



BUNDESPATENTGERICHT

8 W (pat) 13/07

(Aktenzeichen)

Verkündet am
6. September 2007

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung 198 04 493.3-27

...

hat der 8. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 6. September 2007 unter Mitwirkung des Richters Dipl.-Ing. agr. Dr. Huber als Vorsitzenden sowie der Richter Eberhard und Dipl.-Ing. Rippel und der Richterin k.A. Dipl.-Ing. Dr. Prasch

beschlossen:

Auf die Beschwerde der Anmelderin wird der Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse B 01 D des Deutschen Patent- und Markenamts vom 20. Dezember 2004 aufgehoben und das Patent erteilt mit folgenden Unterlagen:

Patentansprüche 1 bis 14,
Beschreibung Seiten 1 bis 8,
1 Blatt Zeichnungen (Figuren 1 bis 3),
jeweils überreicht in der mündlichen Verhandlung am 6. September 2007.

Gründe

I

Die Patentanmeldung 198 04 493.3-27 mit der Bezeichnung „Filtermedium für die Fest/Flüssig-Trennung“ (Anmeldetag: 5. Februar 1998) hat die Prüfungsstelle für Klasse B 01 D des Patentamts mit Beschluss vom 20. Dezember 2004 zurückgewiesen.

Die Prüfungsstelle hat die Auffassung vertreten, dass der Anmeldungsgegenstand nach dem vom Anmelder neu eingereichten Anspruch 1 gegenüber dem folgenden im Verfahren befindlichen Stand der Technik nach der

- Literaturstelle „Gitterplastik“ von Thomas Engel in der Zeitschrift Kunststoffe, Bd. 52, 1962, Heft 2, S. 103 - 104, und der
- GB 2 279 889 A

nicht auf erfinderischer Tätigkeit beruhe.

Gegen diesen Beschluss hat die Anmelderin am 20. Januar 2005 Beschwerde eingelegt.

Sie hat in der mündlichen Verhandlung neugefasste Unterlagen mit einem geänderten Patentanspruch 1 sowie diesem nachgeordneten Patentansprüchen 2 bis 14, Beschreibung Seiten 1 bis 8 sowie einem Blatt Zeichnungen, Fig. 1 bis 3, vorgelegt.

Patentanspruch 1 geltender Fassung lautet:

„Filtermedium (1) für die Fest/Flüssig-Trennung als Anschwemmunterlage für ein Anschwemmfilter oder bei Kuchen bildender Filtration, wobei das Filtermedium (1) aus einem metallischen Werkstoff oder Kunststoff besteht und eine Vielzahl feiner Öffnungen (3) aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass das Filtermedium (1) aus einer dünnen Platte (2) oder einer Folie gebildet ist, in der durch Erzeugung eines Streckgitters Öffnungen (3) eingebracht sind, wobei die Öffnungen (3) durch plastisches Rückverformen des Streckgitters als Schlitze (5) mit einer vorbestimmten Schlitzbreite (B) geformt sind, wobei die Rückverformung durch Walzen erfolgt und wobei die Dicke (D) der Platte (2) oder der Folie im wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird.“

Wegen des Wortlauts der Unteransprüche 2 bis 14 wird auf die Gerichtsakte verwiesen.

Die Anmelderin hat vorgetragen, dass die Beurteilung des Anmeldungsgegenstandes im patentamtlichen Prüfungsverfahren auf einer ex-post-Betrachtung in Kenntnis des Erfindungsgegenstandes beruhe, da der in der GB 2 279 889 A offenbarte Trommelfilter der Filtration von Flusswasser diene und nicht mit einem Anschwemmfilter vergleichbar sei und die dort zur Oberflächenbeschaffenheit des Streckgitters angegebenen englischen Verben „flatten“ and „smooth“ die Bedeutung von „ebnen“ und „glätten“ hätten, damit kein Gut an vorstehenden Teilen im Streckgitter hängen bleiben kann, aber nicht die Bedeutung von „plastischem Rückverformen“. Die Anmelderin hat in der Beschwerdebegründung zudem ausgeführt, dass diese Druckschrift nicht mit der Literaturstelle „Gitterplastik“ kombiniert werden dürfe, da sich diese Druckschrift nur mit dem allgemeinen Einsatz von Streckgittern als Filter befasse und dem Fachmann keine Anregungen zu einer derartigen Kombination gebe.

