

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im Abl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende

E N T S C H E I D U N G
vom 11. November 1999

Beschwerde-Aktenzeichen: T 0471/97 - 3.3.3

Anmeldenummer: 88107913.1

Veröffentlichungsnummer: 0291940

IPC: C08J 3/24

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren zur Herstellung von Formkörpern oder Überzügen

Patentinhaber:

Wacker-Chemie GmbH

Einsprechender:

GE Bayer Silicones GmbH & Co. KG

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 56, 114(2)

Schlagwort:

"Verspätet vorgebrachte Tatsachen und Beweismittel -
Zulässigkeit der Dokumente (verneint)"

"Erfinderische Tätigkeit - Weglassen eines wesentlichen
Merkmals einer Entgegenhaltung nicht nahegelegt"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:



Aktenzeichen: T 0471/97 - 3.3.3

E N T S C H E I D U N G
der Technischen Beschwerdekammer 3.3.3
vom 11. November 1999

Beschwerdeführer: GE Bayer Silicones GmbH & Co. KG
(Einsprechender) Falkenberg 1
D-40699 Erkrath (DE)

Vertreter: Leifert, Elmar, Dr.
Böhm, Rauch, Krämer, Leifert
Burgplatz 21/22
D-40213 Düsseldorf (DE)

Beschwerdegegner: Wacker-Chemie GmbH
(Patentinhaber) Hanns-Seidel-Platz 4
D-81737 München (DE)

Vertreter: -

Angefochtene Entscheidung: Entscheidung der Einspruchsabteilung des Europäischen Patentamts, die am 15. April 1997 zur Post gegeben wurde und mit der der Einspruch gegen das europäische Patent Nr. 0 291 940 aufgrund des Artikels 102 (2) EPÜ zurückgewiesen worden ist.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: C. Gérardin
Mitglieder: P. Kitzmantel
A. Lindqvist

Sachverhalt und Anträge

I. Die Erteilung des europäischen Patents Nr. 0 291 940 auf die europäische Patentanmeldung Nr. 88 107 913.1 der Wacker-Chemie GmbH, angemeldet am 18. Mai 1988 unter Beanspruchung einer DE-Priorität vom 21. Mai 1987, wurde am 6. Oktober 1993 auf der Basis von vier Ansprüchen bekanntgemacht. Anspruch 1 lautet wie folgt:

"1. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern oder Überzügen aus zu Organopolysiloxanelastomeren vernetzbaren, Radikalbildner enthaltenden Massen, wobei die Formgebung durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß die Radikalbildner mindestens ein Radikalbildner mit einer Halbwertszeit in Benzol von 1 Minute bei 60 °C bis 149 °C und mindestens ein Radikalbildner mit einer Halbwertszeit in Benzol von 1 Minute bei 150 °C bis 200 °C sind."

Die weiteren Ansprüche 2 bis 4 sind von Anspruch 1 abhängig.

II. Gegen das Patent wurde gestützt auf die Bestimmungen des Artikels 100 a) EPÜ am 5. Juli 1994 von der BAYER AG (später GE Bayer Silicones GmbH & Co. KG) Einspruch erhoben und beantragt, das Patent in seinem gesamten Umfang zu widerrufen.

III. Mit ihrer Entscheidung vom 15. April 1997 wies die Einspruchsabteilung den Einspruch zurück.

Die Einspruchsabteilung stellte im wesentlichen fest, daß der Gegenstand des Streitpatents gegenüber den Entgegenhaltungen

D1: US-A-4 260 536 und

D2: Wackersilicone (HTV-Siliconkautschuk, Ausgabe Juni 1980)

neu und erfinderisch sei. Es sei nicht naheliegend, das gegenüber dem nächstliegenden Stand der Technik D2 vorliegende technische Problem, nämlich das Erreichen einer leichten und raschen Entformbarkeit der durch Formpressen, Spritzpressen und/oder Spritzgießen hergestellten Formkörper auch ohne Einsatz von Trennmitteln, durch die Verwendung einer Kombination von wenigstens zwei Radikalbildnern gemäß Anspruch 1 des Streitpatents zu lösen.

IV. Gegen diese Entscheidung hat die Einsprechende (Beschwerdeführerin) am 2. Mai 1997 unter gleichzeitiger Zahlung der Beschwerdegebühr Beschwerde eingelegt und am 15. August 1997 die Beschwerdebegründung nachgereicht.

