

**Code de distribution interne :**

- (A) [ ] Publication au JO  
(B) [ ] Aux Présidents et Membres  
(C) [ ] Aux Présidents  
(D) [X] Pas de distribution

**Liste des données pour la décision  
du 2 juillet 2009**

**N° du recours :** T 0501/07 - 3.2.08

**N° de la demande :** 01996633.2

**N° de la publication :** 1339887

**C.I.B. :** C22C 21/00

**Langue de la procédure :** FR

**Titre de l'invention :**

Procédé de fabrication d'une bande plaquée en alliage  
d'aluminium pour la fabrication d'échangeurs de chaleur brasés

**Titulaire du brevet :**

ALCAN RHENALU

**Opposants :**

Corus Aluminium Walzprodukte GmbH  
SAPA HEAT TRANSFER AB

**Référence :**

-

**Normes juridiques appliquées :**

CBE R. 80

**Normes juridiques appliquées (CBE 1973) :**

CBE Art.-

**Mot-clé :**

"Recevabilité de requêtes soumises lors de la procédure orale  
(non)"

**Décisions citées :**

-

**Exergue :**

-



N° du recours : T 0501/07 - 3.2.08

**D E C I S I O N**  
de la Chambre de recours technique 3.2.08  
du 2 juillet 2009

**Requérant :** ALCAN RHENALU  
(Titulaire du brevet) 7, place du Chancelier Adenauer  
F-75116 Paris (FR)

**Mandataire :** Fénot, Dominique  
Alcan France S.A.S.  
Propriété Industrielle  
217, cours Lafayette  
F-69451 Lyon Cedex 06 (FR)

**Intimés :** Corus Aluminium Walzprodukte GmbH  
(Opposant OI) Carl-Spaeter-Straße 10  
D-56070 Koblenz (DE)

**Mandataire :** Müller, Frank Peter  
Müller Schupfner & Partner  
Patentanwälte  
Bavariaring 11  
D-80336 München (DE)

(Opposant OII) SAPA HEAT TRANSFER AB  
SE-61281 FINSPANG  
S-FINSPANG (SE)

**Mandataire :** Tolan, Olivia  
Groth & Co KB  
Box 6107  
Birger Jarlsgatan 57B  
S-10232 Stockholm (SE)

**Décision attaquée :** **Décision de la division d'opposition de  
l'Office européen des brevets postée le  
14 mars 2007 par laquelle le brevet européen  
n° 1339887 a été révoqué conformément aux  
dispositions de l'article 102(1) CBE.**

**Composition de la Chambre :**

**Président :** E. Dufrasne  
**Membres :** R. Ries  
P. Acton

## **Exposé des faits et conclusions**

- I. Le brevet européen n° 1 339 887 avait été contesté dans sa totalité par les opposants OI Corus Aluminium Walzprodukte GmbH et OII SAPA HEAT TRANSFER AB sur la base de l'Article 100 a) CBE (absence d'activité inventive).
- II. Par décision signifiée par voie postale le 14 mars 2007, la division d'opposition a révoqué le brevet. La division d'opposition a notamment estimé que ni l'objet de la revendication 1 selon la requête principale ni celui selon les revendications 1 des requêtes subsidiaires 1 à 8 ne comporte de caractéristiques techniques contribuant à une activité inventive vis-à-vis de l'art antérieur cité (Article 100 a) CBE).
- III. Le titulaire a formé un recours contre cette décision le 19 mars 2007 et payé la taxe de recours le 22 mars 2007. Le mémoire exposant les motifs du recours a été déposé le 9 juillet 2007.
- IV. Une procédure orale s'est tenue le 2 juillet 2009, à la fin de laquelle les requêtes des parties étaient les suivantes :
- Le requérant (titulaire) a demandé l'annulation de la décision contestée et le maintien du brevet sur la base de l'une des requêtes 3, 4 ou 5 déposées au cours de la procédure orale et remplaçant toutes les requêtes antérieures.
  - Les intimés (opposant OI et OII) ont demandé le rejet du recours.

V. La revendication indépendante de la requête n° 3 se lit comme suit:

"1. Procédé de fabrication d'une bande plaquée, d'épaisseur < 1,5 mm, destinée à la fabrication d'échangeurs thermiques brasés, comportant :

- la coulée d'une ébauche en alliage d'âme de composition (% en poids) : Si < 0,8 Fe < 0,8  
Cu: 0,2 - 0,9 Mn: 0,7 - 1,5 Mg < 0,4 Zn < 0,2  
Ti < 0,1 autres éléments < 0,05 chacun et < 0,15 au total, reste aluminium,
- l'homogénéisation de cette ébauche entre 550 et 630°C pendant au moins une heure,
- le placage sur cette ébauche, sur une ou deux faces, d'un alliage d'aluminium de brasage,
- le laminage a chaud, puis à froid de l'ébauche plaquée jusqu'à une épaisseur proche de l'épaisseur finale,
- le recuit de recristallisation de la bande entre 300 et 400°C,
- l'écrouissage de la bande recuite pour obtenir une déformation permanente comprise entre 2 et 10 % jusqu'à l'épaisseur finale,

ladite bande étant caractérisée en ce qu'après mise en forme et brasage, elle présente une durée de vie sans perforation au test SWAAT selon la norme ASTM G85 de plus de 40 jours."

La revendication 1 respective des requêtes 4 et 5 se distingue de la revendication 1 selon la requête n° 3 en ce que le libellé respectif (imprimé en caractères gras - ajout par la chambre) comme suit:

Revendication 1 de la requête n° 4 :

"1. Procédé..Ti < 0.1 **moins de 0,01% de Cr, Zr, Hf, V ou Sc**, autres éléments....40 jours."

Revendication 1 de la requête n° 5 :

"1. Procédé de fabrication d'une bande plaquée **de plaque d'évaporateur de climatiseur** d'échangeurs thermiques brasés d'épaisseur 1,5 mm, comportant : ....de 40 jours."

VI. À l'appui de ses requêtes, le requérant a développé pour l'essentiel l'argumentation suivante:

Concernant la requête n° 3:

Le texte modifié de la revendication de procédé 1 découle de la fusion des revendications 1 et 8 du fascicule de brevet (cf. également les revendications 1 et 8 de la demande telle que déposée initialement). Aucun doute n'existe donc quant à la recevabilité de la revendication 1 modifiée eu égard à l'article 123 (2) et (3). Les caractéristiques techniques reprises de la revendication de produit 8 délivrée sont censées démontrer le problème particulier résolu par le procédé revendiqué selon la revendication 1, ainsi que les meilleures propriétés de résistance à la corrosion (exprimées par le test SWAAT) de la bande plaquée fabriquée à l'aide du procédé, après mise en forme et brasage. Comme les propriétés reprises de la revendication 8 délivrée n'ont pas d'effet limitatif sur le procédé en tant que tel, elles n'en ont pas non plus sur l'étendue de la protection conférée par la

revendication 1. Elles sont cependant jugées utiles et servent à définir l'objet de l'invention d'une manière généralement plus claire et plus compréhensible par rapport à l'état de la technique.

La revendication 1 de la requête n° 4 contient une autre restriction et délimitation par rapport à l'état de la technique cité, à savoir les caractéristiques de la revendication 2 délivrée, selon laquelle les teneurs en Cr, Zr, Hf, V ou Sc sont inférieures à 0,01%.

Vis-à-vis de la requête 3, la revendication 1 de la requête n° 5 indique en plus l'utilisation précise des bandes plaquées. Cette caractéristique se fonde sur la demande initiale : page 1, lignes 16, 17 ; page 3, lignes 9, 10 ; page 7, lignes 8, 9. Cette modification sert également à mieux faire comprendre l'invention, c'est-à-dire dans quels produits on peut mettre en œuvre les bandes plaquées selon l'invention.

Les revendications modifiées des requêtes ns° 3 à 5 sont donc recevables.

VII. Les opposants ont argumenté comme suit :

Les caractéristiques de la revendication 8 délivrée concernent les propriétés à la corrosion du produit fabriqué par le procédé selon la revendication 1, après mise en forme et brasage. Il ne s'agit toutefois pas de caractéristiques de procédé susceptibles de limiter ce procédé. Les caractéristiques techniques reprises sont donc sans effet sur l'étendue de la protection de la revendication 1. Par conséquent, la modification apportée est irrecevable du point de vue de la règle 80

CBE, car elle ne peut pas être considérée comme venant en réponse au motif d'opposition (en l'occurrence le manque d'activité inventive).

