

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
- (B) An Vorsitzende und Mitglieder
- (C) An Vorsitzende
- (D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 16. Mai 2013**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 2303/08 - 3.3.03

Anmeldenummer: 01907571.2

Veröffentlichungsnummer: 1265962

IPC: C08L 77/00

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Hydrolyserestente Polyamid-Formmassen für Gasinjektionstechnik

Patentinhaberin:

LANXESS Deutschland GmbH

Einsprechende:

DSM IP Assets B.V.

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

VOBK Art. 12(4)

Schlagwort:

"Zulässigkeit - Hauptantrag (nein)"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Aktenzeichen: T 2303/08 - 3.3.03

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.3.03
vom 16. Mai 2013

Beschwerdeführerin: LANXESS Deutschland GmbH
(Patentinhaberin) D-51369 Leverkusen (DE)

Vertreter: Dr. Wolfgang Wambach
LANXESS Deutschland GmbH
LIP-IPR
Q 18 /R. 1461
D-51369 Leverkusen (DE)

Beschwerdegegnerin: DSM IP Assets B.V.
(Einsprechende) P.O. Box 9
NL-6160 MA Geleen (NL)

Vertreter: Krijgsman, Willem
DSM Intellectual Property Office Geleen
P.O. Box 9
NL-6160 MA Geleen (NL)

Angefochtene Entscheidung: Entscheidung der Einspruchsabteilung des
Europäischen Patentamts über den Widerruf des
europäischen Patents Nr. 1265962 vom
17. September 2008, zur Post abgegeben am
15. Oktober 2008.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: F. Rousseau
Mitglieder: D. Marquis
C.-P. Brandt

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerde der Patentinhaberin richtet sich gegen die am 20. Oktober 2008 datierte Entscheidung der Einspruchsabteilung, mit der das europäische Patent EP 1 265 962 B1 (zurückgehend auf die internationale Patentanmeldung Nr. PCT/EP01/02218 veröffentlicht als WO 01/68771) widerrufen wurde. Die Einsprechende hatte Einspruch eingelegt und den Widerruf des Streitpatents in vollem Umfang auf Grund mangelnder Neuheit und mangelnder erfinderischer Tätigkeit (Artikel 100 a) EPÜ), sowie mangelnder Offenbarung (Artikel 100 b) EPÜ) beantragt.

II. Das erteilte Patent enthielt sieben Ansprüche, wobei die Ansprüche 1, 6 und 7 unabhängige Ansprüche waren und wie folgt lauteten:

"1. Verwendung thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen, Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und 0 bis 5 Gew.-Teilen Additive, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, zur Herstellung von Formteilen für den KFZ-Kühlkreislauf."

"6. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern nach dem GIT-Verfahren, dadurch charakterisiert, dass kombiniert wird

- Ausblasverfahren
- Gasinjektion über beheizbaren Ringspaltgasinjektor mit reduzierter Masse im Gasaustrittsbereich
- Verwendung einer Labyrinthdichtung zur Abdichtung

zwischen Schmelze und Gasinjektor

- Gaseinleitung vor dem Schmelzeanschnitt (bezogen auf Schmelzehauptfliessrichtung)
- Steuerung der Fertigteilwanddicke durch Gasblasenfrontgeschwindigkeit
- Verwendung von Überlaufkavitäten und zugehörigen Überlaufkanälen, die im Volumen variabel einstellbar sind."

"7. Formkörper hergestellt gemäß einem oder mehrerer der vorangegangenen Ansprüche."

III. Der Entscheidung lag den in der mündlichen Verhandlung am 17. September 2009 eingereichten Hauptantrag sowie drei Hilfsanträge zu Grunde, deren unabhängige Ansprüche wie folgt lauteten:

Hauptantrag und Erster Hilfsantrag

"1. Verwendung thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und 0 bis 5 Gew.-Teilen Additive und 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, zur Herstellung von Formteilen für den KFZ-Kühlkreislaufmittes GIT-Verfahren."

"5. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern nach dem GIT-Verfahren, dadurch charakterisiert, dass kombiniert wird

- Ausblasverfahren

- Gasinjektion über beheizbaren Ringspaltgasinjektor mit reduzierter Masse im Gasaustrittsbereich
- Verwendung einer Labyrinthdichtung zur Abdichtung zwischen Schmelze und Gasinjektor
- Gaseinleitung vor dem Schmelzeanschnitt (bezogen auf Schmelzehauptfliessrichtung)
- Steuerung der Fertigteilwanddicke durch Gasblasenfrontgeschwindigkeit
- Verwendung von Überlaufkavitäten und zugehörigen Überlaufkanälen, die im Volumen variabel einstellbar sind

und dass thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen, und 0 bis 5 Gew.-Teilen Additive und 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, eingesetzt werden."

"6. Formkörper für den KFZ-Kühlkreislauf, dadurch gekennzeichnet, dass diese aus thermoplastischen Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen, und 0 bis 5 Gew.-Teilen Additive und 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, mittels GIT-Verfahren hergestellt werden."

Zweiter Hilfsantrag

"1. Verwendung thermoplastische Formmassen bestehend aus

40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und als Additiv 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, zur Herstellung von Formteilen für den KFZ-Kühlkreislauf mittels GIT-Verfahren."

"5. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern nach dem GIT-Verfahren, dadurch charakterisiert, dass kombiniert wird

- Ausblasverfahren
- Gasinjektion über beheizbaren Ringspaltgasinjektor mit reduzierter Masse im Gasaustrittsbereich
- Verwendung einer Labyrinthdichtung zur Abdichtung zwischen Schmelze und Gasinjektor
- Gaseinleitung vor dem Schmelzeanschnitt (bezogen auf Schmelzehauptfliessrichtung)
- Steuerung der Fertigteilwanddicke durch Gasblasenfrontgeschwindigkeit
- Verwendung von Überlaufkavitäten und zugehörigen Überlaufkanälen, die im Volumen variabel einstellbar sind

und dass thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen, und als Additiv 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, eingesetzt werden."

"6. Formkörper für den KFZ-Kühlkreislauf, dadurch

gekennzeichnet, dass diese aus thermoplastischen Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und als Additiv 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, mittels GIT-Verfahren hergestellt werden."

Dritter Hilfsantrag

"1. Verwendung thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und als Additive Kupferiodid (300 bis 400 ppm) im Gemisch mit Kaliumbromid 800 bis 1000 ppm, ca. 0,2 % Entformungsmittel, 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel und ca. 200 ppm Mikrotalkum als Nukleierungsmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, zur Herstellung von Formteilen für den KFZ-Kühlkreislauf mittels GIT-Verfahren."

"5. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern nach dem GIT-Verfahren, dadurch charakterisiert, dass kombiniert wird

- Ausblasverfahren
- Gasinjektion über beheizbaren Ringspaltgasinjektor mit reduzierter Masse im Gasaustrittsbereich
- Verwendung einer Labyrinthdichtung zur Abdichtung zwischen Schmelze und Gasinjektor
- Gaseinleitung vor dem Schmelzeanschnitt (bezogen auf

Schmelzehauptfliessrichtung)

- Steuerung der Fertigteilwanddicke durch Gasblasenfrontgeschwindigkeit
 - Verwendung von Überlaufkavitäten und zugehörigen Überlaufkanälen, die im Volumen variabel einstellbar sind
- und dass thermoplastische Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen, und als Additive Kupferiodid (300 bis 400 ppm) im Gemisch mit Kaliumbromid 800 bis 1000 ppm, ca. 0,2 % Entformungsmittel, 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel und ca. 200 ppm Mikrotalkum als Nukleierungsmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, eingesetzt werden."

"6. Formkörper für den KFZ-Kühlkreislauf, dadurch gekennzeichnet, dass diese aus thermoplastischen Formmassen bestehend aus 40 bis 80 Gew.-Teilen Polyamid, 0 bis 45 Gew.-Teilen Glasfasern oder anderen faserförmigen Verstärkungsstoffen, 5 bis 45 Gew.-Teile Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder Füllstoffen und als Additive Kupferiodid (300 bis 400 ppm) im Gemisch mit Kaliumbromid 800 bis 1000 ppm, ca. 0,2 % Entformungsmittel, 0,2 bis 0,8 % Schwarzmittel und ca. 200 ppm Mikrotalkum als Nukleierungsmittel, wobei die Summe aller Gewichtsteile 100 ergeben muss, mittels GIT-Verfahren hergestellt werden."

IV. In der angefochtenen Entscheidung wurde im Wesentlichen ausgeführt, dass der Zusatz von zwei weiteren abhängigen

Ansprüche 8 und 9 im Hauptantrag einen Verstoß gegen die Regel 80 EPÜ darstelle. Darüber hinaus, das isolierte Herausnehmen des Merkmals "0.2 bis 0.8 % Schwarzmittel" aus dem Kontext der Beispiele und dessen Anwendung auf Formmassen entsprechend der geänderten Ansprüche 1, 5 und 6 der drei Hilfsanträge wurde als Verallgemeinerung angesehen, die über den Offenbarungsgehalt der Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht (Artikel 123(2) EPÜ).

V. Mit der Beschwerdebegründung legte die Beschwerdeführerin am 03. Dezember 2008 einen einzigen Anspruchssatz (Hauptantrag) ein, wobei die unabhängigen Ansprüche 5 und 6 wie folgt lauteten:

"5. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern nach dem GIT-Verfahren, dadurch charakterisiert, dass kombiniert wird

- Ausblasverfahren
- Gasinjektion über beheizbaren Ringspaltgasinjektor mit reduzierter Masse im Gasaustrittsbereich
- Verwendung einer Labyrinthdichtung zur Abdichtung zwischen Schmelze und Gasinjektor
- Gaseinleitung vor dem Schmelzeanschnitt (bezogen auf Schmelzehauptfliessrichtung)
- Steuerung der Fertigteilwanddicke durch Gasblasenfrontgeschwindigkeit
- Verwendung von Überlaufkavitäten und zugehörigen Überlaufkanälen, die im Volumen variabel einstellbar sind."

"6. Formkörper hergestellt gemäß einem oder mehrerer der vorangegangenen Ansprüche."

- VI. Am 25. Februar 2013 erging eine Ladung zur mündlichen Verhandlung.
- VII. In einer am 05. März 2013 versandten Mitteilung äußerte die Kammer ihre vorläufige Meinung hinsichtlich der Zulässigkeit und der Klarheit des Hauptantrages. Es wurde insbesondere festgestellt, dass der eingereichte Hauptantrag zwei zusätzlichen breiter formulierten unabhängigen Ansprüchen (Ansprüche 5 und 6) enthielt, die keine Reaktion auf die Entscheidungsgründe darzustellen erschienen und deren Gegenstand von der Patentinhaberin vor der Einspruchsabteilung nicht weiter verfolgt wurde. Auf Artikel 12(4) der Verfahrensordnung der Beschwerdekammern (VOBK) wurde auch hingewiesen.
- VIII. Mit Schreiben vom 04. März 2013 teilte die Beschwerdeführerin mit, dass Sie nicht beabsichtigte, an der mündlichen Verhandlung teilzunehmen und beantragte, nach Aktenlage zu entscheiden. Für Neuheit und erfinderische Tätigkeit wurde auf der Stellungnahme vom 03. Dezember 2008 verwiesen.
- IX. Mit Schreiben vom 17. April 2013 teilte die Beschwerdegegnerin mit, dass Sie nicht an der mündlichen Verhandlung teilnehmen werde und dass Sie keinen Einwände gegen den Hauptantrag habe.
- X. Die mündliche Verhandlung fand am 16. Mai 2013 in der Abwesenheit beider Parteien statt.
- XI. Die Beschwerdeführerin (Patentinhaberin), hatte mit Schreiben von 03. Dezember 2008 beantragt, den Einspruch zurückzuweisen und das Patent mit dem am 03. Dezember 2008 eingereichten Hauptantrag aufrechtzuerhalten.

