

19



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



11 Veröffentlichungsnummer: **0 653 314 A2**

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **94117898.0**

51 Int. Cl.<sup>8</sup>: **B44C 5/04, E04F 13/06**

22 Anmeldetag: **12.11.94**

30 Priorität: **15.11.93 DE 4338929**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**17.05.95 Patentblatt 95/20**

84 Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE**

71 Anmelder: **BASF Lacke + Farben AG**  
**Glasuritstrasse 1**  
**D-48165 Münster-Hiltrup (DE)**  
Anmelder: **Zeiz, Christoph**  
**Nussbergstrasse 17**  
**D-38102 Braunschweig (DE)**

72 Erfinder: **Bergmann, Uwe**  
**Wohlfahrtstrasse 154**  
**D-44799 Bochum (DE)**  
Erfinder: **Gruber, Günter**  
**Kleienpfad 4**  
**D-50933 Köln (DE)**  
Erfinder: **Zeiz, Christoph**  
**Nussbergstrasse 17**  
**D-38102 Braunschweig (DE)**

54 **Verfahren zur Herstellung von dekorativen und/oder schützenden Beschichtungen, insbesondere auf Wand- und/oder Deckenflächen.**

57 Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von dekorativen und/oder schützenden Beschichtungen, bei dem das zu beschichtende Substrat teilweise mit einem Beschichtungsmittel beschichtet wird und auf die nicht beschichteten Teile des Substrats eine andere Oberflächenschicht aufgebracht wird. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß für die andere Oberflächenschicht ein Metallblech verwendet wird, dessen Schichtdicke zwischen der 0,1-fachen und der 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.

**EP 0 653 314 A2**

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von dekorativen und/oder schützenden Beschichtungen, insbesondere auf Wand- und/oder Deckenflächen, bei dem das zu beschichtende Substrat teilweise mit einem Beschichtungsmittel beschichtet wird und auf die nicht beschichteten Teile des Substrats eine andere Oberflächenschicht aufgebracht wird.

Ferner betrifft die vorliegende Erfindung auch beschichtete Substrate, insbesondere Wand- und/oder Deckenflächen, mit einer dekorativen und/oder schützenden Beschichtung, bei denen das Substrat, insbesondere die Wand- und/oder Deckenflächen, teilweise mit einem Beschichtungsmittel beschichtet sind und auf die nicht beschichteten Teile des Substrats eine andere Oberflächenschicht aufgebracht ist.

Schon seit langem ist es bekannt, bei Wand- oder Deckenflächen neben der Beschichtung andere Elemente zu integrieren. So werden an stark beanspruchten Stellen, beispielsweise um Lichtschalter und Steckdosen herum und/oder an Ecken und Kanten, Kunststoffteile auf die Beschichtung aufgebracht. Probleme bereitet hierbei jedoch häufig der Übergang zwischen diesem Kunststoffteil und der Beschichtung. Darüber hinaus besteht auch ein immer größeres Bedürfnis nach individueller Raumgestaltung, so daß nicht nur die Schutzfunktion der Beschichtung von Bedeutung ist, sondern auch zunehmende Ansprüche an die optische Gestaltung von Wand- und Deckenflächen gestellt werden, denen diese eingearbeiteten Kunststoffteile nicht ausreichend Rechnung tragen.

Problematisch ist ferner auch die Begrenzung von Randbereichen. Derzeit verwendet der Maler hierfür Klebeband. Beim Abziehen besteht die Gefahr des Ausfransens. Auch bei mehrfarbiger Wandgestaltung werden die Flächen mit Klebeband gegeneinander abgesetzt. Diese Vorgehensweise ermöglicht keine gestalterisch ausgereifte Umsetzung oder Wiederholbarkeit.

Der vorliegenden Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von dekorativen und/oder schützenden Beschichtungen, insbesondere auf Wand- und/oder Deckenflächen, zur Verfügung zu stellen, mit dem einerseits stark beanspruchte Flächen wirkungsvoll geschützt werden können und andererseits Beschichtungen mit einem guten optischen Effekt hergestellt werden können. Dabei sollte eine große Vielfalt an Gestaltungsmöglichkeiten gewährleistet sein, um den wachsenden Ansprüchen nach Individualität bei der Raumgestaltung Rechnung zu tragen. Schließlich sollte das Verfahren leicht und einfach durchführbar sein sowie die Verwendung der üblicherweise eingesetzten Beschichtungsmittel ermöglichen.

Überraschenderweise wird diese Aufgabe durch ein Verfahren der eingangs genannten Art

gelöst, das dadurch gekennzeichnet ist, daß für die andere Oberflächenschicht ein Metallblech verwendet wird, dessen Schichtdicke zwischen der 0,1-fachen und der 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind außerdem beschichtete Substrate, insbesondere Wand- und/oder Deckenflächen, mit einer dekorativen und/oder schützenden Beschichtung, bei denen die nicht beschichteten Teile aus einem Metallblech bestehen, dessen Schichtdicke zwischen der 0,1-fachen und 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.

Es ist überraschend und war nicht vorhersehbar, daß sich so verschiedenartige Werkstoffe, wie Metall und Wandfarbe bzw. Putz, problemlos miteinander kombinieren lassen und dabei unkompliziert verarbeitbar sind. Vorteilhaft ist ferner, daß das Verfahren in einfacher Weise eine gute Schutzfunktion stark strapazierter Flächen mit einer optisch ansprechenden Gestaltung vereinigt. Auch die Kennzeichnung, z.B. von Gebäudeteilen, und die Einarbeitung hinweisgebender Elemente, z.B. Richtungspfeile, ist möglich. Schließlich eröffnet das Verfahren eine große Vielfalt von Gestaltungsmöglichkeiten und trägt so dem wachsenden Bedürfnis nach Individualität auch bei der Raumgestaltung Rechnung. Besonders schutzwürdig sind in diesem Zusammenhang Kanten und Ecken.

Im folgenden wird nun das erfindungsgemäße Verfahren näher erläutert.

Als Werkstoff zur Herstellung der Dekor- bzw. Schutzelemente kommen die unterschiedlichsten Metallbleche zum Einsatz. Geeignet sind beispielsweise die unterschiedlichsten Edelstahlbleche, die hochglanzpoliert, gestrahlt, geschliffen und/oder gebeizt sein können, die mit Blindschrift gestrahlt sein können, die farbbehandelt und/oder pulverbeschichtet sein können und die beispielsweise eine Hammerschlagoberfläche aufweisen können.

Geeignet sind ferner Messing- und Kupferbleche, die ebenfalls die unterschiedlichsten Oberflächen aufweisen können, die so beispielsweise hochglanzpoliert, gebürstet, farbbehandelt, pulverbeschichtet und/oder vergoldet sein können, eine Hammerschlagoberfläche aufweisen können u.a. Geeignet sind ferner auch Aluminiumbleche, die auch in allen möglichen Eloxalfarben eloxiert sein können.

Die Schichtdicke dieser Metallbleche ist auf die Schichtdicke der Beschichtung abgestimmt. Die Schichtdicke des Metallbleches beträgt üblicherweise zwischen der 0,1-fachen und der 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung, bevorzugt zwischen der 0,5-fachen und der 2-fachen Schichtdicke der Beschichtung. Bevorzugt ist die Schichtdicke dieser Metallbleche auf die Teilchengröße des in dem Beschichtungsmittel eingesetzten Füllstoffs

oder die Schichtdicke der Beschichtung abgestimmt, d.h., daß die Schichtdicke des Metallbleches in etwa der Teilchengröße der Füllstoffe oder der Schichtdicke der Beschichtung entsprechen kann. Bevorzugt liegt die Schichtdicke der verwendeten Metallbleche zwischen 0,1 und 5 mm, besonders bevorzugt zwischen 0,5 und 2 mm.

Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Beschichtung wird zunächst bevorzugt das Metallblech auf die gewünschte Form zugeschnitten, evtl. gebogen, gekantet oder geknickt. Die Ornamente bzw. Formen werden dabei aus großformatigen Tafeln oder aus Bändern (sog. Coils) ausgeschnitten oder ausgestanzt. Insbesondere können die gewünschten Formen mittels Schablonen oder computergesteuert schnell, problemlos und sicher ausgeschnitten werden. Dabei können beispielsweise Ecken oder Schutzkanten oder aber auch individuelle Formen, z.B. ringförmige oder eckige Elemente, ausgeschnitten werden. Daneben sind auch die unterschiedlichsten Ornamente und Zierformen, wie Bänder, Sockelleisten u.ä., ausschneidbar. So können beispielsweise Metallbänder für die Einrahmung von Türen ausgeschnitten werden.

Auch großflächige Schutzpaneele, z.B. für Naßbereiche, wie z.B. um Waschbecken herum, können so ausgeschnitten oder ausgestanzt werden. Ferner können Metallbänder ausgeschnitten werden, die dann an Wandflächen in solch einer Höhe angebracht werden, daß sie einen wirksamen Schutz gegen Beschädigungen durch zurückgeschobene Stuhllehnen bilden. Ferner können beispielsweise auch Stockwerkzahlen, Buchstaben, Wegeleitsysteme und Firmenlogos aus den Metallblechen ausgeschnitten werden. Hinsichtlich der Gestaltung sind hier keinerlei Grenzen gesetzt.

Das Ausschneiden dieser gewünschten Formen erfolgt üblicherweise mittels einer speziellen Schnitttechnik.

Das Schneiden erfolgt in der Regel über vorgegebene Formen bzw. Motive usw. mit Laserschneidgeräten oder Tafelscheren. Die Motive können frei geschnitten werden oder über computergesteuerte Anlagen eingescant sein. Bei entsprechend großen Auflagen kann anstelle des Schneidvorganges auch ein Stanzprozeß unter Verwendung von entsprechenden Stanzen erfolgen. Bei den vorgenannten Schneidmethoden entstehen zwar scharfe, aber dennoch verletzungsfreie Kanten.

Um Beschädigungen und Verschmutzungen der Metalloberfläche vor und während der Verarbeitung und Befestigung bzw. während der Beschichtung der Wand- und/oder Deckenflächen zu vermeiden, wird bevorzugt eine geeignete Schutzfolie auf die Metallteile aufgezogen, die bis zur Fertigstellung der Wand- und/oder Deckenflächen auf der Metalloberfläche verbleibt und erst dann

abgezogen wird. Hierfür eignen sich die üblicherweise eingesetzten Schutzfolien, wie beispielsweise selbstklebende Papier-, Polyethylen- oder PVC-Folien, wobei bevorzugt Papier- oder Polyethylen-Folien eingesetzt werden.

Anstelle einer Folie kann auf die Metalloberfläche auch eine Lack- oder Wachsschutzschicht aufgebracht werden, wie sie beispielsweise auch für den Schutz von Werkzeugen, wie z.B. Drehmeißeln und Fräswerkzeugen, eingesetzt wird.

Bevorzugt wird dann das so geschützte und auf die gewünschte Form zugeschnittene Metallelement auf einer Wand- und/oder Deckenfläche befestigt.

Die Elemente sind aber auch auf andere Untergründe, wie z.B. Holzbauteile, Türen, Möbel u.a. übertragbar. Auch hier wird aber - wie oben beschrieben - auf diesen Untergrund dann eine Beschichtung aufgebracht.

Bevorzugt werden dabei die Metallelemente durch Verwendung handelsüblicher Montagekleber auf dem festen und tragfähigen Untergrund aufgeklebt und wenn nötig, durch Hilfsmittel, wie z.B. kleine Nägel, Schrauben, Dübel und einfache Klemmvorrichtungen usw., in ihrer Position fixiert. So kann beispielsweise durch kleine Nägel und Schrauben u.a. ein Gegendruck erzeugt werden, der ein sicheres Positionieren ermöglicht. Daneben sind aber auch andere Befestigungsmöglichkeiten denkbar.

Die so vorbereiteten, ggf. mit einer Schutzfolie oder Schutzschicht versehenen Metallteile, können dabei an den unterschiedlichsten Stellen der Wand- und/oder Deckenflächen oder anderen Untergründen angebracht werden. Eine bevorzugte Anwendungsmöglichkeit ist der Schutz von Schaltern und/oder Steckdosen, bei dem vielförmige Metallbleche um die Schalter bzw. Steckdosen angeordnet werden. Bevorzugt weisen dabei die um die Schalter bzw. Steckdosen angeordneten designmäßig gestalteten Metallbleche eine solche Größe auf, daß die innere Flächenöffnung je nach Schalterart (Einfach-, Doppel-, Drei- oder Mehrfachschalter), d.h. die Aussparung für den Schalter bzw. für die Steckdose, zwischen 2 und 300 cm<sup>2</sup> liegt und die äußere Abmessung dieses Metallblechs zwischen 5 und 5000 cm<sup>2</sup> liegt. Je nach gewünschtem Effekt sind selbstverständlich aber auch Abweichungen hiervon möglich. Auch die Einfaßung von Lüftungsgittern, Klingelknöpfen, Briefkästen, Sprechanlagen, Bedienungs- und Anzeigeelementen von Fahrstühlen u.ä. ist möglich. Ferner können so integrierte Wand- und Deckenleuchten hergestellt werden. Auch Kombinationen der unterschiedlichsten Anwendungen sind möglich.

Daneben werden zum Schutz von Randbereichen häufig Schutzkanten bzw. Schutzecken eingesetzt, die sich in Problembereichen, z.B. bei An-

stoßgefahr und Verschmutzungsgefahr, gezielt aufkleben lassen. Diese Ecken bzw. Schutzkanten weisen üblicherweise eine Schenkellänge von 0,5 bis 50 cm und eine Länge von 5 bis 350 cm auf.

Daneben lassen sich aber auch die unterschiedlichsten Schilder, wie z.B. Namens- und Hinweisschilder, Stockwerkzahlen, Buchstaben, Wegeleitsysteme und Firmenlogos, aus den Metallblechen ausschneiden und auf den Wand- und/oder Deckenflächen befestigen.

Auch die unterschiedlichsten Ornamente sind möglich. So können beispielsweise die Metallbleche die unterschiedlichsten Formen aufweisen und verschiedene Metallbleche auf einer Wand- und/oder Deckenfläche angeordnet sein, die dann ein regelmäßiges oder unregelmäßiges Muster bilden.

Nachdem die mit einer Schutzfolie versehenen Metallbleche auf der Wand- und/oder Deckenfläche befestigt worden sind, wird das Beschichtungsmittel aufgebracht.

Als Beschichtungsmittel eignen sich alle üblicherweise für die Beschichtung von Wand- und/oder Deckenflächen eingesetzten konventionellen (d.h. lösemittelhaltigen) und wäßrigen bzw. wasserverdünnbaren Beschichtungsmittel, wie Dispersionsfarben, Mineralfarben, Silikatfarben und/oder Putze, wobei insbesondere lösungsmittelfreie Putze oder Dispersionsfarben eingesetzt werden. Als Bindemittel für diese Beschichtungsmittel werden insbesondere wasserverdünnbare Epoxidharze, wasserverdünnbare Polyurethanharze, wasserverdünnbare Acrylharze sowie Kombinationen verschiedener Bindemittel eingesetzt. Insbesondere können auch Effektbeschichtungen eingesetzt werden, die je nach Effektmittel bunte oder unbunte, glatte oder feinputzartige Oberflächen ergeben.

Bei den bunten Effektbeschichtungen kann es sich um Zusätze von Fasern, Metallflittern, Glimmerschuppen, Marmor- und Steingranulaten oder Kunststoffchips handeln. Bunte Effektbeschichtungen werden ebenfalls vorwiegend auf strapazierfähigen Untergründen eingesetzt, wie z.B. Treppenhäuser und Flure. Sie werden üblicherweise im Streich-, Roll- oder Spritzverfahren oder mit anderen Applikationswerkzeugen, wie z.B. Reibbrett oder Glättkelle, aufgebracht.

Zur unbunten Gruppe der Effektbeschichtungen zählen die flüssigen Rauhfaserfarben. Sie werden normalerweise gerollt oder gespritzt und ergeben eine Struktur, die einer Rauhfaser tapete sehr ähnlich ist. Ihr Zweck ist, das umständliche Kleben und Streichen von Rauhfaser tapeten durch den einmaligen Arbeitsgang der Applikation einer Strukturfarbe zu ersetzen.

Der Effekt wird durch den Einsatz feinteiliger Weichholzmehle und Späne erzielt. Aber auch andere füllige Farben können strukturgebend aufge-

bracht werden.

Daneben werden auch die unterschiedlichsten Dispersionsfarben und Putze eingesetzt. Ganz besonders bevorzugt wird in dem erfindungsgemäßen Verfahren ein lösemittelfreier, mit weißen und farbigen Naturgranulaten gefüllter Buntsteinputz auf Basis einer Acrylatpolymerdispersion eingesetzt. Dieser besonders bevorzugt eingesetzte Buntsteinputz enthält Naturgranulate mit einem Teilchendurchmesser von 0,3 bis 3 mm. Ganz besonders bevorzugt wird der handelsübliche Buntsteinputz Herbol Quarzit der Firma Herbol GmbH, Köln, eingesetzt.

Die Schichtdicke dieser Beschichtung liegt üblicherweise zwischen 0,1 und 30 mm, bevorzugt zwischen 0,5 und 5 mm.

Wenn zur Herstellung der Beschichtungen Effektschichtmittel und/oder Putze eingesetzt werden, so ist es besonders bevorzugt, die Schichtdicke des Metallblechs und die Teilchengröße des in dem Beschichtungsmittel eingesetzten Füllstoffs abzustimmen. Dies bedeutet, daß die Schichtdicke des Metallblechs und die Teilchengröße des verwendeten Füllstoffs in etwa gleich sind. Dies bedeutet, daß üblicherweise Füllstoffe mit einer Teilchengröße zwischen 0,1 und 30 mm, bevorzugt zwischen 0,5 und 5 mm, eingesetzt werden.

Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Beschichtung wird das Beschichtungsmittel wie üblich auf die zu bearbeitenden Untergründe, insbesondere Wand- und/oder Deckenflächen, aufgetragen, an die vorab befestigten Metallelemente angearbeitet und geglättet. Nach Trocknung der Beschichtung wird die Schutzfolie auf den Metallteilen entfernt.

Die Erfindung wird nun anhand eines Ausführungsbeispiels näher erläutert.

#### Beispiel 1:

Eine Wandfläche wird zunächst mit einer handelsüblichen Grundierung (Herbol Putzfüller (Streichputz) der Firma Herbol GmbH, Köln; Farbton c der Farbtonkollektion N + A, gelbgrau, Stufe 7) versehen. Auf den so vorbereiteten, trockenen und tragfähigen Untergrund wird ein elipsenförmiges VA-Edelstahlblech (vertikale Länge 12 cm, horizontale Breite 22 cm) mit einer Schichtdicke von 1 mm, welches mit einer selbstklebenden Papierschutzfolie versehen ist und welches einen kreisförmigen Ausschnitt (Durchmesser 6 cm) für ein Schalterelement aufweist, um einen Lichtschalter herum mittels eines handelsüblichen Montageklebers (Handelsprodukt Uhu® Montagekleber) befestigt und mittels kleiner Blaukopfnägeln fixiert.

Auf die so vorbereitete Wandfläche wird nun ein handelsüblicher, lösemittelfreier, mit weißen und farbigen Naturgranulaten gefüllter Buntsteinputz mit 1,2 Oberkorn-Struktur (Handelsprodukt

Herbol Quarzit®, Farbton Ozean 014, der Firma Herbol GmbH, Köln) mit einer Trockenfilmschichte von ca. 1 mm aufgebracht.

Während der Trocknungsphase des Buntsteinputzes wird die Schutzfolie, die vom Hersteller der Elemente aufgebracht wurde, entfernt.

Zu diesem Zeitpunkt lassen sich noch feine Nacharbeiten zum flächenbündigen Anschluß Quarzit-Metall vornehmen.

Auch bei der Kombination so verschiedenartiger Werkstoffe, wie Metall und Natursteingranulat ergibt sich bei unkomplizierter Verarbeitung eine planebene Oberfläche ohne Absätze und Kanten, wodurch die einzelnen Komponenten und die gestalterische Wirkung der in dieser Weise behandelten Wandflächen eine wesentliche Aufwertung erfahren. Maßgeblich ist auch die Schutzwirkung stark beanspruchter Flächen durch den Einsatz von Eckschutzschienen, Schaltereinfassungen usw.

Auch die Kennzeichnung, z.B. von Gebäudeteilen, und die Einarbeitung hinweisgebender Elemente (Richtungspfeile) sind möglich.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von dekorativen und/oder schützenden Beschichtungen, bei dem das zu beschichtende Substrat teilweise mit einem Beschichtungsmittel beschichtet wird und auf die nicht beschichteten Teile des Substrats eine andere Oberflächenschicht aufgebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß für die andere Oberflächenschicht ein Metallblech verwendet wird, dessen Schichtdicke zwischen der 0,1-fachen und der 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichtdicke des Metallblechs zwischen der 0,5-fachen und der 2-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichtdicke des Metallblechs zwischen 0,1 mm und 5 mm, bevorzugt zwischen 0,5 mm und 2 mm, und die Schichtdicke der Beschichtung zwischen 0,1 mm und 30 mm, bevorzugt zwischen 0,5 mm und 5 mm, liegt.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß ein Metallblech aus Edelstahl, Aluminium, Messing oder Kupfer verwendet wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das zu beschichtende Substrat eine Wand- und/oder Decken-

fläche ist.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß als Beschichtungsmittel eine Dispersionsfarbe, eine Mineralfarbe, eine Silikatfarbe und/oder ein Putz, insbesondere ein lösemittelfreier Putz oder eine Dispersionsfarbe, eingesetzt werden.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Beschichtungsmittel auf Basis wasserverdünnter Epoxidharze, wasserverdünnter Polyurethanharze, wasserverdünnter Acrylharze sowie Kombinationen verschiedener Bindemittel eingesetzt werden.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Beschichtungsmittel Naturgranulate, Fasern, Metallflitter, Glimmerschuppen und/oder Kunststoffchips als Füllstoffe enthält.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichtdicke des Metallblechs und die Teilchengröße des in dem Beschichtungsmittel eingesetzten Füllstoffs aufeinander abgestimmt sind.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß
  - 1.) das ggf. mit einer Schutzfolie oder einer anderen Schutzschicht versehene Metallblech auf die gewünschte Form zugeschnitten oder gestanzt wird,
  - 2.) ggf. das Metallblech mit einer Schutzfolie versehen wird,
  - 3.) das Metallblech auf dem Substrat befestigt wird,
  - 4.) das Beschichtungsmittel aufgebracht und getrocknet wird und
  - 5.) die Schutzfolie bzw. die Schutzschicht von dem Metallblech entfernt wird.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallbleche an Ecken und/oder Kanten sowie als Einfassung von Funktionselementen oder als Hinweisschilder angeordnet sind.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem Substrat mehrere Metallbleche angeordnet sind, die ein Muster bilden.
13. Beschichtetes Substrat, insbesondere Wand- und/oder Deckenfläche, mit einer dekorativen und/oder schützenden Beschichtung, bei der

die Wand- und/oder Deckenflächen teilweise mit einem Beschichtungsmittel beschichtet sind und auf den nicht beschichteten Teilen der Wand- und/oder Deckenflächen eine andere Oberflächenschicht aufgebracht ist, dadurch gekennzeichnet, daß die andere Oberflächenschicht aus einem Metallblech besteht, dessen Schichtdicke zwischen der 0,1-fachen und der 5-fachen Schichtdicke der Beschichtung liegt.

5

10

- 14.** Beschichtetes Substrat, insbesondere Wand- und/oder Deckenfläche, nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß sie nach einem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12 hergestellt worden ist.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

6