



BUNDESPATENTGERICHT

23 W (pat) 1/14

(Aktenzeichen)

Verkündet am
8. Juli 2014

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

...

betreffend die Patentanmeldung 10 2008 003 270.0

hat der 23. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 8. Juli 2014 unter Mitwirkung des Richters Dipl.-Phys. Brandt als Vorsitzenden, des Richters Dipl.-Phys. Dr. Friedrich, der Richterin Dr. Hoppe und des Richters Dipl.-Phys. Dr. rer.nat Zebisch

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I.

Die vorliegende Anmeldung mit dem Aktenzeichen 10 2008 003 270.0-31 und der Bezeichnung „Seitenleuchte für Kraftfahrzeuge“ wurde am 4. Januar 2008 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereicht. Die Prüfungsstelle für Klasse B 60 Q hat im Prüfungsverfahren den Stand der Technik gemäß den Druckschriften

D1 DE 10 2004 044 809 A1

D2 DE 203 04 930 U1

D3 EP 1 681 202 A2

D4 DE 198 05 771 A1

D5 DE 295 01 462 U1

D6 DE 10 2006 001 947 A1

D7 Firmenschrift der Arburg GmbH: Anwendungstechnik in der Spritzgießtechnik, 2007, S. 1-32, www.arburg.com

berücksichtigt und im einzigen Prüfungsbescheid vom 29. Oktober 2008 ausgeführt, dass die Seitenleuchte des Anspruchs 1 dem Fachmann ausgehend von einer der Druckschriften D1 bis D3 i. V. m. der Druckschrift D4 und dem durch Druckschrift D7 belegten Fachwissen nahegelegt werde und daher nicht patentfähig sei. Auch die Merkmale der abhängigen Ansprüche 2 bis 20 könnten keine erfinderische Tätigkeit begründen.

Da sich die Anmelderin dazu innerhalb der gesetzten Frist nicht geäußert hat, ist die Anmeldung von der Prüfungsstelle mit Beschluss vom 29. Juli 2009 aus den Gründen des Erstbescheids zurückgewiesen worden.

Gegen diesen Beschluss, dem Vertreter der Anmelderin am 6. August 2009 zugestellt, richtet sich die fristgemäß am 3. September 2009 über Fax eingegangene Beschwerde.

Zur mündlichen Verhandlung am 8. Juli 2014 ist die ordnungsgemäß geladene Anmelderin nicht erschienen.

Nach Aktenlage hat die Anmelderin sinngemäß beantragt:

1. Den Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse B 60 Q vom 29. Juli 2009 aufzuheben.
2. Ein Patent zu erteilen mit der Bezeichnung „Seitenleuchte für Kraftfahrzeuge“ und dem Anmeldetag 4. Januar 2008 auf der Grundlage folgender Unterlagen:
 - ursprüngliche Patentansprüche 1 bis 20, eingegangen am Anmeldetag
 - ursprüngliche Beschreibungsseiten 1 bis 10, eingegangen am Anmeldetag sowie
 - 1 Blatt Zeichnung mit der einzigen Figur, eingegangen am 24. Januar 2008.

Der geltende, ursprüngliche Patentanspruch 1 hat folgenden Wortlaut:

„Seitenleuchte (1) für Kraftfahrzeuge,
mit einem Träger (2) aus einem im wesentlichen lichtundurchlässigen Material,

mit einer Frontplatte (3), die zumindest bereichsweise lichtdurchlässig ist und eine Vorderseite (6) sowie eine Rückseite (5) bildet,
mit einer Dichtungsanordnung (4), die auf der von der Frontplatte (3) abliegenden Rückseite (5) an dem Träger (2) angeordnet ist,
mit einem Leuchtmittel (11), das in dem Träger (2) angeordnet ist und durch die Frontplatte (3) Licht abstrahlt,
wobei der Träger (2), die Frontplatte (3) und die Dichtungsanordnung (4) im 3-Komponentenspritzverfahren hergestellt und dadurch stoffschlüssig miteinander verbunden sind.“

Hinsichtlich der Unteransprüche 2 bis 20 und der weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

Die zulässige Beschwerde der Anmelderin erweist sich nach dem Ergebnis der mündlichen Verhandlung als nicht begründet, denn die Seitenleuchte gemäß Anspruch 1 wird dem Fachmann durch den Stand der Technik gemäß der Druckschrift D1 nahegelegt und ist daher gemäß § 4 PatG wegen fehlender erfinderischer Tätigkeit nicht patentfähig.

Bei dieser Sachlage kann die Zulässigkeit der geltenden Patentansprüche dahingestellt bleiben, vgl. *BGH GRUR 1991, 120-122, insbesondere 121, II.1 - Elastische Bandage*.

Der zuständige Fachmann ist hier als berufserfahrener und in der KFZ-Industrie tätiger Kunststoffingenieur mit Hochschulabschluss zu definieren.

1. Die Anmeldung betrifft eine Seitenleuchte für Kraftfahrzeuge, die sich aus einer Frontplatte, einem Träger und einer Dichtungsanordnung zusammensetzt und im 3-Komponentenspritzverfahren nacheinander schichtweise erzeugt und durch den Spritzvorgang miteinander stoffschlüssig verbunden ist.

An die Seitenleuchten von Kraftfahrzeugen werden unterschiedliche Anforderungen gestellt. Hierzu gehört beispielsweise eine geringe Dicke, damit die Seitenleuchte, die auf der Fahrzeugkarosserie montiert ist, möglichst wenig aufträgt, eine leichte Montierbarkeit und die Fähigkeit, auch im unbeleuchteten Zustand reflektierend zu wirken. Dazu sind in der Regel Hohlräume erforderlich, um die Reflexionsflächen mit Hilfe von Totalreflexion zu erzeugen. Diese Hohlräume müssen jedoch langzeitdicht sein, damit kein Kondenswasser oder Spritzwasser eindringen und die Reflexionseigenschaften beeinträchtigen kann. Zudem müssen die Seitenleuchten abgedichtet auf der Karosserie sitzen, um ein Eindringen von Wasser über die für die Befestigung und die Stromzufuhr der Leuchten erforderlichen Bohrungen zu vermeiden. Auch diese Dichtungen müssen lagerichtig positioniert sein, weil sie sonst ihre Funktion nicht erfüllen können. In der Regel sind diese Dichtungen kompliziert geformt, und bei der Montage ist es nicht einfach, sie an der richtigen Stelle zu platzieren.

Gemäß dem in der Beschreibungseinleitung erläuterten Stand der Technik erfolgt die Herstellung der Seitenleuchte, indem auf dem Träger mit Hilfe von Ultraschallschweißen die Frontplatte befestigt und die aus einer Elastomerplatte bestehende Dichtung an der Rückseite des Trägers angeklebt wird. Eine solche Seitenleuchte ist jedoch in der Herstellung sehr aufwändig, denn zum einen müssen in unterschiedlichen Werkzeugen nacheinander die einzelnen Bestandteile zusammengeführt werden und zum anderen ist das Kleben ein technologisch schwierig zu beherrschender und eine große Fabrikationsstreuung aufweisender Verfahrensschritt. Das Ultraschallschweißen zwischen dem Träger und der Frontplatte ist zwar relativ zuverlässig, jedoch ist die Schweißeinrichtung teuer, *vgl. Beschreibungsseite 1 bis Seite 2, zweiter Absatz.*

Vor diesem Hintergrund liegt der Anmeldung als technisches Problem die Aufgabe zugrunde, eine vereinfachte Seitenleuchte zu schaffen, die die oben genannten Forderungen erfüllt, *vgl. Beschreibungsseite 2, dritter Absatz.*

Diese Aufgabe wird durch eine Seitenleuchte mit den im Anspruch 1 angegebenen Merkmalen gelöst.

Dabei zeichnet sich die Seitenleuchte des Anspruchs 1 dadurch aus, dass sie einen lichtundurchlässigen Träger, eine zumindest bereichsweise lichtdurchlässige Frontplatte und eine an der Trägerrückseite angeordnete Dichtungsanordnung umfasst, und dass diese drei Komponenten im 3-Komponentenspritzverfahren hergestellt und dadurch stoffschlüssig miteinander verbunden sind. Indem die Seitenleuchte als 3-Komponentenkunststoffspritzteil hergestellt ist, sind die Dichtungen und die Frontplatte am Träger unverrückbar befestigt und können sich weder bei einem Transport noch bei einer Montage gegenüber dem Träger bewegen. Außerdem sind eventuell vorhandene Hohlräume zwischen dem Träger und der Frontplatte zusätzlich durch die Dichtungsanordnung zuverlässig abgedichtet, so dass sich dort weder Kondenswasser bilden noch Spritzwasser sammeln kann und die in den Hohlräumen ausgebildeten Reflektoren zuverlässig funktionsfähig bleiben. Zudem ist die Montage erleichtert, weil die Seitenleuchte als Ganzes gehandhabt wird, und mit der Herstellung als 3-Komponententeil werden aufwändige zusätzliche Fertigungsschritte wie Ultraschallschweißen, Handhaben der einzelnen Teile, Kleben und Zuschneiden der Dichtung vermieden, *vgl. Beschreibungsseite 3, erster bis vierter Absatz.*

Der im Anspruch 1 verwendete Begriff „3-Komponentenspritzverfahren“ ist erklärungsbedürftig, denn neben dem üblichen Verständnis des 3-Komponentenspritzverfahrens als ein Herstellungsverfahren, bei dem, wie bspw. in der Druckschrift D7 erläutert, an einen Vorspritzling bzw. einen Grundkörper nacheinander oder gleichzeitig weitere Materialien angespritzt werden, oder bei dem um ein Spritzgießwerkzeug verschiedene Spritzeinheiten gruppiert und durch Einbringen der

Materialien mehrschichtige Kunststoffteile hergestellt werden, soll gemäß den Ausführungen auf Seite 9 der Anmeldung darunter auch das folgende Herstellungsverfahren fallen: *„Der Träger 2 und die Frontplatte 3 werden in zwei getrennten Formnestern unabhängig voneinander gespritzt. Nach hinreichendem Abkühlen der Frontplatte 3 auf ca. 60°C und des Trägers 2 auf 80°C werden die Spritzgussformen geöffnet. Mit Hilfe eines Greifers wird der Träger 2 in die nach innen rückspringende Stufe 16 der Frontplatte 3 eingesetzt, die nach wie vor in ihrem geöffneten Formnest ruht. Die Erfinder haben festgestellt, dass bei diesen Temperaturen die beiden Kunststoffe noch aneinander bonden, d. h. miteinander eine stoffschlüssige Verbindung eingehen, weil an den Grenzflächen noch keine vollständige Erkalting stattgefunden hat. Die gewählten Temperaturen sind so eingestellt, dass die gespritzten Kunststoffteile gerade eben ihre Gestalt behalten und nicht beim Öffnen der Spritzgussform bzw. beim Transport des Trägers 2 aus der einen Spritzgussform in die Rückseite der becherförmigen Frontplatte 2 ihre Gestalt verlieren. Zum Verbinden der beiden Teile wird kein zusätzlicher Klebstoff verwendet. Nachdem der Träger 2 in die becherförmige Frontplatte 2 eingesteckt ist, wird das Formnest wieder geschlossen, diesmal allerdings mit einer anderen Formhälfte auf der Seite des Trägers 2. Diese Formhälfte ist jetzt so gestaltet, dass sie den vorgespritzten Träger 2 aufnehmen kann und gleichzeitig Hohlräume freihält, in die hinein die Masse für die Dichtungsanordnung 4 eingespritzt wird. Das Material der Dichtungsanordnung ist beispielsweise PPE mit einer Shore Härte A von 60 im erkalteten Zustand.“*

Somit sind anmeldungsgemäß der Träger (2), die Frontplatte (3) und die Dichtungsanordnung (4) auch dann im 3-Komponentenspritzverfahren hergestellt und miteinander verbunden, wenn der Träger und die Frontplatte unabhängig voneinander durch Spritzguss hergestellt und miteinander verbunden werden, und die Dichtungsanordnung an den Träger angespritzt wird.

2. Druckschrift D1 offenbart mit den Worten des Anspruchs 1 eine Seitenleuchte für Kraftfahrzeuge

(vgl. Abs. [0002]: „Bei Fahrzeugleuchten, [...], beispielsweise in Form von Seitenmarkierungsleuchten [...].“),

mit einem Träger

(Grundkörper GK, vgl. Fig. 1 u. 2 mit Abs. [0025]: „Ein Grundkörper GK enthält einen zu der Lichtscheibe LS hin offenen Topfkörper mit einer umlaufenden Seitenwand WG und einer Rückwand RG. [...] Der Topfkörper, die Befestigungselemente und der Kontaktträger sind vorteilhafterweise als ein materialhomogenes einstückiges Kunststoff-Spritzgußteil hergestellt.“),

mit einer Frontplatte (Lichtscheibe LS, vgl. Fig. 1 u. 2), die zumindest bereichsweise lichtdurchlässig ist und eine Vorderseite sowie eine Rückseite bildet (vgl. Abs. [0024]: „Die Lichtscheibe besteht aus transparentem Material, vorzugsweise Kunststoff, beispielsweise Polycarbonat, und ist vorzugsweise als Spritzgußteil hergestellt. Von einer Lichtdurchtrittsfläche LF ragen eine umlaufende Seitenwand WL sowie stegförmige Verstärkungselemente VE, in Richtung des Grundkörpers GK ab, welche insbesondere eine Aussteifung der Lichtscheibe und eine Abstützung der Seitenwand und Rückwand des Grundkörpers gegen am beim Einbringen des Dichtungsmaterials in eine den Leuchtenkörper umgebende Gussform bewirken können.“),

mit einer Dichtungsanordnung (Dichtungs-Gusskörper DK, vgl. Fig. 2), die auf der von der Frontplatte (Lichtscheibe LS) abliegenden Rückseite an dem Träger (Grundkörper GK) angeordnet ist

(vgl. Abs. [0029] u. [0030]: „Der derart zusammengefügte Leuchtenkörper aus Lichtscheibe LS, Leuchtmittelanordnung LA und Grundkörper GK wird in eine Gussform eingesetzt, in welcher die Lichtaustrittsfläche LF der Lichtscheibe eng an einer Formwand anliegt. Der durch die Gussform gebildete Hohlraum ist zumindest beidseitig der Gehäusefuge GF von dem Leuchtenkörper beabstandet

und bildet einen Freiraum, in welchen thermoplastisches Elastomer als Dichtungsmaterial bei höherer Temperatur und hohem Druck zugeführt wird. Der Freiraum in der Gussform erstreckt sich vorteilhafterweise durchgehend bis zu der Hinterschneidung HS1 der Lichtscheibe und vorzugsweise zu einer weiteren Hinterschneidung HS2 in der Rückwand, insbesondere auch über die gesamte Rückwand des Grundkörpers bis zu dem Kontaktträger KT. [...] Bei Zuführung des thermoplastischen Dichtmaterials bei höherer Temperatur und hohem Druck werden die genannten Freiräume im wesentlichen vollständig ausgefüllt, wobei an den Grenzflächen von Dichtungsmaterial mit Lichtscheibe oder Grundkörper eine haftfeste, kriechwasserdichte Verbindung zwischen dem Dichtungsmaterial und dem ersten Material der Lichtscheibe und dem zweiten Material des Grundkörpers entsteht. Nach Abkühlen des Dichtungsmaterials bildet dieses einen dauerelastischen, an kriechwasserdichten Grenzflächen GFL, GFG fest mit dem Leuchtenkörper verbundenen Dichtungs-Gusskörper DK, wobei das Dichtungsmaterial haftfest mit dem Leuchtenkörper verbunden ist),

mit einem Leuchtmittel (Leuchtmittelanordnung LA, vgl. Fig. 1 u. 2 mit Abs. 23: „[...] Die wesentlichen Komponenten sind eine Lichtscheibe LS, ein Grundkörper GK und eine zwischen diesen eingeschlossene Leuchtmittelanordnung LA.“), das in dem Träger (Grundkörper GK) angeordnet ist und durch die Frontplatte (Lichtscheibe LS) Licht abstrahlt.

Zudem werden gemäß den vorstehend wiedergegebenen Fundstellen der Druckschrift D1 der Träger (Grundkörper GK) und die Frontplatte (Lichtscheibe) im Spritzguss hergestellt und miteinander verbunden, wobei danach die Dichtungsanordnung (Dichtungs-Gusskörper DK) angespritzt wird. Dabei bildet sich eine stoffschlüssige Verbindung aus, wie aus den entsprechenden Erläuterungen in Absatz [0030] der Druckschrift D1 ersichtlich ist, wonach an den Grenzflächen von Dichtungsmaterial mit Lichtscheibe oder Grundkörper eine haftfeste, kriechwasserdichte Verbindung zwischen dem Dichtungsmaterial und dem ersten Material der Lichtscheibe und dem zweiten Material des Grundkörpers entsteht.

Da der Begriff „3-Komponentenspritzverfahren“ anmeldungsgemäß breit auszulegen ist, ist mit obigen Fundstellen auch das Merkmal des Anspruchs 1, dass der Träger (2), die Frontplatte (3) und die Dichtungsanordnung (4) im 3-Komponentenspritzverfahren hergestellt und dadurch stoffschlüssig miteinander verbunden sind, in Druckschrift D1 bereits gegeben.

Wie in Abs. [0003] der Druckschrift D1 ausgeführt, bestehen Leuchtgehäuse typischerweise „aus einer Lichtscheibe aus einem transparenten, gegebenenfalls farbigen ersten Material und einem häufig topfförmigen Grundkörper (Boden) aus einem zweiten Material“. Weil das Material des Grundkörpers im Gegensatz zum Material der Lichtscheibe nicht als transparent bezeichnet wird, legt Druckschrift D1 dem Fachmann nahe, den Grundkörper GK der in Druckschrift D1 beschriebenen Seitenleuchte in Übereinstimmung mit der Lehre des Anspruchs 1 bevorzugt aus einem im wesentlichen lichtundurchlässigen Material herzustellen.

Die Seitenleuchte des Anspruchs 1 wird dem Fachmann folglich durch Druckschrift D1 nahegelegt und ist daher wegen fehlender erfinderischer Tätigkeit nicht patentfähig.

3. Es kann dahingestellt bleiben, ob die Seitenleuchte nach den Unteransprüchen patentfähig ist, denn wegen der Antragsbindung im Patenterteilungsverfahren fallen mit dem Patentanspruch 1 auch die mittelbar oder unmittelbar auf die selbständigen Patentansprüche rückbezogenen Unteransprüche (*vgl. BGH GRUR 2007, 862, 863 Tz. 18 - Informationsübermittlungsverfahren II m. w. N.*).

4. Bei dieser Sachlage war die Beschwerde der Anmelderin zurückzuweisen.

Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht der Anmelderin das Rechtsmittel der **Rechtsbeschwerde** zu. Da der Senat die Rechtsbeschwerde nicht zugelassen hat, ist sie nur statthaft, wenn einer der nachfolgenden Verfahrensmängel gerügt wird, nämlich

1. dass das beschließende Gericht nicht vorschriftsmäßig besetzt war,
2. dass bei dem Beschluss ein Richter mitgewirkt hat, der von der Ausübung des Richteramtes kraft Gesetzes ausgeschlossen oder wegen Besorgnis der Befangenheit mit Erfolg abgelehnt war,
3. dass, einem Beteiligten das rechtliche Gehör versagt war,
4. dass ein Beteiligter im Verfahren nicht nach Vorschrift des Gesetzes vertreten war, sofern er nicht der Führung des Verfahrens ausdrücklich oder stillschweigend zugestimmt hat,
5. dass der Beschluss aufgrund einer mündlichen Verhandlung ergangen ist, bei der die Vorschriften über die Öffentlichkeit des Verfahrens verletzt worden sind, oder
6. dass der Beschluss nicht mit Gründen versehen ist.

Die Rechtsbeschwerde ist **innerhalb eines Monats** nach Zustellung des Beschlusses

schriftlich durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten beim Bundesgerichtshof, Herrenstr. 45 a, 76133 Karlsruhe, einzureichen oder

durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten in elektronischer Form bei der elektronischen Poststelle des BGH, www.bundesgerichtshof.de/erv.html. Das elektronische Dokument ist mit einer

prüfbarer qualifizierter elektronischer Signatur nach dem Signaturgesetz oder mit einer prüfbar fortgeschrittenen elektronischen Signatur zu versehen. Die Eignungsvoraussetzungen für eine Prüfung und für die Formate des elektronischen Dokuments werden auf der Internetseite des Bundesgerichtshofs www.bundesgerichtshof.de/erv.html bekannt gegeben.

Brandt

Dr. Friedrich

Dr. Hoppe

Dr. Zebisch

CI