

DECISION DU COMMISSAIRE

DIVULGATION INSUFFISANTE: Revendications trop larges

L'enseignement de la technique portait sur un processus d'utilisation de catalyseurs qui se rompent lors de la polymérisation, processus réalisé en supportant le catalyseur à l'aide d'un véhicule poreux. La technique antérieure faisait état de l'utilisation de supports de catalyseurs poreux. Les revendications ont été rejetées puisque seuls les catalyseurs de chromate de silyle ont été divulgués. Il a été soutenu qu'aux yeux des chimistes versés dans la technique, il était évident que cette méthode pouvait utiliser d'autres catalyseurs et véhicules poreux pour atteindre le résultat souhaité.

DECISION FINALE: Rejetée

La présente décision porte sur une demande de révision par le Commissaire des brevets de la Décision finale de l'examineur datée du 27 mars 1972 au sujet de la demande no 028,123. Déposée le 21 août 1968 et revendiquant priorité au 21 août 1967. Le demandeur est l'Union Carbide Corporation et l'inventeur Adam R. Miller. L'invention s'intitule "procédé continu pour la production de polymères d'oléfines de poids moléculaire élevé au moyen d'un catalyseur particulaire". Le demandeur a déposé une réplique écrite suite au rejet et a précisé qu'il ne demandait aucune audition orale.

Au cours de l'examen de la demande qui a abouti à la Décision finale l'examineur a rejeté 2 revendications, c'est-à-dire les revendications no 20 et 25, comme étant imprécises et de trop grande portée. Les revendications no 21 à 24 et 26 à 30 furent également rejetées puisqu'elles découlaient soit de la revendication no 20 ou de la revendication no 25. Cependant, l'examineur n'a pas refusé les revendications no 1 à 19 et no 30 à 40.

L'invention concerne un procédé amélioré pour la polymérisation des oléfines et les instruments utilisés à cette fin. Jusqu'à maintenant, on procédait au phase vapeur en utilisant des catalyseurs fluidisés comme les catalyseurs hexavalents d'oxyde de chrome. Mais, l'oxydation causée par les catalyseurs constituait un sérieux problème. Il y avait également contamination du produit obtenu par le catalyseur.

Grâce à l'utilisation du chromate de silyle comme catalyseur, le demandeur a réglé quelques-uns de ces problèmes. Le résidu du catalyseur notamment n'est plus corrosif. Il utilise le catalyseur dans un réacteur spécial muni d'une plaque de distribution du gaz. Ce dispositif permet de conserver la fluidisation de la zone de réaction en recyclant le gaz à travers la plaque de distribution jusqu'à la zone de réaction. En injectant le catalyseur au-dessus de la plaque de distribution, les polymères désirés ne sont formés qu'au-dessus de ladite plaque et n'obstruent pas celle-ci. Ces caractéristiques constituent la partie essentielle du procédé amélioré dont traitent les revendications no 1 à 4, 10 à 13, 18 et 19 et les revendications sur les instruments no 31 à 40.

Le requérant a également divulgué une deuxième amélioration. Si le catalyseur de chromate de silyle (et, selon le requérant, d'autres catalyseurs) se trouve sur les supports perméables, le polymère se formera non seulement sur la surface du catalyseur mais aussi à l'intérieur des pores, pour ensuite briser le support. Cette fissure exposera de nouvelles surfaces du catalyseur, ce qui favorise une plus grande polymérisation. L'efficacité du catalyseur s'en trouve donc accrue. De plus, le procédé de fission permet de conserver un petit volume au catalyseur de sorte que la zone de réaction reste fluidisée et n'est pas obstruée par de grandes masses de polymères solides. La fission permet également d'obtenir une faible teneur résiduelle en catalyseur dans le polymère formé, en partie à cause de la plus grande dilution du catalyseur dans le produit de polymère.

Les revendications no 1 (procédé) et no 31 (instrument) illustrent bien les revendications pour lesquelles on n'a formulé aucune objection et qui sont probablement acceptables.

1. Un procédé continu pour la production de polymères particulaires solides de composés non saturés d'oléfines, qui comprend simultanément les étapes suivantes:

(a) mettre en contact dans un réacteur vertical muni d'une plaque de distribution du gaz dans sa partie inférieure laquelle est surmontée d'une zone de polymérisation au dessus de laquelle se trouve une zone de réduction de la vitesse du gaz.

un flux gazeux contenant des oléfines polymérisables avec un catalyseur de polymérisation de chromate de silyle pour les oléfines dans ladite zone de polymérisation qui contient un lit fluidisé de particules de polymère formées ou en voie de formation,

le débit gazeux étant suffisant pour maintenir la fluidisation du lit et la température inférieure à la température d'agglomération des particules de polymère,

(b) retirer une petite partie du lit fluidisé composé de particules en suspension, et une partie du flux gazeux du réacteur à un endroit situé au-dessus de la plaque de distribution du gaz et au niveau de la zone inférieure de polymérisation,

(c) retirer du réacteur la partie non entrée en réaction du flux gazeux, en un endroit situé au-dessus de la zone de polymérisation,

(d) refroidir le flux gazeux non entré en réaction pour faire disparaître toute trace de chaleur de réaction,

(e) recycler le flux gazeux refroidi et non entré en réaction à travers la plaque de distribution du gaz jusqu'à la zone de polymérisation à une vitesse suffisante pour maintenir la fluidisation du lit,

(f) acheminer le gaz fabriqué renfermant les oléfines jusqu'au flux gazeux recyclé, à une vitesse d'alimentation des oléfines fabriqués égale à la vitesse de polymérisation des oléfines dans la zone de polymérisation,

(g) acheminer le catalyseur jusqu'à la zone de polymérisation à une vitesse égale à la vitesse de consommation du catalyseur.

31. Un réacteur contenant un lit fluidisé à l'intérieur duquel les monomères d'oléfines peuvent être polymérisés d'une façon continue grâce à un catalyseur dans un lit fluide en milieu gazeux fluidisé et comprenant:

un réacteur vertical dont la partie inférieure est cylindrique et la partie supérieure dotée d'une section transversale plus grande que la partie inférieure. La partie inférieure renferme une zone de polymérisation dans laquelle la réaction de polymérisation catalysée peut s'effectuer en milieu gazeux fluidisé. La partie supérieure sert de zone de réduction de la vitesse pour la récupération des particules entraînées dans l'agent de fluidisation qui entre dans la partie supérieure du réacteur en provenance de la partie inférieure; des plaques de distribution perméables à l'agent de fluidisation situées dans la partie inférieure acheminent l'agent de fluidisation à travers le lit fluidisé de la partie inférieure du réacteur et supportent le lit lorsqu'il est à l'état stable,

des conduites d'alimentation communiquant avec la partie inférieure du réacteur et d'approvisionnement en agent de fluidisation au-dessous de ladite plaque de distribution,

des dispositifs d'injection qui servent à acheminer le catalyseur de polymérisation des particules d'oléfines vers la zone de polymérisation dans la partie inférieure du réacteur,

des dispositifs qui servent à récupérer les produits de polymères dans la partie inférieure de la zone de polymérisation et au-dessus des plaques de distribution,

des conduites de recyclage de l'agent de fluidisation attachées au réacteur et servant à récupérer l'agent de fluidisation de la partie supérieure du réacteur pour le renvoyer vers la partie inférieure, au-dessous des plaques de distribution, et

des échangeurs de chaleur à l'intérieur des conduites de recyclage servant à enlever la chaleur de réaction de l'agent de fluidisation recyclé.

Toutes les revendications déposées à l'origine concernaient le procédé, étaient semblables à la revendication no 1 citée plus haut et étaient restreintes à l'utilisation du chromate de silyle comme catalyseur. Après avoir apporté une modification préliminaire en 1969, le requérant en a fait une deuxième le 16 juin 1970, environ deux ans après la date originale de dépôt et 3 ans après la date de dépôt revendiqué par la Convention internationale. A cette époque, le requérant a ajouté des revendications sur les instruments semblables à la revendication no 31 citée plus haut et d'autres, relatives au procédé, semblables aux revendications no 20 et 30 rejetées dans la décision. Ces nouvelles revendications réclament une plus grande protection pour couvrir tous les procédés où on utilise un catalyseur qui se subdivise lors de la polymérisation. Par la suite, le requérant a exclu certains catalyseurs déjà revendiqués dans une autre demande en coïncidence cédée à la société Union Carbide, à savoir la demande canadienne no 038,434 qui est maintenant le brevet no 876,181, G.L. Karapinska, 20 juillet 1971. La revendication no 20, qui constitue un excellent exemple des revendications rejetées, se lit comme suit:

Un procédé continu de production de polymères particuliers solides de composés d'oléfines non saturés qui comprend simultanément les étapes suivantes:

(a) mettre en contact dans un réacteur vertical muni d'une plaque de distribution du gaz dans la partie inférieure, et comprenant une zone de polymérisation au-dessus de celle-ci et elle-même surmontée d'une zone de réduction de la vitesse du gaz

un flux gazeux contenant des oléfines polymérisables et un catalyseur de polymérisation de chromate de silyle pour lesdits oléfines dans ladite zone de polymérisation,

ledit catalyseur comprenant un support perméable et solide qui peut se scinder lors de la polymérisation et étant différent d'un catalyseur supporté de chrome bis (cyclopentadienyl), et ladite zone de polymérisation contenant un fil fluidisé de particules de polymère formées ou en voie de formation, le débit gazeux étant suffisant pour maintenir la fluidisation du lit et la température inférieure à la température d'agglomération des particules de polymère,

- (b) retirer une petite partie du lit fluidisé composé de particules en suspension, et une partie du flux gazeux du réacteur à un endroit situé au-dessus de la plaque de distribution du gaz et au niveau de la zone inférieure de polymérisation,
- (c) retirer du réacteur la partie non entrée en réaction du flux gazeux, en un endroit situé au-dessus de la zone de polymérisation,
- (d) refroidir le flux gazeux non entré en réaction pour faire disparaître toute trace de chaleur de réaction,
- (e) recycler le flux gazeux refroidi et non entré en réaction à travers la plaque de distribution du gaz jusqu'à la zone de polymérisation à une vitesse suffisante pour maintenir la fluidisation du lit.
- (f) acheminer le gaz fabriqué renfermant les oléfines jusqu'au flux gazeux recyclé, à une vitesse d'alimentation des oléfines fabriqués égale à la vitesse de polymérisation des oléfines dans la zone de polymérisation,
- (g) acheminer le catalyseur jusqu'à la zone de polymérisation à une vitesse égale à la vitesse de consommation du catalyseur.

L'examineur a rejeté les revendications no 20 à 30 parce qu'elles portaient sur une invention qui n'était pas divulguée, ni appuyée adéquatement par l'exposé. Il affirmait qu'elles étaient trop larges et imprécises, ce qui violait manifestement l'article 36 de la Loi sur les brevets et l'article 25 du Règlement concernant les brevets. L'examineur affirmait que le seul procédé qui était appuyé correctement par l'exposé était celui où on utilisait le chromate de silyle. Il formulait ainsi son objection:

"L'une des caractéristiques essentielles de ce procédé est l'utilisation du chromate de silyle comme catalyseur. A preuve la page no 3, lignes 25 à 28". Il est maintenant possible d'obtenir des polymères d'oléfines particulières ayant une faible teneur résiduaire en catalyseur non-corrosif en mettant en contact un flux gazeux contenant un oléfine polymérisable avec un catalyseur, le chromate de silyle pulvérulent: En outre, à la page 4, lignes 27 à 29, cette invention porte sur la production continue de polymères particulières d'oléfines de poids moléculaire élevé en alimentant un catalyseur, le chromate de silyle pulvérulent... "et aussi, à la page 5, lignes 23 et 24, "les catalyseurs

utilisées dans l'application de cette invention sont des catalyseurs de chromate de silyle..." Enfin à la page 6, lignes 4 à 6, "les catalyseurs de chromate de silyle utilisés dans l'application de cette invention sont sous forme de particules solides à écoulement libre et pulvérulentes et sont susceptibles, de préférence, de se subdiviser". De plus, tous les exemples cités concernent des procédés de polymérisation utilisant des catalyseurs de chromate de silyle. Rien n'indique dans la divulgation qu'un autre catalyseur pourrait être utilisé à la place du chromate de silyle comme catalyseur. Les revendications du requérant ne doivent donc s'appliquer qu'au chromate de silyle comme catalyseur.

Les premières revendications que le requérant a déposées ne s'appliquaient qu'à un procédé de polymérisation au cours duquel un flux gazeux contenant un oléfine polymérisable entrant en contact avec un catalyseur de polymérisation, le silyle de chromate pulvérulent. Cependant, dans sa lettre du 16 juin 1979, le requérant apportait des modifications à son invention en ajoutant des revendications supplémentaires, c'est-à-dire les revendications no 20 à 40. Les nouvelles revendications relatives au procédé, 20 et 25, ne portaient pas sur un catalyseur de chromate de silyle mais définissaient plutôt le catalyseur comme étant un catalyseur de polymérisation particulière. Dans sa décision du 30 décembre 1970, l'examinateur s'est opposé à l'emploi de cette expression et a déclaré que les seuls catalyseurs dont il est question dans l'exposé de l'invention sont des catalyseurs de chromate de silyle. Dans sa lettre du 29 mars 1971, le requérant, qui apportait de nouvelles modifications, s'est élevé contre les objections de l'examinateur et a allégué qu'il avait de bonnes raisons d'utiliser une telle terminologie dans ses revendications. Il ajoutait que les catalyseurs de chromate de silyle devant être utilisés faisaient partie d'un important groupe de catalyseurs. Il précisait également qu'il avait énuméré les divers supports dans son exposé de l'invention. Dans sa décision du 23 avril 1971, l'examinateur a repris les mêmes objections. Il convient que les catalyseurs de chromate de silyle utilisés font partie d'un important groupe de catalyseurs et que l'exposé affirme qu'ils sont susceptibles d'être combinés avec n'importe quelle catégorie de support. Cependant, l'exposé ne mentionnait que le groupe des chromates de silyle comme étant un élément essentiel du catalyseur revendiqué par le requérant.

Dans sa lettre du 15 octobre 1971, le requérant modifiait les revendications no 20 et 25 en ajoutant la déclaration suivante: "ledit catalyseur comprend un support perméable solide susceptible de se subdiviser lors de la polymérisation". Il appuyait cette modification en affirmant que la nature du catalyseur utilisé dans le procédé de polymérisation de cette invention n'est pas seulement déterminée par le composé de chrome choisi mais plutôt par l'utilisation d'un support perméable solide qui pourra se subdiviser lors de la polymérisation. Le requérant affirmait que cette subdivision du catalyseur n'est nulle part mentionnée dans les réalisations et qu'il peut donc être autorisé à exiger plus de protection à cet égard puisqu'il est vraisemblablement le premier inventeur à le revendiquer". L'examinateur soutient toutefois que les modifications apportées aux revendications 20 et 25, et les déclarations à l'appui ne réfutaient pas les objections exprimées dans les deux dernières décisions et réitérées ci-dessus. Le nouvel énoncé des revendications no 20 et 25 est donc fonctionnel et ne décrit qu'une caractéristique

souhaitable de support de catalyseur. Rien n'indique, dans l'exposé ou les revendications, comment on s'y prendrait pour que le support de catalyseur se subdivise. La référence à l'exposé page 6, lignes 4 à 6, citée plus haut, indique que les catalyseurs qui peuvent se subdiviser forment simplement un groupe préférable de catalyseurs de chromate de silyle utilisés dans cette invention.

On pourrait objecter également aux revendications modifiées no 20 et 25 que l'affirmation "ledit catalyseur comprend un support perméable et solide susceptible de se subdiviser lors de la polymérisation" ne fait qu'augmenter l'imprécision. Cette déclaration, qui présume définir la nature des catalyseurs ne décrit pas du tout l'ingrédient actif du catalyseur. Il définit le support de catalyseur mais non la composition catalytique entière. Les revendications ne sont donc pas conformes à l'article 36(2) de la Loi sur les brevets.

