



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
02.10.2024 Patentblatt 2024/40

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
B44C 3/02 (2006.01) **B41M 3/06** (2006.01)
B44C 5/04 (2006.01) **A47B 96/20** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **23165854.3**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
B44C 5/04; A47B 13/086; A47B 96/18;
A47B 96/201; A47B 96/205; B44C 3/025;
A47B 2200/001; B41M 3/06

(22) Anmeldetag: **31.03.2023**

(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 ME MK MT NL
NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA
Benannte Validierungsstaaten:
KH MA MD TN

• **Schwermer, Peter Florian**
57399 Kirchhundem (DE)

(74) Vertreter: **Cohausz & Florack**
Patent- & Rechtsanwälte
Partnerschaftsgesellschaft mbB
Bleichstraße 14
40211 Düsseldorf (DE)

(71) Anmelder: **Fritz Egger GmbH & Co. OG**
6380 St. Johann in Tirol (AT)

Bemerkungen:
Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2) EPÜ.

(72) Erfinder:
• **Streichardt, Thomas**
48231 Warendorf (DE)

(54) **VERFAHREN ZUR STRUKTURIERUNG EINER OBERFLÄCHE DURCH DIREKTES BEAUFSCHLAGEN MIT EINEM BEHANDLUNGSMEDIUM UND KANTENLEISTE MIT OBERFLÄCHENSTRUKTURIERUNG**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104), bei dem ein Substrat (4, 20, 50, 80) mit einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) bereitgestellt wird, wobei die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) zumindest teilweise ein Polymermaterial aufweist, wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und wobei sich das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) zumindest teilweise in einem Schmelzzustand befindet, bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Form von Tropfen (12) bereitgestellt wird, und bei dem das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Richtung der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) beschleunigt wird, das dadurch gekennzeichnet ist, dass die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor abgeschlossenem Erstarren des Polymermaterials, vorzugsweise vor Beginn eines Erstarrungsprozesses des Polymermaterials, derart beaufschlagt wird, dass an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) eine Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) erzeugt wird. Auch beschrieben ist eine Kantenleiste (100) mit einer durch das Verfahren erzeugten Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108).

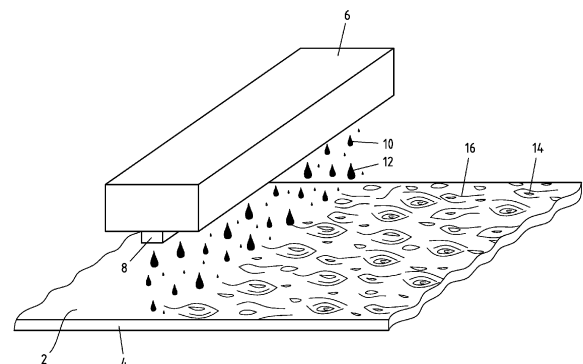


Fig.2

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche, bei dem ein Substrat mit einer Oberfläche bereitgestellt wird, wobei die Oberfläche zumindest teilweise ein Polymermaterial aufweist, wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, wobei sich das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats zumindest teilweise in einem Schmelzzustand befindet, bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium in Form von Tropfen bereitgestellt wird, und bei dem das flüssige Behandlungsmedium in Richtung der Oberfläche des Substrats beschleunigt wird. Die vorliegende Erfindung betrifft weiter eine Kantenleiste mit einem Grundkörper und mit mindestens einer oberflächennahen Schicht, wobei die mindestens eine oberflächennahe Schicht zumindest teilweise aus einem Polymermaterial ausgebildet ist, wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und wobei die Oberfläche eine Oberflächenstrukturierung aufweist.

[0002] Aus dem Stand der Technik und insbesondere im Bereich der Möbel- und Laminatbödenherstellung ist es bekannt, Oberflächen mit einer Strukturierung durch ein Prägeverfahren zu versehen. Dabei wird traditionell ein Strukturgeber wie eine Prägewalze mit einer dreidimensionalen Oberflächenstruktur verwendet, die einer negativen Abbildung des aufzutragenden Strukturmusters entspricht. Die Prägewalze kann temperiert sein, um die Prägung in die aufzubereitende Oberfläche zu unterstützen. Alternativ oder zusätzlich kann die aufzubereitende Oberfläche vor dem Prägeverfahren oder im Anschluss daran erhärtet werden. Daneben ist auch die Verwendung von Strukturgebern in Form von Strukturgeberblechen, -bändern oder -folien bekannt. Damit wird bei der Aufbereitung der Oberfläche ebenso ein gewünschtes Strukturmuster in die Oberfläche gepresst, wie beim Einsatz einer Prägewalze mit dreidimensionaler Oberflächenstruktur.

[0003] So wird für beide bekannten Strukturierungsverfahren ein Element verwendet, das das Muster trägt bzw. mit dem Muster oder mit einer dem Muster entsprechenden dreidimensionalen Oberflächenstrukturierung versehen ist. Die Herstellung eines derart strukturierten Strukturgebers ist komplex und kostspielig. Darüber hinaus ist in der Regel mit einer Herstellungsdauer von 4 bis 6 Monaten für eine strukturierte Prägewalze zu rechnen, was sich dann bei der Herstellung der Endprodukte wie Laminatböden oder Möbeln in langen Lieferzeiten niederschlägt.

[0004] Darüber hinaus stellt ein Strukturierungsverfahren mittels eines strukturierten Elements komplexe Herausforderungen, wie zum Beispiel die genaue Einstellung der Prägewalze oder der Presse zum Einpressen des Strukturgebers für eine bestimmte Strukturtiefe des Musters in die aufzubereitende Oberfläche dar. Auch das Abziehen von dem Strukturgeber kann problematisch werden, denn dieses kann zu Verstreckungen bzw. Ver-

ziehungen des Musters auf der aufzubereitenden Oberfläche führen. Außerdem werden häufiger wenig markante Strukturen bzw. Muster bevorzugt, um Wiederholungen des durch den Umfang der Prägewalze begrenzten sogenannten Rapports bzw. maximalen Länge des Musters weniger auffällig erscheinen zu lassen. Hierbei ist zum Beispiel ein Rapport bzw. eine Wiederholung des Musters auf der aufzubereitenden Oberfläche in der Größenordnung von ca. 50 cm denkbar.

[0005] Der Digitaldruck hat die Aufbereitung von Oberflächen mit Mustern verbessert, indem zum Beispiel Muster nicht mehr durch den Umfang einer Prägewalze begrenzt sind bzw. indem ein Muster bzw. Dekor mit einer endlosen Länge aufgetragen werden kann. Trotzdem bleibt das Versehen einer aufzubereitenden Oberfläche mit einer Strukturierung, also eines dreidimensionalen Musters, problematisch. Um eine Oberflächenstrukturierung zu erreichen, kann das Substrat in separaten Verfahrensschritten aufbereitet werden, zunächst durch Prägung zum Erzeugen eines bestimmten Prägemusters an der Oberfläche, dann durch Digitaldruck zum Auftragen eines Bildes auf der geprägten Oberfläche. Allerdings ist die Koordinierung derartiger Verfahrensschritte anspruchsvoll und oft wird eine Oberfläche mit einer Prägung und einem Bild erhalten, die nicht optimal zueinander passen.

[0006] Die DE 10 2015 110 236 B4 offenbart ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Herstellen einer Struktur auf einer Oberfläche eines flächigen Werkstückes. Dabei wird ein Werkstück in einem ersten Schritt mit einer flüssigen Grundschrift in Form eines Acryllackes beschichtet, und in einem zweiten Schritt werden flüssige Tröpfchen aufgespritzt. In einem dritten Schritt werden die flüssige Grundschrift und die aufgespritzten, flüssigen Tröpfchen gemeinsam getrocknet. Die DE 10 2015 110 236 B4 offenbart somit eine Dispersion, die modifiziert wird und keine Polymerschmelze.

[0007] Insbesondere bestehen auch in der Bereitstellung einer neuen Prägewalze Hürden, sowohl unter dem Aspekt der Strukturierung der Prägewalzenoberfläche selbst, als auch unter dem Aspekt des Aufbaus der neuen Prägewalze in die Produktionslinie mit einem Kran und der genauen Einstellung der Prägeparameter wie Eindringtiefe usw.

[0008] Vor diesem Hintergrund liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zu Grunde, bekannte Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche zu verbessern, und insbesondere, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, das gleichzeitig eine erhöhte Flexibilität in der Herstellung von Kantenleisten und eine optimale Oberflächenstrukturierungsqualität bietet.

[0009] Die zuvor genannte Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch ein Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche, bei dem ein Substrat mit einer Oberfläche bereitgestellt wird, wobei die Oberfläche zumindest teilweise ein Polymermaterial aufweist, wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und wobei sich das Polymer-

material an der Oberfläche des Substrats zumindest teilweise in einem Schmelzezustand befindet, bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium in Form von Tropfen bereitgestellt wird, bei dem das flüssige Behandlungsmedium in Richtung der Oberfläche des Substrats beschleunigt wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche des Substrats mit dem flüssigen Behandlungsmedium vor abgeschlossenem Erstarren des Polymermaterials, vorzugsweise vor Beginn eines Erstarrungsprozesses des Polymermaterials, derart beaufschlagt wird, dass an der Oberfläche des Substrats eine Oberflächenstrukturierung erzeugt wird.

[0010] Die zuvor genannte Aufgabe wird erfindungsgemäß weiterhin gelöst durch eine Kantenleiste mit einem Grundkörper und mit mindestens einer oberflächen-nahen Schicht, wobei die mindestens eine oberflächen-nahe Schicht zumindest teilweise aus einem Polymermaterial ausgebildet ist, wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und wobei die oberflächennahe Schicht eine Oberflächenstrukturierung aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberflächenstrukturierung durch ein Verfahren gemäß der vorliegenden Erfindung erzeugt worden ist.

[0011] Durch das flüssige Behandlungsmedium wird eine große Einsatzflexibilität erreicht, wobei gleichzeitig eine hochqualitative Strukturierung auf einer Oberfläche erreicht werden kann. Mit dem direkten Beaufschlagen der Substratoberfläche ohne Einsatz eines Zwischenmediums, e.g. Trägermediums kann auf eine aufwändige und komplexe Bereitstellung bzw. Montage einer Präge-walze verzichtet werden, sowie die Problematik der Muster- bzw. Strukturierungswiederholung vermieden werden. Darüber hinaus kann das Verfahren im Anschluss zu einem Herstellungsverfahren für das Substrat einfach, kostengünstig und platzsparend im Vergleich zu einem Prägeverfahren mittels einer Prägewalze ausgeführt werden. Außerdem kann mit der Auswahl der Zusammensetzung, der Temperatur bzw. weiterer Eigenschaften des Behandlungsmediums eine große Vielfalt an Oberflächenstrukturierungsarten erzielt werden.

