

(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. März 2012 (15.03.2012)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2012/031908 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:
H05B 3/84 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2011/064708

(22) Internationales Anmeldedatum:
26. August 2011 (26.08.2011)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10175987.6 9. September 2010 (09.09.2010) EP
11169654.8 11. Juni 2011 (11.06.2011) EP

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): SAINT-GOBAIN GLASS FRANCE [FR/FR]; 18, avenue d'Alsace, F-92400 Courbevoie (FR).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): LISINSKI, Susanne [DE/DE]; Zweibrücker Strasse 6, 50739 Köln (DE). PHAN, Dang Cuong [DE/DE]; Alexanderstrasse 95, 52062 Aachen (DE). SCHALL, Günther [DE/DE]; Am Sandberg 19, 52372 Kreuzau (DE).

(74) Anwalt: GEBAUER, Dieter; Splanemann Patent- und Rechtsanwälte, Rumfordstrasse 7, 80469 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, 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, QA, 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, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

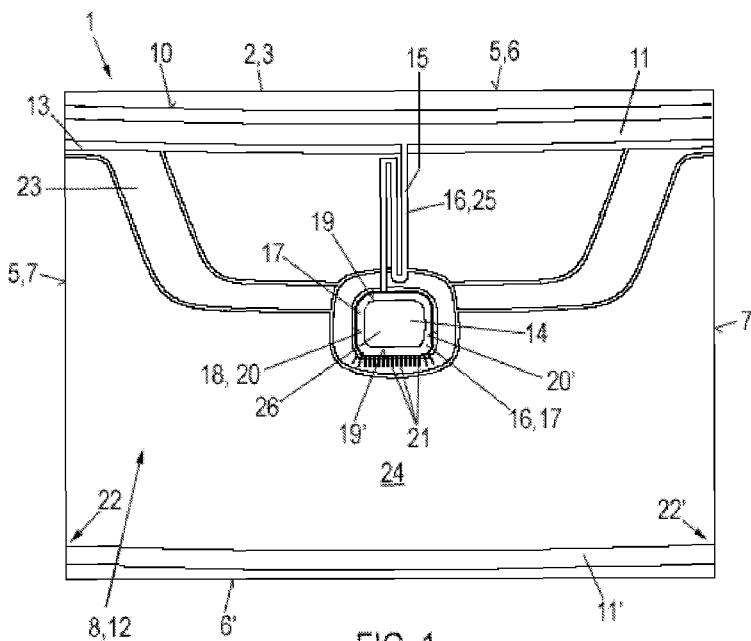
Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: TRANSPARENT PANEL HAVING A HEATABLE COATING

(54) Bezeichnung : TRANSPARENTE SCHEIBE MIT HEIZBESCHICHTUNG



(57) Abstract: The invention relates to a transparent panel having a conductive coating, which is electrically connected to an electrically heatable coating that extends at least over a part of the panel surface and to at least two first electrodes for electric connection with the two poles of a voltage source such that, by applying a supply voltage, a heating current flows over a heating field formed between the two first electrodes. The heating field contains at least one coating-free zone. According to the invention, at least one second electrode for electric connection to the one pole of the voltage source is provided, which comprises at least one supply section disposed at least in some areas of the coating-free zone and one or several connection sections connected to the supply section, wherein the connection sections, starting from the coating-free zone, extend in each case beyond an edge section of the zone edge, wherein the edge section is formed by a section of the heating field which is located between the coating-free zone and the first electrode provided for connection to the other pole of the voltage source. The supply section consists of at least two separate supply parts which each have a coupling section that is electrically connected to the heatable

ble coating, both coupling sections being arranged in such a manner that they are galvanically coupled by means of the heatable coating. The invention further relates to a method for producing such a panel.

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2012/031908 A1



Die Erfindung betrifft eine transparente Scheibe mit einer leitfähigen Beschichtung, die mit einer elektrisch heizbaren Beschichtung, die sich zumindest über einen Teil der Scheibenfläche erstreckt und mit mindestens zwei zum elektrischen Verbinden mit den beiden Polen einer Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektroden elektrisch so verbunden ist, dass durch Anlegen einer Speisespannung ein Heizstrom über ein zwischen den beiden ersten Elektroden gebildetes Heizfeld fließt. Dabei enthält das Heizfeld zumindest eine beschichtungsfreie Zone. Nach dem Vorschlag der Erfindung ist zumindest eine zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene zweite Elektrode angeordnet, die über wenigstens einen zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone angeordneten Zuleitungsabschnitt und einen oder mehrere mit dem Zuleitungsabschnitt verbundene Anschlussabschnitte verfügt, wobei sich die Anschlussabschnitte jeweils ausgehend von der beschichtungsfreien Zone über einen Randabschnitt des Zonenrands hinweg erstrecken, wobei der Randabschnitt von einem Abschnitt des Heizfelds gebildet wird, der sich zwischen der beschichtungsfreien Zone und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindet. Hierbei besteht der Zuleitungsabschnitt aus zumindest zwei voneinander getrennten Zuleitungsteilen, welche jeweils einen Kopplungsabschnitt aufweisen, der mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden ist, wobei die beiden Kopplungsabschnitte so angeordnet sind, dass sie durch die heizbare Beschichtung galvanisch gekoppelt sind. Des Weiteren betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Scheibe.

Transparente Scheibe mit Heizbeschichtung

Beschreibung

5 Die Erfindung betrifft nach ihrer Gattung eine transparente Scheibe mit einer elektrisch heizbaren Beschichtung nach dem Oberbegriff von Patentanspruch 1.

Transparente Scheiben mit einer elektrischen Heizschicht
10 sind als solche wohlbekannt und bereits vielfach in der Patentliteratur beschrieben worden. Lediglich beispielhaft sei in diesem Zusammenhang auf die deutschen Offenlegungsschriften DE 102008018147 A1 und DE 102008029986 A1 verwiesen. In Kraftfahrzeugen werden sie häufig als Windschutz-
15 scheiben eingesetzt, da das zentrale Sichtfeld aufgrund gesetzlicher Vorgaben, mit Ausnahme von Heizdrähten, keinerlei Sichteinschränkungen aufweisen darf. Durch die von der Heizschicht erzeugte Wärme können binnen kurzer Zeit kondensierte Feuchtigkeit, Eis und Schnee entfernt werden.
20 Meist werden solche Scheiben als Verbundscheiben hergestellt, in denen zwei Einzelscheiben durch eine thermoplastische Klebeschicht miteinander verbunden sind. Die Heizschicht kann auf eine der inneren Oberflächen der Einzelscheiben aufgebracht sein, wobei aber auch Aufbauten bekannt sind, bei denen sie sich auf einem Träger befindet,
25 der zwischen den beiden Einzelscheiben angeordnet ist.

Die Heizschicht ist in der Regel mit mindestens einem Paar streifen- bzw. bandförmiger Sammelelektroden ("Busbars")
30 elektrisch verbunden, welche den Heizstrom möglichst gleichmäßig in die Beschichtung einleiten und auf breiter Front verteilen sollen. Für eine ansprechende ästhetische Erscheinung der Scheibe werden die undurchsichtigen Sammelelektroden durch opake Maskierungstreifen verdeckt.

35

Allgemein kann die spezifische Heizleistung P_{spec} einer heizbaren Beschichtung durch die Formel $P_{\text{spec}} = U^2 / (R_{\square} \cdot D^2)$ beschrieben werden, worin U die Speisespannung, R_{\square} den

elektrischen Flächenwiderstand der Beschichtung und D den Abstand zwischen den beiden Sammelelektroden darstellen. Der Flächenwiderstand R_{\square} der Beschichtung liegt bei den zurzeit in der industriellen Serienfertigung eingesetzten
5 Materialien in der Größenordnung von einigen Ohm pro Flächeneinheit (Ω/\square).

Um mit der in Kraftfahrzeugen standardmäßig zur Verfügung stehenden Bordspannung von 12 bis 24 Volt eine für den ge-
10 wünschten Zweck zufrieden stellende Heizleistung zu erzielen, sollten die Sammelelektroden einen möglichst geringen Abstand D voneinander haben. In Anbetracht der Tatsache, dass der Widerstand R der heizbaren Beschichtung mit der Länge des Strompfads zunimmt und da die Fahrzeugscheiben in
15 der Regel breiter als hoch sind, sind die Sammelelektroden normalerweise entlang des oberen und unteren Scheibenrands angeordnet, so dass der Heizstrom über den kürzeren Weg der Scheibenhöhe fließen kann.

20 Nun schirmen Scheiben mit einer elektrischen Heizschicht elektromagnetische Strahlung relativ stark ab, so dass insbesondere in Kraftfahrzeugen mit einer heizbaren Windschutzscheibe der Funkdatenverkehr erheblich beeinträchtigt sein kann. Heizbare Windschutzscheiben werden deshalb häufig
25 mit beschichtungsfreien Zonen ("Kommunikations- oder Sensorfenster") versehen, welche zumindest für bestimmte Bereiche des elektromagnetischen Spektrums gut durchlässig sind, um auf diese Weise einen reibungslosen Datenverkehr zu ermöglichen. Die beschichtungsfreien Zonen, an denen
30 sich häufig elektronische Einrichtungen, wie Sensoren und dergleichen befinden, sind gewöhnlich in der Nähe des oberen Scheibenrands angeordnet, wo sie vom oberen Maskierungsstreifen gut verdeckt werden können.

35 Jedoch beeinträchtigen beschichtungsfreie Zonen die elektrischen Eigenschaften der Heizschicht, was sich zumindest lokal auf die Stromdichteverteilung des durch die Heizschicht fließenden Heizstroms auswirkt. Tatsächlich verur-

sachen sie eine stark inhomogene Heizleistungsverteilung, bei der die Heizleistung unterhalb und in der Umgebung der beschichtungsfreien Zonen deutlich verringert ist. Andererseits treten Stellen mit einer besonders hohen Stromdichte auf ("Hot Spots"), in denen die Heizleistung stark erhöht ist. In der Folge können sehr hohe lokale Scheibentemperaturen auftreten, welche eine Gefahr für Verbrennungen darstellen und den Scheiben große thermische Spannungen auferlegen. Zudem können sich dadurch Klebstellen von Anbauteilen lösen.

Demgegenüber besteht die Aufgabe der vorliegenden Erfindung darin, gattungsgemäße Scheiben so weiterzubilden, dass die Scheibe mit einer zumindest annähernd gleichmäßigen Heizleistungsverteilung beheizbar ist. Die Erzeugung von Hot Spots soll zuverlässig und sicher vermieden werden. Diese und weitere Aufgaben werden nach dem Vorschlag der Erfindung durch eine transparente Scheibe mit den Merkmalen des unabhängigen Patentanspruchs gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind durch die Merkmale der Unteransprüche angegeben.

Gattungsgemäß umfasst die transparente Scheibe eine elektrisch heizbare (leitfähige), transparente Beschichtung, die sich zumindest über einen wesentlichen Teil der Scheibenfläche, insbesondere über deren Sichtfeld, erstreckt. Die elektrisch heizbare Beschichtung ist mit mindestens zwei zum elektrischen Verbinden mit den beiden Polen einer Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektroden elektrisch so verbunden, dass durch Anlegen einer Speisespannung ein Heizstrom über ein zwischen den beiden ersten Elektroden geformtes Heizfeld fließt. Typischer Weise sind die beiden ersten Elektroden jeweils in Form einer streifen- bzw. bandförmigen Elektrode (Sammelelektrode oder Sammelschiene bzw. Busbar) zum Einleiten und breiten Verteilen des Stroms in der heizbaren Beschichtung ausgebildet. Beispielsweise sind die ersten Elektroden zu diesem Zweck mit der Heizschicht galvanisch verbunden. Der Begriff "Heizfeld" be-

zeichnet hier somit den heizbaren Teil der elektrisch heizbaren Beschichtung, welcher sich zwischen den beiden ersten Elektroden befindet, so dass ein Heizstrom eingeleitet werden kann.

5

In der erfindungsgemäßen Scheibe enthält das Heizfeld zumindest eine beschichtungsfreie Zone, in der keine Heizschicht vorhanden ist. Die beschichtungsfreie Zone wird von einem zumindest abschnittsweise von der heizbaren Beschichtung gebildeten Zonenrand begrenzt. Insbesondere verfügt die beschichtungsfreie Zone über einen umlaufenden Zonenrand, welcher (vollständig) von der heizbaren Beschichtung gebildet wird. Die beschichtungsfreie Zone kann beispielsweise durch Maskierung beim Aufbringen der Heizschicht auf ein Substrat oder durch Entfernen der Heizschicht beispielsweise durch mechanischen oder chemischen Abtrag nach Aufbringen der elektrisch heizbaren Beschichtung hergestellt werden.

20 Nach dem Vorschlag der Erfindung zeichnet sich die transparente Scheibe in wesentlicher Weise dadurch aus, dass sie zumindest eine zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene zweite Elektrode aufweist, die zumindest abschnittsweise, insbesondere nur mit einem
25 Elektrodenabschnitt, in der beschichtungsfreien Zone angeordnet und mit der elektrisch heizbaren Beschichtung elektrisch so verbunden ist, dass bei Anlegen einer Speisespannung ein Teil des Heizstroms über einen Bereich bzw. Abschnitt des Heizfelds fließt, der sich zwischen der zweiten
30 Elektrode bzw. der beschichtungsfreien Zone und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindet.

Hierbei verfügt die zweite Elektrode über wenigstens einen
35 zumindest abschnittsweise innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordneten Zuleitungsabschnitt und einen oder mehrere mit dem Zuleitungsabschnitt verbundene Anschlussabschnitte, wobei sich die Anschlussabschnitte jeweils ausge-

hend von der beschichtungsfreien Zone zumindest über einen Randabschnitt des Zonenrands hinweg erstrecken. Hierbei wird dieser Randabschnitt von einem Abschnitt des Heizfelds gebildet, der sich zwischen der beschichtungsfreien Zone

5 und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindet. Somit befinden sich die beschichtungsfreie Zone und die zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehene erste Elektrode auf einander gegenüberliegenden Seiten des besag-

10 ten Abschnitts des Heizfelds. Typischer Weise befindet sich der Randabschnitt des Zonenrands, über den sich die Anschlussabschnitte hinweg erstrecken, in Gegenüberstellung bzw. unmittelbarer Nachbarschaft zu der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten

15 Elektrode. Beispielsweise weist der besagte Randabschnitt des Zonenrands einen zumindest annähernd geradlinigen Verlauf auf, welcher parallel zu einem zumindest annähernd geradlinigen Abschnitt der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode ver-

20 läuft. Bei einer beispielsweise zumindest annähernd rechteckigen beschichtungsfreien Zone, deren Ränder parallel bzw. senkrecht zu geradlinigen ersten Elektroden angeordnet sind, wird der Heizstrom zu diesem Zweck über den der ersten Elektrode gegenüberliegenden Randabschnitt in die heiz-

25 bare Beschichtung eingeleitet. Dieser Randabschnitt hat einen kürzesten Abstand zu der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode.

Allgemein ist die zweite Elektrode so ausgebildet, dass der

30 Heizstrom in die heizbare Beschichtung (breit) verteilt eingeleitet werden kann. Die zweite Elektrode verfügt zu diesem Zweck über einen oder bevorzugt mehrere Anschlussabschnitte, welche sich über den die beschichtungsfreie Zone begrenzenden Rand der heizbaren Beschichtung hinweg erstre-

35 cken und mit der elektrisch heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden sind, um den Heizstrom (breit) verteilt in die Beschichtung einzuleiten. Die Anschlussabschnitte sind zu diesem Zweck vorteilhaft frei endend ausgebildet, insbe-

sondere in Form von Vorsprüngen, welche vorzugsweise zu der zur elektrischen Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode hin vorspringen. Vorteilhaft sind die Anschlussabschnitte gleichmäßig verteilt über den besagten Randabschnitt angeordnet, vorzugsweise mit einem gleichen Zwischenabstand nebeneinander liegend. Die Anschlussabschnitte können beispielsweise wie die Zinken eines Kamms bzw. kammartig angeordnet sein. Durch diese Maßnahme kann ein besonders gleichmäßiges Einleiten des Heizstroms in die heizbare Beschichtung erreicht werden. Die Anschlussabschnitte können insbesondere senkrecht zum Randabschnitt, über den hinweg sie sich erstrecken, angeordnet sein.

