

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 4. Juli 2014**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1267/12 - 3.3.09

Anmeldenummer: 03775256.5

Veröffentlichungsnummer: 1558443

IPC: B32B15/14

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES PORÖSEN, PLATTENFÖRMIGEN
METALLVERBUNDES

Patentinhaber:

Melicon GmbH

Einsprechende:

NV Bekaert SA

Stichwort:

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 54, 56

Schlagwort:

Neuheit - (ja)

Erfinderische Tätigkeit - (ja)

Zitierte Entscheidungen:

Orientierungssatz:



**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

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1267/12 - 3.3.09

**E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.3.09
vom 4. Juli 2014**

Beschwerdeführer: NV Bekaert SA
(Einsprechender) Bekaertstraat 2
8550 Zwevegem (BE)

Beschwerdegegner: Melicon GmbH
(Patentinhaber) Rheinstrasse 7
41836 Hückelhoven (DE)

Vertreter: Stenger, Watzke & Ring
Intellectual Property
Am Seestern 8
40547 Düsseldorf (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1558443 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 19. April 2012.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender W. Sieber
Mitglieder: J. Jardón Álvarez
E. Kossonakou

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerde der Einsprechenden NV Bekaert SA richtet sich gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung, dass das europäische Patent Nr. 1 558 443 der Firma Melicon GmbH in geänderter Form den Erfordernissen des EPÜ genügt.

II. Die Einsprechende hatte den Widerruf des Patents im gesamten Umfang auf der Grundlage der Einspruchsgründe gemäß Artikel 100 a) EPÜ (mangelnde Neuheit und mangelnde erfinderische Tätigkeit) beantragt.

Die im Einspruchsverfahren eingereichten Dokumente umfassten:

A2: US 3 437 783 A;

A3: US 6 410 878 B1;

A4a: WO 00/71284 A1;

A5: US 6 387 535 B1;

A8: US 5 679 441 A; und

A9: "Capacitor Discharge Welding. Technical Data".
(created 18 May 2001) of CD Fusion Solutions.

III. Mit ihrer am 9. Februar 2012 mündlich verkündeten und am 19. April 2012 schriftlich begründeten Zwischenentscheidung hielt die Einspruchsabteilung das Patent auf der Basis des Hilfsantrags 5 aufrecht. Der unabhängige Anspruch 1 der geänderten Anspruchsfassung stellt eine Kombination der erteilten Ansprüche 1, 5 und 7 dar und lautet wie folgt:

"1. Verfahren zur Herstellung eines porösen, plattenförmigen Metallverbundes, bei dem Metallfasern in Form vorgefertigter Metallfasermatten in einem Arbeitsschritt gepresst und miteinander verschweißt werden, wobei das Verschweißen der Metallfasern durch Impulsschweißen unter Verwendung flächenhafter Elektroden vorgenommen wird, wobei das Verfahren zur Ausbildung eines endlosen Metallverbundes fortlaufend durchgeführt wird."

Die Ansprüche 2 bis 8 sind direkt bzw. indirekt auf den Anspruch 1 rückbezogen.

IV. Die Auffassung der Einspruchsabteilung kann wie folgt zusammengefasst werden:

- Das Verfahren gemäß Anspruch 1 unterscheidet sich gegenüber A5 und A8 darin, dass das Verbinden durch Impulsschweißen unter Verwendung flächenhafter Elektroden in einem Arbeitsschritt mit Pressen erfolge. Das Verfahren sei somit neu.
- Ausgehend von A5 oder A8 als nächstliegendem Stand der Technik sah die Einspruchsabteilung die zugrundeliegende Aufgabe darin, ein schnelleres Verbinden der Fasern bei geringerer thermischer Belastung der Umgebung der Verbindungsstellen zu ermöglichen. Die Einspruchsabteilung vertrat die Ansicht, dass die von der Einsprechenden genannten Dokumente A3, A4a und/oder A9 den Fachmann nicht zu den beanspruchten Verfahren angeregt hätten.

V. Gegen diese Entscheidung legte die Einsprechende (nachfolgend: Beschwerdeführerin) am 1. Juni 2012 Beschwerde ein und entrichtete am selben Tag die

vorgeschriebene Gebühr. Mit der am 14. August 2012 eingegangenen Beschwerdebegründung beantragte sie die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.

VI. In ihrer Stellungnahme vom 20. Februar 2013 widersprach die Patentinhaberin (nachfolgend: Beschwerdegegnerin) dem Vorbringen der Beschwerdeführerin und beantragte die Zurückweisung der Beschwerde.

Zur Stütze ihrer Argumentation bezüglich des Vorliegens erfinderischer Tätigkeit verwies sie auf die Wikipedia Seite bezüglich "Schweißen" (http://de.wikipedia.org/wiki/schwei%C3%9Fen#Zweck_des_Schwei.C3.9Fens) sowie auf die Norm "ISO 857-1". Auszüge der beiden Dokumente wurden später eingereicht.

VII. Die Ladung zur mündlichen Verhandlung erfolgte am 31. Januar 2014. Am 4. Juli 2014 fand eine mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer statt.

VIII. Die von der Beschwerdeführerin schriftlich und mündlich vorgebrachten Argumente können wie folgt zusammengefasst werden:

- A5 offenbare alle Merkmale des Anspruchs 1 explizit oder implizit. Zweifelsohne sei die Verwendung flächenhafter Elektroden in A5 implizit offenbart, da ein flächiges Gebilde ("sheet") hergestellt wird. Ebenfalls sei das Pressen und miteinander Verschweißen in A5 implizit vorbeschrieben, da Schweißen immer unter Druck erfolgen muss.
- Der beanspruchte Gegenstand beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit. Ausgehend von A5 als

nächstliegendem Stand der Technik sei der beanspruchte Gegenstand in Kombination mit der Lehre von A2, A3, A4a oder A8 bzw. ausgehend von A8 als nächstliegendem Stand der Technik in Kombination mit der Lehre von A2, A3, A4a, A5 oder A9 nahegelegt.

IX. Die Beschwerdegegnerin hat im Wesentlichen wie folgt vorgetragen:

- Der beanspruchte Gegenstand sei neu. Ein Blech gemäß A5, welches einen porösen Kern, aber nicht-poröse äußere Schichten aufweist, kann nicht neuheitsschädlich für den beanspruchten porösen Metallverbund sein. Ferner schlägt A5 kein Impulsschweißen vor, und offenbart auch nicht die beanspruchte Verwendung flächenhafter Elektroden.
- Der beanspruchte Gegenstand sei zudem erfinderisch ausgehend von A5 oder A8 als nächstliegendem Stand der Technik. Gegenüber A8 sei die zu lösende objektive technische Aufgabe, ein Verfahren vorzuschlagen, mit welchem ein danach hergestellter plattenförmiger Metallverbund hinsichtlich der Materialeigenschaften, insbesondere der Schallschluckeigenschaften, verbessert sei. So seien unter anderem auch geometrisch komplexere Strukturen durch nachgeschaltete Verarbeitungsschritte daraus formbar. A8 selbst gebe keine Anregung, da in A8 keine flächenhaften Elektroden benutzt werden, sondern Elektroden, die lediglich einen Linienkontakt ermöglichen. Die von der Beschwerdeführerin angeregte Kombination mit der Lehre aus A2, A3, A4a, A5 oder A9 sei eine ex post facto-Betrachtung, die bei der Beurteilung der

erfinderischen Tätigkeit vermieden werden müsse. Auch ausgehend von A5 als nächstliegendem Stand der Technik gelange der Fachmann nicht zu dem beanspruchten Verfahren.

- X. Die Beschwerdeführerin beantragt die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.

