

Code de distribution interne :

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

D E C I S I O N
du 7 septembre 1994

N° du recours : T 0031/92 - 3.2.2

N° de la demande : 85400089.0

N° de la publication : 0151064

C.I.B. : C23C 18/18

Langue de la procédure : FR

Titre de l'invention :

Structure métallique poreuse, son procédé de fabrication et applications

Titulaire du brevet :

SORAPEC Société de Recherche et d'Applications Electrochimiques

Opposant :

1. Mercedes-Benz AG
2. SUMITOMO ELECTRIC Industries Ltd.

Référence :

-

Normes juridiques appliquées :

CBE Art. 56

Mot-clé :

"Activité inventive (non)"

"Equivalence (oui)"

"Effet d'une reconnaissance d'équivalence dans la demande felle que déposée"

"Preuve de l'équivalence"

Décisions citées :

-

Exergue :

La reconnaissance dans la demande que des procédés sont des équivalents lie le demandeur tant que la preuve du contraire n'est pas rapportée.



N° du recours : T 0031/92 - 3.2.2

D E C I S I O N
de la Chambre de recours technique 3.2.2
du 7 septembre 1994

Requérant : Mercedes-Benz AG
(Opposant) Postfach 600202
D - 70302 Stuttgart (DE)

Opposant : SUMITOMO ELECTRIC Industries Ltd.
(Partie de droit) 5-33 Kitahama 4-chome
Chuo-ku
JP - 541 Osaka (JP)

Mandataire : Hasenrader, Hubert
Cabinet Beau de Loménie
158, rue de l'Université
F - 75340 Paris Cedex 07 (FR)

Intimé : SORAPEC
(Titulaire du brevet) Société de Recherche et
d'Applications Electrochimiques
192, rue Carnot
F - 94120 Fontenay-sous-Bois (FR)

Mandataire : Thibon-Littaye, Annick
Cabinet A. Thibon-Littaye
11, rue de l'Etang
F - 78160 Marly-le-Roi (FR)

Décision attaquée : Décision de la division d'opposition de l'Office
européen des brevets du 28 octobre 1991 par laquelle
l'opposition formée à l'égard du brevet n° 0151064 a
été rejetée conformément aux dispositions de l'article
102(1) CBE.

Composition de la Chambre :

Président : H. Seidenschwarz
Membres : R. Lunzer
J. Van Moer

Exposé des faits et conclusions

I. Le brevet européen n° 151064 a été délivré le 22 mars 1989 sur la base de la demande n° 85400089.0, déposée le 18 janvier 1985, revendiquant la priorité de la demande française n° 8401110, déposée le 25 janvier 1984. La revendication 1 du brevet tel que délivré était rédigée comme suit :

"1. Procédé de fabrication d'une structure métallique poreuse convenant comme support d'électrode au nickel ou au cadmium, à partir d'un support poreux en matériau organique à porosité élevée en pores ouverts constitué d'un feutre, d'un tissé ou d'une mousse réticulée, comprenant une première métallisation dudit support, avant une métallisation électrochimique de cuivre ou de nickel, caractérisé en ce que ladite première métallisation est réalisée sous vide par pulvérisation cathodique ou dépôt ionique."

II. Deux oppositions ont été formées au titre de l'article 100a) CBE, les deux opposants alléguant le défaut d'activité inventive (article 56 CBE). Par ailleurs, l'opposant II a soutenu que l'invention n'était pas nouvelle (article 54 CBE) et, invoquant l'article 100c), que l'objet du brevet s'étendait au-delà du contenu de la demande telle que déposée, enfreignant ainsi l'article 123(2) CBE.

Sur les treize documents pris en considération par la division d'opposition, il a plus particulièrement été tenu compte des documents suivants :

- (5) GB-A-762 670
- (7) FR-A-2 047 006
- (9) EP-B-22 409.

