

Interner Verteilerschlüssel:

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

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 19. Juni 2023**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1796/21 - 3.2.05

Anmeldenummer: 13188777.0

Veröffentlichungsnummer: 2862724

IPC: B44B5/02, B32B37/10, B29C59/02,
B44C1/24, B44C5/04

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:
Verfahren zum Beschichten und Prägen eines Substrats

Patentinhaberin:
SWISS KRONO Tec AG

Einsprechende:
Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG

Relevante Rechtsnormen:
EPÜ Art. 54(1), 111(1)
EPÜ R. 115(2)
VOBK 2020 Art. 11, 15(3), 15(5), 15(6)

Schlagwort:
Mündliche Verhandlung - in Abwesenheit der Beschwerdegegnerin
abgehalten
Neuheit (ja)
Zurückverweisung (ja)



Beschwerdekammern

Boards of Appeal

Chambres de recours

Boards of Appeal of the
European Patent Office
Richard-Reitzner-Allee 8
85540 Haar
GERMANY
Tel. +49 (0)89 2399-0
Fax +49 (0)89 2399-4465

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1796/21 - 3.2.05

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.05
vom 19. Juni 2023

Beschwerdeführerin: SWISS KRONO Tec AG
(Patentinhaberin) Museggstrasse 14
6004 Luzern (CH)

Vertreter: Kalkoff & Partner Patentanwälte mbB
Martin-Schmeisser-Weg 3a-3b
44227 Dortmund (DE)

Beschwerdegegnerin: Wemhöner Surface Technologies
(Einsprechende) GmbH & Co. KG
Planckstrasse 7
32052 Herford (DE)

Vertreter: Kather, Peter
Kather Augenstein Rechtsanwälte PartGmbH
Bahnstraße 16
40212 Düsseldorf (DE)

Angefochtene Entscheidung: **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 2862724 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 27. Juli 2021.**

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender P. Lanz
Mitglieder: T. Vermeulen
T. Karamanli

Sachverhalt und Anträge

- I. Die Patentinhaberin legte Beschwerde gegen die Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung ein, wonach das europäische Patent Nr. 2 862 724 in der geänderten Fassung gemäß Hilfsantrag 2 die Erfordernisse des EPÜ erfüllt.
- II. Der Einspruch war gegen das Patent in vollem Umfang eingelegt und auf die Einspruchsgründe nach Artikel 100 a) EPÜ i.V.m. Artikel 54 (fehlende Neuheit) und Artikel 56 EPÜ (mangelnde erfinderische Tätigkeit) gestützt worden.
- III. Die Einspruchsabteilung hatte entschieden, dass der Gegenstand des Anspruchs 1 des Patents in erteilter Fassung gegenüber dem Dokument DE 199 57 610 A1 (D2) nicht neu war und somit der Einspruchsgrund nach Artikel 100 a) EPÜ i.V.m. Artikel 54 EPÜ der Aufrechterhaltung des erteilten Patents entgegenstand, und dass Anspruch 1 des Hilfsantrags 1 die Erfordernisse des Artikels 84 EPÜ nicht erfüllte.
- IV. Mit ihrer Beschwerdebegründung reichte die Beschwerdeführerin (Patentinhaberin) Versuchsdaten ein. Als Zeugen für die Durchführung der Versuche bot sie Herrn Norbert Kalwa an. Außerdem waren ein Auszug aus "Römpp Chemie Lexikon", 9. Auflage 1995, Bd. 3 H-L, Seiten 1731 und 1732 (D12) sowie eine am 6. Dezember 2021 von Herrn Kalwa unterschriebene eidesstattliche Erklärung (D13) der Beschwerdebegründung beigelegt.
- V. Mit Schreiben vom 24. Januar 2022 reichte die Beschwerdeführerin die eidesstattliche Erklärung von Herrn Kalwa "im Original" nach. Dabei handelte es sich

um eine am 10. Januar 2022 von Herrn Kalwa unterschriebene eidesstattliche Erklärung, die sich inhaltlich an manchen Stellen von der zuvor eingereichten eidesstattlichen Erklärung (D13) unterscheidet und deshalb von der Kammer als Dokument D14 bezeichnet wurde.

