

**Code de distribution interne :**

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

**D E C I S I O N**  
**du 6 décembre 2001**

**N° du recours :** T 0886/99 - 3.2.5

**N° de la demande :** 93402905.9

**N° de la publication :** 0601913

**C.I.B. :** B29C 63/10

**Langue de la procédure :** FR

**Titre de l'invention :**

Procédé et dispositif pour revêtir d'une enveloppe isolante un tube et tube obtenu par ce procédé

**Titulaire du brevet :**

ISOTUB COATING

**Opposant :**

British Pipe Coaters Ltd

**Référence :**

-

**Normes juridiques appliquées :**

CBE Art. 123(2)

**Mot-clé :**

"Extension de l'objet du brevet en cause au-delà du contenu de la demande de brevet telle qu'elle a été déposée (oui)"

**Décisions citées :**

-

**Exergue :**

-



N° du recours : T 0886/99 - 3.2.5

**D E C I S I O N**  
**de la Chambre de recours technique 3.2.5**  
**du 6 décembre 2001**

**Requérant :** British Pipe Coaters Ltd.  
(Opposant) Bredero House  
Imperial Dock  
Leith Docks  
Leith  
Edinburgh EH6 7DT (GB)

**Mandataire :** Ede, Eric  
Fitzpatrick's  
4 West Regent Street  
Glasgow G2 1RS (GB)

**Intimée :** ISOTUB COATING  
(Titulaire du brevet) Enceinte Unimétal Sacilor  
F-54240 Joeuf (FR)

**Mandataire :** Lanceplaine, Jean-Claude  
CABINET LAVOIX  
2, Place d'Estienne d'Orves  
F-75441 Paris Cédex 09 (FR)

**Décision attaquée :** Décision intermédiaire de la division d'opposition de l'Office européen des brevets signifiée par voie postale le 8 juillet 1999 concernant le maintien du brevet européen n° 0 601 913 dans une forme modifiée.

**Composition de la Chambre :**

**Président :** W. Moser  
**Membres :** W. R. Zellhuber  
P. Michel

## **Exposé des faits et conclusions**

I. La requérante (opposante) a formé un recours contre la décision intermédiaire de la Division d'opposition concernant le maintien du brevet européen n° 0 601 913 dans une forme modifiée.

L'opposition avait été formée contre le brevet dans son ensemble et fondée sur l'article 100(a) CBE (défaut de nouveauté (article 54 CBE) et d'activité inventive (article 56 CBE)).

La Division d'opposition avait estimé que les motifs d'opposition visés à l'article 100(a) CBE ne s'opposaient pas au maintien du brevet en cause tel qu'il a été modifié.

II. Une procédure orale s'est tenue devant la Chambre de recours le 6 décembre 2001.

i) La requérante a demandé l'annulation de la décision contestée et la révocation du brevet européen n° 0 601 913.

ii) L'intimée (titulaire du brevet) a demandé l'annulation de la décision contestée et le maintien du brevet sur la base des documents suivants :

a) revendications 1 à 8 du jeu de revendications 1 à 11 présenté le 17 juin 1999 à titre de première requête subsidiaire ;

b) description : pages 2, 3 et 5 présentées le 17 juin 1999, et page 4 du fascicule de

brevet ;

c) dessins : figures 1 à 6 du fascicule de brevet.

III. La revendication 1 a la teneur suivante :

"1. Procédé pour revêtir en continu un tube (1) de pipeline susceptible d'être immergé d'une enveloppe isolante thermique présentant une conductivité thermique inférieure à  $0,2 \text{Wm}^{-1}\text{K}^{-1}$ , ladite enveloppe comprenant au moins une couche de polypropylène, procédé dans lequel

- on déplace le tube (1) en translation longitudinale et simultanément on entraîne en rotation ledit tube à une vitesse angulaire permettant un avancement de 1 à 20 cm à chaque rotation du tube (1) et une vitesse périphérique supérieure à 0,1 m/s,
- on chauffe le tube (1) à une température comprise entre 130 et 250°C,
- on dépose sur la surface externe du tube (1) une couche (2) d'époxy sous forme de poudre époxydique - pulvérisée électrostatiquement et agglomérée par fusion -
- on enroule sur la couche (2) d'époxy, une bande (4) à l'état pâteux d'adhésif copolymère polypropylène,
- et simultanément on enroule, sur ladite bande (4) de matériau adhésif, plusieurs bandes (5, 6) à l'état pâteux d'au moins un matériau isolant thermiquement dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm, la composition chimique de chaque bande (5, 6) de

matériau isolant étant choisie parmi un copolymère polypropylène, un polypropylène, un polypropylène contenant une polyoléfine thermoplastique, un polypropylène chargé de granulats métalliques et/ou de matières minérales, un polypropylène contenant un agent moussant et/ou un agent ignifugeant et/ou un agent de protection contre les rayonnements ultraviolets et/ou les chocs et/ou de protection anti-abrasion, lesdites bandes (4, 5, 6) étant obtenues par extrusion latérale par rapport au sens de déplacement du tube (1) et chaque bande (5, 6) en matériau isolant possédant un indice de fluidité compris entre 0,1 et 40 g pour 10 mn."