III. La division d'opposition a rejeté l'opposition par décision rendue oralement le 18 septembre 1991 et notifiée par écrit le 28 octobre 1991. Elle a estimé que l'opposant avait objecté à tort que l'objet du brevet avait été étendu au-delà du contenu de la demande telle que déposée, car le fait d'avoir ajouté dans le texte de la demande des indications quant aux avantages présentés par l'invention par rapport à l'état de la technique, indications qui n'existaient pas dans la demande telle que déposée, ne revenait pas à introduire dans la demande un élément inconnu de l'Homme du métier normalement informé. Par conséquent, l'objet de l'invention ne s'étendait pas au-delà de ce qui avait été divulgué dans la demande telle que déposée, et l'article 123(2) CBE avait bien été respecté.

Le procédé revendiqué comprenait deux étapes, à savoir une étape de prémétallisation, suivie d'une étape de métallisation électrochimique, par dépôt de cuivre ou de nickel. Bien que, jusque là, la prémétallisation ait été normalement effectuée par des méthodes chimiques, le document (5) mentionnait comme autre possibilité la méthode de l'évaporation, mais non la pulvérisation cathodique ou le dépôt ionique. La prémétallisation de structures poreuses par des méthodes faisant intervenir le dépôt électrochimique a été divulguée dans un certain nombre de documents, par exemple les documents (7) et (9), mais aucun d'entre eux n'était aussi proche de l'invention que le document (5). Il existait également de nombreux documents portant sur les procédés connus de pulvérisation cathodique et de dépôt ionique, mais il s'agissait dans tous ces documents de dépôt sur des surfaces lisses, et non sur des surfaces poreuses. En prenant comme point de départ le document (5), il pouvait être considéré que le problème se ramenait à trouver une meilleure méthode de prémétallisation. La solution proposée selon la revendication 1 consistait à utiliser

les méthodes de la pulvérisation cathodique ou du dépôt ionique. Il a été avancé que l'Homme du métier qui aurait pris comme point de départ le document (5) aurait eu de bonnes raisons d'adopter les méthodes de pulvérisation cathodique et de dépôt ionique. Cet argument a été rejeté, car le document (5) ne suggérait aucunement d'utiliser ces méthodes, et dans aucun des documents cités traitant de ces méthodes de dépôt, il n'était mentionné que ces méthodes pouvaient être utilisées sur des surfaces poreuses.

Dans la demande telle que déposée, la reconnaissance de l'équivalence des méthodes par évaporation, par pulvérisation cathodique et par dépôt ionique faisait partie de l'exposé de l'invention et n'était pas comprise dans l'état de la technique. Il ne s'agissait donc pas d'un état de la technique opposable à l'invention présumée.

La division d'opposition a également pris en considération des documents produits par le titulaire du brevet, montrant que l'invention présumée avait eu un important succès commercial.

- IV. Le 24 décembre 1991, l'opposant II (dénommé ci-après le requérant) a introduit un recours contre cette décision et payé la taxe de recours. Le mémoire exposant les motifs du recours a été déposé le 27 février 1992. L'opposant I n'est pas intervenu pendant le recours. Dans le mémoire exposant les motifs du recours et lors de la procédure orale du 7 septembre 1994, le requérant a affirmé qu'il y avait eu extension de l'objet du brevet en litige, en violation de l'article 123(2) CBE, et que la description devait être modifiée pour tenir dûment compte du document (5), non mentionné bien qu'étant l'antériorité la plus pertinente. Il ressortait clairement de la demande telle que déposée, donnant

effectivement des exemples de la première et de la seconde méthode et démontrant qu'elles ont des effets équivalents, que les trois méthodes de dépôt sous vide, à savoir l'évaporation, la pulvérisation cathodique et le dépôt ionique, étaient considérées comme équivalentes, mais il n'était pas fourni d'exemple de la troisième méthode. Pour démontrer que les trois méthodes étaient équivalentes, et que cette équivalence était connue avant la date de priorité revendiquée, le requérant a produit d'autres documents publiés antérieurement, auxquels il a été attribué les numéros (14) à (21) inclus, notamment le document

(14) : "Deposition Technologies for Films and Coatings"
NP Noyes Publications, Park Ridge, NJ, USA,
1982 (tout le livre).

L'Homme du métier avait suffisamment d'incitations à remplacer la méthode de l'évaporation décrite dans le document (5) par les méthodes de pulvérisation cathodique ou de dépôt ionique, car les spécialistes de ces techniques savaient qu'elles présentaient l'avantage de nécessiter un vide moins poussé que dans la méthode de l'évaporation, tout en permettant d'obtenir des revêtements d'une qualité au moins équivalente et une pénétration égale ou meilleure dans des évidements ou sur des surfaces éloignés par rapport à la source et donc accessibles sous une très faible incidence. L'équivalence des trois méthodes était démontrée dans le document (14) et également dans le document

(20) : "Evaporation, Sputtering and Ion Plating ;
Pros and Cons" publié dans Solid State Technology,
Décembre 1973, pp. 79 à 86.

V. L'intimé (titulaire du brevet) a soutenu dans son mémoire de réponse et lors de la procédure orale que les trois méthodes n'étaient pas équivalentes et que le support divulgué dans le document (5) n'était pas semblable au matériau à porosité élevée en pores ouverts du brevet contesté. Les nouveaux documents cités (14) à (21) n'étaient pas plus pertinents que les documents cités antérieurement. Si le document (5) était considéré comme constituant l'état de la technique le plus proche, force serait de constater qu'il se référait à des pores ne communiquant pas les uns avec les autres, à la différence de l'invention présumée dans laquelle il est question de pores en communication les uns avec les autres. Les trois méthodes de dépôt sous vide ne pouvaient donc être considérées comme équivalentes. Ainsi qu'observé à juste titre dans la décision entreprise, la reconnaissance figurant dans la demande telle que déposée reflétait les constatations de l'intimé et non l'état de la technique à la date du dépôt. Au cours de la procédure d'examen, l'intimé avait renoncé à l'utilisation de la méthode par évaporation, ceci en vue de faciliter la délivrance du brevet, mais on ne pouvait en conclure qu'en agissant ainsi, il avait reconnu que la méthode par évaporation n'impliquait pas d'activité inventive.

Même si l'on devait considérer les trois méthodes comme équivalentes, comme affirmé par le requérant, il n'en demeurerait pas moins qu'il n'a jamais été suggéré qu'il pouvait exister une telle équivalence pour ce qui est du revêtement de supports poreux. Le tableau figurant à la page 14 du document (14) indiquait que les revêtements pouvant être obtenus par pulvérisation cathodique et dépôt ionique n'étaient pas uniformes.

Le succès commercial considérable de la présente invention et l'ancienneté du document (5) publié en 1956, étaient autant d'arguments militant en faveur de

l'existence d'une activité inventive et confirmerait qu'il avait été nécessaire de vaincre un préjugé pour choisir d'appliquer à des surfaces poreuses ces méthodes de dépôt d'une couche métallique.

A titre de requête subsidiaire, l'intimé a proposé une revendication 1 modifiée mettant l'accent sur la structure aérée du support définissant une pluralité d'espaces en communication les uns avec les autres, ainsi qu'une modification correspondante de la description, faisant expressément référence au document (5).

VI. La requérante demande l'annulation de la décision contestée, la révocation du brevet européen n° 0151064 et, à titre subsidiaire, la modification de la description et la limitation de la revendication 1 à la seule pulvérisation cathodique comme méthode de prémétallisation.

L'intimé demande le rejet du recours et, à titre subsidiaire, la mise à néant de la décision entreprise et le maintien du brevet sur la base d'un texte modifié de la revendication 1 et de la description.

Motifs de la décision

1. Le recours est recevable.
2. *Documents déposés tardivement*

Les parties ont estimé toutes deux que les documents (14) à (21) compris devaient plutôt être considérés comme faisant partie de la documentation technique de base, et ne pouvaient donner lieu à de nouvelles objections contre le brevet. Faisant usage de son pouvoir d'appréciation,

la Chambre a décidé de prendre tous ces documents en considération dans la présente procédure.

3. *Objet s'étendant au-delà du contenu de la demande initiale, article 123(2) CBE*

La Chambre ne juge pas nécessaire d'examiner cette question en détail pour pouvoir trancher le présent recours. Elle se range à l'opinion de la division d'opposition estimant (cf. point III supra) que les indications qui avaient pu être données au cours de la procédure d'examen quant aux avantages offerts par l'invention avaient un caractère évident pour l'Homme du métier. Par conséquent, la Chambre considère que l'objection formulée au titre des articles 100c) et 123(2) CBE n'est pas fondée.

4. *Nouveauté*

La nouveauté n'est pas en cause dans le présent recours. Ayant examiné les documents cités, la Chambre est convaincue qu'aucun d'entre eux ne divulgue de méthode présentant l'ensemble des caractéristiques définies dans la revendication 1. Elle considère donc que l'objet de la revendication 1 est nouveau au sens de l'article 54 CBE.

5. *Contexte technique de l'invention présumée*

5.1 Bien que dans la revendication 1 en litige il soit question de deux étapes d'un procédé de fabrication d'un support, toutes les parties ont reconnu que par rapport à l'état de la technique, la contribution nouvelle apportée par l'invention présumée se limitait à l'une de ces deux étapes, à savoir le dépôt sous vide d'une mince couche métallique au lieu du dépôt chimique qui était la méthode utilisée jusque là pour rendre conductrice la surface du

support (cf. brevet en cause, colonne 1, lignes 23 et 34 à 39).

5.2 Dans la demande telle que déposée, les trois méthodes mentionnées supra, à savoir l'évaporation, la pulvérisation cathodique et le dépôt ionique étaient considérées comme équivalentes, tandis que le brevet tel que délivré ne mentionnait que les deux dernières méthodes.

5.3 Il ressort des nombreux documents cités que les principes généraux sur lesquels se fondent ces méthodes sont des principes connus. A cet égard, la Chambre renvoie au document (14) dans lequel il est observé à la page 5 qu'il est difficile de classer les méthodes de revêtement, car certaines d'entre elles relèvent de plusieurs catégories. Dans ce document, qui renferme un certain nombre de définitions, les trois méthodes en cause sont définies comme suit aux pages 17 et 18 :

"**Evaporation** is a process in which the boiling is carried out in vacuum where there is almost no surrounding gas, the escaping vapor atom will travel in a straight line for some considerable distance before it collides with something, for example, the vacuum chamber walls or substrate".

"**Sputter Deposition** is a vacuum process which uses a different physical phenomenon to produce the microscopic spray effect. When a fast ion strikes the surface of a material, atoms of that material are ejected by a momentum transfer process. As with Evaporation, the ejected atoms or molecules can be condensed on a substrate to form surface coating".

"Ion Plating is a process in which a proportion of the depositing material from an evaporation, sputtering or chemical vapor source is deliberately ionized. Once charged in this way, the ions can be accelerated with an electric field so that the impingement energy on the substrate is greatly increased, producing modifications of the microstructure and residual stresses of the deposit".

- 5.4 Dans la présente décision, les mots "dépôt sous vide" sont utilisés pour couvrir les trois méthodes, et elles sont comparées entre elles et avec d'autres méthodes, dans le tableau récapitulatif des résultats à la page 14 du document (14). Il ressort de ce seul tableau que les trois méthodes ont des effets très comparables, si ce n'est que les méthodes revendiquées permettent d'obtenir de meilleurs résultats pour le revêtement de formes complexes. A propos du dépôt ionique, le commentaire suivant est fait à la page 245 du document 14 :

"Another advantage of ion plating, in some situations, is the high "throwing power" or ability to cover a surface often found with ion plating as compared to that obtained by vacuum evaporation. This high throwing power results from gas scattering, entrainment and redeposition from the sputtered film surface. This allows coatings to be formed in recesses and areas remote from the source-substrate line of sight, thus giving more complete surface coverage".

- 5.6 La Chambre a également pris en considération le document (20) mentionné supra. Compte tenu des nombreuses antériorités existantes ainsi que de ses connaissances et de son expérience propres dans ce domaine, la Chambre résume ses conclusions comme suit : les trois méthodes sont distinctes mais, si l'on considère les résultats qu'elles permettent d'obtenir, elles se ressemblent, dans

la mesure où, lorsque l'une d'entre elles est proposée, l'Homme du métier doit normalement envisager la possibilité d'utiliser également les deux autres, à moins qu'il n'ait de sérieuses raisons de ne pas le faire.

6. *Les effets de la reconnaissance de l'équivalence de ces trois méthodes dans la demande telle que déposée*

6.1 Pour répondre à l'argument du requérant que les trois méthodes en cause étaient connues comme équivalentes, l'intimé s'est heurté au fait que si ces méthodes sont considérées comme équivalentes dans la demande telle que déposée, en revanche, dans la suite de la procédure, la méthode par évaporation a été supprimée dans la description et dans la revendication 1, et cela pour des raisons valables. Selon la Chambre, ni l'introduction dans une demande d'une reconnaissance d'équivalence ni la suppression d'un objet de la demande ne peuvent former des reconnaissances préjudiciables au demandeur sur lesquelles il ne pourrait par après revenir.

6.2 Pour ce qui est de la suppression d'un objet de la demande en vue de répondre à une objection soulevée par la division d'examen, un demandeur a le droit de faire valoir, comme dans la présente affaire, qu'il avait voulu, par cette suppression, faire en sorte que le brevet soit délivré à coup sûr, en dépit de l'objection soulevée par l'examineur, sans pour autant reconnaître par là que l'objet supprimé n'impliquait pas d'activité inventive.

6.3 De même, quant à la reconnaissance d'équivalence, un conseil en brevets tentera normalement de couvrir ce qui lui paraît constituer des alternatives ou des équivalences à la date du dépôt de la demande, de crainte que, sinon, la revendication ne soit tournée par les concurrents du demandeur. Par conséquent, un titulaire de

brevet qui a reconnu dans le fascicule de son brevet que A, B et C sont équivalents n'est pas lié par une telle affirmation, même s'il peut s'avérer difficile pour lui par la suite de prouver de manière convaincante que cette équivalence n'existe pas. Il se peut qu'il ait pensé lors de la rédaction de sa demande que les trois méthodes étaient équivalentes, et qu'il ait constaté plus tard que tel n'était pas le cas. Toutefois, lorsqu'une partie souhaite revenir sur une déclaration faite antérieurement, par exemple lorsqu'elle a admis que des procédés sont équivalents, et qu'elle entend démontrer désormais le contraire, c'est sur les preuves produites et sur leur degré de crédibilité qu'il conviendra de se fonder pour décider laquelle de ces affirmations contradictoires doit être tenue pour la plus plausible.

6.4 L'intimé a allégué qu'il n'est possible de contester un brevet en arguant de l'équivalence que si l'on peut montrer que cette équivalence était connue avant la date de priorité et que l'on ne pouvait lui opposer sa reconnaissance d'équivalence. La Chambre est d'accord avec l'intimé sur ce point. Toutefois, les preuves apportées par le requérant au cours de la procédure d'opposition, qui montrent qu'**actuellement** les effets de ces trois méthodes sont **équivalents**, confirment que, comme il l'avait soutenu, ces trois méthodes étaient connues avant la date de priorité comme étant équivalentes. S'il n'est pas possible actuellement de démontrer l'équivalence de ces méthodes, le brevet ne saurait être contesté au motif que l'équivalence des méthodes était connue avant la date de priorité.

6.5 En l'espèce, l'intimé rencontre quelques difficultés pour revenir sur la position prise au sujet de l'équivalence dans la demande telle que déposée. De prime abord, au vu des nombreuses antériorités produites, la Chambre estime *prima facie* qu'en l'occurrence, les trois méthodes sont

équivalentes et doivent donc être traitées comme telles en l'absence de preuve convaincante de la non-équivalence dans un cas précis. De plus, cette opinion *prima facie* trouve une confirmation sérieuse dans le texte de la demande telle que déposée : en effet, le demandeur ne s'est pas contenté, comme c'est parfois le cas, de mentionner brièvement en passant qu'il pouvait y avoir équivalence, sans fournir de preuves tirées de l'expérience. Au contraire, dans la demande telle que déposée, il avait fourni des preuves solides de l'équivalence de la méthode de la pulvérisation cathodique et de la méthode par évaporation, en montrant à l'aide des exemples 1 et 2 que l'effet souhaité pouvait être obtenu par la méthode de la pulvérisation cathodique, puis en montrant à l'aide de l'exemple 3 que la méthode par évaporation avait des effets équivalents. Il n'est pas facile de prouver à présent le contraire. Enfin, le requérant n'a pas tenté de montrer que les effets de la méthode par évaporation diffèrent d'une manière ou d'une autre des effets de la pulvérisation cathodique décrits dans les exemples 1 et 2.

6.6 Dans ces conditions, la Chambre conclut qu'en l'espèce, les trois méthodes de prémétallisation sous vide doivent être considérées comme des équivalents évidents, si bien que toute divulgation d'une de ces méthodes dans un procédé par ailleurs analogue à celui de l'invention présumée conduirait à constater que l'utilisation des deux autres méthodes est évidente.

7. *L'état de la technique le plus proche*

7.1 Bien qu'en l'espèce, il ait pu être envisagé de prendre d'autres documents comme points de départ (cf. infra), la Chambre estime comme la division d'opposition que le document (5) constitue l'état de la technique le plus proche. Ce document publié en 1956 porte sur la

fabrication de corps métalliques poreux pouvant être utilisés dans des plaques d'accumulateurs (page 2, ligne 55). Il décrit la fabrication d'une ossature tissée composée de fibres de verre, de fibres synthétiques ou de fils textiles. On peut sélectionner une structure aérée selon le degré de porosité souhaité pour le produit (page 1, lignes 37 à 41). Cette ossature est recouverte de métal et il est expliqué à la même page, lignes 43 à 48, qu'elle se désintègre à une température inférieure à la température de frittage de la structure métallique.

Il est dit aux lignes 63 à 68 :

"The core may be metallised by vaporisation, electrolysis and dipping, either alone or in combinaison. A combined process may include **vaporisation of the metal in a high vacuum** followed by electrolysis to strenghten the coating" (souligné par la Chambre).

8. *Activité inventive*

8.1 Il résulte de ce qui précède que toutes les caractéristiques exposées dans la revendication 1 contestée sont divulguées dans le document (5), à l'exception de la pulvérisation cathodique et du dépôt ionique. L'intimé a certes cherché à minimiser les incidences de la divulgation du document (5) en alléguant que, indépendamment des différentes méthodes de dépôt, il existe une différence fondamentale entre les divers substrats à revêtir, le brevet contesté portant principalement sur des substrats en mousse synthétique, alors que le document (5) a trait à des couches relativement minces telles que des tissés moins poreux.

Cette distinction n'est pas valable, car dans la revendication 1 du brevet en litige il est question aussi bien d'un feutre ou d'un tissé que d'une mousse réticulée.

- 8.2 Rien ne prouve que le dépôt d'une mince couche métallique par pulvérisation cathodique ou dépôt ionique, comme le revendique le demandeur dans le brevet tel que délivré, présente un avantage quelconque par rapport à la méthode par évaporation décrite dans le document (5). Ces méthodes qui consistent à déposer un mince film métallique doivent donc être considérées simplement comme d'autres possibilités qui pour la Chambre sont manifestement équivalentes. Pour cette raison, la Chambre conclut que l'invention présumée telle que définie dans la revendication 1 n'implique aucune activité inventive par rapport à la divulgation du document (5).
- 8.3 La Chambre arrive à la même conclusion si elle se fonde sur le document (7), comme document le plus proche. Comme le document (5), le document (7) a trait à un support métallisé obtenu par revêtement d'un support organique poreux préalablement rendu conducteur, et sur lequel est déposé ensuite par électrolyse un métal tel que le nickel. Les compositions possibles du support de départ, ultérieurement éliminé par chauffage, sont énumérées à la page 2, lignes 10 à 14 : il peut s'agir d'agglomérats de fibres, de matières feutrées ou d'une mousse de résine synthétique. Pour rendre la structure organique conductrice, il est proposé à la page 2, lignes 26 à 36, d'ajouter du graphite dans la composition, ou d'appliquer une couche de surface conductrice. Parmi les méthodes mentionnées dans ce document qui permettent de rendre la couche de surface conductrice, il faut citer le revêtement avec un produit résineux conducteur et le dépôt par voie chimique d'une couche métallique conductrice. A la différence du document (5), le document (7) mentionne l'utilisation d'une mousse, mais non un quelconque dépôt sous vide d'une couche conductrice.

- 8.4 La Chambre estime que l'Homme du métier, lisant ce document à la date de priorité du brevet contesté, aurait conclu, en faisant appel uniquement à ses connaissances générales dans le domaine des techniques de dépôt sous vide et sans avoir à se référer à aucun autre document, que pour rendre conductrice une matière non conductrice, objectif visé à la page 2, lignes 26 à 36 du document (7), l'on peut tout aussi bien faire appel à la méthode de dépôt sous vide de métal.
- 8.5 L'on peut également considérer que l'Homme du métier serait arrivé à la même conclusion si, partant de l'enseignement du document (7) et cherchant d'autres méthodes permettant de rendre la structure conductrice, il avait tenu compte de la proposition faite à la page 1, lignes 65 à 67 du document (5), à savoir utiliser la méthode par évaporation pour parvenir au même objectif. Les méthodes de la pulvérisation cathodique et du dépôt ionique étant équivalentes, comme il est démontré supra, l'Homme du métier serait arrivé à la combinaison revendiquée sans avoir à faire preuve de la moindre activité inventive.
- 8.6 L'Homme du métier serait également parvenu à la même conclusion s'il avait pris comme point de départ le document (9), dont l'enseignement est dans le présent contexte équivalent à celui du document (7).

9. *Succès commercial*

Il est constant en droit que le succès commercial peut être considéré comme un indice pouvant confirmer l'existence d'une activité inventive. Toutefois, dans la présente affaire, si la Chambre reconnaît le succès commercial de l'invention, comme l'avait fait la décision entreprise, elle estime que rien dans le dossier ne permet d'affirmer que ce succès commercial est imputable

aux caractéristiques particulières de l'invention. En effet l'on ne sait pas avec certitude quelle méthode de dépôt sous vide a été utilisée pour la production commerciale ni si le succès de l'invention revendiquée aurait été moindre si la méthode par évaporation décrite dans le document (5) avait été préférée aux méthodes auxquelles la revendication 1 a été limitée. Par conséquent, il est considéré que dans cette affaire, le succès commercial est sans pertinence.

10. *Requête subsidiaire*

La Chambre estime que la proposition visant à limiter la revendication 1 à l'ossature du support mentionnée au point V supra ne change rien à la question de l'existence d'une activité inventive. Il ressort de la littérature technique en la matière, et notamment des documents (5), (7) et (9), que l'on recherche dans ce domaine des supports ayant un haut degré de porosité.

11. *Conclusion*

La Chambre ayant conclu que la revendication 1 selon la requête principale ou selon la requête subsidiaire n'implique pas l'activité inventive requise par l'article 56 CBE, le brevet doit être révoqué.

Dispositif

Par ces motifs, il est statué comme suit :

1. La décision entreprise est mise à néant.
2. Le brevet est révoqué.

Le Greffier :



S. Fabiani

Le Président :



H. Seidenschwarz