[0012] Ferner lässt sich durch Beaufschlagen der Substratoberfläche mit Tropfen ein räumliches Muster einfach und mithilfe bereits verfügbarer Mittel abbilden, wobei besonders feine Strukturen erzeugt werden können. Insbesondere lässt sich somit das flüssige Behandlungsmedium mit hoher Präzision auf die Oberfläche auftragen, so dass die Qualität und Zuverlässigkeit des Verfahrensergebnisses insgesamt gesteigert sind.

[0013] Der Begriff "Substrat" wird im Kontext der vorliegenden Erfindung als Träger oder Körper verstanden, der mindestens eine Oberfläche aufweist. Das Substrat kann einstückig oder mehrstückig sein, einen Schichtaufbau mit Schichten aufweisen, die unterschiedliche Materialzusammensetzungen aufweisen, eine Sandwich-Struktur aufweisen, oder ein massives Bauteil sein. Insbesondere kann das Substrat eine Folie, ein Zwischenprodukt oder Bauteil für die Herstellung von Möbeln,

Fußböden, Autos, Fenstern oder Ähnliches sein. Dabei kann das Substrat durch Spritzguss, Extrusion, Walzen, Pressen, Kalandrieren bereitgestellt werden, wobei diese Prozesse einzeln oder miteinander kombiniert durchgeführt werden können. Beispielsweise kann ein Polymermaterial mittels eines Extruders bereitgestellt werden, bevor es einer Form mittels Einspritzens zugeführt wird. Ferner kann das Substrat mittels mehrerer Herstellungsschritte bereitgestellt werden, die nacheinander erfolgen. Ein Beispiel hierfür ist ein Substrat, das zunächst durch Extrusion und dann mittels Walzen oder Kalandrieren bereitgestellt wird.

[0014] Das Substrat kann als Extrudat bereitgestellt werden, indem es durch Extrusion, insbesondere durch Co-Extrusion oder durch Post-Co-Extrusion hergestellt wird. Unter Co-Extrusion kann die gleichzeitige Extrusion von mindestens zwei Polymermaterialien durch eine einzige Düse verstanden werden. Hieraus ergibt sich ein einzelnes extrudiertes Produkt mit mehreren Schichten, die unterschiedliche Zusammensetzungen aufweisen, und die miteinander verbunden sind. Bei einer Post-Co-Extrusion können die mindestens zwei Polymermaterialien zeitlich verzögert zusammengeführt werden, um das Substrat zu bilden. So kann beispielsweise zunächst ein Grundkörper durch einen ersten Extruder erzeugt werden, und dann mittels eines dem ersten Extruder nachgeschalteten, weiteren Extruders, eine oberflächennahe Schicht auf dem Grundkörper appliziert werden. So kann der Grundkörper zumindest teilweise erstarrt sein, wenn die oberflächennahe Schicht als Schmelzestrom appliziert wird.

[0015] Die Oberfläche des Substrats weist mindestens ein Polymermaterial auf. Ein Polymermaterial im Sinne der vorliegenden Erfindung ist ein chemischer Stoff, der aus Makromolekülen besteht. Dabei weisen die Makromoleküle eine oder mehrere Struktureinheiten bzw. Wiederholungseinheiten auf, die gleich oder unterschiedlich sind. Ein Polymermaterial kann natürlich, also durch Lebewesen, oder synthetisch hergestellt worden sein. Der Begriff Polymermaterial umfasst unter anderem Thermoplaste, Elastomere, Duromere und thermoplastische Elastomere.

[0016] Vorliegend enthält das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer. Hierbei können Thermoplaste, auch Plastomere genannt, insbesondere Kunststoffe sein, die sich in einem bestimmten Temperaturbereich verformen lassen. Dieser Vorgang ist reversibel, das heißt, er kann durch Abkühlung und Wiedererwärmung bis in den schmelzflüssigen Zustand beliebig oft wiederholt werden, solange nicht durch Überhitzung die sogenannte thermische Zersetzung des Materials einsetzt. Darin unterscheiden sich Thermoplaste von den Duroplasten und Elastomeren. Ein weiteres Alleinstellungsmerkmal ist die Schweißbarkeit von Thermoplasten.

[0017] Unter einem thermoplastischen Elastomer soll ein Werkstoff verstanden werden, welcher bei Zufuhr von Wärme thermoplastisch und somit fließfähig wird. Dabei

kann der Werkstoff bei der üblichen Umgebungstemperatur, insbesondere bei Raumtemperatur, elastisch sein. Insbesondere entstehen die elastischen Eigenschaften des Polymermaterials durch das gleichzeitige Vorhandensein physikalischer kristalliner oder teilkristalliner und elastischer Bereiche in der Materialmasse bei der Arbeitstemperatur. Thermoplastische Elastomere sind zum Beispiel Block-Copolymere, wozu thermoplastische Styrolelastomere (TPS), thermoplastische Urethanelastomere (TPU), thermoplastische Ployamidlastomere (TPA), thermoplastische Copolyesterelastomere (TPC) zählen. Auch Elastomerlegierungen (sogenannte "Blends") wie thermoplastische Olefinelastomere (TPO) und thermoplastische Kautschukvulkanisate (TPV) gehören zu den thermoplastischen Elastomeren.

[0018] Verschiedene Thermoplaste und/oder thermoplastische Elastomere kommen für das Polymermaterial in Frage. Zweckmäßigerweise wird das Polymermaterial entsprechend den gewünschten Eigenschaften der Oberfläche des Substrats, insbesondere der Folie oder der Kantenleiste, gewählt. Bevorzugt ist das Polymermaterial ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Polyethylen, Polypropylen, Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat, Polyvinylchlorid, Polymethylmethacrylat, Polyethylenterephthalat, Polymilchsäure, thermoplastische Styrolelastomere (TPS), thermoplastische Urethanelastomere (TPU), thermoplastische Ployamidlastomere (TPA), thermoplastische Copolyesterelastomere (TPC), thermoplastische Olefinelastomere (TPO), thermoplastische Kautschukvulkanisate (TPV), und Mischungen davon. Weiter bevorzugt ist das Polymermaterial ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Polyethylen, Polypropylen, Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat, Polyvinylchlorid, Polymethylmethacrylat, Polyethylenterephthalat und Mischungen davon.

[0019] Das Substrat wird mit einer Oberfläche bereitgestellt, wobei sich das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats zumindest teilweise in einem Schmelzzustand befindet. Der Schmelzzustand ist vorzugsweise durch einen Schmelzvorgang verursacht worden, und entspricht einem flüssigen oder zähflüssigen Aggregatzustand des Polymermaterials an der Oberfläche des Substrats, wobei im Rahmen der Erfindung der Begriff "Schmelzzustand" Aggregatzustände des Polymermaterials umfasst, bei denen das Polymermaterial nicht vollständig erstarrt oder kristallisiert ist. Das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats, das sich in einem Schmelzzustand befindet, weist vorzugsweise eine Temperatur auf, die die Schmelztemperatur des Polymermaterials überschreitet, insbesondere eine Temperatur, die die Schmelztemperatur des Polymermaterials um mindestens 15 °C, vorzugsweise um mindestens 20 °C, weiter bevorzugt um mindestens 25 °C, noch weiter bevorzugt um mindestens 30 °C, insbesondere um einen Betrag im Bereich von 20 bis 30 °C überschreitet.

[0020] Bei einem Schmelzvorgang wird das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats Temperatur- und Druckbedingungen ausgesetzt, die zu einem Pha-

senübergang des Polymermaterials von einem festen Zustand in einen flüssigen oder zähflüssigen Zustand führen. Insbesondere wird bei einem Schmelzvorgang die Schmelztemperatur oder Glasübergangstemperatur bei dem dann herrschenden Druck überstiegen.

[0021] Die Oberfläche des Substrats wird mit dem flüssigen Behandlungsmedium vor abgeschlossenem Erstarren des Polymermaterials, vorzugsweise vor Beginn eines Erstarrungsprozesses des Polymermaterials beaufschlagt. Alternativ oder zusätzlich kann das Polymermaterial in einem flüssigen Aggregatzustand, in einem teilweise flüssigen Aggregatzustand und / oder in einem teilweise erstarrten Aggregatzustand mit dem flüssigen Behandlungsmedium beaufschlagt werden. Insbesondere kann das Beaufschlagen der Oberfläche mit dem flüssigen Behandlungsmedium zumindest teilweise ein Erstarren des Polymermaterials an der Oberfläche einleiten, vorteilhafterweise dort, wo das flüssige Behandlungsmedium in Kontakt mit der Oberfläche des Substrats kommt. Das Erstarren kann beispielsweise dadurch hervorgerufen werden, dass das Behandlungsmedium insbesondere dort, wo es in Kontakt mit der Oberfläche ist, zu einem verstärkten Abkühlen führt oder die Kristallisation einleitet, beispielsweise durch Nukleierung.

[0022] Vorliegend soll der Begriff "Erstarren" den Übergangsprozess im Aggregatzustand umfassen, bei dem das Polymermaterial von einem zumindest teilweise flüssigen oder zähflüssigen Zustand in einen festen Zustand, insbesondere vom Schmelzzustand in einen festen Zustand, übergeht. Das Polymermaterial ist vollständig erstarrt, wenn es über seine gesamte Masse fest geworden ist.

[0023] Eine "Oberflächenstrukturierung" ist vorzugsweise eine dreidimensionale Struktur einer Oberfläche bzw. eine durch Einsatz von Behandlungsmitteln wie zum Beispiel dem flüssigen Behandlungsmedium hervorgebrachte Oberflächentopologie. Darunter fallen zum Beispiel Oberflächengestaltungen wie Nachahmungen von Holzmaserungen und Stein- oder Metalloberflächen mit einem Muster, das sich in der Haupterstreckungsebene der Oberfläche erstreckt und unterschiedliche Tiefenbereichen aufweist. Die Oberfläche des Substrats kann bei der Bereitstellung, also vor einer Behandlung mittels des flüssigen Behandlungsmediums, bereits eine Oberflächenstruktur aufweisen, beispielsweise eine durch einen vorgeschalteten Herstellungsschritt bedingte Rauheit oder Musterung.

[0024] Eine Kantenleiste kann zum Beispiel ein Strangprofil sein, das zur Verbesserung der Ästhetik eines Möbelstücks vorgesehen ist, oder das als Übergang zwischen einem Bodenbelag und einer Wand bestimmt ist.

[0025] Die Kantenleiste weist einen Grundkörper und eine oberflächennahe Schicht auf. Dabei kann die oberflächennahe Schicht ein Bereich des Grundkörpers sein, so dass die Kantenleiste massiv ist und die Oberfläche, die durch das Verfahren behandelt wird, eine Oberfläche des Grundkörpers ist. Die oberflächennahe Schicht kann

auch eine Schicht sein, die sich durch ihre Materialzusammensetzung vom Grundkörper unterscheidet. Alternativ kann die oberflächennahe Schicht die gleiche Materialzusammensetzung wie der Grundkörper aufweisen, allerdings separat vom Grundkörper hergestellt und später auf einer Oberfläche des Grundkörpers angeordnet bzw. mit dem Grundkörper verbunden worden sein.

[0026] Vorzugsweise weist die oberflächennahe Schicht eine Dicke auf, die gleich oder größer als die Tiefe der Oberflächenstrukturierung ist. Dadurch können die Eigenschaften der oberflächennahen Schicht für die Oberflächenstrukturierung genutzt werden, und der Grundkörper zum Beispiel als kostengünstigerer Träger verwendet werden. Alternativ oder zumindest bereichsweise kann die oberflächennahe Schicht eine Dicke aufweisen, die geringer ist, als die Tiefe der Oberflächenstrukturierung. Somit können die Eigenschaften sowohl der oberflächennahen Schicht als auch des darunter angeordneten Grundkörpers zur ästhetischen und / oder funktionalen Wirkung der Oberflächenstrukturierung beitragen.

[0027] Die Oberflächenstrukturierung der Kantenleiste ist durch ein Verfahren gemäß der vorliegenden Erfindung erzeugt worden. Eine derartige Oberflächenstrukturierung weist zum Beispiel eine Rapport-Länge auf, die im Vergleich zu einer Rapport-Länge einer mittels einer Prägewalze behandelten Oberfläche größer ist.

[0028] Die im Folgenden beschriebenen einzelnen Ausführungsformen des Verfahrens und der Kantenleiste können beliebig miteinander kombiniert werden. Ferner können die Verfahrensschritte in beliebiger Reihenfolge, vorzugsweise in der angegebenen Reihenfolge, durchgeführt werden.

[0029] Bei einer ersten Ausführungsform des Verfahrens ist das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats bereits mindestens einmal abgekühlt und erstarrt worden, und das Polymermaterial wird für das Bereitstellen des Substrats mit einer Oberfläche erneut in einen Schmelzestand überführt.

[0030] So können Substrate nach Bedarf als Zwischenprodukte nach deren Herstellung gelagert und / oder transportiert werden, bevor deren Oberfläche behandelt wird. Dies ermöglicht außerdem ein Bereitstellen des Substrats als Spritzling, wobei das Substrat in eine Form gespritzt und bereits zumindest einmal, beispielsweise durch die Form selbst, abgekühlt worden ist.

[0031] Die erneute Überführung in den Schmelzestand erfolgt vorzugsweise mittels eines dem Beaufschlagen der Oberfläche mit dem flüssigen Behandlungsmedium vorgeschalteten Verfahrensschrittes, bei dem das Polymermaterial an der Oberfläche des Substrats erwärmt wird.

[0032] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens ist das Substrat ein- oder mehrschichtig, insbesondere als Sandwich-Struktur, ausgebildet.

[0033] Somit können Endprodukte mit einerseits in Bezug auf Kostenersparnis und / oder bestimmte Verwendungszwecke angepasster Beschaffenheit, und andererseits mit einer relativ hohen Gestaltungsfreiheit, was die Ästhetik und / oder Funktionalität der Oberfläche angeht, erzielt werden.

rerseits mit einer relativ hohen Gestaltungsfreiheit, was die Ästhetik und / oder Funktionalität der Oberfläche angeht, erzielt werden.

[0034] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das Substrat in Form einer co-extrudierten Kantenleiste mit einer oberflächennahen Schicht und einem Grundkörper bereitgestellt, wobei die oberflächennahe Schicht ein erstes Polymermaterial mit einer ersten Schmelzviskosität und der Grundkörper ein zweites Polymermaterial mit einer zweiten Schmelzviskosität aufweisen, und dass die erste Schmelzviskosität geringer ist, als die zweite Schmelzviskosität.

[0035] Bei einer entsprechenden Ausführungsform der Kantenleiste weist der Grundkörper ein erstes Polymermaterial auf, wobei das erste Polymermaterial einen ersten Thermoplast und/oder ein erstes thermoplastisches Elastomer enthält. Ferner weist die mindestens eine oberflächennahe Schicht ein zweites Polymermaterial auf und ist an einer Außenseite des Grundkörpers angeordnet, wobei das zweite Polymermaterial einen zweiten Thermoplast und/oder ein zweites thermoplastisches Elastomer enthält, und das erste Polymermaterial und das zweite Polymermaterial unterschiedlich sind.

[0036] Somit wird ein Substrat mit einem Grundkörper und mit einer oberflächennahen Schicht bereitgestellt, die unterschiedliche Erstarrungstemperaturen aufweisen. Mit anderen Worten kann das Substrat so bereitgestellt werden, dass sich der Grundkörper in einem festen Zustand und die oberflächennahe Schicht in einem Schmelzestand befinden. Dementsprechend kann durch Beaufschlagen mit dem flüssigen Behandlungsmedium das Polymermaterial an der oberflächennahen Schicht einfacher verdrängt werden, um die Oberflächenstrukturierung zu erzeugen. Außerdem können Änderungen der Eigenschaften des Grundkörpers, die eine Überführung in einen Schmelzestand verursachen können, vermieden werden, wobei gleichzeitig optimale Bedingungen für das Erzeugen einer Oberflächenstrukturierung an der oberflächennahen Schicht geschaffen werden.

[0037] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das Substrat als Extrudat bereitgestellt und das Substrat wird mit dem flüssigen Behandlungsmedium vor Beginn eines Abkühlungsschrittes beaufschlagt.

[0038] Dadurch können Substrate, wie zum Beispiel extrudierte Strangprofile, auf industrielle Weise behandelt werden. Ferner können somit bestehende Produktionslinien um das Verfahren ergänzt bzw. damit nachgerüstet werden.

[0039] Vorzugsweise wird die Oberfläche unmittelbar beim Austreten aus einem Extruder mit dem flüssigen Behandlungsmedium beaufschlagt. Somit kann das vorliegende Verfahren im Anschluss an einen Herstellungsschritt eines Extrusionsverfahrens durchgeführt werden. Dadurch kann die gesamte Produktionszeit zum Beispiel einer Kantenleiste mit Oberflächenstrukturierung optimiert werden.

[0040] Der Abkühlungsschritt kann aktiv unterstützt

sein, beispielsweise durch Einsatz einer kühlenden bzw. gekühlten Walze, durch Beaufschlagen mit einem kühlenden Nebel, durch Abschrecken oder Ähnliches. Alternativ oder zusätzlich kann der Abkühlungsschritt durch Lagerung an der Luft erfolgen.

[0041] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das Substrat als mittels eines Spritzgussverfahrens hergestellter Spritzling bereitgestellt, wobei das Polymermaterial nach dem Spritzgussverfahren erneut in einen Schmelzzustand überführt wurde.

[0042] Spritzgussverfahren sind häufig eingesetzte Verfahren, die eine Produktion mit hohen Stückzahlen innerhalb weniger Zeit ermöglichen. Dabei wird in der Regel ein Material in einem flüssigen oder zähflüssigen Zustand in eine Form eingespritzt, wobei das Material dann in der Form abkühlt und die Formgebung der Form annimmt. Mit dem Verfahren in der vorliegenden Ausführungsform kann die Oberfläche eines derart erzeugten Spritzlings behandelt und seiner Oberfläche eine Oberflächenstrukturierung verliehen werden. Insgesamt können dadurch Produkte in industriellem Maßstab angefertigt werden. Gleichzeitig erlaubt eine spätere Erwärmung bzw. ein späteres, erneutes Überführen in den Schmelzzustand der Oberfläche eine erhöhte Flexibilität bei der Logistik, indem der Spritzling vor der Oberflächenbehandlung mit dem flüssigen Behandlungsmedium gelagert, transportiert oder ähnliches werden kann, ohne dass diese Zwischenschritte einen Einfluss auf die Qualität der Oberflächenstrukturierung haben.

[0043] Vorzugsweise wird die Oberfläche des Substrats bzw. das Polymermaterial durch Erwärmen in einen Schmelzzustand überführt. Das Erwärmen kann insbesondere durch Wärmelampen, Wärmestrahler und/oder Laser erfolgen.

[0044] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird die Oberfläche des Substrats mit dem flüssigen Behandlungsmedium entsprechend eines vorbestimmten räumlichen Musters derart beaufschlagt, dass die Oberflächenstrukturierung dem räumlichen Muster entspricht.

[0045] Mit dem Bestimmen eines erwünschten Musters im Vorfeld kann eine Oberflächenstrukturierung von einem Substrat zu einem anderen reproduziert werden, was die Wiederholbarkeit des Verfahrens und die Zuverlässigkeit des Verfahrensergebnisses steigert. Außerdem kann dadurch ein Muster geplant und nach Wunsch gestaltet werden, um der Oberfläche des Substrats eine entsprechende Ästhetik und / oder Funktionalität zu verleihen.

[0046] Unter räumlichem Muster wird eine dreidimensionale Oberflächentopologie verstanden, die der Oberfläche eine bestimmte Ästhetik und / oder eine bestimmte Funktionalität, insbesondere eine solche, die die Oberfläche ohne Behandlung nicht aufweisen würde, verleihen. Beispiele für eine solche Ästhetik sind eine Nachahmung einer Holzmaserung, einer Stein- oder Metalloberfläche, ein Matt- oder Glanzeffekt, eine Farbgebung, eine Glättung etc.. Beispiele für eine Oberflächenfunktio-

onalisierung sind eine Änderung der Kratzfestigkeit, eine Erhöhung oder Senkung der Permeabilität gegenüber Gasen oder Flüssigkeiten, eine Änderung der Beständigkeit gegenüber Umwelteinflüssen, eine Änderung der Oberflächenspannung oder der Oberflächenhärte, eine antimikrobielle Wirkung, eine selbstreinigende Wirkung, eine Änderung der Gleiteigenschaften oder des Benetzungsverhaltens.

[0047] Das flüssige Behandlungsmedium kann unter Druck gesetzt und mithilfe von einer Düse, von einem Druckkopf und / oder durch eine Maske auf die Oberfläche appliziert werden, um das vorbestimmte räumliche Muster auf der Oberfläche abzubilden.

[0048] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird für das Beaufschlagen das flüssige Behandlungsmedium in Abhängigkeit von einer Solleindringtiefe in das Polymermaterial der Oberfläche des Substrats, in Richtung der Oberfläche des Substrats beschleunigt.

[0049] Dies erlaubt eine Einstellung der Tiefe, die die Oberflächenstrukturierung aufweisen soll. Eine solche Tiefe ist besonders relevant zum Beispiel in dem Fall einer Nachahmung einer Holzoptik oder wenn angestrebt wird, der Oberfläche eine besondere Haptik zu verleihen. Auch eine Oberflächenfunktionalisierung kann stark vom Relief der Oberfläche abhängig sein.

