

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 31 janvier 2000

N° du recours : T 0728/97 - 3.2.5

N° de la demande : 91440029.6

N° de la publication : 0453382

C.I.B. : B44C 1/02

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Procédé de réalisation de motifs métalliques en relief sur une surface vernissée et polie

Demandeur/Titulaire du brevet :

FRAPORLUX S.A.

Opposant :

S.T. DUPONT

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Activité inventive (oui)"

Décisions citées :

-

Exergue :

-



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

N° du recours : T 0728/97 - 3.2.5

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.5
du 31 janvier 2000

Requérante : S.T. DUPONT
(Opposante) 33, avenue du Maine
Tour Maine-Montparnasse
F - 75015 Paris (FR)

Mandataire : Jolly, Jean-Pierre
Cabinet Jolly
54, rue de Clichy
F - 75009 Paris (FR)

Intimée : FRAPORLUX S.A.
(Titulaire du brevet) 42, rue Jean d'Abbans
Thise
F - 25220 Roche Lez Beaupre (FR)

Mandataire : Nuss, Pierre
10, rue Jacques Kablé
F - 67080 Strasbourg Cédex (FR)

Décision attaquée : Décision intermédiaire de la division d'opposition de l'Office européen des brevets signifiée par voie postale le 22 mai 1997 concernant le maintien du brevet européen n° 0 453 382 dans une forme modifiée.

Composition de la Chambre :

Président : A. Burkhart
Membres : C. G. F. Biggio
W. Moser

Exposé des faits et des conclusions

I. La requérante (opposante) a formé un recours contre la décision intermédiaire de la Division d'opposition maintenant le brevet n° 453 382 dans une forme modifiée.

L'opposition avait été formée contre le brevet tel qu'il a été délivré dans son ensemble et fondée sur l'article 100 a) CBE en combinaison avec les articles 52(1), 54 et 56 CBE (manque de nouveauté et manque d'activité inventive).

Compte tenu des modifications apportées par l'intimée (titulaire du brevet) au cours de la procédure d'opposition, la Division d'opposition a estimé que ces motifs d'opposition ne s'opposaient pas au maintien du brevet tel qu'il a été modifié, eu égard à l'état de la technique versé au dossier.

La revendication 1 du brevet tel qu'il a été maintenu a le libellé suivant :

"Procédé de réalisation de motifs métalliques en relief sur une surface vernissée et polie, consistant principalement à obtenir, tout d'abord, une plaque de base (1) à traiter, à mettre en place des motifs métalliques (2), en relief sur la plaque de base (1), puis à recouvrir ladite plaque de base (1) ainsi que les motifs en relief (2), successivement, d'au moins une couche (3) de vernis au four et d'au moins une couche de vernis à polir, à araser, ensuite, mécaniquement, la surface de la plaque de base (1) jusqu'à l'obtention d'une surface plane (5) et l'affleurement des motifs métalliques (2), à polir la surface plane (5) ainsi

obtenue et, enfin, à réaliser l'électrodéposition d'une couche (6) de cuivre ou de nickel sur les motifs métalliques (2) affleurant, ces derniers présentant ainsi des reliefs apparents par rapport à la surface vernissée et polie de base."

II. La requérante a argumenté essentiellement comme suit :

En procédant selon D1 = FR-A-2 511 949 (dernier paragraphe de la description) à une électrolyse métallique sur des incrustations de métal avec un fin dépôt de métal d'électrodéposition, il était déjà possible de mieux faire apparaître ces incrustations, par rapport à la surface poncée, de façon à rehausser le caractère décoratif de l'ensemble. Pour faire apparaître avec un aspect prononcé les incrustations métalliques précitées, il était donc suffisant de prolonger l'opération d'électrolyse appliquée pour déposer une couche de métal assez épaisse pour qu'elle se détache de la surface poncée.

L'impression de relief de l'épaisseur du métal déposé dépend de la dimension en surface du motif de l'incrustation à former car, plus il est fin, moins il faut d'épaisseur pour qu'il se détache de la surface poncée. Or, le dépôt par électrodéposition d'une fine couche métallique selon D1 sur des motifs d'incrustations fins (points, lignes, ...), visant à faire apparaître ces incrustations, procède d'un aspect de relief qui apparaît au regard, et qui est donc analogue à celui dont il est fait référence dans le brevet contesté.

Par conséquent, l'homme du métier, spécialiste en

revêtement décoratif dans le domaine de l'électrochimie, en mettant en oeuvre le procédé selon D1, dernier paragraphe de la description, et remarquant l'effet décoratif apparent sur certaines incrustations, était de façon évidente incité à prolonger l'électrolyse, afin d'obtenir l'effet décoratif recherché. La différence avec le procédé selon le brevet contesté réside donc uniquement dans la durée d'électrolyse du métal.

En outre, l'homme du métier savait, par FR-A-2 434 218 (D2), réaliser des motifs métalliques décoratifs en relief obtenus par électrodéposition de métal sur une surface pourvue de parties métalliques formant prise pour l'électrodéposition et d'une couche de matière de réserve en dehors des parties métalliques. En appliquant directement l'enseignement de ce document et sans adaptation, il pouvait le faire sur la surface poncée avec des incrustations, telle qu'obtenue par le procédé selon D1, pour faire apparaître des motifs décoratifs métalliques en relief se détachant de la surface plane poncée vernie.

Donc, le procédé selon la revendication 1 du brevet en litige, tel qu'il a été maintenu par la Division d'opposition, n'implique pas une activité inventive.

III. L'intimée a présenté les remarques suivantes :

Le mémoire exposant les motifs du recours de la requérante ne fait strictement état d'aucun argument nouveau par rapport à ceux invoqués dans le cadre de la procédure d'opposition.

En conséquence, l'intimée se réfère intégralement à ses

mémoires déposés dans le cadre de la procédure d'opposition ainsi qu'à la décision frappée de recours.

- IV. Dans une notification établie conformément à l'article 110(2) de la CBE, la Chambre de recours a exprimé une opinion préliminaire sur les enseignements des documents D1 et D2 ; cet opinion étant essentiellement comme suit :

Dans le document D1, il s'agit d'un procédé d'incrustation en vue de faire apparaître dans la laque un motif d'incrustation en métal. Mais ce motif d'incrustation en métal doit permettre l'obtention d'une surface lisse et polie (D1, page 2, ligne 25). Par ailleurs, l'inconvénient de l'état de la technique considéré par ce document était que, justement dans les techniques connues auparavant, le relief persistait et ne procurait pas l'aspect fini d'une surface lisse et polie (D1, page 1, lignes 20 et 21). Dans l'invention selon D1, on vise donc à conférer un aspect lisse et brillant aux parties laquées et aux incrustations apparentes (D1, page 3, lignes 6 à 8). Ce but apparaît, donc, être l'opposé de celui recherché dans le brevet contesté.

Le document D2 concerne un procédé de décoration de pièces à revêtement métallique et, plus particulièrement, quoique de façon non limitative, un procédé de décoration de pièces en matériau thermoplastique galvanisable à revêtement de surface obtenu par dépôt électrolytique de métaux nobles (page 1, lignes 1 à 9).

Le problème à résoudre par ce document est

essentiellement représenté par le fait que les procédés de décoration traditionnels obligent à effectuer des opérations ultérieures de séchage et de cuisson à des températures qui ne sont toujours pas compatibles avec la résistance naturelle à la chaleur des matériaux thermoplastiques constitutifs des pièces à décorer (page 1, ligne 10 à page 2, ligne 10).

Les pièces à décorer par le procédé selon ce document ne sont donc pas du même type que celles à traiter avec le procédé selon le document D1, et pour cette raison l'enseignement divulgué par le document D2 ne semble pas pouvoir être combiné avec celui divulgué par le document D1.

V. La requérante a répondu à la notification de la Chambre en faisant encore une fois valoir que, pour les raisons qu'il avait déjà invoquées, les enseignements des documents D1 et D2 pouvaient être combinés, et que, en tout état de cause, la revendication 1 du brevet en litige aurait dû être modifiée pour quantifier le relief apparent par une valeur mesurable définissant le seuil du relief visible à l'oeil nu, par exemple la valeur de 250 µm mentionnée dans la description.

VI. La requérante a demandé que la décision contestée soit annulée et que le brevet soit révoqué.

L'intimée a demandé que le recours soit rejeté.

Motifs de la décision

1. *Activité inventive*

1.1 Le document D1 (page 2, ligne 30 à page 3, ligne 8 ; page 6, lignes 10 à 15 ; figures), décrit un procédé d'incrustation industriel permettant l'obtention d'une surface lisse et polie présentant des incrustations.