Die Beschwerdegegnerin beantragt die Zurückweisung der Beschwerde.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. *Neuheit*
 - 2.1 Anspruch 1 lautet, mit seitens der Kammer eingefügten Bezeichnung der Merkmale, wie folgt:
 - a) Verfahren zur Herstellung eines porösen, plattenförmigen Metallverbundes,
 - b) bei dem Metallfasern in Form vorgefertigter Metallfasermatten in einem Arbeitsschritt gepresst und miteinander verschweißt werden, wobei
 - c) das Verschweißen der Metallfasern durch Impulsschweißen
 - d) unter Verwendung flächenhafter Elektroden vorgenommen wird, wobei

- e) das Verfahren zur Ausbildung eines endlosen Metallverbundes fortlaufend durchgeführt wird.
- 2.2 Die Beschwerdeführerin bestritt die Neuheit des Gegenstands von Anspruch 1 im Hinblick auf A5.
- 2.2.1 A5 betrifft ein Blech mit Mehrschicht-Struktur bestehend aus zwei gewalzten, metallischen Schichten (2) (siehe Figur 1 von A5), die miteinander über eine aus rostfreier Stahlwolle bestehende Zwischenschicht (3) verbunden sind (siehe Spalte 1, Zeilen 62-65). Die rostfreie Stahlwolle füllt 30% bis 60% des die beiden Schichten trennenden Raumes aus (Spalte 2, Zeilen 3-4).
- 2.2.2 A5 betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung dieses Blechs, wobei die beiden metallischen Schichten und die Zwischenschicht dergestalt übereinander angeordnet werden, dass die Dicke der Mehrschicht-Struktur durch Kalandern festgelegt wird und ein Lichtbogen senkrecht zur Oberfläche der Schichten erzeugt wird, sodass im Auftreffbereich des Lichtbogens einerseits eine Verschweißung der Fasern der Stahlwolle miteinander an den Bereichen erfolgt, an denen diese sich berühren, wodurch ein steifes Netz ausgebildet wird und andererseits eine Verschweißung der Fasern der Stahlwolle mit den Innenflächen an deren Berührungsstellen erfolgt, um so die Verbindung der Zwischenschicht mit den beiden Außenschichten herzustellen (Spalte 2, Zeilen 18-32).
- 2.3 Wie von der Beschwerdegegnerin dargelegt, wird das Blech gemäß A5 vor allem bei der Herstellung von Karosserieteilen für Kraftfahrzeuge oder für Auspuffanlagen verwendet (Spalte 1, Zeilen 16-18). Eine Anforderung derartiger Bleche für Karosserieteile ist

jedoch gerade, dass diese nicht porös sein dürfen. Sie müssen vielmehr dicht sein, um das Innere der Karosserie vor eindringenden Stoffen zu schützen.

Gemäß Merkmal a) des Anspruchs 1 kommt es aber auf einen porösen Metallverbund an, das heißt, der Metallverbund als solcher soll porös sein. Folglich ist Merkmal a) des Anspruchs 1 in A5 nicht beschrieben.

- 2.4 Ferner beschreibt A5 nicht die Merkmale b) und d).
- 2.4.1 In A5 werden zwar die Lagen des Blechs mittels eines Kalenders gepresst, um die Dicke festzulegen (Spalte 3, Zeilen 16-17), jedoch wird nicht beschrieben zu welchem Zeitpunkt das Verschweißen der Lagen des Blechs erfolgen soll. Darüber hinaus stellt sich bei dem Kontakt zwischen der Walze und dem plattenförmigen Blech lediglich ein Linienkontakt parallel zur Rotationsachse der Walze ein. Eine flächenhafte Elektrode ist daher in A5 auch nicht beschrieben.
- 2.4.2 Die Beschwerdeführerin bestreitet nicht, dass Merkmale b) und d) in A5 nicht explizit offenbart sind. Sie behauptet jedoch, dass diese Merkmale implizit offenbart sind, weil einerseits allgemein bekannt ist, dass, um zu schweißen, ein Druck auf die Objekte, die zusammengeschweißt werden müssen, ausgeübt werden muss und andererseits, weil ein flaches Blech hergestellt wird.
- 2.5 Dies ist jedoch nicht zutreffend. Aus der Tatsache, dass geschweißt werden soll, kann nicht das gleichzeitige Beaufschlagen mit einer Presskraft gefolgert werden. Schweißen ohne Anwendung von Kraft ist ebenfalls möglich. Außerdem wird ein flaches Blech durch die Verwendung einer Walze hergestellt. Die

Verwendung flächenhafter Elektroden ist jedoch in A5 nicht zwingend.

- 2.6 Zusammenfassend wird festgestellt, dass in A5 kein poröser Metallverbund, bei dem Metallfasern in Form vorgefertigter Metallfasermatten in einem Arbeitsschritt gepresst und unter Verwendung flächenhafter Elektroden miteinander verschweißt werden, hergestellt wird. Demzufolge ist der Gegenstand des Anspruchs 1 gegenüber A5 neu.

3. *Erfinderische Tätigkeit*

- 3.1 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines porösen, plattenförmigen Metallverbundes (d.h. eines Laminats). Aufgrund der porösen Struktur eignen sich diese Lamine insbesondere als Schalldämmplatten (siehe Absatz [0001] des Patents).

3.2 Nächstliegender Stand der Technik

- 3.2.1 Die Beschwerdeführerin bestritt die erfinderische Tätigkeit ausgehend von A5 oder A8 als nächstliegendem Stand der Technik.
- 3.2.2 A8 betrifft die Herstellung eines porösen Laminats, das eine relativ geringe Porosität kombiniert mit einer ausreichenden Filterkapazität besitzt (Spalte 1, Zeilen 26-28), in einem kontinuierlichen Sinterprozeß ohne die Verwendung eines Ofens (Anspruch 1). Gemäß dem Verfahren der A8, bei dem der Sintervorgang während des Kalandrierens erfolgt, erhält man ein poröses Laminat, das ein aus sich kreuzenden Drähten bestehendes Metalldrahtgewebe enthält, auf welchem ein ungewebtes Vlies aus Metallfasern unter Druck aufgesintert ist, wobei die Porosität des Vlieses im Bereich der Gewebe-

Verbindungspunkte etwa 40% derjenigen in den zentralen Bereichen der Maschenöffnungen zwischen den Verbindungspunkten beträgt (Spalte 1, Zeilen 58-66).

- 3.2.3 A5 betrifft die Herstellung eines Bleches mit Mehrschicht-Struktur, das aus zwei gewalzten, metallischen Schichten besteht, die über eine elektrisch leitende Zwischenschicht miteinander verbunden sind und dessen Formgebung wie bei einem gewöhnlichen, einfachen Blech erfolgt (siehe Spalte 1, Zeilen 53-59). Wie oben bei der Diskussion der Neuheit dargelegt, weist das Blech gemäß A5 einen porösen Kern, jedoch nicht-poröse äußere Schichten auf (siehe Punkt 2.3 oben).
- 3.2.4 Nach ständiger Rechtsprechung der Beschwerdekammern ist der nächstliegende Stand der Technik in der Regel ein Dokument, das einen Gegenstand offenbart, der zum gleichen Zweck oder mit demselben Ziel wie die beanspruchte Erfindung entwickelt wurde.
- 3.2.5 Im vorliegenden Fall wird die Herstellung eines porösen Laminats angestrebt. Im Gegensatz zu A5 betrifft A8 ebenfalls die Herstellung eines porösen Laminats. Daher ist A8 als nächstliegender Stand der Technik anzusehen.
- 3.3 Aufgabe und Lösung
- 3.3.1 Ausgehend von A8 als nächstliegendem Stand der Technik kann die Aufgabe des Patents darin gesehen werden, ein alternatives Verfahren zur Herstellung eines plattenförmigen Metallverbundes vorzuschlagen, mit welchem ein Metallverbund mit guten Materialeigenschaften hergestellt wird, der auch die Möglichkeit einer Nachbearbeitung durch z.B. Tiefziehen ermöglicht (siehe [0028] und [0022] des Patents).

3.3.2 Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt das Patent ein Verfahren gemäß Anspruch 1 vor, das dadurch gekennzeichnet ist, dass Metallfasern in Form vorgefertigter Metallfasermatten in einem Arbeitsschritt gepresst und miteinander verschweißt werden (Merkmal b)), dass das Verschweißen durch Impulsschweißen erfolgt (Merkmal c)) und dass das Verschweißen unter Verwendung flächenhafter Elektroden vorgenommen wird (Merkmal d)).

3.3.3 Gemäß Absatz [0028] des Patents bleibt durch den verwendeten Schweißprozess die ursprünglich vorhandene Porosität der zur Bildung des späteren Laminats zusammengeführten Metallfasern auch nach einem Verschweißen der einzelnen Metallfasern weitestgehend vorhanden, so dass die hergestellten Schalldämmplatten eine vergleichsweise größere Porosität aufweisen, als die aus dem Stand der Technik bekannten und mittels sintern hergestellten Schalldämmplatten. Es entsteht ein stabiler poröser und schallschluckendes Laminat (siehe Absatz [0034]). Die oben gestellte Aufgabe wird daher als gelöst angesehen. Das wurde von der Beschwerdeführerin nicht bestritten.

3.4 Naheliegen

3.4.1 Es bleibt zu klären, ob der Fachmann ausgehend von dem Verfahren gemäß A8 und mit der vorstehend definierten Aufgabe konfrontiert, auf Grund der im Verfahren befindlichen Dokumente in einer naheliegenden Weise zu dem beanspruchten Verfahren gekommen wäre. Das heißt, ob in diesen Dokumenten ein Hinweis auf die beanspruchte Pressung und Verschweißung der Metallfasern in einem Arbeitsschritt mittels

Impulsschweißen unter Verwendung flächenhafter Elektroden entnommen werden kann.

- 3.4.2 A8 selbst gibt keine Anregung zur beanspruchten Lösung. Die Verbindung der einzelnen Metallfasern wird in A8 durch Sintern hergestellt. Sintern ist jedoch ein Urformverfahren, bei welchem die Temperatur immer unterhalb der Schmelztemperatur des zu sinternden Materials bleibt. Im Unterschied dazu handelt es sich bei dem beanspruchten Schweißen um ein Fügeverfahren. Bei diesem wird das zu fügende Material immer auf eine Temperatur oberhalb der Schmelztemperatur des Materials erwärmt. Es handelt sich folglich um zwei grundverschiedene Verfahren. Eine Motivation, das in A8 vorgeschlagene Sintern als nachteilig zu verwerfen, entnimmt der Fachmann A8 nicht. Zudem schlägt A8 vor, ein Pressen und Sintern des Metallverbundes durch Kalandrieren auszuführen, nämlich durch zwei Walzen. Auch werden in A8 keine flächenhaften Elektroden benutzt, sondern solche Elektroden, die lediglich einen Linienkontakt ermöglichen (d.h. die Kalandrierwalzen). Es besteht keinerlei Anregung für den Fachmann die Walzen gegen flächenhafte Elektroden auszuwechseln.
- 3.4.3 Die Beschwerdeführerin vertritt die Meinung, dass der Fachmann ausgehend von A8 durch eine Kombination mit A2, A3, A4a, A5 oder A9 zum Gegenstand des Anspruchs 1 gelangen würde. Im wesentlichen argumentiert sie, dass nichts den Fachmann gehindert hätte, den in A8 verwendeten Sinterprozeß durch das in diesen Dokumenten verwendete Impulsschweißverfahren zu ersetzen, um zum Gegenstand des Anspruchs 1 zu gelangen.
- 3.4.4 Wie unten im Detail dargelegt, findet der Fachmann jedoch keine Anregung zu dieser Kombination.

3.4.5 A2, A3 und A4a beschreiben Verfahren zur Herstellung von porösen Laminaten durch Impulsschweißen unter Verwendung flächenhafter Elektroden, wobei die Metallfasern in einem Arbeitsschritt gepresst und miteinander verschweißt werden (siehe Figur 1 und Spalte 2, Zeile 62 bis Spalte 3, Zeile 46 von A2; Figuren 4 und 5 und Spalte 1, Zeile 57 bis Spalte 2, Zeile 31 und Spalte 2, Zeilen 58-61 von A3; und Figuren 1 und 2 und Seite 2, Zeilen 23-32 und Seite 3, Zeilen 18-25 von A4a).