Die Argumente der Beschwerdeführerin in der Beschwerdebegründung, dem Schriftsatz vom 11. Oktober 1999 (mit dem die Beschwerdeführerin auf den der Ladung vom 24. März 1999 zur mündlichen Verhandlung am 11. November 1999 beigefügten Bescheid der Kammer reagierte) und in der mündlichen Verhandlung selbst können wie folgt zusammengefaßt werden:

i) Der Gegenstand des Streitpatents sei weder gegenüber D2, noch gegenüber der neugenannten Entgegenhaltung

A1: Handbook of Silicone Rubber Fabrication, by Wilfried Lynch and translated under editorial supervision of Tadashi Wada, Seiten 41 bis 47, veröffentlicht in Daily Industrial News Inc. am 26. Dezember 1979 (Showa-54)

neu, weil beide die Möglichkeit der Verwendung einer Kombination von Peroxiden mit den patentgemäß geforderten Halbwertszeiten offenbarten.

- ii) Der Gegenstand des Streitpatents sei gegenüber diesen Entgegenhaltungen auch nicht erfinderisch, da es naheliegend sei, die zur Klebrigkeitsvermeidung notwendige vollständige Vernetzung des Produkts durch Einsatz einer Kombination von Peroxiden mit verschiedenen Halbwertszeiten zu erreichen, wie dies nicht nur in D2 und A1, sondern auch in der neugenannten Entgegenhaltung

A2: GB-A-868 377,

deren Offenbarung auch einstufig fertigvulkanisierte Massen umfasse, beschrieben sei.

- iii) Im übrigen stelle aber D1 den nächstliegenden Stand der Technik dar, weil diese Entgegenhaltung die Extrusion von Massen offenbare, die denen gemäß Streitpatent entsprächen und somit die Lehre einer effektiven Verringerung der Produktklebrigkeit durch Verwendung einer Kombination von verschieden aktiven Radikalbildnern offenbare; es hätte keiner erfinderischen Tätigkeit bedurft, diese Massen auch durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen zu verarbeiten und dabei die gemäß D1 mitverwendeten Organohydrogensiloxane wegzulassen, denn die letztgenannte Maßnahme ergebe sich bei der Benutzung von Metallformen zwangsläufig wegen der bekannten Eigenschaft von Organohydrogenpoly-siloxanen als Haftvermittler zu Metallen.

V. Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) verwies in der Beschwerdeentgegnung vom 4. März 1998 auf ihre Schriftsätze im Verfahren vor der Einspruchsabteilung. Bezüglich der von der Beschwerdeführerin neugenannten Entgegnungen A1 und A2 vertrat sie die Ansicht, daß beide den Gegenstand des Streitpatents nicht vorwegnehmen, weil sie jeweils Verfahren beschrieben, die sich aufgrund ihrer Zweistufigkeit von der patentgemäßen Verarbeitungsmethode durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen unterschieden, wobei A1 überdies die gleichzeitige Verwendung von zwei Peroxiden nur für die Extrusionsverarbeitung offenbare.

Entgegen ihrem ursprünglichen Antrag auf die hilfsweise Durchführung einer mündlichen Verhandlung teilte die Beschwerdegegnerin nach Erhalt der Ladung am 15. Oktober 1999 mit, daß sie nicht beabsichtige, daran teilzunehmen. Sie war entsprechend bei der mündlichen Verhandlung auch nicht vertreten.

VI. Die Beschwerdeführerin beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den vollständigen Widerruf des Streitpatents.

Die Beschwerdegegnerin beantragte, das Patent in vollem Umfang aufrechtzuerhalten, d. h. die Beschwerde zurückzuweisen.

Entscheidungsgründe

1. Die Beschwerde ist zulässig.
2. *Im Beschwerdeverfahren erstmals genannte Beweismittel*

Nachdem die Kammer in ihrem Zwischenbescheid und in der mündlichen Verhandlung darauf hingewiesen hat, daß sie die im Beschwerdeverfahren erstmals genannten Entgegenhaltungen A1 und A2 für nicht ausreichend relevant zu ihrer Berücksichtigung in diesem Verfahrensstadium hält (cf. Artikel 114 (2) EPÜ), zog die Beschwerdeführerin den Antrag auf ihre Einführung in das Beschwerdeverfahren zurück.