[0050] Insbesondere kann die Beschleunigung des flüssigen Behandlungsmediums durch Einstellen eines Drucks, unter den das flüssige Behandlungsmedium zum Beaufschlagen der Oberflächen gesetzt wird, angepasst werden.

[0051] Die Beschleunigung des flüssigen Behandlungsmedium in Richtung der Oberfläche bewirkt vorzugsweise eine Materialverdrängung, insbesondere eine Verdrängung des Polymermaterials im Schmelzzustand, wodurch ein Relief und somit über die beaufschlagte Oberfläche eine Oberflächenstrukturierung entsteht. Die Solleindringtiefe entspricht dann einer gewünschten Intensität der so bewirkten Materialverdrängung.

[0052] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das flüssige Behandlungsmedium mit Eigenschaften bereitgestellt, die in Abhängigkeit von mindestens einer Eigenschaft des Polymermaterials ausgewählt worden sind.

[0053] Derart kann das flüssige Behandlungsmedium auf die zu behandelnde Oberfläche abgestimmt werden. Dies eröffnet erweiterte Anwendungsfelder für das Verfahren, indem Substrate unterschiedlicher Zusammensetzung, insbesondere mit Polymermaterialien unterschiedlicher Arten, behandelt werden können. Mit dem Verfahren können dann Oberflächenstrukturierungen unterschiedlicher Art erzielt werden, sei es mit besonderer Optik, Haptik oder Funktionalität.

[0054] Beispiele für Eigenschaften des Polymermaterials sind: Temperatur bei der Bereitstellung des Substrats, Schmelzviskosität, Wärmeleitfähigkeit, Wärmekapazität, Kratzfähigkeit, Elastizitätsmodul, Plastizitätsmodul, Härte, Fließfähigkeit, Mikrostruktur, Nanostruktur,

Polymerkettenanordnung, kristallinische Anordnung, Farbe, Lichttransmissionsgrad, Lichtreflexionsgrad, Oberflächenspannung, elektrische Ladung, Polarität, Permittivität, elektrische Leitfähigkeit, Oberflächenrauheit, chemische Beständigkeit, pH-Wert und Weitere. Bei einem Polymermaterial, das mindestens zwei unterschiedliche Polymermaterialien enthält, kann das flüssige Behandlungsmedium unter Berücksichtigung von mindestens einer Eigenschaft jedes der Polymermaterialien ausgewählt werden.

[0055] Beispiele für Eigenschaften des flüssigen Behandlungsmediums sind: Menge, Temperatur beim Beaufschlagen der Oberfläche mit dem flüssigen Behandlungsmedium, Siedepunkt, Wärmeleitfähigkeit, Wärmekapazität, Fließfähigkeit, Mikrostruktur, Nanostruktur, Polymerkettenanordnung, Farbe, Lichttransmissionsgrad, Lichtreflexionsgrad, Oberflächenspannung, elektrische Ladung, Polarität, Permittivität, elektrische Leitfähigkeit, Dichte, Viskosität, Thixotropie und Weitere. Dabei kann beispielsweise die Viskosität oder Thixotropie des Behandlungsmediums einen Einfluss auf sein Fließverhalten auf der zu behandelnden Oberfläche haben.

[0056] Es kann zum Beispiel vorgesehen sein, dass das Behandlungsmedium und die Oberfläche derart ausgewählte Temperaturen aufweisen, dass das Behandlungsmedium nach Beaufschlagen auf der Oberfläche verdampft.

[0057] Verschiedene Behandlungsmedien kommen für das Verfahren in Frage. Zweckmäßigerweise wird das Behandlungsmedium entsprechend der gewünschten Eigenschaften der Kantenleiste bzw. der zu erzeugenden Oberflächenstrukturierung gewählt. Bevorzugt ist das Behandlungsmedium ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Wasser, Nukleierungsmittel; Farbstoff; UV-Pigment; Mikrobiozid; Glanzsteuerungsmittel; Mattierungsmittel, und Mischungen davon.

[0058] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens enthält das flüssige Behandlungsmedium mindestens ein Nukleierungsmittel.

[0059] Durch Beaufschlagen der Oberfläche mit einem Nukleierungsmittel wird die Anzahl von Nukleationskeimen, die am Anfang eines Kristallisationsprozesses bei Polymermaterialien entstehen, jedenfalls lokal erhöht. Dadurch kann z.B. bei Polymeren, die im kristallinen Zustand ein anderes Volumen aufweisen als im amorphen Zustand, eine Strukturierung erzielt werden. Ferner können die mechanischen Eigenschaften des Polymermaterials verbessert und die Kristallisation beschleunigt werden, was wiederum eine Erhöhung der Taktzeit bei der Verarbeitung ermöglicht.

[0060] Beispiele für Nukleierungsmittel sind: Dibenzylidensorbitol (DBS), Bis(p-Methyl-dibenzylidensorbitol) (MDBS), Bis(p-Ethylidibenzylidensorbitol) (DMDBS), Natrium-2,2'-Methylen-bis-(4,6-di-tert-butyl-phenyl)phosphat, Aluminiumhydroxy-bis(4-ter-butylbenzoat), N,N'-Dicyclohexyl-2-6-napthalindicarboxamide, 4-Biphenyl-carboxylsäure, Thymin, Talkum, Natriumbenzoat.

[0061] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens enthält das flüssige Behandlungsmedium mindestens einen Zusatzstoff, insbesondere einen Zusatzstoff aus der Liste: Farbstoff; UV-Pigment; Mikrobiozid; Glanzsteuerungsmittel; Mattierungsmittel.

[0062] Dadurch können mehrere Effekte gleichzeitig erreicht werden, zum Beispiel verbesserte mechanische und optische Eigenschaften des Polymermaterials an der behandelten Oberfläche.

[0063] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens ist das Polymermaterial des Substrats in Bezug auf seine Schmelzviskosität ausgewählt worden.

[0064] Mit der Auswahl einer geeigneten Schmelzviskosität des Polymermaterials können optimale Materialverdrängungseffekte durch das Beaufschlagen mit dem flüssigen Behandlungsmedium erzielt werden. Insbesondere können durch eine Auswahl sowohl des Polymermaterials auf Basis seiner Schmelzviskosität als auch des flüssigen Behandlungsmediums auf Basis dieser Schmelzviskosität optimale Oberflächenstrukturierungen erzielt werden.

[0065] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird die Oberfläche des Substrats mit zwei oder mehr Portionen des Behandlungsmediums beaufschlagt, wobei die Portionen des Behandlungsmediums verschiedene Temperaturen aufweisen. Alternativ wird die Oberfläche des Substrats mit mindestens einem ersten und einem zweiten Behandlungsmedium beaufschlagt.

[0066] Aufgrund der unterschiedlichen Temperaturen kann eine heterogene Oberflächenstrukturierung erreicht werden. Ein Beispiel dafür ist eine Oberflächenstrukturierung mit matten Bereichen und mit glänzenden Bereichen. Ein weiteres Beispiel ist eine Oberflächenstrukturierung mit unterschiedlichen Tiefen, denn der Grad der Materialverdrängung hängt unter anderen vom Temperaturunterschied zwischen der Temperatur der beaufschlagten Oberfläche und der Temperatur des flüssigen Behandlungsmediums ab.

[0067] Die Portionen von flüssigem Behandlungsmedium können dieselbe Zusammensetzung aufweisen, allerdings jeweils in voneinander separate Behälter bei einer vorbestimmten Temperatur gebracht werden, bevor sie gleichzeitig oder relativ zueinander zeitlich verzögert auf die Oberfläche aufgebracht werden.

[0068] Die mindestens zwei flüssigen Behandlungsmedien können sich beispielsweise durch deren Zusammensetzung oder physikalischen Zustand unterscheiden und gleichzeitig oder relativ zueinander zeitlich verzögert auf die Oberfläche aufgebracht werden.

[0069] Alternativ oder zusätzlich können mindestens ein erstes und ein zweites Behandlungsmedium bereitgestellt und auf die Oberfläche aufgebracht werden, wobei das erste Behandlungsmedium und das zweite Behandlungsmedium unterschiedliche Polaritäten, Löslichkeiten und / oder Oberflächenspannungen aufweisen.

[0070] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird die Oberfläche des Substrats mit dem flüs-

sigen Behandlungsmedium mittels eines Ink-Jet-Verfahrens beaufschlagt.

[0071] Mittels Ink-Jets können örtlich begrenzte Flächenbereiche der zu behandelnden Oberfläche beaufschlagt und somit strukturiert werden. Es können so neben der örtlichen Positionierung der aufgetragenen Tropfen des Behandlungsmediums auch sehr präzise deren Volumen und Beschleunigung gesteuert werden. Auch können so Tropfen mehrfach auf die gleiche Stelle aufgebracht werden, um gewünschte Effekte zu erreichen oder um Eigenschaften des jeweiligen Substrats zu berücksichtigen.

[0072] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird die Oberfläche des Substrats mit dem flüssigen Behandlungsmedium mittels eines Air-Brush-Verfahrens oder mittels eines Luftpinselverfahrens beaufschlagt.

[0073] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird die Oberfläche des Substrats mit dem flüssigen Behandlungsmedium mittels Hochrotationszerstäubens beaufschlagt.

[0074] Dadurch können vergleichsweise größere Flächenbereiche in einem Zug behandelt werden.

[0075] Im Allgemeinen bieten diese Ausführungsformen den Vorteil, dass bereits verfügbare Mittel eingesetzt oder angepasst werden können, um das Verfahren auszuführen.

[0076] Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird nach Beaufschlagen der Oberfläche des Substrats mit dem flüssigen Behandlungsmedium die beaufschlagte Oberfläche des Substrats nachbehandelt, insbesondere in einem Abkühlungsschritt und/ oder in einem Fixierungsschritt.

[0077] Dadurch lässt sich die Oberflächenstrukturierung nachhaltig festlegen bzw. widerstandsfähiger gestalten. Ferner kann die die Oberflächenstrukturierung aufweisende Oberfläche mit einem weiteren Mittel beaufschlagt werden, wie einem Lack, einem Harz oder einem Primer, um eine zusätzliche Schicht auf der Oberflächenstrukturierung zu erzeugen, und / oder einer Plasmapehandlung unterzogen werden.

[0078] Bei einer weiteren Ausführungsform der Kantenleiste sind eine erste oberflächennahe Schicht an einer ersten Seite des Grundkörpers und eine zweite oberflächennahe Schicht an einer zweiten, gegenüber der ersten Seite des Grundkörpers entgegengesetzt gerichteten Seite des Grundkörpers vorgesehen. Außerdem weisen die erste oberflächennahe Schicht eine erste Oberflächenstrukturierung und die zweite oberflächennahe Schicht eine zweite Oberflächenstrukturierung auf, wobei die erste Oberflächenstrukturierung und die zweite Oberflächenstrukturierung beide durch ein Verfahren wie vorangegangen beschrieben erzeugt worden sind.

