

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 29 octobre 2015**

N° du recours : T 0356/13 - 3.2.03

N° de la demande : 05798964.2

N° de la publication : 1794383

C.I.B. : E04B1/74

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

PROCEDE DE DURCISSEMENT D'UN LIANT SUR DES FIBRES ISOLANTES

Titulaire du brevet :

SAINT-GOBAIN ISOVER

Opposante :

ROCKWOOL INTERNATIONAL A/S

Référence :

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 100a), 56, 123(2)

RPCR Art. 13(1)

Mot-clé :

Requête produite tardivement - admise (oui)

Activité inventive - (oui)

Décisions citées :

Exergue :



**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

N° du recours : T 0356/13 - 3.2.03

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.03
du 29 octobre 2015

Requérante : ROCKWOOL INTERNATIONAL A/S
(Opposante) Hovedgaden 584
DK-2640 Hedehusene (DK)

Mandataire : Wanischeck-Bergmann, Axel
Stenger - Watzke - Ring
intellectual property
Am Seestern 8
40547 Düsseldorf (DE)

Intimée : SAINT-GOBAIN ISOVER
(Titulaire du brevet) 18, avenue d'Alsace
92400 Courbevoie (FR)

Mandataire : Lucas, Francois
SAINT-GOBAIN RECHERCHE
Département Propriété Industrielle
39, Quai Lucien Lefranc
93300 Aubervilliers (FR)

Décision attaquée : **Décision intermédiaire de la division
d'opposition de l'office européen des brevets
postée le 14 décembre 2012 concernant le
maintien du brevet européen No. 1794383 dans une
forme modifiée.**

Composition de la Chambre :

Président Y. Jest
Membres : V. Bouyssy
E. Kossonakou

Exposé des faits et conclusions

- I. Le brevet européen n° 1 794 383 (ci-après "le brevet") concerne un procédé de durcissement d'un liant présent sur les fibres isolantes d'un isolant fibreux.
- II. Une opposition a été formée contre ce brevet dans son ensemble. L'opposition était fondée sur deux motifs d'opposition de l'article 100a) CBE, à savoir sur le défaut de nouveauté et le défaut d'activité inventive.
- III. La division d'opposition a décidé que, compte tenu des modifications apportées par la titulaire du brevet, le brevet et l'invention qui en fait l'objet satisfont aux exigences de la CBE.
- IV. L'opposante (ci-après "la requérante") a formé recours contre cette décision intermédiaire.
- V. Dans une notification au titre de l'article 15(1) du règlement de procédure des chambres de recours (RPCR), la Chambre a fait part de son appréciation provisoire de l'affaire.
- VI. La procédure orale s'est tenue le 29 octobre 2015.
- VII. Requêtes

La requérante a sollicité l'annulation de la décision contestée et la révocation du brevet.

La titulaire du brevet (ci-après "l'intimée") a sollicité le maintien du brevet sous forme modifiée sur la base du jeu de revendications modifiées 1 à 8 de la requête (principale) déposée au cours de la procédure orale.

VIII. Revendications

La revendication 1 modifiée est libellée comme suit (par rapport à la revendication 1 telle que délivrée, les passages nouveaux sont en caractères gras):

"1. Procédé de durcissement d'un liant présent sur les fibres isolantes d'un isolant fibreux, qui comprend au moins les étapes qui consistent à :

- ajuster la température d'un écoulement de gaz chaud au moins jusqu'à la température de durcissement du liant et

- amener le gaz chaud à s'écouler selon un rapport ajusté entre un écoulement dirigé vers le bas dans l'isolant fibreux et un écoulement dirigé vers le haut dans l'isolant fibreux de façon à durcir le liant et à compenser la basse vitesse de durcissement du liant sur les fibres isolantes présentes dans la partie interne de l'isolant fibreux, **le rapport étant ajusté de manière à compenser l'épaisseur et la densité de l'isolant fibreux,**

ledit procédé comprenant en outre les étapes qui consistent à chauffer l'isolant fibreux et ensuite à refroidir l'isolant fibreux par de l'air de refroidissement de manière à durcir au moins une partie du liant jusqu'à son état thermodurci, avec ensuite un étage suivant de chauffage de l'isolant fibreux suivi par un refroidissement de l'isolant fibreux par de l'air de refroidissement de manière à durcir la partie résiduelle du liant jusqu'à son état thermodurci."

Les revendications 2 à 8 définissent des modes de réalisation particuliers du procédé de durcissement selon la revendication 1.