XII. Es wurde von der Beschwerdegegnerin (Einsprechende) keinen Antrag gestellt.

XIII. Am Ende der mündlichen Verhandlung wurde die Entscheidung der Kammer verkündet.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.

Zulässigkeit des Hauptantrags

2. Mit ihrer Beschwerdebegründung will die Patentinhaberin einen einzigen Antrag (als "Hauptantrag" gekennzeichnet) von der Kammer prüfen lassen, auf dessen Basis die Patentinhaberin eine Entscheidung der Einspruchsabteilung nicht beantragt hatte.

3. Ansprüche 5 und 6 dieses Antrages, die auf Formkörper für den KFZ-Kühlkreislauf oder auf ein Verfahren zu deren Herstellung gerichtet sind, entsprechen den Ansprüchen 6 und 7 der erteilten Fassung, dessen Gegenstand vor der Einspruchsabteilung nicht weiter verfolgt wurde. Die korrespondierenden Ansprüche, die vor der Einspruchsabteilung verteidigt wurden, verlangten, im Vergleich zu den erteilten Ansprüchen, die Verwendung einer spezifischen Formasse. Die Masse, die für den Formkörper für den KFZ-Kühlkreislauf oder das Verfahren zu dessen Herstellung, zu verwendet war, wurde durch einen Gehalt von 40 bis 80 Gew.-% Polyamid und 5 bis 45 Gew.-% Glimmer oder anderen plättchenförmigen mineralischen Verstärkungs- oder

Füllstoffen gegenüber der erteilten Fassung einschränkend gekennzeichnet. Aus der vom 20. Mai 2005 datierten Angabe der Patentinhaberin während des Verfahrens vor der Einspruchsabteilung ist zu entnehmen, dass diese geänderte Definition der Formasse die Neuheit und die erfinderische Tätigkeit der beanspruchten Formkörper für KFZ-Kühlkreislauf begründete.

4. Nach Artikel 12 (4) VOBK hat die Kammer die Befugnis, Anträge nicht zuzulassen, die bereits im erstinstanzlichen Verfahren hätten vorgebracht werden können. Im vorliegenden Fall hätte die Patentinhaberin, wenn sie der Meinung war, dass der Gegenstand der vorliegenden Ansprüche 5 und 6, bzw. der erteilten Ansprüche 6 und 7, im Hinblick auf den Stand Technik Bestand haben würde, zweifellos die Möglichkeit gehabt einen Antrag zu stellen mit der sie diesen Gegenstand vor der Einspruchsabteilung weiter verteidigt hätte. Die Patentinhaberin hat sich jedoch anders entschieden, so dass keine erst instanzliche Entscheidung über den Gegenstand der erteilten Ansprüche 6 und 7 ergehen konnte. Gründe, die eine Rückkehr zum Gegenstand der erteilten Ansprüche 6 und 7 rechtfertigen würden, sind weder von der Patentinhaberin vorgetragen worden, noch ersichtlich.
5. Im Fall der Zulassung dieses Antrags wären während des Beschwerdeverfahrens erstmal Fragen in Bezug auf Neuheit und erfinderische Tätigkeit des Gegenstands der erteilten Ansprüche 6 und 7 aufgeworfen worden, die von der Einspruchsabteilung nicht entschieden, bzw. nicht geprüft wurden, was mit der Rolle des Beschwerdeverfahrens nicht zu vereinbaren ist, oder den

Fall an die erste Instanz zurückzuverweisen, was gegen die Verfahrensökonomie verstoßen hätte. Nachdem Artikel 12 (4) VOBK genau dazu vorgesehen ist, eine solche Situation zu verhindern, übte die Kammer aus den oben genannten Gründen ihr Ermessen dahingehend aus, den einzigen Antrag nicht in das Verfahren zuzulassen.

6. Da kein zulässiger und von der Beschwerdeführerin gebilligter Antrag vorlag (Artikel 113 (2) EPÜ), ist die Beschwerde zurückzuweisen.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:

E. Görgmaier

F. Rousseau