

(19)



(11)

EP 4 480 356 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
25.12.2024 Patentblatt 2024/52

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
A47G 27/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **24183638.6**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
A47G 27/0243; A47G 27/025; A47G 27/0268

(22) Anmeldetag: **21.06.2024**

(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:
GE KH MA MD TN

(71) Anmelder: **Orasch, Martin**
1130 Wien (AT)

(72) Erfinder: **Orasch, Martin**
1130 Wien (AT)

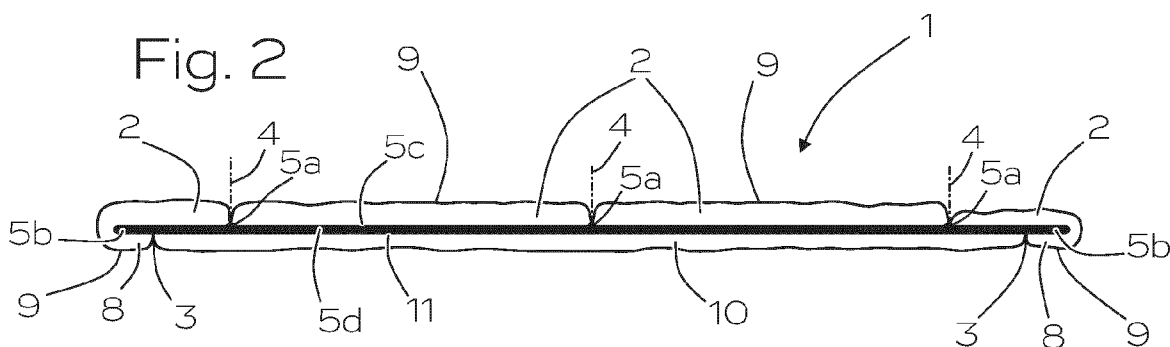
(74) Vertreter: **Puchberger & Partner Patentanwälte**
Reichsratsstraße 13
1010 Wien (AT)

(30) Priorität: **22.06.2023 AT 504882023**

(54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES TEPPICHS

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Teppichs (1) aus unterschiedlichen Teppichstücken (2), umfassend die Schritte:
a) Zuschneiden der Teppichstücke (2),
b) Entfernen von überstehenden Teppichfransen,
c) Aneinanderreihen der Teppichstücke (2),
d) Aufbringen eines Klebestreifens (5a) an den Längsseiten der Kanten (3), sowie Verkleben der Teppichstücke (2), zur Bildung eines Vorteppichs (6)
e) Aufbringen einer ersten Klebeschicht (5b) auf den Außenkanten (7) der Rückseite des Vorteppichs (6),
f) Umschlagen der Außenkante (7) nach innen, sodass

eine **Umschlagkante** (8) gebildet wird,
g) Andrücken der Umschlagkante (8) zur Verbindung der Außenkanten (7),
h) Scheren des Teppichflors (9) der Umschlagkante (8) an der Rückseite des Vorteppichs (6),
i) Aufbringen einer zweiten Klebeschicht (5c) auf der Rückseite des Vorteppichs (6), und Aufbringen einer dritten Klebeschicht (5d) an einem **Volumenvlies** (9),
j) Schrittweises Auflegen der Klebeseite (10) des Volumenvlieses (9) an der Rückseite des Vorteppichs (6) und Glätten des aufgelegten Volumenvlieses (9).



EP 4 480 356 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Teppichs aus unterschiedlichen Teppichstücken.

[0002] Teppiche mit unterschiedlichen Florhöhen und/oder bestehend aus Teppichstücken unterschiedlicher Qualität werden üblicherweise mittels Handtufttechnik hergestellt. Dadurch können zwar hoch individuelle Teppiche hergestellt werden, jedoch ist das Verfahren aufwendig sowie zeit- und kostenintensiv.

[0003] Maschinell getuftete Teppiche weisen üblicherweise homogene Qualität und Florhöhe auf, da die Erzeugung von unterschiedlichen Florhöhen zusammen mit unterschiedlichen Qualitäten technisch aufwendig und daher kostenintensiv ist. Maschinell getuftete Teppiche weisen daher meist eine einheitliche Florhöhe und Qualität auf, wobei unterschiedliche Florhöhen nachträglich durch entsprechendes Scheren des Teppichflors erzeugt werden können. Dies führt jedoch zu zusätzlichem Abfall.

[0004] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist somit, die Nachteile des Standes der Technik zumindest teilweise oder vollständig zu überwinden. Eine weitere Aufgabe kann darin gesehen werden, eine einfache und schnelle Methode bereitzustellen, um verschiedene Teppichqualitäten in einem Teppich zu ermöglichen. Eine weitere Aufgabe kann darin gesehen werden, eine kostengünstige Methode zur Herstellung hochqualitativer Teppiche mit verschiedenen Teppichqualitäten bereitzustellen.

[0005] Diese und andere Aufgaben werden durch ein **Verfahren zur Herstellung eines Teppichs gemäß Anspruch 1** gelöst.

[0006] Das **erfindungsgemäße Verfahren** zur Herstellung eines Teppichs aus unterschiedlichen Teppichstücken umfasst die nachfolgenden Schritte.

[0007] In einem ersten Schritt werden die Teppichstücke in eine gewünschte Form zugeschnitten. In einem weiteren Schritt werden die überstehenden Teppichfransen an den Kanten der Teppichstücke entfernt, vorzugsweise mit einer Schere, die an den Kanten entlanggeführt wird. Die Teppichstücke werden in einer vorbestimmten Anordnung aneinandergereiht, sodass die Teppichstücke mit ihren Kanten aneinanderstoßen, sodass eine Stoßlinie gebildet wird. Ferner werden ein Klebestreifen, vorzugsweise mittels einer Heißklebepistole an den Längsseiten der Kanten entlang der gebildeten Stoßlinie, aufgebracht sowie die Teppichstücke zur Bildung eines Vort Teppichs an ihren Kanten verklebt. Es wird eine erste Klebeschicht auf den Außenkanten an der Rückseite des Vort Teppichs, auf einer Breite von etwa 8 bis 10 cm, aufgebracht. Die Außenkanten werden auf einer Breite von etwa 8 bis 10 cm nach innen umgeschlagen, sodass eine Umschlagkante an der Rückseite des Vort Teppichs gebildet wird, die eine Breite von etwa 4 bis 5 cm hat. Die Umschlagkante wird zur stoffschlüssigen und festen Verbindung der verklebten Außenkanten angedrückt. Des

Weiteren wird der Teppichflor der Umschlagkante an der Rückseite des Vort Teppichs gesichert, sodass der verbleibende Flor eine Länge von etwa 3 mm aufweist. Eine zweite Klebeschicht wird auf der Rückseite des Vort Teppichs aufgebracht, wobei die Umschlagkante ausgespart wird. Es wird eine dritte Klebeschicht an einem Volumenvlies von etwa 5 mm Dicke aufgebracht, wobei die dritte Klebeschicht auf der kurzen Seite des Volumenvlieses aufgebracht wird, sodass eine Klebeseite gebildet wird. Die Klebeseite des Volumenvlieses wird schrittweise an der Rückseite des Vort Teppichs aufgelegt und das aufgelegte Volumenvlies geglättet, wobei die Kanten des Volumenvlieses im Wesentlichen bündig mit den Umschlagkanten abschließen.

[0008] Die Teppichstücke können verschiedene Teppichqualitäten aufweisen, beispielweise Velour, Shag oder Saxony. Der Begriff Teppichqualität wird im Kontext der vorliegenden Erfindung für die Herstellungsart und den dadurch resultierenden Flor des Teppichstücks - wie Velour, Shag, Saxony oder Schlinge - verwendet. Auch die Materialien, aus denen die Teppichfasern der Teppichstücke bestehen, können sich voneinander unterscheiden. Übliche Teppichfasern aus denen Teppiche hergestellt werden, kommen zum Einsatz, unter anderem synthetische Fasern wie Polyester, Polyamid, Polypropylen oder auch Naturfasern wie Wolle. Ferner können die Teppichstücke unterschiedliche Farben haben.

[0009] Die Teppichstücke werden in die gewünschte Form geschnitten, wobei diese Form vorzugsweise rechteckig oder quadratisch ist, andere Formen sind jedoch nicht ausgeschlossen. Die überstehenden Teppichfransen werden bei rechteckiger Form der Teppichstücke an der langen Kante abgeschnitten, da diese Kanten in den darauffolgenden Schritten miteinander verklebt werden.

[0010] Die miteinander verbundenen bzw. verklebten Teppichstücke werden als Vort Teppich bezeichnet, bis das Volumenvlies aufgebracht und der fertige Teppich gebildet wird.

[0011] Das Verkleben der Teppichstücke miteinander und die weitere Verwendung von Kleber beim Herstellen der Umschlagkanten und Aufbringen des Volumenvlieses sorgen für nahtlos hergestellte Verbindungen und somit für eine ansprechende Optik. Auch wird hierdurch ein schnelles Verarbeiten der Teppichstücke zu einem Vort Teppich und weiter zu einem Teppich ermöglicht.

[0012] Die Umschlagkante hat vorzugsweise eine Breite von 4 bis 5 cm, um eine gute Klebewirkung und dauerhaftes Verkleben der Teppichstücke zu ermöglichen. Bei zu geringer Breite könnte die Klebeverbindung nicht stark genug sein, um die Umschlagkante dauerhaft zusammenzuhalten. Zum Scheren des Teppichflors wird vorzugsweise eine Schermaschine, insbesondere eine Schafscheremaschine, verwendet. Das Scheren der Umschlagkante sorgt dafür, dass die Umschlagkante des Teppichs nach Fertigstellung flach auf dem Boden aufliegt.

