

Title (en)
METHOD FOR REFINING A LARGE FORMAT BUILDING PANEL

Title (de)
VERFAHREN ZUR VEREDLUNG EINER GROSSFORMATIG BEREITGESTELLTEN BAUPLATTE

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FINITION D'UNE PLAQUE DE CONSTRUCTION GRAND FORMAT FOURNIE

Publication
EP 3885155 A1 20210929 (DE)

Application
EP 21174458 A 20180608

Priority
• EP 21174458 A 20180608
• EP 18176816 A 20180608

Abstract (en)
[origin: WO2019233652A1] The invention relates to a method for finishing a supplied building panel (1) made of a wood material, in particular MDF or HDF, having an upper side (2) and a lower side (9), wherein, in a first embossing step, a relief is embossed at least into the upper side (2) as first strip-shaped depressions (5) having two opposing side walls (5.1, 5.2), a bottom wall (5.3) connecting said side walls, and a depth (T), and subsequently a decorative pattern (3) is printed onto the embossed upper side (2) of the building panel (1), and the decorative pattern (3) is then sealed by applying an abrasion-resistant layer (4). According to the invention, additional depressions (6) extending at an angle (α) transversely to the first depressions (5) are embossed, and the large-size supplied building panel (1) is divided into individual panels by carrying out a saw cut in and along each of the depressions (5, 6).

Abstract (de)
Verfahren zur Veredelung einer großformatig bereitgestellten Bauplatte (1) aus einem Holzwerkstoff, insbesondere MDF oder HDF, mit einer Oberseite (2) und einer Unterseite (9), wobei mindestens in die Oberseite (2) ein Relief eingeprägt wird, und anschließend auf die geprägte Oberseite (2) der Bauplatte (1) ein Dekor (3) aufgedruckt und das Dekor (3) anschließend durch Aufbringen einer abriebfesten Schicht (4) versiegelt wird, wobei das Relief in einem ersten Prägeschritt als mindestens eine streifenförmig ausgebildete Vertiefung (5) mit zwei gegenüberliegenden Seitenwandungen (5.1, 5.2), einer diese verbindenden Bodenwandung (5.3) und einer Tiefe (T) geprägt wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Bauplatte mit einer maximalen Rohdichte in den Deckschichten von 950 bis 1000 kg/m³ gepresst wurde und pressblank bereitgestellt wird, und dass die abriebfeste Schicht (4) durch ein Flüssig-Overlay gebildet wird, in das Korund entweder eingemischt oder aufgestreut wird.

IPC 8 full level
B44C 5/04 (2006.01); **B44C 1/24** (2006.01); **E04F 15/02** (2006.01)

CPC (source: EP RU US)
B44C 1/24 (2013.01 - EP US); **B44C 5/04** (2013.01 - EP RU); **B44C 5/043** (2013.01 - US); **E04F 15/02033** (2013.01 - EP US); **E04F 15/102** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
• EP 1820640 B1 20100526 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]
• EP 3023261 B1 20170315 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]

Citation (search report)
• [IAY] US 4579767 A 19860401 - COGGAN WILLIAM G [US], et al
• [YA] WO 2017164806 A1 20170928 - VAELINGE INNOVATION AB [SE]
• [YDA] EP 1820640 B1 20100526 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]
• [A] EP 3059020 A1 20160824 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]
• [A] DE 102014010747 A1 20160128 - FLOORING TECHNOLOGIES LTD [MT]
• [A] WO 2016180643 A1 20161117 - FRITZ EGGER GMBH & CO OG [AT]

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

DOCDB simple family (publication)
EP 3578385 A1 20191211; **EP 3578385 B1 20210526**; CN 112423995 A 20210226; CN 112423995 B 20211207; EP 3885155 A1 20210929; EP 3885155 B1 20231122; EP 3885155 C0 20231122; ES 2882709 T3 20211202; ES 2971683 T3 20240606; PL 3578385 T3 20211227; PL 3885155 T3 20240415; PT 3578385 T 20210819; RU 2757241 C1 20211012; US 11156004 B2 20211026; US 2021230880 A1 20210729; WO 2019233652 A1 20191212

DOCDB simple family (application)
EP 18176816 A 20180608; CN 201980038212 A 20190402; EP 2019058287 W 20190402; EP 21174458 A 20180608; ES 18176816 T 20180608; ES 21174458 T 20180608; PL 18176816 T 20180608; PL 21174458 T 20180608; PT 18176816 T 20180608; RU 2020141787 A 20190402; US 201916972430 A 20190402