

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende
(D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 8. Mai 2013**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0604/11 - 3.3.06

Anmeldenummer: 05100472.9

Veröffentlichungsnummer: 1571257

IPC: D21H 25/00, D21H 25/02,
D21H 25/06, D21H 25/12,
D21G 1/00

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:
Verfahren und Vorrichtung zum Behandeln einer Bahn aus Papier
oder Karton

Patentinhaberin:
Voith Patent GmbH

Einsprechende:
Andritz Küsters GmbH

Stichwort:
Satinage einer gestrichenen Papierbahn/VOITH PATENT

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):
EPÜ Art. 56
VOBK Art. 13(1)(3)

Schlagwort:
"Erfinderische Tätigkeit (nein): naheliegende Konkretisierung
eines bekannten Verfahrens (Hauptantrag); naheliegende
apparative Modifikation eines Verfahrensschritts
(Hilfsantrag)"

Zitierte Entscheidungen:
-

Orientierungssatz:
-



Aktenzeichen: T 0604/11 - 3.3.06

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.3.06
vom 8. Mai 2013

Beschwerdeführerin:
(Einsprechende)

Andritz Küsters GmbH
Eduard-Küsters-Straße 1
D-47805 Krefeld (DE)

Vertreter:

Henseler, Daniela
Sparing Röhl Henseler
Patentanwälte
Postfach 14 04 43
D-40074 Düsseldorf (DE)

Beschwerdegegnerin:
(Patentinhaberin)

Voith Patent GmbH
Sankt Pöltener Straße 43
D-89522 Heidenheim (DE)

Vertreter:

Knoblauch, Andreas
Patentanwälte Dr. Knoblauch
Schlosserstraße 23
D-60322 Frankfurt am Main (DE)

Angefochtene Entscheidung:

**Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1571257 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 3. Januar 2011.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: B. Czech
Mitglieder: L. Li Voti
U. Tronser

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerde der Einsprechenden richtet sich gegen die Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung über die Aufrechterhaltung des europäischen Patents Nr. 1 571 257 in geändertem Umfang.

II. Im Einspruchsverfahren wurden unter anderem folgende Dokumente als Stand der Technik genannt:

D3: WO 98/44201;

D8: R. Vyse et al., SUPERCALENDER CONTROL STRATEGIES,
2003 TAPPI Spring Technical Conference & Trade Fair,
Seiten 1 bis 16

In ihrer Entscheidung befand die Einspruchsabteilung unter anderem, dass der Gegenstand des geänderten Anspruchs 1 nach dem damaligen Hilfsantrag 1 neu und erfinderisch gegenüber dem zitierten Stand der Technik sei.

III. Mit ihrer Antwort (vom 8. September 2011) auf die Beschwerdebeurteilung der Beschwerdeführerin (Einsprechende) reichte die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) einen Satz geänderter Ansprüche als Hilfsantrag ein.

IV. Auf die Ladung der Parteien zur mündlichen Verhandlung reichte die Beschwerdeführerin unter anderem folgendes Dokument nach:

D15: WO 03/050352 A1.

Die Beschwerdeführerin beantragte, die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.

Die Beschwerdegegnerin beantragte, die Beschwerde zurückzuweisen oder, hilfsweise, das Patent auf der Grundlage des mit Schreiben vom 8. September 2011 eingereichten Hilfsantrags aufrechtzuerhalten.

- V. Anspruch 1 in seiner von der Einspruchsabteilung für gewährbar erachteten Fassung, das heißt gemäß dem vorliegendem Hauptantrag, lautet wie folgt:

"1. Verfahren zum Behandeln einer Bahn aus Papier oder Karton, bei dem man einen Strich auf die Bahn aufträgt und die Bahn danach satiniert, dadurch gekennzeichnet, dass man die Bahn vor dem Satinieren auf ihrer gestrichenen Seite bedampft und in einem Breitnipp satiniert, wobei man die Bahn 10 ms bis 100 ms vor dem Eintritt in den Breitnipp bedampft."

Der Wortlaut des Anspruchs 1 nach Hilfsantrag unterscheidet sich vom Wortlaut des Anspruchs 1 nach Hauptantrag lediglich dadurch, dass die zusätzlichen Merkmale *"ein Streichmedium in Form eines Vorhangs (7) auf die Oberfläche der Bahn (2) aufträgt"* unmittelbar nach *"dadurch gekennzeichnet, dass man"* eingefügt worden sind.

- VI. Die Beschwerdeführerin hat zur erfinderischen Tätigkeit gegenüber Dokument D3 unter anderem Folgendes vorgetragen:

- in Figur 5 des Dokuments D3 sei ein Verfahren zum Behandeln einer gestrichenen Bahn aus Karton offenbart;

dieses Verfahren unterscheide sich vom beanspruchten Gegenstand nur insofern, als der zeitliche Abstand zwischen der Bedampfung und dem Eintritt in den Breitnipp nicht angegeben sei;

- jedoch sei kein unerwarteter Effekt für den beanspruchten Zeitbereich glaubhaft gemacht worden; daher reduziere sich diese Zeitangabe auf eine Optimierung, die der Fachmann, ohne erfinderisch tätig zu werden, abhängig von der Bahngeschwindigkeit, einstellen könne;

- zudem werde ein beispielsweise durch Trocknung immobilisierter Konturstrich durch ein Bedampfen nicht klebrig; der von der Beschwerdegegnerin angesprochene angebliche Nachteil der Klebrigkeit einer befeuchteten gestrichenen Papierbahn existiere nicht;

- die Verwendung eines sogenannten "Curtain Coaters" als Auftragswerk für ein Streichmedium sei bereits bekannt gewesen, was beispielsweise durch Dokument D15 belegt sei; daher sei es für den Fachmann naheliegend, dieses modernere, an höheren Bahngeschwindigkeiten anpassbare Auftragswerk auszuprobieren, um einen Konturstrich aufzutragen; etwaige durch die Verwendung dieses spezifischen Auftragswerkes zu erzielende, unerwartete technische Wirkungen seien nicht glaubhaft gemacht worden;

- daher sei der Gegenstand des jeweiligen Anspruchs 1 nach Hauptantrag bzw. nach Hilfsantrag nicht erfinderisch.

VII. Die Beschwerdegegnerin hat zur Frage der erfinderischen Tätigkeit gegenüber Dokument D3 unter anderem Folgendes ausgeführt:

- Dokument D3 offenbare nicht die Bedampfung einer gestrichenen Papierbahn vor deren Eintritt in einen Breitnipp;
- zudem sei es bekannt gewesen, dass gestrichene Papierbahnen beim Befeuchten klebrig werden; daher hätte der Fachmann die Bedampfung einer gestrichenen Papierbahn vor dem Satinieren nicht in Erwägung gezogen, insbesondere nicht vor dem Satinieren in einem Breitnipp, also bei langen Verweilzeiten im Nipp;
- der beanspruchte zeitliche Abstand zwischen der Bedampfung und dem Eintritt in den Breitnipp gewährleiste eine ausreichende Befeuchtung der Papierbahn vor der Satinage, ohne dass es zu einem Anhaften des Strichs an der Satinierwalze komme; möglicherweise bilde dabei in den Breitnipp eintretender Dampf eine "Schutzschicht" zwischen der gestrichenen Seite der Bahn und der Walze;
- durch die Verwendung eines auch für sehr hohe Bahngeschwindigkeiten geeigneten, an sich bekannten "Curtain Coaters" als Auftragswerk werde vermieden, dass der Strich in die Bahn hineingedrückt werde, wodurch auch die Konsistenz des Anstrichs verbessert werde; allerdings sei im Prinzip ein derartig aufgebracht Strich besonders anfällig für eine Ablösung von der Bahn;
- daher beruhe der Anspruchsgegenstand auf einer erfinderischen Tätigkeit.

Entscheidungsgründe

Änderungen im Vorbringen der Parteien im Beschwerdeverfahren

1. Der Hilfsantrag wurde von der Beschwerdegegnerin mit ihrer Antwort auf die Beschwerdebegründung eingereicht. Anspruch 1 dieses Antrags enthält erstmals zusätzliche, aus der Beschreibung stammende einschränkende Merkmale (Auftrag des Streichmediums in Form eines Vorhangs).

Die Einreichung von Dokument D15, mehr als sieben Wochen vor der mündlichen Verhandlung, kann als Reaktion der Beschwerdeführerin auf diesen Hilfsantrag angesehen werde. Dokument D15 soll dokumentieren, dass auch diese zusätzlichen Merkmale bereits bekannt waren. Es umfasst drei Textseiten und ein Zeichnungsblatt und ist daher von geringem Umfang.

