

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 19 juillet 2000

N° du recours : T 0873/98 - 3.2.1

N° de la demande : 92402091.0

N° de la publication : 0527074

C.I.B. : B60J 10/08

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Perfectionnements aux profilés en plastomère à section en U,
destinés notamment à équiper des rebords saillants de
carrosseries d'automobiles ou similaires

Titulaire du brevet :

ETABLISSEMENTS MESNEL SOCIETE ANONYME DITE :

Opposant :

DRAFTEX INDUSTRIES LIMITED

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Préjugé de l'homme du métier (non)"
"Utilisation nouvelle d'une matière déjà connue"
"Activité inventive (non)"

Décisions citées :

T 0654/96

Exergue :

-



N° du recours : T 0873/98 - 3.2.1

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.1
du 19 juillet 2000

Requérante : DRAFTEX INDUSTRIES LIMITED
(Opposante) 7 Castle Street
Edinburgh EH2 3ap (GB)

Mandataire : Foster, David Martyn
MATHISEN MACARA & CO
The Coach House
6-8 Swakeleys Road
Ickenham
Uxbridge UB10 8BZ (GB)

Intimée : ETABLISSEMENTS MESNEL
(Titulaire du brevet) SOCIETE ANONYME DITE :
9 et 11 rue de la Rivière
F - 78420 Carrières-sur-Seine (FR)

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

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office européen des brevets remise à la poste le 30 juin 1998 par laquelle l'opposition formée à l'égard du brevet n° 0 527 074 a été rejetée conformément aux dispositions de l'article 102(2) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : F. Gumbel
Membres : M. Ceyte
J. Willems

Exposé des faits et conclusions

- I. L'intimée est titulaire du brevet européen n° 0 527 074 (n° de dépôt : 92 402 091.0).

La revendication 1 du brevet se lit comme suit :

"1. Profilé (1) à section en U, comprenant une armature métallique (2) gainée au moins partiellement d'une matière plastomère du type de polychlorure de vinyle plastifié et destiné à coiffer un rebord saillant, notamment de carrosserie d'automobile, l'une des faces internes en U présentant au moins une lèvre (5) dirigée vers le rebord saillant, cette lèvre étant en un matériau élastomère thermoplastique compatible avec celui gainant l'armature et assurant une liaison par fusion avec celui-ci au cours de leur coextrusion, ce profilé étant caractérisé en ce que le matériau constitutif de la lèvre (5) a un point de ramollissement net, c'est-à-dire un point de ramollissement où le polymère perd sa viscosité élastique pour devenir purement thermoplastique lorsque la température varie au plus de 10°C, compris entre 150 et 200°C et une dureté Shore, à 22°C, comprise entre 75 et 80."

- II. La requérante a fait opposition et requis la révocation complète du brevet européen.

Pour en contester la brevetabilité, elle a notamment opposé les documents :

- D1 : FR-A-2 370 206 ;
- D10 : Catalogue Draftex Limited, page 57 ;
- D11 : notice technique "PEBAX" de janvier 1982 ;

- D12 : cahier de charges Renault automobiles ;
procédure d'essai "Joints d'ouvrants :
comportement de l'agrafage à la température"
d'avril 1991 ;
- D13 : spécifications techniques des sociétés
automobiles Peugeot-Citroën, norme A100270
"Tenue pince joint sur tôle à chaud" de
janvier 1990.

Les documents D10 à D13 ont été produits après l'expiration du délai d'opposition en réplique à la prise de position de l'intimée (titulaire du brevet) sur le mémoire d'opposition.

III. Par décision remise à la poste le 31 mai 1996, la Division d'opposition a rejeté l'opposition et maintenu le brevet européen tel que délivré.

Elle a constaté dans sa décision que les documents D10 à D13 produits tardivement n'étaient pas plus pertinents que ceux introduits en temps utile dans la procédure d'opposition. Elle a en conséquence décidé de ne pas les prendre en considération en vertu de l'article 114(2) CBE.