Im Gegensatz zum Sinterverfahren gemäß A8 werden die Verfahren in A2, A3 und A4a jedoch diskontinuierlich durchgeführt. Die Verwendung der Lehre von A2, A3 und/oder A4a in A8 hätte eine nicht unerhebliche Änderung der Vorrichtung zur Verfahrensdurchführung zur Folge, ohne dass der Fachmann hierzu in irgendeiner Weise angeregt worden wäre.

Hinzu kommt, dass einerseits A8 und andererseits A2, A3, und A4a unterschiedliche Verfahren, nämlich Sintern und Schweißen zur Herstellung des Metallverbundes vorschlagen. Der Fachmann findet keine Anregung in A2, A3 oder A4a Sintern durch Schweißen zu ersetzen. Im Gegenteil, in A3 wird betont, dass der Begriff "welding" (Verschweißen) "specifically relates to welding said fibers exclusively one to the others, at a temperature at least equal to their temperature of fusing, **what is really different from sintering the fibers**", (Spalte 2, Zeilen 54-57, Hervorhebung durch die Kammer), d.h. es betrifft ein Verschweißen nur zwischen den Fasern mindestens bei ihrer Schmelztemperatur, was völlig von einem Sintern der Fasern verschieden ist. Der Fachmann wird somit in keinsten Weise motiviert, die Lehre der A2, A3 oder A4a mit der Lehre der A8 zu kombinieren.

3.4.6 Auch eine Kombination mit A5 und/oder A9 führt nicht zum beanspruchten Gegenstand. A9 wurde von der Beschwerdeführerin als allgemeines Fachwissen betreffend Impulsschweißen eingereicht. Ein Hinweis auf die Verwendung dieses Verfahrens im Verfahren gemäß A8 ist diesen Dokument nicht zu entnehmen. Wie bereits in der Diskussion der Neuheit ausgeführt, betrifft A5 die kontinuierliche Herstellung eines nicht-porösen Blechs unter Verwendung von Impulsschweißen (siehe 2.2 oben). Der Fachmann würde die Lehre der A5 nicht mit der Lehre der A8 kombinieren, da beide Dokumente die Herstellung verschiedener Materialien bezwecken. Selbst unter der Annahme, dass A5 mit A8 kombiniert wird, würde eine derartige Kombination nicht zur Verwendung flächenhafter Elektroden führen sondern zur Verwendung eines Kalanders mit zylinderförmigen Walzen.

3.5 Daher wird das Verfahren gemäß Anspruch 1 durch die Lehre der A8 in Kombination mit A2, A3, A4a, A9 und/oder A5 nicht nahegelegt.

3.6 D5 als nächstliegender Stand der Technik

3.6.1 Die Beschwerdeführerin argumentiert ferner, dass ausgehend von A5 als nächstliegendem Stand der Technik in Kombination mit A2, A3, A4a und/oder A8 der Gegenstand des Anspruch 1 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht.

3.6.2 Die Kammer findet diesen Einwand nicht überzeugend. Wie oben unter Punkt 3.3 bereits dargestellt, stellt A5 nicht den nächstliegenden Stand der Technik dar. Die Argumentation der Beschwerdeführerin ausgehend von A5 entspricht eher einer rückschauenden Betrachtung (ex-post-facto Analyse) des beanspruchten Gegenstandes.

- 3.6.3 Die Beschwerdeführerin hat zwar gezeigt, dass die fehlenden Merkmale des Verfahrens gemäß A5 in A2, A3, A4a oder A8 zu finden sind, jedoch nicht überzeugend dargelegt, inwiefern der Fachmann motiviert wäre so zu verfahren. So wird in A5 ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung eines nicht porösen Materials durchgeführt, während in A2, A3 und A4a ein diskontinuierliches Verfahren zur Herstellung eines porösen Materials durchgeführt wird.
- 3.6.4 Bezüglich der Kombination von A8 mit A5 wird auf Punkt 3.4.6 verwiesen.
- 3.7 Der Gegenstand des Anspruchs 1 sowie der abhängigen Ansprüche 2 bis 8 erfüllt daher die Erfordernisse der erfinderischen Tätigkeit.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



M. Cañueto Carbajo

W. Sieber

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt