

(19)



(11)

EP 2 899 355 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
20.07.2016 Patentblatt 2016/29

(51) Int Cl.:
E06B 1/62 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **14152343.1**

(22) Anmeldetag: **23.01.2014**

(54) **Fugenleiste und Verfahren zu deren Herstellung**

Joint strip and method for its production

Baguette d'assemblage et son procédé de fabrication

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

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.07.2015 Patentblatt 2015/31

(73) Patentinhaber: **Weroform GmbH**
74523 Schwäbisch Hall-Sulzdorf (DE)

(72) Erfinder: **BECKER, Silvan**
74535 Mainhardt (DE)

(74) Vertreter: **Wunderlich, Rainer et al**
Weber & Heim
Patentanwälte
Partnerschaftsgesellschaft mbB
Irmgardstrasse 3
81479 München (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A2- 2 492 428 EP-B1- 1 285 143
DE-U1- 20 107 557 DE-U1-202005 006 102

EP 2 899 355 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 eine Fugenleiste zum Anordnen an einem Übergang zwischen einer Wandschicht, insbesondere einer Putzschicht, und einem Gebäudebauteil, insbesondere einem Fenster- oder Türstock, mit einem Leistengrundkörper, der eine Anlage-
5 seite zum Anlegen an das Gebäudebauteil und eine Verbindungsseite zum Verbinden mit der Wandschicht aufweist, und einer Dichtlippe, welche entlang der Anlage-
10 seite an dem Leistengrundkörper angeordnet und zum dichtenden Anlegen an das Gebäudebauteil ausgebildet ist, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zum Herstellen einer Fugenleiste mit einem Leistengrundkörper, der eine Anlage-
15 seite zum Anlegen an das Gebäudebauteil und eine Verbindungsseite zum Verbinden mit einer Wandschicht aufweist, und einer Dichtlippe, welche entlang der Anlage-
20 seite an dem Leistengrundkörper angeordnet und zum dichtenden Anlegen an ein Gebäudebauteil ausgebildet ist, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 10.

[0003] Derartige Fugenleisten werden typischerweise am Übergang zwischen einem Putz einer Gebäudewand und einem Fenster- oder Türstock, oder einem anderen Gebäudebauteil angeordnet. Zwischen Putz und derartigen Gebäudebauteilen kann es aufgrund der unterschiedlichen Wärmedehnungen der Materialien zu Fugen- und Rissbildungen kommen. Um dem entgegenzuwirken und einen sauberen Übergang zu gewährleisten, werden an derartigen Stellen Fugenleisten mit einer Dichtlippe vorgesehen, welche an der Sichtseite der Fugenleiste an dem Gebäudebauteil anliegt. Die Dichtlippe verhindert so das Eindringen von Feuchtigkeit und Schmutz in den Übergangsbereich zwischen Gebäude-
35 bauteil und Putzschicht.

[0004] Aus der DE 198 19 605 A1 ist eine Abschlussleiste bekannt, welche eine solche Dichtlippe aufweist. Bei dieser bekannten Abschlussleiste sind der Leistengrundkörper und die Dichtlippe aus demselben Kunststoffmaterial gebildet. Da der Leistengrundkörper funktionsbedingt aus einem formstabilen Kunststoffmaterial zu fertigen ist, hat auch die aus demselben Kunststoffmaterial gebildete Dichtlippe nur eine begrenzte Flexibilität. Die Dichtlippe kann somit Änderungen der Fugendicke und auch Fugenveränderungen, welche etwa durch Temperaturveränderungen auftreten können, nur eingeschränkt folgen.

[0005] Aus der EP 1 285 143 B1 geht eine gattungsgemäße Profilleiste hervor, bei welcher ein Leistengrundkörper vollständig aus einem formstabilen Kunststoffmaterial gebildet ist und eine außenliegende Dichtlippe aus einem weichen Kunststoffmaterial besteht. Die Dichtlippe weist somit eine höhere Flexibilität auf und kann sich so ändernden Fugenverläufen besser anpassen. Insgesamt wird so also eine verbesserte Dichtfunktion gegen Witterungseinflüsse von außen erreicht.

[0006] Allerdings ist die an der Profilleiste vorstehende

weiche Dichtlippe empfindlich und kann insbesondere bei der Lagerung und beim Transport der Profilleiste in unerwünschter Weise verformt oder beschädigt werden. Profilleisten mit beschädigten Dichtlippen sind in ihrer
5 Dichtfunktion beeinträchtigt und müssen gegebenenfalls als Ausschuss entsorgt werden.