- VI. Die Beschwerdegegnerin (Einsprechende) erwiderte am 16. Mai 2022, dass sie keine inhaltliche Stellungnahme zur Beschwerdebegründung der Patentinhaberin abgeben werde. Mit Schreiben vom 3. Juni 2022 bat sie darum, die Ladung zu veranlassen, da sie sich nicht zur Beschwerdebegründung äußern werde.
- VII. Mit einer Ladung vom 23. Januar 2023 wurden die Beteiligten zu einer für den 19. Juni 2023 anberaumten mündlichen Verhandlung geladen.
- VIII. In der am 15. Mai 2023 erlassenen Mitteilung gemäß Artikel 15 (1) der Verfahrensordnung der Beschwerdekammern in der seit dem 1. Januar 2020 geltenden Fassung (VOBK 2020, ABl. EPA 2021, A35) brachte die Kammer ihre vorläufige Beurteilung der Sach- und Rechtslage zum Ausdruck.
- IX. In ihrem Schreiben vom 19. Mai 2023 beantragte die Beschwerdeführerin, dass die mündliche Verhandlung als Videokonferenz durchgeführt wird.
- X. Mit Schreiben vom 7. Juni 2023 teilte die Beschwerdegegnerin mit, dass sie an der mündlichen Verhandlung nicht teilnehmen werde.
- XI. Die mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer fand in Abwesenheit der Beschwerdegegnerin am 19. Juni 2023 als Videokonferenz statt.

XII. Die Beschwerdeführerin (Patentinhaberin) beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und die Zurückweisung des Einspruchs (d.h. die Aufrechterhaltung des Patents in erteilter Fassung).

Die Beschwerdegegnerin (Einsprechende), die nach Artikel 107 Satz 2 EPÜ am Beschwerdeverfahren beteiligt ist, hat sich nicht zur Beschwerdesache geäußert und keine Anträge gestellt.

XIII. Anspruch 1 des Patents in erteilter Fassung lautet wie folgt (die in der angefochtenen Entscheidung verwendete Merkmalsgliederung ist in eckigen Klammern eingefügt):

"[1] Verfahren zum Beschichten und Prägen der Oberfläche eines mit Kunstharz beschichteten Substrats aus Holzwerkstoff oder Trägerpapier mit den Schritten:

- [2] Einbringen eines Pressgut-Stapels, aufweisend [3] ein Trägersubstrat aus Holzwerkstoff oder Trägerpapier und [4] mindestens eine Lage Kunstharz [5] in eine Plattenpresse mit einem oberen und einem unteren Pressblech, [6] die jeweils beheizt sind, wobei [7] mindestens ein Pressblech mit einem Strukturprofil versehen ist,
- [8] Schließen der Presse und Aufbauen des Drucks in einer Druckaufbauphase bis zu einem maximalen Pressdruck
- [9] Pressen des Pressgut-Stapels in einer Hochdruckphase bei maximalem Druck,
- [10] Abbauen des Drucks in einer Druckabbauphase und [11] Öffnen der Presse sowie
- [12] Entfernen des Pressgut-Stapels aus der Plattenpresse,

wobei [13] während eines ersten Abschnitts der Hochdruckphase der maximale Pressdruck aufgebracht

wird, [14] und dass [sic] mindestens während eines zweiten Abschnitts der Hochdruckphase ein reduzierter Pressdruck aufgebracht wird, dadurch gekennzeichnet, [15] dass im Pressgut-Stapel als Lage von Kunstharz [15.1] kunstharzgetränktes Papier, [15.2] Kunstharz-Folie oder [15.3] eine Beschichtung aus Kunstharz eingesetzt werden."

XIV. Die Beschwerdeführerin hat im Wesentlichen Folgendes vorgetragen:

Hauptantrag - Neuheit gegenüber dem Dokument D2

Das Dokument D2 offenbare ein Verfahren zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten mit strukturierten Oberflächen. Die entscheidende Maßnahme nach der Lehre des Dokuments D2 sei das Einbringen von Wasser in die Oberfläche der aus der kontinuierlich arbeitenden Presse kommenden Holzwerkstoffplatten. Gemäß Seite 4, Zeilen 12 bis 33 des Dokuments D2 werde eine ganz erhebliche Menge von 112 bis 300 g/m² auf die noch heißen Platten gesprüht. Dabei sei die Länge der Besprühungsstrecke so ausgeführt, dass zur Aufnahme des aufgesprühten Wassers ausreichend Zeit vorgesehen sei. Ziel der Befeuchtung sei es, die zu prägende Holzoberfläche plastifizierbar zu machen und so eine bleibende Struktureinbringung in die Oberflächen von Holzwerkstoffplatten zu ermöglichen. Geprägt werden solle unmittelbar die Oberfläche der Platten; die Platten seien nicht mit einer Beschichtung versehen. Der Begriff "Beschichtung" finde sich nicht im Dokument D2. Anders als im Streitpatent führe das Verfahren gemäß dem Dokument D2 somit nicht zur Herstellung einer mit einer Lage aus Kunstharz beschichteten Holzwerkstoffplatte.

Es stimme zwar, dass gemäß Seite 4, Zeilen 39 bis 45 des Dokuments D2 optional ein Klebstoff, zum Beispiel Harnstoff oder Phenolformaldehydharz, eingesetzt werden könne zum Fixieren der geprägten Holzoberfläche. Allerdings werde der auf die Plattenoberfläche gedüste Klebstoff nicht als Schicht, sondern in Form einer Lösung, d.h. zusammen mit Wasser, aufgetragen. Diese Lösung ziehe in die Holzpartikel bzw. -fasern ein, um die in die Strands, Späne oder Fasern eingeprägte Struktur dauerhafter und besser zu fixieren. In der angefochtenen Entscheidung fehle es an einer Begründung für die Annahme, dass diese Klebstofflösung nicht vollständig in die Plattenoberfläche einziehe. Vermutungen dahingehend, dass sich eine Schicht aus Klebstoff auf der Oberfläche bilden werde, weil möglicherweise nicht der gesamte in Lösung befindliche Klebstoff in die Faser- oder Spanoberfläche einziehen werde, seien mit Blick auf die strengen Kriterien, die an die Neuheit bzw. den Nachweis der mangelnden Neuheit angelegt werden, nicht zulässig. Denn das erfindungsgemäße Verfahren müsse eindeutig und vollständig aus dem vermeintlich neuheitsschädlichen Dokument hervorgehen. Und selbst wenn argumentiert werde, dass Klebstoff auf der Oberfläche der geprägten Platte verbleibe, sei fraglich, ob der Klebstoff eine Lage aus Kunstharz bilde, die geeignet sei, eine Prägung aufzunehmen.

In dem Absatz auf Seite 4, Zeilen 39 bis 45 fehle eine Angabe, wie das Festharz als Teil einer Lösung aufgetragen werde. Im Hinblick darauf, dass die Lehre hinsichtlich eines Wasserauftrags im Dokument D2 auf die in der Befeuchtungsstrecke aufgesprühte Menge von 112 bis 300 g/m² gerichtet sei, würde der Fachmann sofort erkennen, dass damit auch das Lösungsmittel des Klebstoffs gemeint sei, zumal das Dokument D2

diesbezüglich keine andere Information enthalte und die Angabe "vor der Prägepresse" auf Seite 4, Zeile 39 nicht zwangsweise als *unmittelbar* vor der Prägepresse zu verstehen sei. Außerdem werde auf Seite 4, Zeilen 55 bis 57 des Dokuments D2 im Rahmen der Figurenbeschreibung eine Sprühwassereinrichtung 3 beschrieben, in der die noch heiße Plattenoberfläche "mit Wasser oder einem anderen geeigneten Mittel an einer oder beiden Oberflächen" besprüht werde. Diese Textpassage mache nur Sinn, wenn auch tatsächlich andere geeignete Mittel gesprüht würden. Das Dokument D2 offenbare nur ein einziges "geeignetes Mittel" als Alternative zum Wasser, nämlich die Klebstofflösung. Das Ausführungsbeispiel sei somit dahingehend zu verstehen, dass die optionale Klebstofflösung mittels der Sprühdüsen 7, d.h. in der Befeuchtungsstrecke, aufgetragen werde. Mit der Kombination der Ansprüche 1 und 13 des Dokuments D2 sei im Grunde nichts anderes beabsichtigt. Genauso wie das Sprühwasser, welches die primäre und zwingende Aufgabe habe, die zu prägende Oberfläche plastifizierbar zu machen, ziehe die wässrige Klebstofflösung auch in die Holzpartikel bzw. -fasern ein. Das Bilden einer Schicht auf dem Holz würde der Offenbarung des Dokuments D2 zuwiderlaufen. Außerdem sei die Auftragsmenge des Klebstoffs von 10 g bis 80 g Festharz pro m² Plattenoberfläche zu gering, um eine Schichtbildung zu ermöglichen. Im Übrigen komme es hier nicht auf die absolute Menge an Festharz an, sondern auf die Gesamtmenge an Lösung, die versprüht werde. Eine Beschichtung der Oberfläche der Holzwerkstoffplatte finde also nicht statt.

