

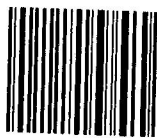


REPUBLICA DE COLOMBIA



SUPERINTENDENCIA
DE INDUSTRIA
Y COMERCIO

SOLICITUD DE



00 1784

Registro de la Propiedad Industrial
Departamento de la Industria y Comercio
Bogotá, D.C.

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social

SOPLAR S.A.

No. de Identificación

Representante Legal (Persona Jurídica)

GERMAN CASTILLO GRAU

País de Domicilio

SUIZA

Departamento o Estado

Dirección

Transportstrasse 3

Ciudad

ALSTÄTTEN

Teléfono

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

GERMAN CASTILLO GRAU

Dirección y Domicilio

Carrera 13 Bo. 37-43, Piso 12

Ciudad

Santafé de Bogotá

Teléfono 285-98-28

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

Werner F. Dubach

Identificación

Dirección

Maur, Suiza

Ciudad

Teléfono

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCION

(54) Título de la Invención

CIERRE ABISAGRADO DE MATERIAL SINTETICO CON ELEMENTO DE
GARANTIA

PRIORIDAD REIVINDICADA

SI ☒

NO ☐

TIPO DE PRIORIDAD

ANDINA ☐

UNIONISTA ☒

(33) País

SUIZA

(32) Fecha

Enero 14, 1.999

(31) No. Solicitud

1999 0060/99

Fuente Normativa de Reciprocidad: Convención de Paris

Para Publicar a los

☐ 6 meses

☐ 12 meses

☒

18 meses a partir de la fecha de la presente solicitud

(5) CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 41/32

RESUMEN CON EL OBJETO Y LA FINALIDAD DE LA INVENCION

Cierre de material sintético (1) constituido por una pieza inferior (2) y una tapa (3) unida a la anterior por medio de un eje de bisagra (4) así como por un elemento de garantía de integridad (10) que asegura irreversiblemente a la pieza inferior (2) y a la tapa (3) contra movimientos de giro alrededor de el eje de bisagra (4) en el que el elemento de garantía de integridad (10) presenta a lo menos una cinta (11) con forma de anillo o abrazadera, pieza confeccionada por separado de la pieza inferior o de la tapa, donde, en el estado montado, la cinta de garantía queda sujeta a la pieza inferior y a la tapa por arrastre de forma o arrastre de fuerza por medio de medios de sujeción.

ANEXOS DE LA SOLICITUD

Certificado de Existencia y Representación Legal cuando el solicitante sea Persona Jurídica	☐
Los poderes debidamente otorgados, o mención de su protocolización ante la SIC	☐
Recibo de la tasa respectiva	☒
Recibo de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación	☐
Si se reivindica prioridad Andina:	
Copia de la primera solicitud	☐
Traducción oficial	☐
Si se reivindica prioridad Unionista:	
Copia certificada de la primera solicitud:	☐
Nota: Debe presentarse dentro de los tres (3) meses, contados a partir de la fecha de radicación de la solicitud posterior	
Traducción simple	☐
Capítulo descriptivo	☒
Dibujos, planos necesarios	☒
Capítulo reivindicatorio	☒
Tarjeta archivo propietarios según formato	☒
Tarjeta archivo temático según formato	☒
Extracto para publicación según formato	☒
Arte final 12 x 12 cms Y 6x6 cms	☐
Otros Documentos	☐

SOLICITO LA CONCESION DE LA PATENTE DE INVENCION Y DECLARO QUE LA INVENCION ES NUEVA Y DE MI PROPIEDAD

FIRMA

NOMBRE GERMAN CASTILLO GRAU

CC. 17'017.671 Btá

T.P.No. 2978

NIT : 800176099 2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 00 - 3,346
FECHA : ENERO 14 DE 2000

GENTE: J. J. GARCIA
CALLE: 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
BOGOTÁ, D.C. 110000
TEL: 334 12 21
FAX: 281 31 25
E-MAIL: info@industria.com.co
PAGOS: 12

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CASTILLO GRAU Y ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00024-9	961063	14/01/2000	3,640,000.00

***** C O N C E P T O *****

CANT.	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01 01 SOLICITUDES	
1	TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	608,000.00
	TOTAL :	\$ 608,000.00

SON: SEISCIENTOS OCHO MIL PESOS



RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE Nº. _____

4

Cierre abisagrado de material sintético con elemento de garantía

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un cierre de material sintético constituido por una pieza inferior y una tapa unida a la anterior por medio de un eje de bisagra, así como a un elemento de garantía de integridad.

Los elementos de garantía de integridad en cierres abisagrados se conocen desde hace muchos años. Los mismos deben brindar un amplio margen de seguridad al consumidor, a los fines de hacer visualizable con seguridad la integridad del cierre y, con ello, la del contenido del recipiente protegido por el cierre. Para ello se conocen muchas variantes distintas. La mayoría de los cierres, en particular, en recipientes de material sintético, son encastrados y prácticamente no se pueden quitar del recipiente sin ser destruidos. No obstante, en tales cierres se debe asegurar que la tapa no haya sido abierta antes del primer uso y, con ello, se haya quitado una parte del contenido o agregado una tercera sustancia.

Tales elementos de garantía de integridad son realizados frecuentemente en forma de cintas de garantía. Por medio de la US-S-4,487,324 (Ostrowsky) ya se conoce un cierre de material sintético del tipo mencionado al comienzo, con elemento de garantía de integridad. Como

25 4

elemento de garantía de integridad está dispuesta aquí una cinta de garantía conformada en una sola pieza con y colocada encima de la pieza inferior del cierre y que la rodea en más de media periferia, unida con la pieza inferior por medio de sectores de ruptura preestablecidos. La tapa, dispuesta en forma articulada a la pieza inferior por medio de una bisagra posee diversos salientes tipo leva en su periferia que engranan entre los sectores de ruptura preestablecidos de la cinta de garantía. El principal problema de tales y similares elementos de garantía consiste en que, al cerrar por primera vez, frecuentemente se daña la cinta de garantía. En consecuencia, el resultado era una elevada relación de descarte y solo se podía realizar un cierre completamente automatizado de tales cierres con tiempos de secuencia muy largas. Con esto se perdía prácticamente toda la economicidad.

Recién mediante la solución acorde con la US-A-4,696,408 (W. F. Dubach, correspondiente a la EP-B-0,210,138) se mostró una solución que permite un cierre automatizado mejorado. La misma se realizaba mediante una cinta de garantía que sobresalía hacia arriba de la pieza inferior, a lo menos en su espesor de material así como en la longitud de los sectores de ruptura preestablecidos. La cinta de garantía en sí misma se extendía como máximo a la mitad de la periferia del cierre. Queda así posibilitado un

168

cierre automatizado notablemente mejorado de tales cierres, por un lado, por la altura de la cinta de garantía, y, por el otro, por la reducción del arco abarcado.

La US-A-5,392,938 (W. F. Dubach, correspondiente a la EP-B-0,537,324) mostraba por primera vez cierres abisagrados en los que el elemento de garantía de integridad estaba dispuesto sobre la tapa, a modo de cinta. Tales cierres son particularmente complejos desde el punto de vista productivo, pero producen nuevamente una cantidad reducida de descartes al cerrar el cierre. Prácticamente no se pudieron encontrar motivos técnicos para esto.

También se conocen otras formas de elementos de garantía de integridad en lugar de cintas de garantía. Así, por ejemplo, en el comercio es conocido un cierre de material sintético de la firma Expan, que muestra en su pieza inferior del cierre un elemento tipo grapa conformado en una sola pieza y erguido verticalmente que encastra, en el primer cierre, por medio de una lengüeta, en una abertura correspondiente en la tapa, siendo separado de la pieza inferior con el primer uso. Este ejemplo algo exótico es extremadamente complejo desde el punto de vista tecnológico productivo y requiere forzosamente un cierre en etapas y la deformación del cierre ya en el molde de confección. Esto ya no se puede realizar en la práctica con herramientas con diez y seis o más cavidades. Con esta solución no es posible

4 7

la producción de cierres en grandes cantidades. Se suma, además, que tal elemento de garantía no se puede apreciar ópticamente con particular nitidez. El consumidor casi no puede establecer si un recipiente ya fue abierto anteriormente, a menos que revise con cuidado la mercadería. En correspondencia, se pierde una parte esencial del efecto de la garantía.

Esto se realiza esencialmente mejor con cierres acordes con la US-A-5,497,906. Estos cierres presentan un precinto de arranque dispuesto en la superficie cubriente de la tapa. La tapa muestra un orificio claramente apreciable luego de la primera apertura de tal cierre. A pesar de la genialidad técnica y de las muchas posibilidades de realización, este cierre no se pudo imponer en el mercado. Esto se podría justificar por el hecho de que el orificio, bien visible en la tapa, crea en el consumidor la impresión de tener ante sí un cierre no hermético, defectuoso.

Por medio de la US-A-5,829,610, recientemente publicada, se conoce un cierre abisagrado de material sintético que, a modo de elemento de garantía, presenta un cerrojo confeccionado por separado sobre la tapa de un cierre abisagrado, el que se puede trabar por atrás con elementos de la pieza inferior. No se puede apreciar claramente si se llevó a cabo un primer uso o una apertura maliciosa y el posterior cierre. Además, la solución no cumple con re-

5 8

quisitos estéticos. El dispositivo del cerrojo, que debe actuar junto con una grapa, limita enormemente la libertad de conformación.

Prácticamente todos los cierres con elemento de garantía de integridad existentes en la actualidad en el comercio son problemáticos desde el punto de vista tecnológico de su confección y requieren herramientas marcadamente costosas. En particular, para ser desmoldadas, las cintas de garantía, sobresalientes con respecto a las paredes de la camisa, deben ser apoyadas por correderas tipo semicasco durante el desmoldado. Estos moldes de inyección son correspondiente y extremadamente costosos, complejos y están sometidos a un elevado desgaste. Las correderas tipo semicasco tienden, además, a deformarse bajo la acción del calor. Esto hace que, durante la confección, se debe tener asimismo en consideración la dirección de laminación del acero empleado.

Finalmente, en cierres abisagrados se establecen cada vez requisitos estéticos más rigurosos. Así, se puede comprobar una tendencia que hace deseables cierres de dos colores. Esto requiere máquinas inyectoras denominadas de dos componentes, las que son correspondientemente costosas y poseen relativamente pocas posibilidades de aplicación.

Por ello, el objetivo de la presente invención es crear un cierre abisagrado de material sintético acorde con el concepto principal de la reivindicación 1 de la patente,

9

confeccionable con costos sumamente económicos, con moldes sencillos, pudiendo ser inyectados en tiempos de secuencia cortos, sin tener que asumir una elevada proporción de descarte. Otro objetivo de la presente invención es crear un cierre de material sintético cuyo elemento de garantía de integridad pueda presentar un color distinto al del resto del cierre, exhibiendo con ello mejor individualización y mejor control visual.

Otro objetivo de la invención es mostrar una solución que permite particularmente muchas formas de realización y, con todo, admite una cierta ^estandarización de los cierres de material sintético.

Todos estos objetivos se resuelven con un cierre abisagrado de material sintético que posee los atributos de la reivindicación 1 de la patente.

En el dibujo están representados distintos ejemplos de realización del objeto de la invención, en parte simplificados. Allí muestran: la

fig. 1- un corte vertical axial a través de un cierre abisagrado con un elemento de garantía de integridad cerrado circundante, la

fig. 2- el mismo cierre en una vista lateral y la

fig. 3- el mismo cierre en una vista superior, mientras que la

fig. 4- representa un detalle de este cierre de material

- 10
- sintético, en un corte a mayor escala; la
- fig. 5- una segunda variante de un cierre de material sintético con un elemento de garantía de integridad, nuevamente en un corte axial vertical, la
- fig. 6- una vista lateral, mientras que la
- fig. 7- representa el elemento de garantía de integridad con la pieza de sujeción por sí solos; la.
- fig. 8- el mismo cierre de material sintético luego de remover el elemento de garantía de integridad; la
- fig. 9- un detalle a mayor escala del elemento de garantía de integridad y de la pieza de sujeción, mientras que la
- fig. 10- un detalle del mismo cierre a mayor escala; la
- fig. 11- esquemáticamente, otro ejemplo de un cierre de material sintético con un elemento de garantía de integridad, en el que el mismo está conformado a modo de abrazadera, aquí, antes del montaje, la
- fig. 12- en el estado montado, en una vista superior, y la
- fig. 13- en una vista lateral; la
- fig. 14- otro ejemplo de un cierre de material sintético, en su estado abierto, con un elemento de garantía de integridad separado, en forma de abrazadera, que se dispone en ranuras de cierre, la
- fig. 15a- el mismo cierre en estado cerrado, íntegro, en un

8 11

corte parcial a mayor escala, mientras que las
figs. 15 b-d- otras variantes de sección transversal de los
elementos de garantía de integridad, en acordanza
con el mismo principio que el representado en la
fig. 15a; la

fig. 16- una vista lateral de un cierre de material sintético en el que está presente un elemento de garantía de integridad anular completamente circundante; la

fig. 17- una posible forma conceptual de los sectores de ruptura preestablecidos, para la destrucción deseada del elemento de garantía de integridad, mientras que la

fig. 18- una variante de la misma; la

fig. 19a- un subfragmento de una cinta de garantía con un sector insertable, aquí en el estado no extendido, no montado, y la

fig. 19b- en el estado extendido, montado.

Aunque ya están representadas aquí varias variantes de realización, esto no es de ninguna manera definitivo. La forma conceptual completamente nueva de un elemento de garantía de integridad a modo de elemento en forma de cinta o de abrazadera confeccionado por separado permite, de esta manera, muchas posibilidades y combinaciones conceptuales de los elementos aquí exhibidos,

de modo que solo es posible representar aquí algunos de los tipos fundamentales esenciales.

Con respecto al cierre representado aquí, no se pueden derivar conclusiones acerca de la invención. Solo es esencial que se trata aquí de un cierre con un eje de giro, y el elemento de garantía de integridad no permite al movimiento de giro en tanto no se destruya o remueva el elemento de garantía de integridad. El cierre en sí mismo puede formar parte de un recipiente, para lo que la pieza inferior pertenece a la misma pieza del recipiente o puede representar, como es convencional, la pieza de unión con un recipiente, enroscable o encastrable. Usualmente, estos son cierres que se colocan sobre recipientes, en particular, recipientes de material sintético.

A continuación se describen individualmente los ejemplos de realización, en lo que respecta a su conformación y funcionamiento. Partiendo de la descripción del funcionamiento, el especialista en la confección puede inferir sencillamente como puede variar la forma conceptual en acordanza con la forma del cierre o de su aplicación, manteniendo la misma función principal.

Una primera variante de realización está representada en las figs. 1 - 4. Aquí se trata de un cierre de material sintético absolutamente convencional, con una bisagra. No tiene importancia para la forma de realización si se

trata aquí de una bisagra de encastre, elástico o no. El cierre, designado en su conjunto como 1, comprende, como es usual, una pieza inferior 2, así como una tapa 3, unida a la pieza inferior 4 en una sola pieza mediante una bisagra pivotante 4. La pieza inferior 2 presenta una superficie de camisa y posee, en su superficie interior, medios para lograr una unión removible o condicionadamente removible con un recipiente. En el presente ejemplo está prevista una rosca interna 6. La pieza inferior 2 está cerrada por una superficie de cubrimiento 8. La superficie de cubrimiento 8 es atravesada por una abertura de descarga 5, por ejemplo, en forma de boquilla. La abertura de descarga 5 queda cerrada por medio de un tapón anular conformado en la superficie interna de la tapa 3. Este sello de descarga 7 puede apoyar tanto afuera como adentro de la abertura de descarga 5.

Como pieza confeccionada por separado se exhibe aquí un elemento de garantía de integridad 10 que presenta la forma de un anillo o zuncho cerrado. En consecuencia, el elemento de garantía de integridad 10 puede ser de otro material sintético que el del cierre 1 en sí mismo y, por ello, por supuesto, generar un mayor efecto señalizador, presentando otro color que el color con el que está confeccionado el mismo cierre 1. A los fines de visualizar esto, el elemento de garantía de integridad fue representado completamente negro. La conformación constructiva del ele-

mento de garantía de integridad 10 se puede apreciar con mayor detalle en la fig. 4. El mismo está constituido en realidad por una cinta 11 que presenta una superficie de apoyo superior 12, que se extiende perpendicularmente a la cinta, y un canto de retención flexible inferior 13 circundante. El canto de retención flexible 13 puede estar confeccionado, en principio, de modo de sobresalir hacia abajo con el mismo ángulo con el que sobresale hacia arriba, hacia la superficie de cinta 11. Entre la cinta 11 y el canto de retención flexible 13 existe entonces una zona delgada que permite volcar el canto de retención 13 hacia arriba. Tal elemento de garantía de integridad permite ser volcado desde arriba sobre el cierre, para lo que, durante el volteo, el canto de retención 13 es desviado hacia arriba. Forzoso para tal concepción del elemento de garantía de integridad 10 es la presencia de partes sobresalientes hacia afuera en la tapa y en la pieza inferior. Las mismas pueden estar constituidas, total o parcialmente circundantes, como está representado, por refuerzos de fantasía, como se puede apreciar, en particular, en la fig. 4. La cinta 11 queda sujeta, en este caso, tanto por arrastre de forma entre los dos refuerzos de fantasía como por arrastre de fuerzas del canto de retención 13 en el cierre. Acerca de la destrucción del elemento de garantía de integridad 10 por medio de la lengüeta 14 se hace referencia a las diversas posibi-

lidades representadas a continuación, en las figs. 16-19, a ser descriptas todavía.

La segunda forma de realización, como está representada en las figs. 5 - 10, es nuevamente una forma de realización que permite muchas variantes. El verdadero cierre 1 se corresponde completamente en su forma externa con el cierre acorde con las figs. 1 - 4. El cierre de material sintético, confeccionado nuevamente en una sola pieza, presenta también aquí la pieza inferior 2 y una tapa 3 unida a la misma por medio de una bisagra 4. Aquí, la superficie de tapa 8 también es atravesada por una abertura de descarga 5, con forma de boquilla. Para sujetar la pieza inferior 2 sobre un recipiente, también aquí la pieza inferior 2 está provista con una rosca interna 6. Contrariamente al ejemplo descripto anteriormente, aquí la superficie cubriente de la tapa está provista con una hendidura periférica circundante 15 y presenta a lo menos uno, preferentemente, tres o más orificios pasantes 16. Estos orificios pasantes 16 atraviesan la superficie cubriente de la tapa 8. El verdadero elemento de garantía de integridad 10 es esencialmente una abrazadera que forma prácticamente un ángulo abarcador arbitrario alrededor del cierre 1. Solo se debe dejar libre el sector de la bisagra 4. La cinta 11 con forma de abrazadera del elemento de garantía de integridad 10 está unida con un elemento de sujeción 18 por medio de sectores de ruptura 17

13
16

preestablecidos. El diámetro de la pieza de sujeción anular 18 se corresponde exactamente con el diámetro externo del cierre cilíndrico 1. Los sectores de ruptura 17 están conformados en la pieza de sujeción 18, en huecos 19. La verdadera cinta 11, aquí con forma de abrazadera, puede formar una unión por arrastre de formas con el capuchón. En el ejemplo representado aquí, en la realización acorde con las figs. 5 y 10, una leva 30 de la tapa 3, orientada periféricamente hacia afuera, penetra en la cinta 11. En la variante acorde con la fig. 6, la cinta 11 abraza a una lengüeta 31 e impide así la apertura o remoción del elemento de garantía de integridad. En este caso, la cinta está conformada correspondientemente más delgada en el sector de la lengüeta. No obstante, también es posible proveer a la cinta con ganchos orientados hacia la tapa, los que encastran en los respectivos huecos en la pared de la camisa de la tapa. Por supuesto que también aquí son posibles muchas otras conformaciones, por ejemplo, para lograr un arrastre por formas entre el elemento de garantía de integridad y la tapa. También puede proceder de distinta manera la unión de la pieza de sujeción 18 con la pieza inferior 2 del cierre. Cuando, por ejemplo, la boquilla de descarga 5 es relativamente grande, la pieza de sujeción anular 18 se puede sostener por arrastre de forma o de fuerza a esta boquilla de descarga 5.

Particularmente conveniente en esta conformación

24 12

es que no solo se puede conformar un elemento de garantía de integridad con colores completamente independientes del cierre, sino que, adicionalmente, luego de la remoción de la cinta 11, la pieza de sujeción 18 se mantiene como un aro de color claramente reconocible. Este aro de color puede servir como decoración, pero también puede ser utilizado como código de color. Un ejemplo típico sería aquí un champú para cabellos, con el que se puede indicar si se trata de un champú anticaspa, para cabellos grasos o para cabellos normal por medio de un código de colores. También es posible utilizarlo para cierres de tubos, en los que, por ejemplo, el código de colores puede dar indicaciones acerca del contenido graso de una mayonesa.

En las dos soluciones representadas y descriptas hasta ahora con mayor detalle, el elemento de garantía de integridad 10 fue representado, en una oportunidad, como cinta cerrada anular y, en la otra, como cinta abierta en forma de abrazadera. En la variante con forma de abrazadera, la cinta era mantenida en la posición final deseada por medio de una pieza de sujeción. En los dos ejemplos siguientes, representados más bien esquemáticamente, el elemento de garantía de integridad 10 está realizado a modo de abrazadera 110 o 114, deformable elásticamente. Aquí, la abrazadera puede ser mantenida, en el primer estado cerrado, en una posición expandida, como lo muestra la realización

acorde con las figs. 11 - 13, o en una posición comprimida, como lo muestra la variante acorde con las figs. 14 - 15. Estos dos tipos fundamentales se pueden confeccionar también, por supuesto, con distintas conformaciones, donde, en particular, puede variar el ancho de la cinta con forma de abrazadera, en función de la altura constructiva del cierre. Además puede variar el ángulo abarcador de la abrazadera y, finalmente, estar conformados de distinta manera los medios para la unión por arrastre de forma de la abrazadera 110, 114 con la pieza superior o la tapa.

En la forma de realización acorde con las figs. 11 - 13, como ya se mencionó, está representado un elemento de garantía de integridad 10 con la forma de una abrazadera que se mantiene expandida en forma abierta y elásticamente deformable en el primer estado de cierre. En la fig. 11, arriba, se aprecia un cierre 1 en estado cerrado, en una vista superior. El elemento de garantía de integridad 10 está representado separado abajo, en estado no montado. El elemento de garantía de integridad 110 no solicitado presenta, en el estado no solicitado, un diámetro menor que el diámetro del cierre 1. Para montar la cinta con forma de abrazadera, la misma puede ser presionada por adelante sobre el cierre, con lo que la cinta con forma de abrazadera debe ser abierta simultáneamente. La cinta 110 presenta, por ejemplo, piezas para arrastre por forma 111, orientadas hacia adentro, uni-

das con la cinta con forma de abrazadera 110 por medio de sectores de ruptura preestablecidos 112. El cierre 1 requiere las posibilidades de encastre 113 dispuestas en correspondencia, en las que encastran las piezas para arrastre por forma 111 en el primer estado de cierre o en el estado de integridad. Este arrastre por forma está conformado de modo que las piezas para arrastre por forma 111 no se puedan destrabar. De este modo, antes de la primera apertura deben ser separadas inicialmente los sectores de ruptura preestablecidos 112. Debido a que la cinta con forma de abrazadera 110 abarca al cierre en menos de la mitad de su periferia, no puede ser colocado simplemente con arrastre por fuerza sobre el cierre. Justamente la pretensión mediante la cual es mantenida la cinta sobre el cierre por medio de los sectores de ruptura preestablecidos asegura que, luego de la división de los sectores de ruptura preestablecidos, el elemento de garantía de integridad quede irreversiblemente separado del cierre. Como muestra la vista lateral de la fig. 13, el elemento de garantía de integridad se puede apreciar claramente por medio del plano de separación del cierre. Dado que está confeccionado en forma completamente separada del cierre, el elemento de garantía de integridad puede ser inyectado aquí completamente sin dificultades con otro material sintético y mantenido en otro color.

Contrariamente a la variante acorde con las figs.

27 20

11 - 13, en la que el elemento de garantía de integridad es colocado exteriormente sobre el cierre, en la variante acorde con las figs. 14 - 15a-d la cinta de garantía con forma de abrazadera 114 está colocada en el interior del cierre. En la fig. 14, arriba, se aprecia un cierre abisagrado 1 en el estado abierto y, debajo, el elemento de garantía de integridad, confeccionado por separado, no montado y como cinta con forma de abrazadera 114. Esta cinta posee un radio de curvatura mayor que el radio de curvatura de la pared de la camisa del cierre 1. Para el montaje se debe oprimir la abrazadera 114, manteniéndola en este estado oprimido en el primer estado cerrado. Por supuesto que esto también se puede realizar en distintas formas. En el ejemplo representado, la cinta 114 está provista con un cuello de sujeción 115, sobresaliente hacia afuera. El cuello de sujeción 115 está unido con la cinta 114 por medio de un sector de ruptura preestablecido 116. El sector de ruptura preestablecido está conformado aquí, por ejemplo, como costura de ruptura preestablecida. El cuello de sujeción 115 está dimensionado de modo de estar sujetado por arrastre de forma por medio de una pared de camisa de la pieza inferior 2, sobresaliente con respecto a la superficie cubriente 8 del cierre. Tanto en la pared interna de la pieza inferior como también en la superficie interna de la tapa 3 están previstos medios para arrastre por forma 117, con la forma de salientes o cavi-

dades tipo lengüeta, que se corresponden con piezas opuestas 118 de la cinta 114. Tal elemento de garantía de integridad se puede colocar con facilidad, en el estado abierto, sobre la pared de camisa de la pieza inferior 2 o de la tapa 3, de acuerdo con la conformación, luego de lo cual se puede cerrar el cierre 1, encastrando entre sí los medios para arrastre por forma 117, 118. Cuando después, tirando de la lengüeta 14, es arrancado el cuello de sujeción 115, sobresaliente hacia afuera, la cinta 114 ya no es sujeta y se expande en el interior del cierre, pasando de la posición 114' a la posición 114", como está indicado en la fig. 14. En el estado no solicitado, los medios para arrastre por forma 117, 118 ya no encastran entre sí, pudiéndose abrir el cierre. No es posible cerrar nuevamente el cierre, de modo de repetir la posición de garantía, dado que el cuello de sujeción 115, que hace claramente visible la integridad, ya no puede llevarse al estado curvado que se corresponde con la curvatura de la camisa del cierre. Tal elemento de garantía está así asegurado contra falsificaciones.

También aquí la invención permite mucho juego para las distintas conformaciones, tanto con el elemento de garantía de integridad como con el cierre adaptado a las formas del mismo. Mientras que la variante representada en las figs. 14 y 15a muestra un elemento de garantía de integridad con una sección transversal en forma de "h" parada e inver-

tida lateralmente, en la fig. 15b se ilustra realización en la que la forma de la sección transversal del elemento de garantía de integridad es una "h" invertida. Esta solución debería ser particularmente preferida, dado que es conocido que la clausura de los cierres en los que el elemento de garantía de integridad está dispuesto en la tapa 3 conduce particularmente a pocas deformaciones, causantes de descartes.

En la práctica, de la misma manera, también se puede utilizar una solución en la que el elemento de garantía de integridad posee una conformación aproximada a una z, como está ilustrado en la fig. 15c. En esta variante se pueden conformar particularmente bien medios para arrastre por forma 188. Algo similar ocurre con la variante acorde con la fig. 15d.

Otra variable en la conformación del elemento de garantía de integridad acorde con las realizaciones de las figs. 15a-d consiste en la disposición de posiciones de los sectores de ruptura preestablecidos 116, indicados aquí solo con una flecha. El sector de ruptura preestablecido, formado nuevamente por muchos puentes o por una línea de separación preestablecida arrancables, puede estar ubicada externamente al cierre, como en la fig. 15b, o dentro del cierre, como en las demás variantes. La disposición representada aquí de los sectores de ruptura preestablecidos es la posición prefe-

20
23

rida, pero también se pueden considerar otras posiciones.

Finalmente, también se puede hacer referencia a que no están representadas las posibilidades de unión de los elementos de garantía de integridad considerados con la pieza inferior o con la tapa. Se toman en consideración prácticamente todos los principios de solución conocidos, también aquellos que no están representados. No obstante, se prefiere considerar siempre aquellas soluciones que no requieren una adhesión o una soldadura.

En las figs. 16 - 19, a describir a continuación, están representados detalles de los elementos de garantía de integridad. Estos detalles se pueden realizar, en principio, con distintas formas de realización del elemento de garantía de integridad. No obstante, los ejemplos exhibidos aquí están representados y son utilizables, en particular, para la realización combinada con cintas cerradas y anulares.

La fig. 16 muestra un cierre con un elemento de garantía de integridad 10 que se corresponde aproximadamente con una forma de realización acorde con las figs. 1 - 3. La cinta 11 está doblada sobre el cierre, apoyando ajustadamente, y presenta una ventana 160 por la que penetran en la pieza inferior 2 y en la tapa 3, por ejemplo, lengüetas. A partir de esta ventana 160 se extiende una banda de separación 161, limitada a ambos lados por sectores de ruptura preestablecidos o costuras de ruptura preestablecidas. Esto

se puede apreciar claramente en el corte vertical de la fig. 17. A lo menos en un lado de esta banda de separación 161 está conformada una lengüeta 14. Tirando de esta lengüeta 14 se puede arrancar la banda de separación 161, desdoblándose irreversiblemente la cinta 11 en dos cintas. Tal cinta 11 puede estar fuertemente solicitada a la tracción sin que sean afectados los sectores de ruptura preestablecidos 162. Correspondientemente, la cinta 11 puede tener en el elemento de garantía de integridad no sólo un componente para arrastre por forma sino también uno para arrastre por fuerza.

En lugar de separar el elemento de garantía de integridad 10 por medio de sectores de ruptura preestablecidos en la dirección longitudinal de la cinta, tales sectores de ruptura preestablecidos o bandas de ruptura preestablecidas también se pueden extender en forma perpendicular o sesgadas con respecto a la cinta 11. Esta posibilidad está ilustrada en la fig. 18, solo a modo de ejemplo. Aquí, los sectores de ruptura preestablecidos se extienden sesgados con respecto a la dirección longitudinal de la cinta 11.

En elementos de garantía de integridad cerrados anulares, el problema con diversos materiales sintéticos consiste en que la elasticidad a la tracción es muy reducida. Esto se refiere, en particular, al polipropileno, muy útil en lo que respecta a la técnica de cierres. A los fines de poder confeccionar de igual manera elementos de garantía

de integridad cerrados como las cintas 11, conformadas anularmente y que se prestan particularmente para ser sujetadas por arrastre de fuerza en un cierre, la cinta 11 debe presentar a lo menos un tramo extensible. Tales tramos extensibles o estirables se pueden lograr, mediante subtramos en forma de meandro o por estiramiento, con muchos orificios pasantes, de modo que tales orificios pasantes se puedan abrir por tracción. En la fig. 19a está representado un tramo de cinta de tal tipo, designado en conjunto como 190. Dentro de este tramo estirable existen muchos orificios pasantes 191, como se puede apreciar en la fig. 19b. El tramo de cinta 190, extensible o estirable, está limitado por líneas de ruptura preestablecidas. En los extremos laterales del tramos de cinta estirable está acoplada una oreja 14 por medio de puentes 192 flexibles con forma de asa. Tirando de la oreja 14 se pueden separar sin dificultades los sectores de ruptura preestablecidos 17, perpendicularmente a la dirección longitudinal de la cinta 11. Dado que en el tramo de los sectores de ruptura preestablecidos existen pequeños puentes de sección transversal muy reducida en la dirección longitudinal de la cinta, las cadenas de las moléculas quedan orientadas en este tramo y, en consecuencia, tales puentes absorben fuerzas de tracción relativamente grandes en la dirección longitudinal de los puentes o de las cadenas de las moléculas. No obstante, tirando de las orejas 14 se

ejerce una fuerza perpendicular a esta dirección longitudinal, con lo que se produce un efecto de entalladura sobre las cadenas de las moléculas, pudiendo así separar con facilidad los sectores de ruptura preestablecidos.

La variante de un elemento de garantía de integridad con un tramo extensible o estirable, como la mostrada en las figs. 19a y 19b, también se puede combinar con elementos con forma de abrazadera, sujetos bajo una pretensión en la pieza inferior y en el capuchón.

A pesar de la necesidad de una mayor seguridad en el envase, asegurada por medio de cierres de material sintético con elementos de garantía de integridad, existe también siempre el requerimiento del cliente, en lo posible, de individualizar su envase. Justamente la presente invención permite estandarizar ampliamente tal cierre, relativamente costoso, e individualizar solo el elemento de garantía de integridad, confeccionado por separado. Ninguno de los productos conocidos hasta el momento en el mercado permite tal grado de individualización. Con el mismo se pueden amortizar mejor las costosas herramientas para cierres, mientras que los moldes para los elementos de garantía de integridad pueden ser mucho más sencillos y, en consecuencia, también se pueden confeccionar para cantidades de piezas relativamente pequeñas de un elemento de garantía de integridad. De esta manera, los cierres ya no se pueden colocar en la pri-

mera posición cerrada en una sola etapa, sino que requieren una máquina de montaje especial; pero como los moldes de inyección son mucho más económicos, no deben presentar mecanismos de cierre complicados y porque se prescinde de las zonas delgadas para los sectores de ruptura preestablecidos existentes en el mismo cierre en otros casos, se puede reducir notablemente el tiempo de secuencia por etapa de inyección. Las máquinas de montaje en sí mismas permiten normalmente tal tipo de productividad elevada, de modo que una sola máquina alcanza para procesar la producción de varias máquinas inyectoras.

Los elementos de garantía de integridad acordes con la invención se pueden conformar también con un tamaño particularmente grande. De esta manera brindan una mayor acción señaladora. Esta acción señaladora se puede realzar extremadamente porque el elemento de garantía de integridad se puede confeccionar sin problemas con otro color u otro material que el del cierre. De esta manera se puede lograr un cierre de material sintético en dos colores, que puede cumplir los requisitos estéticos más elevados, sin la adquisición costosa de una máquina inyectora de dos componentes.

REIVINDICACIONES

1- Cierre de material sintético (1) constituido por una pieza inferior (2) y una tapa (3) unida a la anterior por medio de un eje de bisagra (4), así como por un elemento de garantía de integridad (10) que asegura irreversiblemente a la pieza inferior (2) y a la tapa (3) contra movimientos de giro alrededor del eje de bisagra (4), caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) presenta a lo menos una cinta (11) con forma de anillo o abrazadera, pieza confeccionada por separado de la pieza inferior o de la tapa, donde, en el estado montado, la cinta de garantía queda sujeta a la pieza inferior y a la tapa por arrastre de forma o arrastre de fuerza por medio de medios de sujeción.

2- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) comprende una cinta anular cerrada (11) que se extiende sobre toda la periferia del cierre (1).

3- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) presenta una cinta (11, 110) que circunda parcialmente a la periferia del cierre.

4- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 2, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) es una cinta (10, 11, 12, 13) que en-

castra en forma de grapa en la pieza inferior y en la tapa.

5- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 2, caracterizado porque la cinta cerrada anular (10) presenta a lo menos un tramo (190) extensible irreversiblemente.

6- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 3, caracterizado porque la cinta está conformada a modo de abrazadera deformable elásticamente (110).

7- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 6, caracterizado porque la abrazadera (110) está mantenida en una posición expandida en el primer estado cerrado. (fig. 12) (fig. 12)

8- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 6, caracterizado porque la abrazadera está mantenida en una posición comprimida (114') en el primer estado cerrado.

9- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10, 114) está confeccionado en una sola pieza con una pieza de sujeción (18, 115), fijable a la pieza inferior (2) y a la tapa (3) antes del primer cierre.

10- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 9, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) está unido con la pieza de sujeción (18) por medio de a lo menos un sector de ruptura

preestablecido (17, 116).

11- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 9, caracterizado porque la pieza de sujeción es un cuello de sujeción (115) que se extiende exteriormente, entre la pieza inferior (2) y la tapa (3).

12- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 11, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad adopta, en su sección transversal, la forma de una "h" invertida lateralmente, quedando sujeta a la pared de camisa de la pieza inferior (2) por arrastre de fuerza o por arrastre de forma. (fig. 15a)

13- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 11, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad adopta, en su sección transversal, la forma de una "h" invertida, abrazando a la pared de camisa de la tapa del cierre por arrastre de fuerza o por arrastre de forma. (fig. 15b)

14- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 11, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad adopta, en su sección transversal, la forma de una "z" girada en 90°. (fig. 15c)

15- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 11, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad adopta, en su sección transversal, la forma de una "L". (fig. 15d)

16- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 9, caracterizado porque la pieza de sujeción (18) es una placa sujetable irreversiblemente en la pieza inferior (2) del cierre, preferentemente, anular.

17- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 16, caracterizado porque la placa anular (18) constituye, en el estado cerrado del cierre, la superficie de apoyo de la tapa.

18- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque la pieza inferior (2) y la tapa (3) presentan sectores moldeados sobresalientes periféricamente hacia afuera, los que son abrazados por arrastre de forma por una cinta o una abrazadera.

19- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 19, caracterizado porque la tapa presenta una lengüeta (31), sobresaliente de la periferia de la tapa, que penetra a través de una cavidad (30) existente en el elemento de garantía de integridad y encastra con la pieza inferior por medio de la pieza de sujeción.

20- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad comprende una oreja de arranque (14).

21- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad (10) presenta un color distinto al

29 29

del de las restantes piezas del cierre (1).

22- Cierre de material sintético acorde con las reivindicaciones 9 y 21, caracterizado porque tanto la pieza de sujeción (18) como el elemento de garantía de integridad (10) poseen un color distinto al del de las restantes piezas del cierre (2, 3) y, luego de la remoción del elemento de garantía de integridad y en el estado nuevamente cerrado, la pieza de sujeción (18) queda parcialmente visible, posibilitando de este modo una identificación por color. (fig. 8)

23- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad se puede dividir en su dirección longitudinal por medio de sectores o líneas de ruptura preestablecidos. (figs. 16, 17)

24- Cierre de material sintético acorde con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento de garantía de integridad se puede dividir en forma perpendicular o sesgada con respecto a su dirección longitudinal por medio de sectores o líneas de ruptura preestablecidos (17). (figs. 18, 19a, 19b)

30 143

Título: Cierre abisagrado de material sintético con elemento de garantía

R E S U M E N

Cierre de material sintético (1) constituido por una pieza inferior (2) y una tapa (3) unida a la anterior por medio de un eje de bisagra (4), así como por un elemento de garantía de integridad (10) que asegura irreversiblemente a la pieza inferior (2) y a la tapa (3) contra movimientos de giro alrededor del eje de bisagra (4), en el que el elemento de garantía de integridad (10) presenta a lo menos una cinta (11) con forma de anillo o abrazadera, pieza confeccionada por separado de la pieza inferior o de la tapa, donde, en el estado montado, la cinta de garantía queda sujeta a la pieza inferior y a la tapa por arrastre de forma o arrastre de fuerza por medio de medios de sujeción.

REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE

REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE
REQUISITOS MÍNIMOS PARA ADMISIÓN/TRÁMITE

34

Patente de Invención ☐

Modelo de Utilidad ☐

37

- ☐ Nombre e identificación del solicitante
- ☐ Nombre e identificación del inventor
- ☐ Título o nombre de la invención
- ☐ Descripción 4
- ☐ Relivindicaciones 28
- ☐ Resumen 33
- ☐ Comprobante de pago 3

- ☐
- ☐
- ☐
- ☐
- ☐
- ☐
- ☐

COMPLETA

INCOMPLETA

Diseño Industrial ☐

- ☐ Nombre e identificación del solicitante
- ☐ Nombre e identificación del inventor o diseñador
- ☐ Indicación del género de productos para los cuales debe utilizarse
- ☐ Representación gráfica
- ☐ Comprobante de pago

COMPLETA

INCOMPLETA

FIRMA RESPONSABLE.

Fecha



38
35

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
PRIMER EXAMEN DE FORMA

EXPEDIENTE 0-1784

Practicado el examen jurídico de acuerdo con lo establecido en el art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención**:

430
2000-01-17

- SI ☐ NO ☒ **NO APLICABLE** ☐ Presentó los poderes necesarios en forma correcta (Decisión 344, art. 14-a).
- SI ☐ NO ☒ **NO APLICABLE** ☐ Acreditó, en forma correcta, la existencia y representación de la persona jurídica solicitante (art. 14-c de la Decisión 344; literal g) del art. 4 del Decreto 117/94).
- SI ☒ NO ☐ **NO APLICABLE** ☐ Presentó, en forma correcta el comprobante de pago por la tasa de presentación establecida (art. 13-f de la Decisión 344 y la Resolución 02 del 4 de enero del 2000).
- SI ☒ NO ☐ **EXTEMPORANEAMENTE** ☐ Reivindicó prioridad, dentro del plazo y de acuerdo con lo previsto en el Artículo 4 del Convenio de París.
- SI ☐ NO ☒ **NO APLICABLE** ☐ Presentó copia, certificada su conformidad por la Administración que recibió la solicitud de la cual reivindica prioridad, al momento de radicar la solicitud nacional.
- SI ☐ NO ☒ **NO APLICABLE** ☐ Presentó la traducción del capítulo reivindicatorio de la solicitud de la cual se reivindica prioridad (Art. 4, D-3 Convenio de París; Concepto: 5 de enero de 1999 S.I.C.).
- SI ☐ NO ☒ **CUMPLE LOS REQUISITOS JURIDICOS**

OBSERVACIONES JURIDICAS CONVENIO DE PARIS: En todo caso, deberá presentar copia certificada su conformidad por la Administración que recibió la solicitud de la cual reivindica prioridad, **en cualquier momento dentro del plazo de tres (3) meses**, contados a partir de la fecha de depósito de la solicitud posterior. La omisión de esta formalidad implicará la pérdida del derecho de prioridad.

En consecuencia, se conceptúa que esta solicitud:

- SI ☐ NO ☒ Se ajusta a los aspectos **FORMALES** indicados en la Decisión 344 y por tanto,
- SI ☐ NO ☒ Se recomienda **PUBLICAR** el extracto correspondiente.

Santafé de Bogotá, D.C., 17 de enero del 2000

EXAMINADOR JURIDICO: Código 202002

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
PRIMER EXAMEN DE FORMA430
Sin Fecha

Radicación no 00-01784

Concepto Técnico no 0103 Clasificación Internacional de Patentes B65D 41/32

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 21 de la Decisión 344 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención**:

- SI ☒ NO ☐ Contiene la identificación correcta del inventor (Art.8, Art.13-a).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la identificación correcta del solicitante (Artículo 13-a).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el resumen con el objeto y finalidad de la invención en forma correcta (Art.13-e).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el título o nombre de la invención en forma correcta (Art.13-b).
- SI ☐ NO ☐ Contiene la descripción clara y completa de la invención (Art.13-c).
- SI ☐ NO ☒ Contiene los dibujos correctos (Art.14-c junto con el literal d) del Art. 4 del Dto. 117 del 94).
- SI ☒ NO ☐ Contiene las unidades de medida en el sistema exigido (Art.14-c junto con el Decreto 3464 del 26 de diciembre de 1980).
- SI ☒ NO ☐ Contiene una o más reivindicaciones, en forma correcta, que precisen la materia para la cual se solicita la protección mediante la patente (Art.13-d).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el extracto de acuerdo con el literal c) del artículo 4 del Dto. 117 /94.
- SI ☐ NO ☒ Contiene el arte final del dibujo característico de acuerdo con el literal c) del artículo 4 y el artículo 27 del Dto. 117 /94.
- SI ☒ NO ☐ Contiene la tarjeta del Archivo Temático [formato P-104] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la tarjeta del Archivo de Propietarios [formato P-105] en forma correcta (Art.14-c junto con el literal b) del artículo 4 del Dto. 117 /94).
- SI ☐ NO ☒ **CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS**

OBSERVACIONES Y OTROS: SI ☒ NO ☐ ver hoja(s) anexa(s)

Santa Fe de Bogotá, D.C.,

EXAMINADOR TÉCNICO

40
37

392
0000. 01. 20

Expediente n.º 00 - 01 784

CONCEPTO TÉCNICO

NOTA PRELIMINAR: Dado que el solicitante no presentó los dibujos que complementan el texto de la descripción, en el momento de practicar el examen de forma se ignora si esta es suficientemente clara y completa.

El solicitante debe presentar:

- ▶ los dibujos, de acuerdo con lo establecido en el artículo 4-d del Decreto 117 de 1994. Se le advierte al solicitante que el papel tamaño oficio a que hace referencia ese artículo es el de las siguientes dimensiones: 21,6 cm × 33 cm , aproximadamente; y,
- ▶ el arte final de la figura característica de la invención, en sus dos tamaños: 12cm x 12cm y 6cm x 6 cm; de acuerdo con lo establecido explícitamente en el artículo 27 del Decreto 117 de 1994 y tácitamente en el artículo 4-b del mismo Decreto.

Santa Fe de Bogotá, D.C., 20 de enero del 2000

Examinador Código n.º 202 009

con copia para el solicitante

41
38

EXPEDIENTE 0-1784

430
2000-01-27

AUTO 0065

LA JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

DISPONE

ARTICULO PRIMERO: Reconocer personería al doctor xxxx, como apoderado del solicitante, en los términos y para los efectos del poder conferido

ARTICULO SEGUNDO: Conforme lo establece el artículo 22 de la Decisión 344 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena, requiérese al solicitante, para que dentro del plazo de treinta (30) días hábiles siguientes a la fecha de notificación del auto, presente respuesta a las observaciones o complemente los antecedentes señalados en el examen de forma.

ARTICULO TERCERO: Notificar por estado el presente auto, advirtiéndolo que contra el no procede recurso alguno en la vía gubernativa.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

Dado en Santafé de Bogotá D.C., a los 25 ENE 2000

LA JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES,


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL

NOTIFICADO POR ESTADO

Santafé de Bogotá D.C., 27 ENE 2000 notificado por anotación en estado de esta misma fecha.

VENCIMIENTO NOTIFICACION ESTADO

SOLICITO PRORROGA TERMINO SI___ NO___

VENCIMIENTO TERMINO PRORROGA