Ce procédé comprend les étapes suivantes :

- 1) obtenir, tout d'abord, une plaque de base 3 à traiter (figure 2),
- 2) mettre en place des motifs 2, en relief sur la plaque de base 3 (figure 3),
- 3) recouvrir ladite plaque de base 3 ainsi que les motifs en relief, successivement, d'au moins une couche 10, 11 de vernis au four et d'au moins une couche 12 de vernis à polir (figures 5 à 8),
- 4) araser ensuite, mécaniquement, la surface de la plaque de base 3 jusqu'à l'obtention d'une surface plane et l'affleurement des motifs métalliques 2,
- 5) polir la surface plane ainsi obtenue,
- 6) effectuer par électrolyse un fin dépôt (dorure, argenture ou autre) sur les incrustations métalliques apparentes en vue d'accroître l'aspect hautement décoratif de l'ensemble ou d'obtenir une protection durable, sans consommation excessive de produits précieux (page 6, lignes 10 à 15).

Il en ressort clairement que le but de ce procédé d'incrustation est l'obtention d'une surface lisse et polie présentant des incrustations. L'étape 6 ne

diverge pas de ce but en indiquant clairement que la couche effectuée par l'électrolyse, est un fin dépôt (dorure, argenture) et est à appliquer sans consommation excessive de produits précieux.

- 1.2 Donc, le procédé selon le brevet en litige diffère du procédé selon le document D1 par la caractéristique selon laquelle la dernière étape (étape 6) consiste à réaliser l'électrodéposition d'une couche de **cuivre** ou de **nickel** sur les motifs métalliques affleurant, ces derniers présentant ainsi des **reliefs apparents par rapport à la surface vernissée et polie de base**.

L'objet du brevet en litige est donc un procédé de réalisation de motifs métalliques **en relief** sur une surface vernissée et polie.

Par contre, dans l'invention qui est l'objet du document D1, on cherche à conférer un aspect lisse et brillant aux parties laquées et aux incrustations apparentes.

Etant donné que ces objets sont différents, il n'est pas évident pour l'homme du métier de modifier, dans le procédé décrit dans D1, l'étape 6) citée ci-dessus de façon à déposer par électrodéposition une couche **notamment de cuivre ou de nickel** sur les motifs métalliques affleurant et de produire ainsi **des reliefs apparents par rapport à la surface vernissée et polie de base**.

La Chambre ne peut pas suivre l'opinion du requérant que l'homme du métier était guidé, par le texte à la page 6, lignes 10 à 15, du document D1, à prolonger l'opération

d'électrolyse appliquée pour déposer une couche de métal assez épaisse pour qu'elle se détache **en relief** de la surface poncée, afin de faire apparaître avec un aspect prononcé les incrustations métalliques.

Une telle prolongation de l'opération d'électrolyse serait, en effet, en contradiction avec l'enseignement et le but du document D1, consistant notamment à chercher à conférer un aspect lisse et brillant aux parties laquées et aux incrustations apparentes.

Le document D2 concerne un procédé de décoration de pièces à revêtement métallique et, plus particulièrement, quoique de façon non limitative, un procédé de décoration de pièces en matériaux thermoplastique galvanisable à revêtement de surface obtenu par dépôt électrolytique de métaux nobles (page 1, lignes 1 à 9).

Le problème à résoudre par ce document est essentiellement représenté par le fait que les procédés de décoration traditionnels obligent à effectuer des opérations ultérieures de séchage et de cuisson à des températures qui ne sont pas toujours compatibles avec la résistance naturelle à la chaleur des matériaux thermoplastiques constitutifs des pièces à décorer (page 1, ligne 10 à page 2, ligne 10).

Les pièces à décorer par le procédé selon ce document ne sont donc pas du même type que celles à traiter avec le procédé selon le document D1, et, pour cette raison, l'enseignement divulgué par le document D2 ne peut pas être combiné avec celui divulgué par le document D1.

1.3 Pour les raisons indiquées ci-dessus, l'objet de la revendication 1 implique une activité inventive aux termes de l'article 56 CBE ; il est, par conséquent, brevetable.

Les objets des revendications dépendantes 2 à 8, qui définissent d'autres formes de réalisation de l'invention selon la revendication 1, sont également brevetables.

2. *Conclusion*

Le brevet en litige peut être maintenu tel qu'il a été modifié selon la décision frappée de recours.

Dispositif

Pour ces motifs il est statué comme suit :

Le recours est rejeté.

Le Greffier :

Le Président :

A. Townend

A. Burkhardt