

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 14. Januar 2014**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 2443/10 - 3.2.05  
**Anmeldenummer:** 05026311.0  
**Veröffentlichungsnummer:** 1793036  
**IPC:** D21F3/02  
**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

Verfahren zur Herstellung flüssigkeitsundurchlässiger  
Papiermaschinenbänder sowie Beschichtungsvorrichtung hierfür

**Anmelder:**

Heimbach GmbH & Co. KG

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ 1973 Art. 54

**Schlagwort:**

Neuheit - Hauptantrag (ja)



**Beschwerdekammern  
Boards of Appeal  
Chambres de recours**

European Patent Office  
D-80298 MUNICH  
GERMANY  
Tel. +49 (0) 89 2399-0  
Fax +49 (0) 89 2399-4465

**Beschwerde-Aktenzeichen: T 2443/10 - 3.2.05**

**E N T S C H E I D U N G  
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.05  
vom 14. Januar 2014**

**Beschwerdeführerin:** Heimbach GmbH & Co. KG  
(Anmelderin) An Gut Nazareth 73  
52353 Düren (DE)

**Vertreter:** Dieter-Alfred Paul  
Paul & Albrecht  
Patentanwaltssozietät  
Hellersbergstrasse 18  
41460 Neuss (DE)

**Angefochtene Entscheidung:** Entscheidung der Prüfungsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 16. Juli 2010 zur Post gegeben wurde und mit der die europäische Patentanmeldung Nr. 05026311.0 aufgrund des Artikels 97 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender:** M. Poock  
**Mitglieder:** S. Bridge  
M. J. Vogel

## **Sachverhalt und Anträge**

- I. Die Beschwerde der Anmelderin richtet sich gegen die Entscheidung der Prüfungsabteilung, mit der die europäische Patentanmeldung Nr. 05 026 311.0 zurückgewiesen worden ist.

Die Prüfungsabteilung war der Auffassung, dass der beanspruchte Gegenstand im Hinblick auf den Offenbarungsgehalt der Druckschrift D1 = EP-A-0 400 573 nicht neu sei (Artikel 54 EPÜ 1973).

- II. Am 14. Januar 2014 fand eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer statt.
- III. Die Beschwerdeführerin beantragte, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und ein Patent auf der Grundlage von einem der mit Schreiben vom 12. November 2013 als Hilfsanträge 4 bis 6 eingereichten Anspruchssätze zu erteilen.
- IV. Die unabhängigen Ansprüche 1 und 30 des Hilfsantrages 4 lauten wie folgt:

"1. Verfahren zur Herstellung flüssigkeitsundurchlässiger Papiermaschinenbänder durch Beschichten eines Trägerbandes (3, 26) mit Kunststoffmaterial (38), bei dem ein spaltförmiger Formungskanal (7, 30) mit gegenüberliegenden Begrenzungsflächen gebildet wird, durch den das Trägerband (3, 26) geführt wird, wobei eine Begrenzungsfläche von einem Formungsband (6, 27) gebildet wird, das mit dem Trägerband (6, 26) gleichsinnig und geschwindigkeitsgleich bewegt wird, während dessen das pastöse oder verflüssigte Kunststoffmaterial (38) in den Formungskanal (7, 30) eingespeist und von Trägerband (3, 26) und Formungsband

(6, 27) mitgenommen wird, wonach das Formungsband (6, 27) am Ende des Formungskanals (7, 30) von dem Kunststoffmaterial (38) getrennt wird, wobei das Formungsband (6, 27) im Bereich des Formungskanals (7, 30) auf seiner dem Formungskanal (7, 30) abgewandten Seite (5, 32, 33) derart abgestützt wird, dass das Formungsband (6, 27) in einem definierten Abstand zur gegenüberliegenden Begrenzungsfläche geführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Formungskanal (7, 30) eingangsseitig zu Beginn der Beschichtung temporär geschlossen wird."

"30. Beschichtungsvorrichtung (1, 21, 41) zur Herstellung flüssigkeitsundurchlässiger Papiermaschinenbänder durch Beschichten eines Trägerbandes (3, 26) mit Kunststoffmaterial (38), mit einem spaltförmigen Formungskanal (7, 30), der von gegenüberliegenden Begrenzungsflächen gebildet ist, und mit einer ersten Führungseinrichtung, auf die das Trägerband (3, 26) aufspannbar ist, und mit einem Formungsband (6, 27), das eine der Begrenzungsflächen bildet und über eine zweite Führungseinrichtung geführt ist, sowie mit einer dem Formungskanal (7, 30) eingangsseitig zugeordneten Zuführeinrichtung (12, 36) für das pastöse oder verflüssigte Kunststoffmaterial (38), wobei die zweite Führungseinrichtung eine Abstützeinrichtung (5, 33) aufweist, die das Formungsband (6, 27) auf der dem Formungskanal (7, 30) abgewandten Seite längs des Formungskanals (7, 30) abstützt und hierdurch in einem definierten Abstand zur gegenüberliegenden Begrenzungsfläche führt, dadurch gekennzeichnet, dass dem Formungskanal (7, 30) eingangsseitig eine Verschlusseinrichtung zugeordnet ist, über die der Formungskanal (7, 30) temporär verschließbar ist."

- V. Die Beschwerdeführerin hat im schriftlichen Verfahren und in der mündlichen Verhandlung im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

Der Druckschrift D1 seien keine Angaben bezüglich des Vorgehens zu Beginn der Beschichtung zu entnehmen. Sie offenbare zudem keine Verschlusseinrichtung, mit der der Formungskanal eingangsseitig temporär verschließbar sei.

Der Gegenstand der Ansprüche 1 und 30 gemäß Hilfsantrag 4 sei somit gegenüber der Druckschrift D1 neu.

### **Entscheidungsgründe**

1. Neuheit - Artikel 54 EPÜ 1973
  - 1.1 Die Druckschrift D1 (vgl. Spalte 4, Zeile 39 bis Spalte 6, Zeile 36; Spalte 7, Zeile 21 bis Spalte 8, Zeile 49; Spalte 13, Zeile 7 bis Spalte 14, Zeile 47; Figuren 11 und 12) offenbart ein Verfahren zur Herstellung flüssigkeitsundurchlässiger Papiermaschinenbänder durch Beschichten eines Trägerbandes 12 mit Kunststoffmaterial. Bei diesem Verfahren wird ein spaltförmiger Formungskanal mit gegenüberliegenden Begrenzungsflächen 60, 70 gebildet, durch den das Trägerband 12 geführt wird. Eine Begrenzungsfläche wird von einem Formungsband 60 gebildet, das mit dem Trägerband 12 gleichsinnig und geschwindigkeitsgleich bewegt wird, während dessen das pastöse oder verflüssigte Kunststoffmaterial in den Formungskanal (durch eine Beschichtungseinrichtung 55) eingespeist und von dem Trägerband 12 und dem Formungsband 60 mitgenommen wird, wonach das Formungsband 60 am Ende des Formungskanals von dem Kunststoffmaterial getrennt wird (vgl. Spalte 5, Zeilen 31 bis 35).

Das Formungsband 60 ist im Bereich des Formungskanals auf seiner dem Formungskanal abgewandten Seite insbesondere durch ein unter Spannung stehendes umlaufendes Band 31 auf einer Doppelwalzenanordnung 35, 34 abgestützt (vgl. Spalte 13, Zeilen 14 bis 20 und Zeilen 50 bis 56). Im Bereich zwischen den zwei Walzen 35, 34 wird das Formungsband in einem Abstand, der durch das unter Spannung stehende umlaufende Band 31 definiert wird, zur gegenüberliegenden Begrenzungsfläche geführt (vgl. Spalte 7, Zeilen 26 bis 34 und Zeilen 37 bis 42; Spalte 13, Zeilen 50 bis 56: *"Einstellmöglichkeiten der Schichtdicken bestehen hierbei durch die Spannung des umlaufenden Bandes 70, den Spaltabstand zwischen den Druckwalzen 34 und 35 sowie der Spannwalze 16, die Spannung des umlaufenden Bandes 31 sowie den Spaltabstand zwischen der Druckwalze 34 und der Spannwalze 16"*). Hierbei dient die Doppelwalze 34, 35 mit dem umlaufenden Band 31 dazu, die Beschichtungsmasse durch das Gewebe 12 hindurchzudrücken (Spalte 11, Zeilen 4 bis 14). Das umlaufende Band 31 befindet sich im Betrieb somit im Kräftegleichgewicht u.a. zwischen seiner Spannung und der von der sich im Spalt befindlichen Beschichtungsmasse ausgehenden Kräfte (Figuren 11 und 12). Dementsprechend wird das Formungsband 60 im Bereich des Formungskanals derart vom Band 31 abgestützt, dass das Formungsband 60 in einem entsprechend definierten Abstand zur gegenüberliegenden Begrenzungsfläche geführt wird.

Die Druckschrift D1 offenbart somit ein Verfahren, welches dem Oberbegriff des Anspruchs 1 entspricht.

Die Druckschrift D1 enthält keine Angaben bezüglich einer temporären eingangsseitigen Schließung des Formungskanals zu Beginn der Beschichtung.

Der Gegenstand des Anspruchs 1 gemäß Hauptantrag ist somit gegenüber der Druckschrift D1 neu (Artikel 54 EPÜ 1973).

- 1.2 Diese Argumente gelten in gleicher Weise für den entsprechenden Vorrichtungsanspruch 30:

So offenbart die Druckschrift D1 eine Beschichtungs-  
vorrichtung zur Herstellung flüssigkeitsundurchlässiger  
Papiermaschinenbänder durch Beschichten eines Träger-  
bandes 12 mit Kunststoffmaterial mit einem spalt-  
förmigen Formungskanal, der von gegenüberliegenden  
Begrenzungsflächen 60, 70 gebildet ist, und mit einer  
ersten Führungseinrichtung 16, 15, auf die das Träger-  
band 12 aufspannbar ist, und mit einem Formungsband 60,  
das eine der Begrenzungsflächen bildet und über eine  
zweite Führungseinrichtung 34, 35, 31 geführt ist,  
sowie mit einer dem Formungskanal eingangsseitig zuge-  
ordneten Zuführeinrichtung 55 für das pastöse oder  
verflüssigte Kunststoffmaterial, wobei die zweite  
Führungseinrichtung eine Abstützeinrichtung 34, 35, 31  
aufweist, die das Formungsband 60 auf der dem Formungs-  
kanal abgewandten Seite längs des Formungskanals  
abstützt und hierdurch in einem definierten Abstand zur  
gegenüberliegenden Begrenzungsfläche 70 führt.

Die Druckschrift D1 offenbart somit eine Beschichtungs-  
vorrichtung, die dem Oberbegriff des Anspruchs 1  
entspricht.

Die Druckschrift D1 enthält keine Angaben bezüglich  
einer dem Formungskanal eingangsseitig zugeordnete  
Verschlusseinrichtung, mit der der Formungskanal  
temporär verschließbar ist.

Der Gegenstand des Anspruchs 30 gemäß Hauptantrag ist somit gegenüber der Druckschrift D1 neu (Artikel 54 EPÜ 1973).

2. Zurückverweisung

Da sich die Prüfungsabteilung in der angefochtenen Entscheidung nur mit der Frage der Neuheit auseinandergesetzt hat, übt die Kammer ihr Ermessen unter Artikel 111(1) EPÜ dahingehend aus, die Angelegenheit zur Fortsetzung des Verfahrens an die erste Instanz zurückzuverweisen.

### **Entscheidungsformel**

#### **Aus diesen Gründen wird entschieden:**

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Die Angelegenheit wird an die erste Instanz zur Fortsetzung des Verfahrens zurückverwiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



D. Meyfarth

M. Poock

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt