



# BUNDESPATENTGERICHT

5 W (pat) 445/06

Verkündet am  
16. Januar 2008

---

(Aktenzeichen)

...

## BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

...

...

**betreffend das Gebrauchsmuster 298 24 883**

hier: Löschantrag

hat der 5. Senat (Gebrauchsmuster-Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 16. Januar 2008 durch den Vorsitzenden Richter Müllner, den Richter Dipl.-Chem. Dr. Egerer sowie die Richterin Dipl.-Chem. Zettler

beschlossen:

1. Auf die Beschwerde der Antragstellerin wird der Beschluss des Deutschen Patent- und Markenamtes - Gebrauchsmusterabteilung I - vom 20. Juni 2006 aufgehoben.
2. Das Gebrauchsmuster 298 24 883 wird gelöscht.
3. Die Beschwerde der Antragsgegnerin wird zurückgewiesen.
4. Die Kosten des Lösungsverfahrens in beiden Rechtszügen werden der Antragsgegnerin auferlegt.

## **Gründe**

### **I.**

Die Antragsgegnerin (Beschwerdeführerin II) ist Inhaberin des deutschen Gebrauchsmusters 298 24 883 mit der Bezeichnung

#### **„Papier/Film-Laminierungen“.**

Das Streitgebrauchsmuster 298 24 883 ist aus einer Teilung der deutschen, nicht veröffentlichten Gebrauchsmusteranmeldung DE 298 24 857.3 hervorgegangen, die durch Abzweigung aus der internationalen Patentanmeldung PCT/EP 98/01588 mit dem Bestimmungsstaat DE entstanden ist und den 18. März 1998 als internationalen Anmeldetag hat. In Anspruch genommen wird die deutsche Priorität DE 197 53 266.7 vom 1. Dezember 1997.

Das Streitgebrauchsmuster wurde am 17. April 2003 mit 35 Schutzansprüchen in das Gebrauchsmusterregister beim DPMA eingetragen. Der Eintragung lagen folgende Unterlagen zugrunde: Beschreibungsseiten 1 bis 26, eingegangen am 8. November 2002, Beschreibungsseite 26a, eingegangen am 5. März 2003, Schutzansprüche 1 bis 35, eingegangen am 5. März 2003, Figur 1A, eingegangen am 5. März 2003, sowie die Figuren 1B bis 10, eingegangen am 8. November 2002.

Der eingetragene Schutzanspruch 1 hat folgenden Wortlaut:

- „1. Laminierung, insbesondere für die Grafik- und die Verpackungsindustrie, herstellbar nach einem Verfahren, bei dem ein thermisch fließfähig gemachter Heißschmelzklebstoff aus einer Schlitzdüse auf ein erstes Substrat, umfassend ein synthetisches Filmmaterial, abgegeben wird und dann „inline“ mit

einem zweiten Substrat, umfassend Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckten Karton, verbunden wird, wobei auch wahlweise das erste Substrat Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckten Karton umfasst und das zweite Substrat ein synthetisches Filmmaterial umfasst,

**gekennzeichnet dadurch**, dass der Heißschmelzklebstoff als ein im Wesentlichen kontinuierlicher, nicht-poröser Film ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und dem ersten Substrat bereit gestellt wird und nachfolgend auf die Oberfläche des ersten Substrats aufgelegt wird, wobei der nicht-reaktive Heißschmelzklebstoff wenigstens ein thermoplastisches Polymer, wenigstens ein klebrig machendes Harz, wenigstens einen Weichmacher und gegebenenfalls wenigstens ein Wachs umfasst und bei einer Beschichtungstemperatur von weniger als 177° C eine komplexe Viskosität von weniger als 1000 Poise bei 1 Radians/sek aufweist und die Beschichtung ein Flächengewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> aufweist.

Wegen der übrigen Schutzansprüche wird auf den Akteninhalt Bezug genommen.

Mit Schriftsatz vom 3. August 2004 hat die Antragstellerin (Beschwerdeführerin I) die vollständige Löschung des Gebrauchsmusters beantragt und diesen Antrag auf die Lösungsgründe der fehlenden Schutzfähigkeit und der unzulässigen Erweiterung gemäß § 15 Abs. 1 Nr. 1 und Nr. 3 GebrMG gestützt. Sie hat die Auffassung vertreten, die Gegenstände der der Eintragung zugrundeliegenden Schutzansprüche 1 bis 35 seien in der internationalen Ursprungsanmeldung PCT/EP 98/01588, veröffentlicht als WO 99/28048 A1 (**K2**), nicht ausreichend offenbart. Weiter hat sie vorgetragen, das Gebrauchsmuster sei nicht neu und beruhe auch nicht auf einem erfinderischen Schritt. Zur Begründung hat die Antragstellerin auf folgende Dokumente als Stand der Technik verwiesen:

- K1** WO 96/25902 A1
- D5** DE 195 46 272 C1
- D6** Datenblatt des Heißschmelzklebstoffs LUNATAC AS 3521 der H. B. Fuller GmbH, Stand Oktober 1996
- D7** Gutachten Nr. 12779/13734 der FOGRA Forschungsgesellschaft Druck e.V. vom 11. Oktober 1996
- D8** Lexikon Folientechnik, Joachim Nentwig, VCH Verlagsgesellschaft mbH, Weinheim, 1991, Seiten 127, 128, 408, 409.

Diesem Lösungsantrag hat die Antragsgegnerin mit Schriftsatz vom 20. September 2004 zunächst in vollem Umfang widersprochen. Weiter hat sie auf folgende Dokumente verwiesen:

- D5'** Römpp Chemie Lexikon, Stichwort: „Wachse“, Quelle: CD Römpp Chemie Lexikon - Version 1.0, Stuttgart/New York: Georg Thieme Verlag 1995
- D6'** Edgar B. Guttoff, Edward D. Cohen, „Coating and Drying Defects, Troubleshooting Operating Problems“, John Wiley & Sons, 1995, Seiten 134 - 135.

Die Gebrauchsmusterabteilung I des DPMA hat von Amts wegen folgende, weitere Druckschriften in das Lösungsverfahren eingeführt:

- D3** DE 44 19 414 A1
- D4** G. Habenicht, „Kleben - Grundlagen, Technologie, Anwendungen“, 3. Auflage, 1997, Springer-Verlag, Seiten 189 - 193.

