



PATENTBESVÄRSRÄTTENS DOM

meddelad i Stockholm den 28 februari 2012

Klagande

Mondecon AB, 556697-7657
Vångsjö 130, 668 92 Ed
Ombud: Hynell Patenttjänst AB
Box 138, 683 23 Hagfors

SAKEN

Patent på "Förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar"

ÖVERKLAGAT AVGÖRANDE

Patent- och registreringsverkets (PRV) beslut den 7 maj 2008
angående p.ans. nr 0602633-0, se bilaga 1

DOMSLUT

Patentbesvärsrätten undanröjer det överklagade beslutet och visar patentansökan åter till PRV för fortsatt handläggning på grundval av andrahandsyrkandets patentkrav, se bilaga 2.

LC

Postadress	Besöksadress	Telefon	Fax	Org.nr
Box 24160	Karlavägen 108	08-450 39 00	08-783 76 37	202100-3971
104 51 Stockholm				

REDOGÖRELSE FÖR SAKEN OCH FRAMSTÄLLDA YRKANDEN

Mondecon AB ansökte den 7 december 2006 om patent på "Förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar". PRV, som hänvisade till teknik känd genom GB 544993 A (D1), CA 2545432 A1 (D3) och US 4260311 A (D4), fann att uppfinningen saknade uppfinningshöjd och avslog genom det överklagade beslutet patentansökan.

I patentansökans beskrivning anges bl.a. följande om uppfinningen.

Uppfinning hänför sig till ett förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar, varvid en mantelpappersbana bestående av en pappersartad bärare, vars ena sida har åtminstone ett område som är täckt av en termoplast som vid uppvärmning blir adhesiv, lindas minst ett varv omkring rullens mantelyta med termoplasten vänd in mot mantelytan och den pappersartade bäraren vänd bort från mantelytan, så att ett sidokantparti av mantelpappersbanan skjuter ut utanför en gavel på rullen, en gavelrondell av till rullens diameter passande storlek anbringas mot rullen, vid åtminstone den ena av gavlarna, och det utskjutande sidokantpartiet viks ned mot rullgaveln.

Ett sådant förfarande är tidigare känt genom exempelvis US-B1 6 505 459 och US-A 5 265 399. Vid detta kända förfarande viks således det utskjutande partiet av mantelpappersbanan ned mot en inre gavelrondell. Därvid bildas i det nedvikta papperet lösa flikar eller "öron", som lätt skadas vid hanteringen av rullarna, vilka vanligtvis förvaras stående på varandra. För att undvika sådana skador, som kan leda till fuktskador/komplikaationer, t.ex. genom att vatten läcker in till rullen, anbringas en yttre gavelrondell utanpå den nedvikta kanten och den inre gavelrondellen och värmeförseglas mot dessa, i syfte att säkerställa en fuktspärr. En sådan problemlösning ställer sig kostnadskrävande, inte bara för den ökade materialåtgången utan främst för att emballeringsstationen blir mer komplex och komplicerad rent mekaniskt.

Ändamålet med föreliggande uppfinning är att åstadkomma ett emballeringsförfarande som är mindre kostnadskrävande än de tidigare kända men ändå ger ett fullt tillfredsställande resultat.

