



(11)

EP 1 303 003 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
30.04.2008 Patentblatt 2008/18

(51) Int Cl.:
H01Q 1/42 ^(2006.01) **E04C 2/20** ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **01124547.9**

(22) Anmeldetag: **12.10.2001**

(54) **Schutzverkleidung für funktechnische Anlagen, Bauteile dafür, sowie jeweilige Herstellungsverfahren**

Protective covering for radio systems, components thereof, and methods of fabrication

Revêtement de protection pour installations radiotechniques, leurs éléments de construction, et procédé de fabrication

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.04.2003 Patentblatt 2003/16

(73) Patentinhaber: **G+H Kühllager- und Industriebau
GmbH**
67059 Ludwigshafen (DE)

(72) Erfinder: **Goebel, Rudolf.**
67071 Ludwigshafen (DE)

(74) Vertreter: **Grünecker, Kinkeldey,
Stockmair & Schwanhäusser
Anwaltssozietät**
Maximilianstrasse 58
80538 München (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A- 2 616 294 **DE-A- 3 037 727**
US-A- 3 427 626 **US-A- 6 107 976**

EP 1 303 003 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft Schutzverkleidungen für funktechnische Anlagen, Verfahren zur Herstellung solcher Schutzverkleidungen, Bauteile für solche Schutzverkleidungen, wobei die Bauteile eine Isolationsschicht umfassen, sowie Verfahren zur Herstellung für derartige Bauteile.

[0002] Schutzverkleidungen für funktechnische Anlagen dienen dazu, die Funk- bzw. Sendeanlagen auf Sendemasten oder Radarsysteme vor Umwelt- und Wettereinflüssen zu schützen. Bei Radarsystemen haben solche Schutzverkleidungen oft die Form einer Kuppel und werden als Radom bezeichnet.

[0003] Derartige Schutzverkleidungen sollten in der Regel ein niedriges Absorptionsverhalten für die elektromagnetische Strahlung der jeweiligen Funk- oder Radaranlage haben. Dadurch ist die Schwächung der Signalintensität der elektromagnetischen Strahlung durch die Schutzverkleidung nur gering.

[0004] Bekannt ist es, Schutzverkleidungen dieser Art aus einem Polyurethan(PUR)-Hartschaum herzustellen. Eine solche bekannte Schutzverkleidung ist in Figur 11 dargestellt. Die funktechnische Anlage ist im Inneren des in Figur 11 dargestellten Zylinders angeordnet. Die einzelnen Bauteile 21,22 der Schutzverkleidung 20 werden als gewölbte Bauteile 21,22 in Hohlformen hergestellt und bei der Montage vor Ort über eine Stufenfalz nebeneinander angeordnet. Die hierbei entstehenden Fugen 24 werden mit Hilfe von Einschaltungen 23 mit aushärtendem Schaum ausgeschäumt, um so die Bauteile 21,22 miteinander zu verbinden. Da die Bauteile 21,22 selbsttragend sind, müssen sie eine gewisse Stabilität aufweisen, so dass das Material, aus dem sie hergestellt sind, typischerweise eine Dichte von 200 kg/m³ bis 250 kg/m³ hat.

[0005] Nachteilig bei derartigen Schutzverkleidungen ist, dass sie bei starken Temperaturschwankungen zu Rissbildungen neigen und sich auf der Oberfläche der Schutzverkleidung leicht Eis und Schnee ansammelt. Das Gewicht des Eis und Schnees kann eine gewisse Einsturzgefahr für die Verkleidung darstellen.

[0006] Weiterhin sind, bedingt durch das große Gewicht der Bauteile, bei der Montage Hilfsmittel, wie z. B. ein Kran, notwendig, wodurch die Kosten der Montage stark erhöht werden. Die Anordnung von Verschaltungen ist hierbei sehr zeit- und kostenaufwendig.

[0007] Aus der DE 30 37 727 ist ein Fassadenelement zum Schutz funktechnischer Anlagen bekannt. Aus der DE 26 16 294 ist eine Mehrschichtplatte oder -schale aus Kunststoff bekannt. Ferner ist aus der US-A-3 427 626 eine Schutzverkleidung für funktechnische Anlagen gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bekannt.

[0008] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Bauteil und eine Schutzverkleidung sowie die jeweiligen Herstellungsverfahren dazu zu schaffen, mit denen eine einfache Montage der Bauteile zu einer Schutzverkleidung möglich ist.

[0009] Die Aufgabe wird durch eine Schutzverkleidung nach Anspruch 1 sowie einem Verfahren zur Herstellung einer Schutzverkleidung nach Anspruch 17 gelöst.

[0010] Das erfindungsgemäße Bauteil weist ein Stützelement auf, das auf einer Seite der Hartschaumschicht vorgesehen ist. Das Stützelement übernimmt hierbei zu einem wesentlichen Teil die tragende bzw. selbsttragende Aufgabe des Bauteils, so dass die Isolationsschicht in Bezug auf andere Kriterien als die tragende Funktion, optimiert werden kann. So ist es beispielsweise möglich, die Isolationsschicht in Bezug auf die Isolationseigenschaft hin zu optimieren. Dadurch wird es möglich, die Isolationseigenschaften so zu verbessern, dass innerhalb der Schutzverkleidung auf Klimaanlagen, Heizung oder Kühlung weitgehend verzichtet werden kann. Weiterhin ist es möglich die Isolationsschicht mit einer geringen Dichte vorzusehen, so dass insgesamt das Gewicht der Bauteile möglichst niedrig gehalten werden kann. Das niedrige Gewicht ist für die Montage von großen Vorteil, da so auf Kräne verzichtet werden kann.

[0011] Die Isolationsschicht kann beispielsweise aus einem Hartschaum hergestellt sein. Ein Beispiel hierfür ist Polyurethan(PUR)-Schaum. Jedoch ist auch jedes andere Isolationsmaterial denkbar. Für die Stabilität ist zumindest ein Mindestmass an Verformungssteifheit des Materials der Isolationsschicht von Vorteil. Ein Beispiel für ein solches Material ist etwa Styropor.

[0012] Eine vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist dadurch gegeben, dass das Stützelement aus einem Verbundwerkstoff gefertigt ist und hierbei vorzugsweise aus einem glasfaserverstärkten Kunststoff (GFK). Verbundwerkstoffe sind Werkstoffe, die sich aus zwei verschiedenen Materialien zusammensetzen, wobei ein Material in der Regel faserförmig ist. Bekannt sind hierbei beispielsweise Glas- oder Kohlefasern. Der zweite Stoff ist in der Regel ein ausgehärteter Kunststoff, wie aus Polyesterharz gewonnenes Polyester oder ähnliches.

[0013] Verbundwerkstoffe können in beliebigen Formen hergestellt werden und sind auch bei dünnen Materialstärken verbiegs- und verwindungssteif sowie bruchfest.

[0014] Der Vorteil derartiger Verbundwerkstoffe für Schutzverkleidungen für funktechnische Anlagen ist, dass die Materialstärke dünn gehalten werden kann, so dass die Absorption relativ niedrig ist und trotzdem noch eine insgesamt ausreichende Stabilität der Schutzverkleidung vorliegt.

[0015] Eine weitere besondere Ausführungsform besteht darin, dass sich das Stützelement in direkten Kontakt mit der Isolationsschicht befindet. Während zwischen dem Stützelement und der Isolationsschicht verschiedene weitere Materialien vorgesehen sein können, wie z. B. Klebeschichten oder Schichten, die die Durchlässigkeit bestimmter Flüssigkeiten oder Gase beeinflussen, ist es von Vorteil, wenn das Stützelement in direkten Kontakt zu der Isolationsschicht vorgesehen ist.

[0016] Wird beispielsweise die Isolationsschicht aus

Polyurethanschaum hergestellt, so weist der noch nicht ausgehärtete Schaum ein gutes Klebevermögen auf, so dass die Isolationsschicht in einem sehr stabilen Kontakt zu dem Stützelement hergestellt werden kann. Dadurch ist eine spätere Ablösung der Isolationsschicht von dem Stützelement sehr unwahrscheinlich. Dasselbe gilt, falls das Stützelement bei seiner Herstellung oder Verarbeitung zumindest zeitweise stark klebende Eigenschaften hat, so dass auch das Stützelement einen guten Zusammenhang mit der Isolationsschicht aufweist.

[0017] Eine besonders vorteilhafte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bauteils ergibt sich dadurch, dass das Stützelement in Form einer Schicht vorzugsweise auf der gesamten Fläche mindestens einer Seite der Isolationsschicht vorgesehen ist. Für die Funktion der funkttechnischen Anlage ist es von großer Wichtigkeit, dass die Schutzverkleidung die elektromagnetischen Wellen möglichst homogen in alle Raumrichtungen, wenn überhaupt, nur schwach absorbiert. Dadurch, dass das Stützelement über die gesamte Fläche der Isolationsschicht vorgesehen ist, ergibt sich somit eine homogene Absorption der in/aus der Schutzverkleidung ein/austretenden elektromagnetischen Strahlung. Weiterhin ist es für die Stabilität des Bauteils von Vorteil, wenn sich das Stützelement über die gesamte Fläche einer Seite der Isolationsschicht erstreckt.

[0018] Weiterhin ist es für die Stabilität von Vorteil, wenn zwei Stützelemente auf zwei gegenüberliegenden Seiten der Isolationsschicht vorgesehen sind.

[0019] Eine besonders vorteilhafte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bauteils ergibt sich dadurch, dass sich das Bauteil und/oder das Stützelement und/oder die Isolationsschicht zu den Enden des Bauteils hin verjüngt. Durch die Verjüngung ist es möglich, die Bauteile so miteinander zu verbinden, dass sich nach Verbinden von zwei benachbarten Bauteilen an der Verbindungsstelle kein Wulst oder derartiges ausbildet. Der Raum, der durch die Verjüngung gewonnen wird, kann somit zum Verbinden der Bauteile verwendet werden. Damit ist es möglich eine glatte, d.h. wulstfreie Oberfläche zu erhalten, auf der Eis und Schnee auf der Oberfläche gut abrutschen kann, so dass die Schutzverkleidung nicht belastet wird. Weiterhin ist es möglich die Dicke der Schutzverkleidung im Bereich der Verbindungsstellen gleich der im Bereich der Bauteile entfernt von Verbindungsstelle zu gestalten, so dass die Absorption der elektromagnetischen Strahlung homogen über den Schutzverkleidungsbereich ist.

[0020] Die Verjüngung des Bauteils kann sowohl durch eine Verjüngung des Stützelements, als auch durch eine Verjüngung der Isolationsschicht oder auch einer Kombination der beiden realisiert werden. Besonders vorteilhaft ist jedoch, die Verjüngung durch die Verjüngung des Stützelements vorzusehen, da somit bei anschließender Montage der Bauteile zu einer Schutzverkleidung durch Aufbringen von weiteren Material des Stützelements im Bereich der Verjüngung die gleiche Werkstoffdicke, wie in dem restlichen Bauteil erreicht

werden kann, so dass wiederum die Absorption der elektromagnetischen Strahlung der funkttechnischen Anlage durch die Schutzverkleidung in verschiedenen Abstrahl- oder Einfallrichtungen völlig homogen ist.

[0021] Vorteilhaft ist eine Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bauteils, bei dem die Isolationsschichtdicke eine Dicke von 30 mm bis 120 mm, vorzugsweise von 60 mm aufweist.

[0022] Durch eine derartige Dicke wird ein ausreichendes Isolationsverhalten, sowie eine ausreichende Stabilität des Gesamtbauteils erreicht.

[0023] Weiterhin vorteilhaft ist eine Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bauteils, bei dem das Bauteil eben oder in eine Richtung gekrümmt ist. Die ebene Ausführungsform des Bauteils lässt sich kostengünstig herstellen, da auf einer einzelnen vorgegebenen Ebene Bauteile verschiedener Größe hergestellt werden können. Ein Bauteil, das gekrümmt ist, ist besonders gut geeignet, falls die gesamte Schutzverkleidung insgesamt gekrümmt ist.

[0024] Das erfindungsgemäße Bauteil hat vorteilhafterweise stumpfe Enden. Die stumpfen Enden lassen sich sehr leicht durch Isolationsmaterial, wie beispielsweise Polyurethanschaum miteinander verkleben.

[0025] Das Isolationsschichtmaterial hat bevorzugterweise eine Dichte im Bereich von 40 kg/m^3 bis 160 kg/m^3 , wobei insbesondere eine Dichte im Bereich um 80 kg/m^3 , sowohl für die Isolationseigenschaften, als auch für das Gewicht des Bauteils unter Berücksichtigung der Stabilitätsbedürfnisse optimal ist.

[0026] Eine weitere besonders vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung besteht darin, dass das Bauteil auf einer Seite Schlitze aufweist, wobei die Seite bevorzugterweise die dem Stützelement gegenüberliegende Seite ist. Die Schlitze können sich in die Isolationsschicht herein erstrecken und auch Schlitze in dem Stützelement bilden. Die Schlitzung des Bauteils auf einer Seite führt dazu, dass das Bauteil durch Einwirkung einer äußeren Kraft gekrümmt werden kann, so dass auch mit einem Bauteil, das vor der Schlitzung eben war, zur Herstellung von gekrümmten Schutzverkleidungen verwendet werden kann. Die Schlitze haben vorteilhafterweise eine Tiefe von max. der Hälfte der Dicke des Bauteils, jedoch kann die Tiefe auch wesentlich größer oder wesentlich kleiner sein.

[0027] Vorteilhaft ist hierbei insbesondere, wenn mindestens zwei Schlitze oder mindestens zwei Gruppen von im Wesentlichen parallelen Schlitzten vorgesehen sind, die verschiedene Richtungen aufweisen. Durch beispielsweise eine fächerförmige Anordnung der Schlitze ist es möglich, dass Bauteil zu einem Kegelmantelteil zu krümmen. Die Krümmung an einem Ende des Bauteils ist somit größer als die Krümmung an einem anderen Ende des Bauteils. Das vergrößert die Möglichkeit Bauteile für viele verschiedene Formen von möglichen Schutzverkleidungen zu schaffen. Bauteile mit Kegelmantelform sind auch für Kuppelförmige Schutzverkleidungen vorteilhaft einsetzbar.

[0028] Eine besonders vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung besteht darin, dass das Stützelement Farbpartikel in Pulverform umfasst. Durch derartige Pulver wird die mechanische Stabilität des Stützelements, wenn überhaupt, nur geringfügig beeinträchtigt, wenn nicht sogar noch erhöht, jedoch erhält das Stützelement damit gleich seine Farbe. Damit kann ein späterer Anstrich oder weitere Ausbesserungsanstriche, die zu weiteren Kosten führen, vermieden werden.

[0029] Ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Herstellen eines erfindungsgemäßen Bauteils umfasst die Herstellung einer Isolationsschicht und einem damit verbundenen Stützelement. Für die Herstellung des erfindungsgemäßen Bauteils gibt es mehrere Möglichkeiten die verschiedenen Komponenten des Bauteils herzustellen und miteinander zu verbinden. Es ist beispielsweise erfindungsgemäß möglich, das Stützelement und die Isolationsschicht getrennt voneinander zu fertigen und anschließend miteinander zu verbinden, beispielsweise miteinander zu verkleben.

[0030] Auch ist es erfindungsgemäß möglich, zuerst die Isolationsschicht herzustellen und auf der Isolationsschicht das Stützelement herzustellen, so dass sich das Stützelement gleich mit der Isolationsschicht verbindet und sich seiner Form anpasst.

[0031] Jedoch ist es auch umgekehrt möglich, zunächst das Stützelement herzustellen und dann die Isolationsschicht so anzufertigen, dass sich diese durch vorübergehende klebende Eigenschaften des Isolationsschichtmaterials gleich mit dem Stützelement verbindet und sich seiner Form eventuell anpasst.

[0032] Auch ist es beispielsweise möglich, eine fertige oder noch trocknende Isolationsschicht mit dem Material für das Stützelement, das eventuell selber noch am aushärten ist und somit noch klebend ist, miteinander zu verbinden.

[0033] Vorteilhafte Ausführungsformen des Verfahrens sind in den abhängigen Verfahrensansprüchen offenbart.

[0034] Besonders vorteilhaft ist hierbei die Herstellung des Stützelements oder der Isolationsschicht in einer Bauteilform. Dadurch ist es zum einen möglich eine glatte Oberfläche, beispielsweise des Stützelements, herzustellen. Diese glatte Oberfläche ist für die Schutzverkleidung, die mit einem solchen Bauteil hergestellt wird von großem Vorteil, da dadurch Eis und Schnee auf der Oberfläche des Bauteils und somit auf der Oberfläche der Schutzverkleidung herabrutschen können und nicht auf der Oberfläche belastend liegen bleiben.

[0035] Weiterhin ist die Verwendung einer Bauteilform vorteilhaft, um gleich die äußere Form des Bauteils bei der Herstellung vorzugeben. Eine spätere Nachbehandlung, beispielsweise durch Schneiden oder Sägen, um eine gewünschte äußere Geometrie des Bauteils zu erreichen, ist somit nicht nötig.

[0036] Vorteilhaft ist insbesondere eine solche Bauteilform, bei der sich die Verjüngung des Bauteils zu seinen Enden hin ergibt. Wird beispielsweise ein sich zu

seinen Enden hin verjüngendes Bauteil hergestellt, so hätte eine entsprechende Bauteilform zu den Enden der Bauteilform hin eine Abweichung von der ebenen Struktur, beispielsweise in der Form eines Wulst oder einer Schräge, so dass sich die Verjüngung des Bauteils ergibt.

[0037] Um die Verjüngung des Bauteils erfindungsgemäß zu erreichen, kann das Stützelement gleich mit einer entsprechenden Verjüngung zu den Enden hin hergestellt werden. Es ist jedoch auch eine Nachbearbeitung möglich, so dass sich eine Verjüngung durch eine mechanische Bearbeitung ergibt.

[0038] Weiterhin ist eine Bauteilform vorteilhaft, bei der bereits durch die Bauteilform Schlitze in dem fertig hergestellten Bauteil ausgeformt sind. Auch ist es bei dem erfindungsgemäßen Verfahren möglich, die Schlitze auf mechanischem Wege durch Sägen, Fräsen oder Schneiden oder ähnliches herzustellen.

[0039] Mit den oben beschriebenen erfindungsgemäßen Bauteilen oder den nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Bauteilen ist es nun möglich, Schutzverkleidungen für funktechnische Anlagen zu schaffen.

[0040] Vorteilhaft ist hierbei eine Schutzverkleidung, bei der die einzelnen Bauteile mit einem Verbindungsmittel miteinander verbunden sind, wobei das Verbinden vorzugsweise ein Verkleben umfasst. Das Verbindungsmittel, das zum Verbinden verwendet wird, ist vorteilhafterweise das gleiche Material aus dem die Isolationsschicht des Bauteils hergestellt wurde. Durch Verbinden der Bauteile mit einem solchen Verbindungsmittel wird eine besonders gute Homogenität der Schutzverkleidung in Bezug auf die Absorption der elektromagnetischen Strahlung erreicht. Dadurch, dass die Bauteile selber zu einem gewissen Anteil aus Isolationsmaterial bestehen, kann die Verbindung der Bauteile mit dem Isolationsmaterial dazu führen, dass die Absorption der elektromagnetischen Strahlung, beispielsweise im Bereich in der Mitte eines Bauteils, dieselbe ist, wie an einer Verbindungsstelle von zwei Bauteilen.

[0041] Weiterhin ist es vorteilhaft, die Bauteile auf der Innen- und/oder Außenseite der Schutzverkleidung mit Verbindungsmaterial miteinander zu verbinden. Vorteilhafterweise wird hierbei das Material verwendet, das auch das Material des Stützelements der Bauteile ist. Dies ist für die Homogenität der Absorption der elektromagnetischen Strahlung durch die Schutzverkleidung von besonderem Vorteil. Weiterhin ist es so möglich, außen auf der Schutzverkleidung eine zusammenhängende Oberfläche zu schaffen, die insgesamt aus dem Material des Stützelements bzw. der Stützelemente besteht. Es lässt sich so insgesamt eine sehr glatte Oberfläche fertigen, auf der Eis und Schnee leicht herabrutschen kann, so dass durch das Gewicht von Eis und Schnee die Einsturzgefahr einer solchen Schutzverkleidung nahezu null ist.

[0042] Falls als Material für das Stützelement glasfaserverstärkter Kunststoff verwendet wird, ist es beispielsweise

weise möglich, in den Verjüngungen der Bauteile an ihren Enden eine oder mehrere Schichten von Glasfasern aufzubringen und anschließend einen entsprechenden Kunststoffharz in den Bereich der Verjüngungen der Enden der Bauteile aufzubringen. Vorausgesetzt, dass eine Verjüngung der Bauteile durch eine Verjüngung des Stützelements realisiert wurde, wird es so möglich eine einheitliche Schichtdicke des Materials des Stützelements über die Verbindungsstelle von zwei Bauteilen hinweg zu gewährleisten. Die Schichtdicke kann hierbei gleich der Schichtdicke des Stützelements der Bauteile sein.

[0043] Vorteilhaft ist eine Ausführungsform, bei der die Bauteile gekrümmt sind. Dadurch können die Enden der Bauteile stumpf aufeinander stoßen, sich insgesamt jedoch eine gekrümmte Form der Schutzverkleidung ergeben. Schlitze, die auf der Innenseite der Krümmung angeordnet sind, können sich durch die Krümmung des Bauteils ganz oder teilweise schließen.

[0044] Besonders vorteilhaft ist hierbei eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen Schutzverkleidung, bei der die gesamte Schutzverkleidung ausschließlich aus dem Material des Stützelements und dem Isolations-schichtmaterial besteht. Durch eine derartige Schutzverkleidung ist das Absorptionsverhalten bezüglich der elektromagnetischen Strahlung der Schutzverkleidung insgesamt sehr homogen bzw. sehr niedrig. Verbindungs-teile aus Metall oder Verbindungsteile, die aus der Schutzverkleidung hervorragen, würden diese Homogenität stark stören.

[0045] Vorteilhafte Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens zum Herstellen einer Schutzverkleidung sind in den abhängigen Ansprüchen des Anspruchs 33 offenbart.

[0046] Im Folgenden werden Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Bauteils für eine Schutzverkleidung funktechnischer Anlagen, das erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung eines Bauteils für eine Schutzverkleidung funktechnischer Anlagen, eine erfindungsgemäße Schutzverkleidung funktechnischer Anlagen, sowie das Verfahren zur Herstellung einer Schutzverkleidung für funktechnische Anlagen anhand der beiliegenden Figuren erläutert.

[0047] Dabei zeigt:

Fig. 1a, 1b, 1c perspektivische Ansichten verschiedener Ausführungsformen erfindungsgemäßer Bauteile,

Fig. 2 eine Schnittzeichnung des Endes eines erfindungsgemäßen Bauteils,

Fig. 3 eine Schnittzeichnung des Endes eines erfindungsgemäßen Bauteils,

Fig. 4 Schnittzeichnungen von verschiedenen Herstellungsschritten bei der Herstellung eines erfindungsgemäßen Bauteils,

Fig. 5 Schnittzeichnungen von optionalen Schritten bei der Herstellung eines erfindungsgemäßen Bauteils,

Fig. 6 Schnitte einer Bauteilform und verschiedene Prozessschritte bei der Herstellung eines erfindungsgemäßen Bauteils.

Fig. 7a perspektivische Darstellung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 7b Schnittzeichnung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 8a perspektivische Darstellung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 8b Schnittzeichnung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 9 perspektivische Darstellung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 10 eine Schnittzeichnung einer Verbindungsstelle von zwei erfindungsgemäßen Bauteilen einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung,

Fig. 11 Bauteile einer Schutzverkleidung gemäß dem Stand der Technik,

[0048] In Fig. 1a ist ein erfindungsgemäßes Bauteil 1 gezeigt, das eine Isolationsschicht 3 und ein Stützelement 2 umfasst. Die Schichtdicke des Stützelements 2 wird in der Regel im Bereich von wenigen mm liegen und die der Isolationsschicht 3 im Bereich von einigen cm.

[0049] Die äußere Form des Bauteils 1 in Fig. 1a ist bei Draufsicht rechteckig. Die Abmessungen entlang der Längsseiten des Bauteils 1 betragen typischerweise zwischen einigen Dezimetern und einigen Metern.

[0050] In Fig. 1b ist ein erfindungsgemäßes Bauteil 1 dargestellt, bei dem an den Enden Verjüngungen 7 des Stützelements 2 vorgesehen sind und das auf seiner Oberseite parallel angeordnete, gleichartige Schlitze 14 im Bereich der Isolationsschicht 3 aufweist. Wegen der Schlitze 14 kann das Bauteil 1 gekrümmt werden. Durch die Verjüngung 7 können die Bauteile 1, wie weiter unter beschrieben, besonders vorteilhaft miteinander zu einer Schutzverkleidung verbunden werden. Auch wenn die Verjüngung 7 in Fig. 1b nur an der rechten und linken Seite zu erkennen ist, kann sie auch an der Vorder- und/oder Rückseite erfindungsgemäß vorgesehen sein.

