

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 12 avril 2017**

N° du recours : T 0380/16 - 3.2.05

N° de la demande : 07826494.2

N° de la publication : 2089213

C.I.B. : B29C53/38, B29C65/40, B65D35/00

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé et dispositif de soudage intérieur de tubes en matière plastique

Titulaire du brevet :

Aisapack Holding SA

Opposante :

PackSys Global (Switzerland) Ltd.

Référence :

Normes juridiques appliquées :

CBE 1973 Art. 54(2), 83
CBE R. 80
RPCR Art. 12(2), 13(1)

Mot-clé :

Requête produite tardivement - recevable (non)

Document produit tardivement - recevable (non)

Nouveauté - suffisance de l'exposé (oui)

Nouveauté - requête subsidiaire (non)

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 0380/16 - 3.2.05

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.05
du 12 avril 2017

Requérante : Aisapack Holding SA
(Titulaire du brevet) Rue de la Praise 31
1896 Vouvry (CH)

Mandataire : Bruno Weihs
ANDRE ROLAND SA
Chemin des Charmettes 9
P.O. Box 5107
1002 Lausanne (CH)

Intimée : PackSys Global (Switzerland) Ltd.
(Opposante) Joweid Zentrum 1
8630 Rüti (CH)

Mandataire : Kilian Wagner
Behrmann Wagner Partnerschaftsgesellschaft mbB
Patentanwälte
Hegau-Tower
Maggistrasse 5 (10. OG)
78224 Singen (DE)

Décision attaquée : **Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets postée le 23 décembre 2015 par laquelle le brevet européen n° 2089213 a été révoqué conformément aux dispositions de l'article 101(3)b) CBE.**

Composition de la Chambre :

Président	G. Weiss
Membres :	P. Lanz
	O. Randl

Exposé des faits et conclusions

- I. La titulaire a formé recours contre la décision de la division d'opposition de révoquer le brevet européen n° 2 089 213.
- II. L'opposition avait été formée contre le brevet dans son ensemble et était fondée sur les articles 100 b) et 100 a) CBE 1973, ensemble articles 54 et 56 CBE 1973.
- III. La procédure orale devant la chambre s'est tenue le 12 avril 2017.
- IV. La requérante (titulaire du brevet) a demandé l'annulation de la décision attaquée et, à titre de requête principale, le maintien du brevet sous forme modifiée sur la base des documents (description, dessins, revendications) présentées à la procédure orale devant la chambre de recours ou, à titre subsidiaire, le maintien du brevet tel que délivré.
- V. L'intimée (opposante) a demandé le rejet du recours.
- VI. Les documents cités pendant la procédure de recours incluent les suivants :

D8: US 3 207 651 ;

D14: Rapport de simulation ("Simulation of welding processes described in patents EP2089213B1 and US3207651") déposé par la requérante pendant la procédure orale le 12 avril 2017.
- VII. Par rapport au brevet tel que délivré, les revendications de la requête principale sont libellées comme suit:

"1. Procédé de fabrication d'un emballage en matière plastique de forme tubulaire, procédé comprenant une étape d'enroulement lors de laquelle on enroule un laminé (11), une étape de mise en disposition lors de laquelle on dispose bout à bout les bords (8,9) du laminé (11) et une étape de fixation lors de laquelle on fixe l'un à l'autre par soudage lesdits bords (8.9) [sic] du laminé (11), caractérisé par le fait que l'on extrude et dépose un cordon de matière plastique à l'état fondu (12) sur la face interne de l'emballage, de manière à recouvrir au moins la zone de soudure (10) définie entre les bords, l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure (10) provenant du cordon de matière plastique (12).

~~2. Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait que le cordon à l'état fondu (12) est déposé préalablement à l'étape de mise en disposition.~~

23. Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait que le cordon à l'état fondu (12) est déposé pendant l'étape de mise en disposition.

34. Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait que le cordon à l'état fondu (12) est déposé consécutivement à l'étape de mise en disposition.

45. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes caractérisé par le fait que l'on dispose le cordon à l'état foridu [sic] (12) en dessous de ladite zone de soudure (10).

56. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes 1 à 43 caractérisé par le fait que l'on

dispose le cordon à l'état fondu (12) en dessus de ladite zone de soudure (10).

67. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes caractérisé par le fait que le cordon (12) est constituée [sic] d'une matière plastique co-extrudée avec une matière barrière au centre du cordon (16).

~~8. Emballage de forme tubulaire obtenu selon un procédé tel que défini dans l'une quelconque des revendications précédentes caractérisé par le fait qu'il comprend un élément de renforcement de la zone définie entre les bords qui est constitué d'un cordon extrudé de matière plastique (12).~~

79. Dispositif pour la mise en oeuvre d'un procédé tel que défini dans l'une quelconque des revendications 1 à 67 caractérisé par le fait qu'il comporte une tige de soudage (1) adaptée pour être entourée par un laminé (11) caractérisé par le fait qu'il comporte des moyens (7) pour extruder et disposer un cordon de matière plastique à l'état fondu (12) entre la surface externe de la tige de soudage (1) et un laminé (11) disposé autour de ladite tige [sic] (1).

~~10. Dispositif selon la revendication 9 comprenant en outre une courroie de transport préchauffée (3) disposée sur la tige de soudage (1), de manière à ce que ledit cordon à l'état fondu (12) soit disposé entre ladite courroie de transport (3) et un laminé (11) entourant ladite tige (1).~~

~~11. Dispositif selon la revendication 9 ou 10 comprenant une courroie de conduite extérieure (6) et un patin d'appui (5) ajustable disposés de manière à~~

~~exercer en direction de ladite tige de soudage (1) une pression sur un laminé (11) et un cordon de matière plastique à l'état fondu (12) qui seraient disposés entre ladite courroie de conduite (6) et ladite tige de soudage (1).~~

812. Dispositif selon la 'une quelconque des revendications 9 à 117 dans lequel lesdits moyens (7) pour extruder et disposer un cordon de matière plastique à l'état fondu (12) sont disposés du côté de la face supérieure de la tige de soudage (1).

913. Dispositif selon la 'une quelconque des revendications 9 à 117 dans lequel lesdits moyens (7) pour extruder et disposer un cordon de matière plastique à l'état fondu (12) sont disposés du côté de la face inférieure de la tige de soudage (1)."

VIII. Les revendications selon la requête subsidiaire correspondent à celles du brevet tel que délivré, c'est-à-dire aux revendications de la requête principale sans les modifications indiquées au point VII ci-dessus.

IX. La requérante a développé les arguments suivants :

Recevabilité de la requête principale

La requête principale est recevable. Cette nouvelle requête est une réaction à la prise de position exprimée par le rapporteur dans son avis provisoire, lequel reprenait la position de l'intimée, en particulier concernant l'interprétation de la caractéristique "l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenant du cordon de matière plastique". Cela était surprenant pour la requérante et pouvait être

expliqué par une confusion sur le sujet de l'invention. Les revendications 2, 8, 10 et 11 ainsi que quelques passages de la description ont donc été supprimés pour clarifier que toute l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenait du cordon de matière plastique. Cela est conforme à la règle 80 CBE et ne change pas le sens de la revendication 1. Les modifications servent à modifier la perception de l'invention pour pouvoir rediscuter l'interprétation de la caractéristique en question.

Interprétation de la revendication 1 de la requête subsidiaire

La caractéristique "l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenant du cordon de matière plastique" signifie que toute l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provient exclusivement du cordon de matière plastique. Un préchauffement éventuel des bords, qui n'est par ailleurs pas mentionné dans la revendication 1, et les moyens intervenant après l'étape de souder pour la mise en forme de la zone de soudure n'apportent *stricto sensu* rien au soudage même (voir également le paragraphe [0037] et les figures 5 à 10 du brevet).

Recevabilité du document D14, suffisance de la divulgation du document D8 et nouveauté de l'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire

Le document D8 n'est pas pertinent pour la nouveauté de la revendication 1 de la requête subsidiaire pour les raisons suivantes :

Le contenu du document D8 ne peut pas être mis en œuvre par l'homme du métier. En effet, la titulaire avait dans le passé tenté de réaliser la soudure en utilisant

un dispositif semblable à celui décrit dans le document D8, mais cette réalisation avait échoué. A ce jour, et à sa connaissance, aucune réalisation utilisant un dispositif semblable à celui de D8 ne fonctionne. Cela est confirmé par le rapport D14, que la requérante a préparé à l'encontre de l'argument que l'insuffisance de divulgation du document D8 n'est pas démontrée. La simulation du document D14 apporte la preuve que, contrairement au brevet attaqué, le procédé de soudage selon le document D8 ne peut pas être mis en pratique avec un cordon ayant une épaisseur de 0,3 mm, une valeur typique qui a été choisie pour des raisons d'esthétique. Concernant la recevabilité du rapport D14, il est ajouté que le rapport constitue une réponse au nouvel argument présenté dans l'avis préliminaire du rapporteur de la chambre. Compte tenu des efforts nécessaires pour sa préparation, le rapport ne pouvait pas être déposé plus tôt.

Même si le document D8 était pris en considération pour l'examen de la nouveauté, il ne démontre pas les caractéristiques que les bords de l'emballage sont fixés par soudure bout-à-bout (au lieu d'une simple attache), que le cordon de matière plastique est déposé sur la face interne de l'emballage et que l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provient du cordon de matière plastique. L'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire est donc nouveau.

X. Les arguments de l'intimée sont les suivants :

Recevabilité de la requête principale

L'interprétation de la caractéristique "l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenant du cordon de matière plastique" n'est pas un nouvel

aspect. Dans son avis provisoire le rapporteur n'avait pas soulevé de nouveaux arguments, mais seulement indiqué qu'il partageait la position de l'intimée et de la division d'opposition. Les suppressions multiples dans la description et dans les revendications dépendantes ont pour but de déformer la signification de la revendication indépendante telle que délivrée, cependant sans en modifier son libellé. Cela n'est pas admissible.

Interprétation de la revendication 1 de la requête subsidiaire

Le libellé de la caractéristique en question n'exclut pas un apport d'énergie additionnelle, par exemple par préchauffement des bords de l'emballage à souder (voir paragraphe [0021] du brevet en litige), par soufflage de l'air chaud (voir paragraphe [0022] du brevet) ou par compression (cf. paragraphe [0039] du brevet). Tous ces moyens apportent de l'énergie additionnelle au-delà de celle introduite par le cordon de matière plastique fondue et contribuent à la soudure.

Recevabilité du document D14, suffisance de la divulgation du document D8 et nouveauté de l'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire

L'argument de la requérante que, compte tenu de la perte d'énergie du cordon, la solution proposée par le document D8 ne peut pas être mise en œuvre par l'homme du métier, n'est pas convaincant. Du point de vue d'un expert dans le domaine concerné il est évident que, pour apporter l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure, il faut simplement choisir une épaisseur du cordon suffisamment grande. Il est observé que les simulations selon le document D14 avaient uniquement

été faites avec un cordon de 0,3 mm en diamètre. Cela ne peut donc pas servir comme preuve que la solution connue du document D8 ne fonctionne pas avec un diamètre plus grand. Comme le document D14 a été fourni trop tard et ne répond pas à l'argument de l'intimée, il devrait être écarté.

L'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire n'est pas nouveau vis-à-vis du document D8. En particulier, ce document D8 montre les caractéristiques que les bords de l'emballage sont fixés par soudure bout-à-bout ("*welded joint*" (col. 4, lignes 16 et 17), "*butt-seamed [...] without sacrificing strength*" (col. 1, lignes 63 à 66)), que le cordon de matière plastique est déposé sur la face interne de l'emballage ("*overlying a filament of thermoplastic material on the inside edges of the butt joint*" (col. 1, lignes 12 à 16)) et que l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provient du cordon de matière plastique (dans D8 le cordon étant la seule source d'énergie).

Motifs de la décision

1. *Recevabilité de la requête principale*
 - 1.1 Conformément aux dispositions de l'article 13(1) du règlement de procédure des chambres de recours (RPCR), l'admission d'une requête produite après le dépôt du mémoire exposant les motifs du recours (ou de sa réponse) est laissée à l'appréciation de la chambre, laquelle exerce son pouvoir en tenant compte, entre autres, de la complexité du nouvel objet, de l'état de la procédure et du principe d'économie de la procédure.
 - 1.2 En l'espèce, la requérante a déposé une nouvelle requête principale au début de la procédure orale.