[0007] Die EP 2 492 428 A2 lehrt eine Anputzleiste mit einer Dichtlippe, welche ebenso insgesamt aus einem weichen Kunststoffmaterial als ein Basiskörper der Leiste hergestellt ist. Zusätzlich zur Dichtlippe ist eine Schutzlasche mit Klebestreifen vorgesehen, mit welcher während der Verputzarbeiten zum Schutz des Fensters eine Schutzfolie aufgeklebt wird. Die Schutzlasche wird nach den Verputzarbeiten abgetrennt. Zum leichten Abtrennen ist ein Verbindungsabschnitt zum Basiskörper aus weichem Kunststoffmaterial gebildet.

[0008] Eine ähnliche Putzleiste mit einer Dichtlippe aus Weich-PVC ist aus der DE 201 07 557 U1 bekannt.

[0009] Aus der DE 20 2005 006 102 U1 geht eine Profilleiste mit einer außenliegenden Dichtlippe und einem rückwärtigen Abstandshalter hervor, welcher zum Verfüllen der Fuge über eine weichere Einlage umbiegbar ist.

[0010] Der Erfindung liegt die **Aufgabe** zugrunde, eine Fugenleiste mit einer Dichtlippe anzugeben, welche einerseits eine gute Dichtfunktion sicherstellt und andererseits, insbesondere hinsichtlich Lagerung und Transport, besonders robust ist. Die Erfindung hat weiterhin die Aufgabe, ein effizientes Verfahren zum Herstellen einer derartigen Fugenleiste bereitzustellen.

[0011] Die Aufgabe wird zum einen durch eine Fugenleiste mit dem Merkmalen des Anspruchs 1 und zum anderen durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 10 gelöst. Bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den jeweils abhängigen Ansprüchen angegeben.

[0012] Die erfindungsgemäße Fugenleiste ist dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtlippe aus einem ersten formstabilen Kunststoffmaterial gebildet ist und dass die Dichtlippe mit dem Leistengrundkörper über einen Gelenkabschnitt verbunden ist, welcher flexibel ausgebildet ist.

[0013] Ein erster Aspekt der Erfindung besteht also darin, die Dichtlippe genauso wie den Leistengrundkörper aus formstabilem Kunststoffmaterial zu bilden. Die Dichtlippe wird nicht aus einem weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet, so dass die Gefahr eines Verformens oder Einreißens einer weichen Dichtlippe bei Lagerung, Transport und Verarbeitung in hohem Maße vermieden ist.

[0014] Die Flexibilität der relativ starren Dichtlippe wird gemäß einem weiteren Aspekt der Erfindung dadurch erreicht, dass zwischen der Dichtlippe und dem Leistengrundkörper ein flexibler Gelenkabschnitt vorgesehen ist. Dieser erlaubt eine flexible, elastische und/oder vorgespannte Lagerung der Dichtlippe am Leistengrundkörper. Dieser flexiblere und damit empfindlichere Gelenkabschnitt ist also zwischen der formstabileren Dichtlippe

pe und dem formstabileren Leistengrundkörper geschützt angeordnet, so dass dieser trotz seiner erhöhten Flexibilität gegen Beeinträchtigung von außen gut geschützt ist.

[0015] Die Dichtlippe dient maßgeblich dem Schutz vor Witterungseinflüssen, insbesondere auch UV-Strahlung, welche etwa für einen Schaumstoff als Abdichtelement in der Fuge schädlich ist. Im Hinblick auf diese Schutzwirkung gegen Staub, Wasser und/oder Licht kann die Dichtlippe auch als Schutzlippe bezeichnet werden.

[0016] Gemäß der Erfindung ist vorgesehen, dass der Gelenkabschnitt aus einem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet ist. Der Gelenkabschnitt wird also aus einem unterschiedlichen Kunststoffmaterial hergestellt. Der Gelenkabschnitt kann dabei zusätzlich oder alternativ auch mit einem gegenüber der Dichtlippe verdünnten Dickenbereich ausgebildet sein, so dass durch diese definierte Dünnstelle die Flexibilität erreicht oder weiter erhöht wird.

[0017] Grundsätzlich können zur Herstellung der Fugenleiste verschiedenste geeignete Kunststoffmaterialien eingesetzt werden, welche vorzugsweise für ein Extrusionsverfahren geeignet sind. Als eine besonders vorteilhafte Materialwahl ist es nach der Erfindung vorgesehen, dass das erste formstabile Kunststoffmaterial ein Hart-PVC und das zweite weichelastische Kunststoffmaterial ein Weich-PVC ist.