Gemäß Anspruch 1 des Dokuments D2 werde die Plattenoberfläche in der Prägepresse auf mindestens 125 °C erwärmt. Unter diesen Pressbedingungen verdampfe das in die Oberfläche eingebrachte Wasser. Dem trage

das Verfahren nach dem Dokument D2 Rechnung, indem in einer dritten Phase des Strukturprägens die Oberfläche bei mittlerem Druck getrocknet werde. Entsprechend sei ein Verbleib des Wassers in der Platte nach dem Prägen unerwünscht um sicherzustellen, dass die geprägte Struktur dauerhaft erhalten bleibe. Auch deshalb wäre eine Schichtbildung der Klebstofflösung kontraproduktiv; der in der Prägepresse unter Einfluss von Temperatur und Druck ausgehärtete Klebstoff würde nur das Entweichen des Wassers behindern und damit die Wirkung der Prägung wieder aufheben.

Außerdem sei zu berücksichtigen, dass der entweichende, heiße Wasserdampf durch Hydrolyse zu einer Zersetzung des Klebstoffs führen würde, vgl. das Dokument D12 (Stichwort "Harnstoffharze), und somit das Aushärten des Klebstoffs unterbinden würde. Daher wäre die Oberfläche einer geprägten Platte mit einer Klebstoffschicht nicht ausgehärtet und somit klebrig, was verhindere, dass die Platten aufeinander gestapelt werden könnten.

Mit der eidesstattlichen Erklärung D13 bzw. D14 seien Vergleichsversuche eingereicht worden, welche die Pressbedingungen des Dokuments D2 unter Einsatz von 80 g/m^2 Harnstoff als Kondensationsklebstoff nachstellten. Als Zeuge für die Durchführung dieser Versuche werde Herr Dr. Norbert Kalwa angeboten. Die Vergleichsversuche seien ein Beleg dafür, dass nach dem Verpressen und Prägen von Faserplatten mit einem wässrigen Harnstoffharz keine wirtschaftlich brauchbare Oberfläche entstehe, erst recht keine Oberfläche der Faserplatten, die dauerhaft mit einer Prägung versehen werden könne.

Das Verfahren nach dem erteilten Anspruch 1 sei daher neu gegenüber der Offenbarung des Dokuments D2.

Zurückverweisung

Es bestehe seitens der Beschwerdeführerin kein Einwand gegen eine Zurückverweisung der Angelegenheit an die Einspruchsabteilung.

- XV. Die Beschwerdegegnerin hat keine inhaltliche Stellungnahme abgeben.

Entscheidungsgründe

Mündliche Verhandlung in Abwesenheit der Beschwerdegegnerin

1. Die mündliche Verhandlung vor der Kammer fand in Abwesenheit der Beschwerdegegnerin statt, die nach ordnungsgemäßer Ladung mit Schreiben vom 7. Juni 2023 angekündigt hatte, nicht an der mündlichen Verhandlung teilzunehmen. Da die Beschwerdegegnerin an der mündlichen Verhandlung nicht teilgenommen hat, hat sie die Möglichkeit, ihre Einwände oder Argumente mündlich vorzutragen, nicht wahrgenommen. Nach Regel 115 (2) EPÜ konnte das Verfahren ohne sie fortgesetzt werden. Außerdem ist die Kammer nach Artikel 15 (3) VOBK 2020 nicht verpflichtet, einen Verfahrensschritt einschließlich ihrer Entscheidung aufzuschieben, nur weil ein ordnungsgemäß geladener Beteiligter in der mündlichen Verhandlung nicht anwesend ist. Die Kammer war in der Lage, am Ende der mündlichen Verhandlung gemäß Artikel 15 (5) und (6) VOBK 2020 eine Entscheidung zu verkünden.

Hauptantrag - Patent in erteilter Fassung

- a) Neuheit gegenüber dem Dokument D2
2. Die Einspruchsabteilung begründete ihre Entscheidung, dass der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 von der Offenbarung des Dokuments D2 neuheitsschädlich vorweggenommen sei, unter anderem mit Verweis auf die Textpassage auf Seite 4, Zeilen 39 bis 45 des Dokuments D2, derzufolge die Plattenoberfläche vor der Prägepresse mit einer Lösung wie zum Beispiel Klebstoff bedüst wird, um so die Dauerhaftigkeit der eingepägten Struktur zu verbessern. Sie sah darin einen Nachweis dafür, dass die im Dokument D2 gemäß den Anspruchsmerkmalen **2**, **3** und **5** bis **14** geprägte Holzwerkstoffplatte auch entsprechend den Anspruchsmerkmalen **1**, **4** und **15** mit Kunstharz beschichtet werde.
3. Das sieht die Beschwerdeführerin anders. Ihre Argumentation zielt im Wesentlichen darauf ab, dass es sich bei dem in der obigen Textpassage erwähnten Klebstoff um eine wässrige Lösung handle, die zum Einziehen bzw. Eindringen in die Holzoberfläche bestimmt sei, und daher nicht schichtbildend aufgetragen werde.
4. Die Kammer stellt zunächst fest, dass sich das Dokument D2 mit einem Verfahren zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten mit strukturierten Oberflächen befasst. Damit die Strukturierung bleibend ist, die Oberfläche mit der eingepägten Struktur also nicht wieder in den Zustand einer glatten Oberfläche zurückkehrt, werden die noch heißen Holzwerkstoffplatten anschließend an ihre Herstellung mit Wasser in einer Menge von 112,5 g/m² bis 300 g/m²

besprüht (s. Anspruch 1 des Dokuments D2). Dazu ist eine Befeuchtungsstrecke mit mehreren Sprühdüsen vorgesehen, welche in der einzigen Zeichnung des Dokuments D2 mit den Bezugszeichen 'B' bzw. '7' dargestellt sind. Mindestens 15 und maximal 100 Sekunden vergehen zwischen Beginn des Aufsprühens und dem Druckaufbau in der Prägepresse. So hat das Holz Zeit, um das Wasser aufzunehmen, und es wird eine für die bleibende Prägung ausreichende Plastifizierung erreicht (s. Anspruch 8 sowie Seite 2, Zeilen 20 bis 66 und Seite 4, Zeilen 12 bis 25 des Dokuments D2).

5. Vor diesem Hintergrund versteht die Kammer die in der allgemeinen Beschreibung auf Seite 4, Zeilen 39 bis 45 des Dokuments D2 lediglich als optional erwähnte Maßnahme dahingehend, dass damit ein *zusätzlicher*, von der Befeuchtung mit Sprühwasser in der Teilstrecke B getrennter Verfahrensschritt vor dem Strukturierungsvorgang in der Prägepresse gemeint ist. Das Bedüsen der Plattenoberfläche mit einer Klebstofflösung "vor der Prägepresse" lässt nicht darauf schließen, dass diese Funktion den Sprühdüsen 7 zukommt und dass letztere das Holz lediglich mit der Klebstofflösung befeuchten. Nach Auffassung der Kammer ist die Plastifizierung des Holzmaterials ein wesentlicher Schritt des Verfahrens nach Dokument D2, der nur in Verbindung mit Sprühwasser offenbart ist. Die Sprühdüsen 7 können auch deshalb nach Meinung der Kammer nicht für den Auftrag der Klebstofflösung zuständig sein, da ein Besprühen der gerade fertiggestellten Holzwerkstoffplatten mit einer Lösung aus Kondensationsharz wegen der hohen Temperatur der Plattenoberfläche und der erheblichen Wartezeit bis zum Druckaufbau in der Prägepresse dazu führen würde, dass das Harz nicht erst "während des Durchlaufes durch die Prägepresse" (s. Seite 4, Zeile 43 bis 44 des Dokuments

D2) aushärtet, sondern bereits vorher. Auch der Verweis auf "andere[n] geeignete[n] Mittel" auf Seite 4, Zeilen 55 bis 57 des Dokuments D2 kann nach Auffassung der Kammer nicht herangezogen werden, um den Sprühdüsen 7 der Befeuchtungsstrecke B das Besprühen mit der Klebstofflösung zuzuschreiben, denn das Fixieren der geprägten Struktur mittels einer Klebstofflösung ist in der Figurenbeschreibung gar nicht erwähnt. Außerdem bedeutet die Tatsache, dass das Dokument D2 keine konkrete Alternative zum Wasser nennt, nicht ohne weiteres, dass mit dem "anderen geeigneten Mittel" zwingend das Lösungsmittel des Klebstoffs gemeint ist. Anders als es die Beschwerdeführerin behauptet, zielt die Textpassage auf Seite 4, Zeilen 39 bis 45 deshalb darauf ab, dass Klebstoff in Form einer Lösung mit 10 bis 80 g Festharz pro m² Plattenoberfläche erst aufgetragen wird, *nachdem* das Holz Sprühwasser in einer Menge von 112,5 bis 300 g/m² aufgenommen hat. Nichts anderes folgt aus dem Wortlaut des von Anspruch 1 abhängigen Anspruchs 13 des Dokuments D2.

6. Dennoch ist der Beschwerdeführerin darin zuzustimmen, dass das Verfahren gemäß dem Dokument D2 nicht unmittelbar und eindeutig zur Herstellung einer mit einer Lage aus Kunstharz beschichteten Holzwerkstoffplatte führt. Eine mögliche Schichtbildung wird in der Praxis nämlich davon abhängen, wie viel Klebstofflösung aufgetragen und welcher Anteil dieser Gesamtmenge tatsächlich vom Holzmaterial aufgenommen wird. Die Einspruchsabteilung hat diesbezüglich argumentiert, "dass zumindest bei einer Auftragsmenge von 80 g/m² eine dünne Lage aus reinem Kunststoff auf der Oberfläche gebildet wird" (s. Punkt 14.1.2 der Entscheidungsgründe). Diese Zahl entspricht der Obergrenze des auf Seite 4, Zeilen 44 bis 45 des Dokuments D2 offenbarten Bereichs, welcher sich jedoch

auf die Auftragsmenge an *Festharz* bezieht. Informationen bezüglich der Gesamtmenge der Klebstofflösung oder des Gehalts des Festharzes in der Lösung sind dem Dokument D2 nicht zu entnehmen. Aus diesem Grund ist es nach Auffassung der Kammer nicht möglich, eine stichhaltige Aussage darüber zu treffen, ob die Plattenoberfläche des Dokuments D2 mit einer für die Bildung einer Schicht ausreichenden Menge an Klebstofflösung bedüst wird oder ob die aufgetragene Lösung nahezu vollständig durch das Holzmaterial aufgenommen wird. Der Sichtweise der Einspruchsabteilung, dass "in D2 keine eindeutige Offenbarung dahingehend [zu erkennen ist], dass der Klebstoff vollständig in die Platte eindringt" kann daher nur insofern gefolgt werden, als dem Dokument D2 auch keine eindeutige Offenbarung zu entnehmen ist, dass der Klebstoff *nicht* vollständig in die Platte eindringt. In dieser Auffassung wird die Kammer durch den fehlenden Hinweis im Dokument D2 bestärkt, wie viel Zeit zwischen dem Beginn der Bedüstung mit der Klebstofflösung und dem ersten Druckaufbau in der Prägepresse vergeht. Für die Annahme, dass mit der Strukturierung der Oberfläche begonnen wird, sofort nachdem sie mit der Klebstofflösung bedüst worden ist, sodass der Klebstoff keine Möglichkeit hat, in das Holzmaterial einzudringen, gibt es im vorliegenden Fall keinen Anhaltspunkt.

7. Hinsichtlich der weiteren Argumente der Beschwerdeführerin ist die Kammer folgender Auffassung:
 - 7.1 Der Sichtweise der Beschwerdeführerin, dass eine Klebstoffbeschichtung insofern der Lehre des Dokuments D2 entgegen stehe, als dass sie das Entweichen von vorher aufgesprühtem Wasser während der Trocknungsphase des Strukturprägens behindern würde,

kann nicht gefolgt werden. Denn genau das Gegenteil ist in Absatz [0022] des Streitpatents bezüglich einer auf die Plattenoberfläche aufgetragenen Beschichtung aus Kunstharz offenbart ("Der oder die Abschnitte erhöhten Drucks H3 [...] ermöglichen das Austreten von überschüssigen Wasserdampf [...]"). Es ist für die Kammer nicht nachvollziehbar, warum der Klebstoff des Dokuments D2, der genauso wie das in Absatz [0036] des Streitpatents als einziges Beispiel eines Kunstharzes genannte Melaminharz ein Kondensationsharz auf Basis von Formaldehyd ist, eine Sperrschicht für austretenden Wasserdampf bildet, während dies im Streitpatent nicht der Fall ist.

7.2 Für eine mögliche Zersetzung des Klebstoffs durch den aus der Holzwerkstoffplatte austretenden Wasserdampf sieht die Kammer keine Grundlage. Genauso wie das Melaminharz im Herstellungsverfahren des Streitpatents härtet das im Dokument D2 verwendete Kondensationsharz während des Durchlaufs durch die Prägepresse aus (s. Seite 4, Zeile 43 bis 44 des Dokuments D2). Vorstehende Überlegungen zu einer Zersetzung des Klebstoffs durch Hydrolyse und einer daraus folgenden ungleichmäßigen Verteilung des Harzes auf der Plattenoberfläche würden nach Auffassung der Kammer genauso für das im Streitpatent erwähnte Beschichtungsmaterial gelten.

7.3 Ähnlich wie bei dem im Streitpatent verwendeten Melaminharz, hängt die Zähflüssigkeit und die Klebrigkeit des im Dokument D2 optional aufgetragenen Klebstoffs von seinem Aushärtungsgrad ab, welcher in der Regel auf den Verlauf der Kondensation des Kunstharzes während des Pressvorgangs zurückzuführen ist. Folglich ist auch das Argument der Beschwerdeführerin, dass der im Dokument D2 offenbarte Klebstoff zu einer klebrigen Oberfläche führe und nur

sinnvoll einzusetzen sei, um die Fasern bzw. Späne der Oberfläche einer Holzwerkstoffplatte zu verkleben, nicht stichhaltig.

- 7.4 Bezüglich der mit den eidesstattlichen Erklärungen D13 und D14 eingereichten Vergleichsversuche hat die Kammer, wie im Folgenden erläutert, festgestellt, dass sie offenbar nicht unter den gleichen Bedingungen wie das Verfahren nach dem Dokument D2 durchgeführt worden sind.

Die Vergleichsversuche beziehen sich auf Faserplatten mit einer Oberfläche von $0,325 \text{ m}^2$. Demgegenüber durchlaufen die auf den Seiten 3 und 4 des Dokuments D2 beschriebenen Holzwerkstoffplatten in Abschnitten von "7,3 m (24 Ft), 4,9 m (16Ft) oder 2,4 m (8 Ft)", d.h. jeweils mit einer bedeutend größeren Oberfläche, die in der Zeichnung des Dokuments D2 dargestellte Anlage (s. Seite 3, Zeile 68 bis Seite 4, Zeile 11). Darüber hinaus wurden die Platten in der Versuchsanordnung der Beschwerdeführerin bei einem Druck von 15 kg/cm^2 für 2 Minuten auf 150 °C bzw. 180 °C erwärmt, wohingegen die frisch gepressten Holzwerkstoffplatten des Dokuments D2 eine fest vorgeschriebene Oberflächentemperatur von 150 bis 170 °C , eine davon unterschiedliche Mittentemperatur von 115 bis 120 °C , eine Dichte von 600 bis 800 kg/m^3 und eine Feuchte von $6,5$ bis 7 Gewichtsprozent aufweisen (s. Seite 3, Zeilen 28 bis 31). Außerdem wird die Plattenoberfläche des Dokuments D2 jeweils durch Aufsprühen von Wasser in einer Menge von $112,5$ bis 300 g/m^2 auf 70 bis 100 °C abgekühlt (s. Anspruch 1 des Dokuments D2), während eine Befeuchtungsstrecke im Kontext der Vergleichsversuche gar nicht erwähnt ist. Auch die Versuchsbedingungen innerhalb der Prägepresse (10 Sekunden, 40 kg/cm^2 und 150 °C bzw. 180 °C) entsprechen nicht der spezifischen

Reihenfolge der Plastifizierungsphase (1 bis 3 Sekunden, 0,5 N/mm², 100 °C), der Strukturierungsphase (4 Sekunden, 2,6 bis 3 N/mm², 100-115 °C) und der Trocknungsphase (5 Sekunden, 1 bis 1,5 N/mm², 125-200 °C), wie sie im Dokument D2 offenbart sind (s. Seite 3, Zeilen 52 bis 61).

