(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) **EP 1 876 017 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
**09.01.2008 Patentblatt 2008/02**

(21) Anmeldenummer: **07012896.2**

(22) Anmeldetag: **02.07.2007**

(51) Int Cl.:
***B32B 21/00*** *(2006.01)* ***B32B 21/04*** *(2006.01)*
***B32B 27/04*** *(2006.01)* ***B44C 5/04*** *(2006.01)*
***E04F 15/02*** *(2006.01)*

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
**AL BA HR MK YU**

(30) Priorität: **03.07.2006 DE 102006030968**

(71) Anmelder: **Flooring Technologies Ltd.**
**Portico Building**
**Marina Street**
**Pieta MSD 08 (MT)**

(72) Erfinder:
- **Der Erfinder hat auf seine Nennung verzichtet.**

(74) Vertreter: **Rehmann, Thorsten et al**
**GRAMM, LINS & PARTNER GbR,**
**Theodor-Heuss-Strasse 1**
**38122 Braunschweig (DE)**

# (54) Fussboden bestehend aus miteinander verbundenen Paneelen und Verfahren zum Verlegen von Bodenpaneelen

(57) Ein Fußboden, bestehend aus einer Mehrzahl miteinander verbundener Paneele ($A_i$, $B_i$) aus einem Holzwerkstoff oder Holzwerkstoff-Kunststoff-Gemisch mit einem auf zumindest einer Oberseite der Paneele ($A_i$, $B_i$) aufgebrachten Dekor, das von einem Druckzylinder (Z) erzeugt wurde, zeichnet sich dadurch aus, dass mindestens zwei sich im Dekor unterscheidende Paneeltypen (A und B) miteinander verbunden sind und das Dekor des ersten Paneeltyps (A) von einem ersten Druckzylinder ($Z_A$) und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps (B) von einem mindestens zweiten Druckzylinder ($Z_B$) erzeugt wurde.

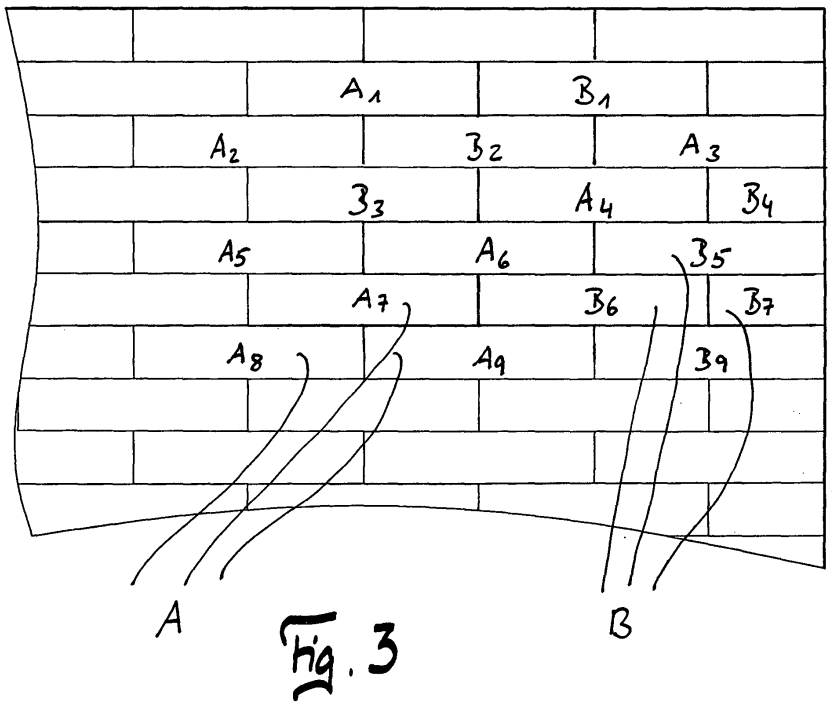



Fig. 3

EP 1 876 017 A1

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft einen Fußboden bestehend aus einer Mehrzahl miteinander verbundener Paneele aus einem Holzwerkstoff oder einem Holzwerkstoff-Kunststoffgemisch mit einem auf zumindest einer Oberseite der Paneele aufgebrachten Dekor, das von einem Druckzylinder erzeugt wurde.

**[0002]** Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zum Verlegen von Bodenpaneelen aus einem Holzwerkstoff oder einem Holzwerkstoff-Kunststoffgemisch, mit einem auf zumindest einer Oberseite aufgebrachten Dekor und einer Kantenprofilierung, mit der miteinander verbundene Paneele sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung zueinander verriegelbar sind.

**[0003]** Die vorstehend beschriebenen Fußböden sind als Laminatböden, beispielsweise aus der DE 101 15 567 C1 oder der DE 203 15 676 U1 hinreichend bekannt.

**[0004]** Die einzelnen Paneele werden aus einer großformatigen Platte, die vorzugsweise aus HDF oder MDF besteht, ausgeschnitten und anschließend wird die Kantenprofilierung der einzelnen Paneele gefräst. Ein Verfahren zum Aufteilen von Paneelen ist beispielsweise in der DE 100 19 054 C1 offenbart. Auf der großformatigen Platte ist ein Dekor (beispielsweise eine Holz- oder Fliesenoptik) entweder unmittelbar aufgedruckt oder zuvor auf einer Papierbahn aufgedruckt worden, die anschließend zusammen mit einem Overlay aus Kunstharz mit der Holzwerkstoffplatte verpresst wird. Wurde die Platte unmittelbar bedruckt, wird anschließend in aller Regel eine Abdeckschicht aus Kunstharz, die als Verschleißschutz Korundpartikel enthalten kann, auf die Oberseite aufgelegt und mit der Holzwerkstoffplatte verpresst wird.

**[0005]** Das Dekor wird von einem Druckzylinder erzeugt, auf dessen Umfangsfläche, beispielsweise die Maserung eines Holzes, eingraviert wurde. Die Auswahl des Dekors (z. B. Holzmaserung) und das Ätzen des Druckzylinders müssen sehr sorgfältig erfolgen, damit das Aussehen der späteren Paneele sehr naturgetreu ist und sich für den Betrachter der Eindruck eines Naturholz- oder Naturstein-Fußbodens ergibt. Hierzu wird das natürliche Dekor abfotografiert und in aller Regel die Fotografie anschließend manuell bearbeitet, um beispielsweise Fehlstellen zu kaschieren oder die Optik anders zu verbessern.

**[0006]** Die Umfangsfläche des Druckzylinders entspricht beispielsweise der Breite und der Länge der Trägerplatte, aus der die Paneele anschließend geschnitten werden oder eine Papierbahn wird endlos bedruckt und das Dekorpapier anschließend auf die Größe der Trägerplatte zugeschnitten. Möglich ist es auch, die Trägerplatte endlos herzustellen und unmittelbar hinter der Presse endlos zu bedrucken. Anschließend muss die Trägerplatte aber auf eine endliche Größe zugeschnitten werden. Durch die Endlichkeit der Umfangsfläche des Druckzylinders wiederholt sich das Dekor. Entspricht der Umfang des Druckzylinders beispielsweise der Länge der Trägerplatte, dann ist jede Trägerplatte mit einem identischen Dekor versehen. Nach der Aufteilung weisen die einzelnen Paneele zwar untereinander ein unterschiedliches Dekor auf, werden die Paneele dann aber zu einem Fußboden verlegt, wiederholen sich bei einem Holzdekor sowohl die Maserung als auch die Farbgebung, was bei einem Naturholz nahezu ausgeschlossen ist, und insbesondere bei großen Räumen den Laminatboden als solches für den Betrachter erkennbar macht.

**[0007]** Von dieser Problemstellung ausgehend sollen die eingangs beschriebenen Paneele so weiterentwickelt werden, dass der natürliche Eindruck eines Fußbodens, der aus den Paneelen besteht, verstärkt wird.

**[0008]** Zur Problemlösung zeichnet sich ein gattungsgemäßer Fußboden dadurch aus, dass mindestens zwei sich im Dekor unterscheidende Paneeltypen miteinander verbunden sind, und das Dekor des ersten Paneeltyps von einem ersten Druckzylinder und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps von einem zweiten Druckzylinder erzeugt wurde.

**[0009]** Alternativ kann das Dekor des ersten Paneeltyps und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps von demselben Druckzylinder erzeugt werden und die mindestens zwei Paneeltypen unterscheiden sich in den Farbwerten der Dekore voneinander.