IX. Etat de l'art antérieur

La requérante a fait en particulier référence aux documents suivants de l'art antérieur, qui ont été produits en phase d'opposition et sont mentionnés dans la décision contestée :

D1: WO 93 23599 A1
D10: US 2 356 826 A
D14: GB 802 158 A
D15: DE 970 778 C1

X. Les arguments des parties présentés par écrit ou durant la procédure orale, dans la mesure où ils sont pertinents pour la présente décision, peuvent être résumés comme suit :

a) Admission de la requête principale de l'intimée

L'intimée :

Les revendications modifiées correspondent aux revendications 1 à 8 de la requête auxiliaire 9 déjà présentée avec le courrier en date du 28 septembre 2015. La revendication 1 diffère de la revendication 1 de la requête subsidiaire 4, qui a été présentée dans la réponse au mémoire de recours, seulement en ce qu'il y est précisé que l'isolant fibreux est refroidi en envoyant de l'air de refroidissement. Cette caractéristique additionnelle est divulguée dans la demande telle que déposée, par exemple à la page 12, lignes 1 à 3. Cette caractéristique a été ajoutée en réponse au point soulevé dans la notification au titre de l'article 15(1) RPCR que le simple fait de laisser s'échapper le gaz chaud permet de refroidir le liant.

La requérante :

Le nouveau jeu de revendications aurait pu être fourni plus tôt parce que le cadre de fait n'a pas connu de changement au cours de la procédure de recours. En particulier, aucune objection nouvelle n'a été soulevée dans l'avis préliminaire provisoire de la Chambre. Enfin, la revendication 1 n'est pas clairement admissible parce que la question de savoir si la modification apportée satisfait aux exigences de l'article 123(2) CBE ne peut pas être tranchée rapidement, du fait de sa présentation tardive. Pour ces raisons, le jeu de revendications modifiées ne doit pas être pris en considération.

b) Interprétation de la revendication 1

La requérante :

La revendication 1 mentionne un rapport "ajusté" entre un écoulement de gaz chaud dirigé vers le bas et un écoulement de gaz chaud dirigé vers le haut. Contrairement à ce qu'avancent la division d'opposition et l'intimée, le terme "ajusté" n'implique pas nécessairement que le rapport entre les deux écoulements est ajustable et est effectivement ajusté, c'est à dire changé. Dans le contexte de la revendication 1 lue isolément, ce terme peut être compris au sens plus large où le rapport entre les deux écoulements est fixé une fois pour toutes, par exemple au moment du dimensionnement ou de la construction de la zone de chauffage, et qu'il reste inchangé quand on opère le durcissement du liant. D'ailleurs, il est précisé dans la description du brevet que le rapport entre les écoulements peut être égal à 1:1

(paragraphe 22), voire à 0:1 quand le gaz chaud s'écoule seulement vers le haut (paragraphe 6 et 8).

L'intimée :

Pour un homme du métier spécialiste dans la fabrication d'isolants fibreux il est clair à la lecture de la revendication 1, a fortiori en tenant compte de l'exposé de l'invention dans la description et les dessins (paragraphe 22 et 23), que les termes "un rapport ajusté" et "le rapport étant ajusté" signifient que le rapport est ajustable et qu'il est ajusté par un opérateur, si nécessaire, au début et/ou au cours du procédé de durcissement pour assurer que le liant soit durci jusque dans la partie interne de l'isolant.

c) Activité inventive

La requérante :

D1 divulgue un procédé pour durcir le liant d'un isolant fibreux dans un four 16, dans lequel des écoulements de gaz chaud sont introduits dans l'isolant vers le haut et vers le bas de façon concomitante dans des zones d'entrée 24 et 28 du four et le gaz chaud ainsi introduit sort à travers des zones de sortie 26 et 30 du four (figures 2 et 3, pompe à gaz 44 et conduites 18, 20 et 22). La température des écoulements de gaz chaud est ajustée au-dessus de la température de durcissement du liant par des moyens de chauffage 42 et 43. De préférence, les zones d'entrée et de sortie sont allongées et agencées transversalement à la direction de déplacement de l'isolant fibreux (page 3, lignes 21 à 25). Dans ce cas, le procédé comprend une alternance d'étapes de chauffage de l'isolant, dans les zones d'entrée de gaz, et d'étapes de refroidissement de

l'isolant, dans les zones de sortie de gaz où l'isolant est refroidi en laissant s'échapper le gaz chaud. Le rapport des écoulements vers le haut et vers le bas est fixé au moment de la construction de la conduite commune 18 et des deux conduites 20 et 22 menant le gaz dans les zones d'entrée 24 et 28. Il est généralement connu que, dans un tel procédé, l'écoulement du gaz vers l'intérieur de l'isolant est freiné par l'épaisseur et la densité de l'isolant. Dans le procédé selon D1, ces effets sont compensés en contrôlant les conditions de pression dans les zones d'entrée et de sortie du gaz chaud (page 1, ligne 13 à 16, page 4, lignes 24 à 27, revendication 10). D'ailleurs, D1 divulgue que le procédé qui y est décrit est particulièrement adapté pour traiter des isolants qui ont une densité comprise entre 15 et 60 kg/m³ (page 5, ligne 28) et qui sont composés d'une ou plusieurs couches (ligne 29). Le procédé de la revendication 1 diffère donc de ce procédé connu de D1 seulement en ce que l'isolant fibreux est refroidi par de l'air de refroidissement.

Cette modification est une mesure évidente sur la base des connaissances générales de l'homme du métier. En effet, il est bien connu d'envoyer un air de refroidissement dans l'isolant fibreux en aval de la zone de chauffage pour accélérer le refroidissement du liant (voir par exemple D10, chambre de refroidissement 40 et page 2, lignes 38 à 59). Si l'homme du métier désirait atteindre cet effet dans le procédé de D1, il envisagerait d'envoyer un air de refroidissement dans les zones de sortie du four de durcissement de D1 et n'aurait aucune difficulté technique à le faire. D'ailleurs, D1 divulgue expressément que le four peut être utilisé pour refroidir l'isolant en y introduisant un gaz chaud ou

froid (page 3, ligne 1). Alternativement, l'homme du métier placerait plusieurs fours selon D1 en enfilade et alimenterait les fours adjacents respectivement en gaz chaud et en air froid. Dans les deux cas, il arriverait au procédé revendiqué de manière évidente.

L'intimée :

L'objet de la revendication 1 diffère du procédé de durcissement de D1 non seulement en ce que l'isolant est refroidi par de l'air de refroidissement mais aussi en ce que le rapport des deux écoulements vers le haut et vers le bas est "ajusté", c'est à dire contrôlé activement et si nécessaire modifié au début et/ou en cours de procédé pour compenser l'épaisseur et la densité de l'isolant fibreux. Dans D1, le rapport des écoulements est fixé à la construction du four de durcissement et n'est ni modifiable ni modifié. Les pressions employées dans D1 sont si faibles qu'il est impossible que ce rapport fixé puisse permettre de compenser toutes les variations possibles d'épaisseur et de densité de l'isolant.

L'ajustement du rapport des écoulements et l'emploi d'air de refroidissement ne sont pas des modifications évidentes. D1 invite à ajuster les écoulements de gaz des zones d'entrée vers les zones de sortie adjacentes, mais pas à ajuster indépendamment les débits des écoulements qui traversent l'isolant de façon concomitante dans chaque zone d'entrée. En outre, avec le four divulgué dans D1 il est techniquement impossible de chauffer l'isolant avec un gaz chaud et ensuite de le refroidir avec un air de refroidissement. Une telle utilisation nécessiterait une modification du four qui n'est pas évidente. D1 ne suggère pas non plus d'utiliser plusieurs fours en enfilade et de les

alimenter avec un gaz chaud puis un air de refroidissement. En conséquence, l'objet revendiqué implique une activité inventive.

Motifs de la décision

1. Admission de la requête principale de l'intimée
- 1.1 Les revendications modifiées sont identiques aux revendications 1 à 8 de la requête auxiliaire 9 produite pour la première fois avec le courrier du 28 septembre 2015, et donc après que la Chambre a fixé la date de la procédure orale.
- 1.2 Selon les termes de l'article 13(1) RPCR, l'admission et l'examen de telles modifications présentées par l'intimée après qu'elle a déposé sa réponse au mémoire de recours sont laissés à l'appréciation de la Chambre. Selon l'article 13(3) RPCR, ces modifications ne doivent pas être admises si elles soulèvent des questions que la Chambre ou la requérante ne peuvent raisonnablement traiter sans que la procédure orale soit renvoyée.
- 1.3 La revendication 1 modifiée diffère de la revendication 1 de la requête subsidiaire 4, qui a été présentée dans la réponse au mémoire de recours et est basée sur la combinaison des revendications 1, 2 et 6 telles que délivrées, seulement en ce qu'il y est précisé que l'isolant fibreux est refroidi "par de l'air de refroidissement".
- 1.4 Cette modification vise à définir plus avant comment l'isolant fibreux est refroidi au cours du procédé revendiqué, pour mieux distinguer le procédé des nombreux documents qui ont été cités au titre de défaut

de nouveauté et qui divulguent chacun des aspects différents de l'objet du brevet attaqué. A première vue, l'étape qui consiste à refroidir l'isolant fibreux "par de l'air de refroidissement" est bien divulguée à la page 12, lignes 1 à 3 de la demande telle que déposée. L'introduction de cette seule caractéristique dans la combinaison des revendications 1, 2 et 6 telles que délivrées ne crée pas un nouveau cas qui ne puisse pas être raisonnablement traité par la Chambre et la requérante lors de la procédure orale.

- 1.5 Pour ces raisons, la Chambre a décidé d'admettre cette requête tardive à la procédure dans l'exercice de son pouvoir discrétionnaire selon l'article 13 (1) RPCR.

2. Modifications - Article 123 CBE

- 2.1 Les modifications apportées satisfont aux exigences de l'article 123(2) CBE. La revendication 1 diffère de la combinaison des revendications 1, 2 et 6 telles que délivrées et déposées à l'origine en ce qu'elle comprend la caractéristique additionnelle selon laquelle, dans les deux étapes successives de refroidissement, l'isolant fibreux est refroidi "par de l'air de refroidissement". Cette caractéristique additionnelle est divulguée dans la description telle que déposée à l'origine (page 4, ligne 13; page 9, ligne 20 à page 10, ligne 15 et figure 1; page 12, lignes 1 à 13). Contrairement à ce qu'avance la requérante, rien n'indique dans la demande telle que déposée que la description du refroidissement par circulation d'air de refroidissement à la page 12 (lignes 1 à 13) doit être lue en combinaison avec la description d'isolants fibreux couverts de couche de surface et/ou renfort à la page 11 (lignes 16 à 39).

2.2 Les modifications ne contreviennent pas non plus aux dispositions de l'article 123(3) CBE puisqu'elles limitent la protection conférée par les revendications.

3. Interprétation de la revendication 1

3.1 Les parties ont présenté des opinions divergentes quant au sens à donner au libellé de la revendication 1, et en particulier aux expressions "un rapport ajusté" et "le rapport étant ajusté" employées dans cette revendication.

3.2 La Chambre est d'avis que la revendication 1 est rédigée clairement et sans ambiguïté, de sorte qu'un homme du métier peut la comprendre sans difficulté et qu'il n'y a pas lieu d'utiliser la description pour l'interpréter.

3.3 rapport "ajusté"

3.3.1 Contrairement à ce qu'avance l'intimée, la revendication 1 ne précise ni que le procédé comprend une étape consistant à ajuster le rapport entre l'écoulement de gaz chaud dirigé vers le bas et l'écoulement de gaz chaud dirigé vers le haut, ni même que ce rapport est ajustable ou contrôlé. La revendication 1 ne mentionne pas non plus de moyens permettant d'ajuster les débits de gaz chaud vers le bas et vers le haut, indépendamment l'un de l'autre. L'action d'ajuster le rapport des deux écoulements n'est définie comme étape du procédé que dans les revendications dépendantes 7 et 8.

3.3.2 La revendication 1 s'adresse à un homme du métier ayant des connaissances générales dans la fabrication d'isolants fibreux et le durcissement du liant présent

sur les fibres de tels isolants. Il sait que l'écoulement d'un gaz vers l'intérieur d'un isolant fibreux est freiné par l'épaisseur et la densité de l'isolant fibreux, le liant présent sur les fibres situées dans la partie la plus interne de l'isolant tendant à durcir à une vitesse plus faible que le liant présent sur les fibres situées dans la partie externe ou près de l'extérieur de l'isolant. L'homme du métier sait aussi que la vitesse de durcissement est fonction de la composition et des propriétés du liant utilisé et de la quantité de liant.

3.3.3 L'homme du métier qui lit la revendication 1 sans s'aider de la description peut donc comprendre que le rapport des deux écoulements dirigés vers le bas et vers le haut est choisi ou fixé une fois pour toutes, par exemple à la construction de la zone de chauffage, tandis que la basse vitesse de durcissement à l'intérieur de l'isolant et des variations d'épaisseur et de densité sont compensées de manière usuelle en contrôlant d'autres paramètres du procédé, en particulier la vitesse de transport de l'isolant et les conditions de température et de pression dans la zone de chauffage (voir par exemple D14, page 2, lignes 121 à 130; D15, page 3, lignes 75 à 85).

3.3.4 Une telle lecture de la revendication 1 est en conformité avec l'enseignement dans la description du brevet que le rapport des écoulements peut être initialement égal à 1:1 (paragraphe 22) et qu'il ne sera changé que si une inspection révèle que le durcissement n'est pas complet dans tout l'isolant (paragraphe 23) ou si une surface de l'isolant est recouverte par une couche de surface ou renfort (paragraphe 24). Ces conditions additionnelles ne sont pas mentionnées dans la revendication 1.

3.4 "étage suivant" de chauffage et refroidissement

3.4.1 La revendication 1 définit une étape de durcissement d'au moins une partie du liant par chauffage et ensuite refroidissement de l'isolant fibreux et, en outre, "un étage suivant de chauffage de l'isolant fibreux suivi par un refroidissement de l'isolant fibreux" pour durcir la partie résiduelle de liant.

3.4.2 Pour un lecteur avisé il est apparent que, dans le contexte de la revendication 1, l'expression "un étage suivant" est à comprendre au sens d'une étape suivante de durcissement du liant par chauffage puis refroidissement de l'isolant fibreux (voir aussi le libellé anglais "subsequent stage of heating the fibrous insulation, followed by cooling the fibrous insulation" dans le document de priorité, revendication 4). Le procédé revendiqué comprend donc deux étapes successives de durcissement du liant par chauffage et ensuite refroidissement de l'isolant.

4. Activité inventive

4.1 Les parties sont d'accord pour considérer que D1 constitue un point de départ prometteur pour l'évaluation de l'activité inventive. La Chambre est du même avis.

4.2 D1 divulgue un procédé pour traiter thermiquement avec un gaz une nappe de fibres minérales en déplacement, dans lequel des courants de gaz dirigés en sens opposés sont introduits dans la nappe de fibres sur les faces opposées de celle-ci à travers des zones d'entrée (zones 2 dans la figure 1; zones 24 et 28 dans les figures 2 et 3) et dans lequel les courants de gaz

ainsi introduits sortent par la même face que celle par laquelle ils sont introduits, à travers des zones de sortie (zones 3 dans la figure 1; zones 26 et 30 dans les figures 2 et 3). Afin d'assurer que les courants de gaz quittent rapidement la nappe sans trop la déformer, les zones de sortie sont situées en adjacence aux zones d'entrée et la pression dans les zones de sortie est maintenue inférieure à celle dans les zones d'entrée (page 2, lignes 17 à 27 et page 3, ligne 35 à page 4, ligne 6).

4.3 Dans un mode de réalisation préféré selon D1, la nappe de fibres minérales est un isolant fibreux contenant un liant thermodurcissable et la température des courants de gaz est ajustée au-dessus de la température de durcissement du liant pour durcir le liant (revendication 3; moyens de chauffage 42 et 43 dans les figures 2 et 3). Du gaz chaud s'écoule alors de part et d'autre de l'isolant fibreux selon un écoulement dirigé vers le bas dans l'isolant fibreux et un écoulement dirigé vers le haut dans l'isolant fibreux de façon à durcir le liant (dans les figures 2 et 3, voir la pompe à gaz 44, les conduites 18, 20 et 22 et les zones d'entrée de gaz chaud 24 et 28 qui correspondent aux zones d'entrée 2 de la figure 1).

4.4 Selon une variante de réalisation non-illustrée dans D1 (page 3, lignes 21 à 25 et revendication 2), les zones d'entrée et de sortie sont allongées et agencées transversalement à la direction de déplacement de l'isolant fibreux. Dans ce cas, le procédé comprend une succession d'étapes de chauffage de l'isolant dans les zones d'entrée de gaz, en alternance avec des étapes de refroidissement dans les zones de sortie de gaz où l'isolant est refroidi en laissant s'échapper le gaz chaud. Toutefois, D1 ne divulgue pas deux étapes

- successives de refroidissement de l'isolant fibreux par de l'air de refroidissement, comme cela est exigé par la revendication 1.
- 4.5 L'intimée estime que la revendication 1 se distingue encore du procédé de D1 en ce que le rapport des écoulements opposés est "ajusté" si nécessaire au début et/ou au cours du procédé pour compenser l'épaisseur et la densité de l'isolant. La Chambre n'est pas convaincue. Comme établi au point 3.3 ci-dessus, cette limitation n'est pas présente dans la revendication 1. Dans D1, le rapport des écoulements est fixé une fois pour toutes, à la construction du four de durcissement, et certaines variations d'épaisseur et de densité sont compensées en modifiant les conditions de pression dans les zones d'entrée et de sortie de gaz chaud (page 3, lignes 36 à 39; page 4, lignes 5, 6 et 24 à 34; page 5, lignes 5 à 13 et 24 à 29). Cet enseignement anticipe la caractéristique contestée.
- 4.6 La Chambre arrive donc à la conclusion que l'objet de la revendication 1 diffère du procédé de durcissement selon D1 seulement en ce qu'il comprend deux étapes successives pour durcir le liant (voir point 3.4 ci-dessus), la première étape consistant à chauffer l'isolant fibreux et à ensuite le refroidir par de l'air de refroidissement de manière à durcir une partie du liant jusqu'à son état thermodurci, et la deuxième étape consistant à chauffer l'isolant fibreux et à ensuite le refroidir par de l'air de refroidissement de manière à durcir la partie résiduelle du liant jusqu'à son état thermodurci.
- 4.7 Ainsi, le durcissement complet du liant est réalisé en deux étapes successives : la première étape de durcissement permet de rapidement refroidir et

thermodurcir une partie du liant, et en particulier le liant qui est situé sur les fibres qui créent des parcours de court-circuit d'écoulement d'air ; le reste du liant est thermodurci dans la deuxième étape de durcissement. Le liant qui a atteint l'état thermodurci dans la première étape restant inchangé dans l'étape suivante, cela permet de transférer au liant non durci essentiellement toute la chaleur de l'air chauffé. Au final, le procédé permet de sécuriser de manière efficace et rapide le durcissement du liant dans toutes les parties de l'isolant fibreux, y compris celles présentant une vitesse de durcissement relativement basse (paragraphe 26 à 28 du fascicule de brevet).

- 4.8 Le problème technique objectif peut donc être formulé comme étant de simplifier et accélérer le procédé de durcissement de D1, tout en assurant que le liant soit durci de façon complète dans toute l'épaisseur de l'isolant fibreux.
- 4.9 La solution revendiquée n'est ni divulguée ni suggérée dans l'état de la technique opposé et elle ne découle pas non plus des connaissances techniques générales de l'homme du métier.
- 4.10 Il ressort de D1 que, bien que le four qui y est divulgué soit utilisé pour durcir le liant d'une nappe de fibres, il pourrait être utilisé pour refroidir une nappe de fibres en employant du gaz chaud ou froid (page 2, ligne 37 à page 3, ligne 1). Cet enseignement n'invite aucunement à une utilisation "mixte" du four, c'est-à-dire à envoyer en alternance un gaz chaud et un air de refroidissement dans un seul et même four pour durcir le liant de manière successive. D'ailleurs, une telle opération nécessiterait de modifier le four de D1 et les modifications nécessaires ne sont pas évidentes.

4.11 L'homme du métier connaît des procédés de fabrication d'isolants fibreux dans lesquels, en aval de la zone de chauffage, de l'air de refroidissement est envoyé dans l'isolant fibreux pour refroidir rapidement le liant jusqu'à son état thermodurci (voir par exemple D10, chambre de chauffage 34 et chambre de refroidissement 40). Toutefois, ceci ne suffirait pas à l'amener à placer en enfilade plusieurs fours du type divulgué dans D1 et à les alimenter alternativement en gaz chaud et en air de refroidissement pour chauffer et refroidir l'isolant de la manière successive revendiquée.

4.12 L'objet de la revendication 1 implique donc une activité inventive au sens de l'article 56 CBE.

5. La Chambre est donc d'avis que les revendications modifiées satisfont aux exigences de la CBE.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit

1. La décision attaquée est annulée.
2. L'affaire est renvoyée à la division d'opposition avec l'ordre de maintenir le brevet européen sur la base du jeu de revendications 1 à 8 de la requête (principale) déposée au cours de la procédure orale devant la Chambre et sur la base d'une description et de dessins qu'il reste à y adapter.

La Greffière :

Le Président :



I. Aperribay

Y. Jest

Décision authentifiée électroniquement