[0051] In Fig. 1c ist eine Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bauteils 1 dargestellt, das bei Draufsicht die äußere Form eines krummlinigen Trapezes hat. Solche Formen sind beispielsweise bei der Bildung von Kuppeln für ein Radom vorteilhaft. Derartige Formen ergeben sich beispielsweise zwischen Längen- und Breitenkreisen auf der Erdkugel, bzw. auf Karten der Erdkugel.

[0052] Auch bei dem Bauteil 1 in Fig. 1c sind die Verjüngungen 7 an den Enden des Bauteils 1 dargestellt.

[0053] Statt der in Fig. 1a bis Fig. 1c gezeigten rechteckigen oder krummlinig trapezförmigen Formen können auch runde, dreieckige, sechseckige oder ineinander verzahnende Formen von Bauteilen 1 möglich sein. Die äußere Form ist beliebig wählbar.

[0054] Das Stützelement 2 in Fig. 1a bis Fig. 1c ist aus ein- oder mehrlagigem glasfaserverstärktem Kunststoff hergestellt und die Isolationsschicht 3 aus PUR-Schaum. Der glasfaserverstärkte Kunststoff kann mit Farbpartikeln eingefärbt sein.

[0055] Das Stützelement 2 ist bei der in Fig. 1a bis Fig. 1c dargestellten Ausführungsform nur auf einer Seite der Isolationsschicht 3 vorgesehen. Weiterhin ist das Stützelement 2 in Form einer Schicht vorgesehen, die sich über die gesamte Seite der Isolationsschicht 3 erstreckt. Das Stützelement 2 kann jedoch auch die Form einer oder mehrerer Rippen oder Rahmen haben, die auf der Isolationsschicht 3 vorgesehen sind.

[0056] Entlang der Längsseiten der erfindungsgemäßen Bauteile 1 der Figuren 1a, 1b und 1c sind stumpfe Enden ausgebildet.

[0057] In Fig. 2 ist eine Schnittzeichnung des Endes eines erfindungsgemäßen Bauteils 1 gezeigt. Die Isolationsschicht 3 ist mit der Dicke 6 vorgesehen. In der Ausführungsform in Fig. 2 ist auf beiden Seiten der Isolationsschicht 3 ein Stützelement 2 vorgesehen. Die Dicke 4 und die Dicke 5 der Stützelemente 2 auf der Ober- und Unterseite der Isolationsschicht 3 sind im Allgemeinen verschieden, können jedoch auch gleich sein. In der Regel ist die Dicke 4 und 5 deutlich kleiner als die Dicke 6 der Isolationsschicht 3.

[0058] Bei der Ausführungsform des in Fig. 2 dargestellten erfindungsgemäßen Bauteils 1 ist eine Verjüngung 7 des Bauteils 1 zu seinem Ende hin vorgesehen. Dies wird bei der Ausführungsform, die in Fig. 2 dargestellt ist, dadurch erreicht, dass sich die Dicke 4 des oberen Stützelements 2 nach links hin auf eine Dicke 8 reduziert. Die Dicke 8 kann auch null sein. Auch an der Unterseite kann eine derartige Verjüngung 7 der Schichtdicke 5 auf eine Schichtdicke 9, die auch null sein kann, vorhanden sein. Die Reduzierung der Dicken 4 und 5 auf jeweils die Dicken 8 und 9 muss nicht, wie in Fig. 2 dargestellt, linear erfolgen, sondern kann auch gestuft oder gekrümmt vorgesehen sein. Bei dem Ausführungsbeispiel in Fig. 2 bleibt die Schichtdicke 6 der Isolationsschicht 3 zwischen den Verjüngungen 7 unverändert.

[0059] In Fig. 3 ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Bauteils 1 gezeigt, bei dem auch an der Ober- und Unterseite Verjüngungen des Bauteils 1 am linken Ende des Bauteils 1 vorgesehen sind. Hierbei wird die Schichtdicke 6 der Isolationsschicht 3 zum linken Ende des Bauteils 1 hin auf eine Schichtdicke 10 reduziert, wodurch sich die Verjüngung des Bauteils 1 zu seinem Ende hin ergibt. Auch die Schichtdicken 4 und 5 der Stützelemente 2 können sich zum linken Ende hin jeweils auf die Schichtdicken 11 und 12 verändern. Dadurch

kann eine stärkere oder weniger starke Verjüngung des Bauteils 1 zum linken Ende hin erreicht werden, im Vergleich zur alleinigen Verjüngung des Bauteils 1 durch die Verjüngung der Schichtdicke 6 auf die Schichtdicke 10 der Isolationsschicht 3. Auch hier muss die Reduzierung der Schichtdicke 4, 5, 6 auf jeweils die Schichtdicke 11, 12, 10 nicht linear erfolgen, sondern kann auch gestuft oder krummlinig sein.

[0060] Das Vorsehen von Stützelementen 2 auf beiden Seiten der Isolationsschicht 3 in den Fig. 2 und Fig. 3 ist optional. Erfindungsgemäß ist es auch möglich, nur auf einer Seite das Stützelement 2 vorzusehen.

[0061] In Fig. 4 werden verschiedene Schritte einer erfindungsgemäßen Ausführungsform des Verfahrens zum Herstellen eines Bauteils 1 für eine funktechnische Anlage gezeigt.

[0062] In Fig. 4a ist eine Ebene 13 gezeigt, auf der das Bauteil 1 hergestellt wird. Die Ebene 13 ist hierbei die Bauteilform 13. Am rechten und linken Ende der Ebene 13 können auch sich nach oben erstreckende Wände vorgesehen sein, die das Bauteil 1 seitlich begrenzen können.

[0063] In Fig. 4b ist dargestellt, wie auf der Ebene 13 eine Schicht eines Materials für das Stützelement 2 aufgebracht ist. Hierzu wird beispielsweise eine dünne Schicht eines mit Farbpulver versehenen Kunststoffharzes auf die Ebene 13 aufgebracht. Anschließend werden Glasfasern in Form von Matten oder Geflecht aufgelegt und mit dem Kunststoffharz getränkt. Es können durch Aufbringen von mehreren Lagen Glasfasermaterials auch mehrlagige Verbundwerkstoffe hergestellt werden. Hierbei kann das Aufbringen von Kunstharz und Glasfasermaterial abwechselnd geschehen, wobei sowohl mit Glasfaser als auch mit Kunststoffmaterial begonnen werden kann.

[0064] Eine oder mehrere Lagen des Kunststoffmaterials, das zur Herstellung des Stützelements 2 verwendet wird, kann hierbei mit Farbpartikeln versehen sein.

[0065] Wie in Fig. 4c dargestellt, ist eine Isolationsschicht 3 mit dem Stützelement 2 verbunden. Diese Isolationsschicht 3 kann beispielsweise dadurch hergestellt werden, dass ein Polyurethanschaummaterial auf dem Stützelement 2 aufgebracht wird und dort aushärtet. Vor dem Aushärten ist der Polyurethanschaum in der Regel sehr klebrig, so dass sich eine gute Verbindung mit dem Stützelement 2 nach dem Aushärten ergibt. Eine raue Oberseite des Stützelements 2 ist für eine gute Verbindung mit der Isolationsschicht 3 von Vorteil, da sich so beide Materialien ineinander verhaken.

[0066] Es ist erfindungsgemäß jedoch auch möglich, die Isolationsschicht 3 separat herzustellen und anschließend mit einem Verbindungsschritt auf dem Stützelement 2 aufzubringen. Dies kann beispielsweise auch ein Verkleben umfassen.

[0067] In Fig. 4d ist ein optionaler Schritt bei der Herstellung eines erfindungsgemäßen Bauteils 1 gezeigt. In die auf der Ebene 13 aufgetragenen Materialien wird auf der Oberseite des Bauteils 1 ein oder mehrere Schlitz-

14 vorgesehen. Diese Schlitzte 14 können durch Schneiden, Fräsen, Sägen etc., d. h. allgemein durch Bearbeitung, insbesondere mechanische, hergestellt werden. Das Bauteil 1 muss dazu nicht notwendigerweise auf der Form 13 liegen.

[0068] Die Tiefe der Schlitzte 14 kann sich bis nahe an die Ebene 13 erstrecken, ist jedoch vorteilhafterweise nicht tiefer als die Hälfte der Dicke des Bauteils 1. Dadurch, dass die Schlitzte 14 nicht zu tief in die Isolationsschicht 3 hineingearbeitet werden, bleibt die Stabilität des Bauteils 1 in einem hohen Maße erhalten.

[0069] In Fig. 5a ist ein Herstellungsschritt gezeigt, der auf den in Fig. 4c gezeigten Schritt folgen kann. Wie in Fig. 5a dargestellt, ist auf der Oberseite der Isolationsschicht 3 ein weiteres Stützelement 2 aufgebracht. Dieses weitere Stützelement 2 kann auf der Isolationsschicht 3 ähnlich hergestellt werden, wie das Stützelement 2 in Fig. 4 b auf der Ebene 13, wie weiter oben beschrieben.

[0070] Auch ist es möglich, das oben auf der Isolationsschicht 3 dargestellte Stützelement 2 in Fig. 5a separat herzustellen und anschließend mit einem Verbindungsschritt mit der Isolationsschicht 3 zu verbinden. Das Verbinden kann beispielsweise ein Verkleben mit Polyurethanschaum oder sonstigen geeigneten Klebern sein. Auch ist es möglich, das separat hergestellte, weitere oben aufliegende Stützelement 2 vor dem Aushärten des Materials der Isolationsschicht 3 aufzubringen und so auch die klebenden Eigenschaften des Isolationsmaterials 3 vor dem Aushärten auszunutzen.

[0071] Der in Fig. 5b dargestellte Prozessschritt kann sich an den in Fig. 4d und an den in Fig. 5a dargestellten Schritt anschließen. Ausgehend von dem Zustand in Fig. 4d wird auf der Oberseite der Isolationsschicht 3 in den Bereichen in denen kein Schlitz 14 vorgesehen ist, eine weitere Lage des Materials des Stützelements 2 aufgebracht, um so mehrere Stützelemente 2 zwischen den Schlitzten 14 zu bilden.

[0072] Ausgehend von Fig. 5a wird wieder durch mechanische Bearbeitung, d. h. Fräsen, Schneide, Sägen etc. ein oder mehrere Schlitzte 14 auf der Oberseite des Bauteils 1 gefertigt. Auch hier ist die Tiefe der Schlitzte 14 vorteilhafterweise max. die Hälfte der Dicke des Bauteils 1.

[0073] Die Breite und Anzahl der Schlitzte in Fig. 4d und Fig. 5b kann beliebig den Bedürfnissen angepasst werden. Die Breite ist in Fig. 4d und 5b der Anschaulichkeit halber überhöht dargestellt.

[0074] Eine weitere mögliche Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird anhand von Fig. 6 erläutert. In Fig. 6a ist eine Form 13 dargestellt, bei der die Oberseite gekrümmt ist. Die Krümmung kann von halbrund bis nahezu eben sein. Entsprechend zu Fig. 4b, 4c und Fig. 5a werden in den Prozessschritten, die in Fig. 6b, 6c und 6d dargestellt sind, ein erfindungsgemäßes Bauteil 1 hergestellt. Der Schritt, der in Fig. 6d dargestellt ist, d. h. das Aufbringen eines weiteren Stützelements 2, ist optional. Durch die Ausgestaltungsform der Bauteil-

form 13', wie sie in Fig. 6 dargestellt ist, ergibt sich ein gekrümmtes Bauteil 1. Die Enden des Bauteils 1 können beispielsweise durch Umrandungen der Bauteilform 13' an ihren oberen Enden so ausgestaltet sein, dass sie senkrecht zu dem Verlauf der Oberflächen des Bauteils 1 abschließen. Eine Schlitzung 14, die es ermöglicht die Bauteile 1 zu Krümmen, ist bei den gekrümmt hergestellten Bauteilen 1 nicht unbedingt notwendig, kann jedoch erfindungsgemäß auch vorgesehen sein.

[0075] Die in Fig. 4c, 4d, 5a, 5b, 6c und 6d dargestellten Bauteile 1, können bei einem weiteren Verfahrensschritt an ihren Enden bearbeitet werden. Dabei können beispielsweise durch mechanisches Bearbeiten der Enden Verjüngungen 7 angebracht werden. Auch ist es möglich, den Winkel, den die Endoberfläche mit den Seitenflächen des Bauteils 1 einschließt, zu verändern. In den Ausführungsformen, wie sie in Fig. 4c, 4d, 5a, 5b, 6c und 6d dargestellt sind, ist der Winkel 90°, jedoch sind auch andere Winkel möglich.

[0076] In Fig. 7a und 7b ist eine perspektivische und eine Schnittzeichnung einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung 17 dargestellt. Die Schutzverkleidung 17 in Fig. 7a ist zylinderförmig und setzt sich aus zwei Reihen von jeweils 6 Bauteilen 1 zusammen. Die zu schützende funktechnische Anlage ist im Inneren des Zylinders angeordnet, jedoch hier nicht dargestellt. Das obere und untere Ende wird durch entsprechende Unterlagen bzw. Abdeckungen geschlossen. Die Unterlage bzw. die Abdeckung muss keine besonderen Anforderungen bezüglich der Absorption der elektromagnetischen Strahlung erfüllen und kann daher beliebig sein. Die Bauteile 1 sind jeweils entlang gradliniger Verbindungslinien miteinander verbunden. Die Verbindungslinien müssen jedoch nicht zwangsläufig gerade sein, sondern können auch krummlinig sein. Zur Herstellung einer Schutzverkleidung 17, wie sie in Fig. 7a dargestellt ist, können beispielsweise die in Fig. 1b, 4d, 5b, 6c und 6d dargestellten Bauteile 1 verwendet werden. In Fig. 7b ist die Möglichkeit gezeigt, bei der ein geschlitztes Bauteil 1, beispielsweise wie in Fig. 1b, 4d oder 5b dargestellt, verwendet wird. Die geschlitzten Bauteile 1 werden für den Zusammenbau gekrümmt, wobei die Krümmung durch die Schlitzte 14 auf einer Seite der Bauteile 1 ermöglicht wird.

[0077] Wie in Fig. 7b zu erkennen, schließen sich die Schlitzte 14 der Bauteile 1 bei dem Krümmen zumindest teilweise oder auch ganz zu geschlossenen Schlitzten 14'. Auf diese Weise ist es möglich, eine zylinderförmige Schutzverkleidung 17 herzustellen. Stoßen beim Schließen der Schlitzte 14 die Stützelemente 2 zwischen den Schlitzten 14 eines Bauteils 1, beispielsweise aus Fig. 5b, zusammen, ergibt sich eine Art Anschlag für die Krümmung. Das bedeutet eine weitere Krümmung ist nicht möglich. Dadurch ergibt sich in diesem Zustand eine besonders gute Stabilität des Bauteils 1.

[0078] Eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung 18 ist in den Fig. 8a und 8b dargestellt. Bei den in Fig. 8a und 8b dargestellten

Bauteilen 1 ist der Winkel zwischen der Endoberfläche und der seitlichen Oberfläche der Bauteile 1 nicht 90°, sondern die Endoberfläche ist im Vergleich leicht angeschragt.

[0079] Wie in Fig. 8a dargestellt, ist die Schutzverkleidung 18 aus drei Reihen zu jeweils 6 Bauteilen 1 zusammengesetzt.

[0080] Die Anzahl der Bauteile 1 in einer Reihe der in Fig. 7 und 8 dargestellten Schutzverkleidung 17 und 18 ist jedoch nicht auf sechs begrenzt. Es sind auch wesentlich mehr Bauteile 1 in jeder Reihe möglich, beispielsweise mehrere 10 bis zu mehrere 100. Jedoch ist prinzipiell auch ein einzelnes Bauteil 1 für die Schutzverkleidung 17, das gekrümmt einen Zylinder bildet, erfindungsgemäß möglich.

[0081] In Fig. 9 ist eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Schutzverkleidung 19 dargestellt. Die Schutzverkleidung 19 hat hier insgesamt die Form einer Kuppel 19, wie sie beispielsweise in einem Radon verwendet wird. Unter der Kuppel kann die funktentechnische Anlage, z.B. ein Radar angeordnet sein. Die Kuppel 19 wird auf einer geeigneten Unterlage aufgesetzt sein.

[0082] Wie in Fig. 9 zu erkennen, haben die Bauteile 1 keine rechteckige Form, sondern sind im wesentlichen trapezförmig. Es sind hier 3 Reihen von Bauteilen 1 vorgesehen, wobei die unteren beiden Reihen dieselbe Anzahl von Bauteilen 1 aufweisen. Die Reihen können jedoch auch verschiedene Anzahl von Bauteilen 1 haben. Die dritte und oberste Reihe hat beispielsweise eine geringere Anzahl von Bauteilen 1, als die beiden unteren Reihen. Die oberste Reihe von Bauteilen 1 kann an ihrem oberen Ende spitzförmig zulaufen, so dass sie von außen betrachtet insgesamt die Form eines krummlinigen Dreiecks haben, jedoch kann auch durch eine Art Schlussbauteil das obere Ende der Kuppel 19 gebildet werden, wie in Figur 9 dargestellt.

[0083] Eine Schutzverkleidung 19 in Form einer Kuppel, wie in Fig. 9 dargestellt, kann auch durch Zusammensetzen von ebenen Bauteilen 1 ohne Schlitz 14 erstellt werden. Es ergibt sich eine Polygonfläche ähnlich der in Figur 8, jedoch nach oben geschlossen. Eine große Anzahl von Bauteilen 1 ist hierbei von Vorteil, da dann die Winkel, mit denen die Bauteile 1 aufeinander stoßen, näherungsweise 180° werden.

[0084] Bei den erfindungsgemäßen Schutzverkleidungen, von denen drei Ausführungsformen 17, 18, 19 in der Fig. 7, Fig. 8 und Fig. 9 dargestellt sind, ist es vorteilhaft, das Stützelement 2 der Bauteile 1 auf der Außenseite der Schutzverkleidung vorzusehen. Durch Herstellung des Stützelements 2 in einer Bauteilform 13, 13' kann die Außenseite sehr glatt sein, wodurch sich eine sehr glatte äußere Oberfläche der Schutzverkleidung ergibt. Dadurch kann Eis und Schnee auf der Verkleidung gut abrutschen und das Gewicht, das die Schutzverkleidung 17, 18, 19 halten muss, ist nicht sehr groß.

[0085] Die Art und Weise mit der es erfindungsgemäß möglich ist, die verschiedenen Bauteile 1 zu den Schutzverkleidungen 17, 18 oder 19 zusammenzufügen, ist in

Fig. 10 gezeigt. In einer Schnittansicht sind zwei Bauteile 1 jeweils rechts und links dargestellt. Die Bauteile 1 umfassen die Isolationsschicht 3 und, in der in Fig. 10 gezeigten Ausführungsform, jeweils ein oberes und ein optionales unteres Stützelement 2. Die beiden Werkstücke 1 sind an den Enden, die zueinander zeigen, jeweils mit einer Verjüngung 7 versehen. Die Verjüngung 7 ist hier durch die Verjüngung 7 des Stützelements 2 realisiert, kann jedoch auch, wie weiter oben dargestellt, zusätzlich oder ausschließlich durch Verjüngung 7 der Isolationsschicht 3 erreicht werden.

[0086] Die Bauteile 1 sind leicht beabstandet dargestellt. Zwischen den Bauteilen 1 befindet sich ein Verbindungsmittel 16. Die Bauteile 1 können jedoch auch ganz aufeinanderstoßen, so dass das Verbindungsmittel 16 lediglich in den sich dabei ergebenden Hohlräumen zwischen den beiden Bauteilen 1 vorliegt.

[0087] Das Verbindungsmittel 16 kann z. B. dasselbe Material sein, aus dem die Isolationsschicht 3 hergestellt wurde. Besonders geeignet ist der PUR-Schaum, der für Vorortmontage in Druckdosen verfügbar ist. Die Ausdehnung des Verbindungsmittels 16 nach oben oder unten ist vorzugsweise gleich der Schichtdicke der Isolationsschicht 3, kann jedoch auch die Dicke der Isolationsschicht 3 plus der Dicke des/der Stützelements/Stützelemente 2 an den Enden umfassen. Auch andere Ausdehnungen sind erfindungsgemäß möglich.

[0088] Für den Fall, dass das Material des Verbindungsmittels 16 gleich dem der Isolationsschicht 3 ist, und auch für den Fall, dass die Ausdehnung des Verbindungsmittels 16 entlang der Dicke der Bauelemente 1 gleich der Dicke der Isolationsschicht 3 ist, ergibt sich somit ein durchgehender Bereich, der aus ein und demselben Material mit ein und derselben Schichtdicke und somit einer völlig homogenen Absorption bezüglich der elektromagnetischen Strahlung der funktentechnischen Anlage ist. Es können jedoch erfindungsgemäß auch andere Verbindungsmittel 16 als das Material der Isolationsschicht 3 und andere Ausdehnungen entlang der Dicke des Bauteils 1 des Verbindungsmittels 16 gewählt werden. Das Verbindungsmittel 16 kann erfindungsgemäß auch weggelassen werden, da die Bauteile auch an ihrer Außen-/Innenseite miteinander verbunden werden können.

[0089] Durch die Verjüngung 7 ergibt sich am oberen und unteren Teil der Verbindungsstelle ein Bereich 15 der, solange er nicht gefüllt ist, ein Leerraum 15 ist.

[0090] In einer vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung kann dieser Leerraum 15 nun mit Verbindungsmaterial gefüllt werden, um die Verbindung zwischen den Bauteilen 1 herzustellen.

[0091] Der Leerraum 15 wird vorzugsweise mit demjenigen Material gefüllt, aus dem das Stützelement 2 der Bauteile 1 hergestellt wurde. Dies hat den Vorteil, dass die Absorption der elektromagnetischen Strahlung im Bereich der Verbindung dieselbe ist, wie in dem Bereich der Bauteile 1.

[0092] Sollte der Leerraum 15 mit einem Verbindungs-

material gefüllt werden, das beispielsweise eine niedrigere/höhere Absorption hat als das Material des Stützelements 2, so kann die Dicke des Materials in dem Bereich 15 größer/kleiner sein, als die Schichtdicke des Stützelements 2 der Bauteile 1.

[0093] Durch die Verbindung der Bauteile 1 mit dem Verbindungsmittel 16 und/oder durch Füllen der Räume 15 ober- oder unterhalb der Bauteile 1 mit Verbindungsmaterial kann eine stabile Verbindung zu den Bauteilen 1 erreicht werden, wobei die Möglichkeit besteht, lediglich Materialien zu verwenden, die auch zur Herstellung der Bauteile 1 selber verwendet wurde. Dies ist für die dielektrischen Eigenschaften der Schutzverkleidung 17,18,19 besonders vorteilhaft, da sich somit nur eine geringe Störung bzw. Absorption der elektromagnetischen Strahlung der funktechnischen Anlage ergibt.

[0094] Im Folgenden werden Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung der Schutzverkleidung 18,19,20 für funktechnische Anlagen anhand der Figuren erläutert.

[0095] Zur Herstellung einer Schutzverkleidung 17,18,19 für eine funktechnische Anlage, wie sie in Fig. 7a dargestellt ist, können bereits gekrümmte Bauteile 1, wie in Fig. 6c und 6d dargestellt, verwendet werden. Ebenso ist es möglich, geschlitzte Bauteile 1, wie in Fig. 1b, 1c, 4d und 5b dargestellt, zu verwenden. Die geschlitzten Bauteile 1 werden durch Einwirkung einer äußeren Kraft gekrümmt, und zwar in einer Richtung, so dass die Schlitze 14 auf der Krümmungsinneenseite liegen und sich damit mindestens teilweise schließen. Die Bauteile 1 werden mit einer Verbindungstechnik, die weiter unten beschrieben wird, zusammengesetzt. Hierbei ist es vorteilhaft, die Schutzverkleidung 17,18,19 aus mehreren einzelnen Bauteilen 1 zusammenzusetzen. Dadurch kann das Gewicht der Bauteile 1 in einem Bereich gehalten werden, der es ermöglicht, die Bauteile 1 allein mit menschlicher Kraft, d. h. also insbesondere ohne Kräne, zu montieren. So können Schutzverkleidungen mit mehreren Metern oder mehreren zehn Metern aufgebaut werden.

[0096] Für eine Schutzverkleidung 18 für eine funktechnische Anlage, wie sie in Fig. 8a und 8b dargestellt ist, können ebene Bauteile 1, wie sie in Fig. 4c und 5a dargestellt sind, verwendet werden. Hier werden die Enden der Bauteile 1 schräg gewinkelt vorgesehen sein.

[0097] Für Schutzverkleidungen 19 in Form einer Kuppel, wie sie in Figur 9 dargestellt sind, können vorteilhaft Bauteile 1 des Typs aus Fig. 1c verwendet werden, da eine Krümmung in verschiedene Richtungen an verschiedenen Stellen des Bauteils 1 möglich ist. Auch die anderen Bauteile 1 aus den Figuren 1a, 1b, 4c, 4d, 5a, 5b, 6c, 6d können eingesetzt werden.

[0098] Die Bauteile 1 einer Schutzverkleidung 17,18,19 werden mit der im Folgenden beschriebenen Verbindungstechnik zu einer Schutzverkleidung 17,18,19 zusammengesetzt.

[0099] Die Bauteile 1 werden durch entsprechende Vorrichtungen oder per Hand an ihrem vorbestimmten

Platz abgestützt und gehalten. Ein Verbindungsmittel 16, z.B. PUR-Schaum, wird in den Raum zwischen den stumpfen Enden der Bauteile 1 eingespritzt. Er verklebt dort mit den Enden der Bauteile 1 und verbindet diese fest nach Aushärten.

[0100] Es ist erfindungsgemäß auch möglich, zuerst eine Fläche, die an ein zu montierendes Bauteil 1 stößt, mit dem Verbindungsmittel 16 zu versehen, anschließend das zu montierende Bauteil 1 einzusetzen und das Verbindungsmittel 16 trocknen bzw. aushärten zu lassen. Die Bauteile 1 können dabei direkt aufeinander stoßen oder auch etwas beabstandet voneinander zusammengesetzt werden. Das Verbindungsmittel 16 ist jedoch optional, da auch mit dem im Folgenden beschriebenen Schritt die Bauteile 1 miteinander verbunden werden.

[0101] Auf der Außenseite der Schutzverkleidung 17,18,19 wird das Verbindungsmaterial aufgebracht, aus dem das Stützelement 2 der Bauteile 1 hergestellt wurde. Sind Verjüngungen 7 an den Enden der Bauteile 1 vorgesehen, so findet der Auftrag in dem durch die Verjüngung 7 entstandenen Raum 15 statt. Falls das Stützelement 2 der Bauteile 1 aus GFK gefertigt ist, so wird das Verbindungsmaterial vorteilhafterweise auch GFK sein. Das GFK wird durch Auftragen von aushärtendem Kunststoffharz und Glasfasern in Form von Matten oder Gewebe aufgebracht. Das Kunststoffharz ist vorteilhafterweise mit Farbpartikeln eingefärbt, so dass sich nach Verbinden der Bauteile 1 eine einheitliche äußere Farbe oder Farbgestaltung der Schutzverkleidung 17,18,19 ergibt. Das GFK-Material haftet an den Bauteilen 1 außen und/oder innen fest, härtet aus und verbindet die Bauteile 1 so miteinander. Auf der Außenseite ergibt sich idealerweise eine glatte zusammenhängende Schicht aus dem Material, aus dem die Stützelemente 2 der Bauteile 1 gefertigt wurden.

[0102] Das Verbinden der Bauteile 1 kann auch auf der Innenseite der Schutzverkleidung 17,18,19 stattfinden. Dies ist insbesondere dann sinnvoll, wenn auch auf der Innenseite Stützelemente 2 der Bauteile 1 vorgesehen sind.

[0103] Werden die Bauteile 1 durch ein Verbindungsmittel 16 miteinander verbunden, muss die Verbindung mit dem Verbindungsmaterial in den Leerräumen 15 nicht unbedingt erfolgen. Vorteilhaft wäre dann jedoch ein Abdichten der Fugen zwischen den Stützelementen 2 der verschiedenen Bauteile 1, wenigstens auf der Außenseite der Schutzverkleidung 17, 18, 19. Das Abdichten kann mit geeigneten Abdichtmaterialien geschehen oder auch mit einem Material aus dem die Stützelemente 2 der Bauteile 1, also z.B. GFK oder auch nur z.B. Polyesterharz, gefertigt sind.

[0104] Durch die erfindungsgemäßen Bauteile 1 und die erfindungsgemäße Verbindungstechnik ist es möglich, eine erfindungsgemäße Schutzverkleidung 17, 18, 19 zu schaffen, deren Absorption im Bereich der Verbindungsstellen praktisch identisch ist zu der Absorption der Bauteile 1 in einem Bereich außerhalb der Verbindungsstellen. Weiterhin kann die fertige Schutzverkleidung

17,18,19 eine glatte Oberfläche haben, auf der Eis und Schnee gut abrutschen. Durch die guten Isolationseigenschaften sind besondere Heiz-, Kühl-, oder Klimanalagen für das Innere der Schutzverkleidung 17,18,19, in der sich die funktechnische Anlage befindet, nicht oder nur mit sehr geringen Leistungen notwendig.

Patentansprüche

1. Schutzverkleidung (17,18,19) für funktechnische Anlagen, mit Bauteilen die jeweils eine Isolationsschicht (3) umfassen, wobei auf mindestens einer Seite der Isolationsschicht (3) zumindest teilweise jeweils ein mit der Isolationsschicht verbundenes Stützelement (2) vorgesehen ist, wobei an den Enden der Bauteile (1) Verjüngungen (7) der Dicke des jeweiligen Stützelements (2) vorgesehen sind, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Raumbereich, der durch die verjüngungen (7) entsteht, mit dem Material des Stützelements (2) auf gefüllt ist und dieses Material benachbarte Bauteile (1) verbindet.
2. Schutzverkleidung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stützelement (2) aus einem Verbundwerkstoff und vorzugsweise glasfaserverstärkter Kunststoff gefertigt ist und/oder die Isolationsschicht (3) eine Hartschaumschicht (3) ist.
3. Schutzverkleidung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stützelement (2) in direkten Kontakt zu der jeweiligen Isolationsschicht (3) vorgesehen ist.
4. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stützelement (2) in Form einer Schicht vorzugsweise auf der gesamten Fläche mindestens einer Seite der jeweiligen Isolationsschicht (3) vorgesehen ist.
5. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** Stützelemente (2) auf zwei gegenüberliegenden Seiten der jeweiligen Isolationsschicht (3) vorgesehen sind.
6. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die jeweilige Isolationsschicht (3) eine Dicke von 30 bis 120 mm, vorzugsweise von 60 mm aufweist.
7. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) eben oder in eine Richtung gekrümmt sind.
8. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis

7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) stumpfe Enden aufweisen.

9. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Isolationsschichtmaterial eine Dichte im Bereich von 40 kg/m³ bis 160 kg/m³ bevorzugt im Bereich von 80 kg/m³ aufweist
10. Schutzverkleidung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) auf einer Seite Schlitze (14) aufweisen, wobei die Seite bevorzugterweise die dem jeweiligen Stützelement (2) gegenüberliegende Seite ist und sich die Schlitze (14) bevorzugterweise in Richtung der Dicke der Schicht maximal bis zur Hälfte der Dicke der Bauteile (1) erstrecken.
11. Schutzverkleidung Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) mindestens zwei Schlitze (14) in verschiedenen Richtungen aufweisen.
12. Schutzverkleider nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stützelement (2) Farbpartikel in Pulverform umfasst
13. Schutzverkleidung (17,18,19) nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) zusätzlich mit einem Verbindungsmittel (16) verbunden, vorzugsweise verklebt sind, wobei das Verbindungsmittel (16) vorzugsweise das gleiche Material ist, mit dem die Isolationsschicht (3) der Bauteile (1) hergestellt wurde.
14. Schutzverkleidung (17,18,19) nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) innen und außen mit dem Material des jeweiligen Stützelements (2) der Bauteile (1) verbunden sind.
15. Schutzverkleidung (17,18,19) nach einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bauteile (1) gekrümmt sind, wobei sich auf der Innenseite der Krümmung Schlitze (14) befinden.
16. Schutzverkleidung (17,18,19) nach einem der Ansprüche 1 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schutzverkleidung (17,18,19) ausschließlich aus dem Material des jeweiligen Stützelements (2) und dem Isolationsschichtmaterial besteht.
17. Verfahren zur Herstellung einer Schutzverkleidung (17,18,19) für funktechnische Anlagen, bei dem Bauteile zusammengesetzt werden, die jeweils eine Isolationsschicht (3) und auf mindestens einer Seite der Isolationsschicht (3) jeweils ein damit verbundenes Stützelement (2), aufweisen,

wobei

das jeweilige Stützelement (2) wenigstens zu einem Ende des jeweiligen Bauteils (1) hin verjüngend hergestellt wird

dadurch gekennzeichnet, dass

das Material des Stützelements in dem Raumbe-
reich (15) aufgebracht wird, der durch die Verjün-
gung (7) der Dicke des jeweiligen Stützelements ent-
steht und so benachbarte Bauteile miteinander ver-
bunden werden.

18. Verfahren nach Anspruch 17, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** das jeweilige Stützelement (2) einen
Verbundwerkstoff, vorzugsweise einen glasfaser-
verstärkten Kunststoff (2) umfasst, und/oder die Iso-
lationsschicht (3) eine Hartschaumschicht ist.

19. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18, **dadurch ge-
kennzeichnet, dass** die jeweilige Isolationsschicht
(3) und das jeweilige Stützelement (2) bei oder nach
der Herstellung des Stützelements (2) und/oder der
jeweiligen Isolationsschicht (3) miteinander verbun-
den werden.

20. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 19, **da-
durch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stütz-
element (2) in Form einer Schicht und/oder die je-
weilige Isolationsschicht (3) in oder auf einer Bau-
teilform (13,13') hergestellt wird.

21. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 20, **da-
durch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Stütz-
element (2) in Form einer Schicht auf der jeweiligen
Isolationsschicht (3) hergestellt wird.

22. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 21, **da-
durch gekennzeichnet, dass** durch die Bauteilform
(13,13') und/oder durch Abschneiden von Rändern
des jeweiligen Bauteils (1), jeweils ein Bauteil (1) mit
stumpfen Enden hergestellt wird.

23. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 22, **da-
durch gekennzeichnet, dass**, vorgegeben durch
die Bauteilform (13,13') oder durch Schlitzen (14)
der jeweiligen Isolationsschicht (3) und/oder des je-
weiligen Stützelements (2), ein jeweilige Bauteil (1)
hergestellt wird, das auf einer Seite Schlitze (14) auf-
weist, die sich bevorzugterweise in Richtung der Dik-
ke der jeweiligen Isolationsschicht (3) maximal bis
zur Hälfte der Dicke des jeweiligen Bauteils (1) er-
strecken.

24. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 23, **da-
durch gekennzeichnet, dass** das jeweilige Bauteil
(1) auf einer ebenen und/oder gekrümmten Fläche
(13,13') hergestellt wird.

25. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 24, **da-**

durch gekennzeichnet, dass das jeweilige Stütz-
element (2) bei seiner Herstellung mit Farbpartikeln
in Pulverform eingefärbt wird.

26. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 25 **da-
durch gekennzeichnet, dass** das Zusammenset-
zen der jeweiligen Bauteile (1), das Verbinden der
jeweiligen Bauteile (1) an ihrer Innen- und Außen-
seite der Schutzverkleidung (17,18,19) mit dem Ma-
terial des jeweiligen Stützelements (2) des jeweili-
gen Bauteils (1) umfasst.

27. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 26, **da-
durch gekennzeichnet, dass** jeweils geschlitzte
Bauteile (1) verwendet werden, die gekrümmt wer-
den.

Claims

1. Protective covering (17, 18, 19) for radio systems
having components, which in each case comprise
an insulation layer (3), in each case a support ele-
ment (2) connected to the insulation layer being pro-
vided at least partly on at least one side of the insu-
lation layer (3), reduction (7) of the thickness of the
respective support element (2) being provided at the
ends of components (1), **characterized in that** the
spatial region which is formed by the reduction (7)
is filled with material of the support element (2) and
this material connects adjacent components (1).

2. Protective covering according to Claim 1, **charac-
terized in that** the respective support element (2) is
produced from a composite material and preferably
glass fibre-reinforced plastic and/or the insulation
layer (3) is a rigid foam layer (3).

3. Protective covering according to Claim 1 or 2, **char-
acterized in that** the respective support element (2)
is provided in direct contact with the respective in-
sulation layer (3).

4. Protective covering according to any of Claims 1 to
3, **characterized in that** the respective support el-
ement (2) is provided in the form of a layer, preferably
on the total surface of at least one side of the respec-
tive insulation layer (3).

5. Protective covering according to any of Claims 1 to
4, **characterized in that** support elements (2) are
provided on two opposite sides of the respective in-
sulation layer (3).

6. Protective covering according to any of Claims 1 to
5, **characterized in that** the respective insulation
layer (3) has a thickness of 30 to 120 mm, preferably
of 60 mm.

7. Protective covering according to any of Claims 1 to 6, **characterized in that** the components (1) are flat or are curved in one direction.
8. Protective covering according to any of Claims 1 to 7, **characterized in that** the components (1) have blunt ends. 5
9. Protective covering according to any of Claims 1 to 8, **characterized in that** the insulation layer material has a density in the range of 40 kg/m³ to 160 kg/m³, preferably in the region of 80 kg/m³. 10
10. Protective covering according to any of Claims 1 to 9, **characterized in that** the components (1) have slots (14) on one side, the side preferably being the side opposite the respective support element (2) and the slots (14) preferably extending in the direction of the thickness of the layer to not more than half the thickness of the components (1). 15
11. Protective covering according to Claim 10, **characterized in that** the components (1) have at least two slots (14) in different directions. 20
12. Protective covering according to any of Claims 1 to 11, **characterized in that** the respective support element (2) comprises coloured particles in powder form. 25
13. Protective covering (17, 18, 19) according to any of Claims 1 to 12, **characterized in that** the components (1) are additionally connected, preferably adhesively bonded with a connecting means (16), the connecting means (16) preferably being the same material with which the insulation layer (3) of the components (1) was produced. 30
14. Protective covering (17, 18, 19) according to any of Claims 1 to 13, **characterized in that** the components (1) are connected on the inside and outside to the material of the respective support element (2) of the components (1). 35
15. Protective covering (17, 18, 19) according to any of Claims 1 to 14, **characterized in that** the components (1) are curved, slots (14) being present on the inside of the curvature. 40
16. Protective covering (17, 18, 19) according to any of Claims 1 to 15, **characterized in that** the protective covering (17, 18, 19) consists exclusively of the material of the respective support element (2) and the insulation layer material. 45
17. Method for the fabrication of a protective covering (17, 18, 19) for radio systems, in which components which in each case have an insulation layer (3) and, on at least one side of the insulation layer (3), in each case a support element (2) connected thereto are assembled, the respective support element (2) being produced so as to taper at least towards one end of the respective component (1), **characterized in that** the material of the support element is applied in the spatial region (15) which is formed by the reduction (7) of the thickness of the respective support element and thus connects adjacent components to one another. 50
18. Method according to Claim 17, **characterized in that** the respective support element (2) comprises a composite material, preferably a glass fibre-reinforced plastic (2), and/or the insulation layer (3) is a rigid foam layer. 55
19. Method according to Claims 17 or 18, **characterized in that** the respective insulation layer (3) and the respective support element (2) are connected to one another during or after the production of the support element (2) and/or of the respective insulation layer (3).
20. Method according to any of Claims 17 to 19, **characterized in that** the respective support element (2) is produced in the form of a layer and/or the respective insulation layer (3) is produced in or on a component form (13, 13').
21. Method according to any of Claims 17 to 20, **characterized in that** the respective support element (2) is produced in the form of a layer on the respective insulation layer (3).
22. Method according to any of Claims 17 to 21, **characterized in that** in each case a component (1) having blunt ends is produced by virtue of the component form (13, 13') and/or by cutting off edges of the respective component (1).
23. Method according to any of Claims 17 to 22, **characterized in that**, predetermined by the component form (13, 13') or by slots (14) of the respective insulation layer (3) and/or of the respective support element (2), a respective component (1) is produced which has, on one side, slots (14) which preferably extend in the direction of the thickness of the respective insulation layer (3) to not more than half the thickness of the respective component (1).
24. Method according to any of Claims 17 to 23, **characterized in that** the respective component (1) is produced on a flat and/or curved surface (13, 13').
25. Method according to any of Claims 17 to 24, **characterized in that** the respective support element (2) is coloured with coloured particles in powder form

during its production.

26. Method according to any of Claims 17 to 25, **characterized in that** the assembly of the respective components (1) comprises the connection of the respective components (1) on the inside and outside of the protective covering (17, 18, 19) to the material of the respective support element (2) of the respective component (1).
27. Method according to any of Claims 17 to 26, **characterized in that** in each case slotted components (1) which are curved are used.

Revendications

1. Revêtement de protection (17, 18, 19) pour des installations radiotechniques avec des éléments constitutifs qui comprennent respectivement une couche d'isolation (3), respectivement un élément d'appui (2) lié à la couche d'isolation étant prévu au moins partiellement sur au moins une face de la couche d'isolation (3), sachant que aux extrémités des éléments constitutifs (1), des amincissements (7) de l'épaisseur de l'élément d'appui (2) respectif sont prévus, **caractérisé en ce que** la zone d'espace créée par les amincissements (7) est remplie avec le matériau de l'élément d'appui (2) et joint les éléments constitutifs (1) contigus à ce matériau.
2. Revêtement de protection selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif est réalisé à partir d'un matériau composite et de préférence à partir de matière plastique renforcée par de la fibre de verre et/ou **en ce que** la couche d'isolation (3) est une couche de mousse rigide (3).
3. Revêtement de protection selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif est prévu en contact direct avec la couche d'isolation (3) respective.
4. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif est prévu sous la forme d'une couche de préférence sur la surface totale d'au moins une face de la couche d'isolation (3) respective.
5. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** des éléments d'appui (2) sont prévus sur deux faces opposées de la couche d'isolation (3) respective.
6. Revêtement de protection selon l'une quelconque

des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la couche d'isolation (3) respective présente une épaisseur de 30 à 120 mm, de préférence 60 mm.

- 5 7. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) sont plats ou courbés dans une direction.
- 10 8. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) présentent des extrémités tronquées.
- 15 9. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** le matériau de la couche d'isolation présente une densité située dans la gamme de 40 kg/m³ jusqu'à 160 kg/m³, de préférence dans la gamme de 80 kg/m³.
- 20 10. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) présentent des fentes (14) sur une face, la face étant de préférence la face opposée à l'élément d'appui (2) respectif et les fentes (14) s'étendant de préférence dans la direction de l'épaisseur de la couche, au maximum jusqu'à la moitié de l'épaisseur de l'élément constitutif (1).
- 25 11. Revêtement de protection selon la revendication 10, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) comportent au moins deux fentes (14) dans différentes directions.
- 30 12. Revêtement de protection selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif comprend des particules de couleur sous forme de poudre.
- 35 13. Revêtement de protection (17, 18, 19) selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) sont liés en supplément à un moyen de liaison (16), de préférence sont collés à celui-ci, le moyen de liaison (16) étant de préférence le même matériau avec lequel la couche d'isolation (3) des éléments constitutifs (1) a été réalisée.
- 40 14. Revêtement de protection (17, 18, 19) selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) sont liés, à l'intérieur et à l'extérieur, au matériau de l'élément d'appui (2) respectif des éléments constitutifs (1).
- 45 15. Revêtement de protection (17, 18, 19) selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, **caractérisé en ce que** les éléments constitutifs (1) sont courbés, les fentes (14) se trouvant sur la face intérieure de
- 50
- 55

la courbure.

16. Revêtement de protection (17, 18, 19) selon l'une quelconque des revendications 1 à 15, **caractérisé en ce que** le revêtement de protection (17, 18, 19) se compose exclusivement du matériau de l'élément d'appui respectif (2) et du matériau de la couche d'isolation. 5
17. Procédé pour fabriquer un revêtement de protection (17, 18, 19) pour des installations radiotechniques, dans lequel des éléments constitutifs sont assemblés, qui comportent respectivement une couche d'isolation (3) et, sur au moins une face de la couche d'isolation (3), respectivement un élément d'appui (2) lié à celle-ci, sachant que l'élément d'appui (2) respectif est fabriqué en s'effilant au moins vers une extrémité de l'élément constitutif (1) respectif, **caractérisé en ce que** le matériau de l'élément d'appui est appliqué dans la zone d'espace (15) créée par les amincissements (7) de l'épaisseur de l'élément d'appui respectif et en ce que des éléments constitutifs contigus sont ainsi liés. 10 15 20 25
18. Procédé selon la revendication 17, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif comprend un matériau composite, de préférence une matière plastique renforcée par de la fibre de verre (2), et/ou **en ce que** la couche d'isolation (3) est une couche de mousse rigide. 30
19. Procédé selon la revendication 17 ou 18, **caractérisé en ce que** la couche d'isolation (3) respective et l'élément d'appui (2) respectif sont liés pendant ou après la fabrication de l'élément d'appui (2) et/ou de la couche d'isolation (3) respective. 35 40
20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 19, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif est fabriqué sous la forme d'une couche et/ou en ce que la couche d'isolation (3) respective est fabriquée dans ou sur un moule d'élément constitutif (13, 13'). 45
21. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 20, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui (2) respectif est fabriqué sous la forme d'une couche sur la couche d'isolation (3) respective. 50
22. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 21, **caractérisé en ce qu'un** élément constitutif (1) respectif est fabriqué avec des extrémités tronquées, à l'aide du moule pour élément constitutif (13, 13') et/ou en coupant les bords de l'élément constitutif (1) respectif. 55
23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 22, **caractérisé en ce qu'un** élément constitutif (1) respectif est fabriqué, de manière prédéfinie par le moule pour élément constitutif (13, 13') ou par les fentes (14) de la couche d'isolation (3) respective et/ou de l'élément d'appui (2) respectif, cet élément constitutif présentant des fentes (14) sur une face, qui s'étendent de préférence dans la direction de l'épaisseur de la couche d'isolation (3) respective, au maximum jusqu'à la moitié de l'épaisseur de l'élément constitutif (1) respectif.
24. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 23, **caractérisé en ce que** l'élément constitutif (1) respectif est fabriqué sur une surface plane et/ou sur une surface courbée (13, 13').
25. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 24, **caractérisé en ce que** l'élément d'appui respectif (2) est coloré, lors de sa fabrication, avec des particules de couleur sous forme de poudre.
26. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 25, **caractérisé en ce que** l'assemblage des éléments constitutifs (1) respectifs comprend l'assemblage des éléments constitutifs (1) respectifs au niveau de leur face intérieure et extérieure du revêtement de protection (17, 18, 19) avec le matériau de l'élément d'appui (2) respectif de l'élément constitutif (1) respectif.
27. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 26, **caractérisé en ce que** des éléments constitutifs (1) respectifs fendus sont utilisés, lesquels sont courbés.

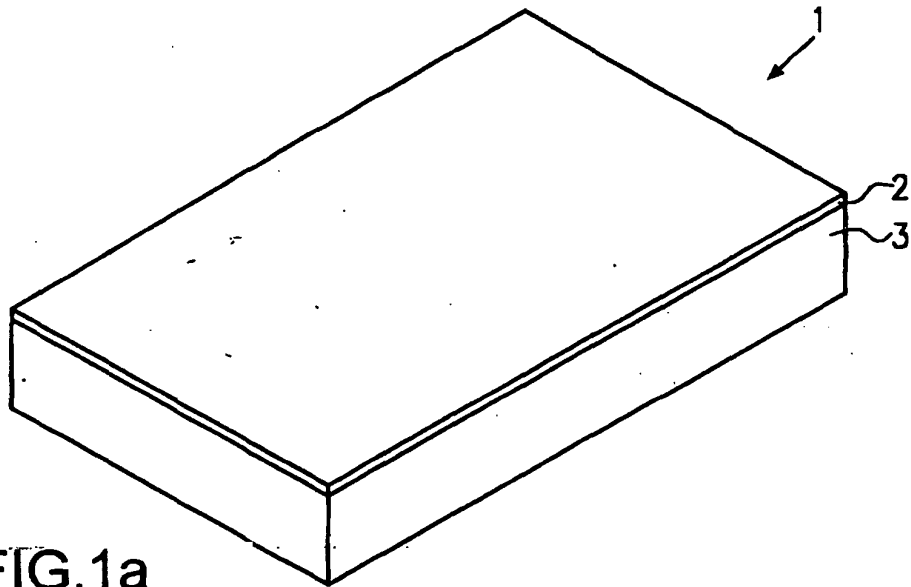


FIG. 1a

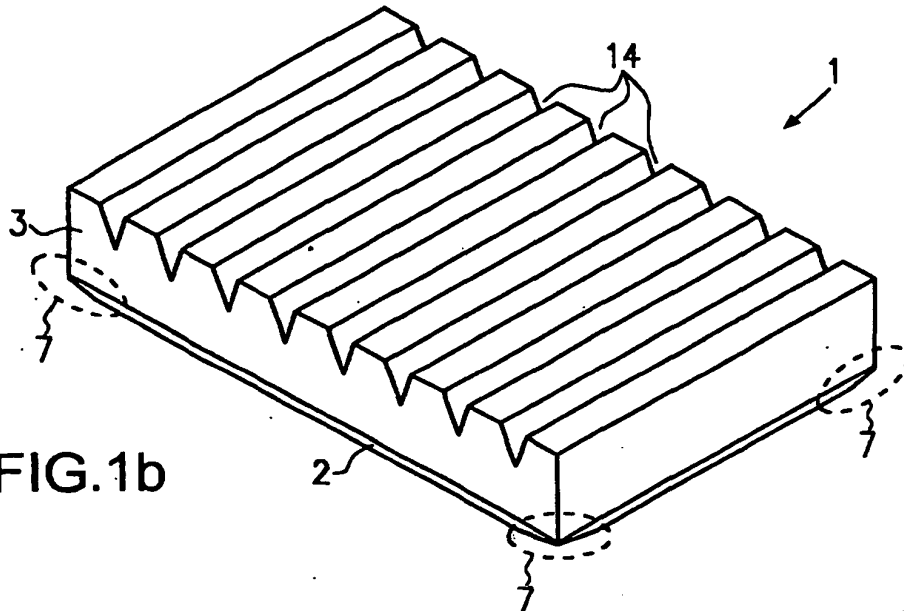


FIG. 1b

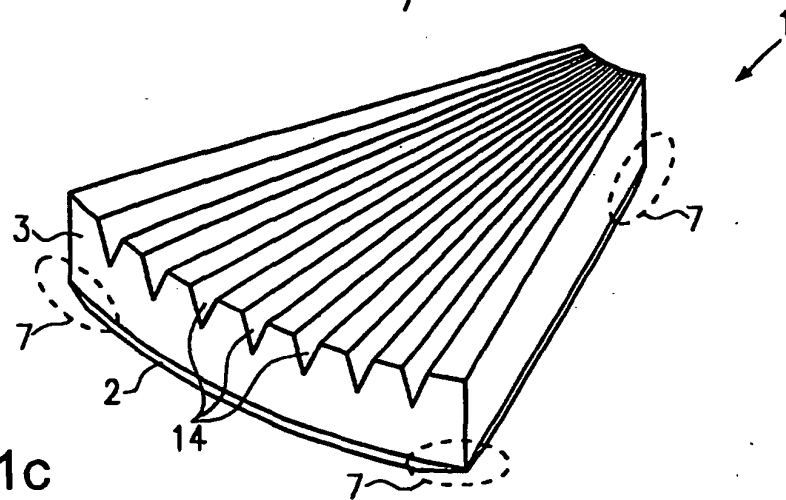


FIG. 1c

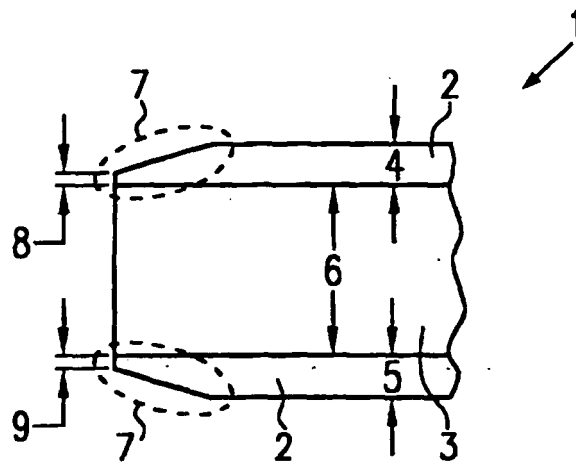


FIG. 2

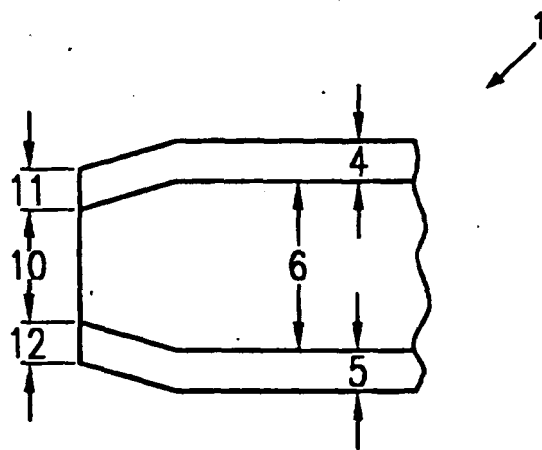


FIG. 3

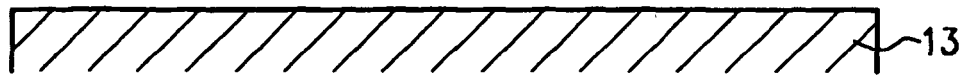


FIG. 4a

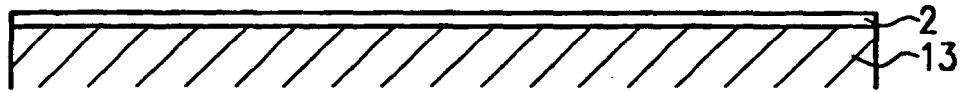


FIG. 4b

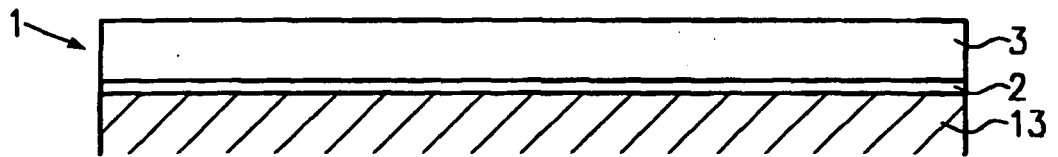


FIG. 4c

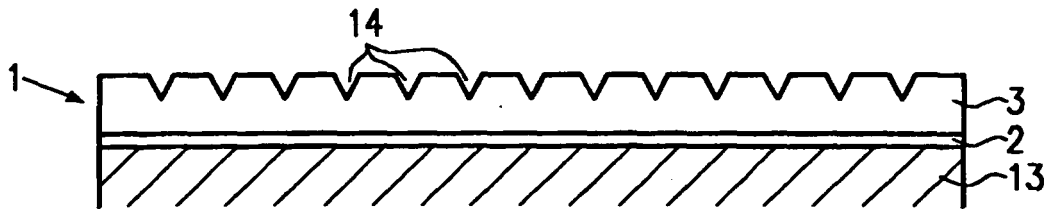


FIG. 4d

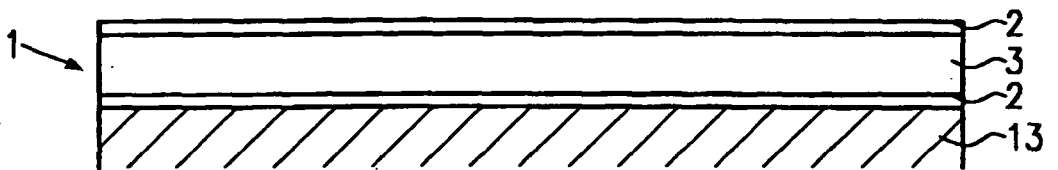


FIG. 5a

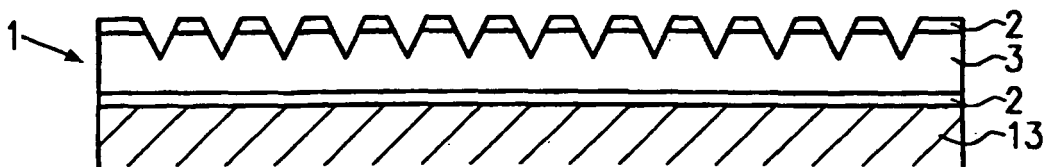


FIG. 5b

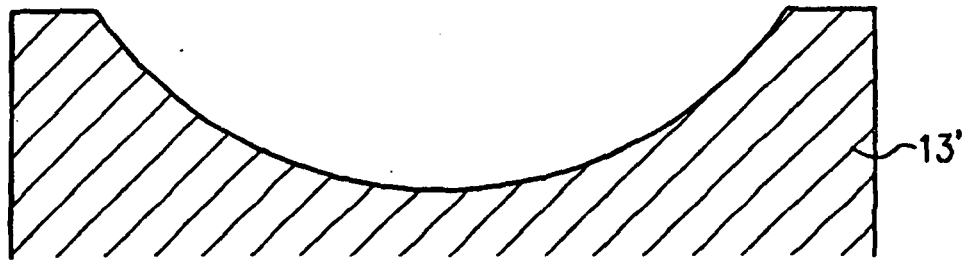


FIG. 6a

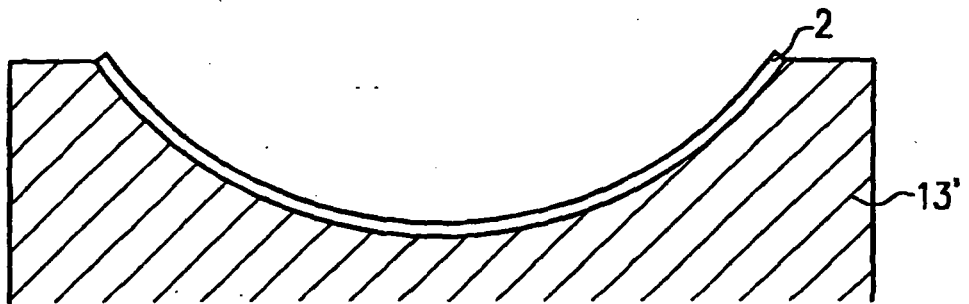


FIG. 6b

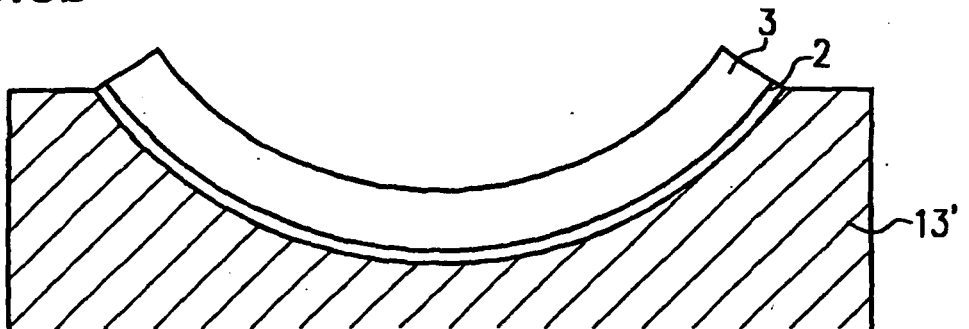


FIG. 6c

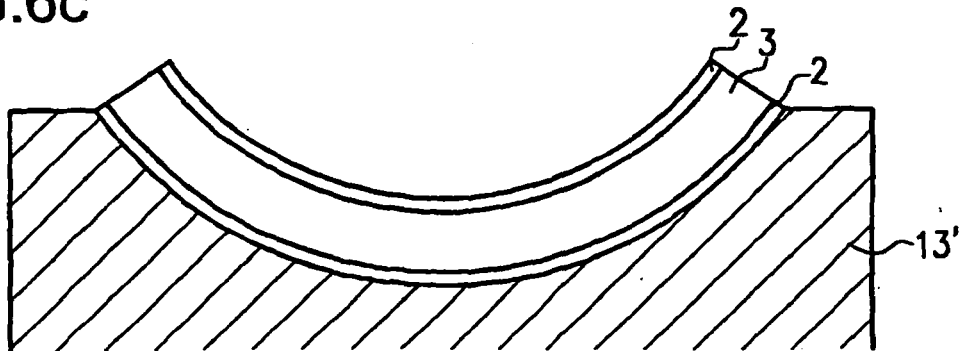


FIG. 6d

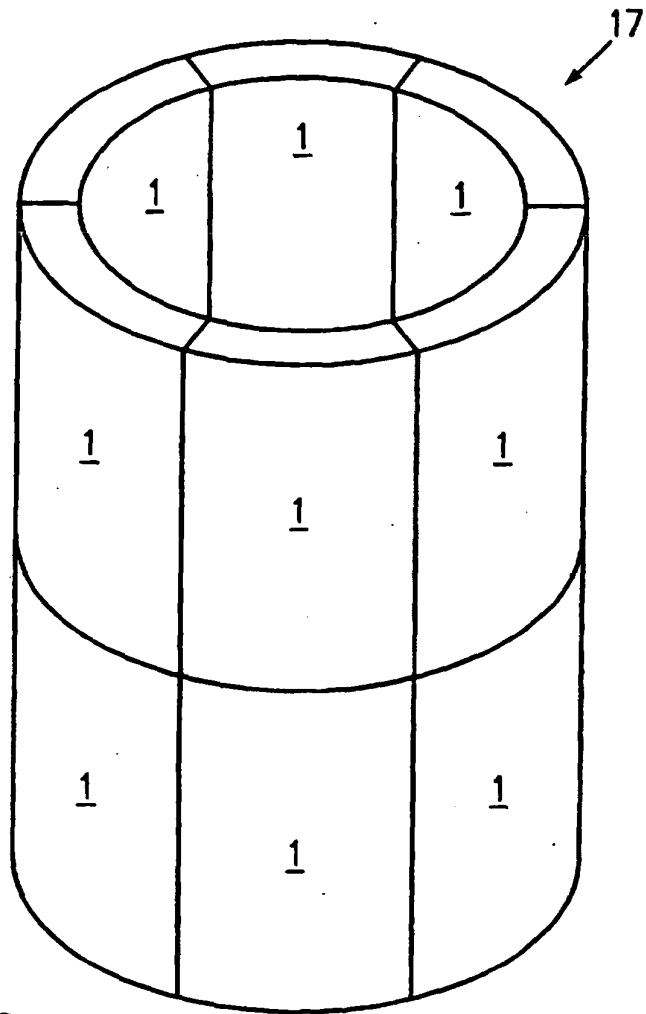


FIG. 7a

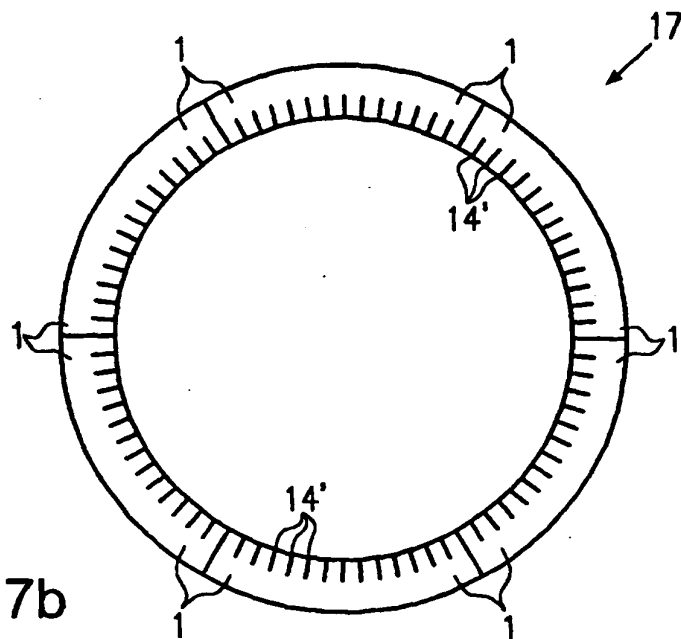


FIG. 7b

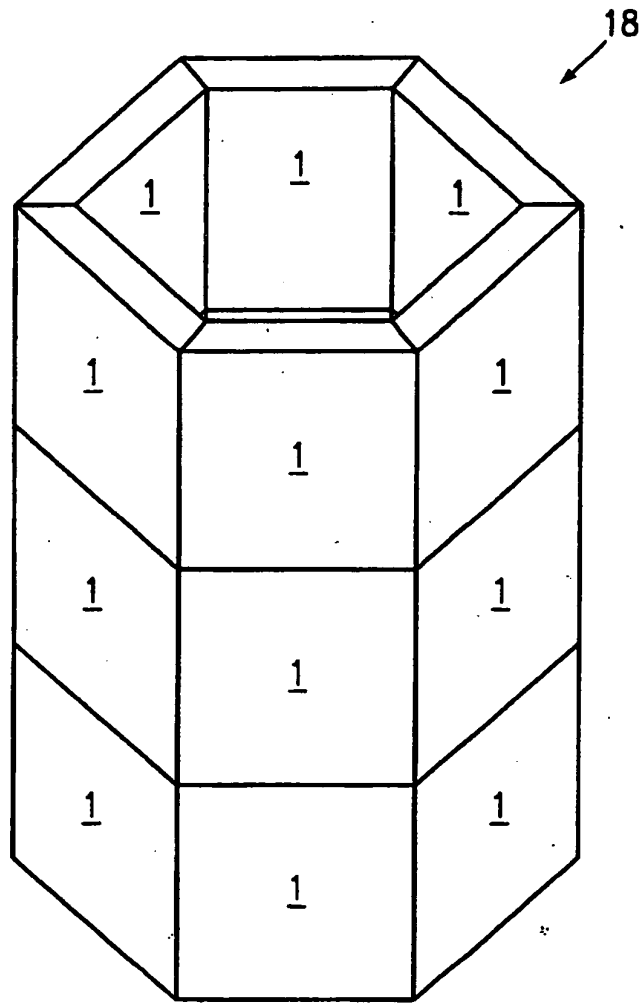


FIG. 8a

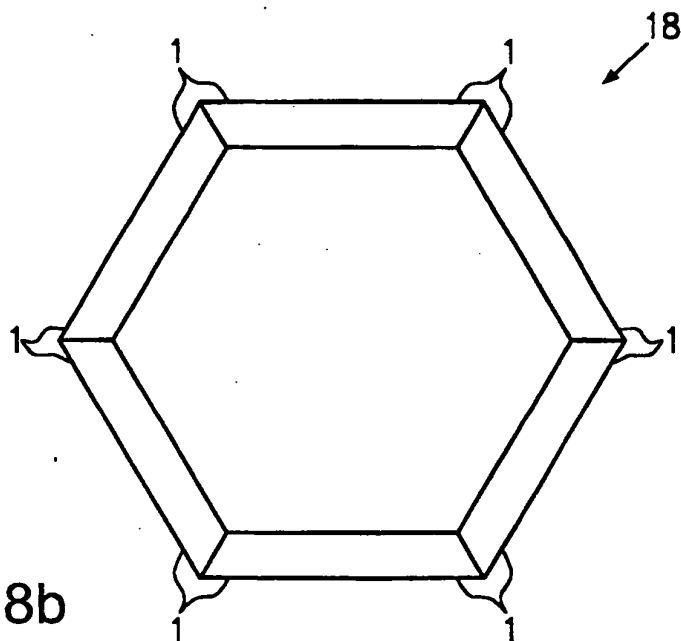


FIG. 8b

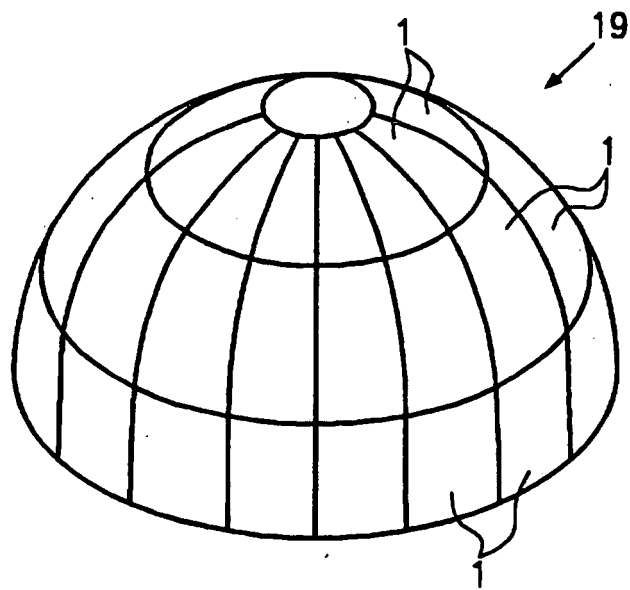


FIG. 9

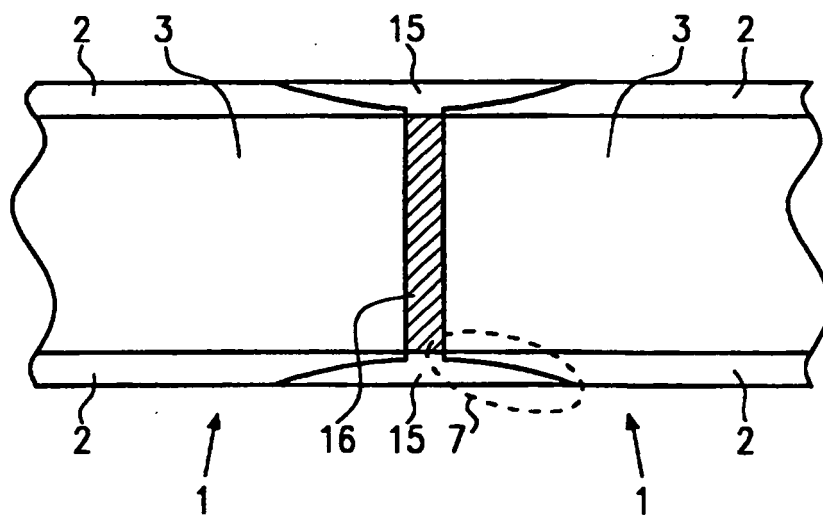


FIG. 10

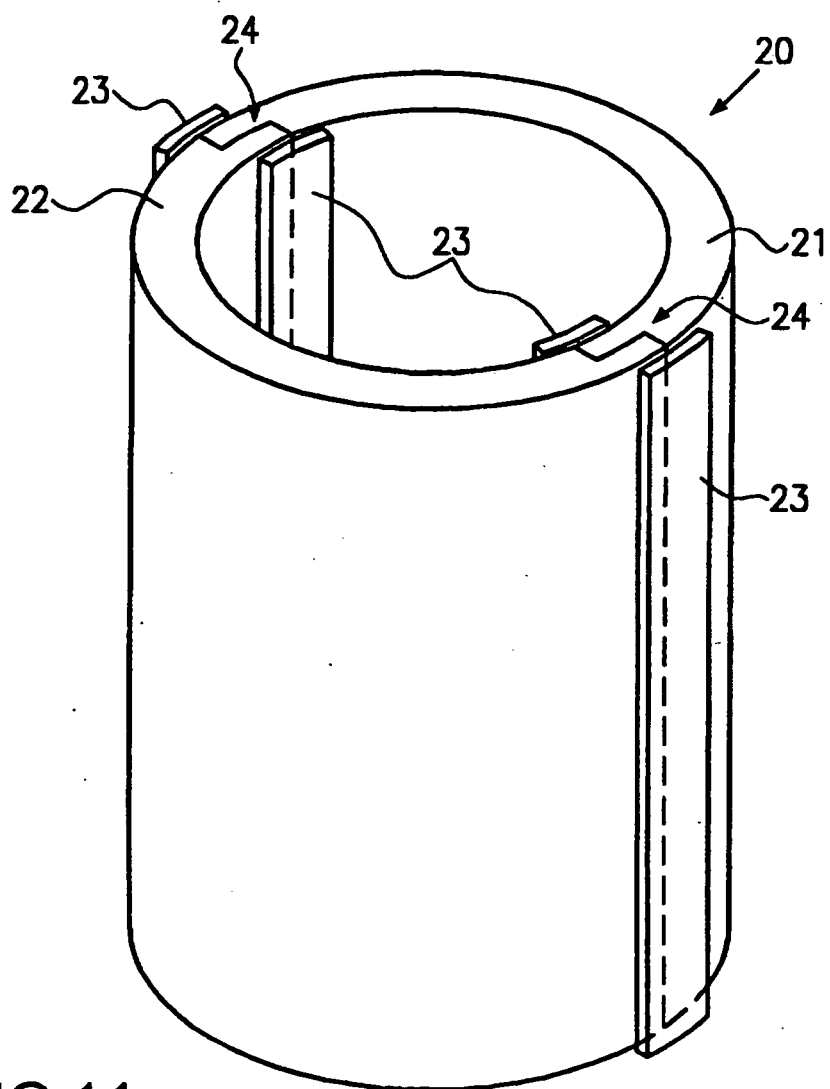


FIG.11

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 3037727 [0007]
- DE 2616294 [0007]
- US 3427626 A [0007]