Detta uppnås vid det inledningsvis angivna emballeringsförfarandet genom att i enlighet med uppfinningen åtminstone nämnda sidokantparti är täckt av nämnda termoplast, att det nedvikta sidokantpartiet värmeförseglas mot den mellan rullgaveln och sidokantpartiet belägna gavelrondellen, och att gavelrondellen utgör den enda gavelrondellen vid den ifrågavarande änden av den färdigemballerade kartong- eller pappersrullen. Termoplasten på det nedvikta sidokantpartiet vetter alltså mot gavelrondellen och kan genom värmeförsegling lätt fästas mot rondellen. Härigenom minskas avsevärt risken för att det i det nedvikta papperet skulle uppstå lösa flikar eller "öron", som vid rullhantering och/eller transport skulle kunna skadas och förstöra fuktspärren (varvid t.ex. fuktvandring kan uppstå), vidare elimineras helt risken för "ballongsprängning" som traditionellt förekommer. Dessutom uppnås kostnadsbesparing i maskinutrustning och emballagematerial. Det utskjutande sidokantpartiet som ska vikas ner mot rullgaveln förses företrädesvis med en serie tvärgående slitsar, som mellan sig bildar en serie tungor, vilka efter nedvikningen delvis överlappar varandra och vid värmeförseglingen ger en täckande försegling av mantelpappersbanan mot gavelrondellen. På så sätt elimineras helt risken för att det i det nedvikta papperet skulle uppstå lösa flikar eller "öron", som vid rullhantering skulle kunna skadas. Risken för att nedvikningen skulle orsaka en ojämn gavelyta på den emballerade pappersrullen reduceras också avsevärt. En ojämn gavelyta försvårar en stabil stapling av stående emballerade pappersrullar, och ojämnheter kan leda till att det rivs upp hål i emballaget, samt kan även orsaka märken i rullens gavlar till följd av tryck vid stapling.

En ytterligare förbättrad täthet på emballaget kan uppnås genom att ett delningsavstånd mellan slitsarna är så avpassat att när mantelpappersbanan lindats mer [än] ett varv omkring rullens mantelyta, slitsarna i det yttre varvet inte blir placerade mitt för dem i det inre varvet.

Vid en alternativ utföringsform kan emballeringen med mantelpappersbanan utföras med en kantbana vid varje gavel och minst en mellanliggande mantelpappersbana, som i sina kantområden överlappar eller överlappas av kantbanorna. På så sätt kan antalet bredder av i lager tillhandahållna bredder av mantelpappersbanor minskas.

Företrädesvis täcker termoplasten hela sidan av den pappersartade bäraren, så att mantelpappersbanan består av ett laminat av bäraren och termoplasten. På så sätt blir mantelpappersbanan vattentät och emballaget ger bättre skydd.

Gavelrondellen kan innefatta ett pappersfibermaterial och består lämpligen av en bärare av pappersfibermaterial, vilken har en sida som är åtminstone delvis täckt av en termoplast som vid uppvärmning blir adhesiv. Företrädesvis täcker termoplasten hela sidan av bäraren av pappersfibermaterial, så att gavelrondellen består av ett laminat av bäraren och termoplasten. Härigenom blir gavelrondellen vattentät (bildar fuktspärr) och emballaget ger bättre skydd.

Det är lämpligt att gavelrondellen anbringas mot rullgaveln med bäraren vänd mot rullgaveln och termoplasten vänd bort från rullgaveln. Den utåt vettande gavelytan ger härigenom högre friktion än om den vore täckt med papper, och den högre friktionen är en fördel vid stapling av stående rullar.

Yrkanden

Mondecon AB har i första hand vidhållit patentansökan med patentkrav som inkom den 11 januari 2012 ("Huvudyrkande"). I andra respektive sista hand har bolaget vidhållit patentansökan med 12 januari 2012 inkomna patentkravsuppsättningar ("Alternativyrkande I" respektive "Alternativyrkande II").

Uppfinningen definieras i förstahandsyrkandets självständiga patentkrav 1 på följande sätt.

Förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar (1), varvid en mantelpappersbana (2) bestående av en pappersartad bärare (20), med sidokantpartier (22) som har åtminstone ett område som är täckt av en termoplast (21) vilken vid uppvärmning blir adhesiv, lindas minst ett varv omkring rullens (1) mantelyta (10) med termoplasten (21) vänd in mot mantelytan (10) och den pappersartade bäraren (20) vänd bort från mantelytan (10), så att ett sidokantparti (22) av mantelpappersbanan (2) skjuter ut utanför vardera rullgavel (11; 12) på rullen (1), gavelrondeller (3,

4) av till rullens (1) diameter (D) passande storlek (d) anbringas mot rullens (1) rullgavlar (11, 12), det utskjutande sidokantpartiet (22) försetts med en serie tvärgående slitsar (23), som mellan sig bildar en serie tungor (24, 24'), vilka viks ned mot rullgaveln (11; 12) och de nedvikta sidokantpartierna (22) värmeförseglas mot den mellan rullgaveln (11; 12) och sidokantpartiet (22) belägna gavelrondellen (3; 4), *kännetecknat* av att en enda gavelrondell (3, 4) anbringas vid vardera rullgavel (11, 12) vilken gavelrondell (3, 4) utgör den enda gavelrondellen vid vardera rullgavel (11,12) av den färdigemballerade kartong- eller pappersrullen (1).

Uppfinningen definieras i andrahandsyrkandets självständiga patentkrav 1, se även domsbilaga 2, genom att förstahandsyrkandets patentkrav 1 tillagts följande bestämmelser:

att intilliggande tungor (24,24') efter nedvikningen delvis överlappar varandra och vid värmeförseglingen ger en täckande försegling av mantelpappersbanan (2) mot gavelrondellen (3; 4), att nämnda slitsar (23) anordnas innan pappersbanan kommer i kontakt med rullen (1), samt att delningsavståndet (25) mellan slitsarna (23) avpassas så att när mantelpappersbanan (2) lindas mer än ett varv omkring rullens (1) mantelyta (10), slitsarna (23) i det yttre varvet inte blir placerade mitt för dem i det inre varvet, samt att emballeringen med mantelpappersbanan utförs med en kantbana (2', 2'') vid varje gavel (11, 12) och minst en mellanliggande mantelpappersbana (2''), som i sina kantområden överlappar eller överlappas av kantbanorna (2', 2'').

Uppfinningen definieras i sistahandsyrkandets självständiga patentkrav 1 genom att andrahandsyrkandets patentkrav 1 tillagts följande bestämmelser:

att diametern (d) av nämnda gavelrondell (3, 4) anpassats till diametern (D) av nämnda rullgavel (11, 12) så att $D - 3 \text{ mm} < d < D + 3 \text{ mm}$, samt att gavelrondellen (3; 4) består av en bärare (30) av pappersfibermaterial, vilken har en sida som är täckt av en termoplast (31) som vid uppvärmning blir adhesiv, vilken (31) täcker hela sidan av bäraren (30) av pappersfibermaterial, så att gavelrondellen (3; 4) består av ett laminat av bäraren (30) och termoplasten (31), varvid gavelrondellen (3; 4) anbringas mot rullgaveln (11; 12) med bäraren (30) vänd mot rullgaveln (11; 12) och termoplasten (31) vänd bort från rullgaveln (11; 12).

Grunder

Mondecon AB har till grund för sin talan anfört att uppfinningen har uppfinningshöjd och att även övriga patenterbarhetsvillkor är uppfyllda.

Utveckling av talan

Mondecon AB har till utveckling av sin talan anfört i huvudsak följande.

Förstahandsyrkandet

Uppfinningen enligt patentkrav 1 skiljer sig från tekniken enligt D1 genom att den pappersartade bäraren som lindas omkring rullens mantelyta har sidokantpartier med åtminstone ett område som är täckt av en termoplast vilken vid uppvärmning blir adhesiv, att termoplasten är vänd in mot mantelytan och den pappersartade bäraren vänd bort från mantelytan samt att en enda gavelrondell anbringas vid vardera rullgavel och utgör den enda gavelrondellen vid vardera rullgavel av den färdigemballerade rullen.

Uppfinningen enligt patentkrav 1 skiljer sig från tekniken enligt D3 genom att det utskjutande sidokantpartiet hos mantelpappersbanan försetts med en serie tvärgående slitsar samt att en enda gavelrondell anbringas vid vardera rullgavel och utgör den enda gavelrondellen vid vardera rullgavel av den färdigemballerade rullen.

Vid en helhetsbetraktelse av D3 (vilken anförts i kombination med D1) strider det mot gängse praxis att dra slutsatsen att D3 skulle föra fackmannen till en lösning enligt uppfinningen. D3 är helt enkelt inte kompatibel med D1, eftersom D1 lär ut att gavelrondeller *skall* appliceras mellan emballagepapperet och pappersrullens ände, medan D3 rekommenderar att dessa anbringas *direkt* mot ändarna 24 av pappersrullen. Även det alternativa utförandet som beskrivs i D3 för bort från uppfinningen, (och skulle inte föra till uppfinningen i en kombination med D1), då det avser exakt den kostnadskrävande, kända teknik som beskrivs som ett problem i beskrivningsinledningen till föreliggande uppfinning, dvs. nyttjande av både inre och yttre gavelrondeller 34, 42. Vidare noteras vad gäller D3, sid. 11 sista stycket, att det enligt denna

teknik tillförs värme till inre gavelrondeller ("if any") och yttre gavelrondeller ("if any") via värmeplattor för att försegla emballaget vilket medför att rullen utsätts för värme. Detta utgör en nackdel i de fall rullens papper är värmekänsligt. Enligt uppfinningen värms adhesivet på mantelpappersbanan på avstånd från rullen. Skrivningen med uttrycket "if any" får tolkas på så sätt att antingen används två gavelrondeller vid en rullgavel eller ingen gavelrondell alls.

Det vidhålls därför att D3 snarare bekräftar att en lösning enligt uppfinningen är patenterbar, då den vare sig med utgångspunkt i sig självt eller i kombination med D1 för till uppfinningen. De två alternativa lärorna enligt D3 för helt enkelt bort från en lösning enligt uppfinningen.

Såsom redan tidigare framförts med avseende på D1 är denna skrift den enda som överhuvudtaget påvisar nyttjande av enbart en gavelrondell vid en ände, *men* till skillnad från uppfinningen inte vid båda ändarna. I D1 anges inte något skäl till varför det räcker med en gavelrondell vid den ena rullgaveln. Möjligen kan ett skäl vara att det i vissa fall räcker att skydda rullen från fukt. Skillnaden kanske kan tyckas trivial men i betraktelse av att D1 funnits publicerad i över 60 år kan det rimligen inte finnas någon annan förklaring än att lösningen enligt uppfinningen, där båda gavelpartierna anordnas med enbart en gavelrondell, i själva verket inte varit närliggande för fackmannen. Det adhesiv, "gum", som används enligt D1 är vidare av annat slag än adhesivet enligt uppfinningen och metoden samt mekanismen enligt D1 för att tillföra adhesivet är komplicerad.

Sammantaget skulle fackmannen inte med ledning av D1 eller D3, tagna var för sig eller i kombination, komma fram till uppfinningen.

Andrahandsyrkandet

Andrahandsyrkandets patentkrav 1 har i förhållande till förstahandsyrkandets patentkrav 1 tillförts följande bestämmingar:

- att intilliggande tungor (24, 24') efter nedvikning delvis överlappar varandra och vid värmeförseglingen ger en täckande försegling av mantelpappersbanan (2) mot gavelrondellen (3; 4)

- att nämnda slitsar (23) anordnas innan pappersbanan kommer i kontakt med rullen (1)
- att delningsavståndet (25) mellan slitsarna (23) avpassas så att när mantelpappersbanan (2) lindas mer än ett varv omkring rullens (1) mantelyta (10), slitsarna (23) i det yttre varvet inte blir placerade mitt för dem i det inre varvet
- att emballeringen med mantelpappersbanan utförs med en kantbana (2', 2'') vid varje gavel (11, 12) och minst en mellanliggande mantelpappersbana (2''), som i sina kantområden överlappar eller överlappas av kantbanorna (2', 2'')

Den första av dessa bestämmingar är viktig och utgör en skillnad i förhållande till tekniken enligt D3. Den andra av dessa bestämmingar är dock känd genom endera av D1 och D3. Den tredje och fjärde bestämningen framgår inte av D1 eller D3.

Den tredje bestämningen innebär att emballaget blir tätt vid rullgaveln och att en huvudsakligen jämn gavelyta erhålls.

Uppdelningen av mantelpappersbanan enligt den fjärde bestämningen medför fördelar i form av ökad flexibilitet genom att olika rulldimensioner kan emballeras utan att behöva variera dimensionerna på emballaget och genom att den ordning som emballagets delar förs på rullen kan varieras. Vidare kan tungorna positioneras exakt så som man vill ha dem relativt rullens kant och gavelrondellen och samma relativa positionering kan åstadkommas för olika rulldimensioner. Därutöver kan, jämfört med känd teknik, färre maskiner användas och det utrymme som krävs för maskinerna är mindre.

Uppfinningen medför således flexibilitet och kostnadsbesparing.

Uppfinningen i enlighet med detta patentkrav har en påtaglig god teknisk effekt, där samtliga nya särdrag samverkar på ett synergistiskt vis.

Den genom D1 eller D3 kända tekniken, tagen var för sig eller i kombination, ger inte fackmannen sådan ledning att han skulle komma fram till uppfinningen, som därmed har uppfinningshöjd.

Sistahandsyrkandet

Patentkrav 1 enligt sistahandsyrkandet omfattar samma bestämmingar som patentkrav 1 enligt andrahandsyrkandet samt även följande bestämmingar

- att diametern (d) av nämnda gavelrondell (3, 4) anpassats till diametern (D) av nämnda rullgavel (11, 12) så att $D - 3 \text{ mm} < d < D + 3 \text{ mm}$

- samt att gavelrondellen (3; 4) består av en bärare (30) av pappersfibermaterial, vilken har en sida som är täckt av en termoplast (31) som vid uppvärmning blir adhesiv, vilken (31) täcker hela sidan av bäraren (30) av pappersfibermaterial så att gavelrondellen (3; 4) består av ett laminat av bäraren (30) och termoplasten (31), varvid gavelrondellen (3; 4) anbringas mot rullgaveln (11; 12) med bäraren (30) vänd mot rullgaveln (11; 12) och termoplasten (31) vänd bort från rullgaveln (11; 12).

Vad gäller den första bestämmingen av dessa två bör noteras att måttintervall för diametern hos gavelrondellen i förhållande till diametern av rullgaveln hos kartongrullen i princip medför möjlighet för användaren, av den uppfinningsenliga metoden, att antingen optimera för extra god täthet ($D-3\text{mm} < d$) respektive extra gott kantskydd ($d < D+3\text{mm}$), i enlighet med vad som beskrivs på sidan 4 raderna 26-31. Det inses att detta är en viktig aspekt eftersom en skadad rulle kan medföra en stor ekonomisk belastning för producenten.

I enlighet med vad som framgår av sidan 3, raderna 1-4, och sidan 8, raderna 24-27, innebär den andra bestämmingen en ytterligare fördel, nämligen ett emballage som erbjuder hög friktion vid stapling vilket gör att säkerheten vid transport kan hållas på hög nivå. Det är ett välkänt faktum att trafikolyckor med långtradare som transporterar pappersrullar stående på flak kan ske (och sker) på grund av förskjutning av pappersrullarna under transport. Genom anordnandet enligt

uppfinningen erhålls en friktionskoefficient vid änden av emballaget som eliminerar förskjutning av lasten. Tack vare uppfinningen erhålles med lätthet friktion som överstiger rekommenderade nivåer i syfte att undvika dylika olyckor. Som ett exempel kan nämnas att Tyska transportstyrelsen nyligen beslutat att kräva en friktionskoefficient på minimum 0,7 för rullgavel mot flakunderlag för att godkänna en dylik transport. För att uppnå detta i enlighet med traditionella förpackningstekniker måste ytterligare kostnadsgenerande åtgärder vidtas, (t ex. nyttjande av speciella, dyrbara friktionsmattor) vilket alltså erhålles "gratis" med ett förfarande enligt uppfinningen. En ytterligare viktig aspekt i sammanhanget är att i enlighet med uppfinningen används enbart en ringformig anpressning vid värme för försegling innebärande att det utåtriktade friktionsgivande polymera skiktet på gavelrondellen ej "skapar besvär", till skillnad från nyttjande av traditionell metod där hela pressplattor nyttjas i samband med värmeförseglingen.

Sammantaget önskar vi återigen påpeka att uppfinningen, med relativt enkla medel innebär väsentliga tekniska, ekonomiska och miljömässiga fördelar, (se sid. 6, rad 23 – sid. 7, rad 8) vilket måste anses motivera ett patentskydd.

I målet har hållits muntlig förhandling.

DOMSKÅL

Patentbesvärshöjningen börjar med att pröva om uppfinningen enligt *förstahandsyrkandets* patentkrav 1 har uppfinningshöjd och utgår från den kända teknik som framgår av D3.

I D3 beskrivs olika alternativa lösningar för att emballera en pappersrulle. Enligt de alternativ som beskrivs på sid. 10, rad 16 – sid. 12, rad 24 och hänför sig till fig. 9 används en mantelpappersbana vars längsgående sidokanter är vågformade. Vågformen åstadkoms genom att förse sidokanterna med t.ex. V-formade spår. Spåren kan emellertid även ha formen av ett U eller någon annan form (sid. 11, rad 1-3). På den ena eller båda sidorna av mantelpappersbanan kan ytan närmast sidokanterna

vara försedd med ett värmeaktiverbart adhesiv, t.ex. polyeten, till bildande av en limremsa. Rullgavelns ändar kan förses med varsin inre och yttre gavelrondell, vilka rondeller i likhet med mantelpappersbanan kan vara försedda med ett värmeaktiverbart adhesiv. När mantelpappersbanans sidokanter med limremsa viks ned mot en rullände, och mot en inre gavelrondell, kommer överlappande partier hos limremsan att vara i kontakt med varandra så att en fuktspärr bildas (sid. 11, rad 6-8). Därefter förses rullgaveln med en yttre gavelrondell. I D3 anges emellertid på sid. 12, rad 21-22, att rullen kan emballeras utan att den inre, den yttre eller båda gavelrondellerna används ("...it is possible to wrap the roll 20 without using one of or both headers 34, 42."). D3 anger således en utföringsform som innebär att en färdigemballerad pappersrulle försetts med endast en gavelrondell vid vardera rullgavel.

Förfarandet enligt förstahandsyrkandets patentkrav 1 skiljer sig därmed från den kända tekniken enligt D3 genom att mantelpappersbanans sidokantpartier försetts med tvärgående slitsar istället för med t.ex. V-formade spår.

Av patentansökans beskrivning framgår inte vilken teknisk effekt som erhålls av den konstaterade skillnaden. I målet har heller inte på annat sätt framkommit att denna skillnad skulle medföra någon särskild och ur grundhandlingarna härledbar effekt. Om sidokanterna förses med slitsar, enligt uppfinningen, eller V-formade spår, enligt D3, uppnås dock i båda fallen att nedvikbara tungor bildas.

Fackmannen som utgår från tekniken enligt D3 får därvid anses vara ställd inför problemet att åstadkomma ett förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar som på ett alternativt sätt bildar nedvikbara tungor vid mantelpappersbanans sidokanter.

I D3, sid. 11 första stycket, anges att V-formen hos spåren utöver U-form kan ersättas med vilken annan spårform som helst. Fackmannen som söker en lösning på det nämnda problemet skulle, enligt Patentbesvärslättens mening, med sina allmänna kunskaper på området utan vidare överväga att förse sidokanterna med tvärgående slitsar istället för V- eller U-formade spår till bildande av tungor. I målet har heller inte

framkommit att ett utförande med slitsar istället för med V- eller U-formade spår skulle medföra en oväntad effekt.

Uppfinningen enligt förstahandsyrkandets Patentkrav 1 saknar därmed uppfinningshöjd.

Patentbesvärshöjden fortsätter med att pröva om uppfinningen enligt *andrahandsyrkandets* patentkrav 1 har uppfinningshöjd.

Förfarandet enligt *andrahandsyrkandets* patentkrav 1 skiljer sig från tekniken enligt D3 utöver genom den ovan konstaterade skillnaden genom att, för det fall mantelpappersbanan lindas mer än ett varv omkring rullens mantelyta, delningsavståndet mellan slitsarna avpassas så att slitsarna i det yttre varvet inte blir placerade mitt för dem i det inre varvet och genom att emballeringen med mantelpappersbanan utförs med en kantbana vid varje gavel och minst en mellanliggande mantelpappersbana, som i sina kantområden överlappar eller överlappas av kantbanorna.

Av patentansökans beskrivning, sid. 2 andra och tredje stycket, framgår att förbättrad täthet på emballaget kan uppnås genom att slitsarna i ett yttre varv inte placeras mitt för dem i ett inre varv och att antalet bredder av i lager tillhandahållna bredder av mantelpappersbanor kan minskas om emballeringen med mantelpappersbanan utförs med en kantbana vid varje gavel och minst en mellanliggande mantelpappersbana.

Fackmannen som utgår från tekniken enligt D3 får därvid anses stå inför problemet att åstadkomma ett förfarande som dels medför förbättrad täthet hos emballaget, dels medför att antalet bredder av i lager tillhandahållna bredder av mantelpappersbanor kan minskas.

Fackmannen som söker en lösning på delproblemet med förbättrad täthet skulle med utgångspunkt i D3, efter att han i enlighet med vad som sagts ovan har kommit fram till att tungorna kan bildas med hjälp av slitsar, inse att då mantelpappersbanan lindas flera varv runt pappersrullen slitsarna i det yttre varvet inte bör placeras mitt för dem i det inre varvet. Fackmannen skulle därför komma fram till den uppfinningsenliga lösningen på detta delproblem.

Vad gäller problemet att minska antalet i lager tillhandahållna bredder av mantelpappersbanor får fackmannen ingen ledning i D3 om hur detta ska kunna uppnås. Inte heller D1 innehåller någon information om detta problem eller dess lösning och ger därför inte fackmannen sådan ledning att han skulle komma fram till uppfinningen.

Då det i målet inte finns någon anförd känd teknik som avser en lösning där en uppdelad mantelpappersbana används för emballering av rullar får förfarandet enligt andrahandsyrkandets patentkrav 1, på grund av ovanstående skäl, anses skilja sig väsentligen från den anförda kända tekniken. Detta oavsett vilket av de i målet aktuella dokumenten som tas till utgångspunkt för uppfinningshöjdsbedömningen.

På grund av det anförda ska patentansökan, på grundval av andrahandsyrkandets patentkrav, visas åter till PRV för fortsatt handläggning.

ANVISNING FÖR ÖVERKLAGANDE, se bilaga 3 (Formulär A)

I avgörandet har deltagit patenträttsråden Per Carlson, ordförande, Anders Brinkman, referent, och Yvonne Siösteen. Enhälligt.

PATENTBESVÄRSRÄTTEN	
Ink	2012-01-12
Mål nr	Aktbil
08-114	38

PATENTKRAV

1. Förfarande för emballering av pappers- och kartongrullar (1), varvid en mantelpappersbana (2) bestående av en pappersartad bärare (20), med sidokantpartier (22) som har åtminstone ett område som är täckt av en termoplast (21) vilken vid uppvärmning blir adhesiv, lindas minst ett varv omkring rullens (1) mantelyta (10) med termoplasten (21) vänd in mot mantelytan (10) och den pappersartade bäraren (20) vänd bort från mantelytan (10), så att ett sidokantparti (22) av mantelpappersbanan (2) skjuter ut utanför vardera rullgavel (11; 12) på rullen (1), gavelrondeller (3, 4) av till rullens (1) diameter (D) passande storlek (d) anbringas mot rullens (1) rullgavlar (11, 12), det utskjutande sidokantpartiet (22) försetts med en serie tvärgående slitsar (23), som mellan sig bildar en serie tungor (24, 24'), vilka viks ned mot rullgaveln (11; 12) och de nedvikta sidokantpartierna (22) värmeförseglas mot den mellan rullgaveln (11; 12) och sidokantpartiet (22) belägna gavelrondellen (3; 4), k ä n n e t e c k n a t a v att en enda gavelrondell (3, 4) anbringas vid vardera rullgavel (11, 12) vilken gavelrondell (3, 4) utgör den enda gavelrondellen vid vardera rullgavel (11, 12) av den färdigemballerade kartong- eller pappersrullen (1), att intilliggande tungor (24, 24') efter nedvikningen delvis överlappar varandra och vid värmeförseglingen ger en täckande försegling av mantelpappersbanan (2) mot gavelrondellen (3; 4), att nämnda slitsar (23) anordnas innan pappersbanan kommer i kontakt med rullen (1), samt att delningsavståndet (25) mellan slitsarna (23) avpassas så att när mantelpappersbanan (2) lindas mer eller ett varv omkring rullens (1) mantelyta (10), slitsarna (23) i det yttre varvet inte blir placerade mitt för dem i det inre varvet, samt att emballeringen med mantelpappersbanan utförs med en kantbana (2', 2'') vid varje gavel (11, 12) och minst en mellanliggande mantelpappersbana (2''), som i sina kantområden överlappar eller överlappas av kantbanorna (2', 2'').
2. Förfarande enligt något av kraven 1, k ä n n e t e c k n a t a v att diametern (d) av nämnda gavelrondell (3, 4) anpassats till diametern (D) av nämnda rullgavel (11, 12) så att $D - 3 \text{ mm} < d < D + 3 \text{ mm}$.
3. Förfarande enligt något av kraven 1-2, k ä n n e t e c k n a t a v att termoplasten (21) täcker hela sidan av den pappersartade bäraren (20), så att mantelpappersbanan (2; 2', 2'', 2'') består av ett laminat av bäraren (20) och termoplasten (21).

4. Förfarande enligt något av kraven 1–3, k ä n n e t e c k n a t a v att gavelrondellen (3; 4) innefattar ett pappersfibermaterial.
5. Förfarande enligt något av kraven 1–4, k ä n n e t e c k n a t a v nämnda slitsar (23) anordnas innan pappersbanan (2) med termoplast (21) när den anordning (90) där banan uppvärms för att bli adhesiv.
10. Förfarande enligt krav 4, k ä n n e t e c k n a t a v att gavelrondellen (3; 4) består av en bärare (30) av pappersfibermaterial, vilken har en sida som är åtminstone delvis täckt av en termoplast (31) som vid uppvärmning blir adhesiv.
15. Förfarande enligt krav 6, k ä n n e t e c k n a t a v att termoplasten (31) täcker hela sidan av bäraren (30) av pappersfibermaterial, så att gavelrondellen (3; 4) består av ett laminat av bäraren (30) och termoplasten (31).
8. Förfarande enligt krav 6 eller 7, k ä n n e t e c k n a t a v att gavelrondellen (3; 4) anbringas mot rullgaveln (11; 12) med bäraren (30) vänd mot rullgaveln (11; 12) och termoplasten (31) vänd bort från rullgaveln (11; 12).