In der mündlichen Verhandlung vom 20. Juni 2006 vor der Gebrauchsmusterabteilung I des DPMA hat die Antragsgegnerin die Zurückweisung des Lösungsantrages im Umfang der Schutzansprüche 1 bis 31 nach Hauptantrag, hilfsweise im

Umfang der Schutzansprüche 1 bis 31 nach Hilfsantrag, jeweils vom 20. Juni 2006, beantragt.

Aufgrund der mündlichen Verhandlung vom 20. Juni 2006 hat die Gebrauchsmusterabteilung I des DPMA das Gebrauchsmuster 298 24 883 teilgelöscht, soweit es über die Schutzansprüche 1 bis 31 nach dem Hilfsantrag vom 20. Juni 2006 der Antragsgegnerin (Anlage 3 zum Verhandlungsprotokoll) hinausgeht. In den Gründen des Beschlusses ist ausgeführt worden, dass das nach Anspruch 1 gemäß Hauptantrag hergestellte Laminat mit einem kontinuierlichen, nicht-porösen Klebstoffauftrag und einem Auftragsgewicht im Bereich von  $20 \text{ g/m}^2$  mangels Neuheit nicht rechtsbeständig sei. Rechtsbeständig seien dagegen die Schutzansprüche nach Hilfsantrag. Den weitergehenden Löschantrag hat die Gebrauchsmusterabteilung I des DPMA zurückgewiesen.

Gegen diesen Beschluss vom 20. Juni 2006 richten sich die Beschwerden der Antragstellerin und der Antragsgegnerin.

Die Antragstellerin hat davon abgesehen, eine Beschwerdebegründung einzureichen. Im Schriftsatz vom 30. August 2007 hat sie mitgeteilt, dass sie an der mündlichen Verhandlung nicht teilnehmen werde, vielmehr werde angeregt, nach Aktenlage zu entscheiden.

Die Antragstellerin beantragt sinngemäß,

den angefochtenen Beschluss aufzuheben und das Streitgebrauchsmuster in vollem Umfang zu löschen.

Die Antragsgegnerin beantragt,

den Beschluss der Gebrauchsmusterabteilung I des Deutschen Patent- und Markenamts vom 20. Juni 2006 aufzuheben und

das Gebrauchsmuster im Umfang der Schutzansprüche 1 bis 31 nach Hauptantrag vom 20. Juni 2006 aufrechtzuerhalten,

im Übrigen die Beschwerde der Antragstellerin zurückzuweisen.

Die Antragsgegnerin verteidigt in der mündlichen Verhandlung vom 16. Januar 2008 das Streitgebrauchsmuster im Umfang der Schutzansprüche 1 bis 31 nach Hauptantrag vom 20. Juni 2006 mit der Begründung, diese seien neu und beruhten auf einem erfinderischen Schritt.

Diese Schutzansprüche 1 bis 31 nach Hauptantrag lauten:

- „1. Laminierung, insbesondere für die Grafik- und die Verpackungsindustrie, herstellbar nach einem Verfahren, bei dem ein thermisch fließfähig gemachter, nicht reaktiver Heißschmelzklebstoff aus einer Schlitzdüse auf ein erstes Substrat, das als Rollenware bereitgestellt wird, umfassend ein synthetisches Filmmaterial, abgegeben wird und dann „in-line“ mit einem zweiten Substrat, das als Rollenware oder Bögen bereitgestellt wird, umfassend Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckter Karton, verbunden wird, wobei auch wahlweise das erste Substrat Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckten Karton umfasst und das zweite Substrat ein synthetisches Filmmaterial umfasst,  
**gekennzeichnet dadurch**, dass der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff als ein im Wesentlichen kontinuierlicher, nicht-poröser Film ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und dem ersten Substrat bereit gestellt wird und nachfolgend auf die Oberfläche des ersten Substrats aufgelegt wird, wobei der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff wenigstens ein

thermoplastisches Polymer, wenigstens ein klebrig machendes Harz, wenigstens einen Weichmacher und gegebenenfalls wenigstens ein Wachs umfasst, nämlich bis zu 50 Gew.-% wenigstens eines thermoplastischen Polymers, bis zu 70 Gew.-% wenigstens eines klebrig machenden Harzes und bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines Weichmachers sowie gegebenenfalls bis zu 30 Gew.-% eines Wachses, und bei einer Beschichtungstemperatur von weniger als 177° C eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas bei 1 Radians/sek aufweist und die Beschichtung ein Flächen-gewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> aufweist.

2. Laminierung gemäß Anspruch 1, wobei das zweite Substrat an das erste Substrat an einer von der Auftragsvorrichtung entfernten Stelle laminiert wird.
3. Laminierung, insbesondere für die Grafik- und die Verpackungsindustrie, herstellbar nach einem Verfahren, bei dem ein thermisch fließfähig gemachter, nicht reaktiver Heißschmelzklebstoff aus einer Schlitzdüse zwischen ein erstes Substrat, das als Rollenware bereitgestellt wird, umfassend ein synthetisches Filmmaterial, und ein zweites Substrat, das als Rollenware bereitgestellt wird, umfassend Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckten Karton, abgegeben wird und die beiden Substrate miteinander verbindet,  
**gekennzeichnet dadurch**, dass der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff als ein im Wesentlichen kontinuierlicher nicht-poröser Film ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und den beiden Substraten bereit gestellt wird und nachfolgend zwischen beiden Substraten eingebracht wird, wobei



der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff wenigstens ein thermoplastisches Polymer, wenigstens ein klebrig machendes Harz und wenigstens einen Weichmacher und gegebenenfalls wenigstens ein Wachs umfasst, nämlich bis zu 50 Gew.-% wenigstens eines thermoplastischen Polymers, bis zu 70 Gew.-% wenigstens eines klebrig machenden Harzes und bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines Weichmachers sowie gegebenenfalls bis zu 30 Gew.-% eines Wachses, und bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 177° C eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas bei 1 Radians/sek aufweist und die Klebstoffschicht ein Flächengewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> aufweist.

4. Laminierung nach Ansprüchen 1 bis 3, wobei der Heißschmelzklebstoff auf das erste Substrat transferbeschichtet wird.
5. Laminierung nach einem der Ansprüche 1, 2 und 4, wobei die Beschichtung nacherhitzt wird und dann mit dem zweiten Substrat in Kontakt gebracht wird.
6. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Klebstoffschicht ein Flächengewicht von weniger als 10 g/m<sup>2</sup> aufweist.
7. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei der Klebstoff bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 160° C, bevorzugt von weniger als 140° C, mehr bevorzugt von weniger als 125° C und am meisten bevorzugt von weniger als 110° C eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas bei 1 Radians/sek aufweist.

8. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei der Klebstoff bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 177° C eine komplexe Viskosität von weniger als 50.000 mPas bei 1000 Radians/sek aufweist.
9. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei der Klebstoff bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 160° C eine komplexe Viskosität von weniger als 50.000 mPas bei 1000 Radians/sek aufweist.
10. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, wobei der Klebstoff bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 140° C, bevorzugt von weniger als 125° C und am meisten bevorzugt von weniger als 110° C eine komplexe Viskosität von weniger als 50.000 mPas bei 1000 Radians/sek aufweist.
11. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, wobei der Klebstoff aus einer Schlitzdüse bei weniger als 240° C abgegeben wird.
12. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, wobei der Klebstoff aus einer Schlitzdüse bei weniger als 160° C abgegeben wird.
13. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, wobei der Klebstoff aus einer Schlitzdüse bei weniger als 110° C abgegeben wird.

14. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, wobei der Klebstoff bei einer Temperatur von weniger als 160° C aufgetragen wird.
15. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, wobei der Klebstoff bei einer Temperatur von weniger als 140° C aufgetragen wird.
16. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 15, wobei der Klebstoff bei einer Temperatur von weniger als 120° C aufgetragen wird.
17. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 16, wobei der Klebstoff bei einer Temperatur von weniger als 110° C aufgetragen wird.
18. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 17, wobei der Abstand zwischen der Schlitzdüse und dem Substrat oder den Substraten größer als 20 mm ist.
19. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 18, wobei der Abstand zwischen der Schlitzdüse und dem Substrat oder den Substraten zwischen 2 und 20 mm beträgt.
20. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 19, wobei der Klebstoff ein Ethylen/n-Butylacrylat-Polymer und/oder ein Ethylen/Methylacrylat-Polymer umfasst.
21. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 20, wobei der Klebstoff ein thermoplastisches Polymer, ein aliphatisches

Kohlenwasserstoffharz, ein aromatisches Kohlenwasserstoffharz, Kolophonium und Wachs umfasst.

22. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 21, wobei der Klebstoff
- |                |  |
|----------------|--|
| 35-60 Gew.-%   | Ethylen/n-Butylacrylat-Polymer und/oder ein Ethylen/Methylacrylat-Polymer, |
| 30-50 Gew.-%   | hydriertes aliphatisches Kohlenwasserstoffharz,                            |
| etwa 10 Gew.-% | alpha-Methylstyrolharz,  |
| 0-30 Gew.-%    | hydriertes Kolophonium und   |
| 0-10 Gew.-%    | Polyethylenwachs umfasst.  |
23. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 22, wobei das synthetische Filmmaterial ein transparentes Filmmaterial ist.
24. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 23, wobei das synthetische Filmmaterial aus geordnetem Polypropylen, Polyethylen, Polyestern, Polyacetat, Nylon oder Zelluloseacetat besteht.
25. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 24, wobei das synthetische Filmmaterial metallisiert ist.
26. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 25, wobei der synthetische Film eine Dicke von 5 bis 50 µm aufweist.
27. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 26, wobei eines der Substrate ein Heißsiegelmaterial umfasst.

28. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 27, wobei die Auftragungsvorrichtung eine an sich bekannte Schlitzdüse ist.
29. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 28, wobei die Lesbarkeit und Farbwiedergabe von Drucken auf dem Substrat nicht beeinträchtigt wird.
30. Laminierung nach einem der Ansprüche 1 bis 29, wobei die Laminierung aus einem ersten Substrat, einer Klebstoffschicht und einem zweiten Substrat oder das mit Klebstoff beschichtete erste Substrat mit Hilfe von zwei Walzen zusammengedrückt wird.
31. Laminierung nach Anspruch 30, wobei im Fall des mit Klebstoff beschichteten ersten Substrats die Walze, welche die Klebstoffschicht berührt, ablösend beschichtet ist.“

Die Antragsgegnerin ist der Ansicht, die verteidigten Schutzansprüche bewegten sich im Rahmen der ursprünglichen Offenbarung der Abzweigungsanmeldung PCT/EP 98/01588, weil alle Merkmale der nebengeordneten Schutzansprüche 1 und 3 sowohl einzeln als auch in Kombination miteinander als zur Erfindung gehörend aus der WO 99/28048 A1 (**K2**) entnehmbar seien, weshalb eine unzulässige Erweiterung gemäß § 15 Abs. 1 Nr. 3 GebrMG nicht vorliege.

Sie führt weiter aus, dass der im Verfahren befindliche Stand der Technik nicht geeignet sei, den Gegenstand nach dem verteidigten Schutzanspruch 1 vorwegzunehmen oder nahezulegen. Insbesondere könne der Fachmann, der vorliegend auf dem Gebiet der Sichtkaschierungen arbeite, der Entgegenhaltung WO 96/25902 A1 (**K1**) keinen Hinweis entnehmen, eine Laminierung mit den Merkmalen des Streitgebrauchsmusters zu schaffen, denn die

WO 96/25902 A1 (K1) betreffe mit einem Hygieneartikel einen zum Streitgegenstand anderen Industriezweig und richte sich demzufolge an einen Fachmann auf dem Gebiet der Hygieneartikel und nicht an einen Fachmann auf dem Gebiet der Sichtkaschierungen. Bei einem Hygieneartikel liege zudem eine andere Zielsetzung zugrunde, denn es komme nicht auf die Qualität der Oberfläche an, weshalb die Ästhetik des Laminats nach K1 unwesentlich sei. Erst recht finde sich in K1 keine Anregung dahingehend, eine streifenfreie Laminierung wie im Streitgebrauchsmuster vorzusehen. Somit sei das Streitgebrauchsmuster im verteidigten Umfang rechtsbeständig.

Wegen der weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt Bezug genommen.

## II.

Die zulässige Beschwerde der Antragstellerin ist begründet.

Die zulässige Beschwerde der Antragsgegnerin ist nicht begründet.