[0013] Das Volumenvlies weist zwei Seiten auf, wobei

die eine Seite zur Befestigung an der Rückseite des Vorteppichs als Klebeseite vorgesehen ist und die andere Seite vorzugsweise eine Haftfixierung aufweist, die beim fertigen Teppich die Teppichrückseite bildet und somit rutschfeste Eigenschaften aufweist. Das Glätten des aufgetragenen Volumenvlieses wird üblicherweise manuell mit der flachen Hand und/oder mit einer Walze vorgenommen. Volumenvlies und Umschlagkante schließen nach dem Verkleben bevorzugt bündig und in einer Ebene miteinander ab, sodass der fertige Teppich flach auf dem Boden aufliegt.

[0014] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die Teppichstücke eine maximale Länge von etwa 4 m aufweisen und vorzugsweise als rechteckige Streifen ausgebildet sind.

[0015] Dies ist vorteilhaft, da die Teppichstücke bis zu einer Länge von 4 m gut handhabbar sind. Rechteckige Streifen lassen sich besonders leicht aneinanderreihen und weiterverarbeiten.

[0016] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass drei bis zehn, vorzugsweise vier bis sechs Teppichstücke aneinandergereiht werden. Dies ist vorteilhaft, da hierdurch ausreichende Stabilität des fertigen Teppichs gegeben ist.

[0017] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die aufgetragenen Klebestreifen jeweils eine Breite von etwa 0,5 cm bis 1 cm aufweisen. Die vorzugsweise mit der Heißklebepistole aufgetragenen Klebestreifen müssen eine Mindestbreite aufweisen, um eine ausreichende Klebeleistung zu erzielen. Eine Breite zwischen 0,5 cm und 1 cm hat sich hierbei in der Praxis als vorteilhaft erwiesen. Die zum Heißkleben verwendeten Patronen bestehen vorzugsweise aus dem Kunststoff Ethylen-Vinylacetat (EVA). Dieser hat den Vorteil, dass er lösemittelfrei ist.

[0018] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die Ecken der Außenkanten des Vorteppichs in einem Winkel von etwa 45° abgeschnitten werden, sodass beim Umschlagen der Außenkanten die Umschlagkante an den Ecken jeweils in Gehung liegt. Hierdurch wird ein flaches bzw. ebenes Aufliegen des hergestellten Teppichs auf dem Boden ermöglicht.

[0019] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass eine Hilfslinie in einem Abstand von 8 bis 10 cm entlang der Außenkante des Vorteppichs gezogen wird, sodass das Aufbringen der ersten Klebeschicht an der Außenkante und das Umschlagen der Außenkante erleichtert wird.

[0020] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die Klebeschichten als Sprühkleber aufgebracht werden, und etwa 100 g Sprühkleber pro m² Fläche verwendet werden. Dies hat sich in der Praxis als vorteilhaft erwiesen. So wird hierdurch eine hohe Klebewirkung erzielt, sodass die zu verklebenden Komponenten fest und im Wesentlichen dauerhaft miteinander verbunden werden können. Die Menge des Klebers ist zusätzlich so gewählt, dass kein übermäßiges Tränken der Fasern stattfindet, wodurch keine optischen Defekte entstehen. Ein geeigneter Sprühkleber ist beispielsweise der GLUKON

Spühkleber Premium wmc der Firma Böker Sprühklebersysteme GmbH.

[0021] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass das Andrücken der Umschlagkante durch wiederholte Schläge mit einem Gummihammer mit einem Anpressdruck von etwa 3 kg/cm² und zusätzlich anschließendem händischen Andrücken und/oder Andrücken mit einer Walze durchgeführt wird. Diese Vorgehensweise hat sich in der Praxis als vorteilhaft für eine feste und formschlüssige Verbindung erwiesen.

[0022] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die Umschlagkante mit einer Schafschermaschine gesichert wird, wobei jede Stelle der Umschlagkante ein bis zwei Mal gesichert wird. Schafschermaschinen sind robust und zum präzisen Arbeiten auch bei dichten Fasern geeignet.

[0023] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass das Aufbringen der dritten Klebeschicht und das Verkleben des Volumenvlieses auf der Rückseite des Vorteppichs schrittweise erfolgt, beispielsweise in Schritten von etwa 20 bis 40 cm. Hierdurch kann genauer gearbeitet werden und das Auftreten von Unebenheiten beim Aufkleben vermieden werden. Auch erleichtert ein schrittweises Arbeiten das Glätten des Volumenvlieses mit der flachen Hand und/oder der Walze.

[0024] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass das aufgeklebte Volumenvlies, vorzugsweise mit einem Teppichmesser, zugeschnitten wird. Hierdurch kann das aufgetragene Volumenvlies so zugeschnitten werden, dass es bündig mit der Umschlagkante auf der Teppichrückseite abschließt.

[0025] Die Erfindung betrifft ferner einen Teppich, der mit einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt ist.