Die Versuchsdaten können daher nicht als Beleg dafür ausreichen, dass der Klebstoff des Dokuments D2 ungleichmäßig verteilt und in einem nicht ausgehärteten Zustand auf der Plattenoberfläche vorliegen würde, sodass das Dokument D2 keine Beschichtung aus Kunstharz offenbart. Folglich kommt es auch nicht auf einen Nachweis dieser Versuchsdaten an, sodass die Frage, ob diese Versuchsdaten und die Durchführung der Versuche durch die eidesstattlichen Erklärungen D13 und D14 bzw. durch den angebotenen Zeugenbeweis bewiesen werden könnten, offen bleiben kann.

8. Zusammenfassend kommt die Kammer zu dem Ergebnis, dass das aus dem Dokument D2 bekannte Verfahren nicht zum Beschichten und Prägen der Oberfläche eines mit Kunstharz beschichteten Substrats aus Holzwerkstoff gedacht ist (Anspruchsmerkmal **1**), dass der Pressgut-Stapel keine Lage Kunstharz aufweist (Anspruchsmerkmal **4**) und dass im Pressgut-Stapel keine Beschichtung aus Kunstharz eingesetzt wird (Anspruchsmerkmal **15.3**). Außerdem ist unstrittig, dass auch die Alternativlösungen der Anspruchsmerkmale **15.1** und **15.2** nicht im Dokument D2 offenbart sind.
9. Aufgrund der vorstehenden Ausführungen kommt die Kammer zum Schluss, dass das Dokument D2 den Gegenstand des Anspruchs 1 in erteilter Fassung nicht neuheitsschädlich vorwegnimmt.

b) Weitere Neuheitseinwände

10. In den Punkten 14.2 bis 14.4 der Entscheidungsbegründung hat die Einspruchsabteilung festgestellt, dass der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 gegenüber den Dokumenten D1, D5 und den anderen im Verfahren genannten Dokumenten "D3, D4 und D6-D11" neu ist. Die Kammer sieht keinen Grund, diese Schlussfolgerung der Einspruchsabteilung in Frage zu stellen.

c) Ergebnis

11. Folglich steht der Einspruchsgrund nach Artikel 100 a) EPÜ i.V.m. Artikel 54 EPÜ der Aufrechterhaltung des erteilten Patents nicht entgegen.

Zurückverweisung

12. Im Verfahren vor der Einspruchsabteilung wurde dem Hauptantrag der Beschwerdeführerin auf Zurückweisung des Einspruchs, d.h. auf Aufrechterhaltung des Patents in erteilter Fassung, wegen fehlender Neuheit gegenüber dem Dokument D2 nicht stattgegeben. Die Einspruchsabteilung hat in der angefochtenen Entscheidung zur erfinderischen Tätigkeit des im erteilten Patent beanspruchten Gegenstands nicht Stellung genommen. Auch in den Bescheiden vom 21. August 2019 und 21. Juli 2020 wurde der Gegenstand des erteilten Anspruchs 1 (unter Berücksichtigung der Alternative des Anspruchsmerkmals **15.3**) nicht auf das Vorliegen einer erfinderischen Tätigkeit geprüft.
13. Im Hinblick auf das vorrangige Ziel des Beschwerdeverfahrens, die angefochtene Entscheidung gerichtlich zu überprüfen (s. a. Artikel 12 (2) VOBK

2020), hält es die Kammer bei der vorliegenden Sachlage nicht für zweckmäßig, im Rahmen der Zuständigkeit der Einspruchsabteilung tätig zu werden und die Prüfung des Einspruchsgrunds der fehlenden erfinderischen Tätigkeit selbst durchzuführen. Da also besondere Gründe im Sinne des Artikels 11 VOBK 2020 vorliegen, hält es die Kammer für geboten, die Angelegenheit zur weiteren Entscheidung an die Einspruchsabteilung zurückzuverweisen (Artikel 111 (1) Satz 2 EPÜ), zumal sich die Beschwerdeführerin mit einer Zurückverweisung einverstanden erklärt hat.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Die Angelegenheit wird zur weiteren Entscheidung an die Einspruchsabteilung zurückverwiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



N. Schneider

P. Lanz

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt