motiv 9 dekorierte Komplex 14 wird dann in den gewünschten Abmessungen ausgeschnitten (Schritt IV).

Diese zweite Ausführungsform ist weniger kostspielig als die erste, obwohl man ähnliche Materialien einsetzt, da die Operation der Komplexbildung vor der Dekorierung ausgeführt wird.

Die Erfindung ist nicht beschränkt auf die zwei hier beispielhaft beschriebenen Ausführungsformen, sondern betrifft alle äquivalenten Ausführungsformen. Gleichermäßen ist es ebenso möglich, obwohl in dem dargestellten Beispiel das Dekorierungsmotiv auf der Schelle aufgebracht wird, es an irgendeinem Abschnitt der Schale, einschließlich dem Unterteil der Schale, aufzubringen.

Bezugszeichenliste

- 1 Schelle bzw. Ringteil
- 2 Rücken
- 3 innere Overlap
- 4 äußerer Overlap
- 5 Öffnungen
- 6 Löcher
- 7 untere Zunge
- 8 obere Zunge
- 9 Motiv
- 10 Transferschicht

6

- 11 Dekorschicht
- 12 Wärmequelle
- 13 Haftschrift
- 14 Komplex
- 5 15 Skischuh
- 16 Spannmittel
- 17 Unterteil der Schale

10 Ansprüche:

1. Alpinen Skischuh (15), welcher einen steifen Schalenabschnitt aufweist, der durch Einspritzen eines thermoplastischen Materials realisiert ist, *dadurch gekennzeichnet*, dass er aufweist:
 - 15 - eine Dekorschicht (11), die aus einem transparenten Material hergestellt ist, das kompatibel mit den Transfertechniken ist, insbesondere aus Polyamid oder aus Polyester, und aufweisend ein Motiv (9), welches durch Anordnen einer Mehrzahl von Druckfarben unterschiedlicher Farben gebildet wird, und;
 - 20 - eine Haftschrift (13), welche zwischen die Schicht und das thermoplastische Material gesetzt ist.
2. Skischuh nach Anspruch 1, *dadurch gekennzeichnet*, dass das thermoplastische, eingespritzte Material Polyurethan oder Polypropylen ist.
- 25 3. Skischuh nach Anspruch 1, *dadurch gekennzeichnet*, dass der steife Schalenabschnitt eine Schelle (1) ist, und dass die Dekorschicht (11) auf der inneren, seitlichen Seite der Schelle aufgebracht ist.
4. Dekorierungsverfahren eines Schalenabschnitts eines alpinen Skischuhs, welches die folgenden Schritte aufweist:
 - 30 - Vorbereiten einer Transferschicht (10), welche ein Motiv (9) aufweist, das durch das Anordnen von einer Mehrzahl von sublimierbaren Druckfarben unterschiedlicher Farbe gebildet ist;
 - 35 - Transfer des Motivs (9) von der Transferschicht (10) auf eine Dekorschicht (11) die aus einem transparenten Material hergestellt ist, das kompatibel mit den Transfertechniken ist, insbesondere aus Polyamid oder aus Polyester;
 - 40 - Realisierung eines Komplexes (14), welcher die Dekorschicht (11) mit einer Haftschrift (13) aufweist;
 - Einsetzen des Komplexes (14) in eine Gießform;
 - Gießen durch Einspritzen eines thermoplastischen Materials in die Gießform;
 - Herausnehmen des Schalenabschnitts aus der Gießform.
5. Dekorierungsverfahren eines Schalenabschnitts eines alpinen Skischuhs gemäß Anspruch 4, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Realisierung des Komplexes (14) nach dem Transfer des Motivs (9) auf die Dekorschicht (11) erfolgt.
- 45 6. Dekorierungsverfahren eines Schalenabschnitts eines alpinen Skischuhs gemäß Anspruch 4, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Realisierung des Komplexes (14) vor dem Transfer des Motivs (9) auf die Dekorschicht (11) erfolgt.

50

Hiezu 4 Blatt Zeichnungen

55

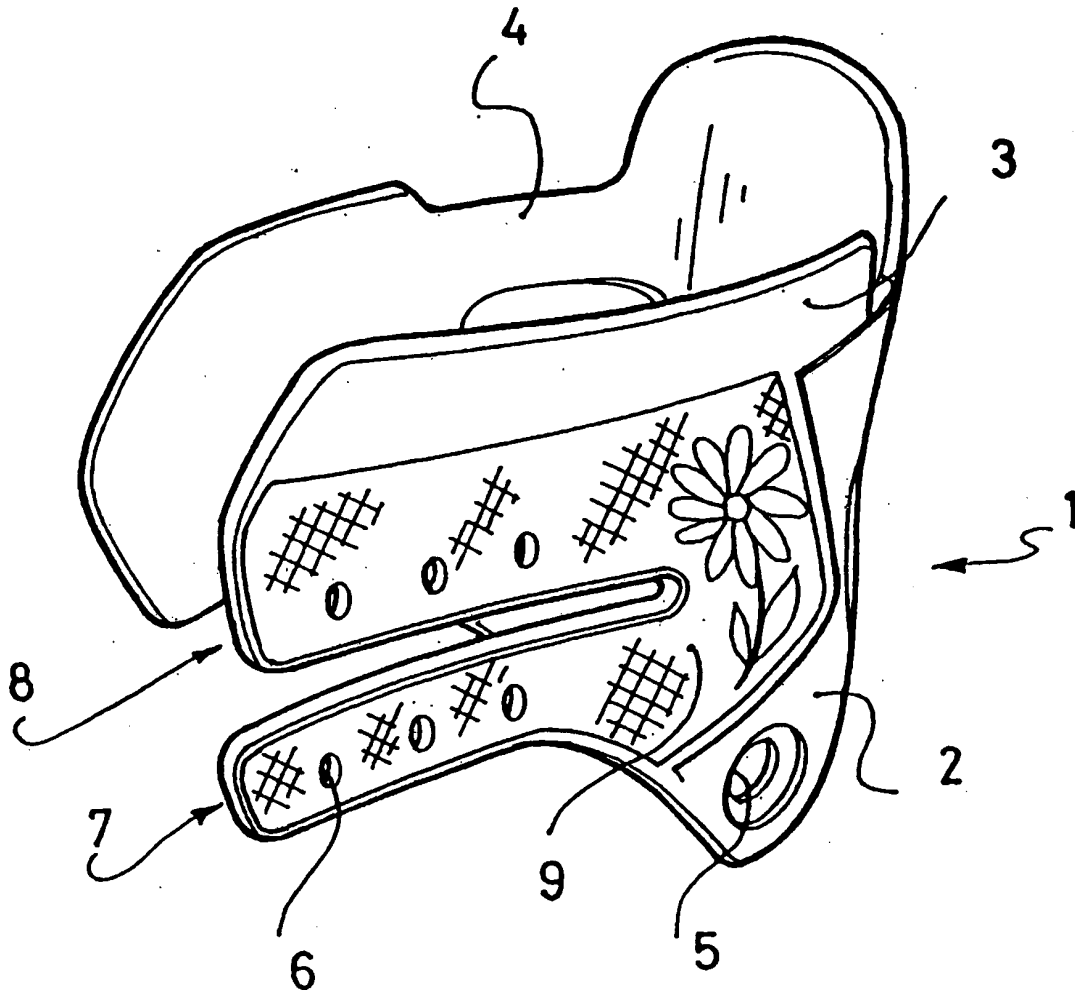
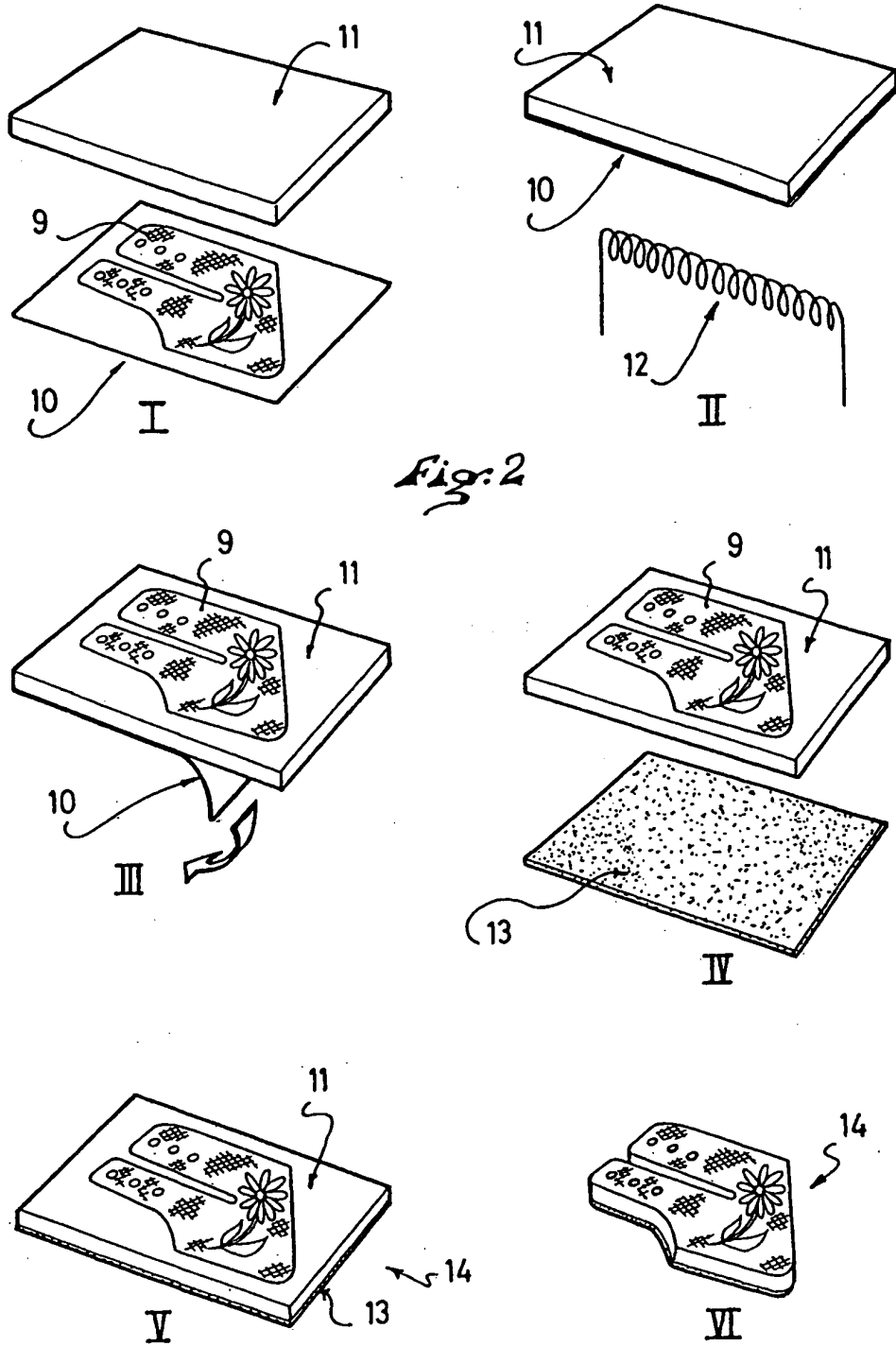
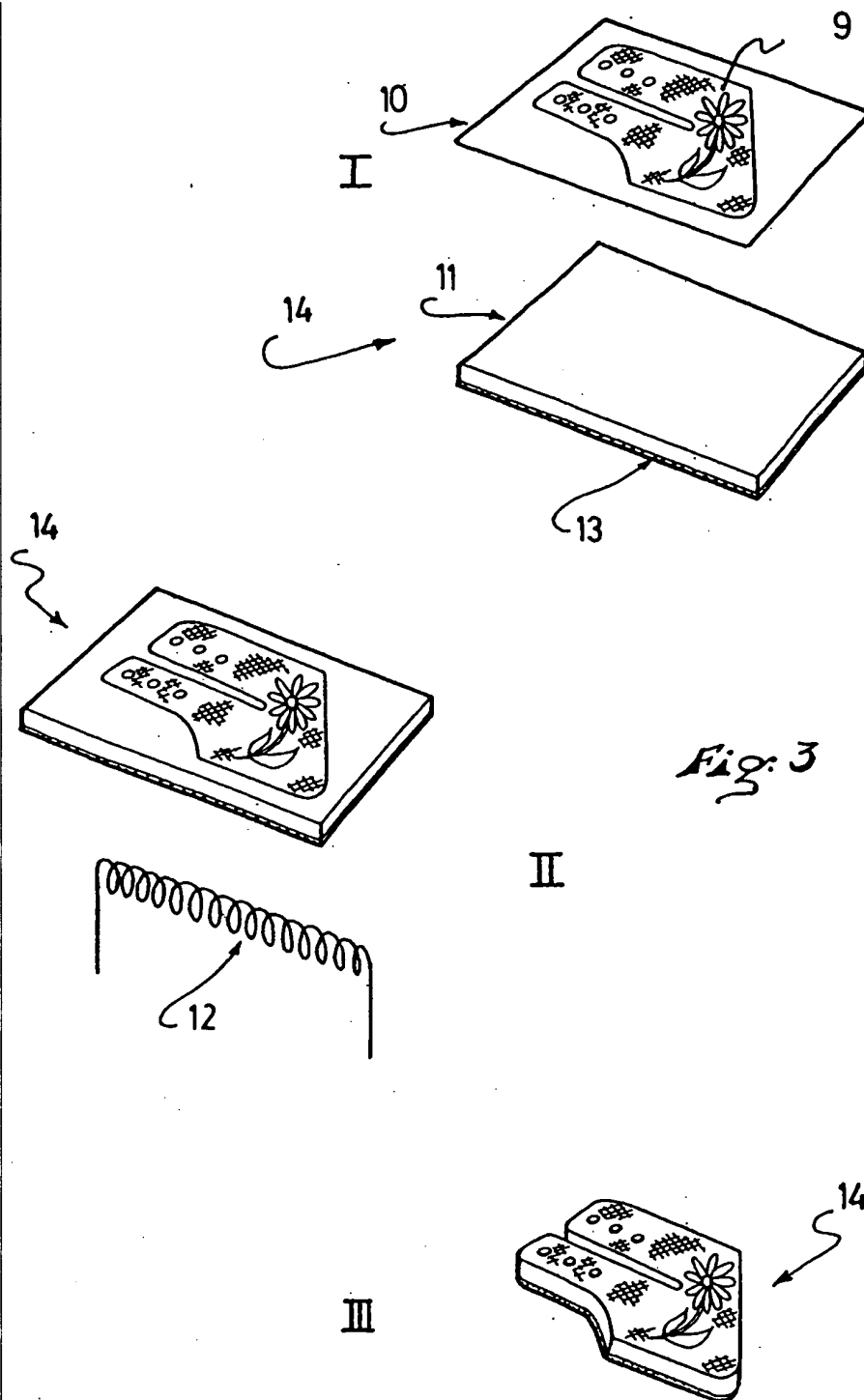


