



(11) **EP 2 018 975 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
23.03.2011 Patentblatt 2011/12

(51) Int Cl.:
B44C 7/00 (2006.01) **B41M 3/18** (2006.01)
B44C 1/10 (2006.01) **D21H 27/20** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **08009661.3**

(22) Anmeldetag: **28.05.2008**

(54) **Verfahren zur Beschichtung einer Wandfläche und Wandflächenbeschichtung**

Method for coating a wall surface and wall surface coating

Procédé de revêtement d'une surface murale et revêtement d'une surface murale

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**

(30) Priorität: **26.07.2007 DE 102007035406**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.01.2009 Patentblatt 2009/05

(73) Patentinhaber: **LECO-Werke Lehtreck GmbH &
Co. KG
48282 Emsdetten (DE)**

(72) Erfinder: **Krühler, Wolfgang
48282 Emsdetten (DE)**

(74) Vertreter: **Hoffmeister, Helmut
Dr. Hoffmeister & Bischof
Postfach 3803
48021 Münster (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**DE-A1- 1 961 054 GB-A- 1 049 531
GB-A- 2 019 251**

EP 2 018 975 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Beschichtung einer Wandfläche, bei dem zunächst eine Flockwarenbahn produziert wird. Die ersten Verfahrensschritte sind:

- a) Herstellung einer Tapetenbahn aus einem Grundgewebe oder einem Papierwerkstoff, der feuchtigkeitsfest ausgerüstet wird, jedoch auf seiner Außenseite eine Farbträgerflüssigkeit als Teil eines Innenfarbanstrichs aufnehmen kann,
- b) Auftragen einer Kleberschicht in Form eines die Außenfläche teilweise bedeckenden Musters,
- c) Beflocken und Fixieren der Beflockungsmuster, so dass eine der Kleberschicht entsprechend gemusterte Flockwarenbahn hergestellt ist;
- d) Bekleben der Wandfläche mit der Flockwarenbahn.

[0002] Ein Verfahren zur Herstellung der vorgenannten Flockwarenbahn ist im Prinzip der DD 283 959 entnehmbar. Mit der Flockwarenbahn kann eine Wandfläche wie mit einer üblichen Tapete beklebt werden. Ein ähnliches Prinzip beschreibt die GB-PS 1 104 531.

[0003] Ein bekanntes Flockprodukt (GB 2 019 251 A) mit reliefartigen Farbmustern wird mit transparenten Fasern hergestellt, so dass sich ein Farbeffekt auf dem Substrat ergibt.

[0004] EP 0 347 816 A beschreibt die Herstellung einer gemusterten Flockwarenbahn, bei der von einer Textilware als Trägerbahn ausgegangen wird. Auf diese Trägerbahn wird eine transparente Kleberschicht flächendeckend aufgetragen und diese mit einem uni-farbenen, hellen Flock beflockt. Die Textilware selbst ist von vornherein gemustert und/oder strukturiert in Form eines Strukturgewebes. Erreicht wird mit dem Verfahren, dass Musterkonturen durch die Kleber- und Flocksicht hindurch scheinen. Ein nachträglicher Farbauftrag, insbesondere Innenanstrich, ist nicht vorgesehen. Die Kleberschicht selbst bildet kein Muster, sondern wird ganzflächig aufgetragen.

[0005] Aus DE 36 17 163 A1 ist ein Verfahren zur Herstellung einer gemusterten, beflockten Bahn mit textilähnlichem Aussehen bekannt, wobei auf eine farbige Kunststoffolie oder ein farbiges Faservlies partiell eine Kleberschicht und anschließend eine Flocksicht aufgebracht werden. Zur Erzielung eines farblichen Gesamtkontrastes wird die partielle Kleberschicht beflockt. Damit ergibt sich ein Schichtaufbau wie folgt:

- a) Kunststoff-Folie bzw. Kunststoffvlies
- b) Druckschicht
- c) Klar- bzw. Mattlack
- d) partielle Kleberschicht
- e) Flocksicht.

[0006] Ein Farbauftrag auf die Flocksicht ist nicht

vorgesehen.

[0007] Der DE 27 08 842 A1 ist entnehmbar, eine Trägerbahn farblich zu bedrucken und zu beflocken. Eine Kleberschicht wird auf eine Trägerbahn aus Blech, Kunststoff, Pappe oder dergleichen aufgebracht, und die Trägerbahn wird dort, wo eine Kleberschicht vorhanden ist, beflockt. Im Anschluss an das Beflocken wird ein Farbauftrag mittels Drucktechnik (Siebdruck, Rasterdruck, Offset-Druck) aufgebracht. Auch soll der Farbauftrag zusätzlich mit einem Polyamid-Lack abgedichtet werden. Das bekannte Verfahren kann demnach im letzten Arbeitsgang nur mit kostspieligen Druckmaschinen verwirklicht werden. Eine mit der Flockwarenbahn beklebte Wandflächen kann nicht mit einem Siebdruck, Rasterdruck oder Offsetdruck bedruckt werden, da solche Maschinen eigenständig arbeiten und nicht auf einer Wandfläche hin- und hergeschoben werden können.

[0008] Aus DE-OS 1 961 054 ist ein Verfahren zur Herstellung einer Tapete bekannt, bei der eine erste und eine zweite kontrastierende Flocksicht auf ein Substrat aufgeklebt werden. Eine zusätzliche Farbschicht wird nicht aufgebracht.

[0009] Es stellt sich die Aufgabe, eine kontrastierende, im Wesentlichen mit jeder Farbtonung einzufärbende Musterung auf der beschichteten, d.h. bereits mit der Flockwarenbahn beklebten Wandfläche zu erzeugen, wobei auf die Verwendung maschineller Farb-Drucktechniken verzichtet wird.

[0010] Diese Aufgabe wird durch folgende weitere Verfahrensschritte gelöst:

- e) Einmaliger Farbauftrag durch Streichen der aufgeklebten Flockwarenbahn mit einer Innenfarbe oder Aufbringen der Innenfarbe in einer anderen manuellen Manier, die Innenfarbe bestehend aus einer Farbträgerflüssigkeit und darin dispergierten Pigmenten, wobei sich in den Beflockungsmustern ein relativ großer Anteil an Pigmenten von der manuell aufgetragenen Innenfarbe konzentriert, so dass sich in den Bereichen der Beflockung eine andere Pigmentkonzentration einstellt als in den übrigen eingefärbten, nicht beflockten Bereichen, wodurch eine kontrastierende Farbmusterung erzeugt wird,
- f) Trockenlassen der Farbträgerflüssigkeit.

[0011] Ein relativ großer Anteil an Pigmenten konzentriert sich in den Beflockungsmustern und ergibt nach dem Trocknen der Farbträgerflüssigkeit gegenüber der übrigen gestrichenen Tapetenfläche eine kontrastierende Farbmusterung, da sich außerhalb der Beflockung eine andere Pigmentkonzentration einstellt. Die Farbe und Intensität der Farbmusterung kann vom Auftraggeber unmittelbar vor dem Farbauftrag gewählt werden.

[0012] Unter einer "Innenfarbe" soll eine übliche, in der Fachsprache als solche bezeichnete Farbe bezeichnet werden. Eine Zusammenstellung derartiger Farben findet sich beispielsweise in der Veröffentlichung »Rohm and Haas Paint Quality Institute - Die Grundlage eines

perfekten Anstrichs«. In erster Linie handelt es sich um Dispersionswandfarben.

[0013] Im Allgemeinen ergeben sich damit dunkler gegenüber der Umgebung abgesetzte Muster, wobei wegen der gleichen Grundfarbe ein harmonisches Gesamtbild erzeugt wird.

[0014] Vorzugsweise ist der Hauptanteil der Farbträgerflüssigkeit Wasser, da beim Trocknen der Flüssigkeit sich die dispergierten Farbpigmente oder Farbkolloide homogen verteilt in den jeweiligen Substraten absetzen. Vorzugsweise eignen sich demnach als Anstrichflüssigkeit Dispersionswandfarben in Form von Innenfarben mit Wasser als Farbträgerflüssigkeit.

[0015] Beachtet werden sollte, dass der Farbauftrag in einem einzigen Anstrich erfolgt, da nach dem Trockenlassen des ersten Farbauftrags durch einen zweiten Farbauftrag der Kontrast zwischen Flockungsbereichen und Umgebung verschwindet. Daher wird grundsätzlich auf einen zweiten Farbauftrag nach dem Trocknen verzichtet. Der erste Auftrag erfolgt manuell vorzugsweise mit Hilfe eines Pinsels, einer Farbbrolle und/oder eines Farbsprühgerätes.

[0016] Vorzugsweise sollte der Anstrich mit einer Menge von 10 bis 250 g Pigmentpulver, dispergiert in einer Farbträgerflüssigkeit, pro 10 m² Flockwarenbahn erfolgen.

[0017] Vorzugsweise wird als Grundgewebe ein für eine Tapete geeignetes Glasfasergewebe verwendet. Als geeignet haben sich die dekorativen Glasgewebe-Tapeten der Firma LECO-Werke, Lehtreck GmbH & Co KG, Emsdetten, erwiesen. Diese werden auch als ein vorgestrichenes Glasfasergewebe geliefert, die feuchtigkeitsfest sind.

[0018] Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Wandflächenbeschichtung wie sie in den nachfolgenden Patentansprüchen definiert wird.

[0019] Eine solche Wandflächenbeschichtung kann gemäß eingangs genanntem Verfahren hergestellt werden.

[0020] Einem Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung beschrieben. Die Figuren der Zeichnung zeigen im Einzelnen:

Fig.1 die Wandflächenbeschichtung in Draufsicht;

Fig. 2 eine fertige Wandflächenbeschichtung im Schnitt.

[0021] Das Verfahren wird anhand von Beispielen erläutert.

Beispiel 1

[0022] Um eine Wandflächenbeschichtung 1 herzustellen, bei der eine Flockwarenbahn 2 verwendet wird, wird zunächst eine Tapetenbahn aus einer Glasgewebbahn 4 auf einem Tisch plan ausgelegt. Als Glasgewebbahn 4 eignet sich beispielsweise eine Glasgewe-

be-Tapete mit Vorstrich. Derartige das Gewebe-Tapeten sind feuchtigkeitsfest, können jedoch auf ihrer Vorderseite Pigmente, die in Wasser dispergiert sind, aufnehmen.

[0023] Mittels Schablonen (nicht dargestellt) werden auf der Glasgewebbahn 4 Bereiche 3 in Form von Mustern als abgegrenzte Kleberschichten 5 aufgebracht, die die Außenflächen der Glasgewebbahn 4 teilweise bedecken. In diese Kleberschichten 5 wird danach elektrostatisch ein kurzitriger Flock mit einem Titer von 0,3 bis 1 mm aus etwa 0,05 mm dicken Polyamid-Fasern eingeführt, so dass sich entsprechend den Mustern abgegrenzte Flockbereiche mit Flockfasern 6 ergeben. Mit dieser so erhaltenen Flockwarenbahn 2 wird eine Wandfläche 7 in bekannter Weise, ähnlich wie beim Tapezieren, beschichtet.

[0024] Auf die mit parallel angeordneten Flockwarenbahnen 2 bedeckte Wandfläche wird ein einziger Anstrich mit Innenfarbe, hier eine wässrige Dispersion mit Farbpigmenten, mit einem breiten Pinsel aufgestrichen. Die wässrige Dispersion, die eine Menge an Farbpigmenten hält, so dass sich bei einem einzigen Anstrich etwa 20 bis 75 g Pigmentpulver pro Quadratmeter Wandfläche absetzen. Hierbei sind selbstverständlich Varianten möglich, je nach gewünschter Farbsättigung, Flockbeschaffenheit und Flockdichte.

[0025] Es zeigt sich nach dem Trocknen der Farbe, dass sich in den Flockbereichen wesentlich mehr Pigmente 10 abgesetzt haben als in den übrigen Bereichen 11. Damit entsteht entsprechend der verwendeten Farbe ein Farbkontrast zwischen den Flockbereichen und den nicht mit Flock versehenen Bereichen.

Beispiel 2

[0026] Anstelle einer Glasfasertapete (Beispiel 1) wird eine Tapete aus üblichem Tapetenpapier mit etwa 200 g/m² Flächenmasse mit einem Muster aus Cellulose-Fasern beflockt. Es handelt sich hierbei um Baumwollfasern einer Länge von etwa 0,5 bis 1,2 mm. Die Länge kann stärker variieren als bei Kunststoff-Fasern. Die Farbe mit mithilfe einer Sprühpistole aufgetragen. Die übrigen Verfahrensschritte sind gleich wie im Beispiel 1.

Beispiel 3

[0027] Anstelle einer Glasfasertapete (Beispiel 1) wird eine weiße Bahn aus Polypropylen-Fasern verwendet, wobei das Flockmaterial aus Polyethylen-Fasern einer Länge von 0,2 bis 0,8 mm besteht. Die übrigen Verfahrensschritte sind gleich in denen von Beispiel 1, jedoch wird anstelle eines Pinsels eine Lammfellrolle zum Farbauftrag verwendet.

[0028] In allen Verfahrensbeispielen erhält man ein farblich abgesetztes Muster auf der Flockwarenbahn, wobei sich dunkle Bereiche in den Flockbezirken und hellere Bereiche in der übrigen Fläche ergeben.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Beschichtung einer Wandfläche, **gekennzeichnet durch** folgende Verfahrensschritte:
 - a) Herstellung einer Tapetenbahn aus einem Grundgewebe oder einem Papierwerkstoff, der feuchtigkeitsfest ausgerüstet wird, jedoch auf seiner Außenseite eine Farbträgerflüssigkeit als Teil eines Innenfarbanstrichs aufnehmen kann,
 - b) Auftragen einer Kleberschicht in Form eines die Außenfläche teilweise bedeckenden Musters,
 - c) Beflocken und Fixieren der Beflockungsmuster, so dass eine der Kleberschicht entsprechend gemusterte Flockwarenbahn (2) hergestellt ist,
 - d) Bekleben der Wandfläche mit der Flockwarenbahn (2),
 - e) Einmaliger Farbauftrag **durch** Streichen der aufgeklebten Flockwarenbahn mit einer Innenfarbe oder Aufbringen der Innenfarbe in einer anderen manuellen Manier, die Innenfarbe bestehend aus einer Farbträgerflüssigkeit und darin dispergierten Pigmenten, wobei sich in den Beflockungsmustern ein relativ großer Anteil an Pigmenten (10) von der manuell aufgetragenen Innenfarbe konzentriert, so dass sich in den Bereichen der Beflockung eine andere Pigmentkonzentration einstellt als in den übrigen eingefärbten, nicht beflockten Bereichen, wodurch eine kontrastierende Farbmusterung erzeugt wird,
 - f) Trocknenlassen der Farbträgerflüssigkeit.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Hauptanteil der Farbträgerflüssigkeit Wasser ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Innenfarbe eine Dispersionswandfarbe mit Wasser als Farbträgerflüssigkeit ist.
4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Trocknenlassen (Schritt f) auf einen weiteren Farbauftrag verzichtet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Anstrich mit einer Menge von 10 bis 250 g Pigmentpulver, dispergiert in einer Farbträgerflüssigkeit, pro 10 m² Flockwarenbahn erfolgt.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Grundgewebe ein für eine Tapete geeignetes Glasfasergewebe verwendet wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Grundgewebe ein vorgestrichenes Glasfasergewebe verwendet wird.
8. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Flockmaterial ausgewählt wird aus folgender Gruppe: Polyamid-Faser, Polyolefin-Fasern, Polyacetat-Fasern.
9. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Flockmaterial hergestellt wird aus Naturfasern, insbesondere Cellulose-Fasern.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beflockungsfasern eine Länge zwischen 0,25 und 1,5 mm haben.
11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Farbauftrag manuell mit Hilfe eines Pinsels, einer Farbrolle oder eines Farbsprühgerätes erfolgt.
12. Wandflächenbeschichtung, bei der auf einer Wandfläche (7) eine Tapetenbahn aus einem Grundgewebe oder einem Papierwerkstoff, der feuchtigkeitsfest ausgerüstet ist, mit einer Kleberschicht in Form eines die Außenfläche der Tapetenbahn teilweise bedeckenden Musters versehen ist, an dem sich ein Beflockungsmuster durch Beflocken und Fixieren mit Flockmaterial eingestellt hat, so dass sich eine mit einem Beflockungsmuster versehene der Kleberschicht entsprechend gemusterte, Flockwarenbahn (2) ergeben hat, die einmalig mit einem Farbauftrag versehen ist, wobei sich in den Beflockungsmustern (3) ein relativ großer Anteil an Pigmenten (10) von der auf die Flockwarenbahn (2) manuell aufgetragenen Innenfarbe konzentriert hat, so dass sich in den Bereichen der Beflockung eine andere Pigmentkonzentration eingestellt hat als in den übrigen eingefärbten, nicht beflockten Bereichen der Tapetenfläche, wodurch eine kontrastierende Farbmusterung erzeugt ist.
13. Wandflächenbeschichtung nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Anstrich mit einer Menge von 10 bis 250 g Pigmentpulver, dispergiert in einer Farbträgerflüssigkeit, pro 10 m² Flockwarenbahn erfolgt ist.
14. Wandflächenbeschichtung nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Grundgewebe ein für eine Tapete geeignetes Glasfasergewebe ist.

Claims

1. Method of coating a wall surface, **characterised by** the following method steps:

a) producing a strip of wallpaper from a ground fabric or a paper material which is made moisture-proof but which can absorb a colour carrier liquid on its outer side as part of a coating of interior paint,
 b) applying an adhesive layer in the form of a pattern which partially covers the outer surface,
 c) flocking and fixing the flocking patterns, so that a flocked product strip (2) is produced which is patterned in a manner corresponding to the adhesive layer,
 d) adhering the flocked product strip (2) to the wall surface,
 e) applying a single coat of paint by coating the adhered flocked product strip with an interior paint or applying the interior paint in a different manual manner, the interior paint consisting of a colour carrier liquid and pigments dispersed therein, wherein a relatively large proportion of pigments (10) of the manually applied interior paint are concentrated in the flocking patterns, so that a different pigment concentration is produced in the flocking regions than in the remaining coloured, non-flocked regions, whereby a contrasting colour pattern is produced,
 f) allowing the colour carrier liquid to dry.

2. Method as claimed in claim 1, **characterised in that** the main proportion of the colour carrier liquid is water.

3. Method as claimed in claim 1 or 2, **characterised in that** the interior paint is a dispersion wall paint with water as the colour carrier liquid.

4. Method as claimed in claim 1, **characterised in that** after the step of allowing to dry (step f) a further coat of paint is not applied.

5. Method as claimed in claim 4, **characterised in that** the paint coating is applied using an amount of 10 to 250 g pigment powder, dispersed in a colour carrier liquid, per 10 m² strip of flocked product.

6. Method as claimed in any one of the preceding claims, **characterised in that** a glass fibre fabric which is suitable for a wallpaper is used as the ground fabric.

7. Method as claimed in claim 6, **characterised in that** a pre-coated glass fibre fabric is used as the ground fabric.

8. Method as claimed in claim 1, **characterised in that** the flock material is selected from the following group: polyamide fibre, polyolefin fibres, polyacetate fibres.

9. Method as claimed in claim 1, **characterised in that** the flock material is produced from natural fibres, in particular cellulose fibres.

10. Method as claimed in any one of the preceding claims, **characterised in that** the flocking fibres have a length of between 0.25 and 1.5 mm.

11. Method as claimed in any one of the preceding claims, **characterised in that** the paint is applied manually with the aid of a brush, a paint roller or a paint sprayer.

12. Wall surface coating, in which a strip of wallpaper consisting of a ground fabric or a paper material, which is made to be moisture-proof, is provided on a wall surface (7) with an adhesive layer in the form of a pattern which partially covers the outer surface of the strip of wallpaper and on which a flocking pattern has been produced by flocking and fixing with flock material, so that a flocked product strip (2) has been produced which is provided with a flocking pattern, is patterned in a manner corresponding to the adhesive layer and is provided with a single coat of paint, wherein a relatively large proportion of pigments (10) of the interior paint applied manually to the flocked product strip (2) have been concentrated in the flocking patterns (3), so that a different pigment concentration has been produced in the flocking regions than in the remaining coloured, non-flocked regions of the wallpaper surface, whereby a contrasting colour pattern is produced.

13. Wall surface coating as claimed in claim 12, **characterised in that** the paint coating is applied using an amount of 10 to 250 g pigment powder, dispersed in a colour carrier liquid, per 10 m² strip of flocked product.

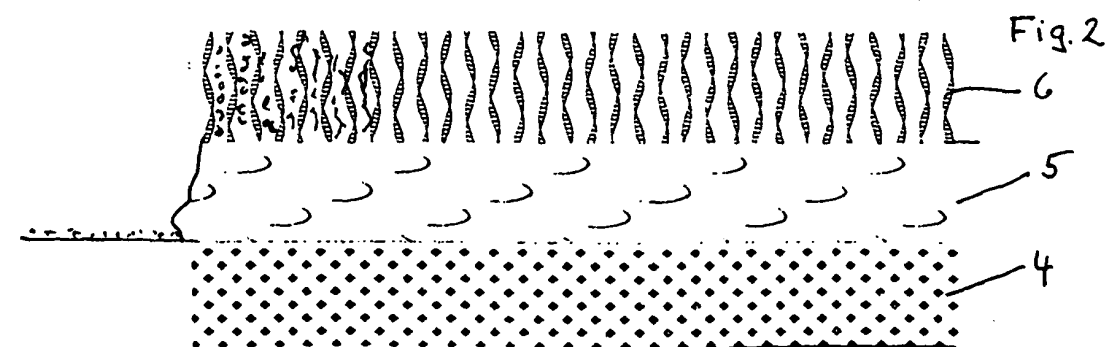
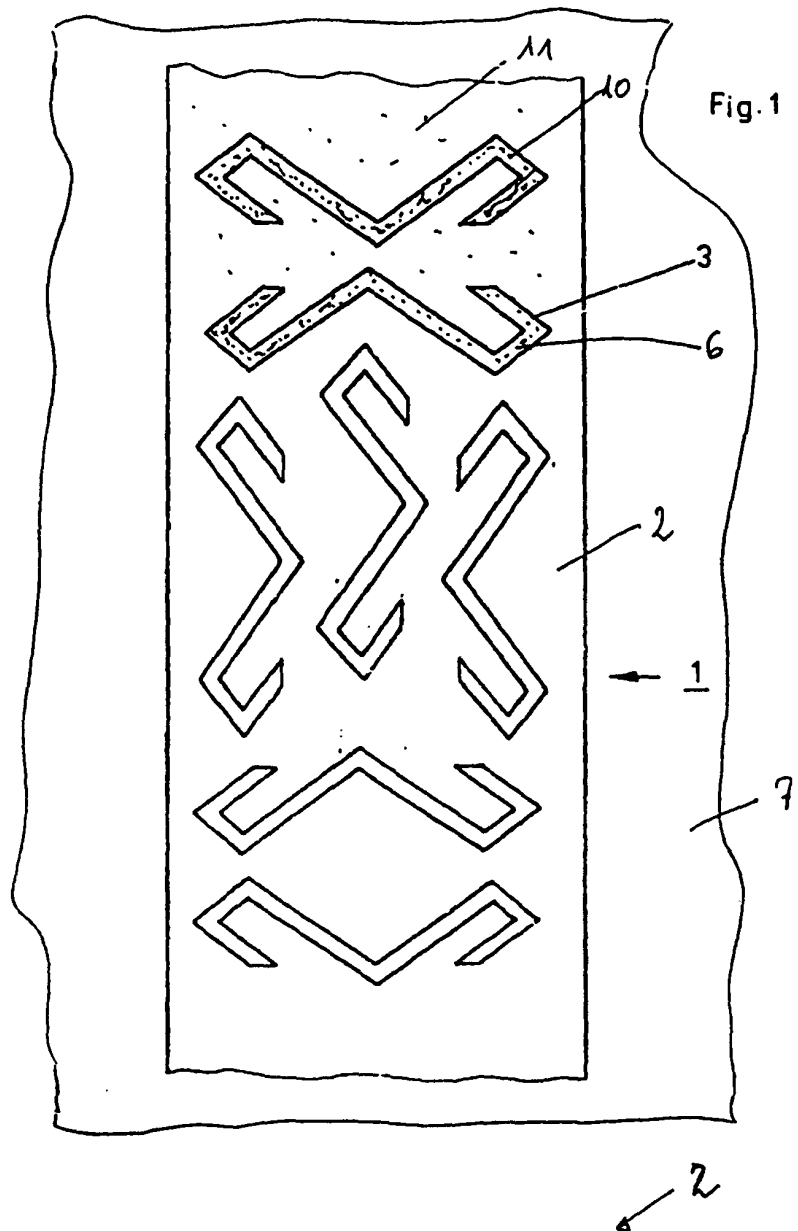
14. Wall surface coating as claimed in claim 12 or 13, **characterised in that** the ground fabric is a glass fibre fabric which is suitable for a wallpaper.

Revendications

1. Procédé de revêtement d'une surface murale, **caractérisé par** les étapes consistant à:

a) fabriquer une bande de tapissage à partir d'un tissu de base, ou d'un matériau de type papier apprêté pour résister à l'humidité mais cependant capable de recevoir sur sa face externe un

- liquide chromophore en tant que partie d'une enduction de colorant interne,
 b) appliquer une couche d'adhésif en forme de motif recouvrant partiellement la surface externe,
 c) floquer et fixer le motif de flocage de manière à fabriquer une bande (2) de matière floquée garnie d'un motif en correspondance avec la couche d'adhésif,
 d) coller la bande (2) de matière floquée sur la surface murale,
 e) appliquer un colorant en une fois en enduisant d'un colorant interne la bande de matière floquée collée ou en étendant le colorant interne d'une autre manière manuelle, le colorant interne se composant d'un liquide chromophore et de pigments qui y sont dispersés, une fraction relativement grande de pigments (10) du colorant interne étendu manuellement se concentrant dans les motifs de flocage de sorte qu'il s'établit dans les zones du flocage une concentration de pigments différente de celle des autres zones colorées non floquées, ce qui crée des motifs colorés contrastants,
 f) laisser sécher le liquide chromophore.
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la majeure partie du liquide chromophore est de l'eau.
3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** le colorant interne est un colorant mural par dispersion où le liquide chromophore est de l'eau.
4. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** toute autre application de colorant est exclue après le séchage (étape f).
5. Procédé selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** l'enduction s'effectue au moyen d'une quantité de 10 à 250 g de poudre pigmentaire, dispersée dans un liquide chromophore, pour 10 m² de bande de matière floquée.
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le tissu de base consiste en un tissu de fibres de verre adapté au tapissage.
7. Procédé selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** le tissu de base consiste en un tissu de fibres de verre pré-enduit.
8. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la matière de flocage est sélectionnée dans le groupe formé par des fibres de polyamides, des fibres de polyoléfinés et des fibres de polyacétates.
9. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la matière de flocage est fabriquée à partir de fibres naturelles, en particulier des fibres de cellulose.
10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la longueur des fibres de flocage est comprise entre 0,25 et 1,5 mm.
11. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le colorant est appliqué manuellement à l'aide d'un pinceau, d'un rouleau à peinture ou d'un pulvérisateur à peinture.
12. Revêtement de surface murale formé en collant, sur une surface murale (7), une bande de tapissage qui a été fabriquée à partir d'un tissu de base, ou d'un matériau de type papier apprêté pour résister à l'humidité, et a été pourvue d'une couche d'adhésif en forme de motif recouvrant partiellement la surface externe de la bande de tapissage où un motif de flocage a été créé par flocage et fixage au moyen d'un matériau de flocage de manière à fabriquer une bande (2) de matière floquée garnie d'un motif de flocage en correspondance avec la couche d'adhésif, et en appliquant un colorant en une fois, une fraction relativement grande de pigments (10) du colorant interne étendu manuellement sur la bande (2) de matière de flocage s'étant concentrée dans les motifs de flocage (3) de sorte qu'il s'est établi dans les zones du flocage une concentration de pigments différente de celle des autres zones colorées non floquées de la surface de tapissage, ce qui crée des motifs colorés contrastants.
13. Revêtement de surface murale selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** l'enduction s'effectue au moyen d'une quantité de 10 à 250 g de poudre pigmentaire, dispersée dans un liquide chromophore, pour 10 m² de bande de matière floquée.
14. Revêtement de surface murale selon la revendication 12 ou 13, **caractérisé en ce que** le tissu de base est un tissu de fibres de verre adapté au tapissage.



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

- DD 283959 [0002]
- GB 1104531 A [0002]
- GB 2019251 A [0003]
- EP 0347816 A [0004]
- DE 3617163 A1 [0005]
- DE 2708842 A1 [0007]
- DE 1961054 A [0008]