Deshalb übt die Kammer ihr Ermessen dahin aus, sowohl den Hilfsantrag als auch das Dokument D15 zu berücksichtigen (Artikel 13(1)(3) VOBK).

Hauptantrag

2. Erfinderische Tätigkeit
 - 2.1 Die Erfindung betrifft unter anderem ein Verfahren zum Behandeln einer Bahn aus Papier oder Karton, bei dem man einen Strich auf die Bahn aufträgt und die Bahn danach satiniert (siehe Abschnitt [0001] des Streitpatents).

Die Beschreibung des Streitpatents erklärt, dass Papier- und Kartonbahnen mit einem Strich versehen werden können,

um den Glanz und/oder die Glätte der Oberfläche zu verbessern. Die Oberfläche der Bahn muss dann nach dem Auftragen des Strichs satiniert werden, um bestimmte Glättewerte zu erreichen und den Strich an der Bahn zu fixieren (Abschnitte [0002] und [0003]).

2.2 Der nächstliegende Stand der Technik wird durch das Dokument D3 repräsentiert. Auch die beiden Parteien haben Dokument D3 als geeigneten Ausgangspunkt für die Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit angesehen.

2.2.1 In der Tat betrifft dieses Dokument Verfahren zur Herstellung von gestrichenen Papier- oder Kartonbahnen, mittels derer auch bei höheren Bahngeschwindigkeiten in volumenschonender Weise hohe Glanz- und Glättewerte zu erreichen sind (siehe Seite 1, Zeilen 13 bis 17 und Seite 18, Zeilen 9 bis 13 und Seite 25, Zeilen 13 bis 23).

2.2.2 Das Dokument D3 offenbart insbesondere ein Verfahren zur Herstellung einer mit Pigmenten gestrichenen Kartonbahn B, bei dem die gestrichene Bahn B vor dem Eingang in eine Nachglättungsvorrichtung 150 mit Wasser oder Dampf befeuchtet werden kann. Diesbezüglich sei insbesondere auf folgende Teile von D3 verwiesen: Figur 5; Seite 28, Zeile 30, bis Seite 29, Zeile 6, sowie Seite 30, Zeilen 20 bis 26 in Verbindung mit Seite 26, Zeilen 23 bis 25 und Seite 27, Zeile 11. Das durch Figur 5 illustrierte Verfahren umfasst eine abschließende (Nach-)Glättung in einer Glättungsvorrichtung 150, die schematisch als aus zwei ähnlichen, offenbar zylindrischen Walzen bestehend dargestellt ist.

In D3 wird im Beschreibungstext zu Figur 5 offen gelassen, ob es sich dabei um ein Breitnip-Glättwerk handeln kann oder nicht. Der zeitliche Abstand zwischen Befeuchtung und Glättung wird nicht angesprochen. Offen bleibt auch, von welcher Seite aus die vor der abschließenden Glättung bevorzugt durchzuführende Befeuchtung erfolgen soll.

- 2.3 Ausgehend von diesem in Dokument D3 (Figur 5) beschriebenen Verfahren, hat die Beschwerdeführerin die der Erfindung zugrundeliegende technische Aufgabe in der Bereitstellung eines Verfahrens gesehen, mittels dessen eine gestrichene Papier- oder Kartonbahn bei hoher Glätte und volumenschonend satiniert werden kann (siehe dazu auch Abschnitt [0007] des Streitpatents).
- 2.4 Zur Lösung dieser Aufgabe wird im Streitpatent nunmehr ein Verfahren nach Anspruch 1 vorgeschlagen, welches insbesondere dadurch gekennzeichnet ist, "*dass man die Bahn vor dem Satinieren **auf ihrer gestrichenen Seite bedampft** und in einem **Breitnip** satiniert, wobei man die Bahn **"10 ms bis 100 ms vor dem Eintritt in den Breitnip bedampft"***" (Betonung durch die Kammer).
- 2.5 Die Kammer hat keinen Grund daran zu zweifeln, dass diese Aufgabe durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruch 1 auch tatsächlich gelöst wird. Dies wurde von der Beschwerdeführerin in der mündlichen Verhandlung auch nicht bestritten.
- 2.6 Es bleibt demnach zu entscheiden, ob die Lösung gemäß Anspruch 1 ausgehend von dem in Figur 5 von D3 beschriebenen Verfahren im Hinblick auf den genannten

Stand der Technik und unter Berücksichtigung des allgemeinen Fachwissens naheliegend ist.

- 2.6.1 Dokument D3 lehrt ausdrücklich, dass Breitnipp-Glättwerke auch bei der Nachglättung zu bevorzugen sind, da sich aufgrund der längeren Verweilzeit im Nip ein höheres Glättpotential ergebe (siehe Seite 13, Zeilen 4 bis 9, und Seite 25, Zeilen 18 bis 23). Zudem lehrt das Dokument D3, dass sich durch eine Befeuchtung der Bahn mit Wasser oder Dampf, wie sie auch im Rahmen des Verfahrens gemäß Figur 5 bevorzugt vorgesehen ist, "bessere Glätteeffekte, z.B. Einebnung der Oberfläche und Volumenschonung" erreichen lassen (siehe Seite 25, Zeilen 13 bis 16). Im Zusammenhang mit ersten Glättung 105 offenbart D3 eine Befeuchtung durch Aufsprühen von Wasser oder Dampf, vorzugsweise auf die zu beschichtende (und zu glättende) Seite der Bahn (siehe Seite 29, Zeilen 18 bis 21).
- 2.6.2 Durch diese Angaben in D3 wird der Fachmann ausdrücklich dazu angeregt, bei der Implementierung des in Figur 5 beschriebenen Verfahrens die Nachglättung - zu Erzielung hoher Glättewerte in volumenschonender Weise - in einem Breitnipp-Glättwerk mit vorangehender, beschichtungsseitiger Befeuchtung mittels Wasser oder Dampf vorzunehmen.
- 2.6.3 Die Beschwerdegegnerin hat unter Bezugnahme auf Abschnitt [0005] des Streitpatents geltend gemacht, dass der Fachmann eine Bedampfung einer gestrichenen Bahn vor dem Eintritt in den Kalandernip nicht in Betracht ziehen würde, da ein solcher Befeuchtungsschritt bekanntermaßen den Strich klebrig machen würde, sodass er im Kalandernip

an der Walze hängen bleiben könnte (siehe auch Abschnitt [0036] des Streitpatents).

Dieser Argumentation der Beschwerdegegnerin kann die Kammer jedoch nicht folgen, da in Figur 5 von D3 ein Verfahren beschrieben wird, bei dem - offenbar problemlos - eine gestrichene Kartonbahn vor dem Eintritt in den Kalandernip befeuchtet wird. Angesichts der Lehre des Dokuments D3 gab es offensichtlich kein generelles Vorurteil gegen eine Bedampfung einer gestrichenen Kartonbahn vor deren Eintritt in den Nip des Glättwerks. Auch Dokument D8 (Seite 3, vorletzter Absatz) dokumentiert, dass das Befeuchten von gestrichenem Papier mit Dampf vor dem Eintritt in einen (Super-)Kalandernip bereits üblich war.

Plausibel ist für die Kammer vielmehr, dass, wie von der Beschwerdeführerin in der mündlichen Verhandlung ausgeführt wurde, das Verhalten des Strichs im Kalandernip sowohl von dessen Feuchtigkeit abhängt, die sich aus der Restfeuchte des Strichs nach dessen Immobilisierung, beispielsweise durch Trocknung, und der anschließenden Befeuchtung ergibt, als auch von Faktoren wie der Beschaffenheit der Walzenoberfläche und der Walzentemperatur. Das Einstellen der für eine erfolgreiche Satinage erforderlichen Feuchte vor Eintritt der Bahn in den Kalandernip ist für den Fachmann offensichtlich Routine (siehe etwa D3 und D8).

2.6.4 Im Bezug auf den zeitlichen Abstand zwischen der Bedampfung und dem Eingang in den Breitnip lehrt das Streitpatent (siehe Abschnitt [0015]) nur, dass diese Zeit ausreichend sein muss, um den Dampf mit dem

aufgetragenen Strich "reagieren" zu lassen, sodass "im Breitnipp die gewünschte Glätte erzeugt werden kann".

In der mündlichen Verhandlung trug die Beschwerdegegnerin vor, dass durch diesen Schritt die für das Erzielen einer guten Glätte nötige Feuchte im aufgetragenen Strich aufrechterhalten werde. Auf Befragung durch die Kammer erklärte sie, dass der untere Grenzwert von 10 ms im Wesentlichen durch die Konstruktion der Anlage und die Bahngeschwindigkeit bedingt sei. Zur Bedeutung des oberen Grenzwerts von 100 ms befragt, machte sie keine konkreten Angaben. Insbesondere machte sie nicht geltend, dass bei einem größeren zeitlichen Abstand generell schlechtere Ergebnisse erzielt würden.

Zudem wurde in der mündlichen Verhandlung ausdrücklich erörtert, dass noch andere Parameter wie, zum Beispiel, die im aufgetragenen Strich vor der Bedampfung enthaltene Restfeuchte, die Bahngeschwindigkeit und die Temperatur der Kalander-Walze bei der Einstellung der für das erfolgreiche Satinieren erforderlichen Feuchte im aufgetragenen Strich vor dem Eingang in den Nipp eine Rolle spielen. Andere Verfahrensparameter sind jedoch in Anspruch 1 nicht enthalten.

Im Ergebnis ist es für die Kammer nicht hinreichend glaubhaft gemacht worden, dass die in Anspruch 1 enthaltene Zeitangabe für sich genommen, also unabhängig von weiteren Verfahrensparametern, zu einem wie auch immer gearteten unerwarteten Effekt führt.

2.6.5 In diesem Zusammenhang ist auch anzumerken, dass bei den im Streitpatent angegebenen Bahngeschwindigkeiten im

Bereich von 250 bis 2500 m/min, eine Zeit im Bereich von 10 bis 100 ms einem räumlichen Abstand im Bereich von ca. 4 cm bis 4 m entspricht.

Das in D3 offenbarte Verfahren soll für Bahngeschwindigkeiten von 600 m/min (siehe Seite 25, Zeile 30) und mehr geeignet sein, wobei die die Befeuchtung - offenbar online - nach der "*Streichstation 130*" und "**vor** der Glättungsvorrichtung 150" (siehe Seite 30, Zeilen 20 bis 23; Betonung durch die Kammer) erfolgen soll. Bei der Implementierung des Verfahrens gemäß D3/Figur 5 würde der Fachmann angesichts dieser Information das Anordnen der Befeuchtung in einem Abstand von etwa 10 cm (600 m/min, 10 ms) bis etwa 1 m (600 m/min, 100 ms) vom Eintritt in den Nip auf jeden Fall in Erwägung ziehen.

2.6.6 Zudem ist die Kammer zu der Überzeugung gelangt, dass das Vorsehen eines geeigneten räumlichen bzw. zeitlichen Abstands zwischen der Bedampfung und dem Eintritt in den Breitnip generell keinerlei besondere Anforderungen an einen Fachmann auf dem Gebiet der Papierbeschichtung und der respektiven Anlagen stellt. Insbesondere kann dieser Fachmann eine für die zu erzielenden Glätte- bzw. Glanzwerte geeignete Zeit anhand einiger routinemäßiger Versuche, gegebenenfalls auch in Abhängigkeit von den anderen Verfahrensparametern wie Bahngeschwindigkeit und Walzentemperatur, ohne weiteres ermitteln.

2.6.7 Ausgehend von dem Verfahren gemäß D3/Figur 5 würde der Fachmann demnach in naheliegender Weise zu einem Verfahren gemäß Anspruch 1 gelangen.

2.6.8 Daher kommt die Kammer zu dem Schluss, dass der Gegenstand des Anspruchs 1 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht (Artikel 52(1) und 56 EPÜ 1973).

Hilfsantrag

3. Erfinderische Tätigkeit

3.1 Anspruch 1 nach Hilfsantrag unterscheidet sich von Anspruch 1 nach Hauptantrag nur durch die zusätzlichen Merkmale wonach "*man das Streichmedium in Form eines Vorhangs (7) auf die Oberfläche der Bahn (2) aufträgt*".

3.2 Auch bezüglich des Verfahrens gemäß dem derart geänderten Anspruch 1 stellt D3 unstreitig den nächstliegenden Stand der Technik dar.

3.3 Für eine Umformulierung der unter Punkt 2.3 angegebenen technischen Aufgabe gibt es keine Veranlassung:

3.3.1 In der mündlichen Verhandlung trug die Beschwerdeführerin vor, dass der Einsatz eines Curtain Coaters die Durchführung des Verfahrens mit höheren Bahngeschwindigkeiten ermögliche als beim Einsatz der in D3 beschriebenen Streichvorrichtungen. Da jedoch Anspruch 1 keine numerische Untergrenze für die Bahngeschwindigkeit vorschreibt, muss dieser Aspekt bei der Aufgabenformulierung unberücksichtigt bleiben.