Fig. 1





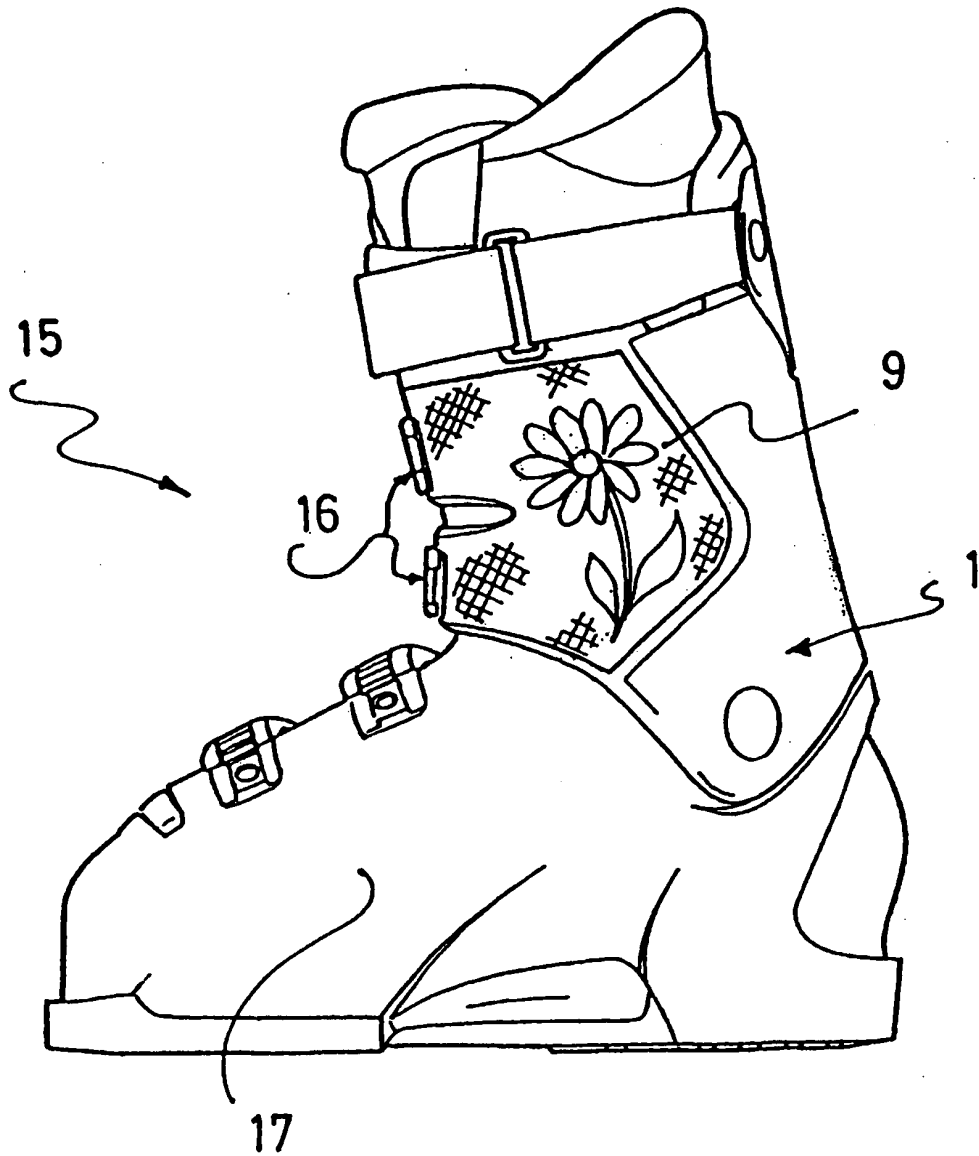


Fig. 4

Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß IPC7: A 43 B 5/04		AT 007 844 U1		
Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): A 43 B				
Konsultierte Online-Datenbank: WPI EpoDoc PAJ				
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 04.11.2003 eingereichten Ansprüchen erstellt.				
Die in der Gebrauchsmusterschrift veröffentlichten Ansprüche könnten im Verfahren geändert worden sein (§ 19 Abs. 4 GMG), sodass die Angaben im Recherchenbericht, wie Bezugnahme auf bestimmte Ansprüche, Angabe von Kategorien (X, Y, A), nicht mehr zutreffend sein müssen. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.				
Kategorie ¹	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch		
Y	DE 18 09 167 A (KOKOKU KAGAKU); 3. Juli 1969 (03.07.1969) siehe gesamtes Dokument	1-6		
Y	AT 339 174 B (DYNAFIT); 15. Jänner 1977 (15.01.1977) siehe gesamtes Dokument	1-6		
A	JP 05-338105 A (OGAWA) 21. Dezember 1993 (21.12.1993) Patent Abstracts of Japan, Vol. 15, Nr. 173 (M-1581), 24-03-1994 abstract	1-6		
¹ Kategorien der angeführten Dokumente: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="vertical-align: top; width: 50%;"> 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. </td> <td style="vertical-align: top; width: 50%;"> A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert. P Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde. E Dokument, aus dem ein älteres Recht hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). & Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist. </td> </tr> </table>			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 besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde. E Dokument, aus dem ein älteres Recht hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). & Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist.
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 besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde. E Dokument, aus dem ein älteres Recht hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). & Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist.			
Datum der Beendigung der Recherche: 21. Jänner 2005		<input type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt Prüfer(in): Dipl.-Ing. LOSENICKY		