[0079] Somit kann eine Kantenleiste zur Verfügung gestellt werden, die auf zwei Seiten jeweils eine Oberflächenstrukturierung aufweist. Dabei können die erste Oberflächenstrukturierung und die zweite Oberflächenstrukturierung unterschiedlich sein.

[0080] Bei einer weiteren Ausführungsform der Kantenleiste weisen die erste Oberflächenstrukturierung und die zweite Oberflächenstrukturierung unterschiedliche optische Muster und / oder unterschiedliche Oberflächeneigenschaften auf.

[0081] Eine derartige Kantenleiste lässt sich an eine bestimmungsgemäße, spätere Verwendung zum Beispiel im Bereich der Möbelherstellung, anpassen. Darüber hinaus kann dadurch auf zusätzliche Verfahrensschritte zur Oberflächenbehandlung verzichtet werden.

[0082] Weitere Merkmale und Vorteile des Verfahrens und der Kantenleiste ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen, wobei auf die beigefügte Zeichnung Bezug genommen wird.

[0083] In der Zeichnung zeigen

Fig. 1 ein Flussdiagramm für ein erstes Ausführungsbeispiel eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche;

Fig. 2 eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche;

Fig. 3 eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche;

Fig. 4 eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche;

Fig. 5 eine schematische Darstellung eines Substrats, dessen Oberfläche behandelt wurde; und

Fig. 6 ein Ausführungsbeispiel für eine Kantenleiste in einer Schnittansicht.

[0084] Fig. 1 zeigt ein Flussdiagramm für ein erstes Ausführungsbeispiel eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche. In einem ersten Schritt A wird ein Substrat mit einer Oberfläche bereitgestellt, wobei die Oberfläche einen Thermoplast enthält. Beim Schritt A weist der Thermoplast eine Temperatur auf, die über seiner Schmelztemperatur liegt, und befindet sich in einem Schmelzustand.

[0085] Parallel zum Schritt A erfolgt der Schritt B, bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium in Form von Wassertropfen bereitgestellt wird.

[0086] Den parallel erfolgenden Schritten A und B schließt sich der Schritt C an, bei dem die Oberfläche des Substrats mit Tropfen des flüssigen Behandlungsmediums nach einem vorbestimmten Muster beaufschlagt wird. Aufgrund der Anwesenheit der Tropfen auf der Oberfläche und des Schmelzustands, in dem sich der Thermoplast beim Beaufschlagen befindet, erfolgt im Zuge der nachfolgenden Abkühlung eine Materialänderung an der Oberfläche. Diese Materialänderung er-

gibt eine Oberflächenstrukturierung entsprechend des Musters, gemäß dessen die Tropfen zur Oberfläche gerichtet worden sind.

[0087] Fig. 2 zeigt eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche 2. Abgebildet ist eine Folie 4 mit einer Oberfläche 2, die ein thermoplastisches Elastomer aufweist. Die Folie 4 wandert von links nach rechts und ist einem Beaufschlagungsmodul 6 ausgesetzt. Das Beaufschlagungsmodul 6 weist einen Ink-Jet-Kopf 8 auf und ist über der Oberfläche 2 der Folie 4 angeordnet. Das Beaufschlagungsmodul 6 beaufschlägt die darunter wandernde Oberfläche 2 mit einem Behandlungsmittel 10 als Tropfen 12. Die Oberfläche 2 der Folie 4 weist nach dem Beaufschlagen, also rechts vom Beaufschlagungsmodul 6 in der Fig. 2, eine Oberflächenstrukturierung 14 mit Bereichen 16 auf, die das Ergebnis einer Materialverdrängung sind.

[0088] Fig. 3 zeigt eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche 22. Dieses Verfahren beruht auf dem anhand der Fig. 2 beschriebenen Verfahren mit einem zusätzlichen Beaufschlagungsschritt. So zeigt die Fig. 3 auch eine Folie 20 mit einer Oberfläche 22, die von links nach rechts wandert, sowie ein erstes Beaufschlagungsmodul 24 mit einem ersten Ink-Jet-Kopf 26 und ein erstes Behandlungsmedium 28. Zusätzlich und im Unterschied zum Ausführungsbeispiel aus der Fig. 2 ist ein zweites Beaufschlagungsmodul 30 mit einem zweiten Ink-Jet-Kopf 32 vorgesehen, das in der Bewegungsrichtung der Folie 20 nach dem ersten Beaufschlagungsmodul 24, über der Folie 20 angeordnet ist. Das zweite Beaufschlagungsmodul 30 beaufschlägt die Oberfläche 22 der Folie 20 mit einem zweiten Behandlungsmedium 34, das ein Glanzsteuerungsmittel enthält. Nach dem sukzessiven Beaufschlagen, also rechts in der Fig. 3, weist die Oberfläche 22 der Folie 20 eine Oberflächenstrukturierung 36 auf. Diese hat Bereiche 38, die das Ergebnis einer Materialverdrängung sind, und matte Bereiche 40.

[0089] Fig. 4 zeigt eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels eines Verfahrens zur Behandlung einer Oberfläche. Ein Substrat 50 in Form eines extrudierten Strangprofils 52 wird beim Austreten aus einem Extruder 54 bereitgestellt. Das Substrat 50 weist eine erste Oberfläche 56 und eine zweite Oberfläche 58 auf, die jeweils einen Thermoplast aufweisen, der sich noch vom Herstellungsprozess mittels des Extruders 54 in einem Schmelzestand befindet. In der Bewegungsrichtung des Strangprofils 52 sind ein erstes Beaufschlagungsmodul 60 und ein zweites Beaufschlagungsmodul 62 vorgesehen. Das erste Beaufschlagungsmodul 60 ist zu der ersten Oberfläche 56 gerichtet und das zweite Beaufschlagungsmodul 62 ist zur zweiten Oberfläche 58 gerichtet.

[0090] Mit dem ersten Beaufschlagungsmodul 60 wird ein erstes flüssiges Behandlungsmedium 64 auf die erste Oberfläche 56 appliziert und mit dem zweiten Beauf-

schlagungsmodul 62 wird ein zweites flüssiges Behandlungsmedium 66 auf die zweite Oberfläche 58 appliziert.

[0091] Nach dem beidseitigen Beaufschlagen weist das Substrat 50 bzw. das Strangprofil 52 eine erste Oberflächenstrukturierung 68 mit einer anti-mikrobiellen Wirkung an der ersten Oberfläche 56 und eine zweite Oberflächenstrukturierung 70 mit einer erhöhten Vickers-Härte an der zweiten Oberfläche 58 auf.

[0092] Fig. 5 zeigt eine schematische Darstellung eines Substrats 80 in Form einer Folie 82, dessen Oberfläche 84 durch Beaufschlagen mit einem flüssigen Behandlungsmedium behandelt wurde. Die Oberfläche 84 weist matte Bereiche 86 und glänzende Bereiche 88 auf, die ein Fleckenmuster bilden.

[0093] Fig. 6 zeigt ein Ausführungsbeispiel für eine Kantenleiste 100 in einer Schnittansicht. Die Kantenleiste 100 weist einen Grundkörper 102 mit einem ersten Polymermaterial und eine oberflächennahe Schicht 104, die den Grundkörper 102 teilweise umgibt, mit einem zweiten Polymermaterial auf. Das erste Polymermaterial hat eine höhere Festigkeit, als das zweite Polymermaterial und dient als Trägermaterial für die dekorative bzw. funktionale oberflächennahe Schicht 104.

[0094] Bereiche der oberflächennahen Schicht 104, die an den Außenseiten des Grundkörpers 102 angeordnet sind, weisen eine erste Oberflächenstrukturierung 106 auf, die eine Nachahmung einer Holzmaserung ist. Ferner weisen Bereiche der oberflächennahen Schicht 104, die an den Innenseiten des Grundkörpers 102 angeordnet sind, eine zweite Oberflächenstrukturierung 108 mit einer vergleichsweise erhöhten Oberflächenrauheit auf. Die zweite Oberflächenstrukturierung 108 bewirkt, dass, wenn mehrere Kantenleisten 100 übereinandergestapelt sind, diese miteinander nicht verblocken.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104),
 - bei dem ein Substrat (4, 20, 50, 80) mit einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) bereitgestellt wird,
 - wobei die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) zumindest teilweise ein Polymermaterial aufweist,
 - wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und
 - wobei sich das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) zumindest teilweise in einem Schmelzestand befindet,
 - bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Form von Tropfen (12) bereitgestellt wird, und
 - bei dem das flüssige Behandlungsmedium (10,

- 28, 34, 64, 66) in Richtung der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) beschleunigt wird,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor abgeschlossenem Erstarren des Polymermaterials, vorzugsweise vor Beginn eines Erstarrensprozesses des Polymermaterials, derart beaufschlagt wird, dass an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) eine Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) erzeugt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) bereits mindestens einmal abgekühlt und erstarrt worden ist, und
 - **dass** für das Bereitstellen des Substrats (4, 20, 50, 80) mit einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) das Polymermaterial erneut in einen Schmelzustand überführt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Substrat (4, 20, 50, 80) ein- oder mehrschichtig, insbesondere als Sandwich-Struktur, ausgebildet ist.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) in Form einer co-extrudierten Kantenleiste (100) mit einer oberflächennahen Schicht (104) und einem Grundkörper (102) bereitgestellt wird, wobei die oberflächennahe Schicht (104) ein erstes Polymermaterial mit einer ersten Schmelzviskosität und der Grundkörper (102) ein zweites Polymermaterial mit einer zweiten Schmelzviskosität aufweisen, und
 - **dass** die erste Schmelzviskosität geringer ist, als die zweite Schmelzviskosität.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) als Extrudat (52) bereitgestellt wird, und
 - **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor Beginn eines Abkühlungsschrittes beaufschlagt wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Substrat (4, 20, 50, 80) als mittels eines Spritzgussverfahrens hergestellter Spritzling bereitgestellt wird, wobei das Polymermaterial nach dem Spritzgussverfahren erneut in einen Schmelzustand überführt wurde.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) entsprechend eines vorbestimmten räumlichen Musters derart beaufschlagt wird, dass die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) dem räumlichen Muster entspricht.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass für das Beaufschlagen das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Abhängigkeit von einer Solleindringtiefe in das Polymermaterial der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) in Richtung der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) beschleunigt wird.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mit Eigenschaften bereitgestellt wird, die in Abhängigkeit von mindestens einer Eigenschaft des Polymermaterials ausgewählt worden sind.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mindestens ein Nukleierungsmittel enthält.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mindestens einen Zusatzstoff enthält, insbesondere einen Zusatzstoff aus der Liste: Farbstoff; UV-Pigment; Mikrobiozid; Glanzsteuerungsmittel; Mattierungsmittel.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polymermaterial des Substrats (4, 20, 50, 80) in Bezug auf seine Schmelzviskosität ausgewählt worden ist.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104)

- des Substrats (4, 20, 50, 80) mit zwei oder mehr Portionen des Behandlungsmediums (10, 28, 34, 64, 66) beaufschlagt wird, wobei die Portionen des Behandlungsmediums (10, 28, 34, 64, 66) verschiedene Temperaturen aufweisen, oder
- **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit mindestens einem ersten und einem zweiten Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) beaufschlagt wird.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels eines Ink-Jet-Verfahrens beaufschlagt wird.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels eines Air-Brush-Verfahrens oder mittels eines Luftpinselverfahrens beaufschlagt wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels Hochrotationszerstäubens beaufschlagt wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, **dadurch gekennzeichnet**, **dass** nach Beaufschlagen der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) die beaufschlagte Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) nachbehandelt wird, insbesondere in einem Abkühlungsschritt und/ oder in einem Fixierungsschritt.
18. Kantenleiste (100)
- mit einem Grundkörper (102) und
 - mit mindestens einer oberflächennahen Schicht (104),
 - wobei die mindestens eine oberflächennahe Schicht (104) zumindest teilweise aus einem Polymermaterial ausgebildet ist,
 - wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und
 - wobei die oberflächennahe Schicht (104) eine Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) aufweist,
- dadurch gekennzeichnet**,

- **dass** die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 17 erzeugt worden ist.