Étant donné que la revendication 1 des requêtes ns° 3 à 5 comporte cette modification, toutes les requêtes sont irrecevables.

### **Motifs de la décision**

1. Le recours est recevable.
2. Recevabilité des modifications; règle 80 CBE
  - 2.1 La règle 80 CBE dispose que sans préjudice de la règle 138 CBE la description, les revendications et les dessins peuvent être modifiés, dans la mesure où ces modifications sont apportées pour pouvoir répondre à des motifs d'opposition visés à l'article 100 CBE, même si le motif en cause n'a pas été invoqué par l'opposant. Ainsi toute modification apportée au cours de la procédure d'opposition ou de recours doit être déterminée par au moins un motif d'opposition. En d'autres termes, des modifications peuvent uniquement être apportées pour répondre à un motif d'opposition, sans toutefois qu'il soit nécessaire que le motif en cause ait été invoqué par un opposant.
3. Il incombe dès lors à la chambre d'examiner d'abord si les revendications modifiées déposées selon les requêtes ns° 3 à 5 sont justifiées au regard de la règle 80 CBE.

3.1 La revendication 1 du brevet tel que délivré portait sur un procédé de fabrication de bandes plaquées, caractérisé par six étapes de procédé. La revendication 1 comprenait les caractéristiques de produit de la revendication 1. Le motif d'opposition, en vertu duquel la division d'opposition a finalement révoqué le brevet, était que le procédé revendiqué n'impliquait pas d'activité inventive.

En plus des étapes de procédé mentionnées dans la revendication 1 du brevet tel que délivré, la revendication 1 des requêtes ns° 3 à 5, déposées pour la première fois par le titulaire pendant la procédure orale, contient les caractéristiques de la revendication de produits du brevet tel que délivré. Cette revendication de produit porte sur la bande plaquée fabriquée selon le procédé, laquelle est caractérisée par son comportement à la corrosion après mise en forme et brasage.

En règle générale, un procédé revendiqué ne peut être défini par le résultat ou les propriétés du produit - en l'occurrence la meilleure résistance à la corrosion - que le procédé se propose d'atteindre. Au contraire, une revendication portant sur un procédé énonce les étapes et les paramètres spécifiques qui devront être scrupuleusement respectés lors de la mise en œuvre du procédé pour résoudre avec succès le problème posé. La résistance à la corrosion après mise en forme et brasage de la bande plaquée fabriquée via le procédé revendiqué, est une caractéristique technique qui ne peut être mise en évidence lors de la mise en œuvre du procédé, qui donc ne restreint en aucune façon l'étendue de l'objet de la revendication de procédé 1 des requêtes ns° 3 à 5, et qui, pourtant, ne peut en aucune manière contribuer à



distinguer son objet de l'état de la technique. Autrement dit, les propriétés du produit fini étant sans effet, du point de vue du droit des brevets, sur le procédé, les caractéristiques de produit de la revendication 8 ne peuvent pas servir de fondement à l'activité inventive du procédé selon la revendication 1 modifiée par rapport à l'état de la technique. Il s'ensuit que la modification de la revendication 1 n'a pas été apportée en réponse à un motif d'opposition, comme l'exige la règle 80 CBE.

3.2 Cette analyse des faits par la chambre n'a pas été contestée par le requérant lors de la procédure orale. Au contraire, il a concédé que les modifications apportées n'avaient aucune incidence sur l'étendue de la protection de la revendication 1, et qu'elles ne servaient qu'à mieux faire comprendre l'invention.

3.3 Les modifications d'une revendication sans effet du point de vue du droit des brevets sont d'emblée impropres à répondre à une opposition basée sur le manque d'activité inventive.

Par conséquent, la revendication 1 modifiée de la requête 3 est irrecevable au titre de la règle 80 CBE.

Vu que la revendication 1 des requêtes ns° 4 et 5 contient aussi ces modifications, ces requêtes sont également irrecevables.

4. En l'absence de revendications recevables, le recours doit être rejeté.

5. Il n'est donc pas nécessaire pour la chambre d'examiner le caractère tardif du dépôt des requêtes ns° 3 à 5.

**Dispositif**

**Par ces motifs, il est statué comme suit :**

Le recours est rejeté.

Le Greffier :

Le Président :

V. Commare

E. Dufrasne