15 In vorteilhafter Weise kann in der erfindungsgemäßen Scheibe eine Potenzialdifferenz zwischen der zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone angeordneten zweiten Elektrode und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode so eingestellt werden, dass die Stromdichteverteilung des Heizstroms in der heizbaren Beschichtung zumindest annähernd homogen ist. In entsprechender Weise kann eine Homogenisierung der Heizleistungsverteilung in der heizbaren Beschichtung erreicht werden, wobei insbesondere Stellen mit verringerter oder erhöhter Heizleistung (Hot Spots) vermieden werden können.

Durch die zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone angeordnete zweite Elektrode kann die Wärmeverteilung in der Heizschicht gezielt beeinflusst werden. Ein besonderer Vorteil ergibt sich daraus, dass die zweite Elektrode zumindest mit einem Elektrodenabschnitt innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordnet ist, so dass dort kein von den beiden ersten Elektroden eingespeister Heizstrom von der Heizschicht in die zweite Elektrode fließen kann. Somit kann eine unerwünschte zusätzliche (z.B. lokale) Erwärmung der zweiten Elektrode mit der Gefahr der Bildung von Hot Spots vermieden werden. Andererseits ist ein

solcher Effekt typischer Weise zu erwarten, wenn die zweite Elektrode beispielsweise um die beschichtungsfreie Zone herum auf die Heizschicht aufgebracht wird.

- 5 Ein weiterer Vorteil der zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone angeordneten zweiten Elektrode ergibt sich aus der Tatsache, dass die Haftung einer beispielsweise metallischen Druckpaste auf einem beispielsweise gläsernen Substrat typischer Weise besser ist als auf
10 der heizbaren Beschichtung. Dies gilt insbesondere für eine im Druckverfahren aufgebrachte Silberdruckpaste, mit der eine besonders gute Adhäsion auf Glas erreicht werden kann. Hierdurch kann die Haltbarkeit, insbesondere die Kratzempfindlichkeit, der zweiten Elektrode erheblich verbessert
15 werden.

Ein weiterer Vorteil der zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone angeordneten zweiten Elektrode ergibt sich durch die Heizwirkung der zweiten Elektrode
20 innerhalb der beschichtungsfreien Zone. Bei entsprechender Auslegung der zweiten Elektrode kann ein etwaiger Rückstand an Eis oder kondensiertem Wasser im Bereich der beschichtungsfreien Zone durch die von der zweiten Elektrode abgegebenen Wärme vermieden werden.

- 25 Wie bereits angegeben, ist die zweite Elektrode zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehen, wobei es in dieser Hinsicht von Vorteil ist, wenn die zweite Elektrode mit der zur Verbindung mit dem einen Pol der
30 Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode elektrisch verbunden ist, so dass die zweite Elektrode keinen separaten elektrischen Anschluss zur Spannungsquelle benötigt. Alternativ wäre es jedoch auch möglich, dass die zweite Elektrode einen separaten Anschluss zur Spannungsquelle hat. In
35 besonders vorteilhafter Weise sind die zweite Elektrode und die zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene erste Elektrode zu diesem Zweck in Form einer (einzelnen) gemeinsamen Elektrode ausgebildet, so dass die

zweite Elektrode durch einen Elektrodenabschnitt der ersten Elektrode gebildet ist. Durch diese Maßnahmen kann die erfindungsgemäße Scheibe in technisch besonders einfacher Weise hergestellt werden, insbesondere durch einen gemeinsamen bzw. selben Verfahrensschritt.

Erfindungsgemäß besteht der mit den Anschlussabschnitten verbundene Zuleitungsabschnitt aus zumindest zwei (strukturell) voneinander getrennten, aber elektrisch miteinander verbundenen Zuleitungsteilen. Insofern ist die zweite Elektrode an den beiden Zuleitungsteilen des Zuleitungsabschnitts unterbrochen, d.h. die beiden Zuleitungsteile haben keinen Berührungskontakt miteinander.

Wesentlich hierbei ist, dass die beiden Zuleitungsteile jeweils einen Kopplungsabschnitt aufweisen, der mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden ist, beispielsweise durch Drucken auf die heizbare Beschichtung. Weiterhin sind die beiden Kopplungsabschnitte so angeordnet, dass sie durch die heizbare Beschichtung galvanisch miteinander gekoppelt sind. Als Kopplungsabschnitte werden hier und im Weiteren jene Bereiche der beiden Zuleitungsteile des Zuleitungsabschnitts bezeichnet, welche einerseits mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden und andererseits galvanisch miteinander gekoppelt sind. Dies schließt jedoch nicht aus, dass die Zuleitungsteile jeweils auch andere Abschnitte aufweisen können, die zwar mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden, jedoch nicht mit dem anderen Zuleitungsteil galvanisch gekoppelt sind.

Die zweite Elektrode hat somit keine zusammenhängende Struktur, sondern wird durch die beiden voneinander getrennten Zuleitungsteile des Zuleitungsabschnitts, die elektrisch heizbare Beschichtung zwischen den beiden Kopplungsabschnitten sowie dem einen oder mehreren Anschlussabschnitten gebildet.

Die beiden Kopplungsabschnitte der Zuleitungsteile sind zum Zwecke einer galvanischen Kopplung (unmittelbar) benachbart bzw. aneinander angrenzend angeordnet, wobei die beiden Kopplungsabschnitte in Gegenüberstellung angeordnet sind
5 und nebeneinander bzw. gegenüberliegend mit einem gewissen Zwischenabstand verlaufen. Der Abstand zwischen den beiden Kopplungsabschnitten ist vorzugsweise so gewählt, dass der Heizstrom zumindest annähernd ohne Verlust von Ladungsträgern durch die heizbare Beschichtung von dem einen Kopplungsabschnitt zum anderen Kopplungsabschnitt fließen kann.
10 Beispielsweise haben die Kopplungsabschnitte zu diesem Zweck einen Zwischenabstand, der im einstelligen Zentimeterbereich oder darunter liegt.

15 Zwar ist die elektrische Verlustleistung der Elektroden während des Bestromens mit dem Heizstrom relativ gering, jedoch kann eine Erwärmung des Zuleitungsabschnitts der zweiten Elektrode, insbesondere für den Fall, dass der Zuleitungsabschnitt eine gewundene Form aufweist, nicht ausgeschlossen werden. So können gegebenenfalls lokale heiße
20 Stellen (Hot Spots) im Bereich des Zuleitungsabschnitts auftreten. Durch die hier vorgeschlagene Unterteilung des Zuleitungsabschnitts in zumindest zwei voneinander getrennte Zuleitungsteile kann in besonders vorteilhafter Weise
25 dem Auftreten solcher Hot Spots effektiv entgegen gewirkt werden, da der Heizstrom auf eine vergleichsweise große Fläche verteilt wird.

Wie bereits ausgeführt wurde, sind die beiden Kopplungsabschnitte zueinander benachbart angeordnet, wobei sie insbesondere jeweils einen zumindest annähernd geradlinigen, zueinander parallelen Verlauf haben können, um eine besonders effektive galvanische Kopplung durch die elektrisch leitfähige Beschichtung zu erreichen.

35 Insbesondere kann einer der beiden Kopplungsabschnitte ("erster Kopplungsabschnitt") mit der zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten

Elektrode und der andere Kopplungsabschnitt ("zweiter Kopplungsabschnitt") mit dem einen oder mehreren Anschlussabschnitten verbunden. Diese Maßnahme ermöglicht eine technische besonders einfache Realisierung der unterteilten zweiten Elektrode.

Vorzugsweise sind die Elektroden der transparenten Scheibe im Druckverfahren, beispielsweise Siebdruckverfahren, hergestellt, wodurch eine technisch besonders einfache, kostengünstige und zuverlässige Fertigung, insbesondere der beiden getrennten, jedoch galvanisch gekoppelten Zuleitungsteile ermöglicht ist. Alternativ wäre es auch möglich, die beiden ersten Elektroden und/oder die zweite Elektrode jeweils als selbständige elektrische Komponenten zu fertigen und mit der heizbaren Beschichtung beispielsweise durch Löten elektrisch zu verbinden.

Die zweite Elektrode verfügt über wenigstens einen mit den Anschlussabschnitten verbundenen Zuleitungsabschnitt, der sich bei einer Ausgestaltung der Erfindung aus einem (ausschließlich) außerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordneten Beschichtungsteil und einem (ausschließlich) innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordneten Zonenteil zusammensetzt. Alternativ kann der Zuleitungsabschnitt ausschließlich aus dem Zonenteil bestehen, so dass der Zuleitungsabschnitt vollständig innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordnet ist. Die letztgenannte Gestaltung hat den besonderen Vorteil, dass die zweite Elektrode praktisch vollständig auf ein beispielsweise gläsernes Substrat aufgebracht werden kann, so dass die zweite Elektrode eine besonders gute Haftung am Substrat hat. Zudem können in besonders vorteilhafter Weise über die heizbare Beschichtung fließende Ströme zwischen benachbarten Abschnitten des Zuleitungsabschnitts vermieden werden.

35

Der Zuleitungsabschnitt, insbesondere der innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordnete Zonenteil, der zweiten Elektrode folgt vorteilhaft zumindest dem Randabschnitt

(bzw. dessen Kontur) des Zonenrands, über welchen sich die Anschlussabschnitte hinweg erstrecken, wodurch ein besonders effektives Einleiten des Heizstroms in den zwischen der beschichtungsfreien Zone und der zur Verbindung mit dem
5 anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindlichen Abschnitt des heizbaren Beschichtung erreicht werden kann.

Für die oben genannte Heizwirkung ist es von besonderem
10 Vorteil, wenn der Zuleitungsabschnitt, insbesondere der Zonenteil, dem Zonenrand umlaufend folgt, so dass im Bereich des kompletten Zonenrands Wärme an die beschichtungsfreie Zone abgegeben werden kann. Bei einer in dieser Hinsicht besonders vorteilhaften Ausgestaltung ist der Zulei-
15 tungsabschnitt, insbesondere der Zonenteil, über die beschichtungsfreie Zone verteilt angeordnet, beispielsweise indem der umlaufende Zonenteil mit Querverbindungsabschnitten versehen ist, so dass die beschichtungsfreie Zone besonders effektiv durch die zweite Elektrode heizbar ist.

20

In der erfindungsgemäßen Scheibe kann die zweite Elektrode auch eine Mehrzahl Zuleitungsabschnitte aufweisen, die jeweils über einen innerhalb der beschichtungsfreie Zone angeordneten Zonenteil verfügen, wobei jeder Zonenteil mit
25 einem oder mehreren Anschlussabschnitten verbunden ist. Diese Maßnahme ermöglicht in besonders einfacher Weise, dass der Zuleitungsabschnitt nur in bestimmten Randabschnitten der Kontur der beschichtungsfreien Zone folgt, wobei beispielsweise bestimmte Randabschnitte ausgespart
30 werden, etwa weil diese eine besonders hohe Krümmung aufweisen oder ein sehr geringer Abstand zu der mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode vorliegt, mit der Folge eines unerwünscht hohen Stroms (ungleiche Heizleistungsverteilung) zwischen der zweiten
35 Elektrode und der ersten Elektrode.

Ebenso kann die transparente Scheibe über eine Mehrzahl beschichtungsfreier Zonen verfügen, denen jeweils eine se-

parate zweite Elektrode zugeordnet sein kann. Alternativ kann der Mehrzahl beschichtungsfreier Zonen eine einzige zweite Elektrode gemeinsam zugeordnet sein, welche dann folglich über mehrere Zonenteile mit jeweils einem oder
5 mehreren Anschlussabschnitten verfügt.

Die elektrisch heizbare Beschichtung kann aus einer elektrisch heizbaren Einzelschicht oder aus einer eine solche Einzelschicht enthaltenden Schichtenfolge bestehen. Allgemein ist in der erfindungsgemäßen Scheibe der elektrische
10 Widerstand der heizbaren Beschichtung so bemessen, dass bei Anlegen einer Speisespannung, die beispielsweise im Bereich von 12 bis 24 Volt liegt, eine für die praktische Anwendung geeignete Heizleistung im Bereich von beispielsweise 300
15 bis 1000 Watt/m² vom Heizfeld abgegeben wird. Dabei hängt der elektrische Widerstand der heizbaren Beschichtung von dem für die Heizschicht verwendeten Material ab, zu welchem Zweck beispielsweise Silber (Ag) verwendet wird. Beispielsweise liegt der elektrische Widerstand der heizbaren Beschichtung im Bereich von 0,5 bis 4 Ω/\square . Die leitfähige
20 Beschichtung enthält ein elektrisch leitfähiges Material, typischer Weise ein Metall oder Metalloxid. Beispiele hierfür sind Metalle mit einer hohen elektrischen Leitfähigkeit wie Silber (Ag), Kupfer (Cu), Gold (Au), Aluminium (Al) oder Molybdän (Mo), Metall-Legierungen wie mit Palladium (Pa) legiertes Silber (Ag), sowie transparente, leitfähige Oxide (TCO = Transparent Conductive Oxides). Bei TCO handelt es sich vorzugsweise um Indiumzinnoxid, fluordotiertes Zinndioxid, aluminiumdotiertes Zinndioxid, galliumdotiertes
25 Zinndioxid, bordotiertes Zinndioxid, Zinnzinkoxid oder antimon-dotiertes Zinnoxid. Beispielsweise besteht die leitfähige Beschichtung aus einer Metallschicht wie eine Silberschicht oder eine silberhaltige Metalllegierung, die zwischen mindestens zwei Beschichtungen aus dielektrischem
30 Material vom Typ Metalloxid eingebettet ist. Das Metalloxid enthält beispielsweise Zinkoxid, Zinnoxid, Indiumoxid, Titanoxid, Siliziumoxid, Aluminiumoxid oder dergleichen sowie Kombinationen von einem oder mehreren hieraus. Das die-

lektrische Material kann auch Siliziumnitrid, Siliziumcarbid oder Aluminiumnitrid enthalten. Beispielsweise werden Metallschichtsysteme mit mehreren Metallschichten verwendet, wobei die einzelnen Metallschichten durch mindestens
5 eine Schicht aus dielektrischem Material getrennt sind. Auf beiden Seiten einer Silberschicht können auch sehr feine Metallschichten vorgesehen werden, die insbesondere Titan oder Niob enthalten. Die untere Metallschicht dient als Haft- und Kristallisationsschicht. Die obere Metallschicht
10 dient als Schutz- und Getterschicht, um eine Veränderung des Silbers während der weiteren Prozessschritte zu verhindern.

Bei der leitfähigen Beschichtung handelt es sich vorzugsweise um eine transparente Beschichtung, die für elektromagnetische Strahlung, vorzugsweise elektromagnetische Strahlung einer Wellenlänge von 300 bis 1300 nm, insbesondere für sichtbares Licht, durchlässig ist. Der Begriff "durchlässig" bezieht sich hier auf eine Gesamttransmission,
20 on, die insbesondere für sichtbares Licht beispielsweise >70% und insbesondere >80% ist. Beispielsweise beträgt die Lichttransmission einer Kraftfahrzeug-Windschutzscheibe ca. 71%. Transparente leitfähige Beschichtungen sind beispielsweise aus den Druckschriften DE 202008017611 U1 und EP
25 0847965 B1 bekannt.

Vorteilhaft ist die Schichtenfolge thermisch hoch belastbar, so dass sie die zum Biegen von Glasscheiben erforderlichen Temperaturen von typischer Weise mehr als 600°C ohne
30 Schädigung übersteht, wobei aber auch thermisch gering belastbare Schichtenfolgen vorgesehen sein können. Ein solcher Schichtenaufbau wird typischer Weise durch eine Folge von Abscheidvorgängen erhalten. Die leitfähige Beschichtung ist beispielsweise aus der Gasphase direkt auf ein
35 Substrat abgeschieden, zu welchem Zweck an sich bekannte Verfahren wie chemische Gasphasenabscheidung (CVD = Chemical Vapor Deposition) oder physikalische Gasphasenabscheidung (PVD = Physical Vapor Deposition) einge-

setzt werden können. Vorzugsweise wird die leitfähige Beschichtung durch Sputtern (Magnetron-Kathodenzerstäubung) auf einem Substrat abgeschieden. Denkbar ist jedoch auch, die leitfähige Beschichtung zunächst auf eine Kunststofffolie, insbesondere PET-Folie (PET = Polyethylenterephthalat), aufzubringen, die dann mit einem Substrat verklebt wird.

Die Dicke der leitfähigen Beschichtung kann breit variieren und den Erfordernissen des Einzelfalls angepasst werden. Wesentlich ist hierbei, dass bei einer transparenten flächigen elektrischen Struktur die Dicke der leitfähigen Beschichtung nicht so groß werden darf, dass sie für elektromagnetische Strahlung, vorzugsweise elektromagnetische Strahlung einer Wellenlänge von 300 bis 1300 nm und insbesondere sichtbares Licht, undurchlässig wird. Beispielsweise liegt die Dicke der leitfähigen Beschichtung an jeder Stelle im Bereich von 30 nm bis 100 μm . Im Falle von TCO liegt die Schichtdicke beispielsweise im Bereich von 100 nm bis 1,5 μm , bevorzugt im Bereich von 150 nm bis 1 μm und stärker bevorzugt im Bereich von 200 nm bis 500 nm. Andererseits haben die beiden ersten Elektroden und die zweite Elektrode im Vergleich zur heizbaren Beschichtung jeweils einen wesentlich geringeren elektrischen Widerstand. Beispielsweise haben die Elektroden jeweils einen elektrischen Widerstand, der im Bereich von 0,15 bis 4 Ohm/Meter (Ω/m) liegt, wodurch erreicht werden kann, dass die angelegte Speisespannung im Wesentlichen über der heizbaren Beschichtung abfällt, so dass sich die Elektroden im Betrieb nur wenig aufheizen und ein vergleichsweise geringer Anteil der verfügbaren Heizleistung an den Elektroden als Verlustleistung abgegeben wird. Alternativ kann aber auch eine wesentlich höhere Verlustleistung der zweiten Elektrode vorgesehen sein, um eine zum Heizen der beschichtungsfreien Zone ausreichende Heizleistung durch die zweite Elektrode zu erzielen.

Als Elektrodenmaterial kann beispielsweise ein Metall wie Silber (Ag), insbesondere in Form einer Druckpaste zur Verwendung im Druckverfahren, Kupfer (Cu), Aluminium (Al), Wolfram (W) und Zink (Zn), oder eine Metalllegierung verwendet werden, wobei diese Aufzählung nicht abschließend ist. Beispielsweise enthält die Druckpaste Silber-Partikel und Glasfritten. Für eine beispielsweise aus Silber (Ag) bestehende Elektrode, welche im Druckverfahren hergestellt ist, liegt die Schichtdicke beispielsweise im Bereich von 2 bis 25 Mikrometer (μm), insbesondere im Bereich von 5 bis 15 μm , beispielsweise im Bereich von 7 bis 15 μm .

Insbesondere können die Elektroden durch Aufdrucken einer metallischen Druckpaste auf die leitfähige Beschichtung hergestellt werden. Alternativ ist es auch möglich, dass ein dünner Metallfolienstreifen als Elektrode verwendet wird, welcher beispielsweise Kupfer und/oder Aluminium enthält. Beispielsweise kann durch einen Autoklavprozess durch die Einwirkung von Wärme und Druck ein elektrischer Kontakt zwischen dem Metallfolienstreifen und der leitfähigen Beschichtung erreicht werden. Der elektrische Kontakt kann aber auch durch Auflöten oder Kleben mit einem elektrisch leitfähigen Kleber hergestellt werden.

Generell kann der elektrische Widerstand der zweiten Elektrode entsprechend den spezifischen Anforderungen der jeweiligen Anwendung bemessen sein. Erfindungsgemäß ist es von Vorteil, wenn die zweite Elektrode einen solchen Widerstand hat, dass beim Anlegen der Speisespannung eine Potentialdifferenz zwischen der zweiten Elektrode und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode auftritt, durch welche erreicht wird, dass die Stromdichteverteilung des Heizstroms in der heizbaren Beschichtung zumindest annähernd homogen ist. Zu diesem Zweck kann es von Vorteil sein, wenn die zweite Elektrode über einen beispielsweise abschnittsweise außerhalb der beschichtungsfreien Zone befindlichen Zuleitungsabschnitt verfügt, dessen Länge beispielsweise durch einen

mäanderartig geschwungenen Verlauf so bemessen ist, dass die zweite Elektrode einen vorbestimmbaren (wählbaren) bzw. vorbestimmten elektrischen Widerstand hat. Da der elektrische Widerstand mit einer Längenzunahme ansteigt, kann der Widerstand der zweiten Elektrode auf diese Weise sehr einfach durch eine Längenvariation des Zuleitungsabschnitts verändert werden. Vorteilhaft im Hinblick auf eine zumindest annähernd homogene Stromdichteverteilung des Heizstroms in der heizbaren Beschichtung kann es sein, wenn insbesondere durch Längenvariation des Zuleitungsabschnitts die zweite Elektrode einen elektrischen Widerstand hat, der dem elektrischen Widerstand entspricht, welche die heizbare Beschichtung in einem Flächenabschnitt hat, welcher zur beschichtungsfreien Zone gleich groß ist. Durch diese Maßnahme kann eine besonders effektive Homogenisierung der Stromdichteverteilung in der Heizschicht erreicht werden.

Wie bereits angegeben, ist es in der erfindungsgemäßen Scheibe im Hinblick auf eine homogene Stromdichteverteilung im Heizfeld von Vorteil, wenn die zweite Elektrode so ausgebildet ist, dass der Heizstrom über den die beschichtungsfreie Zone begrenzenden Rand der heizbaren Beschichtung verteilt eingeleitet wird. Hierbei kann die zweite Elektrode beispielsweise so ausgebildet sein, dass der Heizstrom zumindest über einen solchen Randabschnitt der heizbaren Beschichtung verteilt eingeleitet wird, der einen kürzesten Abstand, insbesondere einen kürzesten senkrechten Abstand, zu der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode hat. Bei einer beispielsweise zumindest annähernd rechteckförmigen beschichtungsfreien Zone kann der Heizstrom zu diesem Zweck beispielsweise über einen der beiden längeren Randabschnitte oder einen der beiden kürzeren Randabschnitte eingeleitet werden, je nachdem welcher Randabschnitt der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode gegenüberliegt.

Die erfindungsgemäße Scheibe kann beispielsweise als so genanntes Einscheibensicherheitsglas (ESG) mit nur einem Substrat oder als Verbundscheibe mit in der Regel zwei durch eine thermoplastische Klebeschicht miteinander verbundenen Substraten ausgebildet sein. Das Substrat besteht beispielsweise aus einem gläsernen Material, wie Floatglas, Quarzglas, Borsilikatglas, Kalk-Natron-Glas, Gussglas oder Keramikglas, oder aus einem nicht-gläsernen Material, beispielsweise Kunststoff, wie Polystyrol (PS), Polyamid (PA), Polyester (PE), Polyvinylchlorid (PVC), Polycarbonat (PC), Polymethylmethacrylat (PMA) oder Polyethylenterephthalat (PET) und/oder Gemische hieraus. Beispiele geeigneter Gläser können beispielsweise dem europäischen Patent EP 0847965 B1 entnommen werden. Allgemein kann jedes Material mit ausreichender chemischer Beständigkeit, geeigneter Form- und Größenstabilität, sowie gegebenenfalls hinreichender optischer Transparenz verwendet werden. Je nach Anwendung kann die Dicke des Substrats breit variieren. Für eine beheizbare, transparente Verglasung liegt die Dicke des Substrats beispielsweise im Bereich von 1 bis 25 mm, wobei für transparente Scheiben typischer Weise eine Dicke von 1,4 bis 2,1 mm verwendet wird. Das Substrat ist planar oder in eine oder mehrere Raumrichtungen gebogen. Bei einer Verbundscheibe ist die heizbare Beschichtung auf zumindest einer Oberfläche beispielsweise auf der zur Außenscheibe hin gewandten Oberfläche der Innenscheibe, und/oder auf einer Oberfläche eines zwischen den beiden Einzelscheiben angeordneten Trägers angeordnet. Beispielsweise ist die erfindungsgemäße Scheibe in Form einer Fahrzeug-Windschutzscheibe ausgeführt, wobei die beschichtungsfreie Zone beispielsweise benachbart bzw. in Nähe zu einem im eingebauten Zustand oberen Scheibenrand der Windschutzscheibe angeordnet ist, wodurch eine einfache Verdeckung der beschichtungsfreien Zone durch ein beispielsweise als schwarzer Siebdruckrand ausgeführtes, opakes Abdeckelement möglich ist.

Die Erfindung erstreckt sich weiterhin auf ein Verfahren zur Herstellung einer insbesondere wie oben ausgeführten transparenten Scheibe. Das Verfahren umfasst folgende Schritte:

- 5 - Herstellen einer elektrisch heizbaren Beschichtung, die sich zumindest über einen wesentlichen Teil der Scheibenfläche, insbesondere über deren Sichtfeld, erstreckt;
- Ausbilden von mindestens zwei zum elektrischen Verbinden mit den beiden Polen einer Spannungsquelle vorgesehenen
10 ersten Elektroden, welche mit der heizbaren Beschichtung elektrisch so verbunden sind, dass durch Anlegen einer Speisespannung ein Heizstrom über ein zwischen den beiden
ersten Elektroden befindliches Heizfeld fließt;
- Herstellen zumindest einer beschichtungsfreien Zone im
15 Heizfeld, welche von einem zumindest abschnittsweise von der heizbaren Beschichtung gebildeten Zonenrand begrenzt wird;
- Herstellen zumindest einer zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen zweiten
20 Elektrode, die zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone verläuft und mit der heizbaren Beschichtung elektrisch so verbunden ist, dass ein Teil des Heizstroms über einen Abschnitt des Heizfelds fließt, der sich
zwischen der zweiten Elektrode und der zur Verbindung mit
25 dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindet. Hierbei wird die zweite Elektrode so hergestellt, dass sie über wenigstens einen zumindest abschnittsweise innerhalb der beschichtungsfreien Zone angeordneten Zuleitungsabschnitt und einen oder mehrere An-
30 schlussabschnitte verfügt, wobei sich die Anschlussabschnitte jeweils ausgehend von der beschichtungsfreien Zone über einen Randabschnitt des Zonenrands hinweg erstrecken, wobei der Randabschnitt von einem Abschnitt des Heizfelds gebildet wird, der sich zwischen der beschichtungsfreien
35 Zone und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode befindet. Typischer Weise wird die zweite Elektrode so ausgebildet, dass sie über einen zumindest abschnittsweise außerhalb der be-

schichtungsfreien Zone angeordneten Zuleitungsabschnitt und mehrere Anschlussabschnitte verfügt, wobei die Anschlussabschnitte zumindest über einen Randabschnitt des die beschichtungsfreie Zone begrenzenden Rands, welcher der zur

5 Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehene ersten Elektrode gegenüberliegt, verteilt angeordnet und mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbunden werden. Hierbei wird der Zuleitungsabschnitt aus zumindest

10 zwei voneinander getrennten Zuleitungsteilen gebildet, welche jeweils einen mit der heizbaren Beschichtung elektrisch verbundenen Kopplungsabschnitt aufweisen, wobei die beiden Kopplungsabschnitte einander gegenüberliegend so angeordnet werden, dass sie durch die heizbare Beschichtung galvanisch gekoppelt sind.

15

Bei einer vorteilhaften Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens werden die Elektroden, insbesondere die zweite Elektrode und die zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene erste Elektrode, beispielsweise durch Drucken, insbesondere Siebdrucken, in

20 einem selben Verfahrens- bzw. Druckschritt gemeinsam hergestellt.

Die Erfindung erstreckt sich weiterhin auf die Verwendung

25 einer wie oben beschriebenen Scheibe als funktionales und/oder dekoratives Einzelstück und als Einbauteil in Möbeln, Geräten und Gebäuden, sowie in Fortbewegungsmitteln zur Fortbewegung auf dem Lande, in der Luft oder zu Wasser, insbesondere in Kraftfahrzeugen beispielsweise als Windschutzscheibe, Heckscheibe, Seitenscheibe und/oder Glasdach. Vorzugsweise ist die erfindungsgemäße Scheibe als

30 Fahrzeug-Windschutzscheibe oder Fahrzeug-Seitenscheibe ausgeführt.

35 Es versteht sich, dass die vorstehend genannten und nachstehend zu erläuternden Merkmale nicht nur in den angegebenen Kombinationen, sondern auch in anderen Kombinationen

oder in Alleinstellung einsetzbar sind, ohne den Rahmen der vorliegenden Erfindung zu verlassen.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

5

Die Erfindung wird nun anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert, wobei Bezug auf die beigefügten Figuren genommen wird. Es zeigen in vereinfachter, nicht maßstäblicher Darstellung:

10

Fig. 1 eine Draufsicht einer beispielhaften Ausgestaltung einer erfindungsgemäßen Kraftfahrzeug-Windschutzscheibe;

15

Fig. 2 eine perspektivische Schnittdarstellung eines Ausschnitts der Windschutzscheibe von Fig. 1;

20

Fig. 3 - 8 verschiedene Varianten der Windschutzscheibe von Fig. 1;

25

Fig. 9A-9B eine weitere Variante der Windschutzscheibe von Fig. 1 mit einem unterbrochenen Zuleitungsabschnitt;

30

Fig. 10-11 Varianten der Windschutzscheibe von Fig. 9A und 9B;

35

Fig. 12 eine Variante der Windschutzscheibe von Fig. 7.

Ausführliche Beschreibung der Zeichnungen

Seien zunächst die Figuren 1 und 2 betrachtet, worin eine insgesamt mit der Bezugszahl 1 bezeichnete transparente Windschutzscheibe eines Kraftfahrzeugs gezeigt ist. Fig. 1 zeigt eine Ansicht der Windschutzscheibe 1 von innen. Die Windschutzscheibe 1 ist hier beispielsweise als Verbund-

scheibe aufgeführt, deren Aufbau in der perspektivischen Schnittdarstellung von Fig. 2 erkennbar ist.

Demnach umfasst die Windschutzscheibe 1 zwei starre Einzelscheiben, nämlich eine Außenscheibe 2 und eine Innenscheibe 3, die durch eine thermoplastische Klebeschicht 4, hier beispielsweise eine Polyvinylbutyralfolie (PVB), Ethylen-Vinyl-Acetat-Folie (EVA) oder Polyurethanfolie (PU) fest miteinander verbunden sind. Die beiden Einzelscheiben 2, 3 sind in etwa von gleicher Größe und Form und können beispielsweise eine trapezförmig geschwungene Kontur haben, was in den Figuren nicht näher dargestellt ist. Sie sind beispielsweise aus Glas gefertigt, wobei sie gleichermaßen aber auch aus einem nichtgläsernen Material, wie Kunststoff, hergestellt sein können. Für andere Anwendungen wie als Windschutzscheibe wäre es auch möglich, die beiden Einzelscheiben 2, 3 aus einem flexiblen Material herzustellen. Die Kontur der Windschutzscheibe 1 ergibt sich durch einen den beiden Einzelscheiben 2, 3 gemeinsamen Scheibenrand 5, wobei die Windschutzscheibe 1 oben und unten über zwei gegenüberliegende erste Seiten 6, 6' sowie links und rechts über zwei gegenüberliegende zweite Seiten 7, 7' verfügt.

Wie in Fig. 2 dargestellt, ist auf der mit der Klebeschicht 4 verbundenen Seite der Innenscheibe 3 eine transparente, elektrisch heizbare Beschichtung 8 abgeschieden. Die heizbare Beschichtung 8 ist hier beispielsweise im Wesentlichen vollflächig auf die Innenscheibe 3 aufgebracht, wobei ein allseitig umlaufender Randstreifen 9 der Innenscheibe 3 nicht beschichtet ist, so dass ein Beschichtungsrand 10 der heizbaren Beschichtung 8 gegenüber dem Scheibenrand 5 nach innen rückversetzt ist. Hierdurch wird eine elektrische Isolierung der heizbaren Beschichtung 8 nach außen bewirkt. Zudem wird die heizbare Beschichtung 8 gegen vom Scheibenrand 5 vordringende Korrosion geschützt.

Die heizbare Beschichtung 8 umfasst in an sich bekannter Weise eine nicht näher dargestellte Schichtenfolge mit min-

destens einer elektrisch heizbaren, metallischen Teilschicht, vorzugsweise Silber (Ag), und gegebenenfalls weiteren Teilschichten wie Entspiegelungs- und Blockerschichten. Vorteilhaft ist die Schichtenfolge thermisch hoch belastbar, so dass sie die zum Biegen von Glasscheiben erforderlichen Temperaturen von typischer Weise mehr als 600°C ohne Schädigung übersteht, wobei aber auch thermisch gering belastbare Schichtenfolgen vorgesehen sein können. Die heizbare Beschichtung 8 kann gleichermaßen als metallische Einzelschicht aufgebracht sein. Ebenso ist denkbar, die heizbare Beschichtung 8 nicht direkt auf die Innenscheibe 3 aufzubringen, sondern diese zunächst auf einen Träger, beispielsweise eine Kunststofffolie, aufzubringen, der anschließend mit der Außen- und Innenscheibe 2, 3 verklebt wird. Alternativ kann die Trägerfolie mit Klebefolien (z.B. PVB-Folien) verbunden und als Dreischichtenanordnung (Tri-layer) mit Innen- und Außenscheibe 2, 3 verklebt werden. Die heizbare Beschichtung 8 wird vorzugsweise durch Sputtern bzw. Magnetron-Kathodenzerstäubung auf die Innen- oder Außenscheibe 2, 3 aufgebracht.

Wie in Fig. 1 dargestellt, ist die heizbare Beschichtung 8 angrenzend an die beiden ersten Seiten 6, 6', d.h. am oberen und unteren Scheibenrand 5, mit einer bandförmigen oberen Sammelelektrode 11 (Bus bar) und einer bandförmigen unteren Sammelelektrode 11' (in der Beschreibungseinleitung als "erste Elektroden" bezeichnet) elektrisch verbunden und zu diesem Zweck mit dem beiden Sammelelektroden 11, 11' beispielsweise galvanisch gekoppelt. Die obere Sammelelektrode 11 ist zur Verbindung mit dem einen Pol einer (nicht gezeigten) Spannungsquelle vorgesehen, während die untere Sammelelektrode 11' zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehen ist. Die beiden Sammelelektroden 11, 11' gegensätzlicher Polarität dienen für eine gleichmäßige Einleitung und Verteilung des Heizstroms in der heizbaren Beschichtung 8, wobei zwischen den beiden Sammelelektroden 11, 11' ein heizbarer Abschnitt bzw. Heizfeld 12 eingeschlossen ist. Die beiden ersten Elektroden 11, 11'

sind beispielsweise auf die elektrisch heizbare Beschichtung 8 gedruckt. Die beiden Sammelelektroden 11, 11' haben jeweils einen zumindest annähernd geradlinigen Verlauf.

- 5 Die Windschutzscheibe 1 ist weiterhin mit einer beschichtungsfreien Zone 14 versehen, welche hier beispielsweise als Sensorfenster für einen Regensensor dient. Es versteht sich, dass die beschichtungsfreie Zone 14 auch für eine
10 anderweitige Verwendung vorgesehen sein, beispielsweise als Kommunikationsfenster, zu welchem Zweck sie zumindest für einen Teil des elektromagnetischen Spektrums durchlässig ist, um einen reibungslosen Datenverkehr durch die Windschutzscheibe zu ermöglichen.
- 15 Die beschichtungsfreie Zone 14 hat hier beispielsweise eine zumindest annähernd rechteckige Kontur mit gerundeten Ecken und wird durch einen von der elektrisch heizbaren Beschichtung 8 gebildeten Zonenrand 18 begrenzt. Die beschichtungsfreie Zone 14 ist zumindest für einen Teil des elektromag-
20 netischen Spektrums (z. B. IR-Wellen, Funkwellen im Ultrakurz-, Kurz- und Langwellenbereich) durchlässig, um einen reibungslosen Datenverkehr durch die Windschutzscheibe 1 zu ermöglichen. Die beschichtungsfreie Zone 14 kann beispielsweise durch vorheriges Maskieren beim Aufbringen der heiz-
25 baren Beschichtung 8 auf die Innenscheibe 3 hergestellt werden. Alternativ kann sie nach Aufbringen der heizbaren Beschichtung 8 auch durch chemischen oder mechanischen Abtrag beispielsweise mittels Ätzung oder Einsatz eines Reibrads hergestellt werden. Die beschichtungsfreie Zone 14
30 befindet sich innerhalb des Heizfelds 12 in der Nähe der oberen Sammelelektrode 11.

Wie in Fig. 1 gezeigt, ist in der Windschutzscheibe 1 eine Zusatzelektrode 15 (in der Beschreibungseinleitung als
35 "zweite Elektrode" bezeichnet) vorgesehen, die hier beispielsweise mit der oberen Sammelelektrode 11 elektrisch (galvanisch) verbunden ist. Die Zusatzelektrode 15 kann zumindest gedanklich in verschiedene Abschnitte unterteilt

werden. So umfasst die Zusatzelektrode 15 einen mit der oberen Sammelelektrode 11 elektrisch verbundenen Zuleitungsabschnitt 16, der hier beispielsweise anfangs in einem Beschichtungsteil 25 einen mäanderförmig geschwungenen Verlauf hat und anschließend in einen umlaufenden, zumindest annähernd ringförmigen Zonenteil 17 übergeht. Während sich der Beschichtungsteil 25 vollständig im Bereich der heizbaren Beschichtung 8 befindet, ist der Zonenteil 17 vollständig innerhalb der beschichtungsfreien Zone 14 angeordnet.

5 Der Zonenteil 17 ist hier beispielsweise zumindest annähernd in Passform zur Kontur des Zonenrands 18 ausgebildet. Innerhalb des Zonenteils 17 des Zuleitungsabschnitts 16 ist somit eine vom Zonenteil 17 umgrenzte Freifläche bzw. Elektrodenfenster 26 gebildet, so dass die Funktion der

10 beschichtungsfreien Zone 14 durch die Zusatzelektrode 15 nicht beeinträchtigt ist.

Der die beschichtungsfreie Zone 14 begrenzende Zonenrand 18 setzt sich aus zwei einander gegenüberliegenden, zumindest annähernd geraden ersten Randabschnitten 19, 19', die parallel zu den ersten Seiten 6, 6' der Windschutzscheibe 1 liegen, und zwei einander gegenüberliegenden, zumindest annähernd geraden zweiten Randabschnitten 20, 20', die parallel zu den zweiten Seiten 7, 7' der Windschutzscheibe 1

25 liegen, zusammen. Insbesondere ist ein oberer erster Randabschnitt 19 näher zur oberen Sammelelektrode 11 als zur unteren Sammelelektrode 11' angeordnet, während ein unterer erster Randabschnitt 19' näher zur unteren Sammelelektrode 11' als zur oberen Sammelelektrode 11 angeordnet ist. Insbesondere verläuft der untere erste Randabschnitt 19' parallel zur unteren Sammelelektrode 11', welche zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehen ist.

35 Die Zusatzelektrode 15 verfügt weiterhin über eine Mehrzahl geradlinig verlaufender Anschlussabschnitte 21, welche jeweils als Vorsprung des ringförmigen Zonenteils 17 des Zuleitungsabschnitts 16 ausgebildet sind. Die Anschlussab-

schnitte 21 sind hier (nur) im Bereich des unteren ersten Randabschnitts 19' verteilt angeordnet. Dabei sind die Anschlussabschnitte 21 in einer gleichmäßigen Abfolge (gleiche Zwischenabstände) reihen- bzw. kammförmig nebeneinander liegend angeordnet, springen jeweils senkrecht zum unteren ersten Randabschnitt 19' zur unteren Sammelelektrode 11' hin vor und erstrecken sich jeweils bis auf die heizbare Beschichtung 8, so dass sie mit dieser elektrisch (galvanisch) verbunden sind. Die Anschlussabschnitte 21 erstrecken sich somit über den unteren ersten Randabschnitt 19' hinweg. An den beiden Enden der Reihe sind die Anschlussabschnitte 21 zu den zweiten Seiten 7 der Windschutzscheibe 1 hin leicht angestellt, wobei sie in etwa zum linken unteren Eckbereich 22 bzw. rechten unteren Eckbereich 22' der Windschutzscheibe 1 gerichtet sind. Die Anschlussabschnitte 21 sind über die komplette Länge des unteren ersten Randabschnitts 19' gleichmäßig verteilt angeordnet und ermöglichen somit ein gleichmäßiges Einleiten und (breites) Verteilen des Heizstroms im unteren Bereich der heizbeschichtungsfreien Zone 14 in die heizbare Beschichtung 8.

Die beiden bandförmigen Sammelelektroden 11, 11' sind hier beispielsweise durch Aufdrucken beispielsweise mittels Siebdruckverfahren einer metallischen Druckpaste, beispielsweise Silberdruckpaste, auf die heizbare Beschichtung 8 hergestellt. Die Zusatzelektrode 15 kann gleichermaßen als bandförmige Elektrode durch Aufdrucken auf die heizbare Beschichtung 8 und die beschichtungsfreie Zone 14 hergestellt werden, wobei die beiden Sammelelektroden 11, 11' und die Zusatzelektrode 15 hier beispielsweise in einem gemeinsamen (selben) Verfahrens- bzw. Druckschritt hergestellt sind. Alternativ wäre es auch möglich, die Sammelelektroden 11, 11' und/oder die Zusatzelektrode 15 durch Aufbringen vorgefertigter Metallstreifen aus beispielsweise Kupfer oder Aluminium, die dann beispielsweise durch Verlöten mit der heizbaren Beschichtung 8 elektrisch verbunden werden, herzustellen.

Die beiden Sammelelektroden 11, 11' und die Zusatzelektrode 15 haben hier beispielsweise einen elektrischen Widerstand, der im Bereich von 0,15 bis 4 Ohm/Meter (Ω/m) liegt. Der spezifische Widerstand liegt insbesondere für im Druckverfahren hergestellte Sammelelektroden 11, 11' beispielsweise im Bereich von 2 bis 4 $\mu\text{Ohm}\cdot\text{cm}$. Die Breite der beiden bandförmigen Sammelelektroden 11, 11' beträgt beispielsweise 10 bis 15 mm. Die Breite der bandförmigen Zusatzelektrode 15 ist beispielsweise geringer als 10 mm und beträgt beispielsweise 1 bis 10 mm. Die Breite der beiden Sammelelektroden 11, 11' und der Zusatzelektrode 15 ist beispielsweise so bemessen, dass diese jeweils maximal 10 W/m, vorzugsweise maximal 8 W/m, beispielsweise 5 W/m, als Verlustleistung abgeben. Die Dicke der beiden Sammelelektroden 11, 11' und der Zusatzelektrode 15 liegt beispielsweise jeweils im Bereich von 5 bis 25 μm , insbesondere im Bereich von 10 bis 15 μm . Eine Querschnittsfläche der beiden Sammelelektroden 11, 11' und der Zusatzelektrode 15 liegt beispielsweise jeweils im Bereich von 0,01 bis 1 mm^2 , insbesondere im Bereich von 0,1 bis 0,5 mm^2 .

Für beispielsweise aus Kupfer (Cu) bestehende, vorgefertigte bandförmige Sammelelektroden 11, 11' und entsprechend ausgebildete Zusatzelektrode 15 liegt die Dicke beispielsweise im Bereich von 30 bis 150 μm , insbesondere im Bereich von 50 bis 100 μm . Hierbei liegt die Querschnittsfläche beispielsweise im Bereich von 0,05 bis 0,25 mm^2 .

Vorzugsweise hat die Zusatzelektrode 15 in der Windschutzscheibe 1 einen solchen elektrischen Widerstand, dass beim Anlegen der Speisespannung der durch das Heizfeld 12 fließende Heizstrom eine zumindest annähernd homogene Stromdichteverteilung aufweist. Dabei kann der elektrische Widerstand der Zusatzelektrode 15 in einfacher Weise durch die Länge des Zuleitungsabschnitts 16, insbesondere des Beschichtungsteils 25, auf einen wahlfrei vorbestimmbaren bzw. vorbestimmten Widerstandswert eingestellt werden, zu welchem Zweck der Zuleitungsabschnitt 16 hier beispielsweise

se einen mäanderförmigen Verlauf hat, wobei aber gleichermaßen ein andersartiger Verlauf realisiert sein kann.

Der elektrische Flächenwiderstand der heizbaren Beschichtung 8 ist beispielsweise so gewählt, dass der durch das Heizfeld 12 fließende Strom eine Größe von maximal 5A hat. Beispielsweise liegt der elektrische Flächenwiderstand der heizbaren Beschichtung 8 im Bereich von 0,1 bis 4 Ω/\square und beträgt beispielsweise 1 Ω/\square .

10 Die der Innenscheibe 3 zugewandte Oberfläche der Außenscheibe 2 ist mit einer opaken Farbschicht versehen, die einen am Scheibenrand 5 rahmenförmig umlaufenden Maskierungsstreifen 13 bildet. In Fig. 1 ist lediglich der Maskierungsstreifen 13 im Bereich der beiden ersten Seiten 6, 6' der Windschutzscheibe 1 dargestellt. Der Maskierungsstreifen 13 besteht beispielsweise aus einem elektrisch isolierenden, schwarz eingefärbten Material, das in die Außenscheibe 2 eingebrannt ist. Der Maskierungsstreifen 13 verhindert einerseits die Sicht auf einen Klebestrang (nicht gezeigt), mit dem die Windschutzscheibe 1 in die Fahrzeugkarosserie eingeklebt wird, andererseits dient er als UV-Schutz für das verwendete Klebematerial. Weiterhin bestimmt der Maskierungsstreifen 13 das Sichtfeld der Windschutzscheibe 1. Eine weitere Funktion des Maskierungsstreifens 13 ist eine Kaschierung der beiden Sammelelektroden 11, 11', so dass diese von außen nicht erkennbar sind. Am oberen Scheibenrand 5 verfügt der Maskierungsstreifen 13 weiterhin über einen Deckabschnitt 23, durch den die beschichtungsfreie Zone 14 kaschiert wird.

In der Windschutzscheibe 1 mit heizbarer Beschichtung 8 kann somit durch Anlegen einer Speisespannung an die beiden Sammelelektroden 11, 11' ein Heizstrom im Heizfeld 12 generiert werden. Durch Anlegen der Speisespannung wird gleichzeitig eine Potenzialdifferenz zwischen der Zusatzelektrode 15 und der unteren Sammelelektrode 11' erzeugt, so dass ein Teil des Heizstroms durch einen Heizfeldabschnitt 24

fließt, der zwischen der Zusatzelektrode 15 bzw. der beschichtungsfreien Zone 14 und der unteren Sammelelektrode 11' eingeschlossen ist. Im Bereich der beschichtungsfreien Zone 14 wird der Heizstrom über den unteren ersten Randabschnitt 19', welcher zu der mit dem anderen Pol der Spannungsquelle zu verbindenden Sammelelektrode 11' unmittelbar benachbart ist, gleichmäßig verteilt in die heizbare Beschichtung 8 eingeleitet. Der elektrische (Innen-)widerstand der Zusatzelektrode 15 erzeugt bei der angelegten Speisespannung eine solche Potenzialdifferenz zwischen der Zusatzelektrode 15 und der unteren Sammelelektrode 11', dass die Stromdichteverteilung des Heizstroms in der kompletten heizbaren Beschichtung 8 zumindest annähernd homogen ist. Dies ermöglicht in vorteilhafter Weise eine Homogenisierung der Heizleistungsverteilung in der heizbaren Beschichtung 8.

In den Figuren 3 bis 8 sind verschiedene Varianten der Windschutzscheibe 1 von Fig. 1 veranschaulicht. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, werden lediglich die Unterschiede zu der Windschutzscheibe 1 von Fig. 1 erläutert und ansonsten wird auf die zu Fig. 1 und 2 gemachten Ausführungen Bezug genommen. In den Figuren 3 bis 8 ist die Windschutzscheibe 1 zum Zwecke einer einfacheren Darstellung jeweils nur als Ausschnitt in einem oberen Bereich gezeigt.

In Fig. 3 ist eine Variante veranschaulicht, bei der der Zuleitungsabschnitt 16 der Zusatzelektrode 15 mäanderförmig geschwungen und aus dem vollständig innerhalb der beschichtungsfreien Zone 14 angeordneten Zonenteil 17 besteht. Die beschichtungsfreie Zone 14 umfasst einen kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 und einen damit verbundenen, rechteckförmigen zweiten Zonenabschnitt 29, der sich bis zu der zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen Sammelelektrode 11 erstreckt. Die mäanderförmigen Bahnen des Zonenteils 17 erstrecken sich jeweils zwischen der Sammelelektrode 11 und dem kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 und ändern in einer hierzu senkrechten Richtung

ihre Verlaufsrichtung. Bis auf die Anschlussabschnitte 21, welche sich über den Zonenrand 18 hinweg erstrecken und mit der heizbaren Beschichtung 8 elektrisch verbunden sind, befindet sich die Zusatzelektrode 15 somit vollständig innerhalb der beschichtungsfreien Zone 14. Einerseits kann dadurch eine besonders gute Haftung der Zusatzelektrode 15 beispielsweise auf der gläsernen Innenscheibe 3 erreicht werden. Andererseits können über die heizbare Beschichtung 8 geleitete elektrische Ströme zwischen benachbarten Teilen des Zuleitungsabschnitts 16 vermieden werden. Derartige Ströme können insbesondere bei relativ großen Spannungsdifferenzen zwischen benachbarten Teilen des Zuleitungsabschnitts 16 auftreten, wenn die Zusatzelektrode 15 auf die heizbare Beschichtung 8 aufgebracht ist. Weiterhin kann bei dieser Variante vermieden werden, dass von den beiden Sammelelektroden 11, 11' in die heizbare Beschichtung 8 eingeleitete Ströme von der heizbaren Beschichtung 8 auf den Zuleitungsabschnitt 16 fließen und dort zu einer unerwünschten zusätzlichen (ggf. lokalen) Erwärmung mit der Gefahr von Hot Spots führen. Der Zonenteil 17 ist hier nicht umlaufend ringförmig ausgebildet, sondern formt lediglich einen Teilring, welcher der Kontur des Zonenrands 18 der beschichtungsfreien Zone 14 insbesondere in einem runden Randabschnitt 27 folgt, welcher von einem Heizfeldabschnitt 24 gebildet wird, der sich zwischen der Zusatzelektrode 15 bzw. beschichtungsfreien Zone 14' und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen Sammelelektrode 11' befindet. Die Windschutzscheibe 1 weist weitere, hier beispielsweise oval geformte, beschichtungsfreie Zonen 14', 14'' auf, denen im vorliegenden Beispiel keine Zusatzelektrode 15 zugeordnet ist, jedoch gleichermaßen mit einer Zusatzelektrode 15 versehen sein könnten.

35 In Fig. 4 ist eine weitere Variante veranschaulicht, welche sich von der Variante von Fig. 3 dadurch unterscheidet, dass die Zusatzelektrode 15 über zwei Zuleitungsabschnitte 16, 16' verfügt, die ein gemeinsames Zonenteil 17 aufwei-

sen. Der gemeinsame Zonenteil 17 folgt der Kontur des Zonenrands 18 insbesondere im runden Randabschnitt 27, welcher von einem Heizfeldabschnitt 24 gebildet wird, der sich zwischen der Zusatzelektrode 15 bzw. beschichtungsfreien Zone 14' und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen Sammelelektrode 11' befindet. Die beschichtungsfreie Zone 14 besteht lediglich aus dem kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28, so dass die beiden Zuleitungsabschnitte 16, 16' abschnittsweise auf der heizbaren Beschichtung 8 verlaufen.

Die in Fig. 5 veranschaulichte Variante unterscheidet sich von der in Fig. 4 gezeigten Variante lediglich darin, dass der gemeinsame Zonenteil 17 unterbrochen ist, so dass zwei voneinander getrennte Zusatzelektroden 15, 15' gebildet werden, die jeweils über einen separaten Zuleitungsabschnitt 16, 16' und damit verbundene Anschlussabschnitte 21, 21' verfügen. Durch diese Maßnahme kann erreicht werden, dass nur in selektiven Abschnitten des Zonenrands 18 ein Heizstrom durch die Zusatzelektroden 15, 15' in die heizbare Beschichtung 8 eingeleitet wird. Dies kann beispielsweise dann von Vorteil sein, wenn der eingeleitete Heizstrom aufgrund einer sehr kurzen Distanz zur Sammelelektrode 11' unerwünscht hoch ist. Ebenso kann es vorteilhaft sein, in einem (nicht dargestellten) Bereich vergleichsweise hoher Krümmung des Zonenrands 18 keinen Heizstrom durch die Zusatzelektrode 15 einzuleiten.

Die in Fig. 6 veranschaulichte Variante unterscheidet sich von der in Fig. 4 gezeigten Variante darin, dass die beschichtungsfreie Zone 14 den kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 und den damit verbundenen, rechteckförmigen zweiten Zonenabschnitt 29, der sich bis zu der zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen Sammelelektrode 11 erstreckt, umfasst. Die Vorteile einer solchen Ausgestaltung wurden bereits in der Variante zu Fig. 3 erläutert.

Die in Fig. 7 veranschaulichte Variante unterscheidet sich von der in Fig. 3 gezeigten Variante darin, dass die beschichtungsfreie Zone 14 nur aus dem kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 besteht. Zudem erstrecken sich die mäanderförmigen Bahnen des Zonenteils 17 jeweils quer zu einer Verbindung zwischen der Sammelelektrode 11 und dem kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 und ändern ihre Verlaufsrichtung entlang eines Pfads zwischen der Sammelelektrode 11 und dem kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28. Es können hierdurch relativ große Zwischenabstände zwischen benachbarten Bereichen des Zuleitungsabschnitts 16 realisiert werden, wobei insbesondere für den Fall, dass relativ hohe Spannungen zwischen benachbarten Bereichen des Zuleitungsabschnitts 16 vorliegen, über die heizbare Beschichtung 8 geleitete Ströme zwischen diesen Bereichen vermieden werden.

Die in Fig. 8 veranschaulichte Variante unterscheidet sich von der in Fig. 6 gezeigten Variante darin, dass die beschichtungsfreie Zone 14 den kreisrunden ersten Zonenabschnitt 28 und den damit verbundenen, rechteckförmigen zweiten Zonenabschnitt 29, der sich bis zu der zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen Sammelelektrode 11 erstreckt, umfasst. Die Vorteile einer solchen Ausgestaltung wurden bereits in der Variante zu Fig. 3 erläutert.

In Fig. 9A ist eine weitere Variante der Windschutzscheibe von Fig. 1 veranschaulicht, wobei als Variante der Zonenteil 17 nicht umlaufend geschlossen ist, sondern lediglich im Bereich des einen (hier rechten) zweiten Randabschnitts 20' und unteren ersten Randabschnitts 19' ausgebildet ist. In der Praxis hat sich gezeigt, dass in dem auf der heizbaren Beschichtung 8 befindlichen, mäanderförmig geschwungenen Beschichtungsteil 25 des Zuleitungsabschnitts 16 bei bestimmten Bedingungen die Möglichkeit besteht, dass insbesondere in dem mit "A" gekennzeichneten Bereich eine höhere

Temperatur als im Heizfeld 12 vorliegt. Dies kann insbesondere im Hinblick auf Kundenanforderungen unerwünscht sein.

Eine Maßnahme zur Vermeidung einer solchen lokalen Überhitzung ist in Fig. 9B veranschaulicht. Demnach ist der Zuleitungsabschnitt 16 der Zusatzelektrode 15' unterbrochen und in zwei räumlich (strukturell) voneinander getrennte, d.h. nicht durch dasselbe Elektrodenmaterial miteinander verbundene Bereiche unterteilt. So umfasst der Zuleitungsabschnitt 16 einen ersten Zuleitungsteil 30 und einen hiervon getrennten zweiten Zuleitungsteil 31. Der erste Zuleitungsteil 30 ist an die zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene (obere) erste Sammelelektrode 11 angeschlossen. Der zweite Zuleitungsteil 31 umfasst den Zonenteil 17, von dem die Anschlussabschnitte 21 vorspringen. Zudem enthält der erste Zuleitungsteil 30 einen ersten Kopplungsabschnitt 32, der zweite Zuleitungsteil 30 einen zweiten Kopplungsabschnitt 33, die jeweils mit der elektrisch leitfähigen heizbaren Beschichtung 8 elektrisch verbunden sind, beispielsweise durch Aufdrucken auf die Beschichtung 8. Jeder der beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 hat einen zumindest annähernd geradlinigen Verlauf, wobei die beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 in einer Kopplungszone 34 in paralleler Ausrichtung, unmittelbar aneinander angrenzend, nebeneinander her verlaufen. Ein Zwischenabstand B zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 in der Kopplungszone 34 ist so gewählt, dass die beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 durch die elektrisch heizbare Beschichtung 8 galvanisch verbunden (gekoppelt) sind. Wird die zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene (obere) Sammelelektrode 11 mit einer Heizspannung beaufschlagt, so kann der Heizstrom zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 durch die zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 befindliche heizbare Beschichtung 8 übertragen werden. Die Beschichtung 8 formt somit zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 eine Stromtransferzone 35 zum Stromtransfer zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33. Ein Zwischenabstand B der bei-

den Kopplungsabschnitte 32, 33 ist vorzugsweise so gewählt, dass der Strom praktisch ohne Verlust an Ladungsträgern zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 transferiert werden kann. Der Zwischenabstand B liegt hier beispielsweise im einstelligen Zentimeterbereich oder darunter.

In Fig. 10 ist anhand einer schematischen Darstellung die unterteilte Zusatzelektrode 15' von Fig. 9B im eingebauten Zustand veranschaulicht, wobei die Windschutzscheibe 1 mit Ausnahme der unterteilten Zusatzelektrode 15' baugleich zu der in den Figuren 1 und 2 veranschaulichten Windschutzscheibe 1 ist. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird diesbezüglich auf die dort gemachten Ausführungen verwiesen. Im Unterschied zu Fig. 9B umfasst die Zusatzelektrode 15' einen ringförmig geschlossenen Zonenteil 17 im Zuleitungsabschnitt 16. Die Anschlussabschnitte 21 sind zum Zwecke einer einfacheren Darstellung nicht gezeigt. Die beiden geradlinigen Kopplungsabschnitte 32, 33 sind so angeordnet, dass sie einen zueinander zumindest annähernd parallelen, zu den beiden geradlinigen Sammelelektroden 11, 11' senkrechten Verlauf haben.

Fig. 11 zeigt eine Variante von Fig. 10, wobei lediglich die beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 in Gegenüberstellung angeordnet sind und sich dabei zueinander parallel sowie parallel zu den beiden geradlinigen Sammelelektroden 11, 11' erstrecken.

Die in Fig. 12 veranschaulichte Variante unterscheidet sich von der in Fig. 7 gezeigten Variante darin, dass der Zuleitungsabschnitt 16 der Zusatzelektrode 15' unterbrochen und in zwei räumlich (strukturell) voneinander getrennte, d.h. nicht durch dasselbe Elektrodenmaterial miteinander verbundene Bereiche unterteilt ist. Der Zuleitungsabschnitt 16 umfasst einen ersten Zuleitungsteil 30 und einen hiervon getrennten zweiten Zuleitungsteil 31. Der erste Zuleitungsteil 30 ist an die zur Verbindung mit dem einen Pol der

Spannungsquelle vorgesehene (obere) erste Sammelelektrode 11 angeschlossen. Der zweite Zuleitungsteil 31 umfasst den Zonenteil 17, von dem die Anschlussabschnitte 21 vorspringen. Der erste Zuleitungsteil 30 umfasst einen ersten Kopplungsabschnitt 32, der zweite Zuleitungsteil 30 einen zweiten Kopplungsabschnitt 33, die jeweils mit der elektrisch leitfähigen heizbaren Beschichtung 8 elektrisch verbunden sind. Jeder der beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 hat einen zumindest annähernd geradlinigen Verlauf, wobei die beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 in einer Kopplungszone 34 in paralleler Ausrichtung, unmittelbar aneinander angrenzend, nebeneinander her verlaufen. Hierbei sind die beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 in der Kopplungszone 34 durch die elektrisch heizbare Beschichtung 8 galvanisch verbunden (gekoppelt). Die Beschichtung 8 formt somit zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33 eine Stromtransferzone 35 zum Stromtransfer zwischen den beiden Kopplungsabschnitten 32, 33. Die beiden Kopplungsabschnitte 32, 33 sind in Gegenüberstellung angeordnet und erstrecken sich parallel zu den beiden geradlinigen Sammelelektroden 11, 11'.

Bezugszeichenliste

- 1 Windschutzscheibe
- 2 Außenscheibe
- 5 3 Innenscheibe
- 4 Klebeschicht
- 5 Scheibenrand
- 6, 6' erste Seite
- 7, 7' zweite Seite
- 10 8 Beschichtung
- 9 Randstreifen
- 10 Beschichtungsrand
- 11, 11' Sammelelektrode
- 12 Heizfeld
- 15 13 Maskierungsstreifen
- 14, 14', 14'' beschichtungsfreie Zone
- 15, 15' Zusatzelektrode
- 16, 16' Zuleitungsabschnitt
- 17, 17' Zonenteil
- 20 18 Zonenrand
- 19, 19' erster gerader Randabschnitt
- 20, 20' zweiter gerader Randabschnitt
- 21, 21' Anschlussabschnitt
- 22, 22' Eckbereich
- 25 23 Deckabschnitt
- 24 Heizfeldabschnitt
- 25 Beschichtungsteil
- 26 Elektrodenfenster
- 27 runder Randabschnitt
- 30 28 erster Zonenabschnitt
- 29 zweiter Zonenabschnitt
- 30 erster Zuleitungsteil
- 31 zweiter Zuleitungsteil
- 32 erster Kopplungsabschnitt
- 35 33 zweiter Kopplungsabschnitt
- 34 Kopplungszone
- 35 Stromtransferzone

Patentansprüche

1. Transparente Scheibe (1) mit einer elektrisch heizbaren Beschichtung (8), die mit mindestens zwei zum elektrischen Verbinden mit den beiden Polen einer Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektroden (11, 11') elektrisch so verbunden ist, dass durch Anlegen einer Speisespannung ein Heizstrom über ein zwischen den beiden ersten Elektroden (11, 11') gebildetes Heizfeld (12) fließt, wobei das Heizfeld (12) zumindest eine beschichtungsfreie Zone (14, 14', 14'') enthält, welche von einem zumindest abschnittsweise von der heizbaren Beschichtung (8) gebildeten Zonenrand (18) begrenzt wird, gekennzeichnet durch zumindest eine zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehene zweite Elektrode (15, 15'), welche über wenigstens einen zumindest abschnittsweise in der beschichtungsfreien Zone (14) angeordneten Zuleitungsabschnitt (16, 16') und einen oder mehrere mit dem Zuleitungsabschnitt (16, 16') verbundene Anschlussabschnitte (21, 21') verfügt, wobei sich die Anschlussabschnitte (21, 21') jeweils ausgehend von der beschichtungsfreien Zone (14) über einen Randabschnitt (19', 27) des Zonenrands (18) hinweg erstrecken, wobei der Randabschnitt (19', 27) von einem Abschnitt (24) des Heizfelds (12) gebildet wird, der sich zwischen der beschichtungsfreien Zone (14) und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode (11') befindet, wobei der Zuleitungsabschnitt (16, 16') aus zumindest zwei voneinander getrennten Zuleitungsteilen (30, 31) besteht, welche jeweils einen Kopplungsabschnitt (32, 33) aufweisen, der mit der heizbaren Beschichtung (8) elektrisch verbunden ist, wobei die beiden Kopplungsabschnitte (32, 33) so angeordnet sind, dass sie durch die heizbare Beschichtung (8) galvanisch gekoppelt sind.

35

2. Transparente Scheibe (1) nach Anspruch 1, bei welcher die beiden Kopplungsabschnitte (32, 33) einen zumindest annähernd parallelen Verlauf haben.

3. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 oder 2, bei welcher ein erster Kopplungsabschnitt (32) mit der zur Verbindung mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode (11) und ein zweiter Kopplungsabschnitt (33) mit dem einen oder mehreren Anschlussabschnitten (21) verbunden ist.
- 5
4. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei welcher die Anschlussabschnitte (21, 21') jeweils frei endend ausgebildet sind.
- 10
5. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei welcher die Anschlussabschnitte (21, 21') über den Randabschnitt (19', 27) der beschichtungsfreien Zone (14) gleichmäßig verteilt angeordnet, insbesondere kammartig, ausgebildet sind.
- 15
6. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, bei welcher sich der Zuleitungsabschnitt (16, 16') aus einem außerhalb der beschichtungsfreien Zone (14) angeordneten Beschichtungsteil (25) und einem innerhalb der beschichtungsfreien Zone (14) angeordneten Zonenteil (17, 17') zusammensetzt.
- 20
7. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 6, bei welcher der Zuleitungsabschnitt (16, 16') vollständig innerhalb der beschichtungsfreien Zone (14) angeordnet ist.
- 25
8. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, bei welcher der Zuleitungsabschnitt (16, 16') zumindest dem Randabschnitt (19', 27) des Zonenrands (18), über welchen sich die Anschlussabschnitte (21) hinweg erstrecken, folgt.
- 30
- 35

9. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, bei welcher der Zuleitungsabschnitt (16, 16') dem Zonenrand (18) umlaufend folgt.
- 5 10. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, bei welcher der Zuleitungsabschnitt (16, 16') über die beschichtungsfreie Zone (14) verteilt angeordnet ist.
- 10 11. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, bei welcher die zweite Elektrode (15, 15') zumindest zwei Zuleitungsabschnitte (16, 16') aufweist, die jeweils mit einem oder mehreren Anschlussabschnitten (21, 21') verbunden sind.
- 15 12. Transparente Scheibe (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 11, bei welcher die Länge des Zuleitungsabschnitts (16), beispielsweise durch einen mäanderartig geschwungenen Verlauf, so bemessen ist, dass die zweite Elektrode (15, 15') einen vorbestimmbaren elektrischen Widerstand hat,
20 welcher insbesondere zum Flächenwiderstand der heizbaren Beschichtung (8) in einem Flächenbereich, welcher der beschichtungsfreien Zone (14) entspricht, äquivalent ist.
- 25 13. Verfahren zur Herstellung einer transparenten Scheibe (1), mit den folgenden Schritten:
Herstellen einer elektrisch heizbaren Beschichtung (8), Ausbilden von mindestens zwei zum elektrischen Verbinden mit den beiden Polen einer Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektroden (11, 11'), welche mit der heizbaren Beschichtung (8) elektrisch so verbunden sind, dass durch
30 Anlegen einer Speisespannung ein Heizstrom über ein zwischen den beiden ersten Elektroden (11, 11') befindliches Heizfeld (12) fließt,
Herstellen zumindest einer beschichtungsfreien Zone
35 (14, 14', 14'') im Heizfeld (12),
Herstellen zumindest einer zum elektrischen Verbinden mit dem einen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen zweiten Elektrode (15'), die über wenigstens einen zumindest ab-

- schnittsweise in der beschichtungsfreien Zone (14) angeordneten Zuleitungsabschnitt (16, 16') und einen oder mehrere mit dem Zuleitungsabschnitt (16, 16') verbundene Anschlussabschnitte (21, 21') verfügt, wobei sich die Anschlussabschnitte (21, 21') jeweils ausgehend von der beschichtungsfreien Zone (14) über einen Randabschnitt (19', 27) des Zonenrands (18) hinweg erstrecken, wobei der Randabschnitt (19', 27) von einem Abschnitt (24) des Heizfelds (12) gebildet wird, der sich zwischen der beschichtungsfreien Zone (14) und der zur Verbindung mit dem anderen Pol der Spannungsquelle vorgesehenen ersten Elektrode (11') befindet, wobei der Zuleitungsabschnitt (16, 16') aus zumindest zwei voneinander getrennten Zuleitungsteilen (30, 31) gebildet wird, welche jeweils einen mit der heizbaren Beschichtung (8) elektrisch verbundenen Kopplungsabschnitt (32, 33) aufweisen, wobei die beiden Kopplungsabschnitte (29, 30) so angeordnet werden, dass sie durch die heizbare Beschichtung (8) galvanisch gekoppelt sind.
- 20 14. Verfahren nach Anspruch 13, bei welchem die Elektroden (11, 11', 15) im Druckverfahren, insbesondere Siebdruckverfahren, hergestellt werden.

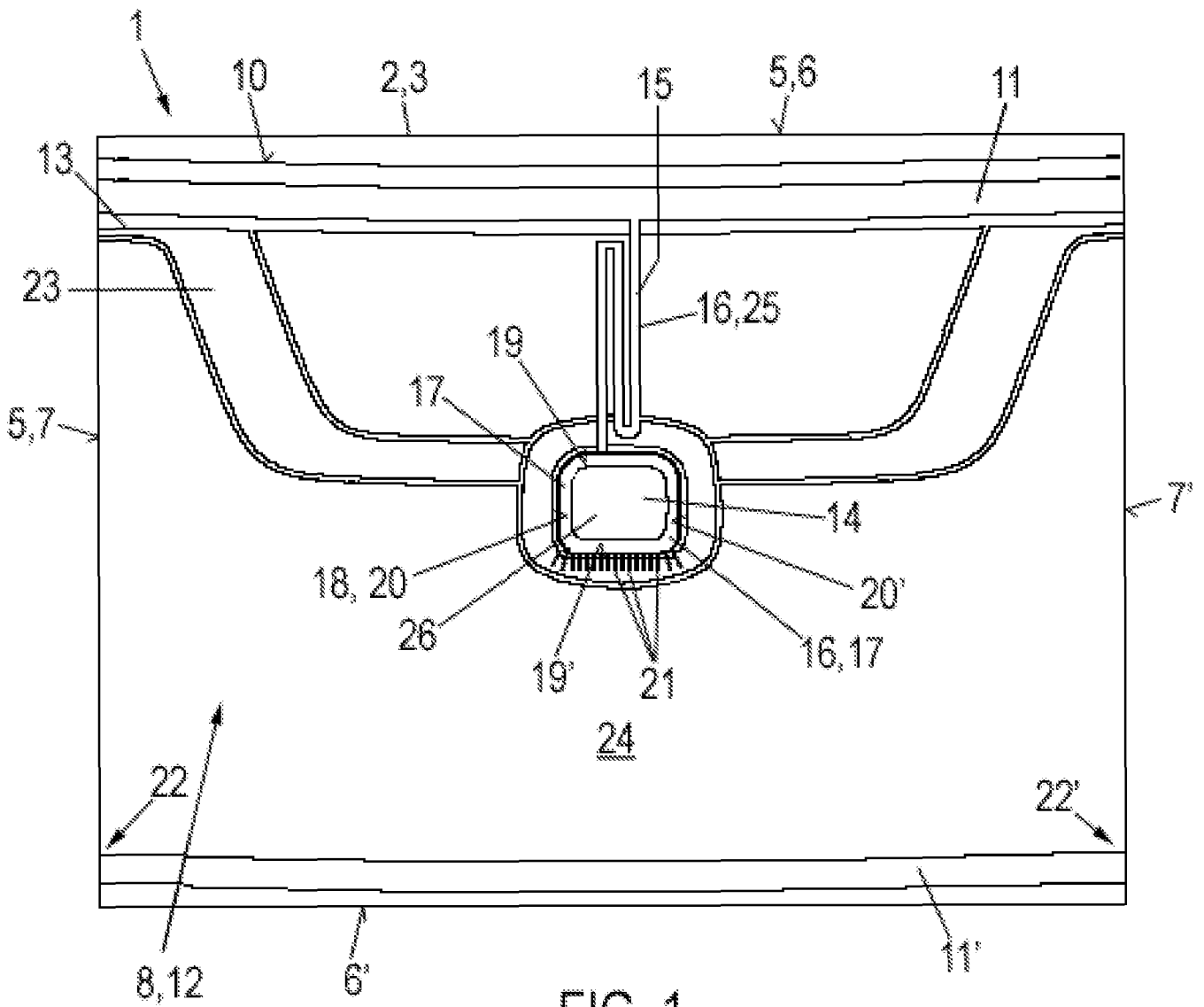


FIG. 1

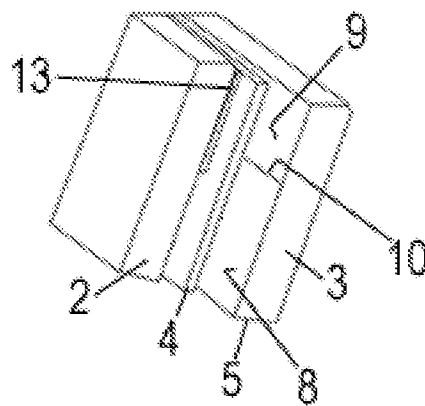


FIG. 2

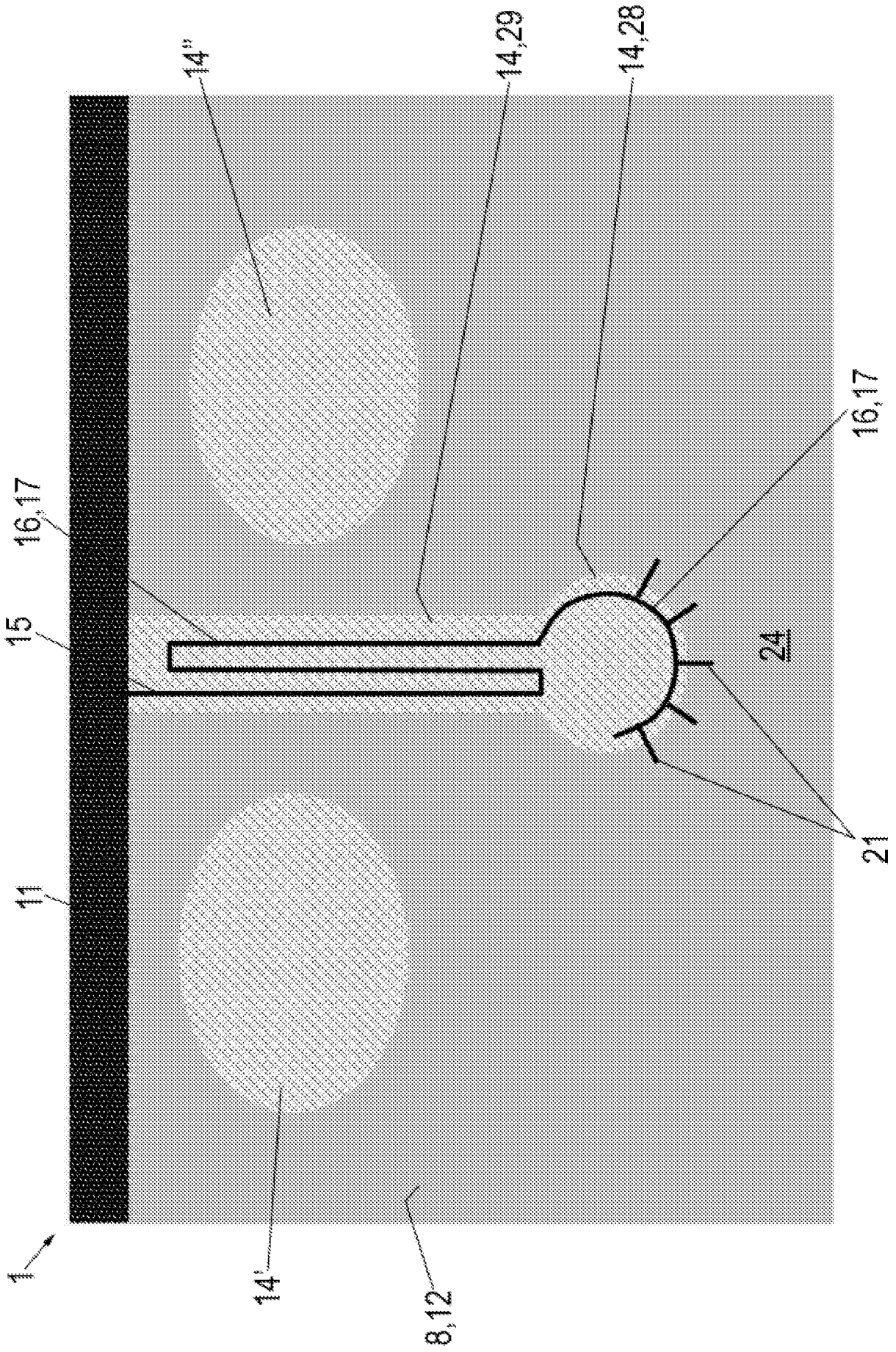


FIG. 3

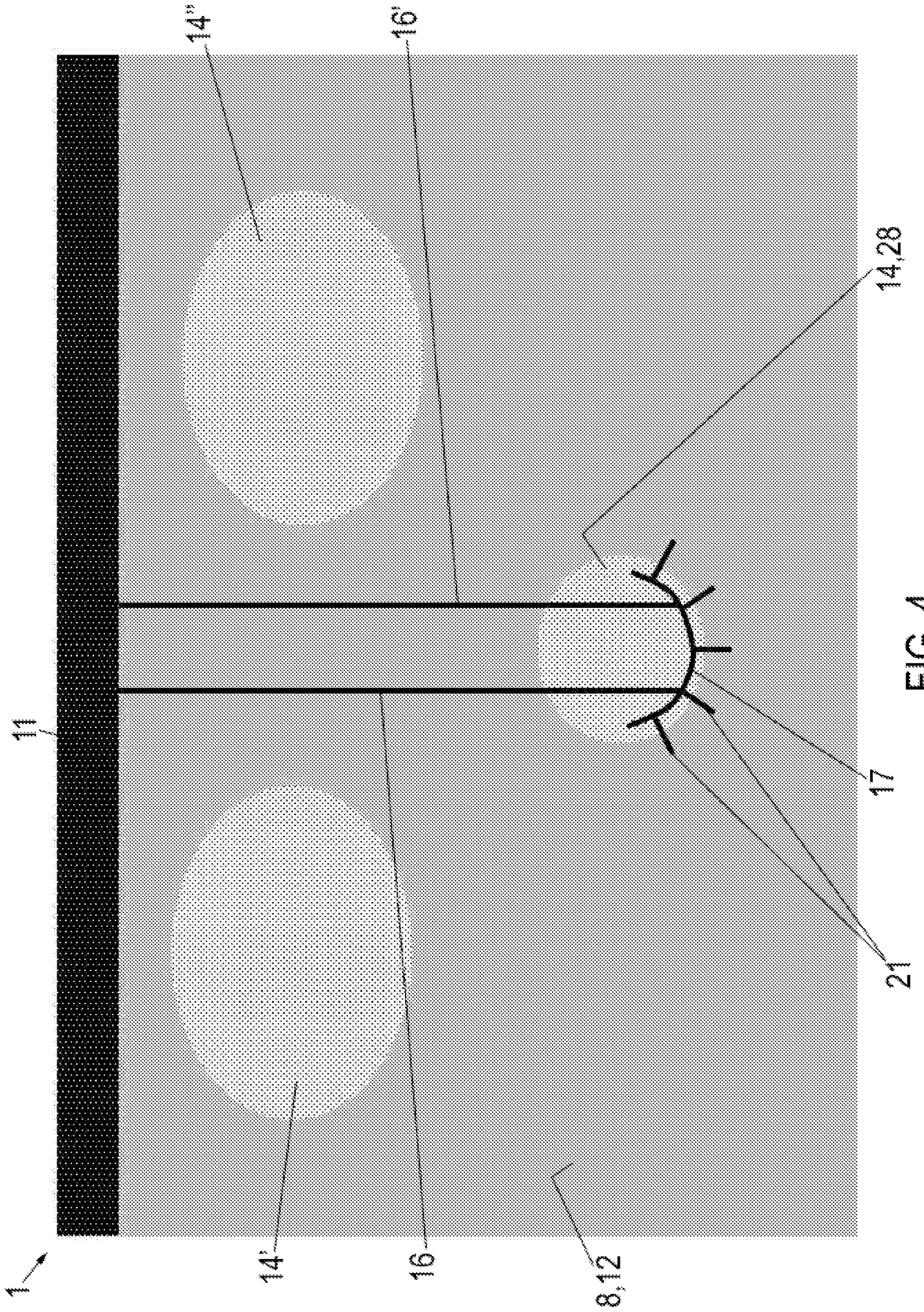


FIG. 4

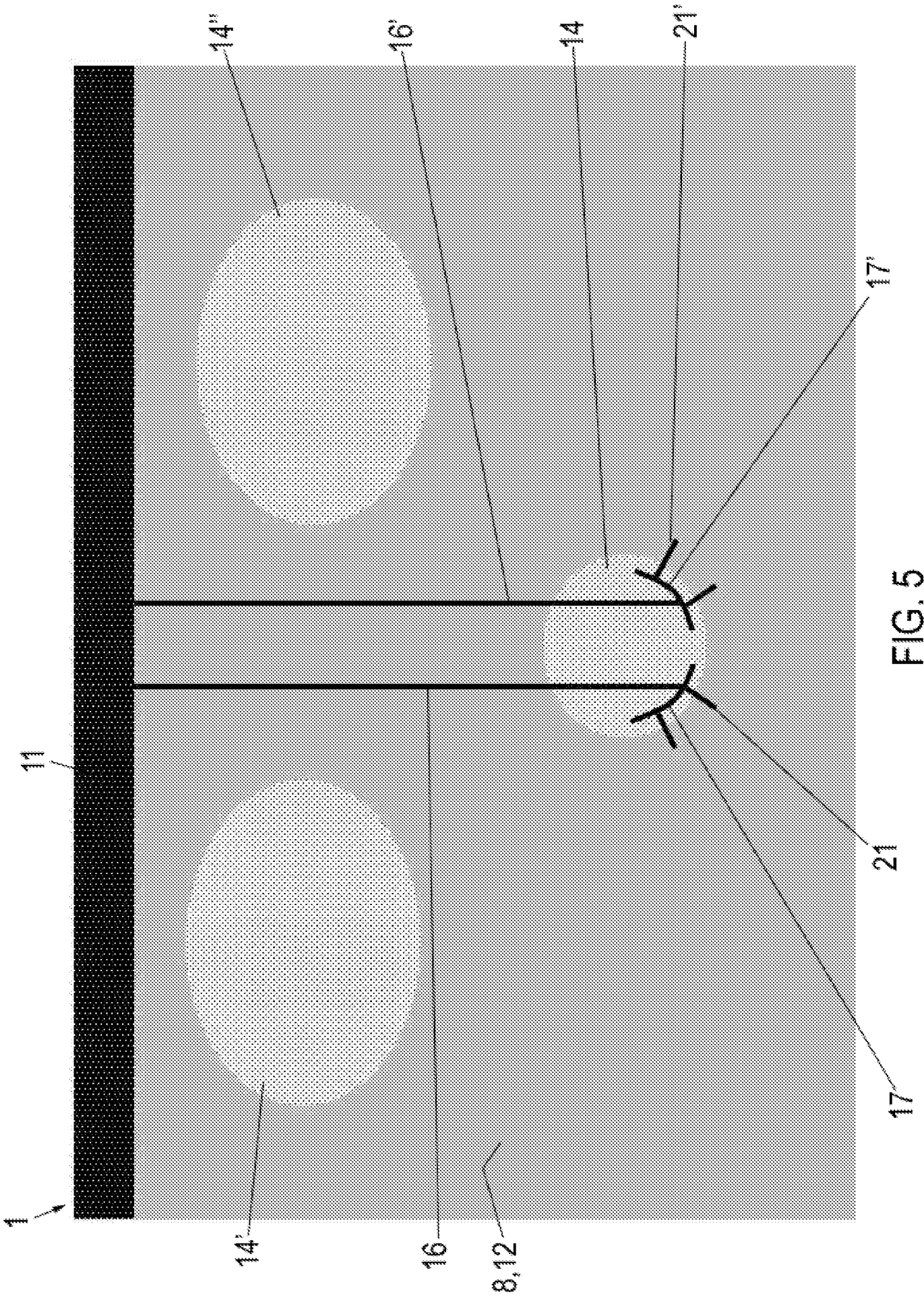


FIG. 5

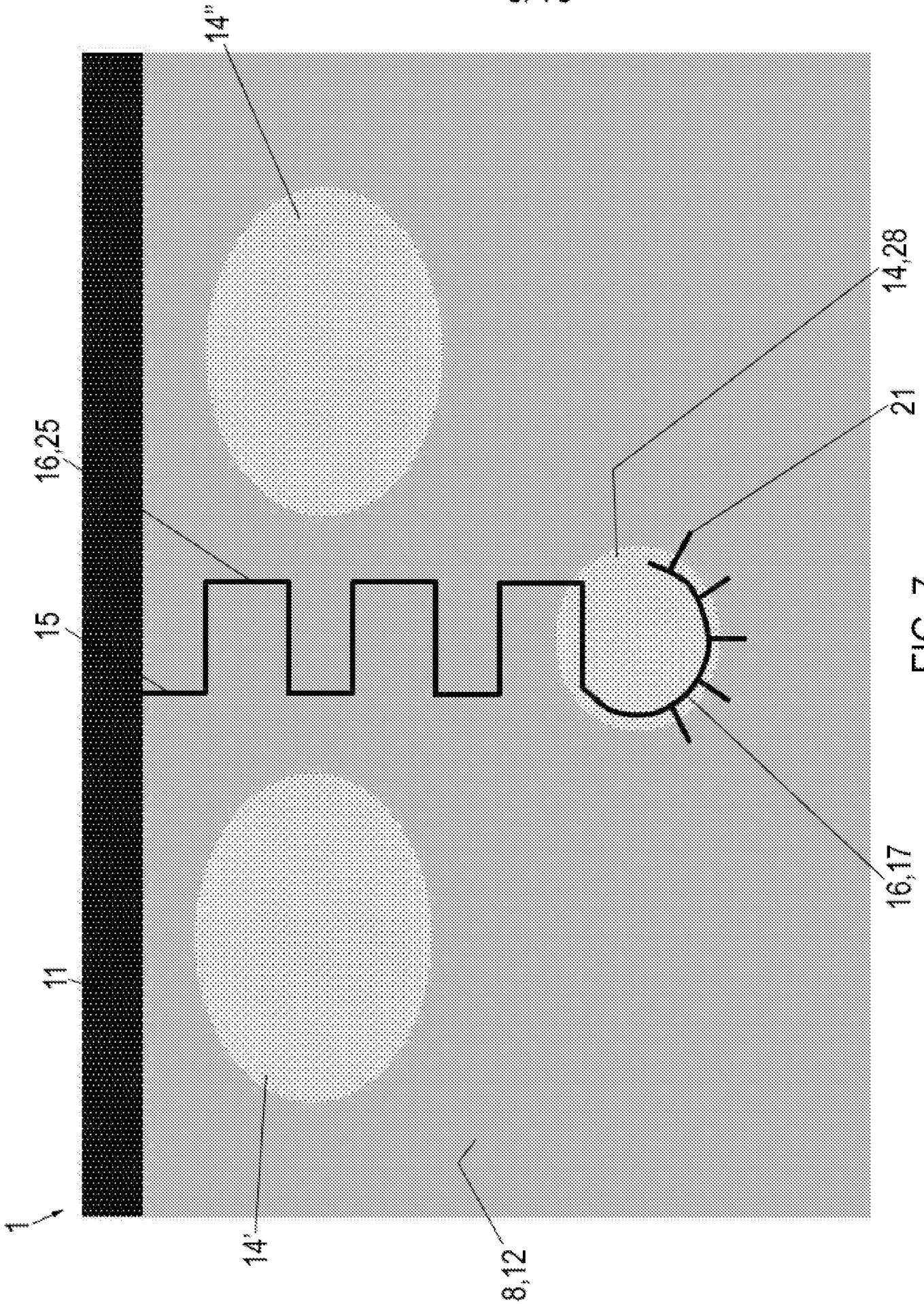


FIG. 7

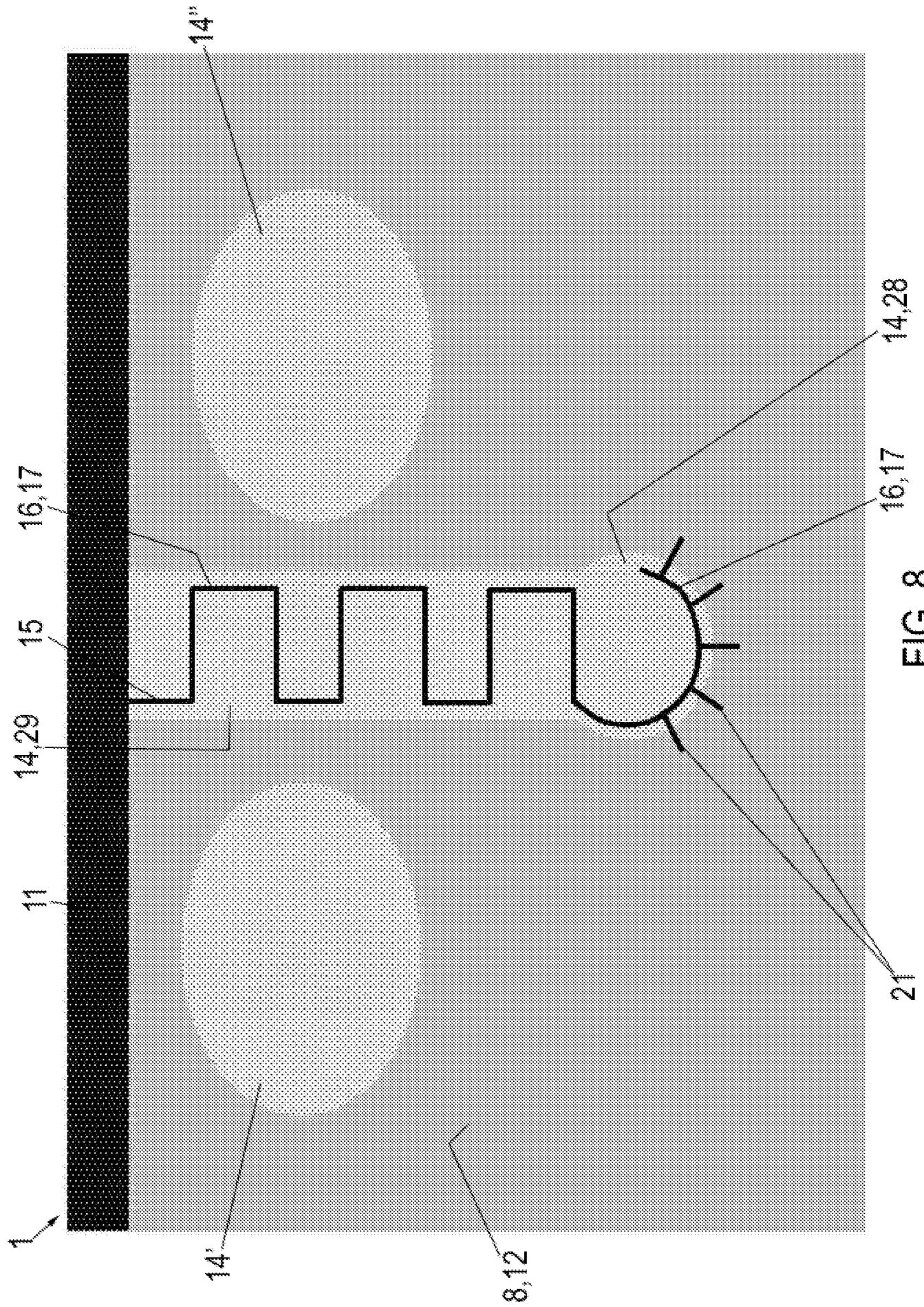


FIG. 8

15

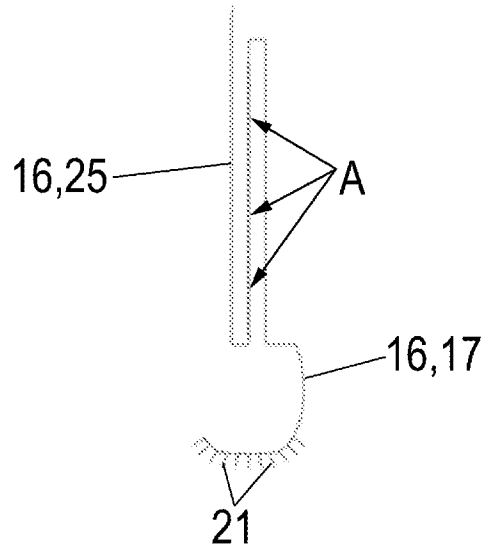
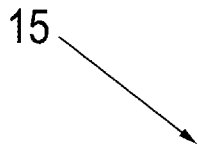


FIG. 9A

15'

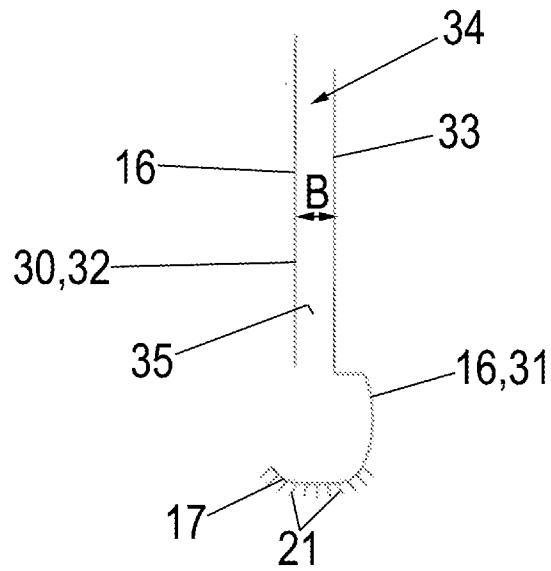
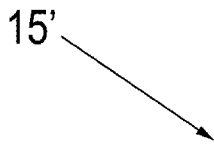


FIG. 9B

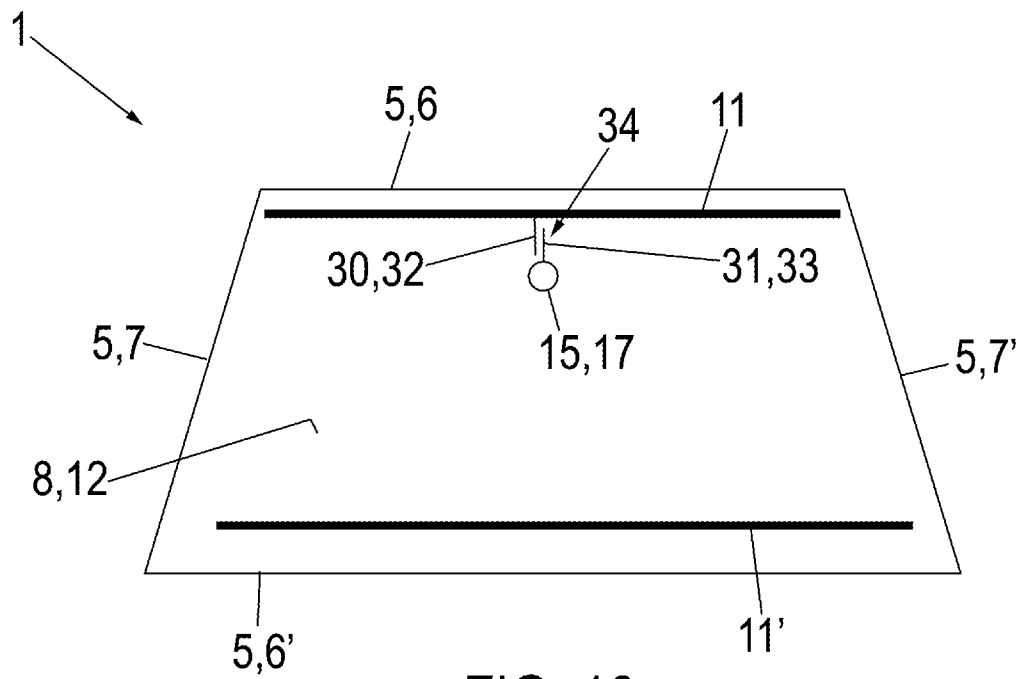


FIG. 10

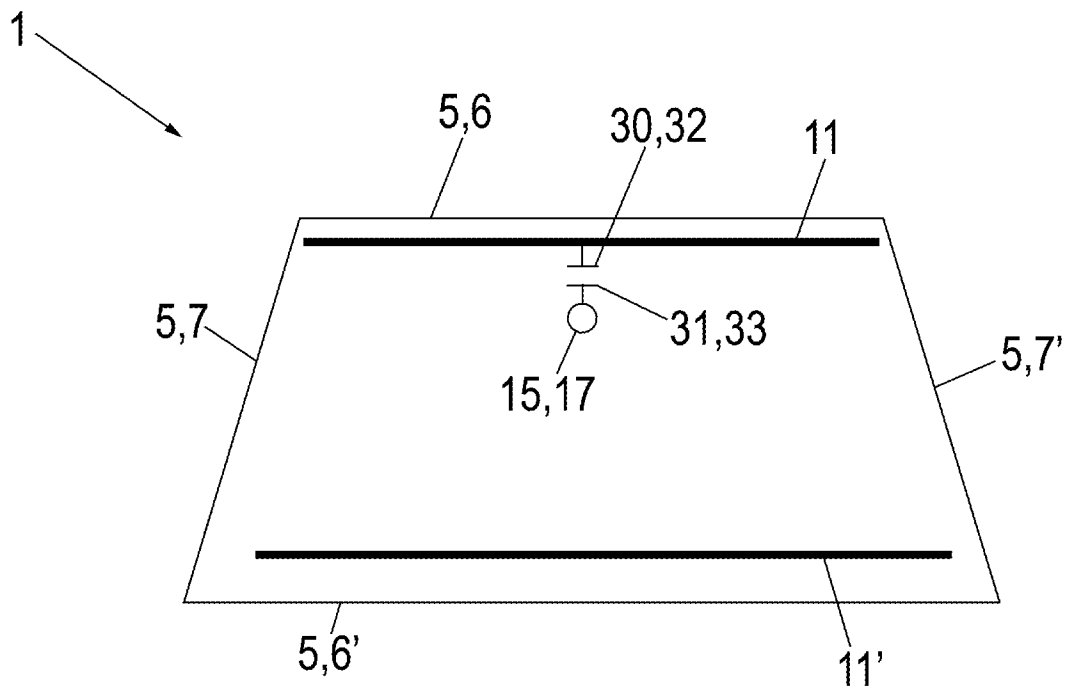


FIG. 11

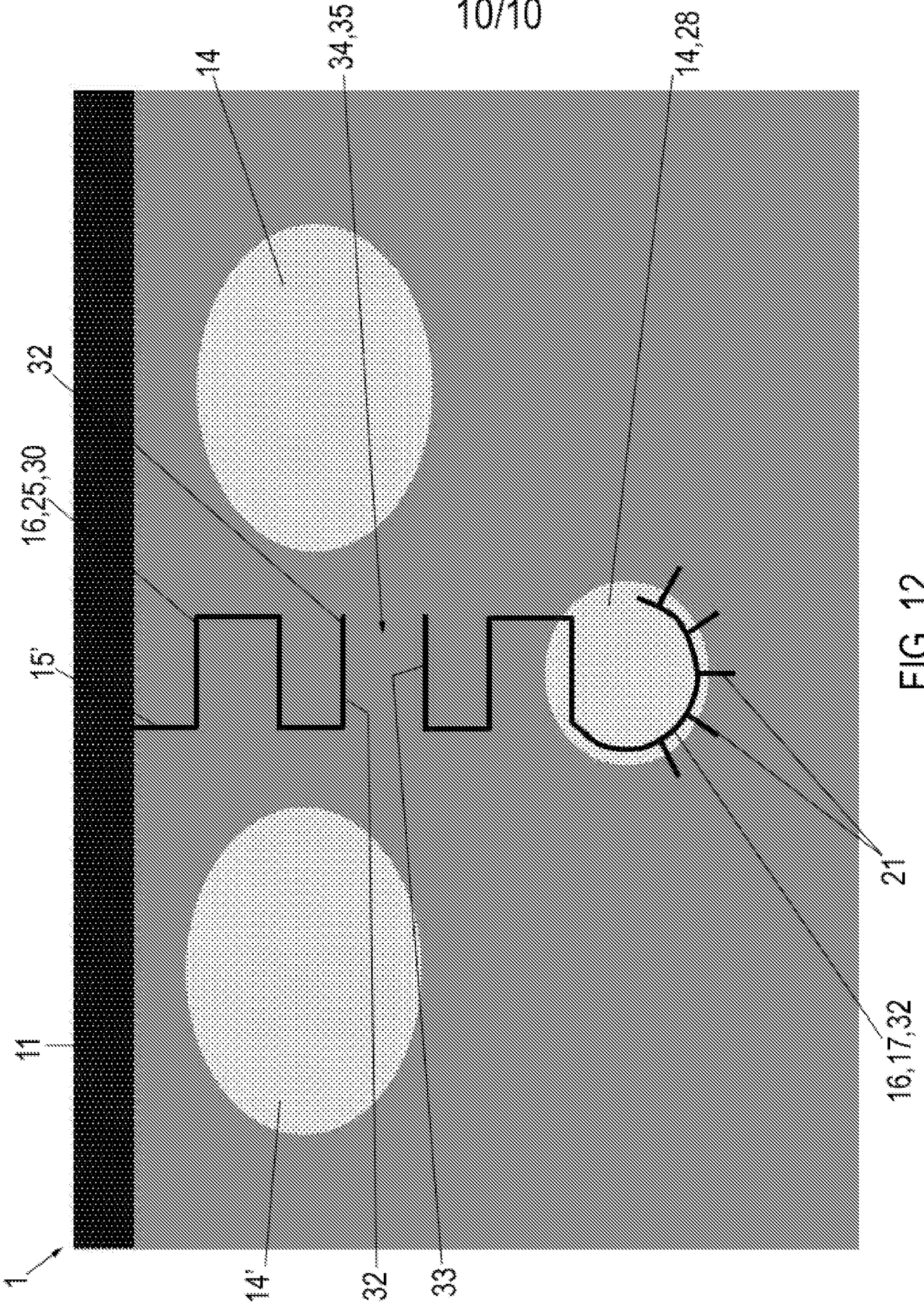


FIG. 12

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2011/064708

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER INV. H05B3/84 ADD.		
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) H05B		
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,P	EP 2 334 141 A1 (SAINT GOBAIN [FR]) 15 June 2011 (2011-06-15) figures 1,3-7	1-14
Y,P	----- WO 2011/006743 A1 (SAINT GOBAIN [FR]; OFFERMANN VOLKMAR [DE]; TIMMERMANN ALWIN) 20 January 2011 (2011-01-20) figures 1-6	1-8,10, 13,14
A,P	----- US 2006/186105 A1 (VOELTZEL CHARLES S [US] ET AL) 24 August 2006 (2006-08-24) figures 1,9	9,11,12
Y	----- GB 2 381 179 A (PILKINGTON PLC [GB]) 23 April 2003 (2003-04-23) figures 2,3	1,2,4-6, 8,10,13, 14
	----- -/--	1,2,4-8, 10,13,14
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> 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. "&" document member of the same patent family
Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report	
13 December 2011	20/12/2011	
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 Tasiaux, Baudouin	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2011/064708

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	DE 10 2007 008833 A1 (SAINT GOBAIN SEKURIT D GMBH [DE]) 28 August 2008 (2008-08-28) figure 1 -----	1,5
Y	WO 2007/083038 A2 (SAINT GOBAIN [FR]; BLANCHARD ARIANE [DE]; SCHALL GUENTHER [DE]) 26 July 2007 (2007-07-26) figure 2 -----	1,5
Y,P	DE 10 2009 025888 A1 (SAINT GOBAIN SEKURIT D GMBH [DE]) 2 December 2010 (2010-12-02) figure 1 -----	3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No
PCT/EP2011/064708

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date	
EP 2334141	A1	15-06-2011	EP 2334141 A1	15-06-2011
			WO 2011069901 A1	16-06-2011

WO 2011006743	A1	20-01-2011	DE 102009026200 A1	17-02-2011
			WO 2011006743 A1	20-01-2011

US 2006186105	A1	24-08-2006	US 2006186105 A1	24-08-2006
			WO 2006091531 A2	31-08-2006

GB 2381179	A	23-04-2003	GB 2381179 A	23-04-2003
			JP 2003163071 A	06-06-2003

DE 102007008833	A1	28-08-2008	AU 2008220664 A1	04-09-2008
			CA 2679223 A1	04-09-2008
			CN 101653038 A	17-02-2010
			DE 102007008833 A1	28-08-2008
			EP 2127475 A2	02-12-2009
			JP 2010519121 A	03-06-2010
			KR 20090115733 A	05-11-2009
			US 2010270280 A1	28-10-2010
			WO 2008104728 A2	04-09-2008

WO 2007083038	A2	26-07-2007	AU 2007206793 A1	26-07-2007
			BR PI0707182 A2	26-04-2011
			CA 2637247 A1	26-07-2007
			CN 101406102 A	08-04-2009
			DE 102006002636 A1	02-08-2007
			EP 1980137 A2	15-10-2008
			JP 2009523649 A	25-06-2009
			KR 20080093029 A	17-10-2008
			US 2009166347 A1	02-07-2009
			WO 2007083038 A2	26-07-2007

DE 102009025888	A1	02-12-2010	DE 102009025888 A1	02-12-2010
			WO 2010136400 A1	02-12-2010

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

INV. H05B3/84

ADD.

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

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

H05B

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,P	EP 2 334 141 A1 (SAINT GOBAIN [FR]) 15. Juni 2011 (2011-06-15) Abbildungen 1,3-7	1-14
Y,P	WO 2011/006743 A1 (SAINT GOBAIN [FR]; OFFERMANN VOLKMAR [DE]; TIMMERMANN ALWIN) 20. Januar 2011 (2011-01-20) Abbildungen 1-6	1-8,10, 13,14
A,P	US 2006/186105 A1 (VOELTZEL CHARLES S [US] ET AL) 24. August 2006 (2006-08-24) Abbildungen 1,9	9,11,12
Y	GB 2 381 179 A (PILKINGTON PLC [GB]) 23. April 2003 (2003-04-23) Abbildungen 2,3	1,2,4-6, 8,10,13, 14
Y		1,2,4-8, 10,13,14
	-/--	

 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

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

13. Dezember 2011

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

20/12/2011

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

Tasiaux, Baudouin

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	DE 10 2007 008833 A1 (SAINT GOBAIN SEKURIT D GMBH [DE]) 28. August 2008 (2008-08-28) Abbildung 1 -----	1,5
Y	WO 2007/083038 A2 (SAINT GOBAIN [FR]; BLANCHARD ARIANE [DE]; SCHALL GUENTHER [DE]) 26. Juli 2007 (2007-07-26) Abbildung 2 -----	1,5
Y,P	DE 10 2009 025888 A1 (SAINT GOBAIN SEKURIT D GMBH [DE]) 2. Dezember 2010 (2010-12-02) Abbildung 1 -----	3

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2011/064708

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 2334141 A1	15-06-2011	EP 2334141 A1	15-06-2011
		WO 2011069901 A1	16-06-2011

WO 2011006743 A1	20-01-2011	DE 102009026200 A1	17-02-2011
		WO 2011006743 A1	20-01-2011

US 2006186105 A1	24-08-2006	US 2006186105 A1	24-08-2006
		WO 2006091531 A2	31-08-2006

GB 2381179 A	23-04-2003	GB 2381179 A	23-04-2003
		JP 2003163071 A	06-06-2003

DE 102007008833 A1	28-08-2008	AU 2008220664 A1	04-09-2008
		CA 2679223 A1	04-09-2008
		CN 101653038 A	17-02-2010
		DE 102007008833 A1	28-08-2008
		EP 2127475 A2	02-12-2009
		JP 2010519121 A	03-06-2010
		KR 20090115733 A	05-11-2009
		US 2010270280 A1	28-10-2010
		WO 2008104728 A2	04-09-2008

WO 2007083038 A2	26-07-2007	AU 2007206793 A1	26-07-2007
		BR PI0707182 A2	26-04-2011
		CA 2637247 A1	26-07-2007
		CN 101406102 A	08-04-2009
		DE 102006002636 A1	02-08-2007
		EP 1980137 A2	15-10-2008
		JP 2009523649 A	25-06-2009
		KR 20080093029 A	17-10-2008
		US 2009166347 A1	02-07-2009
		WO 2007083038 A2	26-07-2007

DE 102009025888 A1	02-12-2010	DE 102009025888 A1	02-12-2010
		WO 2010136400 A1	02-12-2010