IV. Au cours de la procédure orale, la Chambre a attiré l'attention des parties sur la question de savoir si l'objet de la revendication 1 était conforme aux exigences de l'article 123(2) CBE, notamment en vue de la caractéristique suivante : "... et simultanément on enroule, sur ladite bande (4) de matériau adhésif, plusieurs bandes (5, 6) à l'état pâteux d'au moins un matériau isolant thermiquement dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm, ...".

V. En ce qui concerne l'article 123(2) CBE, les arguments de la requérante, présentés au cours de la procédure orale, peuvent en substance être résumés comme suit :

La revendication 1 ne satisfait pas aux exigences de l'article 123(2) CBE. Entre autres, la caractéristique selon laquelle "... on enroule ... plusieurs bandes (5, 6) à l'état pâteux d'au moins un matériau isolant thermiquement dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm..." n' est pas divulguée dans la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée. Selon cette

demande, les bandes ont une épaisseur supérieure à 0,1 cm, donc supérieure à 1 mm.

- VI. En ce qui concerne l'article 123(2) CBE, les arguments de l'intimée, présentés au cours de la procédure orale, peuvent en substance être résumés comme suit :

Selon la revendication 1, on enroule simultanément plusieurs bandes (5, 6) dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm autour d'un tube. Cette caractéristique est divulguée dans la colonne 4, lignes 9 et 10 de la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée (version publiée) d'où il ressort que l'enveloppe isolante est composée d'au moins une couche (5) de polypropylène dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm. Les termes "bande" et "couche" ont la même signification.

### **Motifs de la décision**

1. La demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée décrit un procédé pour revêtir d'une enveloppe isolante un tube comprenant, entre autres, l'étape consistant à enrouler simultanément plusieurs bandes à l'état pâteux autour du tube, voir colonne 2, lignes 56 à 58, colonne 3, lignes 42 à 46, colonne 5, lignes 14 à 19, colonne 6, lignes 13 à 14, colonne 7, lignes 8 à 11, et revendications 1 et 12 (version publiée).

Les bandes sont obtenues par extrusion latérale par rapport au sens de déplacement du tube, voir colonne 2, lignes 53 à 55, colonne 4, première ligne, colonne 7, lignes 12 à 17, et revendications 3 et 15 (version publiée).

Chaque bande extrudée a une épaisseur supérieure à 0,1 cm, voir colonne 3, lignes 12 à 13 et revendication 6 (version publiée).

"Ces extrudeuses sont placées en série de façon que chacune d'elles débite une bande de matériau spécifique en composition, comme en épaisseur. Le principe de l'enroulement latéral des bandes à l'état pâteux permet la superposition desdites bandes afin d'obtenir l'épaisseur voulue et des couches de compositions voulues", voir colonne 7, lignes 15 à 21 (version publiée).

La Chambre constate donc que, eu égard à ce procédé d'enroulement d'une matière isolante, il est précisé dans la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée que ce sont des bandes que l'on enroule autour du tube, et qu'il y est indiqué que l'épaisseur de ces bandes est supérieure à 0,1 cm, voir les références citées ci-dessus.

2. Par ailleurs, le terme "couche" est utilisé dans la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée pour décrire les différentes parties de l'enveloppe isolante du tube réalisé par le procédé, et il y est indiqué que l'enveloppe isolante contient au moins une couche de polypropylène dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm, voir colonne 4, lignes 9 à 19, colonne 8, lignes 5 à 6, et revendications 16 à 18 (version publiée).
  
3. En conséquence, dans la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée, les termes "bande" et "couche" ont des significations différentes et décrivent des objets différents. De plus, selon cette demande,

l'épaisseur des bandes que l'on enroule autour du tube est, de préférence, supérieure à 0,1 mm (voir colonne 3, lignes 12 à 13 et revendication 6 (version publiée)), et l'épaisseur des couches ainsi formées est, de préférence, supérieure à 10 mm, voir colonne 4, lignes 9 à 19 et colonne 8, lignes 5 à 6 (version publiée).

Par conséquent, la caractéristique de la revendication 1 selon laquelle "on enroule plusieurs bandes ... dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm..." n'est donc pas divulguée dans la demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée.

Il s'ensuit que le brevet européen en cause a été modifié de manière que son objet s'étende au-delà du contenu de demande de brevet européen telle qu'elle a été déposée et, partant, ne satisfait pas aux exigences de l'article 123(2) CBE.

## **Dispositif**

**Par ces motifs, il est statué comme suit :**

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

La Greffière :

Le Président :

N. Maslin

W. Moser