**[0010]** Dadurch, dass mindestens zwei unterschiedliche Dekore verwendet werden, erhöht sich die Kombinationsvielfalt der Paneele untereinander, so dass auch in größeren Räumen Dekorwiederholungen vermieden werden.

**[0011]** Die Unterschiede der mit den unterschiedlichen Druckwalzen erzeugten Dekore bewegen sich vorzugsweise im Bereich von Nuancen, also geringfügig voneinander abweichende Farbwerte und/oder beispielsweise Maserungen.

**[0012]** Unterscheiden sich die Dekore nur in der Farbe, kann die Bedruckung grundsätzlich mit an sich identischen Druckzylindern erfolgen, und die Farbnuancen werden dann so variiert, dass der Wiederholungseffekt durchbrochen wird. Dabei können die Farbabweichungen einerseits innerhalb eines Farbtons nuancieren, andererseits aber auch im Bereich der Komplementärfarben erfolgen, um einen gefälligen Übergang von einem Dekor zum anderen zu ermöglichen. Natürlich können auch größere Farbabweichungen, insbesondere völlig andere Farben, gewollte neue, interessante, optische Eindrücke entstehen lassen.

**[0013]** Die verschiedenen Paneeltypen werden in zufälliger Anordnung miteinander verbunden. Sie können entweder gemischt oder nach Typ sortiert zusammengestellt und in einer Verkaufsverpackung angeboten werden.

**[0014]** Durch weitere Erhöhung der Anzahl von Druckzylindern mit unterschiedlichen Dekoren und damit einhergehender Steigerung verschiedener Paneeltypen lässt sich der optische Eindruck des Fußbodens noch weiter verbessern.

**[0015]** Mit Hilfe einer Zeichnung soll ein Ausführungs-

beispiel der Erfindung nachfolgend näher beschrieben werden.

**[0016]** Es zeigt:

Figur 1 Die Anordnung des Druckzylinders vor der Trägerplatte und die auf die Trägerplatte aufgedruckte Paneelkonfiguration;

Figur 2 eine mögliche Paneelkonfiguration eines Fußbodens, der unter Verwendung von zwei unterschiedlichen Paneeltypen verlegt wurde;

Figur 3 eine vergrößerte Ausschnittsdarstellung eines verlegten Fußbodens mit zufälliger Paneelkonfiguration.

**[0017]** In die Umfangsfläche einer Mehrzahl von Druckzylindern $Z_A$, $Z_B$ ist ein auf eine Trägerplatte 1 aus einem Holzwerkstoff, beispielsweise MDF oder HDF, oder einem Holzwerkstoff-Kunststoff-Gemisch ein Dekor aufgedruckt. Aus der Trägerplatte 1 werden anschließend einzelne Fußbodenpaneele $A_1$, $A_2$, ..., $A_i$ (Typ A); $B_1$, $B_2$, ..., $B_i$ (Typ B) ausgeschnitten. Das Dekor kann bereits an die Abmessungen des Paneels $A_i$ angepasst sein, so dass die Aufteilung der Platte 1 anschließend unter Berücksichtigung der (aufgedruckten) Paneelkonturen erfolgen muss. Nach dem Zuschnitt der Paneele $A_i$, $B_i$ werden die Seitenkanten fräsend bearbeitet, um eine Feder-Nut-Profilierung zu erzeugen, die es gestattet, dass miteinander verbundene Paneele $A_i$, $B_i$ sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung zueinander verriegelt werden können (Klick-Paneele), wodurch eine leimlose Verlegung des Fußbodens möglich ist.

**[0018]** Die Dekore der zwei oder mehr verwendeten Druckzylinder $Z_A$, $Z_B$ unterscheiden sich voneinander. Dadurch werden mindestens zwei verschiedene Paneeltypen A und B erzeugt, die sich entsprechend der Abweichungen der Druckzylinder $Z_A$, $Z_B$ voneinander unterscheiden. Der Unterschied kann in der Farbgebung liegen oder das Dekor an sich ist leicht abgewandelt. Beispielsweise werden innerhalb einer Holzart Änderungen in der Maserung vorgenommen oder Astlöcher entfernt bzw. zugefügt usw..

**[0019]** Wenn sich die Dekore der Paneele $A_i$ und $B_i$ nur in den Farbwerten unterscheiden, können sie auch mit demselben Druckzylinder Z geändert werden, wobei dann nur eine andere Farbe auf die Oberseite der Paneele $A_i$, $B_i$ aufgedruckt wird.

**[0020]** Beim späteren Verlegen werden die unterschiedlichen Paneeltypen A, B zufällig miteinander gemischt, so dass die Anordnung und Verbindung untereinander der einzelnen Paneele $A_i$, $B_i$ zufällig erfolgt und die Kombinationsvielfalt der Paneele $A_i$, $B_i$ drastisch erhöht wird, so dass auch in großen Räumen Wiederholungen des Dekors vermieden werden. Die Kombinationsvielfalt kann gesteigert werden, wenn drei, vier oder mehr unterschiedliche Druckzylinder $Z_i$ verwendet werden.

**[0021]** Unterschiedliche Kombinationsmöglichkeiten der von zwei Druckzylindern $Z_A$, $Z_B$ erzeugten Paneele sind in Figuren 2 und 3 dargestellt. In der Regel werden in einer Fertigungslinie nur Paneele $A_i$ gesägt, die von einer Trägerplatte 1 stammen, die mit einem einzigen Dekor aus einer Druckwalze $Z_A$ bedruckt wurden und in einer anderen Fertigungslinie werden dann Paneele $B_i$ erzeugt, die das Dekor eines zweiten Druckzylinders $Z_B$ aufweisen.

**[0022]** Die Paneele $A_i$, $B_i$ können typweise kommissioniert werden und in den Handel gelangen oder die Kommissionierung kann beim Paneel-Hersteller gemischt erfolgen, so dass Paneelbündel geschaffen werden, die sowohl Paneele $A_i$ vom Typ A und Paneele $B_i$ vom Typ B enthalten und in Pakete verpackt werden, und beim Verlegen nicht Paneele aus verschiedenen Paketen verwendet werden müssen, sondern die Pakete einzeln verlegbar und aufbrauchbar sind.

**Bezugszeichenliste:**

**[0023]**

| | |
|---|---|
| 1 | Trägerplatte |
| A | Paneeltyp |
| $A_1$ | Paneel |
| $A_2$ | Paneel |
| $A_i$ | Paneel |
| B | Paneeltyp |
| $B_1$ | Paneel |
| $B_2$ | Paneel |
| $B_i$ | Paneel |
| Z | Druckzylinder (allgemein) |
| $Z_A$ | Druckzylinder vom Typ A |
| $Z_B$ | Druckzylinder vom Typ B |

**Patentansprüche**

1. Fußboden, bestehend aus einer Mehrzahl miteinander verbundener Paneele ($A_i$, $B_i$) aus einem Holzwerkstoff oder Holzwerkstoff-Kunststoff-Gemisch mit einem auf zumindest einer Oberseite der Paneele ($A_i$, $B_i$) aufgebrachten Dekor, das von einem Druckzylinder (Z) erzeugt wurde, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei sich im Dekor unterscheidende Paneeltypen (A und B) miteinander verbunden sind und das Dekor des ersten Paneeltyps (A) von einem ersten Druckzylinder ($Z_A$) und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps (B) von einem mindestens zweiten Druckzylinder ($Z_B$) erzeugt wurde.

2. Fußboden, bestehend aus einer Mehrzahl miteinander verbundener Paneele ($A_i$, $B_i$) aus einem Holzwerkstoff oder Holzwerkstoff-Kunststoff-Gemisch mit einem auf zumindest einer Oberseite der Panee-

le ($A_i$, $B_i$) aufgebrachten Dekor, das von einem Druckzylinder (Z) erzeugt wurde, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei sich im Dekor unterschiedliche Paneeltypen (A und B) miteinander verbunden sind und das Dekor des ersten Paneeltyps (A) und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps (B) von demselben Druckzylinder (Z) erzeugt wurde, und die beiden Paneeltypen (A, B) sich in den Farbwerten der Dekore unterscheiden.

3. Fußboden nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Paneele ($A_i$) des ersten Paneeltyps (A) von den Paneelen ($B_i$) des mindestens zweiten Paneeltyps (B) in den Farbwerten der Dekore unterscheiden.

4. Fußboden nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Paneele ($A_i$) des ersten Paneeltyps (A) von den Paneelen ($B_i$) des mindestens zweiten Paneeltyps (B) in dem Bild des Dekors unterscheiden.

5. Fußboden nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Paneele ($A_i$, $B_i$) unterschiedliche Paneeltypen (A, B) in zufälliger Anordnung miteinander verbunden sind.

6. Fußboden nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Farbwerte innerhalb eines Farbtons nuancieren.

7. Fußboden nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** Komplementärfarben für die verschiedenen Dekore verwendet werden.

8. Fußboden nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Farben der Dekore voneinander abweichen.

9. Verfahren zum Verlegen von Bodenpaneelen ($A_i$, $B_i$) aus einem Holzwerkstoff oder einem Holzwerkstoff-Kunststoffgemisch, mit einem auf zumindest einer Oberseite aufgebrachten Dekor und einer Kantenprofilierung, mit der miteinander verbundene Paneele ($A_i$, $B_i$) sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung zueinander verriegelbar sind, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei Typen (A, B) von Paneelen in beliebiger Anordnung miteinander verbunden werden, deren Dekor von mindestens zwei unterschiedlichen Druckzylindern ($Z_A$, $Z_B$) erzeugt wurde.

10. Verfahren zum Verlegen von Bodenpaneelen ($A_i$, $B_i$) aus einem Holzwerkstoff oder einem Holzwerkstoff-Kunststoffgemisch, mit einem auf zumindest einer Oberseite aufgebrachten Dekor und einer Kantenprofilierung, mit der miteinander verbundene Paneele ($A_i$, $B_i$) sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung zueinander verriegelbar sind, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei Typen (A, B) von Paneelen in beliebiger Anordnung miteinander verbunden werden, deren Dekor von demselben Druckzylinder erzeugt wurde und sich die Dekore der Typen (A, B) in den Farbwerten der Dekore unterscheiden.

Fig. 1

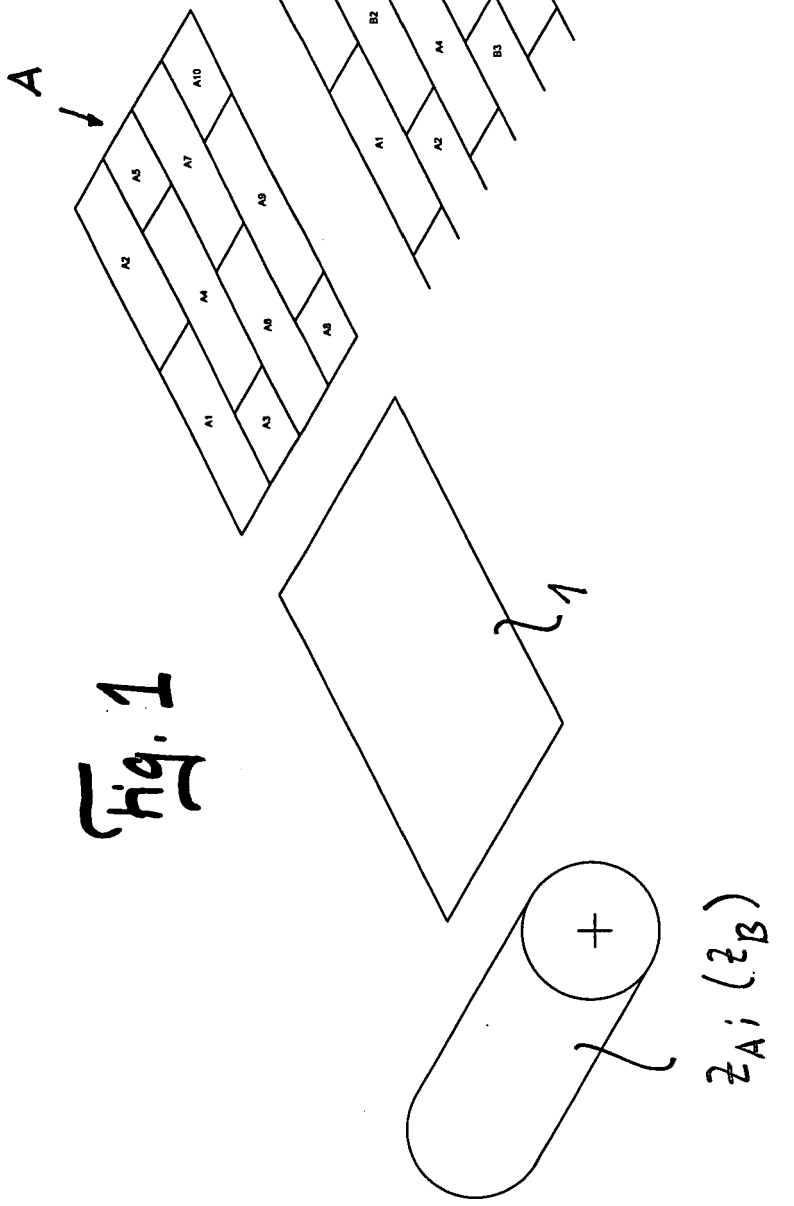
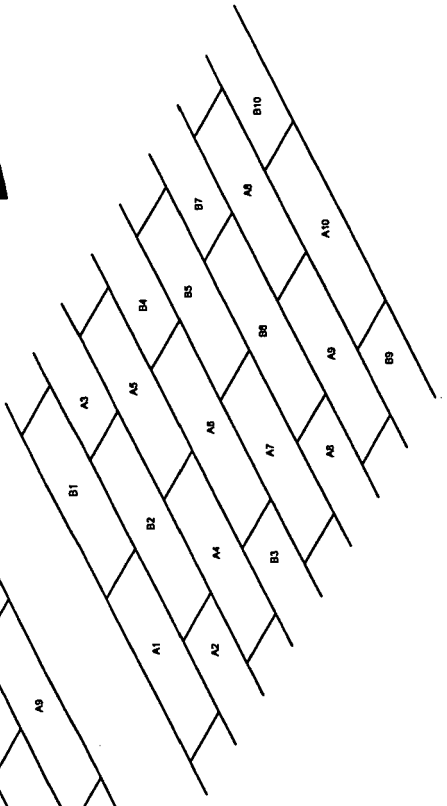

A
A1
A2
A3
A4
A5
A6
A7
A8
A9
A10
$z_1$
$z_{Ai}$ ($z_B$)

Fig. 2


A1
A2
A3
A4
A5
A6
A7
A8
A9
A10
B1
B2
B3
B4
B5
B6
B7
B8
B9
B10

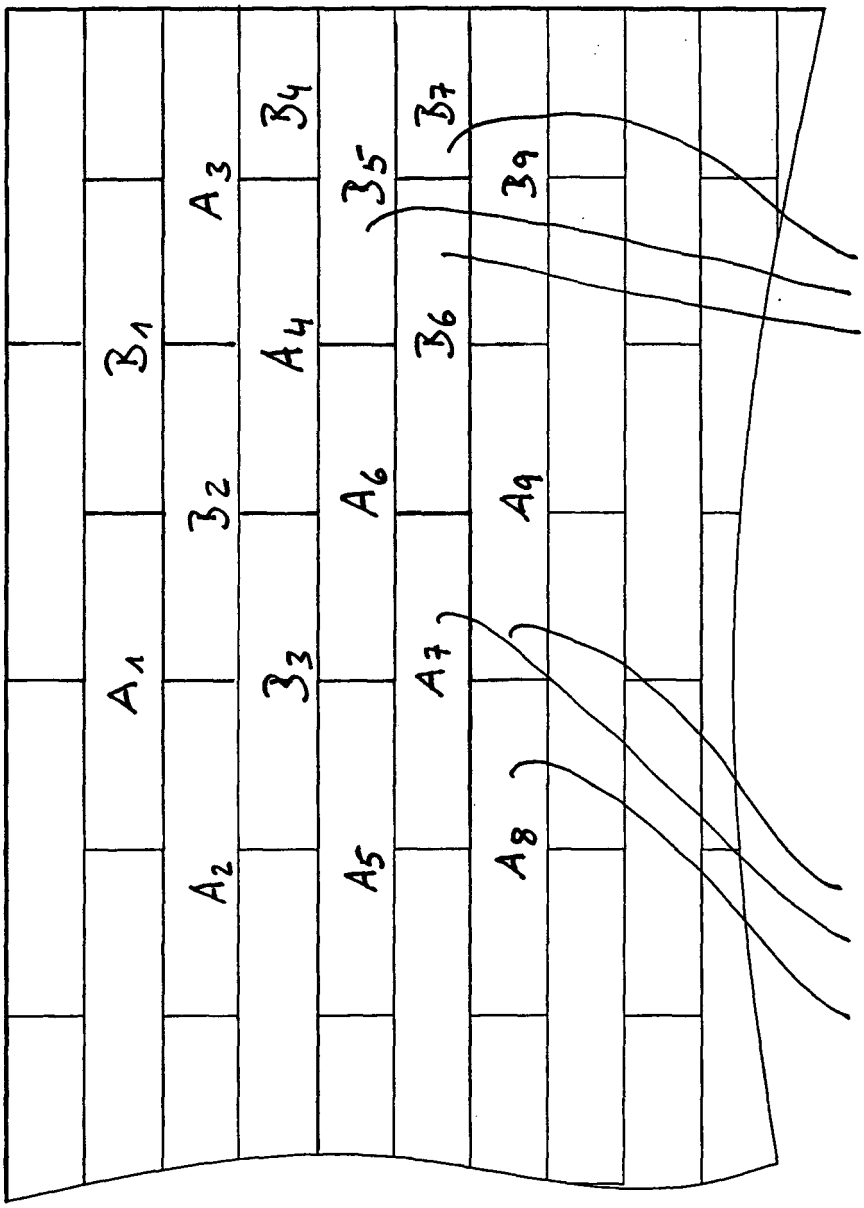



Fig. 3

Europäisches Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 07 01 2896

## EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC) |
|---|---|---|---|
| X | EP 1 541 373 A (PERGO EUROP AB [SE]) 15. Juni 2005 (2005-06-15) * Absätze [0001], [0002], [0009], [0012], [0017] * | 1,3-9 | INV. B32B21/00 B32B21/04 B32B27/04 B44C5/04 |
| X | WO 02/090129 A (PERGO AB [SE]; SJOEBERG AAKE [SE]) 14. November 2002 (2002-11-14) * Seite 1, Absätze 2,3 - Seite 2, Absatz 1 * * Seite 5, Absätze 1,3 - Seite 6, Absatz 5; Abbildungen 1-9 * | 1,3-9 | E04F15/02 |
| X | DE 20 2004 018194 U1 (SCHULTE JOHANNES [DE]) 27. Januar 2005 (2005-01-27) * Absätze [0002], [0003], [0019], [0020] * | 1,3-9 | |
| P,X | WO 2006/074831 A (KAINDL FLOORING GMBH [AT]; DUERNBERGER GERHARD [AT]) 20. Juli 2006 (2006-07-20) * Seite 5, Zeilen 18-24 - Seite 6, Zeilen 1-11 * * Seite 7, Zeile 31 - Seite 8, Zeile 2 * * Seite 8, Zeile 26 - Seite 9, Zeile 10; Ansprüche 1-5,10,12 * | 1,3-9 | |
| A | DE 195 32 819 A1 (HOFA HOMANN VERWALTUNGSGESELLS [DE]) 13. März 1997 (1997-03-13) * das ganze Dokument * | 1,3-9 | |
| A | EP 1 522 653 A (KRONOTEC AG [CH]) 13. April 2005 (2005-04-13) * das ganze Dokument * | 1,3-9 | |
| D,A | DE 101 15 567 C1 (KRONOTEC AG LUZERN [CH]) 14. August 2002 (2002-08-14) * das ganze Dokument * | 1,3-9 | |

RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)

B32B
B44C
E04F
B44F

~~Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentans~~prüche erstellt

| Recherchenort | Abschlußdatum der Recherche | Prüfer |
|---|---|---|
| München | 8. August 2007 | Pulver, Michael |

KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE

X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie
A : technologischer Hintergrund
O : nichtschriftliche Offenbarung
P : Zwischenliteratur

T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze
E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
D : in der Anmeldung angeführtes Dokument
L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument

& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument

3

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

Europäisches Patentamt

Nummer der Anmeldung
EP 07 01 2896

## GEBÜHRENPFLICHTIGE PATENTANSPRÜCHE

Die vorliegende europäische Patentanmeldung enthielt bei ihrer Einreichung mehr als zehn Patentansprüche.

☐ Nur ein Teil der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die ersten zehn sowie für jene Patentansprüche erstellt, für die Anspruchsgebühren entrichtet wurden, nämlich Patentansprüche:

☐ Keine der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die ersten zehn Patentansprüche erstellt.

## MANGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG

Nach Auffassung der Recherchenabteilung entspricht die vorliegende europäische Patentanmeldung nicht den Anforderungen an die Einheitlichkeit der Erfindung und enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erfindungen, nämlich:

Siehe Ergänzungsblatt B

☐ Alle weiteren Recherchengebühren wurden innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.

☐ Da für alle recherchierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchengebühr gerechtfertigt hätte, hat die Recherchenabteilung nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.

☐ Nur ein Teil der weiteren Recherchengebühren wurde innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf Erfindungen beziehen, für die Recherchengebühren entrichtet worden sind, nämlich Patentansprüche:

☒ Keine der weiteren Recherchengebühren wurde innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf die zuerst in den Patentansprüchen erwähnte Erfindung beziehen, nämlich Patentansprüche:

1, 3, 4, 5-8 (teilweise), 9

Europäisches Patentamt

**MANGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG**
**ERGÄNZUNGSBLATT B**

Nummer der Anmeldung
EP 07 01 2896

Nach Auffassung der Recherchenabteilung entspricht die vorliegende europäische Patentanmeldung nicht den Anforderungen an die Einheitlichkeit der Erfindung und enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erfindungen, nämlich:

1. Ansprüche: 1,3,4,5-8(teilweise),9

   Ein Fußboden bei dem das Dekor des ersten Paneeltyps von einem ersten Druckzylinder und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps von einem mindestens zweiten Druckzylinder erzeugt wurde.
   Die potentiellen besonderen technischen Merkmale lösen die objektive technische Aufgabe einen Fußboden aus sich im Dekor unterscheidenden Paneeltypen bereitzustellen.

   ---

2. Ansprüche: 2,5-8(teilweise),10

   Ein Fußboden bei dem das Dekor des ersten Paneeltyps und das Dekor des mindestens zweiten Paneeltyps von demselben Druckzylinder erzeugt wurde, und die beiden Paneeltypen sich in den Farbwerten der Dekore unterscheiden.
   Die potentiellen besonderen technischen Merkmale lösen die objektive technische Aufgabe sich im Dekor unterscheidende Paneeltypen für einen Fußboden bereitzustellen, wobei die verschiedenen sich im Dekor unterscheidenden Paneeltypen mit nur einem einzigen Druckzylinder erzeugt werden.

   ---

## ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 07 01 2896

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-08-2007

| Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument | Datum der Veröffentlichung | Mitglied(er) der Patentfamilie | Datum der Veröffentlichung |
|---|---|---|---|
| EP 1541373 A | 15-06-2005 | SE 526728 C2 | 01-11-2005 |
| | | SE 0303329 A | 12-06-2005 |
| | | US 2005144898 A1 | 07-07-2005 |
| WO 02090129 A | 14-11-2002 | CA 2446699 A1 | 14-11-2002 |
| | | CN 1516646 A | 28-07-2004 |
| | | EP 1397261 A1 | 17-03-2004 |
| | | PL 363775 A1 | 29-11-2004 |
| | | US 2004170812 A1 | 02-09-2004 |
| DE 202004018194 U1 | 27-01-2005 | KEINE | |
| WO 2006074831 A | 20-07-2006 | AU 2005324851 A1 | 20-07-2006 |
| | | CA 2593319 A1 | 20-07-2006 |
| | | DE 102005002295 A1 | 27-07-2006 |
| | | EP 1838936 A1 | 03-10-2007 |
| DE 19532819 A1 | 13-03-1997 | KEINE | |
| EP 1522653 A | 13-04-2005 | DE 20315676 U1 | 11-12-2003 |
| | | US 2005076598 A1 | 14-04-2005 |
| DE 10115567 C1 | 14-08-2002 | AT 329757 T | 15-07-2006 |
| | | EP 1245382 A2 | 02-10-2002 |

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

## 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 10115567 C1 **[0003]**
- DE 20315676 U1 **[0003]**
- DE 10019054 C1 **[0004]**