Die Anmelderin hat die Auffassung vertreten, dass der Stand der Technik keine Anregungen enthalte, die dem Fachmann die Gesamtkombination aller Merkmale des Patentanspruchs nahelegen könnten und daher der Gegenstand nach Patentanspruch 1 auf erfinderischer Tätigkeit beruhe.

Die Anmelderin stellt den Antrag,

den angefochtenen Beschluss aufzuheben und das Patent zu erteilen mit den am 6. September 2007 überreichten Unterlagen (Patentansprüche 1 bis 14, Beschreibung Seiten 1 bis 8 und 1 Blatt Zeichnungen, Figuren 1 bis 3).

Im Prüfungsverfahren sind noch die Druckschriften

- DE 1 536 768 A
- DE 73 11 255 U
- DE-D 9759/50e - 24. Januar 1952

- GB 634 217
- DE 1 926 732 A

und im Beschwerdeverfahren vom Senat noch das Buch von

- Prof. Ludwig Narziss: „Abriss der Bierbrauerei“, Kap. 4.2.2. und 4.2.3., S. 230 bis 234, 3. Aufl., 1972, Ferdinand Enke Verlag Stuttgart

in Betracht gezogen worden.

Wegen weiterer Einzelheiten im Übrigen wird auf die Akten verwiesen.

II

Die frist- und formgerecht eingelegte Beschwerde ist zulässig und in der Sache auch begründet.

Der Anmeldungsgegenstand stellt eine patentfähige Erfindung i. S. d. PatG § 1 bis § 5 dar.

1. Der Gegenstand des Patentanspruchs 1 ist in den ursprünglichen Unterlagen als zum Anmeldungsgegenstand gehörend offenbart. Der Patentanspruch ist somit zulässig.

Der neu gefasste Anspruch 1 beruht auf den Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 1, 4 und 11. Das Merkmal am Ende des Anspruchswortlauts, wonach „die Dicke (D) der Platte (2) oder der Folie im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird“, findet seine Stütze in der ursprünglichen Beschreibung, Seite 7, Zeilen 1 und 5 bis 8, in Verbindung mit Seite 8, letzter Absatz.

2. Die dem Hauptanspruch untergeordneten Ansprüche 2 bis 14 sind zulässig.

Die Ansprüche 2 bis 14 beruhen auf den ursprünglichen Unteransprüchen mit redaktionellen Änderungen hinsichtlich Nummerierung und Rückbeziehung. So gehen die Ansprüche 2 und 3 auf die ursprünglichen Ansprüche 2 und 3 zurück, während die Ansprüche 4 bis 9 auf den ursprünglichen Ansprüchen 5 bis 10 und die Ansprüche 10 bis 14 auf den ursprünglichen Ansprüchen 12 bis 16 beruhen.

3. Gegenstand des Patentanspruchs 1 ist ein Filtermedium für die Fest/Flüssig-Trennung als Anschwemmunterlage für ein Anschwemmfilter oder bei Kuchen bildender Filtration mit den folgenden Merkmalen:

1. Das Filtermedium besteht aus einem metallischen Werkstoff oder Kunststoff und weist eine Vielzahl feiner Öffnungen (3) auf.
2. Das Filtermedium ist aus
 - a. einer dünnen Platte oder einer Folie gebildet,
 - b. in der durch Erzeugung eines Streckgitters Öffnungen (3) eingebracht sind.
3. Die Öffnungen (3) sind durch plastisches Rückverformen des Streckgitters
 - a. als Schlitze (5) mit einer vorbestimmten Schlitzbreite (B) geformt,
 - b. wobei die Rückverformung durch Walzen erfolgt und
 - c. wobei die Dicke (D) der Platte (2) oder der Folie im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird.

