



BUNDESPATENTGERICHT

34 W (pat) 311/04

(Aktenzeichen)

Verkündet am
8. Februar 2007

...

BESCHLUSS

In der Einspruchssache

betreffend das Patent 100 56 829

...

...

hat der 34. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 8. Februar 2007 unter Mitwirkung ...

beschlossen:

Das Patent wird widerrufen.

Gründe

I

Gegen das am 25. September 2003 veröffentlichte Patent 100 56 829 mit der Bezeichnung „Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte aus Holzfasern und nach diesem Verfahren hergestellte Dämmstoffplatte bzw. -matte“ hat die Einsprechende I am 18. Dezember 2003 und die Einsprechende II am 22. Dezember 2003 Einspruch eingelegt. Der erteilte Patentanspruch 1 hat folgenden Wortlaut:

Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte aus Holzfasern mit folgenden Schritten:

- Herstellung von trockenen Holzfasern,
- direkte Bezuschlagung der losen Holzfasern mit Brandhemmern und alternativ zur Zugabe im Mischer direkte Bezuschlagung mit Klebstoffpartikeln, Harzen, Wachsen, biologisch abbaubaren Kunststoff-Bindefasern und natürlichen oder aus herkömmlichen oder aus biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern im Trocknungsverfahren,
- Mischen der brandgehemmten Holzfasern mit thermoaktivierbaren Kunststofffasern oder Klebstoffpartikeln, Harzen, Wachsen, biologisch abbaubaren Kunststoff-Bindefasern und natürlichen oder aus herkömmlichen oder biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern,
- Aufstreuen des Fasergemisches in einer einzigen Lage auf ein erstes endloses Siebband,
- Komprimieren bzw. Kalibrieren des locker aufgestreuten Fasergemisches zwischen dem ersten endlosen Siebband und einem gegenüberliegenden zweiten endlosen Siebband auf eine Dicke von zumindest 20 mm,
- Vernetzen der thermoaktivierbaren Kunststofffasern bzw. Klebstoffpartikel zu einer die Holzfasern durchdringenden Matrix in einem nachgeschalteten Heißluft-Trockentunnel bzw. Durchströmungstrockner und
- gegebenenfalls Formatierung der endlos hergestellten Dämmstoffplatte bzw. Dämmstoffmatte in die gewünschte Größe.

Die Einsprüche sind damit begründet worden, dass der Gegenstand des erteilten Patentanspruchs 1 nicht patentfähig sei.

Die Patentinhaberin verteidigt das Patent nur noch mit den in der mündlichen Verhandlung überreichten Anspruchsfassungen nach Hauptantrag sowie Hilfsantrag I und II.

Die Einsprechenden beantragen,

das Patent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin beantragt,

das Patent aufrechtzuerhalten mit den Patentansprüchen 1 bis 18 und Beschreibung gemäß Hauptantrag, überreicht in der mündlichen Verhandlung, Zeichnung gemäß Patentschrift,

hilfsweise mit den Patentansprüchen 1 bis 16 und der Beschreibung gemäß Hilfsantrag I, überreicht in der mündlichen Verhandlung, Zeichnung gemäß Patentschrift,

weiter hilfsweise mit den Patentansprüchen 1 bis 11 und der Beschreibung gemäß Hilfsantrag II, überreicht in der mündlichen Verhandlung, Zeichnung gemäß Patentschrift.

Die verteidigten Patentansprüche 1 nach den gestellten Anträgen lauten:

Hauptantrag

Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte aus Holzfasern mit folgenden Schritten:

- Herstellung von trockenen Holzfasern,
- direkte Bezuschlagung der losen Holzfasern im Trocknungsverfahren,

- Mischen der brandgehemmten Holzfasern mit thermoaktivierbaren Kunststofffasern oder thermoaktivierbaren Klebstoffpartikeln und natürlichen oder aus herkömmlichen oder biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern,
- Druckloses Aufstreuen des Fasergemisches in einer einzigen Lage auf ein erstes endloses Siebband,
- Komprimieren bzw. Kalibrieren des locker aufgestreuten Fasergemisches zwischen dem ersten endlosen Siebband und einem gegenüberliegenden zweiten endlosen Siebband auf eine Dicke von zumindest 20 mm,
- Vernetzen der thermoaktivierbaren Kunststofffasern bzw. Klebstoffpartikel zu einer die Holzfasern durchdringenden Matrix in einem nachgeschalteten Heißluft-Trockentunnel bzw. Durchströmungstrockner und
- gegebenenfalls Formatierung der endlos hergestellten Dämmstoffplatte bzw. Dämmstoffmatte in die gewünschte Größe.

Hilfsantrag I

Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte aus Holzfasern mit folgenden Schritten:

- Herstellung von trockenen Holzfasern,
- direkte Bezuschlagung der losen Holzfasern mit Brandhemmern im Trocknungsverfahren,
Mischen der brandgehemmten Holzfasern mit thermoaktivierbaren Kunststofffasern oder thermoaktivierbaren Klebstoffpartikeln und natürlichen oder aus herkömmlichen oder biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern,

- Druckloses Aufstreuen des Fasergemisches in einer einzigen Lage auf ein erstes endloses Siebband,
- Komprimieren bzw. Kalibrieren des locker aufgestreuten Fasergemisches zwischen dem ersten endlosen Siebband und einem gegenüberliegenden zweiten endlosen Siebband auf eine Dicke von zumindest 20 mm,
- Vernetzen der thermoaktivierbaren Kunststofffasern bzw. Klebstoffpartikel zu einer die Holzfasern durchdringenden Matrix in einem nachgeschalteten Heißluft-Trockentunnel bzw. Durchströmungstrockner und
- gegebenenfalls Formatierung der endlos hergestellten Dämmstoffplatte bzw. Dämmstoffmatte in die gewünschte Größe.

Hilfsantrag II

Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte mit einem Raumgewicht von 20 kg/m^3 bis 170 kg/m^3 aus Holzfasern mit folgenden Schritten:

- Herstellung von trockenen Holzfasern mit einer Länge von 1,5 mm bis 20 mm und einer Dicke von 0,05 mm bis 1 mm,
- direkte Bezuschlagung der losen Holzfasern mit Brandhemmern im Trocknungsverfahren,
- Mischen der brandgehemmten Holzfasern mit thermoaktivierbaren Kunststofffasern oder thermoaktivierbaren Klebstoffpartikeln und natürlichen oder aus herkömmlichen oder biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern,
- Druckloses Aufstreuen des Fasergemisches in einer einzigen Lage auf ein erstes endloses Siebband,

- Komprimieren bzw. Kalibrieren des locker aufgestreuten Fasergemisches zwischen dem ersten endlosen Siebband und einem gegenüberliegenden zweiten endlosen Siebband auf eine Dicke von zumindest 20 mm,
- Vernetzen der thermoaktivierbaren Kunststofffasern bzw. Klebstoffpartikel zu einer die Holzfasern durchdringenden Matrix in einem nachgeschalteten Heißluft-Trockentunnel bzw. Durchströmungstrockner und
- gegebenenfalls Formatierung der endlos hergestellten Dämmstoffplatte bzw. Dämmstoffmatte in die gewünschte Größe.

Die Einsprechenden führen im Wesentlichen aus, die nun noch verteidigten Patentansprüche 1 nach Haupt- und Hilfsanträgen seien unzulässig.

Die Patentinhaberin ist dagegen der Ansicht, dass die verteidigten Patentansprüche 1 zulässig und die Gegenstände dieser Patentansprüche nicht nahegelegt seien.

Wegen der übrigen Ansprüche sowie wegen weiterer Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II

Die beiden Einsprüche sind zulässig und führen zum Widerruf des Patents.

Die Patentinhaberin verteidigt das Patent in unzulässiger Weise, da die verteidigten Patentansprüche 1 nach den gestellten Anträgen zu einer Erweiterung des Schutzbereichs des Patents führen.

Das Patent betrifft gemäß dem erteilten Patentanspruch 1 ein Verfahren zur Herstellung einer Dämmstoffplatte bzw. -matte. Gemäß einem Teilmerkmal dieses Anspruchs (Spiegelstrich 2) erfolgt alternativ zur Zugabe im Mischer eine direkte Bezugschlagung (der losen Holzfasern) mit Klebstoffpartikeln, Harzen, Wachsen, biologisch abbaubaren Kunststoff-Bindefasern und natürlichen oder aus herkömmlichen oder aus biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehenden Stützfasern im Trocknungsverfahren.

Dieses Teilmerkmal beinhaltet zunächst eine Aufzählung von Stoffen, die zu den losen Holzfasern zugegeben werden, nämlich Klebstoffpartikel, Harze, Wachse, biologisch abbaubare Kunststoff-Bindefasern und natürliche oder aus herkömmlichen oder biologisch abbaubaren Kunststoffen bestehende Stützfasern. Diese mit einer „und“ Verknüpfung versehene Aufzählung der Stoffe beschreibt somit die kumulative Zumischung unterschiedlicher Stoffe zu den Holzfasern. Diese „und“-Verknüpfung wird auch in der Patentbeschreibung mehrfach wiederholt, zum Beispiel Spalte 1, Zeile 38 bis 44 und Spalte 1, Zeile 67 bis Spalte 2, Zeile 9. Für den hier zuständigen Fachmann - einen Dipl.-Ing. des Maschinenbaus der Fachrichtung Verfahrenstechnik mit langjähriger Erfahrung in der Herstellung von Dämmstoffplatten - ergibt sich somit zweifelsfrei, dass alle genannten Stoffe den Holzfasern zugemischt werden. Der von der Patentinhaberin zitierte Absatz 12 der Patentschrift bezieht sich auf den Verfahrensschritt des Vernetzens, nicht hingegen auf den Verfahrensschritt der Bezugschlagung der Holzfasern mit weiteren Stoffen und kann daher nicht zu dem Verständnis des erteilten Anspruchs 1 führen, dass vorliegend eine „oder“-Verknüpfung beansprucht werden soll.

Ferner sieht o. g. Teilmerkmal die Bezugschlagung der Stoffe zu den Holzfasern alternativ zur Zugabe im Mischer im Trocknungsverfahren vor, d. h., die genannten Stoffe müssen entweder im Trocknungsverfahren oder im Mischer zugegeben werden. Da die verteidigten Patentansprüche 1 gemäß Haupt- und Hilfsanträgen sämtlich dieses Merkmal nicht mehr beinhalten, handelt es sich bei deren Gegenständen um ein „aliud“, also eine andere Erfindung. Die verteidigten Patentan-

sprüche 1 gemäß Hauptantrag und Hilfsanträgen führen daher sämtlich zu einer Erweiterung des Schutzbereichs des Patents. Eine solche Änderung ist patentrechtlich nicht zulässig (BGH, PMZ 1998, 282 - Polymermasse).

Der Senat hält an seiner in GRUR 1006, 46 veröffentlichten Rechtsprechung fest, dass eine Prüfung der erteilten Fassung des Patents nicht stattfindet, wenn der Patentinhaber sein Patent nur unzulässig beschränkt verteidigt.

Bei dieser Sachlage kommt es auf die Patentfähigkeit des Gegenstands des Patentanspruchs 1 gemäß Haupt- und Hilfsanträgen nicht mehr an.

gez.

Unterschriften