IV. Par sa décision T 654/96 du 28 août 1997, la Chambre 3.2.1 a, au contraire, estimé que la prise en considération des documents D10 à D13 produits tardivement était susceptible de remettre en cause le maintien du brevet européen.

Elle a, en conséquence, renvoyé l'affaire devant la Division d'opposition pour la poursuite de l'examen de l'opposition et notamment de l'appréciation de l'activité inventive par rapport aux documents D10 à D13

qui devaient être pris en considération.

- V. Par sa nouvelle décision remise à la poste le 30 juin 1998, la Division d'opposition a confirmé le rejet de l'opposition et le maintien du brevet européen tel que délivré.

Elle a pris en considération les documents D10 à D13 et estimé qu'ils n'étaient pas susceptibles de remettre en cause l'activité inventive du profilé revendiqué.

- VI. Par télécopie en date du 1er septembre 1998, la requérante (opposante) a formé un recours contre cette décision et réglé simultanément la taxe correspondante.

Le mémoire dûment motivé a été déposé le 3 novembre 1998.

La requérante demande l'annulation de la décision entreprise et la révocation complète du brevet européen en cause. Elle sollicite également la tenue d'une procédure orale, dans le cas où il ne serait pas fait droit à ses prétentions.

L'intimée (titulaire du brevet) sollicite le rejet du recours et le maintien du brevet européen tel que délivré.

- VII. Dans une notification en date du 25 juin 1999, la Chambre a estimé de façon provisoire que l'objet de la revendication 1 ne semblait pas présenter l'activité inventive requise compte tenu de l'existence du document D1 qui décrit un profilé du type énoncé dans le préambule de la revendication et la notice technique D11 qui divulgue un matériau élastomère ayant la propriété

essentielle de conserver sa souplesse même à température élevée.

VIII. Afin de démontrer que l'utilisation de lèvres dures allait à l'encontre d'un préjugé de l'homme du métier, l'intimée (titulaire du brevet) a entre autre cité les documents :

- D14 : FR-A-1 595 339 et
- Arrêt de la Cour de Cassation en France rendue le 20 mars 1990 portant sur une action en contrefaçon du brevet FR-A-1 593 339 (D15).

A l'appui de ses requêtes, l'intimée développe pour l'essentiel l'argumentation suivante :

L'invention revendiquée concerne un profilé coextrudé à section en U présentant au moins une lèvre destinée à pincer fermement le rebord saillant de la carrosserie, sur lequel il est monté. Lorsque la technique de coextrusion a été appliquée dans la fabrication des profilés de ce genre, les experts ont préconisé l'utilisation de lèvres plus molles que le corps du profilé. On estimait, à cette époque, que l'utilisation de lèvres molles facilitait la mise en place des profilés sur un rebord saillant d'un encadrement d'une ouverture de carrosserie et que leur coefficient de frottement était suffisamment élevé pour s'opposer à une désolidarisation accidentelle par arrachement du profilé.

C'est ainsi que le document D1 propose de fabriquer les lèvres en un matériau plus mou que le corps du profilé, "parce que cela augmente leur propriété d'étanchéification et d'accrochage" (page 3, lignes 27,

28). Selon le document de brevet FR-A-1 595 339 (D14), lorsque les lèvres de serrage sont réalisées dans le même matériau que le corps du profilé, elles ont "le défaut, du point de vue de leur fonction propre, d'être trop dures et trop peu élastiques" (voir page 1, lignes 14 à 16). Pour remédier à cet inconvénient, l'auteur de ce document de brevet préconise de fabriquer les lèvres de serrage en un matériau plus mou afin de faciliter et d'améliorer le montage du profilé sur le rebord saillant de la carrosserie. Il ressort clairement de ces deux documents qu'il existait à la date de dépôt du brevet européen en cause un préjugé technique à l'encontre des profilés coextrudés ayant des lèvres de serrage fabriqués en un matériau plus dur que celui du corps du profilé. L'existence d'un tel préjugé est confirmé par l'arrêt de la Cour de Cassation (D15) rendu le 20 mars 1990, c'est-à-dire un peu plus d'un an avant la date de dépôt dont bénéficie le brevet européen en cause (août 1991). En effet, cet arrêt retient, comme caractéristique brevetable du brevet FR-A-1 595 339 (D14) le fait que les lèvres de serrage du profilé sont en un matériau plus mou que le matériau du corps du profilé. Ainsi, l'homme du métier ne pouvait nullement, à la date de dépôt du brevet européen en cause, envisager l'utiliser des lèvres de serrage plus dures que le corps du profilé.