[0026] Gegebenenfalls ist vorgesehen, dass die verschiedenen Teppichstücke sich in ihrer Farbe, ihrem Material und/oder ihrer Herstellungsart voneinander unterscheiden.

[0027] Die Erfindung wird nun an Hand von nicht-ausschließlichen Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Figur 1a zeigt eine schematische Darstellung eines Teppichs von oben, der gemäß einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde.

Figur 1b zeigt eine schematische Darstellung eines Teppichs von unten, der gemäß einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde.

Figur 2 zeigt eine schematische Seitenansicht eines Teppichs, der gemäß einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde.

[0028] Figur 1a und 1b zeigen eine schematische Darstellung eines Teppichs 1, der nach einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde. Die Vorderseite des Teppichs 1 ist aus fünf rechteckigen Teppichstücken 2 gebildet, wobei die fünf Teppichstücke 2 jeweils eine andere Farbe und/oder eine andere Teppichqualität aufweisen. Die Gesamtflorhöhe der jeweiligen Teppichstücke 2 liegt zwischen 13 mm und 20 mm. Die Teppich-

stücke 2 sind durch Klebestreifen 5a an ihren langen Kanten miteinander verklebt, sodass ein streifenförmiges Muster aus Teppichstücken 2 mit verschiedenen Teppichqualitäten entsteht.

[0029] An der Rückseite weist der Teppich 1 Umschlagkanten 8 auf, die an den Ecken so zugeschnitten sind, dass die Umschlagkanten 8 miteinander in Gehrung liegen. Die Umschlagkante 3 hat eine Dicke von etwa 5 mm. Die Teppichrückseite umfasst ferner ein aufgeklebtes Volumenvlies 10, dass in die durch die Umschlagkante 8 begrenzte Rückseite formschlüssig eingepasst wurde, sodass die Umschlagkante 8 und das Volumenvlies 10 bündig miteinander abschließen. Das Volumenvlies 10 hat an der nach außen weisenden Seite rutschfeste Eigenschaften und ist etwa 5 mm dick.

[0030] Wenn der Teppich 1 auf dem Boden aufgelegt wird, liegt er durch die gleiche Dicke von Umschlagkante 8 und Volumenvlies 10 und das genaue Einpassen des Volumenvlieses 10 flach bzw. eben auf dem Boden, ohne Unebenheiten zu bilden.

[0031] Figur 2 zeigt eine schematische Seitenansicht eines Teppichs 1, der nach einem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde. Das Verfahren zur Herstellung dieses Teppichs 1 wird im Folgenden erläutert.

[0032] Der Teppich 1 wird aus vier verschiedenen Teppichstücken 2 mit unterschiedlichen Teppichqualitäten hergestellt. Die Teppichstücke 2 sind vom Typ Velour, Shag, Saxony oder Schlinge, wobei jedes Teppichstück 2 eine andere Gesamtflorhöhe aufweist, die zwischen 13 und 20 mm beträgt, und jedes der Teppichstücke 2 zusätzlich eine andere Farbe hat. Das Material der für die Teppichstücke 2 verwendeten Teppichgarne ist Naturfaser, Polyester oder Polyamid. Mit einem Teppichmesser werden die verschiedenen Teppichstücke 2 zu rechteckigen Streifen in verschiedenen Breiten zugeschnitten, wobei die Länge der Teppichstücke 2 m beträgt und die Breite der verschiedenen Teppichstücke 2 zwischen 50 cm und 1,5 m beträgt.

[0033] Die Streifen werden auf eine Farbvorlage auf einem Arbeitstisch mit der Florseite nach unten nebeneinander aufgelegt. Nach Prüfung der Anordnung bzw. Größe beginnt die Verarbeitung. An den langen Kanten der Teppichstreifen werden mit einer 25 cm langen Schere die überstehenden Fransen des Teppichflors 9 abgeschnitten. Dazu wird die Schere an der Teppichkante entlanggeführt.

[0034] Die Streifen liegen nebeneinander auf dem Arbeitstisch, sodass eine Stoßlinie 4 durch die an ihrer Längsseite aneinandergrenzenden Teppichstücke 2 gebildet wird. Die Teppichstücke 2 werden an der Stoßlinie 4 mit einer Heißklebepistole sorgfältig miteinander verklebt. Dazu wird die Heißklebepistole an der Stoßlinie 4 entlanggeführt und ein ca. 1 cm breiter Klebestrich aufgetragen.

[0035] Wenn alle Teppichstücke 2 zusammengeklebt sind, ist ein sogenannter (nicht dargestellter) Vort Teppich 6 entstanden. Nun wird mit einer Abstandsschablone auf der Rückseite des Vort Teppichs 6 entlang der (nicht dar-

gestellten) Außenkanten 7 eine Hilfslinie im Abstand von 10 cm zu allen vier Kanten 3 des Vort Teppichs 6 gezogen. Diese Hilfslinien kreuzen sich in der Nähe der Ecken des Vort Teppichs 6. An dieser Kreuzung werden die Ecken des Vort Teppichs 6 in einem 45° Winkel zur Hilfslinie mit einem Teppichmesser abgeschnitten, sodass die Kanten 3 des Vort Teppichs 6 nach dem Umschlagen in den Ecken in Gehrung liegen.