Ainsi, il est incontestable que cette requête n'a pas été présentée en temps utile, à savoir avec le mémoire exposant les motifs de recours (article 12 (2) RPCR). Son admission dans la procédure relève donc du pouvoir discrétionnaire de la chambre (article 13(1) RPCR).

1.3 Les modifications consistent en la suppression des revendications 2, 8, 10 et 11 telles que délivrées ainsi que des figures et passages de la description qui se réfèrent aux première et deuxième variantes de l'invention. La requérante a essentiellement argumenté que cette nouvelle requête constituait une réaction à la communication de la chambre, laquelle indiquait que le rapporteur partageait provisoirement la position de l'intimée sur l'interprétation de la caractéristique "l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenant du cordon de matière plastique" de la revendication 1.

1.4 La chambre ne voit cependant pas en quoi cet avis préliminaire du rapporteur sur la revendication 1 modifie les faits de la cause présents antérieurement. En effet, la compréhension de la caractéristique en question est restée la même que celle présentée dans le mémoire d'opposition et dans la décision attaquée. La nouvelle requête ne peut donc pas être justifiée par un changement dans les faits de la cause occasionné par la communication de la chambre. Ceci vaut d'autant plus que la requérante a affirmé que les modifications apportées par la requête principale ne changeaient pas le sens de la revendication 1 attaquée.

De plus, force est de constater que la revendication 1 a été interprétée par la division d'opposition et par la chambre de recours sans la moindre référence à la revendication 2. Pour cette raison, rien n'explique

comment la suppression de la revendication 2 pourrait changer la compréhension du libellé de la revendication 1.

Dans ces circonstances, il n'est par ailleurs pas évident que la suppression de la revendication dépendante 2, qui se réfère à un exemple de réalisation préféré de l'invention selon la revendication 1, puisse satisfaire aux exigences de la règle 80 CBE et répondre à un motif d'opposition, en particulier à l'absence de nouveauté de la revendication 1 vis-à-vis du document D8.

1.5 Il s'ensuit que la présentation tardive de la requête principale n'est ni justifiée par le déroulement de la procédure, ni clairement en conformité avec les dispositions de la convention et du RPCR. En conséquence, la chambre a décidé, dans l'exercice de son pouvoir souverain d'appréciation qui lui est conféré par l'article 13(1) RPCR, de ne pas admettre la requête principale dans la procédure.

2. *Interprétation de la revendication 1 de la requête subsidiaire*

2.1 Dans la revendication 1, la signification de la caractéristique

"l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provenant du cordon de matière plastique"

fait débat.

2.2 La chambre estime qu'une interprétation étroite de la caractéristique en question telle que proposée par la requérante excluant tout apport d'énergie additionnelle

va au-delà du libellé strict de la revendication 1. D'autre part, une interprétation selon laquelle l'énergie calorifique nécessaire pour effectuer la soudure provient essentiellement du cordon de matière plastique sans exclure un apport d'énergie additionnelle, par exemple par préchauffement des bords de l'emballage à souder ou en exerçant une pression sur le cordon de matière plastique pendant le soudage, est conforme au libellé de la revendication 1 et apparaît plus réaliste du point de vue de l'homme du métier. Par ailleurs, cette compréhension est confortée par le texte de la description du brevet en cause où les possibilités de préchauffer les bords, de chauffer l'air ambiant autour du cordon ou d'appliquer une pression sont explicitement mentionnées dans les paragraphes [0020] à [0022].

3. *Recevabilité du document D14 et suffisance de la divulgation du document D8*

3.1 Dans son mémoire exposant ses motifs de recours, la requérante fait valoir que la solution selon le document D8, cité à l'encontre de la nouveauté de l'objet revendiqué, ne pouvait pas être mis en œuvre par l'homme du métier et que ce document ne devait donc pas être pris en considération comme art antérieur pour l'examen de la nouveauté. Par contre, l'intimée est d'avis que le contenu du document D8 pouvait être réalisé simplement en choisissant une épaisseur du cordon suffisamment grande pour apporter l'énergie nécessaire pour la soudure. C'est à cet égard que la requérante a présenté pendant la procédure orale devant la chambre le rapport de simulation D14, la recevabilité duquel est contestée par l'intimée.

3.2 La chambre constate que le document D14 a été présenté tardivement dans la procédure de recours. Son admission relève donc du pouvoir discrétionnaire de la chambre selon l'article 13(1) RPCR.

Dans ce contexte, il est observé que l'inaptitude au soudage du cordon dans le document D8 a déjà été alléguée par la requérante pendant la procédure d'opposition. La division d'opposition n'a néanmoins pas adopté ce point de vue (voir décision attaquée, page 5). Dans le mémoire exposant ses motifs de recours, la requérante a réitéré ce point, cependant à nouveau sans produire de preuve concrète pour cette allégation, bien que cela eût été approprié au vu de la conclusion dans la décision contestée. La présentation de ce document D14 au cours de la procédure orale devant la chambre de recours ne peut donc pas être considérée comme ayant été fait à temps.

De façon superfétatoire, la chambre note que les simulations selon le rapport D14 ont été faites uniquement avec un cordon de 0,3 mm en diamètre. Par conséquent, elles ne sont pas aptes à répondre à l'argument de l'intimée que le procédé du document D8 pouvait être réalisé simplement en choisissant une épaisseur du cordon suffisamment grande pour apporter l'énergie nécessaire pour la soudure.

Au vu de ce qui précède, la chambre a décidé, dans l'exercice souverain de son pouvoir d'appréciation qui lui est conféré par l'article 13(1) RPCR, de ne pas admettre le document D14 dans la procédure.

3.3 D'une manière générale, il est accepté qu'une divulgation dans un document de l'état de la technique ne peut détruire la nouveauté d'une invention que si

l'enseignement découlant de cette divulgation peut être reproduit. En outre, la condition selon laquelle une divulgation dans une demande de brevet ou un brevet doit permettre la mise en œuvre d'une invention est conforme au principe énoncé aux articles 83 et 100 b) CBE 1973. Pour des raisons de cohérence, un document de l'état de la technique, une demande de brevet et un brevet doivent être soumis à la même condition de suffisance de l'exposé. Par conséquent, les chambres appliquent, d'une manière constante, les principes développés par la jurisprudence concernant les exigences visées aux articles 83 et 100 b) CBE 1973 pour juger la suffisance d'une divulgation de l'art antérieur.

- 3.4 Dans les procédures devant les organes de première instance ainsi que devant les chambres de recours, chaque partie à la procédure supporte la charge de la preuve des faits qu'elle allègue. En l'espèce, c'est la requérante qui fait valoir que le document de brevet D8 ne doit pas être pris en considération pour l'examen de la nouveauté, dans la mesure où son contenu ne peut pas être mis en œuvre par l'homme du métier. En appliquant, *mutatis mutandis*, la jurisprudence concernant la charge de la preuve d'une objection d'insuffisance contre un brevet opposé (cf. La Jurisprudence des Chambres de recours de l'Office européen des brevets, 8^e édition 2016, chapitre III.G.5.1.2c)) à un cas où l'insuffisance de divulgation d'un document (brevet) de l'art antérieur est alléguée par la titulaire, c'est à cette dernière qu'il incombe, par conséquent, de prouver qu'elle n'a pas pu exécuter l'enseignement de cet état de la technique, bien qu'elle ait fait tout le possible pour y parvenir.

3.5 A cet égard, la requérante/titulaire fait référence non seulement au document D14 écarté mais aussi à des essais comparatifs présentés dans son mémoire exposant les motifs du recours (cf. page 3, dernier paragraphe) :

"Le titulaire a dans le passé tenter de réaliser de la soudure en utilisant un dispositif semblable à celui décrit dans D8, avec la différence que la courroie était chauffée, mais cette réalisation a échoué. A ce jour aucune réalisation utilisant un dispositif semblable à celui de D8 ne fonctionne à notre connaissance. La demande de brevet à la base de D8 a sans doute été faite dans l'objectif spéculatif de réaliser le dispositif qui y est décrit."

Néanmoins, la requérante ne produit pas de preuve à cet effet, par exemple sous forme d'une spécification détaillée des essais mentionnés et de résultats obtenus. La chambre conclut que cette allégation n'est pas étayée et que, par conséquent, le seul raisonnement présenté par la requérante n'est pas suffisant pour satisfaire à la charge de preuve qu'il lui incombe en ce qui concerne l'insuffisance de divulgation du document D8. D'autre part, les explications de l'intimée, selon lesquelles le contenu du document D8 peut être mis en œuvre simplement en choisissant une épaisseur du cordon suffisamment grande pour apporter l'énergie nécessaire pour la soudure, apparaissent plausibles et n'ont pas été effectivement réfutés comme indiqué ci-dessus dans la discussion du document D14.

De ce fait, au vu de ce qui précède, le document D8 est pris en considération comme art antérieur pour l'examen de la nouveauté.

4. *Nouveauté de l'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire*

4.1 Quant à la nouveauté de l'objet de revendication 1, l'objet de la discussion entre les parties porte en particulier sur la question de savoir si le document D8 montre les caractéristiques suivantes :

- i) les bords de l'emballage sont fixés bout-à-bout par soudure (au lieu d'une simple attache) ;
- ii) le cordon de matière plastique est déposé sur la face interne de l'emballage ;
- iii) l'énergie nécessaire pour effectuer la soudure provient du cordon de matière plastique.

4.2 En ce qui concerne la caractéristique i), la chambre observe que le document D8 utilise le terme général "*bond*", en particulier dans la revendication 1, mais que cela est fait dans le contexte d'une caractéristique qui concerne en effet le soudage bout-à-bout ("*butt joint*") :

"means for pressing said molten filament on said belt against the heat sealable butt joint of the tubing so that the filament is bonded to the heat sealable coating on both sides of the butt joint" (col. 6, lignes 7 à 10)

De plus, à plusieurs autres endroits, le document D8 fait référence à un soudage entre les bords de l'emballage (soulignement ajouté) :

"Cooling water is provided inside the tubing 20 in order to chill the welded joint [...]." (col. 4, lignes 16 et 17)

"Still a further object of the invention is the provision of an apparatus and method in which the edges of a laminated sheet are butt-seamed by an internal filament of thermoplastic material without sacrificing strength [...]." (col. 1, lignes 63 à 69)

On peut en conclure que d'après le document D8 les bords de l'emballage sont fixés bout-à-bout par soudure.

4.3 Quant à la caractéristique ii), le texte dans la colonne 1, lignes 12 à 16 ("*In particular, the invention contemplates forming a web of material into an enclosed tube in which the edges of the web are in abutment and scaming the abutting edges by overlaying a filament of thermoplastic material on the inside edges of the butt joint.*" ; soulignement ajouté) ainsi que la figure 12 du document D8 révèlent que le cordon de matière plastique est déposé sur la face interne de l'emballage.

4.4 Concernant la caractéristique iii), les parties sont d'accord que le document D8 décrit un seul apport d'énergie, notamment par le cordon de matière plastique fondue. A cet égard, référence peut être faite par exemple à la revendication 1 du document D8 ("*[...] means for depositing a molten filament of thermoplastic material on said belt, said molten filament of thermoplastic material being heat sealable and compatible with said heat sealable thermoplastic coating, means for pressing said molten filament on said belt against the heat sealable butt joint of the*

tubing so that the filament is bonded to the heat sealable coating on both sides of the butt joint [...]"). Au vu de ce passage, dans le document D8 l'énergie calorifique nécessaire pour effectuer la soudure provient essentiellement du cordon de matière plastique.

- 4.5 Compte tenu de ce qui précède, la chambre conclut que les caractéristiques contestées i), ii) et iii) sont toutes divulguées en combinaison dans le document D8.

L'objet de la revendication 1 de la requête subsidiaire n'est donc pas nouveau au sens de l'article 54(2) CBE 1973.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit

Le recours est rejeté.

La Greffière :

Le Président :



D. Meyfarth

G. Weiss

Décision authentifiée électroniquement