Der Begriff „Filtermedium“ bedeutet im Sinne des Anspruchswortlauts und der Beschreibung der Patentanmeldung ein Mittel zum Filtrieren, also ein Mittel zum Abtrennen von Feststoffen aus einer Flüssigkeit. Dazu besteht das Filtermedium gemäß Oberbegriff des Anspruchs 1 aus einem metallischen Werkstoff oder Kunststoff und weist eine Vielzahl feiner Öffnungen (3) auf (Merkmal 1). Dieses Filtermedium dient als Anschwemmunterlage dem Zurückhalten von Feststoffen, die mit einer Flüssigkeit angeschwemmt werden, um einen Filterkuchen zu bilden. Eine Anschwemmfiltration oder die Kuchen bildende Filtration wird vor allem zur Abtrennung von sehr feinen Feststoffen aus einer Flüssigkeit eingesetzt. Der Patentanmeldung zufolge (vgl. S. 1, 2. Absatz) wird bei der Anschwemmfiltration zunächst eine Grundanschwemmung, z. B. aus Kieselgur, aufgebracht, die eine dünne Schicht von Partikeln auf der Filterfläche bildet, und bei der Kuchen bildenden Filtration auf fremde Filterhilfsstoffe verzichtet, so dass die in der Suspension enthaltenen Feststoffe selbst den Filterkuchen bilden. Als Anschwemmunterlagen bekannt seien Kunststoff- oder Metallgewebe, bei denen jedoch eine Öffnungsgröße von ca. 55 µm die untere Grenze der praktikablen, einsetzbaren Struktur darstelle und das Verhältnis der Öffnungsfläche zur Gesamtfilterfläche nicht variabel sei (vgl. S. 2, 2. Absatz).

Es seien auch Streckgitter bekannt, diese würden jedoch üblicherweise mit einer großen Maschenweite hergestellt (vgl. S. 3, Ende 1. Absatz).

Der Patentanmeldung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Filtermedium für die Fest/Flüssig-Trennung zu schaffen, das selbst bei niedrigen Partikelgrößen bzw. feiner Korngrößenverteilung des Filterhilfsmittels rasch und zuverlässig einen stabilen, gleichmäßigen Aufbau der Filterschicht über die gesamte Filterfläche gestattet (vgl. S. 2, 3. Absatz der geltenden Unterlagen).

Zur Lösung dieser Aufgabe wird im Anspruch 1 ein Streckgitter als Filtermedium vorgeschlagen, dessen Öffnungen (3) durch plastisches Rückverformen zu Schlitzten (5) mit einer vorbestimmten Schlitzbreite (B) geformt sind, wobei die

Rückverformung durch Walzen erfolgt und wobei die Dicke (D) der Platte (2) oder der Folie im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird (vgl. Merkmalsgruppe 3 und Fig. 2). Nach dem Walzen verbleiben gemäß den Anmeldeunterlagen (Seite 7, Zeilen 8 bis 10) neben den Öffnungen 3 jeweils nach oben über die eigentliche Blechebene hinausragende Erhebungen (vgl. Fig. 1). Sinngemäß ist die Merkmalsgruppe 3 so zu verstehen, dass durch das Walzen des Streckgitters Material-Überstände, die durch das Schlitz- oder Lochen (vgl. Merkmal 2b) der Platte oder Folie an den Öffnungsändern entstanden sind, wieder so zurückverformt werden, dass die Öffnungen im Streckgitter verkleinert, also zu Schlitz- oder Schlitzen geformt werden, wobei je nach Grad der Verformung eine bestimmte Schlitzbreite erzielt werden kann (Merkmal 3a).

Wenn die zur Bildung des Streckgitters eingesetzte dünne Platte oder Folie durch das Walzen im Wesentlichen wieder auf das Ursprungsmaß ihrer Dicke (D) gebracht wird, wie es im Merkmal 3c vorgesehen ist, dann sind die Öffnungen zu schmalen Schlitz- oder Schlitzen zusammengeschoben. Dadurch sollen in einem Feinblech mit einer Dicke von etwa 0,5 mm Schlitzbreiten B zwischen 5 µm und 300 µm, vorzugsweise 35 µm, erzielt werden (vgl. S. 7, 1. Absatz).

Solche schmalen Öffnungen ermöglichen eine wesentlich raschere Filterkuchenbildung, da die angeschwemmten Partikel sofort an den Schlitzöffnungen Brücken bilden können, einer Voraussetzung zur Kuchenbildung (vgl. S. 2, letzte 2 Zeilen und S. 3, Z. 1 - 6) und verringern die Gefahr des Durchbrechens der Anschwemmschicht während des Filtrierens gegenüber Metallgeweben deutlich verringert (vgl. S. 3, Z. 12 - 16).