3. *Stand der Technik*

- 3.1 Entgegenhaltung D1

Diese Entgegenhaltung betrifft gemäß Anspruch 1 eine Zusammensetzung aus (a) 100 Teilen eines Organopolysiloxan-Kautschuks mit 0.02 bis 2 Molprozent Alkenylgruppen, (b) 30 bis 100 Teilen Siliciumdioxid als Füllstoff, (c) 0,1 bis 1,0 Teilen Organohydrogenpolysiloxan, (d) 0,3 bis 3 Teilen aromatischem acylorganischem Peroxid und (e) 0,1 bis 2 Teilen alkylorganischem Peroxid, welche Zusammensetzung extrudiert und mit heißer Luft zu einem nicht klebrigen Zustand vulkanisiert wird.

Die Aufgabe, die sich D1 stellte, war die Herstellung von Schläuchen mit nicht-klebriger innerer und äußerer Oberfläche, was einerseits durch den Zusatz von Organohydrogenpolysiloxan und andererseits durch die gleichzeitige Verwendung der Peroxide (d) und (e) erreicht wird (Spalte 1, Zeile 66 bis Spalte 2, Zeile 8; Spalte 4, Zeilen 3 bis 9; Tabelle 1, Spalten 5, 6).

Tabelle 1 berichtet folgende Versuchsergebnisse (die Klärung der Bedeutung der in D1 selbst schlecht leserlichen Symbole erfolgte während der mündlichen Verhandlung mit Hilfe der prioritätsbegründenden japanischen Erstanmeldung):

	Vgl.-beispiele			Beispiele d. Erfg.			
	11	12	13	14	15	16	17
Siliconmasse	100		100	100	100	100	100
Methylhydrogenpolysiloxan	0.5	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5
2,4-Dichlorbenzoylperoxid (48% Paste)	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
Ditert.butylperoxid	-	-	0.2	0.2	-	-	-
Dicumylperoxid	-	-	-	-	0.2	-	-
Tert.butylcumylperoxid	-	-	-	-	-	0.2	-
2,5-Dimethyl-2,5-ditert. butylperoxyhexan	-	-	-	-	-	-	0.2
Adhäsion, Außenwand ¹⁾	o	⊗	o	o	o	o	o
Adhäsion, Innenwand ²⁾	x	x	x	o	⊗	⊗	⊗
Adhäsion, Außenwand ¹⁾	o	o	o	o	o	o	o
Adhäsion, Innenwand ²⁾	x	x	x	o	o	o	o

¹⁾ ohne Nachvulkanisation ²⁾ mit Nachvulkanisation

o = nicht klebrig, ⊗ = fast nicht klebrig, x = klebrig

3.2 Entgegenhaltung D2

Diese Firmenschrift beinhaltet Verarbeitungshinweise für HTV-Siliconkautschuk in Pressen, Spritzgußmaschinen, Extrudern und Kalandern (Seite 1, erster Absatz). In der Tabelle auf Seite 4 sind eine Reihe von Vernetzern für peroxidisch vernetzende Mischungen angegeben, die in die beiden Kategorien gemäß Anspruch 1 des Streitpatents fallen. In der Klasse der Peroxide mit einer Halbwertszeit in Benzol von 1 Minute bei 60 ° bis 149 °C sind

u. a. Bis-(2,4-dichlorbenzoyl)-peroxid (Vernetzer E) und Bisbenzoylperoxid (Vernetzer B) genannt, in der Klasse der Peroxide mit einer Halbwertszeit in Benzol von 1 Minute bei 150 ° bis 200 °C Dicumylperoxid (Vernetzer C1) und 2,5-Bis-(tert.-butylperoxy)-2,5-dimethylhexan (Vernetzer C5).

4. Neuheit

Die Beschwerdeführerin hat in der mündlichen Verhandlung den schriftlich vorgebrachten Einwand fehlender Neuheit zurückgezogen.

4.1 Die Neuheit des Gegenstandes von Anspruch 1 gegenüber D1 ist dadurch gegeben, daß dort nur die Extrusionsverarbeitung, nicht aber die Formgebung durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen offenbart ist.