[0036] Der 10 cm breite Bereich der Außenkante 7 des Vort Teppichs 6 wird mit Glukon Sprühkleber Premium wmc mittels einer Pistole in einer dünnen ersten Klebeschicht 5b bei einem Verbrauch von ca. 100g/m² besprüht. Danach wird die Außenkante 7 mit der Hand nach innen gebogen und entlang der Hilfslinie auf die Rückseite gedrückt, sodass zwei mit Kleber beschichtete Oberflächen aufeinander zu liegen kommen. Außerdem wird dadurch eine Umschlagkante 8 mit einer Breite von etwa 5 cm gebildet. Nun wird mit einem Gummihammer, der ein Gewicht von ca. 1 kg und einem Kopfdurchmesser mit 5 cm und 8 cm Länge hat, auf die Umschlagkante 8 gehämmert. Pro Meter wird mit etwa 25 Schlägen und einem Anpressdruck von etwa 3 kg/cm² auf die Umschlagkante 8 geklopft. Danach wird die Umschlagkante 8 zusätzlich mit der Hand überprüft und sorgfältig ange-
drückt, um sicherzugehen, dass keine Unebenheiten vorhanden sind und eine feste stoffschlüssige Verbindung gegeben ist.

[0037] Mit einer Schafschermaschine wird der Teppichflor 9 an der 5 cm breiten Umschlagkante 8 an der Rückseite des Vort Teppichs 6 auf eine Länge von 3 mm geschoren. Dazu wird die Schafschermaschine etwa in einem 45° Winkel zur Teppichrückseite von rechts nach links am Teppich 1 entlanggeführt. Jede Stelle wird nach Bedarf ein- oder zweimal geschert. An den Ecken wird von innen nach außen geschert. Lose Florhaare werden mit einem geeigneten Staubsauger abgesaugt.

[0038] Nun wird auf die Rückseite des Vort Teppichs 6 ein Volumenvlies 10 mit einer Dicke von 5 mm aufgeklebt. Das Volumenvlies 10 verleiht zusätzliche Stabilität und fixiert die zusammengeklebten Teppichstücke 2 miteinander. Außerdem gibt es dem fertigen Teppich 1 eine optisch ansprechende Teppichrückseite. Die Rückseite des Vort Teppichs 6 wird mit Sprühkleber besprüht (Verbrauch 100 g/m²), sodass eine zweite Klebeschicht 5c gebildet wird. Die Umschlagkante 8 wird allerdings ausgespart. Das Volumenvlies 10 wird entlang seiner gesamten Länge auf einer Breite von ca. 50 cm mit einer dritten Klebeschicht 5d besprüht, sodass eine Klebeseite 11 entsteht. Die Klebeseite 11 des Volumenvlieses 10 wird auf die zweite Klebeschicht 5c an der Rückseite des Vort Teppichs 6 aufgelegt. Danach wird schrittweise der nächste 50 cm breite Streifen des Volumenvlieses 10 mit Kleber besprüht und auf die Rückseite des Vort Teppichs 6 aufgelegt. Die aufgelegten Bereiche werden jeweils mit der Hand glattgestrichen, sodass die Rückseite des Vort Teppichs 6 und das Volumenvlies 10 stoffschlüssig und fest miteinander verbunden sind. Diese Schritte werden so lange wiederholt, bis die gesamte Rückseite mit dem

Volumenvlies 10 verklebt ist, sodass ein fertiger Teppich 1 entsteht.

[0039] Das überstehende Volumenvlies 10 wird möglichst nahe an der Kante 3 der Umschlagkante 8 festgedrückt und abgeschnitten, sodass das Volumenvlies 10 und Umschlagkante 8 bündig miteinander abschließen und eine flache bzw. ebene Teppichrückseite gebildet wird. Zusätzlich können eine Etikettenschleife und ein Klebeetikett mit Informationen an der Teppichrückseite aufgebracht werden.

[0040] Der fertige Teppich 1 kann nun auf dem Boden aufgelegt werden. Durch die Kombination aus Umschlagkante 8 und Volumenvlies 10 an der Teppichrückseite liegt der Teppich 1 flach bzw. eben auf dem Boden und es werden keine Hohlräume zwischen Boden und Teppich 1 gebildet.

[0041] Die Erfindung beschränkt sich nicht auf die beschriebenen Ausführungsbeispiele, sondern umfasst sämtliche Verfahren im Rahmen der nachfolgenden Patentansprüche und die damit hergestellten Teppiche.

Bezugszeichenliste

[0042]

1	Teppich	25
2	Teppichstück	
3	Kante	
4	Stoßlinie	
5a	Klebestreifen	30
5b, 5c, 5d	Klebeschicht	
6	Vorteppich	
7	Außenkante	
8	Umschlagkante	
9	Teppichflor	35
10	Volumenvlies	
11	Klebeseite	

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Teppichs (1) aus unterschiedlichen Teppichstücken (2), umfassend die Schritte:

- Zuschneiden der Teppichstücke (2) in eine gewünschte Form,
- Entfernen von überstehenden Teppichfransen an den Kanten (3) der Teppichstücke (2), vorzugsweise mit einer Schere, die an den Kanten (3) entlanggeführt wird,
- Aneinanderreihen der Teppichstücke (2) in einer vorbestimmten Anordnung, sodass die Teppichstücke (2) mit ihren Kanten (3) aneinanderstoßen, sodass eine Stoßlinie (4) zwischen den Teppichstücken (2) gebildet wird,
- Aufbringen eines Klebestreifens (5a), vorzugsweise mittels einer Heißklebepistole, an den Längsseiten der Kanten (3) entlang der

gebildeten Stoßlinie (4), sowie Verkleben der Teppichstücke (2) an ihren Kanten (3), zur Bildung eines Vorteppichs (6)

e) Aufbringen einer ersten Klebeschicht (5b) auf den Außenkanten (7) an der Rückseite des Vorteppichs (6), auf einer Breite von etwa 8 bis 10 cm,

f) Umschlagen der Außenkante (7) auf einer Breite von etwa 8 bis 10 cm nach innen, sodass eine **Umschlagkante** (8) an der Rückseite des Vorteppichs (6) gebildet wird, die eine Breite von etwa 4 bis 5 cm hat,

g) Andrücken der Umschlagkante (8) zur stoffschlüssigen und festen Verbindung der verklebten Außenkanten (7),

h) Scheren des Teppichflors (9) der Umschlagkante (8) an der Rückseite des Vorteppichs (6), sodass der verbleibende Flor eine Länge von unter etwa 3mm aufweist,

i) Aufbringen einer zweiten Klebeschicht (5c) auf der Rückseite des Vorteppichs (6), wobei die Umschlagkante (8) ausgespart wird, und Aufbringen einer dritten Klebeschicht (5d) an einem **Volumenvlies** (10) von etwa 5 mm Dicke, sodass eine Klebeseite (11) gebildet wird,

j) Schrittweises Auflegen der Klebeseite (11) des Volumenvlieses (10) an der Rückseite des Vorteppichs (6) und Glätten des aufgelegten Volumenvlieses (9), wobei die Kanten des Volumenvlieses (10) im Wesentlichen bündig mit den Umschlagkanten (8) abschließen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Teppichstücke (2) eine maximale Länge von etwa 4 m aufweisen und vorzugsweise als rechteckige Streifen ausgebildet sind.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** drei bis zehn, vorzugsweise vier bis sechs Teppichstücke (2) aneinandergereiht werden.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die aufgebrachten Klebestreifen (5a) jeweils eine Breite von etwa 0,5 cm bis 1 cm aufweisen.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ecken der Außenkanten (7) des Vorteppichs (6) in einem Winkel von etwa 45° abgeschnitten werden, sodass beim Umschlagen der Außenkanten (7) die Umschlagkante (8) an den Ecken jeweils in Gehrung liegt.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Hilfslinie in einem Abstand von 8 bis 10 cm entlang der Außenkante (7) des Vorteppichs (6) gezogen wird, sodass

das Aufbringen der ersten Klebeschicht (5b) an der Außenkante (7) und das Umschlagen der Außenkante (7) erleichtert wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Klebeschichten (5b, 5c, 5d) als Sprühkleber aufgebracht werden, und etwa 100 g Sprühkleber pro m² Fläche verwendet werden. 5
- 10
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Andrücken der Umschlagkante (8) durch wiederholte Schläge mit einem Gummihammer mit einem Anpressdruck von etwa 3 kg/cm² und zusätzlich anschließendem händischen Andrücken und/oder Andrücken mit einer Walze durchgeführt wird. 15
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Umschlagkante (8) mit einer Schafschermaschine geschert wird, wobei jede Stelle der Umschlagkante (8) ein bis zwei Mal geschert wird. 20
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Aufbringen der dritten Klebeschicht (5d) und das Verkleben des Volumenvlieses (9) auf der Rückseite des Vortepichs (6) schrittweise erfolgt, beispielsweise in Schritten von etwa 20 bis 40 cm. 25
- 30
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das aufgeklebte Volumenvlies (9), vorzugsweise mit einem Teppichmesser, zugeschnitten wird. 35
12. **Teppich (1)** der gemäß einem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11 hergestellt ist.
13. Teppich (1) nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die verschiedenen Teppichstücke (2) sich in ihrer Farbe, ihrem Material und/oder ihrer Herstellungsart voneinander unterscheiden. 40

45

50

55

Fig. 1a

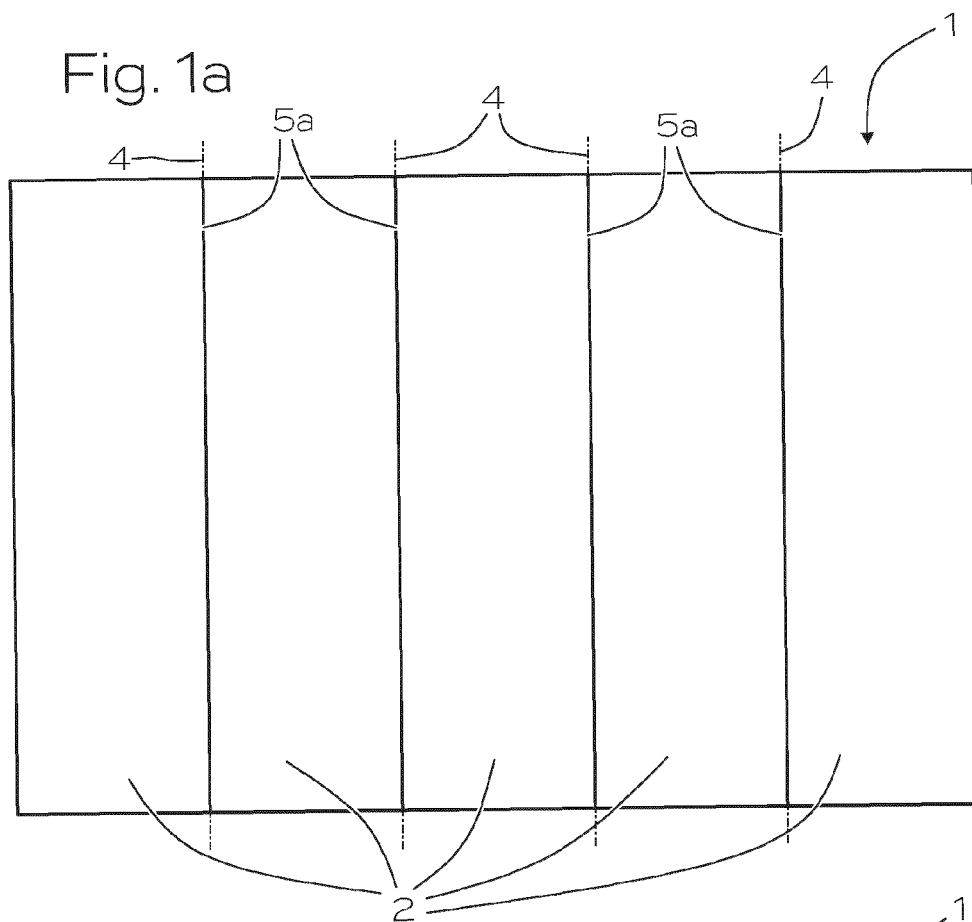
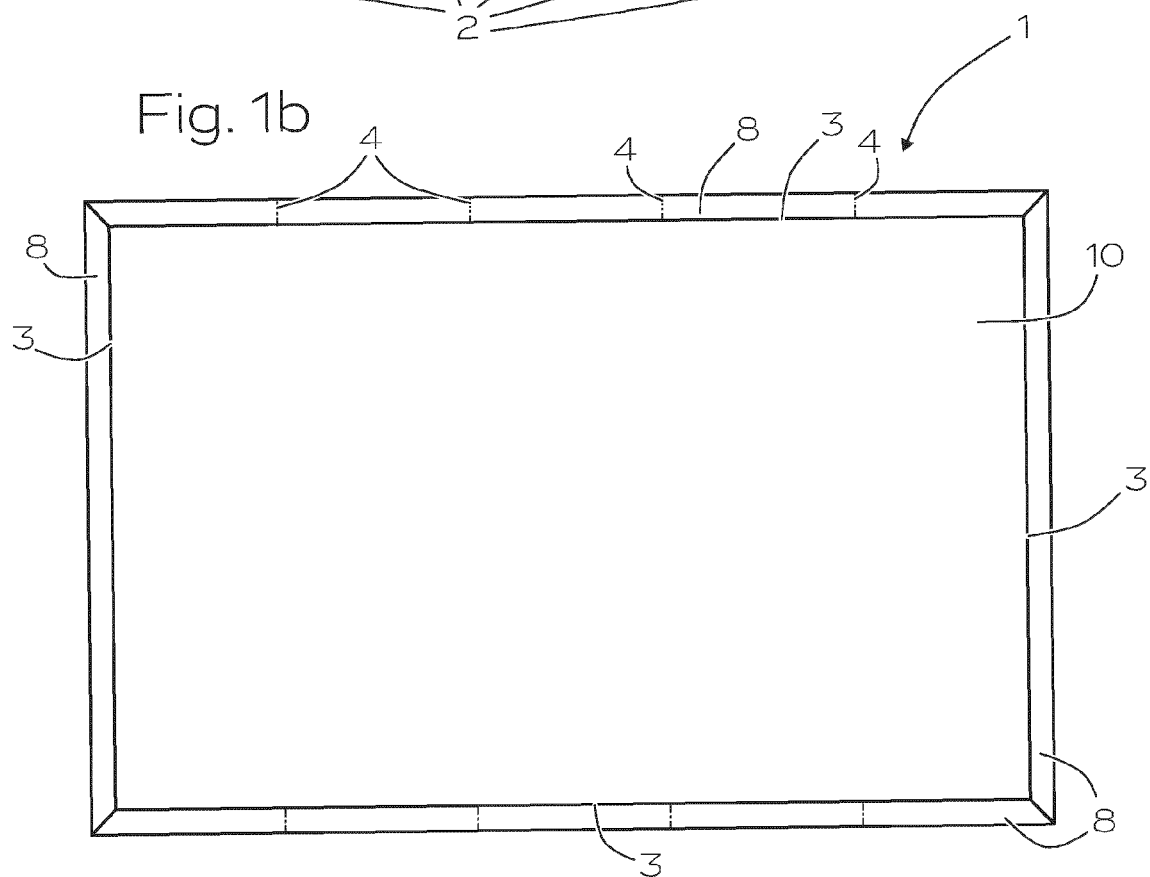
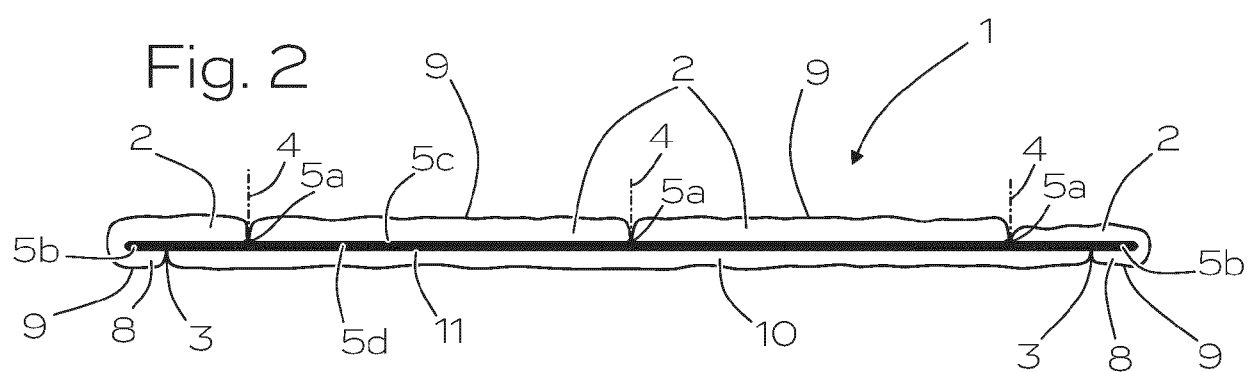


Fig. 1b







EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 24 18 3638

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	DE 295 17 475 U1 (WENGENMEIER ROBERT [DE]) 15. Februar 1996 (1996-02-15) -----	1-13	INV. A47G27/02
A	WO 2020/077372 A1 (SH IMMOBILIEN GMBH [AT]) 23. April 2020 (2020-04-23) -----	1-13	
A	WO 94/20283 A1 (AMERICAN RUG CRAFTSMEN INC [US]) 15. September 1994 (1994-09-15) * Seite 7, Absatz 1; Abbildungen 1-3 *	1-13	
A	US 1 859 922 A (HOLLAND ARTHUR G) 24. Mai 1932 (1932-05-24) -----	1-13	
A	US 6 196 746 B1 (ONISCHUK CHRISTOPHER M [US]) 6. März 2001 (2001-03-06) -----	1-13	
A	US 2016/221026 A1 (DESPINS DAVID L [CA] ET AL) 4. August 2016 (2016-08-04) -----	1-13	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			A47G
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 11. Oktober 2024	Prüfer Longo dit Operti, T
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 : mündliche 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	

1
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 24 18 3638

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

11-10-2024

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
	DE 29517475 U1	15-02-1996	KEINE	
15	WO 2020077372 A1	23-04-2020	AT 521472 A4 EP 3867444 A1 WO 2020077372 A1	15-02-2020 25-08-2021 23-04-2020
20	WO 9420283 A1	15-09-1994	AU 5128393 A WO 9420283 A1	26-09-1994 15-09-1994
25	US 1859922 A	24-05-1932	FR 46634 E FR 723412 A GB 465518 A US 1859922 A US 2016876 A	11-07-1936 08-04-1932 03-05-1937 24-05-1932 08-10-1935
30	US 6196746 B1	06-03-2001	US 6196746 B1 US 6283665 B1	06-03-2001 04-09-2001
35	US 2016221026 A1	04-08-2016	CA 2917897 A1 US 2016221026 A1	16-07-2016 04-08-2016
40				
45				
50				
55				

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