Hinweis

Die **Kategorien** der angeführten Dokumente dienen in Anlehnung an die Kategorien der Entgegenhaltungen bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik.

Bitte beachten Sie, dass nach der **Zahlung der Veröffentlichungsgebühr** die **Registrierung** erfolgt und die **Gebrauchsmusterschrift veröffentlicht** wird, auch wenn die Neuheit bzw. der erforderlich erfinderische Schritt nicht gegeben ist. In diesen Fällen könnte ein allfälliger **Antrag auf Nichtigerklärung** (kann von jedermann gestellt werden) zur Löschung des Gebrauchsmusters führen.

Auf das Risiko allfälliger im Fall eines Nichtigkeitsantrags anfallender Prozesskosten (die gemäß §§ 40 bis 55 Zivilprozessordnung zugesprochen werden) darf hingewiesen werden.

Ländercodes von Patentschriften (Auswahl, weitere Codes siehe **WIPO ST. 3.**)

AT = Österreich; **AU** = Australien; **CA** = Kanada; **CH** = Schweiz; **DD** = ehem. DDR; **DE** = Deutschland; **EP** = Europäisches Patentamt; **FR** = Frankreich; **GB** = Vereinigtes Königreich (UK); **JP** = Japan; **RU** = Russische Föderation; **SU** = Ehem. Sowjetunion; **US** = Vereinigte Staaten von Amerika (USA); **WO** = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI);

Die **genannten Druckschriften** können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 bis 12 Uhr 30, Dienstag von 8 bis 15 Uhr) unentgeltlich eingesehen werden. Bei der von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebenen Kopierstelle können **Kopien** der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden.

Über den Link <http://at.espacenet.com/> können **Patentveröffentlichungen am Internet** kostenlos eingesehen werden.

Auf Bestellung gibt die von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebene Serviceabteilung gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentedokumenten allfällige veröffentlichte "**Patentfamilien**" (den selben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt.

Auskünfte und Bestellmöglichkeit zu den Serviceleistungen erhalten Sie unter der Telefonnummer

+43 1 534 24 - 738 bzw. 739

Schriftliche Bestellungen:

per **FAX Nr. + 43 1 534 24 – 737** oder per E-Mail an Kopierstelle@patentamt.at