Parmi les raisons données par le requérant, il y a les suivantes:

1. Les revendications rejetées visent la même notion que les revendications relatives aux instruments et n'accorderaient pas au requérant un plus grand monopole d'exploitation que celles-ci. Etant donné que ces dernières sont acceptables, les revendications 20 à 30 devraient l'être également.
2. Même si le fonctionnement du réacteur des revendications no 31 à 40 n'est énoncé dans le mémoire descriptif qu'en se référant à l'utilisation de catalyseurs de chromate de silyle, cela ne devrait pas empêcher le requérant d'obtenir une plus grande protection du procédé en ce qui concerne le choix du catalyseur. Les catalyseurs de chromate de silyle, tels quels, et leur utilisation comme catalyseurs de polymérisation d'oléfines, ne sont pas nouveaux. L'élément nouveau est le réacteur et le procédé d'utilisation de catalyseurs de chromate de silyle ne forment un groupe. Il est allégué que la nature du catalyseur utilisé dans le procédé de polymérisation de cette invention n'est pas seulement déterminée par le choix d'un composé de chrome mais plutôt par l'utilisation d'un support perméable et solide susceptible de se subdiviser lors de la polymérisation, et cette notion est énoncée à la page 6, lignes 12 à 33 du mémoire du demandeur. Cette caractéristique du support de catalyseur est un élément essentiel et unique du procédé de lit fluidisé par opposition à un système de catalyseur utilisé en solution ou en boue. Dans ce dernier système, il n'est généralement pas nécessaire que les catalyseurs aient la propriété de se subdiviser tandis que dans le procédé de lit fluidisé, cela est essentiel en raison de la nature même du procédé. Mesure que les particules de catalyseur grossissent pendant la polymérisation dans le procédé de lit fluidisé, par accumulation de polymères à leur surface, elles ont tendance à s'enfoncer graduellement dans le flux gazeux. Afin de conserver la fluidité du lit, il est essentiel que les particules puissent se subdiviser afin de demeurer assez petites pour rester en suspension. Il est également allégué qu'il n'est nulle part fait mention de cette subdivision du catalyseur dans les réalisations antérieures et que le demandeur devrait être autorisé à obtenir plus de protection à cet égard puisqu'il est vraisemblablement le premier inventeur à revendiquer un tel objet.

Le requérant soutient qu'il a découvert une nouvelle invention concernant les procédés de polymérisation en lit fluidisé où une catégorie spéciale de support perméable et solide doit être utilisée, compte non tenu des autres composants du système catalytique. Une fois le concept de support perméable et solide susceptible de se subdiviser connu de tous les techniciens, la substitution d'autres composés de métal lourd ou d'autres catalyseurs aux composés de chromate de silyle sera évidente et le requérant devrait pouvoir obtenir des revendications larges concernant sa contribution à la technique à cet égard.

A l'appui de ses affirmations, le requérant cite Lovell Manufacturing c. Beatty (1964) 41 CPR et Rodi Metallifex (1961) S.C.R. 117. En ce qui concerne l'accusation d'avoir employé des termes imprécis, le requérant affirme ce qui suit:

... l'énoncé "ledit catalyseur comprenant un support perméable et solide susceptible de se subdiviser lors de la polymérisation" n'est pas imprécis par rapport à l'invention revendiquée. Cette terminologie vise à revendiquer comme étant de nature même de l'invention exposée, l'emploi d'un support de catalyseur dans un procédé de lit fluidisé, et non un lieu spécifique pour le catalyseur actif, comme l'examinateur l'a affirmé. Si le requérant peut revendiquer l'invention des revendications no 20 et 25, il peut également le faire pour la terminologie utilisée dans l'exposé de l'invention. Le requérant soutient qu'en ce qui concerne l'invention de l'objet visé par les revendications 20 et 25, le choix des emplacements des catalyseurs spécifiques n'a rien à voir avec la question et que l'énumération supplémentaire d'emplacements n'ajouterait rien à la description de l'objet des revendications 20 et 25. La nature du catalyseur visé par les revendications 20 et 25 concerne la gauge de support qui doit être utilisé et non le gauge de catalyseur actif qui pourrait être présent. Ainsi, l'énoncé en question peut avoir une grande portée en ce qui concerne la description du catalyseur, mais il n'est certainement pas imprécis quant à la revendication de la notion que le requérant croit avoir le droit de revendiquer.

L'erreur du premier argument du requérant vient du fait qu'on doit considérer séparément les revendications (à l'exception des revendications dépendantes). Pour l'examen des revendications relatives aux instruments, il faut établir si le dispositif a été complètement exposé. Demeure pour les revendications relatives au procédé. Si le requérant veut alléguer que les revendications relatives aux instruments lui donnent un monopole d'exploitation semblable à ses revendications larges concernant le procédé, celles-ci font donc double emploi avec les premières en lui accordant la protection auquel il a droit et violent donc l'article 43 de la Loi sur les brevets. En fait, les revendications relatives aux instruments permettent au demandeur de protéger son instrument, peu importe son utilisation ultérieure, que ce soit la polymérisation d'oléfines ou d'autres procédés catalytiques. C'est de cette façon qu'elles lui couperont un monopole d'exploitation différent de celui qui lui est accordé par les revendications sur le procédé. Il est vraisemblable qu'on trouvera des réactions chimiques complètement différentes susceptibles de se produire à l'intérieur de cet instrument.

Le point en litige n'est pas une question de plus ou moins grand monopole d'exploitation mais bien de monopoles différents. Une revendication relative à un instrument est nouveau et brevetable en raison de sa structure même ou de la combinaison de ses parties et non à cause de son application à des composés particuliers.

Le prochain élément qu'on doit considérer est de déterminer si le procédé est énoncé aussi longuement que dans les revendications no 20 et 25. Dans l'exposé de l'invention, nous trouvons les énoncés suivants (nous soulignons)

- (1) Il est maintenant prouvé que certains polymères d'oléfines particulaires et solides peuvent être obtenus avec une faible quantité de catalyseur non-corrosif en mettant continuellement en contact un flux gazeux contenant des oléfines polymérisables avec un catalyseur de chromate de silyle pulvérulent... (Résumé de l'invention, page 3)
- (2) Cette invention porte sur la production continue de polymères d'oléfines particulaires de poids moléculaire élevé par entraînement d'un catalyseur de chromate de silyle pulvérulent... (description page 4).
- (3) Les catalyseurs utilisés dans la réalisation de cette invention sont des catalyseurs de chromate de silyle..." (p. 5)
- (4) Les catalyseurs de chromate de silyle utilisés dans la réalisation de cette invention sont..." (p. 6)
- (5) L'injection du catalyseur en un point situé au-dessus de la plaque de distribution est un élément essentiel de cette invention. Les catalyseurs de chromate de silyle utilisés dans la réalisation de cette invention sont très actifs." (p. 11)
- (6) "Le système de catalyseurs de chromate de silyle de cette invention semble donner un produit dont la grosseur moyenne des particules est d'environ 40 mailles. La faible teneur résiduaire est sans doute due à la forte productivité du catalyseur de chromate de silyle..." (p. 13)
- (7) Tous les 17 exemples concernent l'utilisation du seul catalyseur de chromate de silyle;
- (8) Les premières revendications qui furent déposées et les revendications qui se trouvaient dans nos dossiers depuis deux ans ne mentionnaient que le catalyseur de chromate de silyle.

Il est clair que l'objet principal de l'exposé et des premières revendications était les catalyseurs de chromate de silyle. Il serait facile d'assumer que les chromates de silyle sont les seuls catalyseurs utilisables.

La seule autre mention de catalyseur se trouve dans l'abrégé qui se lit comme suit: "un catalyseur particulière comme un chromate de silyle pulvérulent". Etant donné que l'article 27(A)(2) du Règlement interdit expressément d'utiliser l'abrégé pour interpréter la portée de l'invention revendiquée, il n'y a pas lieu de considérer la signification des expressions utilisées. Qu'il suffise de mentionner que, dans Scragg c. Leesona, 1964 D.C.E. 649 à 711, le président de la Cour de l'Echiquier avait indiqué que l'expression "comme" ne doit pas être interprétée comme signifiant simplement "par exemple", mais qu'elle est de fait une expression restrictive (dans le cas présent, restreinte aux catalyseurs de chromate de silyle). La Cour suprême du Canada a également statué sur cette expression dans Noranda Mines Minerals Separation, 1950 S.C.R. 36.

Le requérant affirme qu'il a le droit de revendiquer les modifications évidentes des réalisations énoncées spécifiquement de son invention et cite Rodi c. Metalifex (supra) et Lovell c. Beatty (supra) à l'appui. Ces décisions portent effectivement que les équivalents évidents d'un élément revendiqué d'une combinaison, seraient protégés par les revendications dans ces circonstances. Dans la décision rendue dans l'affaire Rodi, la cause portait sur des dispositifs visant à maintenir ensemble les parties d'un bracelet de montre. L'objet était tellement simple, il pouvait être évident qu'on pourrait utiliser d'autres dispositifs de fixation. Dans la décision rendue dans l'affaire Lovell, la cour a appliqué la doctrine de l'équivalent mécanique pour une invention relative à une essoreuse de machine à laver. Ce principe peut cependant ne pas s'appliquer à toutes les circonstances.

Le jugement de la Cour suprême dans l'affaire Sandoz c. Gilcross Ltd., anciennement Jules R. Gilbert, S.C. 18 octobre 1972 nous fournit d'autres indications à ce sujet. Voici ce qui y est dit, à la page 10:

"Un mémoire descriptif est destiné aux techniciens et est basé sur le principe que ces derniers le comprendront quand ils le liront".

Le juge ajoutait que lorsqu'un mémoire descriptif décrit non seulement l'invention complète mais aussi son fonctionnement ou utilisation, il n'invaliderait pas le brevet pour de simples détails techniques, et qu'il ne considère pas que l'article 36(1) exige de le faire.

Nous devons donc décider ce qu'un chimiste professionnel retiendrait de l'exposé donné à la page 6 de la demande. On connaissait déjà la technique du catalyseur fluidisé pour la polymérisation d'oléfines. On connaissait également l'utilisation de supports de catalyseur perméables (voir, par exemple, le brevet américain no 3,023,203, 27 février 1962, cité à la page 2 de l'exposé du requérant). Le requérant a indiqué qu'il serait utile d'utiliser son procédé en suivant toutes les étapes énumérées dans les revendications, au moyen de catalyseurs qui se fissureront lors de la polymérisation, cette scission pouvant être réalisée en utilisant des supports de catalyseur perméables. Il donna l'exemple des catalyseurs de chromate de silyle. Nous pensons, étant donné l'état de la technique, qu'il serait évident à des chimistes professionnels qu'on serait capable de parvenir aux mêmes résultats en utilisant d'autres catalyseurs ou des supports perméables. Le requérant n'a pas précisé les autres catalyseurs possibles, du moins dans sa demande, mais beaucoup pourraient être efficaces. De fait, plusieurs ont déjà été utilisés sur des supports perméables qui se scindent en cours d'emploi. Le demandeur ayant mis au point cette nouvelle technique, nous ne pensons pas que la protection qui lui est accordée devrait être restreinte aux catalyseurs particuliers qu'il a divulgués. Comme il est statué dans *Riddel c. Patrick Harrison*, (1956-1960) D.C.E. 213 à 253, un inventeur n'a pas besoin de restreindre ses revendications "à ce qui est décrit explicitement dans le mémoire descriptif et illustré dans les dessins connexes" mais, dans le cadre de son invention, peut revendiquer aussi largement que le feraient les techniciens. Pour ces motifs nous ne pensons pas que l'article 36 interdise l'acceptation des revendications 20 à 30.

L'argument de l'examineur voulant que les revendications soient imprécises découle de sa prétention que les revendications omettent de préciser les types de catalyseur qui doivent être utilisés. Cependant, nous croyons que l'essence de l'invention couverte par les revendications rejetées ne réside pas dans le catalyseur lui-même, mais dans le procédé particulier qui comprend l'utilisation d'un support perméable qui produit une scission du matériel catalytique. Dans ce cas, il n'a pas besoin de préciser le type de catalyseur qui doit être utilisé et l'imprécision à laquelle l'examineur fait allusion n'entre pas en ligne de compte.

La Commission est donc d'avis qu'il y aurait lieu d'annuler le rejet en vertu de l'article 36.

Le président de la
Commission d'appel des brevets

G.A. Asher

Je suis d'accord avec les conclusions de la Commission d'appel des brevets.
Nous renversons la décision de rejet et la demande est renvoyée à l'examineur pour la reprise de la procédure d'examen.

Telle est ma décision.

Le Commissaire des brevets

A.M. Laidlaw

Fait à Hull, Québec
le 18 février 1974

Agent du demandeur

Smart & Biggar
Ottawa, Ontario