19. Kantenleiste (100) nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet**,

- **dass** der Grundkörper (102) ein erstes Polymermaterial aufweist, wobei das erste Polymermaterial einen ersten Thermoplast und/oder ein erstes thermoplastisches Elastomer enthält,

- **dass** die mindestens eine oberflächennahe Schicht (104) ein zweites Polymermaterial aufweist und an einer Außenseite des Grundkörpers (102) angeordnet ist, wobei das zweite Polymermaterial einen zweiten Thermoplast und/oder ein zweites thermoplastisches Elastomer enthält, und

- **dass** das erste Polymermaterial und das zweite Polymermaterial unterschiedlich sind.

20. Kantenleiste (100) nach Anspruch 18 oder 19, **dadurch gekennzeichnet**,

- **dass** eine erste oberflächennahe Schicht (104) an einer ersten Seite des Grundkörpers (102) und eine zweite oberflächennahe Schicht (104) an einer zweiten, gegenüber der ersten Seite des Grundkörpers (102) entgegengesetzt gerichteten Seite des Grundkörpers (102) vorgesehen sind, und

- **dass** die erste oberflächennahe Schicht (104) eine erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite oberflächennahe Schicht (104) eine zweite Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) aufweisen,

- wobei die erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) beide durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 18 erzeugt worden sind.

21. Kantenleiste (100) nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet**,

- **dass** die erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) unterschiedliche optische Muster und / oder unterschiedliche Oberflächeneigenschaften aufweisen.

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2) EPÜ.

1. Verfahren zur Behandlung einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104),

- bei dem ein Substrat (4, 20, 50, 80) mit einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) bereitgestellt wird,

- wobei die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) zumindest teilweise ein Polymermaterial aufweist,

- wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und

- wobei sich das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) zumindest teilweise in einem Schmelzustand befindet,

- bei dem ein flüssiges Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Form von Tropfen (12) bereitgestellt wird, und

- bei dem das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Richtung der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) beschleunigt wird, **dadurch gekennzeichnet,**

- **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor abgeschlossenem Erstarren des Polymermaterials, vorzugsweise vor Beginn eines Erstarrensprozesses des Polymermaterials, derart beaufschlagt wird, dass an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) eine Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) erzeugt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

- **dass** das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) bereits mindestens einmal abgekühlt und erstarrt worden ist, und

- **dass** für das Bereitstellen des Substrats (4, 20, 50, 80) mit einer Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) das Polymermaterial erneut in einen Schmelzustand überführt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Substrat (4, 20, 50, 80) ein- oder mehrschichtig, insbesondere als Sandwich-Struktur, ausgebildet ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet,

- **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) in Form einer co-extrudierten Kantenleiste (100) mit einer oberflächennahen Schicht (104) und einem Grundkörper (102) bereitgestellt wird, wobei die oberflächennahe Schicht (104) ein erstes Polymermaterial mit einer ersten Schmelzviskosität und der Grundkörper (102) ein zweites Polymermaterial mit einer zweiten Schmelzviskosität aufweisen, und

- **dass** die erste Schmelzviskosität geringer ist, als die zweite Schmelzviskosität.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet,

- **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) als Extrudat (52) bereitgestellt wird, und

- **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor Beginn eines Abkühlungsschrittes beaufschlagt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Substrat (4, 20, 50, 80) als mittels eines Spritzgussverfahrens hergestellter Spritzling bereitgestellt wird, wobei das Polymermaterial nach dem Spritzgussverfahren erneut in einen Schmelzustand überführt wurde.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) entsprechend eines vorbestimmten räumlichen Musters derart beaufschlagt wird, dass die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) dem räumlichen Muster entspricht.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass für das Beaufschlagen das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) in Abhängigkeit von einer Solleindringtiefe in das Polymermaterial der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) in Richtung der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) beschleunigt wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mit Eigenschaften bereitgestellt wird, die in Abhängigkeit von mindestens einer Eigenschaft des Polymermaterials ausgewählt worden sind.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9,

- dadurch gekennzeichnet,**
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mindestens ein Nukleierungsmittel enthält.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet,**
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mindestens einen Zusatzstoff enthält, insbesondere einen Zusatzstoff aus der Liste: Farbstoff; UV-Pigment; Mikrobiozid; Glanzsteuerungsmittel; Mattierungsmittel.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet,**
dass das Polymermaterial des Substrats (4, 20, 50, 80) in Bezug auf seine Schmelzviskosität ausgewählt worden ist.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet,**
- **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit zwei oder mehr Portionen des Behandlungsmediums (10, 28, 34, 64, 66) beaufschlagt wird, wobei die Portionen des Behandlungsmediums (10, 28, 34, 64, 66) verschiedene Temperaturen aufweisen, oder
 - **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit mindestens einem ersten und einem zweiten Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) beaufschlagt wird.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet,**
- dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels eines Ink-Jet-Verfahrens beaufschlagt wird.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet,**
- dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels eines Air-Brush-Verfahrens oder mittels eines Luftpinselverfahrens beaufschlagt wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet,**
- dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mittels Hochrotationserstäubens beaufschlagt wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, **dadurch gekennzeichnet,**
dass nach Beaufschlagungen der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) die beaufschlagte Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) nachbehandelt wird, insbesondere in einem Abkühlungsschritt und/ oder in einem Fixierungsschritt.
18. Kantenleiste (100)
- mit einem Grundkörper (102) und
 - mit mindestens einer oberflächennahen Schicht (104),
 - wobei die mindestens eine oberflächennahe Schicht (104) zumindest teilweise aus einem Polymermaterial ausgebildet ist,
 - wobei das Polymermaterial einen Thermoplast und/oder ein thermoplastisches Elastomer enthält, und
 - wobei die oberflächennahe Schicht (104) eine Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) aufweist,
- dadurch gekennzeichnet,**
- **dass** die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 17 erzeugt worden ist.
19. Kantenleiste (100) nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet,**
- **dass** der Grundkörper (102) ein erstes Polymermaterial aufweist, wobei das erste Polymermaterial einen ersten Thermoplast und/oder ein erstes thermoplastisches Elastomer enthält,
 - **dass** die mindestens eine oberflächennahe Schicht (104) ein zweites Polymermaterial aufweist und an einer Außenseite des Grundkörpers (102) angeordnet ist, wobei das zweite Polymermaterial einen zweiten Thermoplast und/oder ein zweites thermoplastisches Elastomer enthält, und
 - **dass** das erste Polymermaterial und das zweite Polymermaterial unterschiedlich sind.
20. Kantenleiste (100) nach Anspruch 18 oder 19, **dadurch gekennzeichnet,**
- **dass** eine erste oberflächennahe Schicht (104) an einer ersten Seite des Grundkörpers (102) und eine zweite oberflächennahe Schicht (104) an einer zweiten, gegenüber der ersten Seite des Grundkörpers (102) entgegengesetzten gerichteten Seite des Grundkörpers (102) vorgesehen sind, und
 - **dass** die erste oberflächennahe Schicht (104) eine erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite oberflächennahe Schicht (104) eine zweite Oberflächen-

- strukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) aufweisen,
 - wobei die erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) beide durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 18 erzeugt worden sind.
21. Kantenleiste (100) nach Anspruch 20,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** die erste Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) und die zweite Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) unterschiedliche optische Muster und / oder unterschiedliche Oberflächeneigenschaften aufweisen.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polymermaterial aus der Gruppe bestehend aus Polyethylen, Polypropylen, Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat, Polyvinylchlorid, Polymethylmethacrylat, Polyethylenterephthalat, Polymilchsäure, thermoplastische Styrolelastomere (TPS), thermoplastische Urethanelastomere (TPU), thermoplastische Ployamidlastomere (TPA), thermoplastische Copolyesterelastomere (TPC), thermoplastische Olefinelastomere (TPO), thermoplastische Kautschukvulkanisate (TPV), und Mischungen davon ausgewählt ist.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polymermaterial an der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80), das sich in einem Schmelzustand befindet, eine Temperatur aufweist, die die Schmelztemperatur des Polymermaterials überschreitet, insbesondere eine Temperatur, die die Schmelztemperatur des Polymermaterials um mindestens 15 °C, vorzugsweise um mindestens 20 °C, weiter bevorzugt um mindestens 25 °C, noch weiter bevorzugt um mindestens 30 °C, insbesondere um einen Betrag im Bereich von 20 bis 30 °C überschreitet.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, 22 und 23,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Substrat (4, 20, 50, 80) ein massives Bauteil ist.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 24,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Substrat (4, 20, 50, 80) eine Folie, ein Zwischenprodukt oder Bauteil für die Herstellung von
- Möbeln, Fußböden, Autos oder Fenstern ist.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, 7 bis 17 und 22 bis 25,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) als Extrudat (52) bereitgestellt wird, indem es durch Post-Co-Extrusion hergestellt wird, wobei ein Grundkörper durch einen ersten Extruder erzeugt wird, und dann mittels eines dem ersten Extruder nachgeschalteten, weiteren Extruders, eine Oberflächenschicht auf dem Grundkörper appliziert wird, und wobei der Grundkörper zumindest teilweise erstarrt ist, wenn die Oberflächenschicht als Schmelzestrom appliziert wird, und
 - **dass** das Substrat (4, 20, 50, 80) mit dem flüssigen Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) vor Beginn eines Abkühlungsschrittes beaufschlagt wird.
27. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 26,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) einer Nachahmung von einer Holzmaserung, von Stein- oder Metalloberflächen mit einem Muster entspricht, das sich in der Haupterstreckungsebene der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) erstreckt und unterschiedliche Tiefenbereichen aufweist.
28. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 27,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) bei der Bereitstellung, also vor der Behandlung mittels des flüssigen Behandlungsmediums (10, 28, 34, 64, 66), bereits eine Oberflächenstruktur aufweist, insbesondere eine durch einen vorgeschalteten Herstellungsschritt bedingte Rauheit oder Musterung.
29. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 28,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** die Oberflächenstrukturierung (14, 36, 68, 70, 106, 108) einer Oberflächenfunktionalisierung entspricht,
 - wobei die Oberflächenfunktionalisierung einen Effekt aus der Liste hat: eine Änderung der Kratzfestigkeit, eine Erhöhung oder Senkung der Permeabilität gegenüber Gasen oder Flüssigkeiten, eine Änderung der Beständigkeit gegenüber Umwelteinflüssen, eine Änderung der Oberflächenspannung oder der Oberflächenhärte, eine antimikrobielle Wirkung, eine selbst-

reinigende Wirkung, eine Änderung der Gleiteigenschaften oder des Benetzungsverhaltens.

30. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 29, 5
dadurch gekennzeichnet,
dass das flüssige Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) mindestens ein Nukleierungsmittel enthält, wobei das mindestens eine Nukleierungsmittel ein aus der Liste ist: Dibenzylidensorbitol (DBS), Bis(p-Methyl-dibenzylidensorbitol) (MDBS), Bis(p-Ethylidibenzylidensorbitol) (DMDBS), Natrium-2,2'-Methylen-bis-(4,6-di-tert-butyl-phenyl)phosphat, Aluminiumhydroxy-bis(4-ter-butylbenzoat), N,N'-Dicyclohexyl-2-6-naphthalindicarboxamide, 4-Biphenylcarboxylsäure, Thymin, Talkum, Natriumbenzoat. 10 15
31. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 30, 20
dadurch gekennzeichnet,
dass das Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) und die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) derart ausgewählte Temperaturen aufweisen, dass das Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) nach Beaufschlagen auf der Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) verdampft. 25
32. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 31, 30
dadurch gekennzeichnet,
- **dass** die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) des Substrats (4, 20, 50, 80) mit mindestens einem ersten und einem zweiten Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) beaufschlagt wird, 35
- wobei sich die mindestens zwei flüssigen Behandlungsmedien (10, 28, 34, 64, 66) durch deren Zusammensetzung oder physikalischen Zustand unterscheiden und gleichzeitig oder relativ zueinander zeitlich verzögert auf die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) aufgebracht werden. 40
33. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17 und 22 bis 32, 45
dadurch gekennzeichnet,
dass mindestens ein erstes und ein zweites Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) bereitgestellt und auf die Oberfläche (2, 22, 56, 58, 84, 104) aufgebracht werden, wobei das erste Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) und das zweite Behandlungsmedium (10, 28, 34, 64, 66) unterschiedliche Polaritäten, Löslichkeiten und / oder Oberflächenspannungen aufweisen. 50