Denn der Löschantrag ist gemäß § 15 Abs. 1 Nr. 1 GebrMG in vollem Umfang begründet. Der Gegenstand des Streitgebrauchsmusters hat wegen mangelnder Schutzfähigkeit gegenüber dem Stand der Technik in der verteidigten Fassung keinen Bestand. Das Gebrauchsmuster ist im Umfang der verteidigten Schutzansprüche 1 bis 31 nicht im Sinne der §§ 1 bis 3 GebrMG schutzfähig, weil den Gegenständen der Schutzansprüche 1 und 3 bereits die Neuheit fehlt.

1. Als Fachmann ist hier regelmäßig ein in der Entwicklung von Klebstoffen tätiger Diplom-Chemiker mit mehrjähriger Berufserfahrung anzusehen, der dementsprechend über praktische Erfahrungen und Kenntnisse in der Anwendung von Klebstoffen u. a. in Laminaten verfügt. Da das zu lösende Problem ersichtlich ein zweites Fachgebiet, nämlich das der Beschichtungstechnologie, berührt, wird dieser Fachmann einen zweiten Fachmann, nämlich einen Verfahreningenieur mit

Kenntnissen aus dem Bereich der Beschichtung mit viskosen Medien, hinzuziehen (BGH in GRUR 1978, 37 - Börsenbügel). Insoweit ist dem Fachwissen auch die Herstellung von Laminaten im Allgemeinen, wie u. a. in Sichtkaschierungen oder in Hygieneartikeln, zuzurechnen (BGH in GRUR 1986, 798 - Abfördereinrichtung für Schüttgut).

2. Die Verteidigung des Gebrauchsmusters im Umfang der Schutzansprüche 1 bis 31 ist insofern zulässig, als sich die Merkmale dieser Schutzansprüche sämtlich den der Eintragung zugrundeliegenden Anmeldeunterlagen entnehmen lassen. Im Wesentlichen beruhen die Gegenstände der geltenden Schutzansprüche 1 und 3 auch auf den Abzweigungsunterlagen gemäß WO 99/28048 A1 (**K2**), denn die wesentlichen Merkmale gehen dabei aus den Ansprüchen 1, 15 bis 17, 21 und 28 sowie Figuren 1A - 1C i. V. m. Seite 9, Zeile 17 bis Seite 10, Zeile 26; Seite 14, Zeile 17 bis Seite 15, Zeile 23; Seite 16, Zeilen 20/21 und Zeile 35 bis Seite 17, Zeile 32; Seite 18, Zeilen 34/45; Seite 19, Zeilen 32 bis 37; Seite 20, Zeilen 7 bis 14, hervor.

Zu dem Einwand der Antragstellerin, eine Zusammenfassung der Merkmale zu den Merkmalskombinationen der angegriffenen Schutzansprüche 1 und 3 sei aus der WO 99/28048 A1 (**K2**) nicht zu entnehmen und stelle deshalb eine unzulässige Erweiterung dar, ist festzustellen, dass zu den mit der Anmeldung eingereichten Unterlagen, die später auch der Eintragung zugrunde lagen, auch die Figuren 1A - C sowie 2 bis 10 gehören, die den Figuren 1A - 1C, 2 bis 9 und 14 der **K2** entsprechen. In diesen Figuren i. V. m. den zugehörigen Beschreibungsteilen der **K2** ist die Herstellung eines Laminats dargestellt, in denen die Merkmale der Ansprüche 1 und 3 gleichzeitig verwirklicht sind.

Ob dieser Teil des Offenbartens genügt, um die Bedenken der Antragstellerin auszuräumen, und ob insbesondere die beanspruchten Merkmalskombinationen der Schutzansprüche 1 und 3 bereits in der prioritätsbegründenden DE 197 53 266 A1 im Zusammenhang offenbart sind, kann jedoch dahinstehen, weil das Streit-

gebrauchsmuster in den verteidigten Fassungen nicht i. S. d. §§ 1 bis 3 GebrMG schutzfähig ist.

**3.** Gegenstand des Streitgebrauchsmusters sind durch ein berührungsloses Schlitzdüsen-Beschichtungsverfahren hergestellte Laminierungen bzw. Lamine. Diese Laminierungen werden durch ein Verfahren zur kontinuierlichen Beschichtung eines synthetische Filme, Papier und Karton einschließenden Substrates mit einem geschmolzenen Heißschmelzklebstoff hergestellt, welches die durch Partikel verursachte Streifenbildung verringert und Film-auf-Papier- bzw. Film-auf-Karton-Laminierungen unter anderen Pappkaschierungen mit nicht reaktiven Heißschmelzklebern ermöglicht. Ferner wird ermöglicht, Heißschmelzkleber bei niedrigen Auftragsgewichten aufzutragen (Gbm-Beschreibung, Seite 1, Absatz 1).

**3.1.** Ausgangspunkt des Streitgebrauchsmusters ist der in der Beschreibung auf den Seiten 2 bis 6 erläuterte Stand der Technik.

Als problematisch wird von der Gebrauchsmusterinhaberin angesehen, dass bei herkömmlichen Kontakt-Auftragsverfahren, wobei die Schlitzdüse das zu beschichtende Substrat berührt und dabei gleichzeitig die aufgetragene Zusammensetzung verstreicht, die thermoplastischen Zusammensetzungen oft nichtgeschmolzene Teilchen in Form von Verunreinigungen, wie etwa Schmutz und Verkohlungen, oder in Form eines teilchenartigen Inhaltsstoffs, wie etwa Füllstoffe und Additive, enthielten. Wenn diese Teilchen von entsprechender Größe seien und/oder die Schlitzdüse eine relativ kleine Öffnung aufweise, neigten die Teilchen dazu, sich in der Auftragsvorrichtung anzusammeln und die Absetzung der Beschichtung zu stören. Die Teilchen blockierten den Austritt des thermoplastischen Materials und verursachten eine entsprechende Streifenbildung oder Striche auf dem zu beschichtenden Substrat (Gbm-Beschreibung, Seite 2, Absätze 2 und 3). Besonders problematisch sei die Streifenbildung bei sehr dünnen Beschichtungen, insbesondere wenn die optische Qualität von Bedeutung sei. Zudem führe die direkte Auftragung mit der Schlitzdüse zu erheblichen mechanischen und thermi-



schen Belastungen der beschichteten Substrate, insbesondere dann, wenn die Schlitzdüse während der Beschichtung beheizt werde. Deshalb könnten sehr empfindliche Substrate, wie Plastikfolien, nicht immer ohne das Substrat zu beschädigen mit einer heißen Zusammensetzung aus einer Schlitzdüse in herkömmlicher Weise beschichtet werden (Gbm-Beschreibung, Seite 3, Absätze 1 bis 3).

Weiter weist die Beschreibung auf Extrusions- und Vorhang-Beschichtungsverfahren hin (Gbm-Beschreibung, Seite 3, Absatz 3 bis Seite 4, Absatz 1 sowie Seite 4, letzter Absatz bis Seite 6, Absatz 1).

Hinsichtlich des druckschriftlichen Standes der Technik wird in der Gebrauchsmusterschrift u. a. Bezug genommen auf die WO 96/25902 der F... Co., die ein Verfahren zur Beschichtung lehre, worin bestimmte thermoplastische Zusammensetzungen thermisch fließfähig gemacht und von einer Auftragsvorrichtung als kontinuierliche Beschichtung abgegeben werden, ohne dass es zu einem Kontakt zwischen der Auftragsvorrichtung und dem zu beschichtenden Substrat komme (Gbm-Beschreibung, Seite 6, Absatz 3).

**3.2.** Vor diesem Hintergrund bezeichnet es das Streitgebrauchsmuster als zu lösendes, technisches Problem, Laminierungen bereitzustellen, die durch ein Beschichtungsverfahren hergestellt werden, welches erlaubt, Laminierungen „inline“ durchzuführen, wobei dünne Filme, metallisierte Folien, hitzeempfindliche Materialien und andere empfindliche Substrate bei verringertem Risiko, fehlerhafte oder brüchige Produkte zu erhalten, verwendet werden sowie niedrige Auftragsgewichte ermöglicht (Gbm-Beschreibung, Seite 6, Absatz 5).

Nach dem Inhalt der mündlichen Verhandlung ist die Aufgabe vor allem darin zu sehen, Laminierungsfehler wie Streifenbildung bei niedrigen Auftragsgewichten zu vermeiden, um das optische Erscheinungsbild und den ästhetischen Eindruck von Laminaten zu verbessern.

Gelöst wird diese Aufgabe - sowie weitere Aufgaben, die im Streitgebrauchsmuster als zwar nicht explizit genannt, jedoch aus den genannten Zusammenhängen ohne weiteres ableitbar bezeichnet werden (Gbm-Beschreibung, Seite 6, Absatz 6) - durch die jeweiligen Schutzansprüche 1 und 3 gemäß Haupt- und Hilfsantrag.

4. Der Gegenstand der verteidigten Schutzansprüche 1 und 3 ist nicht i. S. d. §§ 1 bis 3 GebrMG schutzfähig, weil er nicht neu ist.

Mit Gliederungspunkten versehen lautet Schutzanspruch 1 wie folgt:

- M1** Laminierung,
- M1.1** insbesondere für die Grafik- und die Verpackungsindustrie,
  
- M2** herstellbar nach einem Verfahren, bei dem
  
- M3.1** ein thermisch fließfähig gemachter, nicht reaktiver Heißschmelzklebstoff
- M3.2** aus einer Schlitzdüse
- M3.3** auf ein erstes Substrat,
- M3.3.1.** das als Rollenware bereitgestellt wird,
- M3.3.2.** umfassend ein synthetisches Filmmaterial, abgegeben wird und
  
- M4.1** dann „inline“
- M4.2** mit einem zweiten Substrat,
- M4.2.1** das als Rollenware oder Bögen bereitgestellt wird,
- M4.2.2** umfassend Papier, bedrucktes Papier, fotografischen Papier, Karton oder bedruckter Karton, verbunden wird,

- M5** wobei auch wahlweise
- M5.1** das erste Substrat Papier, bedrucktes Papier, fotografisches Papier, Karton oder bedruckten Karton umfasst und
- M5.2** das zweite Substrat ein synthetisches Filmmaterial umfasst,
- gekennzeichnet dadurch, dass**
- M6** der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff
- M6.1** als ein im Wesentlichen kontinuierlicher, nicht-poröser Film
- M6.2** ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und dem ersten Substrat bereitgestellt wird und
- M6.3** nachfolgend auf die Oberfläche des ersten Substrats aufgelegt wird,
- M7** wobei der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff
- M7.1** bis zu 50 Gew.-% wenigstens eines thermoplastischen Polymers,
- M7.2** bis zu 70 Gew.-% wenigstens eines klebrig machenden Harzes und
- M7.3** bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines Weichmachers
- M7.4** sowie gegebenenfalls bis zu 30 Gew.-% eines Wachses umfasst, und
- M7.5** bei einer Beschichtungstemperatur von weniger als 177° C
- M7.6** eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas bei 1 Radians/sek aufweist und

**M8** die Beschichtung ein Flächengewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> aufweist.

Mit Gliederungspunkten versehen lautet der nebengeordnete Schutzanspruch 3 wie folgt:

**M1** Laminierung,

**M1.1** insbesondere für die Grafik- und die Verpackungsindustrie,

**M2** herstellbar nach einem Verfahren, bei dem

**M3.1** ein thermisch fließfähig gemachter, nicht reaktiver Heißschmelzklebstoff

**M3.2** aus einer Schlitzdüse

**M3.3** zwischen ein erstes Substrat,

**M3.3.1.** das als Rollenware bereitgestellt wird,

**M3.3.2.** umfassend ein synthetisches Filmmaterial,  
und

**M4.1** ein zweites Substrat,

**M4.1.1** das als Rollenware bereitgestellt wird,

**M4.1.2** umfassend Papier, bedrucktes Papier, fotografischen Papier, Karton oder bedruckter Karton, abgegeben wird,

**M5** und die beiden Substrate miteinander verbindet,

***gekennzeichnet dadurch, dass***

**M6** der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff

- M6.1** als ein im Wesentlichen kontinuierlicher, nicht-poröser Film
- M6.2** ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und den beiden Substraten bereitgestellt wird und
- M6.3** nachfolgend zwischen beiden Substraten eingebracht wird,
  
- M7** wobei der nicht reaktive Heißschmelzklebstoff
  - M7.1** bis zu 50 Gew.-% wenigstens eines thermoplastischen Polymers,
  - M7.2** bis zu 70 Gew.-% wenigstens eines klebrig machenden Harzes und
  - M7.3** bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines Weichmachers
  - M7.4** sowie gegebenenfalls bis zu 30 Gew.-% eines Wachses umfasst, und
  - M7.5** bei einer Anwendungstemperatur von weniger als 177° C
  - M7.6** eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas bei 1 Radians/sek aufweist und
  
- M8** die Beschichtung ein Flächengewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> aufweist.

Gemäß den Ausführungen in der Streitgebrauchsmusterschrift, Seite 6, Absatz 2, wird im Unterschied zu den herkömmlichen Schlitzdüsen-Auftragungsverfahren, zur Extrusionsbeschichtung und zur Vorhangbeschichtung ein kontaktloses Schlitzdüsen-Auftragungsverfahren bereitgestellt, wobei durch die Schlitzdüse ein kontinuierlicher Film gebildet wird, der den Zwischenraum zwischen der Schlitzdüse und dem zu beschichtenden Substrat ohne Unterstützung durchläuft und dann auf das Substrat aufgetragen wird. Es werden Laminierungen bereitgestellt,

die in spezifischen Abwandlungen dieses neuartigen Beschichtungsverfahrens von nicht porösen Materialien hergestellt werden (Gbm-Beschreibung, Seite 6, Absatz 4 i. V. m. Seite 7, Absatz 2).

Das Streitgebrauchsmuster verwendet folgende Begriffe in dem Sinne, dass eine „kontinuierliche Beschichtung“ einen vollständig geschlossenen, d. h. nicht porösen Film beschreibt (Gbm-Beschreibung, Seite 2, Absatz 1), und mit einem „filmbildenden Verfahren“ gemeint ist, dass durch eine Düse ein frei hängender Film gebildet wird, der anschließend auf ein Substrat aufgebracht wird (Gbm-Beschreibung, Seite 2, Absatz 2).

**4.1.** Der Gegenstand des verteidigten Schutzanspruches 1 wird durch die WO 96/25902 A1 (**K1**) neuheitsschädlich vorweggenommen.

Diese vorveröffentlichte Druckschrift **K1** beschreibt wie das Streitgebrauchsmuster ein kontaktloses Schlitzdüsenauftragsverfahren zur Herstellung einer kontinuierlichen thermoplastischen Beschichtung mit niedrigen Auftragsgewichten sowie daraus hergestellte Artikel (K1, Ansprüche 1, 3, 6 und 10 sowie Ansprüche 15 bis 20 i. V. m. Seite 1, Absatz 1 und Seite 3, Zeilen 22 bis 24) (**M1**).

Das aus K1 bekannte Verfahren (**M2**) umfasst die gleichen Verfahrensmaßnahmen wie das Streitgebrauchsmuster, denn

ein thermisch fließfähig gemachter Heißschmelzklebstoff (K1, Seite 3, Zeilen 29/30 i. V. m. Seite 10, Zeilen 3 bis 9) (**M3.1**) wird

aus einer Schlitzdüse (K1, Anspruch 3) (**M3.2**)

auf ein erstes Substrat (K1, Figur 1 i. V. m. Seite 5, Zeilen 7/8 bzw. Seite 5, Zeile 18 und Seite 7, Zeilen 4 bis 6) (**M3.3**),

das als Rollenware bereitgestellt wird (K1, Figur 1) (**M3.3.1**), abgegeben und

dann „inline“ (K1, Seite 7, Zeile 18 i. V. m. Figur 1) (**M4.1**)

mit einem zweiten Substrat (K1, Figur 1 i. V. m. Seite 5, Zeile 28) (**M4.2**),

das als Rollenware bereitgestellt wird (K1, Figur 1) (**M4.2.1**), verbunden.

Der Heißschmelzklebstoff (K1, Anspruch 10) (**M6**) wird

als ein im Wesentlichen kontinuierlicher, nicht poröser Film (K1, Anspruch 11: continuous closed film) (**M6.1**)

ohne Kontakt zwischen Schlitzdüse und dem ersten Substrat bereitgestellt (K1, Figur 1 i. V. m. Anspruch 1) (**M6.2**) und

nachfolgend auf die Oberfläche des ersten Substrats aufgelegt (K1, Seite 7, Zeilen 4 bis 6) (**M6.3**),

wobei der Heißschmelzklebstoff (K1, Anspruch 10) (**M7**)

bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines thermoplastischen Polymers (K1, Seite 10, Zeilen 5 und 7/8) (**M7.1**),

bis zu 70 Gew.-% wenigstens eines klebrig machenden Harzes (K1, Seite 10, Zeilen 6 und 9) (**M7.2**) und

bis zu 40 Gew.-% wenigstens eines Weichmachers (K1, Seite 10, Zeilen 6 und 8) (**M7.3**) umfasst.

Der Heißschmelzklebstoff weist bei einer Beschichtungstemperatur von weniger als 125° C (K1, Anspruch 7) (**M7.5**) eine komplexe Viskosität von weniger als 100.000 mPas (= 1000 Poise) bei 1 Radians/sek auf (K1, Anspruch 9) (**M7.6**).

Die Beschichtung weist ein Flächengewicht von weniger als 20 g/m<sup>2</sup> auf (K1, Anspruch 6) (**M8**).

Nachdem die mit „insbesondere“ eingeleitete Zweckangabe des Merkmals **M1.1** sowie das mit „wahlweise“ eingeleitete Merkmal **M5** und das mit „gegebenenfalls“ eingeleitete Merkmal **M7.4** als fakultative Merkmale keine schutzbeschränkende Bedeutung im Schutzanspruch 1 haben und deshalb bei der Beurteilung der Neuheit der beanspruchten Laminierung ohne Belang sind, erschließen sich dem Fachmann damit alle wesentlichen Verfahrensmaßnahmen aus der K1.

In den Merkmalen **M3.3.2** und **M4.2.2** sind die Materialien für das erste und zweite Substrat jeweils mit „umfassend“ eingeleitet, so dass sie im Schutzanspruch 1 keine abschließende Auswahl und auch keine definierte Schichtfolge angeben. Demzufolge müssen diese Merkmale so gedeutet und ausgelegt werden, wie sie der angesprochene Fachmann nach dem Gesamtinhalt der Gebrauchsmusterschrift unter Berücksichtigung der in ihnen offenbarten Lösung bei unbefangener Erfassung der im Anspruch beschriebenen Lehre zum technischen Handeln versteht. Denn neben der Behebung etwaiger Unklarheiten dient die Auslegung eines Schutzanspruchs nämlich auch zur Erläuterung der darin verwendeten Begriffe sowie der Klärung der Bedeutung und der Tragweite der dort beschriebenen Erfindung (BGH GRUR 2001, 232, 233 - Brieflocher; BGH GRUR 2002, 515, 516 - Schneidmesser I; Keukenschrijver in Busse, PatG, 6. Aufl., § 14 Rdn.: 43). Die Einbeziehung von Beschreibung und Zeichnungen darf dabei aber nicht zu einer sachlichen Einengung oder inhaltlichen Erweiterung des durch den Wortlaut des Gebrauchsmusters festgelegten Gegenstandes führen (GRUR 2007, 959 - Pump-einrichtung und BGH GRUR 2007, 778, 79 - Ziehmaschinenzugeneinheit).



Ausgehend von diesen Grundsätzen können vorliegend unter Berücksichtigung des Gesamtinhalts der Gebrauchsmusterschrift aus Sicht des angesprochenen Fachmanns die Merkmale **M3.3.2** und **M4.2.2** nicht einengend so verstanden werden, wie es die Antragsgegnerin geltend macht.

Denn im Streitgebrauchsmuster ist bezüglich der Substrate ausgeführt, dass das beschriebene Verfahren es erlaubt, dünne Filme, metallisierte Folien, hitzeempfindliche Materialien und andere empfindliche Substrate einzusetzen (vgl. Seite 6, Absatz 5). Bedrucktes Papier oder Karton sind auf Seite 8, Absatz 3 und Seite 9, Absatz 3 sowie Seite 15, Absatz 2, nur als bevorzugt genannt. Nach Seite 13, letzter Absatz, kann das Substrat auf seiner zu beschichtenden Oberfläche auch Fäden und Fasern aufweisen. Weiter ist im übergreifenden Absatz der Seitenwende 14/15 ausgeführt, dass die vom Substrat wegzeigende Oberfläche der Beschichtungsschicht ausreichend klebrig sein kann, so dass sie als Konstruktionswerkstoff oder für die Laminierung auf andere Substrate verwendet werden kann. Andere Substrate, die in dieser Weise gleichzeitig verbunden oder laminiert werden können, umfassen Absorber, superabsorbierendes Polymer, Elastomerstränge oder -bahnen, Gewebe, Filme, Folien, Papier, Karton, Metall, Vliese oder perforierte Filme. Weiter ist im Absatz 1 auf Seite 18 offenbart, dass das Beschichtungsverfahren auch geeignet ist zur Beschichtung wasserlöslicher und/oder biologisch abbaubarer thermoplastischer Materialien. Insbesondere ist es nützlich zur Erzeugung von Sperrfilmen, die undurchlässig für Körperflüssigkeiten, jedoch gut wasserlöslich sind, wobei dieses Merkmal von besonderem Interesse zur Herstellung weggspülbarer und kompostierbarer Wegwerfhygieneartikel ist.

Demzufolge schließt das Streitgebrauchsmuster nicht nur Sichtkaschierungen auf Papier oder Karton als Laminierung, wie von der Antragsgegnerin vorgetragen, sondern auch andere Anwendungen wie U1. Wegwerfhygieneartikel als Laminierung ein. Die Merkmale **M3.3.2** und **M4.2.2** können daher auch für Hygieneartikel geeignete Materialien als Substrate umfassen.

Der Antragsgegnerin mag zwar darin beizupflichten sein, dass die in **K1** beschriebenen Laminare vorrangig ausgerichtet sind auf Laminare für Wegwerfhygieneartikel auf textiler Basis (K1, Ansprüche 15 bis 20). Das hält den Fachmann jedoch nicht davon ab, auch andere Anwendungsmöglichkeiten für das in **K1** offenbarte Laminierungsverfahren in Betracht zu ziehen, dies vor allem auch deshalb, weil in **K1** ausgeführt ist, dass das Beschichtungsverfahren sich für eine Vielzahl thermisch empfindlicher Materialien (K1, Seite 4, Zeilen 1 bis 3) und für eine Vielzahl von Anwendungen (K1, Seite 4, Zeilen 28 bis 30) eignet. Im Hinblick auf den allgemeinen und breiten Offenbarungsgehalt der K1 (vgl. z. B. Ansprüche 1 bis 10) liest der Fachmann deshalb Papier und Karton als weitere, thermisch empfindliche Materialien ohne weiteres mit, nachdem in der K1 bereits alternative Materialien angesprochen sind. Denn wie beim Streitgebrauchsmuster kann das zweite Substrat beispielsweise einen Absorber, superabsorbierendes Polymer, Elastomerstränge oder -bahnen, Gewebe, Filme oder perforiertes Polyethylen umfassen (K1, Seite 5, Zeilen 28 bis 32). Insofern liegt es nur im Griffbereich des hier angesprochenen Fachmanns, je nach Anwendungszweck gegebenenfalls auch Papier oder Karton als Substrat für ein Laminat auszuwählen.

Auch der weiters vorgebrachte Einwand der Antragsgegnerin, Laminierungsfehler wie Streifenbildung bei niedrigen Auftragsgewichten zu vermeiden, um das optische Erscheinungsbild und den ästhetischen Eindruck von Laminaten zu verbessern, kann die Schutzfähigkeit des Anspruchs 1 nicht stützen, weil der Fachmann die hier insbesondere in Betracht kommende Verfahrensmaßnahme gemäß Merkmale **M6** bis **M6.2** i. V. m. **M7.5** bis **M7.6** des Schutzanspruchs 1 ebenfalls aus der **K1** als bekannt entnimmt (K1, Ansprüche 1, 3, 6, 7 und 9). Insofern stellt sich der Vorteil einer streifenfreien Oberfläche nach dem Laminierungsverfahren der **K1** von selbst ein und gehört deshalb zum Offenbarungsgehalt dieses Standes der Technik. Im Übrigen wird aber der zuständige Fachmann Beschichtungs- oder Laminierungsfehler wie Streifenbildung oder eingeschlossene Luft bei jeglicher Beschichtung bzw. Laminierung immer im Blickfeld haben und an deren Behebung arbeiten (vgl. K1, Seite 9, Zeilen 27 bis 30: „causing a streaked discontinuous coa-

ting“), weil er stets daran interessiert ist, ein optimales Erscheinungsbild der herzustellenden Lamine zu erzielen.

Der Gegenstand des Schutzanspruches 1 ist daher gegenüber K1 nicht mehr neu, so dass dieser Anspruch keinen Bestand hat.

**4.2.** Auch der Gegenstand des nebengeordneten Schutzanspruches 3 wird durch die WO 96/25902 A1 (**K1**) neuheitsschädlich vorweggenommen.

Bei dem Schutzanspruch 3 handelt es sich wie schon beim Schutzanspruch 1 um einen product-by-process-Anspruch, d. h. um einen Erzeugnisanspruch, der neu und unterscheidbar von den im Stand der Technik bekannten Produkten sein muss, auch dann, wenn diese nach einem anderen Verfahren hergestellt werden, d. h. bei einem Vergleich mit der Entgegenhaltung **K1** ist allein entscheidend, inwieweit eine Übereinstimmung mit dem zu schützenden Erzeugnis selbst vorliegt.

Die Merkmale **M6** bis **M6.3** des Schutzanspruches 3, wonach der Heißschmelzklebstoff ohne Kontakt zwischen der Schlitzdüse und den beiden Substraten als kontinuierlicher Film zwischen die beiden Substrate eingebracht wird, sind jedoch nicht merkmalsbildend, weil nicht zu erkennen ist, dass diese Verfahrensmaßnahme zu einem anderen Produkt führt. Die Verfahrensmaßnahme kann deshalb eine Abgrenzung gegenüber dem Stand der Technik gemäß **K1** nicht begründen.

Denn aus der Eigenschaft eines Sachanspruchs folgt, dass es für den Rechtsbestand nicht auf die Schutzfähigkeit des Verfahrens, sondern nur auf die Schutzfähigkeit des beanspruchten Gegenstandes ankommt (BGHZ 122, 144, 154/155 - Tetraploide Kamille). Zu den Sachmerkmalen zählen nur der hierdurch bezeichnete, beanspruchte Gegenstand und seine erfindungsgemäßen körperlichen oder funktionalen Eigenschaften, die sich aus der Anwendung des Verfahrens bei seiner Herstellung für den Fachmann ergeben (vgl. Bacher/Melullis in Benkard, PatG, 10. Aufl., § 1 Rdn. 15d; Schulte, PatG, 7. Aufl., § 34 Rdn. 161 m. w. N. zum „pro-

duct-by-process-Anspruch“; BGH GRUR 2001, 1129, 1133 - zipfelfreies Stahlband). Welche Eigenschaften das sind, ist durch Auslegung des Schutzanspruchs zu ermitteln, wobei maßgebend ist, wie der angesprochene Fachmann die Angaben zum Herstellungsweg versteht und welche Schlussfolgerungen er hieraus für die erfindungsgemäße Beschaffenheit der auf diesem Wege herstellbaren Sache zieht (BGH GRUR 2001, 1129 - zipfelfreies Stahlband).

Insoweit sind vorliegend aber keinerlei Anhaltspunkte ersichtlich, dass durch die zum Schutzanspruch 1 unterschiedliche Verfahrensweise gemäß den Merkmalen **M6** bis **M6.3** des Schutzanspruchs 3 für den Fachmann andere körperliche und funktionale Eigenschaften der beanspruchten Laminierung definiert werden sollen und damit die Angabe des Herstellungsverfahrens dazu bestimmt ist, das Verfahrenserzeugnis selbst weiter zu kennzeichnen. Diese unterschiedliche Verfahrensweise spiegelt sich nämlich im fertigen Produkt nicht wider, denn sie ist weder am Produkt selbst nachprüfbar, noch führt sie zu einer Veränderung des Erzeugnisses im Vergleich zum Erzeugnis nach Schutzanspruch 1, weshalb man am fertigen Produkt nicht erkennen sollte, ob es nach Schutzanspruch 1 oder nach Schutzanspruch 3 hergestellt worden ist. Demzufolge trifft das unter Abschnitt 4.1 vorstehend zu Anspruch 1 Gesagte ebenso zu.

Nach alledem hat auch Schutzanspruch 3 keinen Bestand.

**4.3.** Die abhängigen Schutzansprüche 2 und 4 bis 31 werden von dem Löschungsausspruch erfasst, da in ihnen ein eigener schutzfähiger Gehalt nicht erkennbar ist und in der mündlichen Verhandlung auch nicht geltend gemacht worden ist.

So handelt es sich bei den Ansprüchen 2, 4, 5, 11 bis 19 sowie 28, 30 und 31 nur um Verfahrensmaßnahmen, die am hergestellten Laminat nicht erkennbar und damit nicht merkmalsbildend sind.

Nach Anspruch 6 soll die Klebstoffschicht ein Flächengewicht von weniger als  $10 \text{ g/m}^2$  aufweisen. Dieses Merkmal ist ebenfalls aus der **K1**, Anspruch 12 oder Seite 8, Zeile 5, bekannt.

Die Merkmale der Schutzansprüche 7 bis 10 lassen sich gleichfalls aus der **K1**, Ansprüche 7 bis 9 i. V. m. Seite 4, Zeilen 11 bis 20, herleiten.

Die in den Schutzansprüchen 20 bis 22 angegebenen Zusammensetzungen von Klebstoffen sind bei Kenntnis der **K1**, Seite 10, Zeilen 3 bis 25 sowie Beispiele, naheliegend.

Zu den Schutzansprüchen 23 und 24 wird auf **K1**, z. B. Seite 1, Zeilen 27/28; Seite 2, Zeilen 8/9 oder Seite 5, Zeilen 28 bis 31, hingewiesen.

Anspruch 29 beschreibt lediglich das Gestaltungsprinzip einer bestimmten Laminiierung, ohne anzugeben, durch welche technischen Merkmale und Maßnahmen diese Eigenschaften erzielt werden sollen.

Demzufolge ist ein eigener erfinderischer Gehalt in den Unteransprüchen nicht erkennbar, weshalb diese Ansprüche ebenfalls keinen Bestand haben.

5. Die Kostenentscheidung beruht auf § 18 Abs. 2 Satz 2 GebrMG i. V. m. § 84 Abs. 2 PatG und §§ 91 ff. ZPO. Die Billigkeit erfordert keine andere Entscheidung.

Müllner

Dr. Egerer

Zettler

Pr