4.2 Gegenüber D2 ist der Gegenstand von Anspruch 1 deshalb neu, weil diese Entgegenhaltung die gemeinsame Verwendung von mindestens zwei Peroxiden nicht offenbart. Die Verwendung des Plurals "Peroxide" in dem Satz auf Seite 2, linke Spalte, dritter Absatz von unten "Auf mit Wasser kühlbaren Mischwalzwerken ... werden üblicherweise die für die Verarbeitung notwendigen **Peroxide**, Pigmente und Hitzestabilisatoren eingearbeitet" [Hervorhebung durch die Kammer] weist nicht auf die gleichzeitige Verwendung mehrerer Peroxide hin, sondern stellt nur einen sprachlichen Bezug zu der zahlreiche Mitglieder umfassenden Gruppe der verwendbaren Peroxide dar. Daß D1 die gleichzeitige Verwendung von Peroxiden unterschiedlicher Aktivierungstemperatur nicht lehrt, geht auch aus dem Inhalt auf Seite 5, linke Spalte, "Formpreßverfahren" hervor, wo unter der Teilüberschrift "a) Peroxidisch vernetzende Siliconkautschuk-Typen" angegeben ist: "Es können

Vernetzer B **oder** die Vernetzer C1 bis C6 als Vulkanisationsmittel eingesetzt werden [Hervorhebung durch die Kammer]."

5. *Nächstliegender Stand der Technik*

5.1 Da es sich beim Gegenstand des Anspruchs 1 des Streitpatents um einen **Verfahrensanspruch** handelt, kommen als nächstliegender Stand der Technik in erster Linie solche Entgegenhaltungen in Betracht, die die Verarbeitung der **gleichen** Kautschuke (Organopolysiloxane, die peroxidisch vernetzbar sind) mit **derselben** Verfahrenstechnik, d. h. im vorliegenden Fall durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen, offenbaren.

D2 erfüllt diese Kriterien und stellt daher den nächstliegenden Stand der Technik dar.

5.2 Die Beschwerdeführerin hat geltend gemacht, D1 stehe dem erfindungsgemäß beanspruchten Verfahren deshalb näher, weil es Organopolysiloxanmassen beschreibe, die bezüglich der Verwendung einer Kombination von Radikalbildnern (i.e. Peroxiden) den patentgemäß eingesetzten Massen entsprechen, was bei D2 nicht zutrefte. Daß diese Massen gemäß D1 durch Extrusion verarbeitet werden, spiele dabei keine Rolle, weil es im Bereich routinemäßiger Tätigkeiten des Fachmanns liege, für die Extrusion geeignete Rezepturen auch an andere Formgebungsverfahren anzupassen, die - im Gegensatz zu in Längsrichtung "endlosen" Extrudaten - eine in allen Dimensionen definierte Form erzeugten.

Die Kammer kann sich dieser Ansicht jedenfalls bezüglich der hier im Mittelpunkt stehenden technischen Mittel, dem Vernetzungssystem, nicht anschließen, da die dieses bestimmenden Vernetzungsbedingungen bei der Extrusion

und anschließenden Heißluftvulkanisation einerseits und der Formgebung durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen andererseits sich erheblich unterscheiden.

Diesen Sachverhalt spiegelt auch ein Vergleich der Vernetzungsbedingungen gemäß D1 und gemäß dem Streitpatent wider:

Gemäß D1 durchläuft das Extrudat eine (erste) Heißluft-Vulkanisationskammer (Temperatur 200 bis 400 °C, 40 Sekunden bis 10 Minuten), an die zur Erreichung der erforderlichen Nicht-Klebrigkeit vorzugsweise eine zweite Heißluft-Nachvulkanisationskammer (Temperatur >200 °C, 10 Minuten bis 4 Stunden) anschließt (Ansprüche 13, 19, 20; siehe insbesondere Verbesserung der Innenwand-Adhäsion bei Nachvulkanisation der erfindungsgemäßen Massen 15, 16 und 17 gemäß Tabelle 1, die in Punkt 3.1 supra referiert ist). Dagegen können beim patentgemäßen Spritzgießverfahren bei Formtemperaturen von 185 °C nach nur 35 Sekunden völlig unklebrige Formkörper entformt werden (cf. Beschreibung Seite 4, Zeilen 4 bis 53, Beispiele 1 bis 3).

Die Offenbarung von D1 ist daher vom Gegenstand des Streitpatents weiter entfernt als D2.

Weitere Ausführungen zur Relevanz von D1 folgen bei der Berücksichtigung dieser Entgegenhaltung im Zuge der Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit unter Punkt 7.3.2.