55

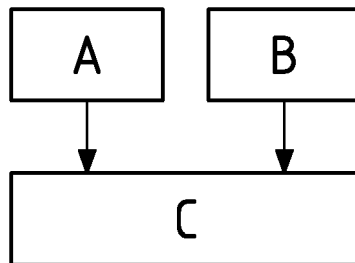


Fig.1

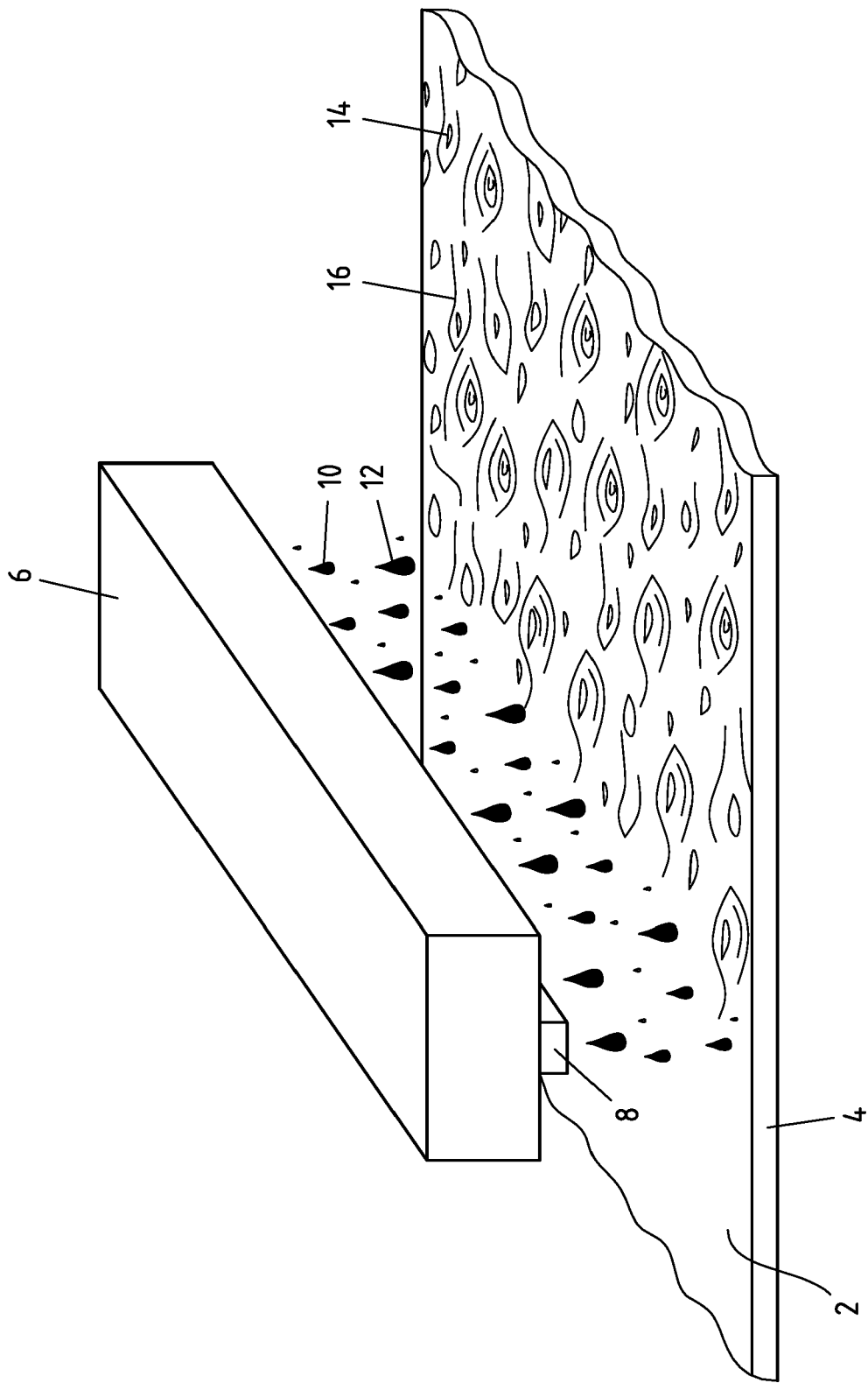


Fig.2

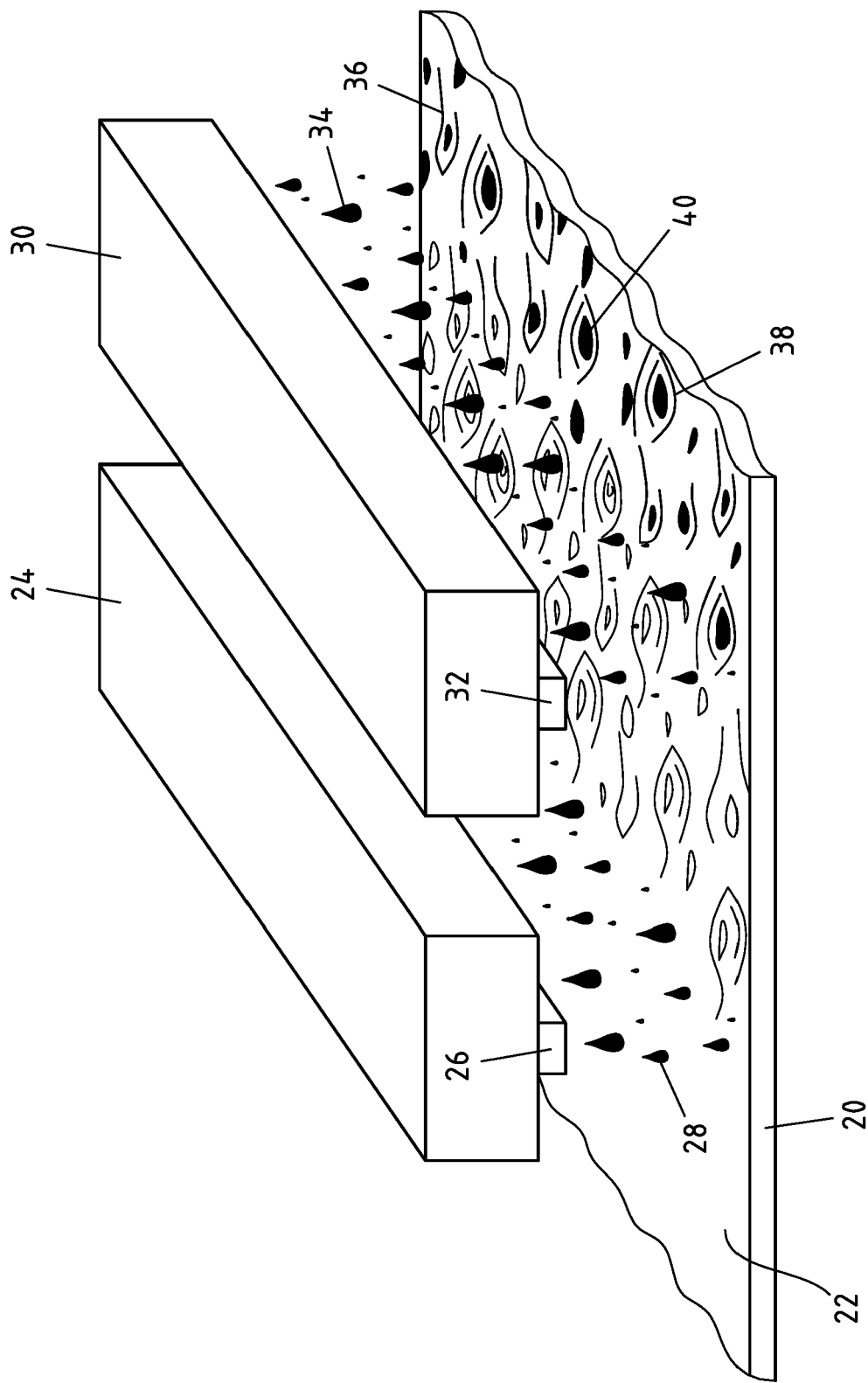


Fig.3

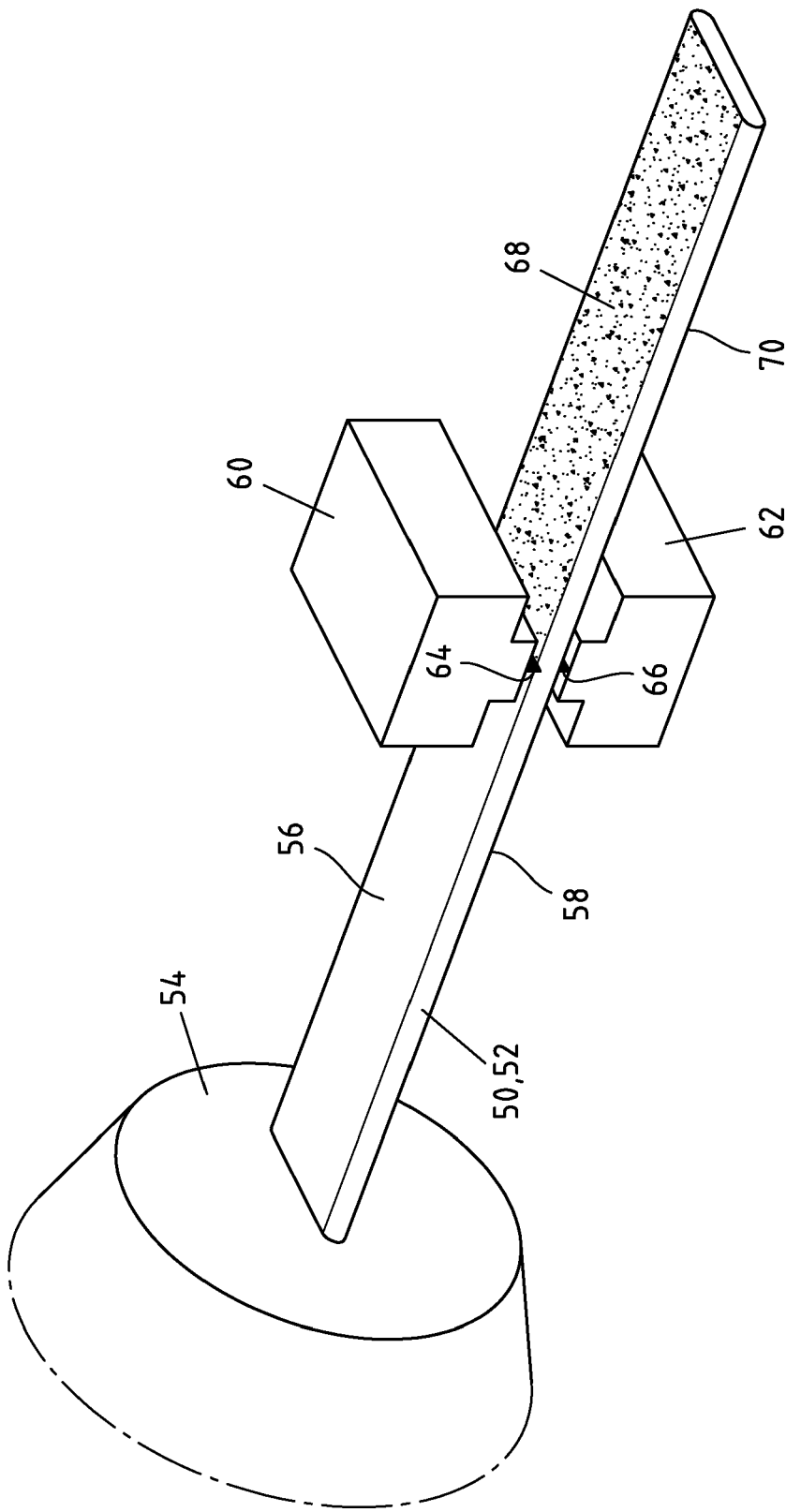


Fig.4

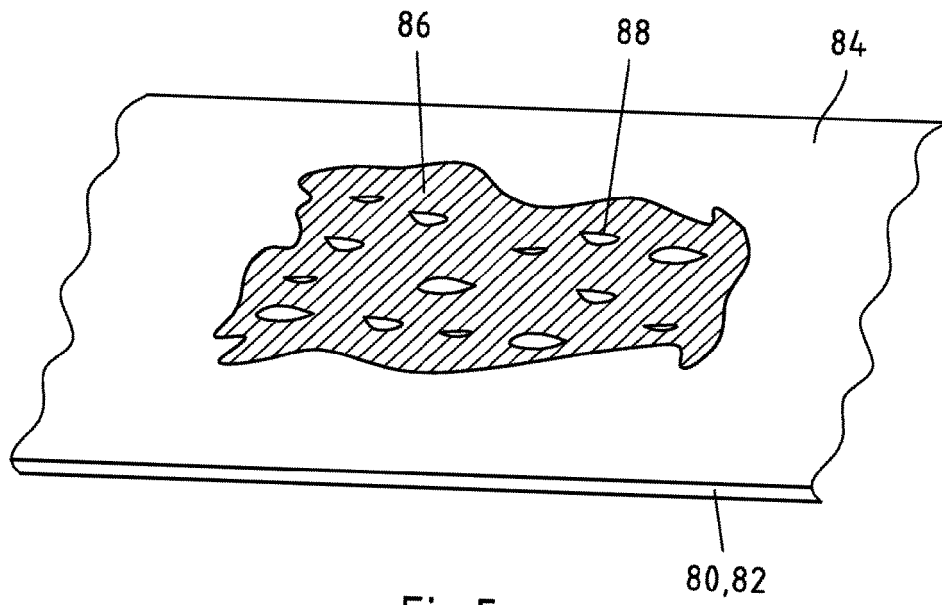


Fig. 5

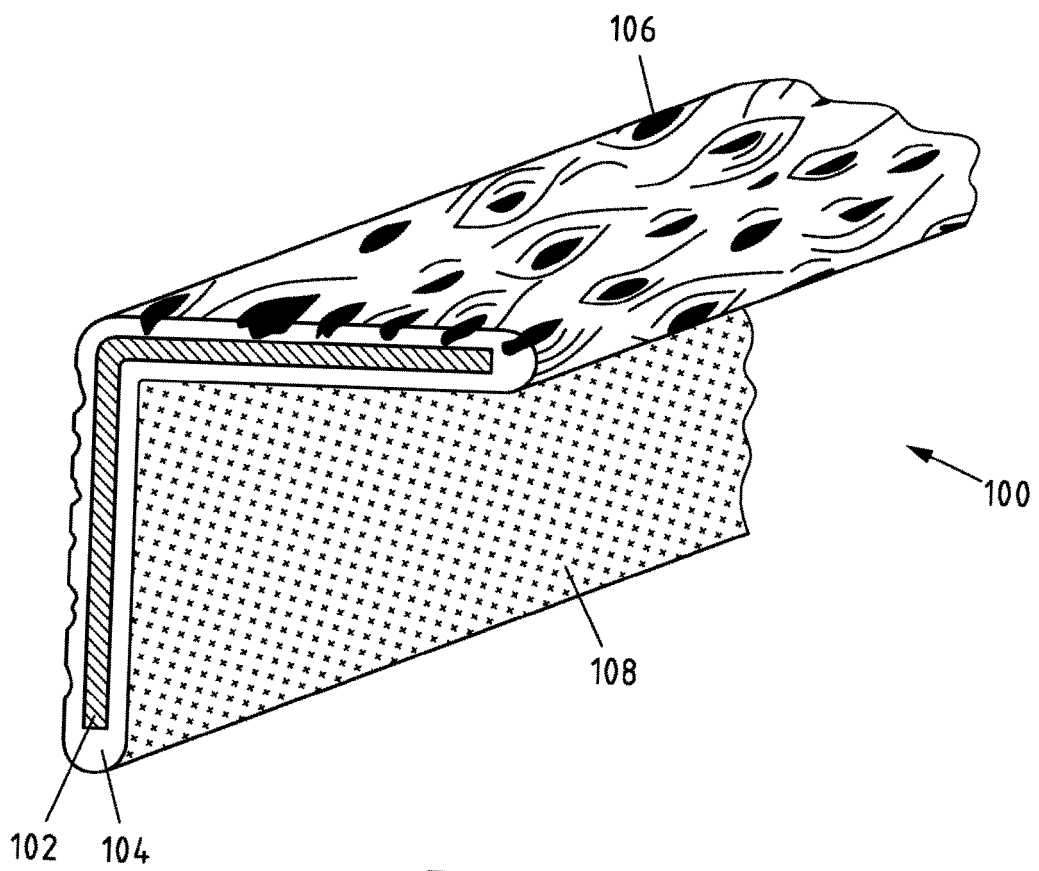


Fig. 6



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 23 16 5854

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

1

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	DE 10 2010 036454 B4 (FRITZ EGGER GMBH & CO OG [AT]) 27. September 2012 (2012-09-27) * das ganze Dokument *	1-21	INV. B44C3/02 B41M3/06 B44C5/04 A47B96/20
A	OMID RAHMANIAN ET AL: "Microscale Patterning of Thermoplastic Polymer Surfaces by Selective Solvent Swelling", LANGMUIR, Bd. 28, Nr. 35, 23. August 2012 (2012-08-23), Seiten 12923-12929, XP055656946, US ISSN: 0743-7463, DOI: 10.1021/la302704t * das ganze Dokument *	1-21	
A	DE 10 2015 110236 B4 (HYMMEN GMBH MASCHINEN & ANLAGENBAU [DE]) 23. September 2021 (2021-09-23) * das ganze Dokument *	1-21	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B44C B41M A47B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 17. Oktober 2023	Prüfer Tischler, Christian
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	

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

EP 23 16 5854

5 In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente 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.

17-10-2023

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
15	DE 102010036454 B4	27-09-2012	DE 102010036454 A1 EP 2593244 A1 PL 2593244 T3 RU 2012148285 A US 2015030817 A1 WO 2012007230 A1	19-01-2012 22-05-2013 31-07-2015 20-05-2014 29-01-2015 19-01-2012
20	DE 102015110236 B4	23-09-2021	DE 102015110236 A1 DE 202016008502 U1 DK 3109056 T3 EP 3109056 A1 ES 2667545 T3 HU E036843 T2 LT 3109056 T NO 2750604 T3 PL 3109056 T3 PT 3109056 T	29-12-2016 08-03-2018 22-05-2018 28-12-2016 11-05-2018 28-08-2018 10-05-2018 03-03-2018 31-07-2018 07-05-2018
25				
30				
35				
40				
45				
50				
55				

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 102015110236 B4 [0006]