[0018] Grundsätzlich können für die einzelnen Abschnitte der Fugenleiste jeweils unterschiedliche Kunststoffmaterialien zum Einsatz kommen. Aus fertigungstechnischer Sicht ist es bevorzugt, dass die Dichtlippe und der Leistengrundkörper aus dem gleichen Kunststoffmaterial gebildet sind. Beim Einbau der Fugenleiste kann eine gewünschte Vorspannung der Dichtlippe gegen das Gebäudebauteil in bevorzugter Weise dadurch erreicht werden, dass die Dichtlippe angewinkelt zur Anlageseite angeordnet ist. Die Dichtlippe ist dabei vorzugsweise in einem Winkel von größer 90° gegenüber der unteren Anlageseite der Fugenleiste angeordnet.

[0019] Für eine gute Abdichtung bei gleichzeitiger Kompensation von Spaltänderungen ist es nach einer weiteren Ausführungsform der Erfindung vorteilhaft, dass an der Anlageseite des Leistengrundkörpers ein Abdichtstreifen mit Klebefläche zum Anbringen auf dem Gebäudeteil vorgesehen ist. Der Abdichtstreifen kann insbesondere ein geschäumtes Dichtmaterial, vorzugsweise ein PE-Schaum, sein. Der Abdichtstreifen kann als ein Bandmaterial vorgesehen sein, welches an der Anlageseite des Leistengrundkörpers aufgeklebt ist. Die Klebefläche zum Anbringen an dem Gebäudeteil kann über eine Abdeckfolie geschützt sein, welche unmittelbar vor Aufbringen und Aufkleben auf das Gebäudeteil vom Abdichtstreifen abgezogen wird.

[0020] Weiterhin ist es nach einer Variante der Erfindung vorteilhaft, dass entlang einer Sichtseite des Leistengrundkörpers ein Abzugssteg angeordnet ist. Der Abzugssteg kann insbesondere eine Abzugskante für den

Putz bilden. Am Abzugssteg können auch mehrere, insbesondere zwei, Abzugskanten vorgesehen sein, welche zum einen zum Aufbringen eines Armierungsputzes und zum anderen zum Aufbringen eines abschließenden Edelputzes dienen. Der Abzugssteg sowie auch die weiteren Stege des Leistengrundkörpers können für eine verbesserte Verbindung mit dem Putz mit Nuten, Rillen, Vorsprüngen, Ausnehmungen oder anderen Formelementen versehen sein. Auch können ein oder mehrere Stege mit einem Gewebe oder Netz versehen sein, um eine großflächige Verbindung mit der Putzschicht zu gewährleisten.

[0021] Zum Schutz der Dichtlippe sowie des Gebäudebauteiles beim Verputzen ist es nach einer weiteren Ausführung der erfindungsgemäßen Fugenleiste vorteilhaft, dass an dem Leistengrundkörper im Bereich der Dichtlippe eine abtrennbare Schutzlasche vorgesehen ist. Die Schutzlasche kann mit einer Schutzfolie versehen oder zur Anbringung einer derartigen Schutzfolie ausgebildet sein. Nach Abschluss der Putzarbeiten kann die Schutzlasche vom Leistengrundkörper abgetrennt und gelöst werden.

[0022] Dabei ist es nach einer Weiterbildung der Erfindung besonders vorteilhaft, dass die Schutzlasche über einen trennbaren Verbindungsabschnitt mit dem Leistengrundkörper verbunden ist und dass der trennbare Verbindungsabschnitt aus dem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet ist. Grundsätzlich könnte der Verbindungsabschnitt durch eine einfache Wandverdünnung gebildet sein. Durch die Verwendung des zweiten weichelastischen Kunststoffmaterials für den Verbindungsabschnitt kann dieser besonders leicht, etwa durch ein Messer, durchtrennt werden. Dies erlaubt ein einfaches und sauberes Abtrennen der Schutzlasche vom Leistengrundkörper.

[0023] Das erfindungsgemäße Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass der Leistengrundkörper und die Dichtlippe aus formstabilem Kunststoffmaterial extrudiert werden und ein Gelenkabschnitt zwischen dem Leistengrundkörper und der Dichtlippe aus einem weichelastischen Kunststoffmaterial durch Koextrudieren gebildet wird. Durch dieses Verfahren kann insbesondere die zuvor beschriebene Fugenleiste in wirtschaftlicher Weise auf einer Extrusionsmaschine hergestellt werden.

[0024] Eine Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, dass der Leistengrundkörper mit einer abtrennbaren Schutzlasche extrudiert wird und dass durch Koextrudieren zwischen der Schutzlasche und dem Leistengrundkörper ein trennbarer Verbindungsabschnitt aus weichelastischem Kunststoffmaterial gebildet wird. Hierdurch ist die Schutzlasche ebenfalls besonders flexibel und kann leicht an unterschiedliche Formen eines abzudeckenden Gebäudebauteiles angepasst werden. Durch die Verwendung eines weichelastischen Kunststoffmaterials ist der Verbindungsabschnitt besonders leicht durchtrennbar. Das Durchtrennen kann dabei abhängig von der gewählten Wanddicke im Verbindungsabschnitt mit einem Schneidwerkzeug

oder unmittelbar von Hand erfolgen.

[0025] Eine besonders wirtschaftliche Verfahrensvariante wird nach der Erfindung dadurch erreicht, dass der Leistengrundkörper und die Dichtlippe aus dem gleichen ersten formstabilen Kunststoffmaterial und der Gelenkabschnitt und der Verbindungsabschnitt aus dem gleichen zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet werden. Für die Herstellung der Fugenleiste werden also bei der Extrusion nur zwei unterschiedliche Kunststoffmaterialien, nämlich das erste formstabile Kunststoffmaterial und das zweite weichelastische Kunststoffmaterial verwendet. Es ist darauf hinzuweisen, dass die Begriffe formstabilen Kunststoffmaterial und weichelastisches Kunststoffmaterial in ihren Eigenschaften relativ zueinander zu verstehen sind. Das formstabile Kunststoffmaterial, wie etwa Hart-PVC, weist auch eine gewisse Flexibilität und Elastizität auf, welche jedoch merklich geringer ist als die Flexibilität und Elastizität des zweiten weichelastischen Kunststoffmaterials, wie etwa Weich-PVC. Der Gelenkabschnitt und der Verbindungsabschnitt können beabstandet zueinander oder in fertigungstechnisch günstiger Weise zusammenhängend ausgebildet sein.

[0026] Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines bevorzugten Ausführungsbeispiels weiter beschrieben, welches in der einzigen Figur dargestellt ist.

[0027] Eine in der Figur dargestellte erfindungsgemäße Fugenleiste 10 weist einen Leistengrundkörper 12 auf. Der Leistengrundkörper 12 umfasst dabei einen unteren, zum nicht dargestellten Gebäudebauteil gerichteten Anlagesteg 14 auf, an welchen sich an einer Verbindungsseite 18 zur Verbindung mit einem Putz einer Wandschicht ein erster Anputzsteg 27, ein zweiter mittlerer Anputzsteg 28 sowie ein zu einer Sichtseite 17 gerichteter Abzugssteg 26 ausgebildet sind. Der Abzugssteg 26 bildet eine starre Abzugskante, entlang welcher der Putz abgezogen werden kann.

[0028] An einer zum Gebäudebauteil gerichteten Anlageseite 16 des Leistengrundkörpers 12 ist ein Abdichtstreifen 30 aus einem geschäumten Kunststoffmaterial angebracht, insbesondere aufgeklebt. Der Abdichtstreifen 30 weist eine Klebefläche 32 auf, welche durch eine nicht dargestellte, abziehbare Schutzfolie abgedeckt ist. Nach Abziehen der Schutzfolie kann die Fugenleiste 10 über die Klebefläche 32 an dem nicht dargestellten Gebäudebauteil, insbesondere einem Tür- oder Fensterstock, angebracht werden.

[0029] Der Leistengrundkörper 12 ist aus einem ersten formstabilen Kunststoffmaterial, vorzugsweise Hart-PVC, extrudiert. Entlang der Anlageseite 16 im Eckbereich zur Sichtseite 17 ist eine Dichtlippe 20 angeordnet. Die Dichtlippe 20, auch Schutzlippe genannt, ist aus dem ersten formstabilen Kunststoffmaterial gebildet und weist eine sich zum freien Ende verjüngende Lippenspitze 22 auf, welche an ihrem freien Ende gebogen ausgebildet ist.

[0030] Damit die Lippenspitze 22 der Dichtlippe 20 unter einer elastischen Vorspannung an einer Außenseite

des Gebäudebauteils zur Anlage kommt, ist die Dichtlippe 20 aus dem formstabilen Kunststoffmaterial über einen streifenförmigen Gelenkabschnitt 24 an dem Leistengrundkörper 12 anextrudiert. Der flexible, elastische Gelenkabschnitt 24 ist aus einem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial, vorzugsweise Weich-PVC, im Koextrusionsverfahren ausgebildet und stellt so eine flexible Gelenkstelle für die relativ starre Dichtlippe 20 dar. Die Dichtlippe 20 schützt den Abdichtstreifen 30 vor äußeren Witterungseinflüssen, insbesondere UV-Strahlung und soll Eintritt von Staub, Wasser und/oder Licht in die Fuge, in schädlichem Umfang, verhindern.

[0031] An der Sichtseite 17 des Abzugssteges 26 ist eine bogenförmige Schutzlasche 40 über einen Verbindungsabschnitt 42 anextrudiert. Gemäß der Erfindung ist bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel die bogenförmige Schutzlasche 40 ebenfalls aus dem ersten formstabilen Kunststoffmaterial gebildet, während für ein leichtes Durchtrennen des Verbindungsabschnittes 42 dieser Verbindungsabschnitt 42 aus dem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial koextrudiert ist.

[0032] Die Schutzlasche 40 dient zur Befestigung einer nicht dargestellten Abdeckfolie, welche insbesondere dem Schutz des Gebäudebauteils, also einer Tür oder eines Fensters, beim Verputzen dient. Nach Abschluss der Verputzungsarbeiten kann die Schutzlasche 40 entlang des trennbaren Verbindungsabschnittes 42 vom Leistengrundkörper 12, etwa mittels eines Schneidmessers, abgetrennt werden.

Patentansprüche

1. Fugenleiste zum Anordnen an einer Übergangsfuge zwischen einer Wandschicht, insbesondere einer Putzschicht, und einem Gebäudebauteil, insbesondere einem Fenster- oder Türstock, mit

- einem Leistengrundkörper (12), der eine Anlageseite (16) zum Anlegen an das Gebäudebauteil und eine Verbindungsseite (18) zum Verbinden mit der Wandschicht aufweist, und
- einer Dichtlippe (20), welche entlang der Anlageseite (16) an dem Leistengrundkörper (12) angeordnet und zum Anlegen an das Gebäudebauteil ausgebildet ist, wobei durch die Dichtlippe (20) ein Schutz vor einem Eintritt von Staub, Wasser und/oder Licht von außen in die Übergangsfuge gebildet ist,

dadurch gekennzeichnet,

- dass die Dichtlippe (20) aus einem ersten formstabilen Kunststoffmaterial gebildet ist und
- dass die Dichtlippe (20) mit dem Leistengrundkörper (12) über einen Gelenkabschnitt (24) verbunden ist, welcher flexibel aus einem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial ausgebil-

det ist.

2. Fugenleiste nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass durch den flexiblen Gelenkabschnitt (24) eine vorgespannte Lagerung der Dichtlippe (20) gebildet ist. 5
3. Fugenleiste nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass das erste formstabile Kunststoffmaterial ein Hart-PVC und das zweite weichelastische Kunststoffmaterial ein Weich-PVC ist. 10
4. Fugenleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Dichtlippe (20) und der Leistengrundkörper (12) aus dem gleichen Kunststoffmaterial gebildet sind. 15
5. Fugenleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Dichtlippe (20) angewinkelt zur Anlageseite (16) angeordnet ist. 20
6. Fugenleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass an der Anlageseite (16) des Leistengrundkörpers (12) ein Abdichtstreifen (30) mit Klebefläche (32) zum Anbringen auf dem Gebäudebauteil vorgesehen ist. 25
7. Fugenleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass entlang einer Sichtseite (17) des Leistengrundkörpers (12) ein Abzugssteg (26) angeordnet ist. 30
8. Fugenleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass an dem Leistengrundkörper (12) im Bereich der Dichtlippe (20) eine abtrennbare Schutzlasche (40) vorgesehen ist. 35
9. Fugenleiste nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Schutzlasche (40) über einen trennbaren Verbindungsabschnitt (42) mit dem Leistengrundkörper (12) verbunden ist und
dass der trennbare Verbindungsabschnitt (42) aus dem zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet ist. 40
10. Verfahren zum Herstellen einer Fugenleiste (10), insbesondere nach einem der Ansprüche 1 bis 9, mit
- einem Leistengrundkörper (12), der eine Anlageseite (16) zum Anlegen an ein Gebäudebauteil und eine Verbindungsseite (18) zum Ver- 45

binden mit einer Wandschicht aufweist, und
- einer Dichtlippe (20), welche entlang der Anlageseite (16) an dem Leistengrundkörper (12) angeordnet und zum dichtenden Anlegen an das Gebäudebauteil ausgebildet ist, wobei durch die Dichtlippe (20) ein Schutz vor Eintritt von Staub, Wasser und/oder Licht von außen in eine Übergangsfuge zwischen der Wandschicht und dem Gebäudeteil gebildet ist,

dadurch gekennzeichnet,
dass der Leistengrundkörper (12) und die Dichtlippe (20) aus formstabilem Kunststoffmaterial extrudiert werden und ein Gelenkabschnitt (24) zwischen dem Leistengrundkörper (12) und der Dichtlippe (20) aus einem weichelastischen Kunststoffmaterial durch Koextrudieren gebildet wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Leistengrundkörper (12) mit einer abtrennbaren Schutzlasche (40) extrudiert wird und
dass durch Koextrudieren zwischen der Schutzlasche (40) und dem Leistengrundkörper (12) ein trennbarer Verbindungsabschnitt (42) aus weichelastischem Kunststoffmaterial gebildet wird. 20

12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Leistengrundkörper (12) und die Dichtlippe (20) aus dem gleichen ersten formstabilen Kunststoffmaterial und der Gelenkabschnitt (24) und der Verbindungsabschnitt (42) aus dem gleichen zweiten weichelastischen Kunststoffmaterial gebildet werden. 25

Claims

1. Joint strip to be arranged at a transition joint between a wall layer, in particular a plaster layer, and a building component, in particular a window or door frame, having
- a strip base body (12) which has an abutment side (16) to be placed against the building component and a connecting side (18) for connection to the wall layer, and
- a sealing lip (20) which is arranged along the abutment side (16) on the strip base body (12) and is designed to be placed against the building component, wherein the sealing lip (20) forms a protection against entry of dust, water and / or light from externally into the transition joint, 30

characterised in that

- the sealing lip (20) is formed from a first dimen-

- sionally stable plastic material and
 - the sealing lip (20) is connected to the strip base body (12) via a joint portion (24) which is flexibly formed from a second soft elastic plastic material. 5
2. Joint strip according to claim 1,
characterised in that
 a pre-tensioned support of the sealing lip (20) is formed by the flexible joint portion (24). 10
3. Joint strip according to claim 1 or 2,
characterised in that
 the first dimensionally stable plastic material is a hard PVC and the second soft elastic plastic material is a soft PVC. 15
4. Joint strip according to one of claims 1 to 3,
characterised in that
 the sealing lip (20) and the strip base body (12) are formed from the same plastic material. 20
5. Joint strip according to one of claims 1 to 4,
characterised in that
 the sealing lip (20) is arranged at an angle to the abutment side (16). 25
6. Joint strip according to one of claims 1 to 4,
characterised in that
 a sealing strip (30) is provided on the abutment side (16) of the strip base body (12), having an adhesive area (32) to be arranged on the building component. 30
7. Joint strip according to one of claims 1 to 6,
characterised in that
 a wipe-off web (26) is arranged along a visible side (17) of the strip base body (12). 35
8. Joint strip according to one of claims 1 to 7,
characterised in that
 a separable protective tab (40) is provided on the strip base body (12) in the region of the sealing lip (20). 40
9. Joint strip according to claim 8,
characterised in that
 the protective tab (40) is connected via a separable connecting portion (42) to the strip base body (12) and
 the separable connecting portion (42) is formed from the second soft elastic plastic material. 45 50
10. Method for producing a Joint strip (10), in particular according to one of claims 1 to 9, having 55
- a strip base body (12) which has an abutment side (16) to be placed against a building component and a connecting side (18) for connec-

tion to a wall layer, and
 - a sealing lip (20) which is arranged along the abutment side (16) on the strip base body (12) and designed for sealing abutment against the building component, wherein the sealing lip (20) provides protection against entry of dust, water and / or light from externally into a transition joint between the wall layer and the building part,

characterised in that

the strip base body (12) and the sealing lip (20) are extruded from dimensionally stable plastic material and a joint portion (24) is formed between the strip base body (12) and the sealing lip (20) from a soft elastic plastic material by co-extrusion.

11. Method according to claim 10,

characterised in that

the strip base body (12) is extruded with a separable protective tab (40), and
 a separable connecting portion (42) of soft elastic plastic material is formed between the protective tab (40) and the strip base body (12) through co-extrusion.

12. Method according to claim 10 or 11,

characterised in that

the strip base body (12) and the sealing lip (20) are formed from the same first dimensionally stable plastic material and the joint portion (24) and the connecting portion (42) are formed from the same second soft elastic plastic material.

Revendications

1. Baguette d'assemblage destinée à être mise en place au niveau d'un joint de raccord entre une couche de paroi, plus particulièrement une couche de crépi, et un élément de construction, plus particulièrement un châssis de fenêtre ou de porte, avec :

- un corps de base en forme de baguette (12), qui comprend un côté d'appui (16), pour venir en appui sur l'élément de construction, et un côté de liaison (18), pour la liaison avec la couche de paroi, et
 - une lèvre d'étanchéité (20), qui est disposée le long du côté d'appui (16) sur le corps de base en forme de baguette (12) et qui est constituée pour venir en appui sur l'élément de construction, une protection étant ainsi formée, au moyen de la lèvre d'étanchéité (20), à l'encontre d'une pénétration de poussière, d'eau et/ou de lumière de l'extérieur dans le joint de raccord,

caractérisée :

- **en ce que** la lèvre d'étanchéité (20) est formée d'une première matière plastique rigide, et
 - **en ce que** la lèvre d'étanchéité (20) est reliée au corps de base en forme de baguette (12) par l'intermédiaire d'une partie formant un joint articulé (24), qui est flexible et constituée d'une deuxième matière plastique élastique et souple. 5
2. Baguette d'assemblage selon la revendication 1, **caractérisée** : 10
- en ce qu'**un élément d'appui précontraint de la lèvre d'étanchéité (20) est formé par la partie flexible formant un joint articulé (24). 15
3. Baguette d'assemblage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée** : 20
- en ce que** la première matière plastique rigide est un PVC rigide et la deuxième matière plastique élastique et souple est un PVC souple.
4. Baguette d'assemblage selon une des revendications 1 à 3, **caractérisée** : 25
- en ce que** la lèvre d'étanchéité (20) et le corps de base en forme de baguette (12) sont formés de la même matière plastique. 30
5. Baguette d'assemblage selon une des revendications 1 à 4, **caractérisée** : 35
- en ce que** la lèvre d'étanchéité (20) est disposée en étant inclinée vers le côté d'appui (16).
6. Baguette d'assemblage selon une des revendications 1 à 5, **caractérisée** : 40
- en ce qu'**une bande d'étanchéité (30) ayant une surface adhésive (32) pour son montage sur l'élément de construction est prévue sur le côté d'appui (16) du corps de base en forme de baguette (12). 45
7. Baguette d'assemblage selon une des revendications 1 à 6, **caractérisée** : 50
- en ce qu'**une barre de retenue (26) est disposée le long d'un côté apparent (17) du corps de base en forme de baguette (12). 55
8. Baguette d'assemblage selon une des revendications 1 à 7, **caractérisée** :

en ce qu'un rabat de protection amovible (40) est prévu sur le corps de base en forme de baguette (12) dans la zone de la lèvre d'étanchéité (20).

9. Baguette d'assemblage selon la revendication 8, **caractérisée** :

en ce que le rabat de protection (40) est relié au corps de base en forme de baguette (12) par l'intermédiaire d'un tronçon de liaison amovible (42), et

en ce que le tronçon de liaison amovible (42) est formé de la deuxième matière plastique élastique et souple.

10. Procédé de fabrication d'une baguette d'assemblage (10), plus particulièrement selon une des revendications 1 à 9, avec :

- un corps de base en forme de baguette (12), qui comprend un côté d'appui (16), pour venir en appui sur un élément de construction, et un côté de liaison (18), pour la liaison avec une couche de paroi, et

- une lèvre d'étanchéité (20), qui est disposée le long du côté d'appui (16) sur le corps de base en forme de baguette (12) et qui est constituée pour venir en appui de manière étanche sur l'élément de construction, une protection étant ainsi formée, au moyen de la lèvre d'étanchéité (20), à l'encontre d'une pénétration de poussière, d'eau et/ou de lumière de l'extérieur dans un joint de raccord situé entre la couche de paroi et l'élément de construction,

caractérisé :

en ce que le corps de base en forme de baguette (12) et la lèvre d'étanchéité (20) sont extrudés à partir d'une matière plastique rigide, et une partie formant un joint articulé (24) est formée entre le corps de base en forme de baguette (12) et la lèvre d'étanchéité (20), par co-extrusion, à partir d'une matière plastique élastique et souple.

11. Procédé selon la revendication 10, **caractérisé** :

en ce que le corps de base en forme de baguette (12), avec un rabat de protection (40), est formé par extrusion, et

en ce qu'un tronçon de liaison amovible (42) est formé entre le rabat de protection (40) et le corps de base en forme de baguette (12), par co-extrusion, à partir d'une matière plastique élastique et souple.

12. Procédé selon la revendication 10 ou 11,
caractérisé :

en ce que le corps de base en forme de baguette (12) et la lèvre d'étanchéité (20) sont formés de la même première matière plastique rigide, et la partie formant un joint articulé (24) et le tronçon de liaison (42) sont formés de la même deuxième matière plastique élastique et souple.

10

15

20

25

30

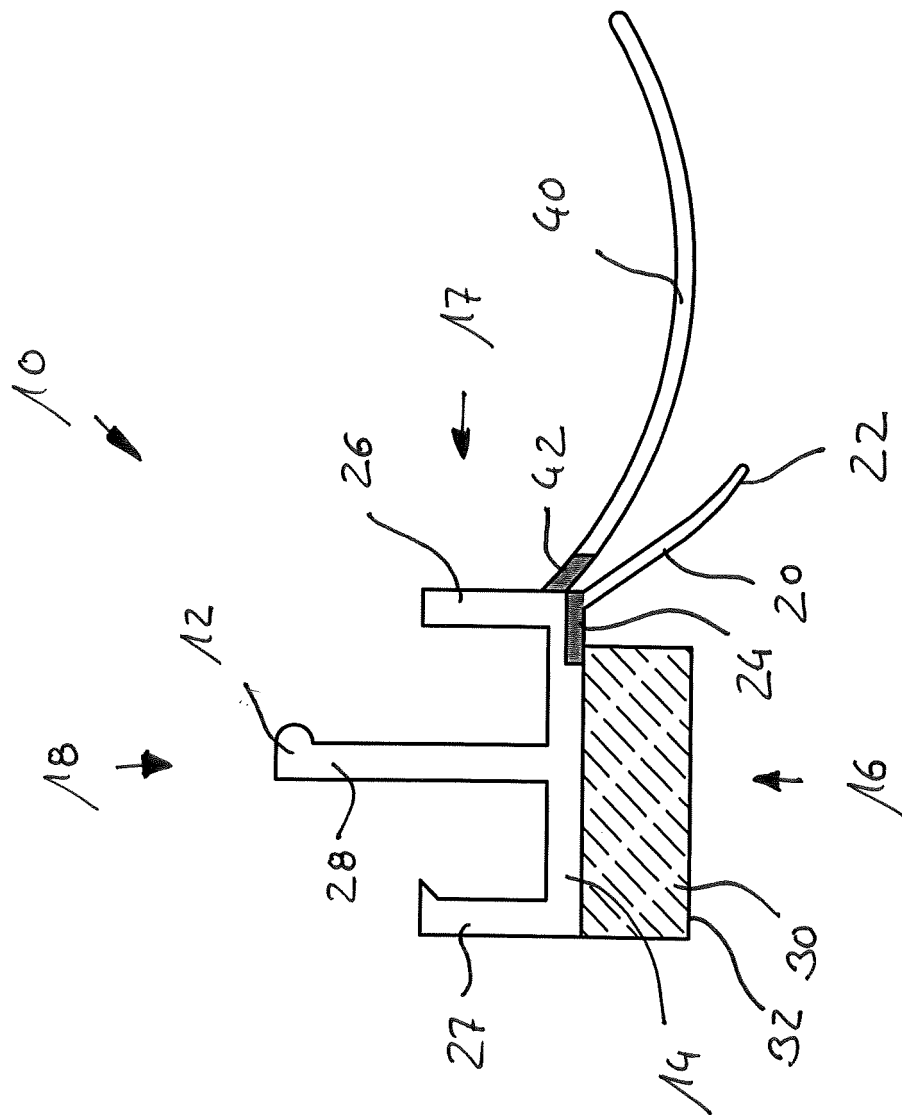
35

40

45

50

55



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 19819605 A1 [0004]
- EP 1285143 B1 [0005]
- EP 2492428 A2 [0007]
- DE 20107557 U1 [0008]
- DE 202005006102 U1 [0009]