6. Aufgabe und Lösung

- 6.1 Wie schon im Zwischenbescheid der Kammer vom 24. März 1999 ausgeführt (cf. Punkte 2 bis 5), kann von der im Streitpatent (Seite 2, Zeilen 35 bis 44) angegebenen Aufgabe, nämlich der Entwicklung eines

Verfahrens zur Herstellung von Organopolysiloxan-
elastomeren durch Formpressen, Spritzpressen oder
Spritzgießen bereitzustellen, das

- A) auch bei Formkörpern mit starken Hinterschneidungen
besonders kurze Vernetzungszeiten ermöglicht,
- B) eine leichte und rasche Entformbarkeit auch ohne
Verwendung von Trennmitteln und bei Verwendung von
"leicht zugänglichen" Formmaterialien gewährleistet
und
- C) zu einer geringen Schwindung bei Vernetzung führt,

nur der Aspekt B) als tatsächlich gegenüber D1
bestehende technische Aufgabe anerkannt werden.

Dies deshalb, weil der Aspekt A) nur ein speziellere
Unteraufgabe des Aspekts B) betrifft und die Lösung des
Aspekts C) im Streitpatent nicht belegt wurde.

6.2 Dagegen zeigen die Beispiele 1, 2 und 3 des
Streitpatents, daß es möglich ist, durch Wahl einer
anspruchsgemäßen Radikalbildner-Kombination nach
35 Sekunden "völlig unklebrige Platten" leicht zu
entformen, während gemäß Vergleichsversuch a) bei
Verwendung von Dicumylperoxid als einzigem Radikal-
bildner nach 80 Sekunden nur die Entformung noch immer
klebriger Platten möglich war (Beschreibung Seite 4,
Zeile 4 bis Seite 5, Zeile 4).

6.3 Die vorliegende technische Aufgabe der Gewährleistung
einer leichten und raschen Entformbarkeit von durch
Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen
hergestellten Organopolysiloxanelastomeren auch ohne
Verwendung von Trennmitteln und bei Verwendung von
"leicht zugänglichen" Formmaterialien kann somit als
gelöst gelten.

6.4 Der in der mündlichen Verhandlung von der Beschwerdeführerin vorgebrachte Einwand, daß die schlechtere Entformbarkeit gemäß Vergleichsversuch a) unglaublich sei, weil Dicumylperoxid gemäß der Tabelle auf Seite 4 von D2 ein auch für die patentgemäß beanspruchten Verarbeitungsverfahren brauchbarer Radikalbildner sein sollte, kann die Richtigkeit der obigen Schlußfolgerung der Kammer nicht in Frage stellen, weil weder die genannte Tabelle in D2 Angaben über die erreichbare Klebrigkeit/Entformbarkeit der Vulkanisate enthält, noch die beweispflichtige Beschwerdeführerin irgendwelche Belege zur Erhärtung ihrer diesbezüglichen Behauptung vorgelegt hat.

7. *Naheliegen*

7.1 Die Entgegenhaltung D2 enthält keinerlei Hinweis auf die Lösung des vorliegenden technischen Problems durch Verwendung einer Kombination von bei verschiedenen Temperaturen aktivierbaren Radikalbildnern, obwohl sie solche Radikalbildner offenbart (cf. Punkt 3.2 supra). Sie weist im Gegenteil darauf hin, daß beim Formpreßverfahren Vernetzer dieser verschiedenen Klassen (dort Klassen B bzw. C1 bis C6) **alternativ** eingesetzt werden können (cf. Punkt 4.2 supra), wobei bei vielkalibrigen Formen empfohlen wird "Vernetzer C1 bis C6 zu verwenden, da die Vulkanisationstemperatur und damit auch die Anspringtemperatur bei diesen Peroxiden höher liegt als bei Vernetzer B" (Seite 5, rechte Spalte, 4. Absatz, letzter Satz). Dieselbe Empfehlung wird auch für das Spritzpressen und das Spritzgießen ausgesprochen (Seite 6, rechte Spalte, Absätze drei und vier, jeweils letzter Satz).

Obwohl sich D2 somit der unterschiedlichen Vernetzungscharakteristiken der Peroxid-Typen B und C bewußt war, enthält es keinen Hinweis auf eine

Ausnutzung dieser Eigenschaft durch Verwendung von geeigneten Peroxidkombinationen zur Optimierung der Entformbarkeit. Diesbezügliche Schwierigkeiten empfiehlt D2 vielmehr durch Verwendung von Trennmitteln zu bekämpfen (Seite 5, rechte Spalte, 4. Absatz, 1. Satz; Seite 7, linke Spalte, 2. Absatz), die patentgemäß gerade vermieden werden sollen.

7.2 Auch D1 kann der Fachmann keinen Hinweis auf die patentgemäße Lösung der vorliegenden technischen Aufgabe entnehmen.

7.2.1 Zwar offenbart diese Entgegenhaltung Organopolysiloxanmassen, die als Vernetzungsmittel eine Kombination von Peroxiden verschiedener Anspringtemperaturen, wie sie auch patentgemäß verwendet werden, enthalten; für die Nicht-Klebrigkeit des Extrudats entscheidend ist gemäß D1 aber die zusätzliche Anwesenheit eines Organohydrogenpolysiloxans (cf. Punkt 3.1 supra).

Dies geht nicht nur aus dem Text dieser Entgegenhaltung hervor (Abstract; Spalte 1, Zeile 66 bis Spalte 2, Zeile 8; Spalte 4, Zeilen 3 bis 5), sondern erschließt sich auch aus einem Vergleich der Klebrigkeitwerte der Massen 13 (Vergleich) und 14 ("erfindungsgemäß") in der Tabelle 1 von D1 (cf. Punkt 3.1 supra), wonach es ohne Zusatz von Organohydrogenpolysiloxan nicht gelingt, die erforderliche Nicht-Klebrigkeit der Innenwand des schlauchförmigen Extrudats zu erreichen, selbst wenn eine Kombination von Peroxiden (Bis-(2,4-dichlorbenzoyl)-peroxyd und Di-tert.-butylperoxid) eingesetzt wird und eine zweistündige Nachvulkanisation bei 200 °C stattgefunden hat (cf. Tabelle 1, Versuch 2).

7.2.2 Die Beschwerdeführerin hat geltend gemacht, daß es für den Fachmann bei der Änderung des Verarbeitungsverfahrens von Extrudieren (wie gemäß D1) zu Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen

(patentgemäß) selbstverständlich sei, das Organohydrogenpolysiloxan wegzulassen, weil dessen Wirksamkeit als Haftvermittler zu Metallen (und daher zu den eingesetzten Metallformen) bekannt war.

Dieses Argument übersieht aber, daß - wie oben ausgeführt - das Organohydrogenpolysiloxan gemäß D1 für den dort angestrebten Erfolg, die Nicht-Klebrigkeit, unverzichtbar ist. Die Option das Organohydrogenpolysiloxan wegzulassen, stand dem Fachmann somit gemäß D1 de facto nicht zur Verfügung, weil er erwarten mußte, daß die Massen in diesem Fall auch (und gerade bei den notwendig kurzen Formverweilzeiten) beim Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen nicht rasch genug zu Formkörpern mit nicht-klebriger, entformungsfreundlicher Oberfläche verarbeitbar sein würden.

7.2.3 Für das weitere Argument der Beschwerdeführerin, daß die organohydrogenpolysiloxan-freie Masse 13 gemäß Tabelle 1 von D1 mit Erfolg auch in den patentgemäß beanspruchten Verfahren eingesetzt werden könnte, ist die beweispflichtige Beschwerdeführerin jeden Beweis schuldig geblieben. Dieser Einwand muß daher für diese Entscheidung nicht berücksichtigt werden.

7.2.4 Für den Fachmann, der die Entformbarkeit von durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen hergestellten Polysiloxanelastomeren optimieren will, war es mithin nicht naheliegend, die Maßnahme der Verwendung einer Kombination von Peroxiden verschiedener Anspringtemperaturen aus der Lehre von D1 zu isolieren, selbst wenn man der Beschwerdeführerin darin folgen könnte, daß eine Übertragbarkeit der Vernetzungssysteme, die beim Extrudieren einerseits und bei der Formgebung durch Formpressen, Spritzpressen oder Spritzgießen andererseits verwendet werden, möglich ist, was wegen der oben (Punkt 5.2) ausgeführten Verfahrensunterschiede nicht ohne weiters angenommen werden kann.

7.3 Daraus folgt, daß der Gegenstand des Anspruchs 1 weder durch D1 oder D2 allein, noch durch eine Kombination dieser Entgegenhaltungen nahegelegt ist.

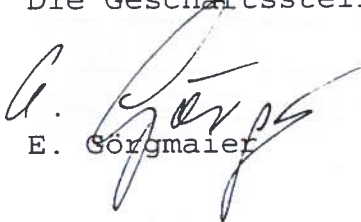
8. Der Einspruchsgrund nach Artikel 100 a) EPÜ steht somit der Aufrechterhaltung des Patents nicht entgegen.

Entscheidungsformel

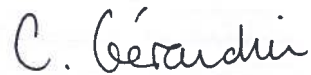
Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:


E. Görgmaier

Der Vorsitzende:


C. Gérardin