Dans la notice technique D11, il est dit que l'élastomère thermoplastique commercialisée sous le nom de "PEBAX" se prête à de multiples utilisations, non seulement dans le domaine automobile mais aussi dans les domaines suivants : sport-loisirs ; agriculture ; médical ; électricité-électronique, et mécanique. Dans le domaine "automobile", l'élastomère en question est envisagé pour la fabrication de soufflets divers, de

tubes et tuyaux et de pièces moulées diverses. Il n'est nulle part indiqué que ce matériau convient pour fabriquer des profilés d'étanchéité pour des ouvertures de carrosserie d'automobile. De tels profilés ne peuvent être en aucune façon considérés comme étant des pièces moulées et entrer, par conséquent, dans la rubrique "pièces moulées diverses" mentionnée dans ce prospectus. En effet, les profilés selon l'invention ne sont pas moulés mais coextrudés, ce qui élimine toute opération longue, fastidieuse et coûteuse de collage des lèvres sur le corps du profilé.

Il est indéniable que l'élastomère "PEBAX" est décrit comme présentant une faible variation de souplesse entre -40°C et $+80^{\circ}\text{C}$, mais cette propriété n'est que l'une de celles requises par l'invention revendiquée. En effet, la notice D11 ne dit pas que le point de ramollissement net de ce matériau doit être compris entre 150 et 200°C . Cette publication n'enseigne pas davantage de choisir un matériau dont l'élasticité varie très peu jusqu'à une température très supérieure (150 à 200°C) à celle à laquelle est soumis le profilé, même par très forte chaleur, cette élasticité s'effondrant ensuite brutalement sur une plage de température ne dépassant pas 10°C . Or, si l'élastomère "PEBAX" possède cette propriété, celle-ci n'est pas divulguée dans la notice technique D11 et c'est le brevet européen en cause qui enseigne justement qu'il s'agit là d'une propriété essentielle du matériau "PEBAX".

Il s'ensuit que l'objet de la revendication 1 ne découle nullement de manière évidente de cet état de la technique.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.

2. *Nouveauté*

La nouveauté n'ayant pas été contestée pendant la procédure d'opposition ou de recours, il n'y a pas lieu de s'y attarder.

3. *Activité inventive*

3.1 Ainsi qu'il a déjà été exposé dans la décision T 0654/96 - 3.2.1, le brevet européen en cause se rapporte, conformément au préambule de la revendication 1, à un profilé à section en U comprenant une armature métallique gainée au moins partiellement d'une matière plastomère du type polychlorure de vinyle plastifié. Ce profilé est destiné à coiffer un rebord saillant notamment de carrosserie automobile et, en vue de pincer fermement le rebord saillant et de le verrouiller en position sur ledit rebord, le profilé comporte au moins une lèvre coopérant avec le rebord saillant. Cette lèvre est en un matériau élastomère thermoplastique compatible avec celui gainant l'armature, ces deux matériaux étant coextrudés.

Il n'est pas disputé que le document D1 qui est cité et analysé dans le brevet européen en cause décrit un profilé du type énoncé dans le préambule de la revendication 1.

Ainsi qu'il est exposé dans le brevet européen en cause (colonne 2, second paragraphe), un profilé de ce genre présente l'inconvénient de se déformer à la chaleur et,

en été, un tel profilé à tendance à se séparer du rebord saillant qu'il équipe de sorte que l'on a parfois été amené à le coller contre ce rebord à l'aide d'un ruban adhésif.

3.2 Par conséquent, comme indiqué dans le brevet européen en cause, le problème posé est celui de proposer, pour la réalisation des lèvres de maintien du profilé, un matériau qui, tout en facilitant la mise en place du profilé sur son support et en s'opposant à son arrachement, ne se déforme pas lorsqu'il est exposé au soleil et présente une tenue en température suffisante, en plein été, même dans des pays relativement chauds (voir colonne 2, lignes 16 à 24 du brevet européen en cause).

3.3 Pour résoudre ce problème, il est proposé, conformément à la partie caractérisante de la revendication 1, un matériau constitutif des lèvres du profilé ayant les deux caractéristiques suivantes :

- i) ce matériau a un point de ramollissement net compris entre 150 et 200°C ;
- ii) il a une dureté Shore à 22°C comprise entre 75 et 80.

Selon le brevet européen en cause, en particulier les matériaux élastomères thermoplastiques commercialisés sous l'appellation "PEBAX" par la société ATOCHEM présentent les deux caractéristiques i) et ii) énoncées dans la partie caractérisante de la revendication 1.

3.4 Ainsi que l'a fait remarquer à juste titre la Division d'opposition dans sa nouvelle décision de rejet de

l'opposition remise à la poste le 30 juin 1998, la question qui se pose est bien celle de savoir s'il n'était pas évident pour l'homme du métier de réaliser les lèvres de serrage du profilé connu, décrit dans le document D1 dans le matériau élastomère thermoplastique commercialisé sous l'appellation "PEBAX" faisant l'objet de la notice technique D11.

Cette notice technique est à prendre en considération avec les documents D12 et D13 qui concernent des essais mis au point par deux constructeurs automobiles pour vérifier le comportement à la température de profilés à section en U destiné à équiper le rebord saillant d'une ouverture de carrosserie automobile.

C'est ainsi que le document D13 précise que le but de l'essai est de vérifier la tenue du profilé sur son rebord "lorsque le véhicule est exposé au soleil". Ces deux documents D12 et D13 montrent par conséquent que la tenue à la température des profilés de ce type était une préoccupation de l'homme du métier et que celui-ci cherchait tout naturellement à sélectionner de nouveaux matériaux pour les lèvres de profilé en les soumettant à des essais visant à déterminer leur comportement à la chaleur.

Par conséquent, l'homme du métier désirant résoudre le problème posé, c'est-à-dire sélectionner un élastomère thermoplastique pour les lèvres du profilé faisant l'objet du document D1, qui présente une meilleure tenue en température, ne pouvait pas ignorer l'enseignement du document D11. En effet, il est expressément indiqué dans cette notice technique que les élastomères thermoplastiques "PEBAX" présentent pour principale caractéristique "une faible variation de la souplesse

entre -40°C et +80°C". Ainsi, pour un intervalle de températures de 120°C, il est dit dans cette notice que ce type de matériau présente une souplesse qui ne varie que faiblement. Ceci est une indication que le matériau en question présente une bonne tenue en température, tout au moins jusqu'à une température élevée de +80°C. Compte tenu de cette indication, l'homme du métier est incité à tester ce matériau prometteur et à réaliser ainsi la lèvre du profilé connu faisant l'objet du document D1 dans ce matériau élastomère thermoplastique.

Or, selon le brevet européen en cause, les matériaux élastomères thermoplastiques, notamment ceux commercialisés sous l'appellation "PEBAX", présentent la double caractéristique i) et ii) énoncée dans la partie caractérisante de la revendication 1. Par conséquent, si l'homme du métier réalise les lèvres du profilé connu décrit dans le document D1 dans ce matériau, il aboutit forcément au profilé défini dans la revendication 1.

L'homme du métier est d'autant plus incité à tester ce matériau prometteur que, dans la notice technique D11, il est précisé qu'un tel matériau peut être extrudé et utilisé dans l'industrie automobile pour la fabrication "de soufflets divers ; tubes et tuyaux et pièces moulées diverses".

- 3.5 Pour tenter de montrer que l'utilisation de lèvres ayant une dureté Shore élevée allait à l'encontre d'un préjugé technique, l'intimée (titulaire du brevet) a cité comme justificatif le document de brevet français FR-A-1 595 339 (D14) où l'emploi de lèvres "trop dures et trop peu élastiques" est considéré comme étant un inconvénient.

Ce document de brevet D14 ne reflète que l'opinion d'un spécialiste, celui-là même qui a rédigé le brevet et non pas l'opinion de l'ensemble de la profession, comme ce peut être le cas d'un ouvrage de base ou d'un manuel faisant la synthèse des connaissances générales dans le domaine technique considéré. Au surplus, le document de brevet FR-A-1 595 339 a été publié en juillet 1970, c'est-à-dire environ 21 ans avant la date de dépôt du brevet européen en cause (août 1991) et ne constitue donc pas une justification appropriée pour montrer l'existence de ce même préjugé à la date de dépôt du brevet européen en cause. Le document de brevet FR-A-2 370 206 (D1) indique simplement la chose suivante (en page 3, lignes 25 à 28) : "il peut être avantageux que les lèvres 12 et 14 soient extrudées d'un matériau plus mou que le matériau 10 parce que cela augmente leurs propriétés d'étanchéification et d'accrochage". Il s'agit là de l'énoncé d'un avantage ou d'une préférence et non pas celui d'un préjugé technique à l'égard de lèvres de serrage en un matériau plus dur que celui du profilé restant.

Il est vrai que l'arrêt de la Cour de Cassation rendu au mois de mars 1990 (document D15) retient comme caractéristique brevetable du brevet FR-A-1 595 339 la fabrication des lèvres du profilé en un matériau plus mou que celui du corps du profilé. Mais la brevetabilité de cette caractéristique doit être appréciée, en droit français comme en droit européen au moment de la date de dépôt du brevet français en cause (décembre 1968). Cet arrêt ne peut donc pas non plus démontrer l'existence d'un préjugé technique à l'égard de lèvres faites en un matériau plus dur à la date de dépôt du brevet européen en cause (août 1991).

3.6 Ainsi qu'il a été exposé plus haut, l'homme du métier confronté au problème posé, c'est-à-dire celui de choisir un matériau se ramollissant seulement à de hautes températures de façon que les lèvres continuent à serrer fermement le rebord saillant de la carrosserie, est naturellement amené à tester les matériaux élastomères thermoplastiques "PEBAX" qui sont décrits comme ayant une faible variation de souplesse dans une gamme de températures étendue allant de -40°C à +80°C. En raison de la nature de ce type de matériau élastomère thermoplastique, les lèvres de serrage qui sont fabriquées dans ce matériau auront nécessairement la dureté Shore définie dans la partie caractérisante de la revendication 1. En d'autres termes, cela veut dire que la dureté revendiquée est simplement une propriété inhérente au matériau élastomère "PEBAX". Elle résulte par conséquent du choix de ce matériau qui viendrait naturellement ou facilement à l'esprit de l'homme du métier pour fabriquer des lèvres conservant leurs caractéristiques d'accrochage même à température élevée. Il en est de même de la première propriété revendiquée i) qui est également une caractéristique inhérente au matériau thermoplastique "PEBAX" même si cette propriété n'est pas expressément mentionnée dans le document D11.

3.7 Pour les motifs ci-dessus exposés, l'objet de la revendication 1 telle que délivrée découle de manière évidente de l'état de la technique citée et ne présente donc pas l'activité inventive requise (article 56 CBE). La revendication 1 ne peut donc pas être maintenue.

Les revendications dépendantes 2 à 5 ne peuvent pas non plus être maintenues en l'absence de toute requête subsidiaire déposée à cet effet par l'intimée.

4. Force est donc de constater que le motif d'opposition invoqué s'oppose au maintien du brevet européen tel que délivré.

Dans le cas d'espèce, il n'y a pas lieu de recourir à la procédure orale demandée à titre subsidiaire par la requérante (opposante) puisqu'il est fait droit à sa requête principale en révocation du brevet européen en cause.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision attaquée est annulée.
2. Le brevet européen est révoqué.

Le Greffier :

Le Président :

S. Fabiani

F. Gumbel