Die Schlitz- oder Schlitze sind durch die Verformung im Schnitt leicht konisch geformt mit nach unten gerichteter Erweiterung (Fig. 1, Winkel α). Ein weiterer Vorteil sei die Variierbarkeit der freien Öffnungsfläche - über die Lochgröße und die Lochanzahl - bezogen auf die Gesamtfläche des Filtermediums, insbesondere die Einstellbarkeit einer freien Öffnungsfläche von nur 0,5 % bis 15 % der Gesamtfläche des

Filtermediums, da dadurch die Höhenverteilung des Filterkuchens verhältnismäßig werde (vgl. S. 4, 3. Absatz).

4. Das Filtermedium nach Patentanspruch 1 ist neu, weil keine der entgegengesetzten Druckschriften ein Filtermedium mit allen Merkmalen des Anspruchs 1 vorbeschreibt.

In der Literaturstelle „Gitterplastik“ sind verschiedene Anwendungen von Streckmetall und Streckplastik beschrieben, u. a. auch als Filtermaterial für Flüssigkeiten als ein Anwendungsgebiet für die chemische Industrie (vgl. S. 103, linke Spalte, 1. Absatz, letzte Zeile, und rechte Spalte, 3. Absatz, Z. 11 bis 16). Das Filtermedium nach Anspruch 1 unterscheidet sich von diesem Stand der Technik im Wesentlichen darin, dass es als Anschwemmunterlage verwendet wird und das Streckgitter eine plastische Rückverformung erfahren hat, wobei die Öffnungen als Schlitz mit einer vorbestimmten Schlitzbreite geformt sind, die Rückverformung durch Walzen erfolgt und die Platte oder Folie, aus dem das Streckgitter hergestellt ist, im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß ihrer Dicke gebracht ist (Merkmale 3a, 3b und 3c).

Durch die GB 2 279 889 A ist eine Filtertrommel bekannt geworden, deren Trommelmantel aus Streckmetall (expanded metal) als Filtermedium besteht. Das Filtermedium nach Anspruch 1 unterscheidet sich von diesem Filtermaterial neben dem Einsatz als Anschwemmunterlage zumindest dadurch, dass es durch Walzen rückverformt (Merkmal 3b) und dabei die Dicke der Platte oder Folie im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird (Merkmal 3c).

Die verbleibenden Druckschriften DE 1 536 768 A, DE 73 11 255 U, DE-D 9759/50e - 24. Januar 1952, GB 634 217, DE 1 926 732 A sowie das Fachbuch v. Professor L. Narziss haben eine Rückverformung eines Streckgitters durch Walzen ebenfalls nicht zum Gegenstand.

5. Der Gegenstand des Patentanspruchs 1, dessen gewerbliche Anwendbarkeit nicht in Zweifel steht, beruht auch auf erfinderischer Tätigkeit.

Die Literaturstelle „Gitterplastik“ offenbart ein Filtermedium für die Fest/Flüssig-Trennung aus einem metallischen Werkstoff oder Kunststoff mit einer Vielzahl feiner Öffnungen (Merkmal 1), welches aus einer dünnen Platte oder einer Folie gebildet ist (Merkmal 2a), in der durch Erzeugung eines Streckgitters feine Öffnungen eingebracht sind (Merkmal 2b).

Dort ist für die Herstellung von Streckmetall ein Metallband vorgesehen, das zwischen gegeneinander bewegliche Schnittwerkzeuge geführt ist, wobei das Band erst geschlitzt und dann auseinandergezogen wird (vgl. S. 103, rechte Spalte, 2. Absatz). Für die Herstellung von Streckplastik sind Kunststoff-Folien aus PVC oder Polyäthylen vorgesehen, die mit Infrarot-Strahlern erwärmt und dann in konventionellen Metallstreckmaschinen zu Streckplastik geformt werden (vgl. linke Spalte, 3. Absatz, Z. 1 bis 4). Dem entnimmt der Fachmann, ein Diplom-Ingenieur des Maschinenbaus oder der Verfahrenstechnik mit zumindest Fachhochschulabschluss und besonderen Kenntnissen und Erfahrungen auf dem Gebiet der Fertigung von Filtern, insbesondere für die Feststoff-Abtrennung aus Flüssigkeiten, ein Filtermedium, das im Bedarfsfall auch mit feinen Öffnungen ausgestattet sein kann, je nach Größe der abzutrennenden Partikel (Merkmal 1).

Eine Rückverformung des Streckgitters ist jedoch in dieser Literaturstelle nicht offenbart. Das Filtermedium nach Anspruch 1 unterscheidet demnach von diesen bekannten Filtermedien dadurch, dass

- die Öffnungen durch plastisches Rückverformen der Streckgitter als Schlitze geformt sind,
- dass die Rückverformung durch Walzen erfolgt und

- dass die Dicke der Platte oder der Folie im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß gebracht wird (Merkmale 3b, a u. c).

Die Literaturstelle „Gitterplastik“ enthält auch keine Anregungen zu diesen Maßnahmen, da diese sich im Gegensatz zur Patentanmeldung mit der Problematik der Schrumpfungsfahr von verstreckten Kunststoff-Folien befasst, wenn sie höheren Temperaturen ausgesetzt sind, und der daraus resultierenden Formunbeständigkeit von Streckplastiken (S. 104, linke Spalte, 3. Absatz). Um dieser Problematik zu begegnen, wird anstelle einer Streckplastik die Herstellung einer Gitterplastik in Betracht gezogen, die - aus dem vollplastischen Zustand heraus in noch warmen Zustand geformt - ihre Form später beibehält. Dazu wird die Folienbahn noch im Schmelzfluss - aus einer Extruderschnecke nach Verlassen einer Breitschlitzdüse - an einer mit einem Kalandar vergleichbaren Maschine in warmen Zustand gelocht und geformt, wobei eine nachgeschaltete Kalibrier- und Abzieheinrichtung für die Erhaltung der Maßhaltigkeit sorgt und stufenlose Getriebe innerhalb der Anlage ermöglichen, die Schichtdicke und Lochgröße zu variieren (vgl. S. 104, linke Spalte, letzter Absatz und rechte Spalte, 1. Absatz). Diese Maßnahmen beinhalten jedoch keine Rückverformung des Streckgitters. Ob der Fachmann in dieser Literaturstelle auch die Verwendung von Streckmetallen oder Streckplastiken als Anschwemmunterlage für die Anschwemmfiltration als mitumfasst von dem Filtermaterial für Flüssigkeiten ansieht, kann aufgrund dieser Sachlage dahin gestellt bleiben.

Die GB 2 279 889 A enthält Hinweise, dass die Öffnungen durch plastisches Rückverformen des Streckgitters als Schlitze geformt sind (Merkmal 3a).

Aus dieser Druckschrift ist eine Filtertrommel bekannt geworden, die ein Filtermedium aus einem verstreckten Metallgitter (expanded metal mesh) umfasst, das an seiner äußeren Oberfläche „flattened and smoothed“, also abgeflacht und geglättet worden ist (vgl. S. 5, letzter Absatz). Diese Maßnahme kann darauf zurück geführt werden, dass die an den Öffnungen im Streckgitter entstandenen

vorstehenden Kanten beseitigt werden sollten. Denn die Filtertrommel soll außen eine möglichst glatte Oberfläche aufweisen, damit sich die Feststoffe bei Drehung der Filtertrommel wieder leicht ablösen (vgl. S. 2, letzter Absatz, S. 7, vorletzter Absatz). Da durch eine Abflachung der Überstände die Öffnungsweite der Löcher im Streckgitter notwendigerweise verringert wird, kann dies zu einer plastischen Rückverformung der Öffnungen als Schlitze führen (Merkmal 3a).

Diese Maßnahme des Abflachens („flattened“) vermag dem Fachmann hingegen noch keine Anregung zu den weiteren Unterscheidungsmerkmalen zu geben und so wie im Anspruch 1

- o für die Abflachung Walzen einzusetzen (Merkmal 3b) und
- o die Dicke des Filtermedium-Ausgangsmaterials im Wesentlichen auf das Ursprungsmaß zu bringen (Merkmal 3c).

Denn in dieser Druckschrift sind keine Angaben darüber enthalten, wie die Abflachung oder Einebnung des Streckgitters im Einzelnen erfolgen soll, insbesondere fehlen Hinweise auf ein Walzen. Es ist auch nicht die Bedeutung einer bestimmten Dicke des verstreckten Filtermediums für das Trommelfilter hervorgehoben. Hierzu besteht im Hinblick auf die Art der Entfernung der abfiltrierten Feststoffe auch kein Erfordernis, da die auf der Oberfläche der Filtertrommel sich absetzenden Feststoffe bei Drehung der Trommel entweder durch Schwerkraft nach unten abfallen oder durch Besprühen mit einem Flüssigkeitsstrahl entfernt werden (vgl. S. 7, vorletzter Absatz). Eine solche Feststoffentfernung benötigt keine Rückverformung im Wesentlichen bis auf das Ursprungsmaß der Platte, aus der der Trommelmantel gebildet ist.

Der Senat hat zur Ergänzung des druckschriftlichen Standes der Technik noch aus dem Buch „Abriss der Bierbrauerei“ die Kapitel 4.2.2. und 4.2.3. in das Verfahren eingeführt, da dort die in der Beschreibungseinleitung der Patentanmeldung auf Seite 2 zum Stand der Technik genannten Drahtgewebefilter oder

Spaltfilter als Anschwemmunterlagen für ein Anschwemmfilter oder bei Kuchen bildender Filtration, insbesondere für die Kieselgurfiltration, beschrieben sind (vgl. S. 231). Da diese Literaturstelle jedoch weder einen Hinweis auf die Verwendung eines Streckgitters als Anschwemmunterlage noch auf eine Rückverformung eines solchen enthält, unterscheidet sich der Gegenstand nach Anspruch 1 schon durch die kennzeichnenden Merkmale von diesem Stand der Technik (Merkmale 2 und 3).

Daher kann auch eine Zusammenschau der Literaturstelle „Gitterplastik“ oder der GB 2 279 889 A mit diesem druckschriftlichen Stand der Technik den Fachmann nicht zu der im Anspruch 1 angegebenen Anschwemmunterlage aus einem rückverformten Streckgitter führen.

Die im Prüfungsverfahren darüber hinaus noch genannten Druckschriften enthalten auch keine näherkommenden Hinweise.

Die DE 1 536 768 A offenbart in einer Ausführung einen Filterkörper aus einem Kunststoff-Lochmaterial als Flüssigkeits- oder Luftfilter, in dem die Löcher durch Anbringen von Einschnitten und durch Auseinanderziehen des Materials nach Art von Streckmetall Öffnungen gebildet sein können, wobei sich im Wesentlichen konisch verlaufende Flächen der Lochlichter ergeben, wenn das einzelne Loch im Querschnitt betrachtet wird (vgl. S. 4, Ende, 2. Absatz). Dieser konische Öffnungsverlauf vermag zwar durch eine Rückverformung des verstreckten Kunststoffmaterials erreicht worden sein, aber eine Anregung zu einer Rückverformung durch Walzen und ein Zurückbringen der Dicke des Filterkörpers auf das Ursprungsmaß vermag diese Loch-Ausgestaltung nicht zu geben.

Die DE 73 11 255 U offenbart ein Gitterwerk aus einem verstreckten Schichtkörper für insbesondere Luftfilter (vgl. Anspruch 1) und die DE-D 9759/50e - 24. Januar 1952 einen Einsatz aus Streckmetall für von gasförmigen Medien durchströmte Filter (vgl. Anspruch 1). Bei diesen Streckgittern kommt es auf die

durch die Verstreckung erzielte Öffnungsform an, um eine bestimmte Gas-Strömung zu erzielen. Eine Nachbearbeitung zur Rückverformung der Öffnungen und des Filtermaterials auf seine Ursprungsdicke ist dort hingegen nicht vorgesehen.

Den in den Druckschriften GB 634 217 und die DE 1 926 732 A aufgezeigten Siebfiltern fehlen schon die Streckgitter, so dass diese auch keine weiteren Anhaltspunkte zu einer Rückverformung zu geben vermögen.

Nach alledem ist der Gegenstand nach dem geltenden Anspruch 1 patentfähig und der Anspruch 1 somit gewährbar.

Mit diesem zusammen sind auch die Unteransprüche 2 bis 14 gewährbar, die auf vorteilhafte Ausgestaltungen eines Filtermediums nach Anspruch 1 gerichtet sind.

Dr. Huber

Eberhard

Rippel

Dr. Prasch

CI