3.3.2 Zudem ist eine wie auch immer geartete, von der Beschwerdegegnerin in der mündlichen Verhandlung geltend gemachte "Synergie", die auf einem Zusammenwirken des

Curtain Coaters mit der anspruchsgemäßen Nachbehandlung beruht, lediglich behauptet, aber nicht belegt worden. Im Streitpatent selbst (siehe Abschnitt [0028]) wird lediglich erwähnt, dass durch die Verwendung eines Curtain Coaters die Dicke des Strichs relativ genau eingestellt werden kann und, wie die Beschwerdegegnerin in der mündlichen Verhandlung erklärt hat, die Konsistenz des Strichs verbessert wird, d.h. der erhaltene Strich kompakter wird.

3.3.3 Die Beschwerdegegnerin hat auch nicht belegt, dass die Verwendung eines Curtain Coaters als Auftragswerk anstelle des laut D3 (Figur 5 und Seite 39, Zeilen 12 bis 18) verwendeten Freistrahlauftragswerks 140" mit anschließender Rakelklinge 155" im Rahmen des beanspruchten Verfahrens zwangsläufig eine verbesserte Glätte und/oder eine geringere Kompaktierung (stärkere Volumenschonung) zur Folge hätte. Ferner ist auch zu beachten, dass - wie von der Beschwerdeführerin in der mündlichen Verhandlung angemerkt wurde - das Streitpatent unstreitig (Abschnitt [0028]) eine Nachbehandlung des mit einem Curtain Coater aufgetragenen Strichs mittels eines Trockenzylinders erwähnt. Zumindest leicht kompaktierend wirkende Maßnahmen sind durch Anspruch 1 also keineswegs ausgeschlossen.

3.4 Die unter Punkt 2.3 genannte technische Aufgabe ist auch durch die speziellere, gemäß dem vorliegenden Anspruch 1 vorgeschlagene Lösung unstreitig und nachvollziehbar gelöst.

- 3.5 Es bleibt demnach zu entscheiden, ob sich ausgehend von dem Verfahren gemäß D3 diese speziellere Lösung in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik ergibt.
- 3.5.1 Es blieb unbestritten, dass die Verwendung eines Curtain Coaters zum Auftragen eines Strichs zum Anmeldetag des Streitpatents bereits bekannt war. Dies wird etwa durch Dokument D15 (Seite 2, Zeilen 21 bis 25) illustriert, wo das Streichen einer Kartonbahn mittels eines Curtain Coaters, gefolgt von einem anschließenden Satinieren durch Kalandrieren beschrieben wird.
- 3.5.2 Für die Kammer lässt sich aus dem Stand der Technik nicht herleiten, dass der Fachmann die Möglichkeit der Kombination eines Curtain Coaters (für den Auftrag des Strichs) mit einem Breitnipp-Kalander (für das Satinieren) wegen zu erwartender technischer Probleme nicht näher in Betracht gezogen hätte.
- 3.5.3 Die Kammer ist vielmehr überzeugt davon, dass der Fachmann zur Lösung der besagten Aufgabe das im Verfahren gemäß D3/Figur 5 verwendete Freistrahlauftragswerk 140" durch den bekannten Curtain Coater ersetzen würde, weil er eine solche Maßnahme als eine erfolgversprechende Variante des Streichens ohne Druckpenetration in Erwägung ziehen würde.

Im Verfahren nach Dokument D3/Figur 5 wird nämlich ein "*Freistrahlauftragswerk 140*" verwendet, das vorzugsweise genau deshalb eingesetzt worden ist, weil es eine vernachlässigbar geringe Druckpenetration verursacht und einen kompakteren Strich und höhere Glanz und Glätte gewährleistet (siehe Seite 10, Zeilen 17 bis 22; Seite 21, Zeile 11 bis Seite 22, Zeile 8).

Vorteile, die die Verwendung eines Curtain Coaters gegenüber einem Freistrahlauftragswerk haben könnte, sind im Streitpatent nicht erwähnt und auch nicht durch andere Beweismittel belegt.

3.5.4 Deshalb folgt auch der Gegenstand von Anspruch 1 gemäß Hilfsantrag in naheliegender Weise aus dem Stand der Technik. Er beruht demnach nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit (Artikel 52(1) und 56 EPÜ 1973).

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Das Patent wird widerrufen.

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

K. Boelicke

B. Czech