96

82.699

REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

CONTESTACION A REPAROS - OBSERVACIONES
APORTACION DE NUEVA DOCUMENTACION A
UNA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION O
MODELO DE UTILIDAD O DISEÑO INDUSTRIAL

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 00048547 00000003 Folios: 28
Fecha (AMD): 2001-01-03 16:40:05
Tramite : 032 PATENTES D 1 REGISTRO/ 444 RESPUESTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Solicitud de Patente
Expediente No. 00 048.547

CONTESTACION: Reparos ____ ☐ Para dar cumplimiento al Auto N°2268 notificado por estado el 05 de Octubre, 2000 cuyo término fue prorrogado mediante escrito radicado el 21 de Noviembre, 2000.

Observaciones ____ ☐

Otros ____ ☐

NUEVA DOCUMENTACION APORTADA ____ ☒

☒ PATENTE ☐ MODELO DE UTILIDAD ☐ DISEÑO INDUSTRIAL

TITULO: **MICROEMULSION ANTIMICROBIANA PARA PROPOSITOS MULTIPLES QUE CONTIENE AGENTES TENSIOACTIVOS NO IONICOS Y ANIONICOS DE SULFONATO**

SOLICITANTE: **COLGATE - PALMOLIVE COMPANY**

INDICE DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN

☒ 1 Nuevo título de la invención de acuerdo con la observación del señor examinador.

☒ 2 Nueva copia de la descripción y reivindicaciones donde se han corregido las páginas correspondientes de acuerdo con las observaciones del señor examinador.

☒ 3 Extracto para publicación, Tarjeta de Archivo Temático y Tarjeta de Propietarios con nuevo título.

APODERADO: RAMIRO CASTRO DUQUE Código 340

DOMICILIO: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 TEL: 3-802200

FIRMA:

NUMERO DE HOJAS 28

RADICADO POR: Nombres y Apellidos

Enero 02, 2001
CPB/hsr.

NOTA:

Se retiran los folios 97 y 98 correspondientes a las tarjetas de archivo temático y de propietarios, para archivar y el folio 99 que corresponde al extracto para publicación

2020/10

CAMPO DE LA INVENCIÓN

Esta invención se relaciona con un limpiador líquido mejorado para propósitos múltiples en una forma, en particular para limpiar y desinfectar superficies duras y que es efectivo para sanear superficies, para remover suciedad de grasa, para remover incrustaciones de cal y espuma de jabón y se seca asimismo rápidamente dejando las superficies libres de rastros.

ANTECEDENTES DE LA INVENCIÓN

Las composiciones desinfectantes basadas en agentes catiónicos y no iónicos son muy conocidas. Sin embargo, estas composiciones aunque son muy eficientes para desinfectar superficies, generalmente no eliminan la grasa y el aceite en la forma deseada y en consecuencia de esto dejan residuos y rastros sobre las superficies. La adición de un limpiador tensioactivo aniónico eficiente al agente tensioactivo catiónico crea o bien problemas de inestabilidad o bien desactiva el comportamiento desinfectante del agente catiónico. Las mezclas de agentes aniónicos y no iónicos poseen buenas propiedades de remoción de grasa, pero no logran del todo el saneamiento de la superficie a ser limpiada.

Existen asimismo las composiciones ácidas para eliminar las incrustaciones de cal. Estas composiciones proveen normalmente cierto comportamiento desinfectante y algunas de ellas son altamente efectivas para la remoción de las incrustaciones de cal, pero no son buenas para la remoción de grasa y dejan rastros y residuos.

suficientemente económicas para los productos de este tipo (es decir, productos del tipo de consumidores muy sensibles al costo) que incluye una cantidad menor que 20%, normalmente menor que 30% de tales solventes de terpeno.

El compuesto orgánico insoluble en agua, saturado o insaturado, se selecciona del grupo que comprende hidrocarburos insolubles en agua que contienen un grupo cicloalquilo que tiene desde 5 hasta 10 átomos de carbono, en donde el grupo alquilo o cicloalquilo puede ser saturado o insaturado y el grupo cicloalquilo puede tener uno o más grupos alquilo saturados o insaturados que tienen desde 1 hasta 20 átomos de carbono fijados al grupo alquilo o cicloalquilo y uno o más halógenos, alcoholes, sustituidos por un grupo nitro o éster en el grupo cicloalquilo o el grupo alquilo; hidrocarburos aromáticos; éteres insolubles en agua; ácidos carboxílicos insolubles en agua, alcoholes insolubles en agua, aminas insolubles en agua, ésteres insolubles en agua, nitropropano, 2,5-dimetil-hidrofurano, 2-etil-2-metil-1,3-dioxolano, 3-etil-4-propil tetrahidro-pirano, N-isopropil morfolino, alfa-metil bencildimetilamina, metil cloroformo y metil percloropropano y mezclas de los mismos. Los hidrocarburos típicos son ciclohexil-1-decano, metil-3-ciclohexil-9-nonano, metil-3-ciclohexil-6-nononano, dimetil cicloheptano, trimetil ciclopentano, etil-2-isopropil-4-ciclohexano. Los hidrocarburos aromáticos típicos son bromotolueno, dietil benceno, ciclohexil bromoxileno, etil-3-pentil-4-tolueno, tetrahidronaftaleno, nitrobenceno y metil naftaleno. Los ésteres típicos insolubles en agua son bencil acetato, diclicopentadienilacetato, isononil acetato, isobornil acetato e isobutil isobutirato. Los éteres típicos insolubles en agua son di(alfametil bencil) éter y difenil éter. Un alcohol típico es el fenoxietanol. Un derivado nitro típico insoluble en agua es el nitro propano.

Los aceites esenciales apropiados se seleccionan del grupo que comprende: Anethole 20/21 natural, aceite de grano de anís de estrella china, aceite de grano de anísde marca Globe, aceite de bálsamo (Perú), aceite de albahaca (India), aceite de pimienta negra, oleo-resina de pimienta negra 40/20, Bois de Rosa (Brasil) FOBm Hojuelas de Borneol (China), aceite alcanforado, polvo blanco alcanforado sintético técnico, aceite de Cananga (Java), aceite de cardamomo, aceite de casia (China), aceite de madera de cedro (China) BP, aceite de corteza de canelo, aceite de hojas de canelo, aceite de toronjil, aceite de clavo, hoja de clavo, cilantro (Rusia), Cumarina 69°C (China), ciclamen aldehído, difenil óxido, etil vanilina, eucaliptol, aceite de eucalipto, citriodora de eucalipto, aceite de hinojo, aceite de geranio, aceite de jengibre, oleo-resina de jengibre (India), aceite de toronja blanca, aceite de madera de guayaco, bálsamo Gurjun, heliotropina, isobronil acetato, isologifoleno, aceite de enebro, L-metil acetato, aceite de lavanda, aceite de limón, aceite de hierba de limón, aceite destilado de lima, aceite de Litsea Cubeba, Longifoleno, cristales de mentol, metil cedril cetona, metil cavicol, metil salicilato, Musk ambrette, cetona de almizcle, xilol de almizcle, aceite de naranja, aceite de pachulí, aceite de menta, fenil etil alcohol, aceite de grano de pimiento, rosalina, aceite de sándalo, sandenol, aceite de salvia, salvia Clary, aceite de azafrán, aceite de hierbabuena puntiaguda, lavanda de espiga de grano, Tagetes, aceite de árbol de té, vainilla, aceite Vetyver (Java), gaulteria, Allocimene, Arbanex™, Arbanol®, aceites de bergamota, Camphene, aldehído alfa-canfolénico, l-Carbone, Cieneoles, Citral, Citronelol, terpenos, alfa-citronelol, citronelil acetato, citronelil nitrilo, Para-Cymene, dihidroanetol, difrocarbeol, d-dihidrocarbona, dihidrolinalol, dihidromirceno, dihidromircenol, dihidromircenil acetato, dihidroterpineol, dimetiloctanal, dimetiloctanol, dimetiloctanil acetato, Estragole, etil-2-metilbutirato, Fenchol, Fernlol™, Florilys™, geraniol,

geranil acetato, geranil nitrilo, aceites de menta Glidmint™, Glidox™, aceites de toronja, trans-2-hexanal, trans-2-hexenol, cis-3-hexenil isovalerato, cis-3-hexanil-2-metilbutirato, hexil isovalerato, hexil-2-metilbutirato, hidroxicitronelal, yonona, isobornil metiléter, Linalool, Linalool Óxido, linalil acetato, mentano hidroperóxido, l-metil acetato, metil hexil éter, metil-2-metilbutirato, 2-metilbutil isovalerato, mirceno, nerol, neril acetato, 3-octanol, 3-octil acetato, fenil etil-2-metilbutirato, aceite Petitgrain, cis-pinano, pinano hidroperóxido, pinanol, éster de pino, aceites de pinocha, aceite de pino, alfa-pineno, beta-pineno, alfa-pineno óxido, plinol, plinil acetato, pseudo yonona, rodinol, rodinil acetato, aceites de especias, alfa-terpineno, gamma-terpineno, Terpineno-4-OL, terpineol, terpinoleno, terpinil acetato, tetrahidrolinalool, tetrahidrlinil acetato, tetahidromircenol, Tetralol®, aceites de tomate, Vitalizair, Zestoral™, HINOKITOL™ y THUJOPSIS DOLABRATA™.

Los agentes tensioactivos aniónicos de sulfonato que pueden utilizarse en el detergente de esta invención son hidrosolubles e incluyen las sales de sodio, potasio, amonio y etanolamonio de C_8-C_{16} alquil benceno sulfonatos lineales; C_{10}-C_{20} parafina sulfonatos, alfa olefina sulfonatos que contienen aproximadamente desde 10 hasta 24 átomos de carbono y C_8-C_{18} alquil sulfatos y las mezclas de los mismos. El agente tensioactivo aniónico de sulfonato preferido es un C_{12}-C_{18} parafina sulfonato presente en la composiciones en una concentración de aproximadamente 0,1% hasta 8% en peso, de manera más preferible desde 0,25% hasta 6%.

Los sulfonatos de parafina pueden ser monosulfonatos o di-sulfonatos y normalmente son mezclas de éstos, obtenidos por medio de la sulfonación de parafinas de 10 hasta 20 átomos de carbono. Los sulfonatos preferidos de parafina son aquellos de cadenas de átomos de

carbono C_{12-18}, y de manera más preferible tienen cadenas C_{14-17}. Los sulfonatos de parafina cuyo(s) grupo(s) de sulfonato se distribuye(n) a lo largo de la cadena de parafina se describen en las Patentes de Estados Unidos 2.503.280, 2.507.088, 3.260.744 y 3.372.188, e igualmente en la Patente de Alemania 735.096. Tales compuestos deberían fabricarse conforme a las especificaciones y es deseable que el contenido de sulfonatos de parafina fuera de la zona límite C_{14-17} sea menor y sea minimizado, al igual que cualquier otro contenido de di-sulfonatos o poli-sulfonatos.

Algunos ejemplos de otros detergentes aniónicos sulfonados apropiados son los muy conocidos sulfonatos aromáticos mononucleares de alquilo superior, tal como los alquilbenceno sulfonatos superiores que contienen desde 9 hasta 18 átomos de carbono o de manera preferible desde 9 hasta 16 átomos de carbono en el grupo alquilo superior en una cadena recta o ramificada, o los C_8-C_{15} alquil tolueno sulfonatos. Un alquilbenceno sulfonato preferido es un alquilbenceno sulfonato lineal que tiene un contenido mayor de 3-fenil (o superiores) isómeros y un contenido correspondientemente menor (muy por debajo de 50%) de 2-fenil (inferiores) isómeros, tales como aquellos sulfonatos en donde el anillo de benceno se une en su mayoría en la posición 3 o superior (por ejemplo, 4, 5, 6 o 7) del grupo alquilo y el contenido de los isómeros en donde el anillo de benceno se une en la posición 2 o 1 es correspondientemente bajo. Los materiales preferidos se describen en la Patente de Estados Unidos 3.320.174, en especial aquellos en donde los alquilos tienen desde 10 hasta 13 átomos de carbono.

Los agentes tensioactivos no iónicos que se utilizan en una concentración desde 0,1% hasta 10% en peso son los productos hidrosolubles de condensación de un C_8-C_{20} alcanol con una mezcla

hetérica de etileno óxido y propileno óxido, en donde la proporción en peso de etileno óxido a propileno óxido varía desde 2,5:1 hasta 4:1, de manera preferible desde 2,8:1 hasta 3,3:1, en donde la cantidad total del etileno óxido y del propileno óxido (incluyendo el grupo terminal de etanol o propanol) varía desde 60% hasta 85%, de manera preferible desde 70% hasta 80% en peso. Tales agentes tensioactivos están comercialmente disponibles en BASF-Wyandotte y un agente particularmente preferido es un condensado de C_{10}-C_{16} alcanol con etileno óxido y propileno óxido, en donde la proporción en peso de etileno óxido a propileno óxido es de 3:1 y el contenido total de alcoxi es de aproximadamente 75% en peso.

Los agentes tensioactivos no iónicos Plurafac son productos de condensación de un alcanol primario que tiene desde 9 hasta 18 átomos de carbono con 1 hasta 5 moles de etileno óxido y 1 hasta 5 moles de propileno óxido. Se prefiere el Plurafac LF300 que se forma a partir del producto de condensación de hexanol con 5 moles de etileno óxido y 1 mol de propileno óxido.

Los agentes tensioactivos hidrosolubles no iónicos utilizados en esta invención en una concentración desde 0% hasta 8% en peso, de manera más preferible desde 0,5% hasta 8% en peso son muy conocidos comercialmente e incluyen los etoxilatos primarios de alcohol alifático, los etoxilatos secundarios de alcohol alifático y los etoxilatos de alquilfenol. Los agentes tensioactivos orgánicos sintéticos no iónicos son en general los productos de condensación de un compuesto orgánico alifático o alquil aromático hidrofóbico y grupos hidrofílicos de etileno óxido. Se puede condensar prácticamente cualquier compuesto hidrofóbico que tienen un grupo carboxi, hidroxi, amido o amino con un hidrógeno libre unido con el nitrógeno junto con etileno óxido o con el

producto de polihidración del mismo, polietilenglicol, para formar un detergente hidrosoluble no iónico. Además, la longitud de la cadena de polietenoxi puede ajustarse a fin de lograr el equilibrio deseado entre los elementos hidrofóbicos e hidrofílicos.

La clase de detergentes no iónicos incluye los productos de condensación de un alcohol superior (por ejemplo, un alcanol que contiene aproximadamente desde 9 hasta 18 átomos de carbono en una configuración de cadena recta o ramificada) condensado con aproximadamente 5 hasta 30 moles de etileno óxido, por ejemplo, lauril o miristil alcohol condensado con aproximadamente 16 moles de etileno óxido (EO), tridecanol condensado con aproximadamente 6 moles de EO, miristil alcohol condensado con aproximadamente 10 moles de EO por cada mol de miristil alcohol, el producto de condensación de EO con una fracción de alcohol graso de coco que contiene una mezcla de alcoholes grasos con cadenas de alquilo que varían desde 10 átomos de carbono hasta aproximadamente 14 átomos de carbono de longitud y en donde el condensado contiene ya sea aproximadamente 6 moles de EO por cada mol de alcohol total o bien aproximadamente 9 moles de EO por cada mol de alcohol y etoxilatos de alcohol de cebo que contienen desde 6 moles de EO hasta 11 moles de EO por cada mol de alcohol.

Un grupo preferido de los agentes tensioactivos no iónicos precedentes son los etoxilatos Neodol (Shell Co.) que son etoxilatos primarios de alcohol alifático que contienen aproximadamente 9 hasta 15 átomos de carbono, tales como C_9-C_{11} alcanol condensado con 2,5 moles hasta 10 moles de etileno óxido (NEODOL 91-2,5 OR-6 OR-8), C_{12-13} alcanol condensado con 6,5 moles de etileno óxido (Neodol 23-6,5), C_{12-15} alcanol condensado con 12 moles de etileno óxido (Neodol 25-12), C_{14-15} alcanol condensado con 13 moles de etileno óxido (Neodol 45-13)

y agentes similares.

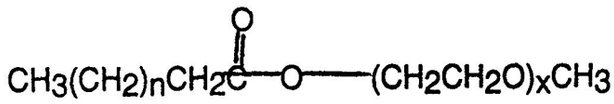
Un sistema no iónico preferido especialmente comprende la mezcla de un agente tensioactivo no iónico formado a partir de un C_9-C_{11} alcanol condensado con 2 hasta 3,5 moles de etileno óxido (C_{9-11} alcohol : EO desde 2 hasta 3,5:1) con un agente tensioactivo no iónico formado a partir de un C_9-C_{11} alcanol condensado con 7 hasta 9 moles de etileno óxido (C_9-C_{11} alcohol : EO desde 7 hasta 9:1), en donde la proporción en peso del C_9-C_{11} alcohol : EO 7 hasta 9:1 y el C_9-C_{11} alcohol : EO 2 hasta 3,5:1 varía desde 4:1 hasta 1:1 y de manera preferible desde 3,5:1 hasta 2:1.

Otros condensados hidrosolubles satisfactorios de etileno óxido de alcohol son los productos de condensación de un alcohol alifático secundario que contiene desde 9 hasta 18 átomos de carbono en una configuración de cadena recta o ramificada, condensado con 5 hasta 30 moles de etileno óxido. Algunos ejemplos de detergentes no iónicos comercialmente disponibles del tipo precedente son los obtenidos de C_{11}-C_{15} alcanol secundario condensado ya sea con 9 EO (Tergitol 15-S-9) o 12 EO (Tergitol 15-S-12), distribuidos por Union Carbide.

Otros detergentes no iónicos apropiados incluyen los condenados de polietileno óxido de un mol de alquil fenol que contienen desde 8 hasta 18 átomos de carbono en un grupo alquilo de cadena recta o ramificada con aproximadamente 5 hasta 30 moles de etileno óxido. Los ejemplos específicos de los etoxilatos de alquil fenol incluyen nonil fenol condensado con aproximadamente 9,5 moles de EO por cada mol de nonil fenol, dinonil fenol condensado con aproximadamente 12 moles de EO por cada mol de fenol, dinonil fenol condensado con aproximadamente 15 moles de EO por cada mol de fenol y di-isooctilfenol condensado con aproximadamente 15 moles de EO por cada mol de fenol. Los agentes tensioactivos no iónicos comercialmente disponibles de este tipo incluyen Igepal CO-630 (nonil fenol etoxilato),

distribuido por GAF Corporation.

El agente tensioactivo no iónico de alquil éster etoxilatado tiene la estructura de:



en donde n es número desde 2 hasta 18, de manera preferible desde 3 hasta 15 y x es un número desde 6 hasta 12, de manera preferible desde 8 hasta 10. Los alquil ésteres etoxilatados preferidos son Genagen™ 24 y Genagen™ 81.

La clase principal de compuestos que demostraron que proveen un solvente hidrosoluble muy apropiado para la composición son los polietilenglicoles hidrosolubles que tienen un peso molecular desde 150 hasta 100, polipropilenglicol de la fórmula $HO(CH_3CHCH_2O)_nH$ en donde n es un número desde 2 hasta 18, las mezclas de polietilenglicol y polipropil glicol (Synalox) y los mono y di C_1-C_6 alquil éteres y ésteres de etilenglicol y propilenglicol que tienen las fórmulas estructurales $R(X)_nOH$, $R_1(X)_nOH$, $R(X)_nOR$ y $R_1(X)_nOR_1$ en donde R es un grupo C_1-C_6 alquilo, R_1 es un grupo C_2-C_4 acilo, X es (OCH_2CH_2) o $(OCH_2(CH_3)CH$ y n es un número desde 1 hasta 4, dietilenglicol, trietilenglicol, un alqul lactato, en donde el grupo alquilo tienen desde 1 hasta 6 átomos de carbono, 1 metoxi-2-propanol, 1 metoxi-3-propanol y 1 metoxi 2-, 3- o 4-butanol.

Algunos miembros representativos del polipropilenglicol incluyen dipro-pilenglicol y polipropilenglicol que tienen un peso molecular desde 150 hasta 1000, por ejemplo polipropilenglicol 400. Otros glicol éteres satisfactorios son etilenglicol monobutil éter (butil Cellosolve),

dietilenglicol monobutil éter (butil Carbitol), trietilenglicol monobutil éter, mono, di, tri propilenglicol monobutil éter, tetraetilenglicol monobutil éter, mono, di, tripropilenglicol monometil éter, propilenglicol monometil éter, etilenglicol monohexil éter, dietilenglicol monohexil éter, propilenglicol terciario butil éter, etilenglicol monoetil éter, etilenglicol monometil éter, etilenglicol monopropil éter, etilenglicol monopentil éter, dietilenglicol monometil éter, dietilenglicol monoetil éter, dietilenglicol monopropil éter, dietilenglicol monopentil éter, trietilenglicol monometil éter, trietilenglicol monoetil éter, trietilenglicol monopropil éter, trietilenglicol monopentil éter, trietilenglicol monohexil éter, mono, di, tripropilenglicol monoetil éter, mono, di tripropilenglicol monopropil éter, mono, di, tripropilenglicol monopentil éter, mono, di, tripropilenglicol monohexil éter, mono, di, tributilenglicol mono metil éter, mono, di, tributilenglicol monoetil éter, mono, di, tributilenglicol monopropil éter, mono, di, tributilenglicol monobutil éter, mono, di, tributilenglicol monopentil éter y mono, di, tributilenglicol monohexil éter, etilenglicol monoacetato y dipropilenglicol propionato. Estos solventes hidrosolubles del tipo de glicol tienen una concentración de aproximadamente 0% en peso hasta aproximadamente 10% en peso, de manera más preferible desde aproximadamente 0,5% en peso hasta aproximadamente 8% en peso.

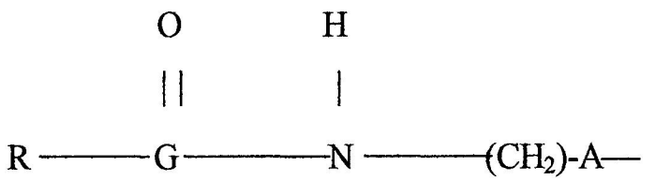
Los solventes hidrosolubles adicionales que son útiles en las presentes composiciones son los C_1-C_3 alcoholes tales como metanol, etanol e isopropanol que pueden ser utilizados en combinación con los glicol éteres mencionados anteriormente, en donde las proporciones en peso de las combinaciones de los glicol éteres y alcohol varían desde 1:5 hasta 5:1, y de manera más preferible son de 1:1.

La presente invención puede contener desde 0% en peso hasta 8%

en peso y de manera más preferible desde 0,1% en peso hasta 6% en peso de un alcohol etoxilatado seleccionado del grupo que comprende C_5-C_7 alquil etoxilatos que tienen desde 1 hasta 6 grupos EO y C_5-C_7 alquil etoxilato-propoxilatos que tienen desde 1 hasta 6 grupos EO y 0,5 hasta 3 grupos PO.

En general, las cantidades de solventes hidrosolubles en la zona límite desde 0,1% en peso hasta 10% en peso y de manera preferible desde aproximadamente 0,5% en peso hasta 8% en peso proporcionan composiciones estables para los niveles descritos anteriormente de agentes tensioactivos primarios e hidrocarburo insoluble en agua, perfume o aceite esencial y cualquiera de los otros ingredientes adicionales como se describe a continuación.

Las presentes composiciones contienen aproximadamente desde 0,1% en peso hasta aproximadamente 10% en peso y de manera más preferible desde 0,25% en peso hasta 8% en peso de un agente desinfectante seleccionado del grupo que comprende C_8-C_{16} alquil aminas, C_8-C_{16} alquil bencil dimetil amonio cloruros, C_8-C_{16} dialquil dimetil amonio cloruros, C_8-C_{16} alquil, C_8-C_{18} alquil dimetil amonio cloruro y clorhexidina y mezclas de estos agentes. Algunos agentes desinfectantes típicos que son útiles en las presentes composiciones son fabricados por Lonza, S.A. Estos son: Bardac 2180 (o 2170) que es N-decil-N-isonoxil-N, N-dimetil amonio cloruro; Bardac 22 que es didecil dimetil amonio cloruro; Bardac LF que es N,N-dioctil-N, N-dimetil amonio cloruro; Bardac 114 que es una mezcla en una proporción de 1:1:1:1 de N-alquil-N, N-didecil-N, N-dimetil amonio cloruro / N-alquil-N, N-dimetil-N-etil amonio cloruro y Barquat MB-50 que es N-alquil-N, N-dimetil-N-bencil amonio cloruro.



Otro agente desinfectante es el dimetil bencil alconio cloruro (BASF).

Un ingrediente esencial en las composición de acuerdo con la invención que tienen propiedades de tensión interfacial mejoradas es el agua. La proporción de agua en las composiciones se encuentra general en la zona límite desde 10% en peso hasta 97% en peso y de manera preferible desde 70% en peso hasta 97% en peso.

Además de los ingredientes esenciales descritos anteriormente, las composiciones de esta invención pueden contener frecuentemente y de manera preferible deben contener uno o más ingredientes adicionales que sirven para mejorar el rendimiento general del producto.

Las presentes composiciones pueden incluir desde 0% en peso hasta 2,5% en peso, de manera preferible desde 0,1% en peso hasta 2,0% en peso de la composición de un C_8-C_{22} ácido graso o jabón de ácido graso como un supresor de espuma.

La adición de ácido graso o jabón de ácido graso proporciona una mejora en la enjuagabilidad de la composición cuando se aplica ya sea en forma pura o en forma diluida. Sin embargo, de manera general es necesario aumentar el nivel de coagente tensioactivo para mantener la estabilidad del producto cuando se encuentra presente el ácido graso o el jabón. Si se utiliza una cantidad mayor que 2,5% en peso del ácido graso en las presentes composiciones, la composición se hará inestable a bajas

temperaturas y tendrá asimismo un olor objetable.

Como un ejemplo de los ácidos grasos que pueden utilizarse como tales o en la forma de jabón, podemos mencionar los ácidos grasos de aceite destilado de coco, los ácidos grasos del tipo de "vegetales mixtos" (por ejemplo, un alto porcentaje de cadenas C_{18} saturadas, mono-insaturadas y/o poli-insaturadas); ácido oleico, ácido esteárico, ácido palmítico, ácido eicosanoico y ácidos similares, en donde son aceptables en general aquellos ácidos grasos que tienen desde 8 hasta 22 átomos de carbono.

La composición limpiadora líquida para propósitos múltiples de acuerdo con esta invención puede contener asimismo, si se desea, otros componentes ya sea para producir un efecto adicional o para hacer que el producto sea más atractivo para el consumidor. Mencionamos los siguientes a modo de ejemplo: colores o pigmentos en cantidades de hasta 0,5% en peso, 2,6-di-tert.butil-p-cresol, etc., en cantidades de hasta 2% en peso y agentes de ajuste de pH, tales como ácido sulfúrico o hidróxido de sodio, como sea necesario. Además, si se desean composiciones opacas, se puede agregar una cantidad de hasta 4% en peso de un agente de opacidad.

En su forma final, los líquidos para propósitos múltiples son composiciones claras y son estables a temperaturas reducidas y a temperaturas aumentadas. De manera más específica, tales composiciones permanecen claras y estables en la zona límite desde 5°C hasta 50°C, en especial desde 10°C hasta 43°C, y las composiciones exhiben un pH dentro de la zona límite desde neutral hasta alcalino.

Las composiciones están listas directamente para el uso según se

desee y se requiere sólo un enjuague mínimo y no dejan residuos ni rastros después de su uso. Además, puesto que las composiciones carecen componentes detergentes tales como polifosfatos de metal álcali, son ambientalmente aceptables y producen mayor "brillo" sobre las superficies duras que han sido limpiadas.

Cuando se destinan para el uso en forma pura, las composiciones líquidas pueden ser envasadas bajo presión en un recipiente de aerosol o en un rociador del tipo de bomba para la así llamada aplicación del tipo de "rocíe y limpie". La composición puede ser dispensada asimismo desde una toalla no tejida o una toalla de tela que puede utilizarse una sola vez y luego se desecha o se puede reutilizar varias veces enjuagándola de manera adecuada entre uso y uso.

Debido a que las composiciones preparadas son formulaciones líquidas acuosas, las preparaciones se preparan de manera fácil combinando simplemente todos los ingredientes en un recipiente o contenedor apropiado. El orden de mezclado de los ingredientes no es particularmente importante y los varios ingredientes pueden agregarse en general de manera secuencial o todos de una vez o en la forma de soluciones acuosas de cada uno o la totalidad de los detergentes primarios y coagentes tensioactivos pueden ser preparados por separado y se combinan luego el uno con los otros y con el perfume. No es necesario utilizar temperaturas elevadas en el paso de formación y es suficiente la temperatura ambiente.

Las presentes fórmulas excluyen explícitamente los silicatos de metal álcali y los componentes de metal álcali tales como polifosfatos de metal álcali, carbonatos de metal álcali, fosfonatos de metal álcali y citratos de metal álcali debido a los inconvenientes de estos materiales. Si

se utilizarían estos componentes en la presente composición, ellos harían que la misma presente un pH elevado y dejaría residuos sobre la superficie a ser limpiada.

Los ejemplos siguientes ilustran las composiciones limpiadoras líquidas de acuerdo con la invención descrita. Las composiciones ejemplificadas son de carácter ilustrativo solamente y no limitan el alcance de la invención. A menos que se especifique de otro modo, las proporciones indicadas en los ejemplos y en cualquier otra parte de la especificación son proporciones en peso.

Ejemplo 1

Las siguientes composiciones en % en peso fueron preparadas por medio de un procedimiento de mezclado simple:

	A Ref.	**B Ref.**	**C1**	**D1**	**E1**	**F1**	**G1**
H2O	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.
Sulfonato de parafina	7,27	5,6	2	2	2	2	2
Plurafac LF 300		0,9	4	4	4	4	4
Neodol 91/2,5			2			2	
NCA820				2			2
MEE					2		
Levenol F200	2,14	0,9					
DEGMBE	4	4,8	4	4	4		
MgSO4 & H2O	1,5	0,9					
Hexanol 5EO						4	4
Ácido grado de coco	0,7	0,45	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
KLC50 (50%)			3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
Perfume	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8

Corta y diluye la grasa							
Versus Ref. 1*			Mejor	Mejor	Mejor	Mejor	Mejor
Versus Ref. 2*			Igual	Mejor	Mejor	Mejor	Mejor
Colapso de espuma							
Versus Ref. 1*			Igual	Igual	Igual	Igual	Igual
Versus Ref. 2*			Igual	Igual	Igual	Igual	Igual
	H1	**I1**	**J1**	**K1**	**L1**	**M1**	**N1**
H2O	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.
Sulfonato de parafina	2	2	2	2	2	2	2
Plurafac LF 300	4	4	4	4	4	4	4
Neodol 91/2,5		4					
NCA820			2				
MEE	2			2			
Levenol F200					2	2	2
DEGMBE					4		
Hexanol 5EO	4					4	
Hexanol PO : EO		4	4	4			4
Ácido grado de coco	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
KLC50 (50%)	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
Perfume	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Corta y diluye la grasa							
Versus Ref. 1*	Mejor				Mejor	Mejor	
Versus Ref. 2*	Mejor				Mejor	Mejor	
Colapso de espuma							
Versus Ref. 1*	Igual				Igual	Igual	
Versus Ref. 2*	Igual				Igual	Igual	

	A Ref.	B Ref.	C2	D2	E2	F2	G2
H2O	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.
Sulfonato de parafina	7,27	5,6	1	1	1	1	1
Plurafac LF 300		0,9	4	4	4	4	4
Neodol 91/2,5			2			2	2
NCA820				2			
MEE					2		
Levenol F200	2,14	0,9					
DEGMBE	4	4,8	4	4	4		
MgSO4 & H2O	1,5	0,9					
Hexanol 5EO						4	4
Ácido grado de coco	0,7	0,45	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Bardac 2170			2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Perfume	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Corta y diluye la grasa Versus Ref. 1* Versus Ref. 2*			Mejor Algo menos	Mejor Mejor	Mejor Mejor	Mejor Mejor	Mejor Mejor
Colapso de espuma Versus Ref. 1* Versus Ref. 2*			Igual Igual	Igual Igual	Igual Igual	Igual Igual	Igual Igual
	H2	**I2**	**J2**	**K2**	**L2**	**M2**	**N2**
H2O	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.	Bal.
Sulfonato de parafina	1	1	1	1	1	1	1
Plurafac LF 300	4	4	4	4	4	4	4
Neodol 91/2,5	2	2					
NCA820			2				
MEE				2			
Levenol F200					2	2	2

DEGMBE					4		
Hexanol 5EO	4					4	
Hexanol PO : EO		4	4	4			4
Ácido grado de coco	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Bardac 2170	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Perfume	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Corta y diluye la grasa							
Versus Ref. 1*	Mejor				Mejor	Mejor	
Versus Ref. 2*	Mejor				Mejor	Mejor	
Colapso de espuma							
Versus Ref. 1*	Igual				Igual	Igual	
Versus Ref. 2*	Igual				Igual	Igual	

Glosario de Ingredientes

Plurafac LF300, no iónico: C13 alcohol EO/PO ex BASF

Neodol 91/2,5; no iónico: C9-C11 2,5 EO ex Shell

MEE, no iónico: metil éster etoxilatado (Genagen 81 ex Clariant)

Levenol F-200, no iónico: glicerol esterificado etoxilatado (KAO)

DEGMBE, coagente tensioactivo: dietilenglicol monobutil éter (Dow Chemical)

Bardac 2170, dialquildimetil amonio cloruro (Lonza)

KLC50, dimetil bencilalconio cloruro (BASF)

NCA820, no iónico, alcohol alcoxilatado, forma baja, ex ICI

REIVINDICACIONES

1. Una composición limpiadora que comprende aproximadamente en peso:

(a) 0,1% hasta 10% de por lo menos un agente desinfectante;

(b) 0,1% en peso hasta 10% en peso de por lo menos un agente tensioactivo que es un agente tensioactivo no iónico formado a partir del producto de condensación de un C_9-C_{18} alcanol y etileno óxido y propileno óxidos;

(c) 0,1% hasta 8% de un agente tensioactivo aniónico de sulfonato;

(d) 0% hasta 10% de un solvente hidrosoluble;

(e) 0,1% hasta 25% de un supresor de espuma ácido graso C_8-C_{22};

(f) 0,05% hasta 3% de un hidrocarburo orgánico insoluble en agua, aceite esencial o un perfume; y

(g) el balance comprende agua.

2. La composición de acuerdo con la Reivindicación 1, en donde el agente desinfectante se selecciona del grupo que comprende C_8-C_{16} alquil aminas, C_8-C_{16} alquil bencil dimetil amonio cloruros, C_8-C_{16} dialquil dimetil amonio cloruros, C_8-C_{16} alquil, C_8-C_{18} alquil dimetil amonio cloruro y clorhexidina y mezclas de estos agentes.

3. La composición de acuerdo con la Reivindicación 2, en donde el solvente hidrosoluble es un solvente de glicol éter.

4. La composición de acuerdo con la Reivindicación 2, en donde el glicol éter es propilenglicol N-butil éter o dietilenglicol n-butil éter.

5. La composición de acuerdo con la Reivindicación 1, que incluye de manera adicional un C_1-C_4 alcohol.

6. La composición de acuerdo con la Reivindicación 1, que incluye de manera adicional una mezcla de un alcohol etoxilatado polihídrico esterificado de manera parcial y de manera completa y un alcohol polihídrico etoxilatado.

7. La composición de acuerdo con la Reivindicación 1, que incluye de manera adicional un agente tensioactivo formado a partir del producto de condensación de un C_9-C_{18} alcanol y etileno óxido.

8. La composición de acuerdo con la Reivindicación 1, que incluye de manera adicional un agente tensioactivo de alquil éster etoxilatado.

RESUMEN DE LA REVELACIÓN

Se describe una mejora en composiciones que son efectivas especialmente para desinfectar la superficie a ser limpiada y para la remoción de suciedad aceitosa y grasosa sin dejar rastros que contiene una mezcla de por lo menos un agente tensioactivo no iónico, un agente tensioactivo catiónico, un agente tensioactivo aniónico y un ingrediente de hidrocarburo, un solvente hidrosoluble, y agua.

12

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

2do. EXAMEN DE FORMA PATENTE DE INVENCION

Folio 124

Radicación no 00-48547

Concepto Técnico no 816 Clasificación Internacional de Patentes C11D1/12, 1/83, 3/43

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 38 de la Decisión 486 se determinó que esta solicitud de **Patente de Invención:**

SI [X]	NO [ ]	Contiene un resumen de la invención (Art.26-e).
SI [X]	NO [ ]	Contiene el título o nombre de la invención (Art.27-d).
SI [X]	NO [ ]	Contiene la descripción de la invención (Art.26-b).
SI [ ]	NO [ ]	NO ES APLICABLE [X] Contiene los dibujos necesarios para comprender la invención (Art.26-d)
SI [X]	NO [ ]	Contiene una o más reivindicaciones. (Art.26-c).
SI [ ]	NO [ ]	NO ES APLICABLE [X] Han sido desarrollados los productos y/o procedimientos a partir de recursos genéticos o de sus productos derivados de los que cualquiera de los Países Miembros es país de origen. (Art. 26- h).
SI [ ]	NO [ ]	NO ES APLICABLE [X]Los productos y/o procedimientos han sido obtenidos o desarrollados a partir de los conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas, afroamericanas, o locales de los países miembros, de acuerdo a lo establecido en la Decisión 391 y sus modificaciones y reglamentaciones vigentes.(Art.26-i).
SI [ ]	NO [X]	La invención se refiere a un producto relativo a un material biológico. (Art.26-J).
SI [X]	NO [ ]	La prioridad coincide con la materia reivindicada.
SI [X]	**NO [ ]**	**CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS**

OBSERVACIONES Y OTROS: SI [ ] NO [ ] ver hoja(s) anexa(s)

1. Se modifica el título de la invención (Folio 96), consecuentemente se envío nuevo extracto para publicación, así como nuevas tarjetas.
2. Se presenta nuevo capítulo descriptivo (Folio 100 a 120) y reivindicatorio (Folio 121 a 123)

EXAMINADOR TÉCNICO
202040

Bogotá D. C., Abril 16, 2002.

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

122

416
2002-05-06

Folio 128

2020
Bogotá, D.C.

Doctor(a)
RAMIRO CASTRO DUQUE
Apoderado(a)

REFERENCIA:	Radicación No.	00-48547
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio No.	865
	Folios	001

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión de la comunidad andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la misma Decisión.

No obstante lo anterior, no se tendrá en cuenta la prioridad invocada ya que no se presentó de conformidad con lo solicitado en el folio 28.

Cúmplase
Dado en Bogotá, D.C., a los

ALIX CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

Bogotá, D.C., El extracto de esta solicitud fue publicado en el número 520 de la Gaceta de Propiedad Industrial, de fecha . El término hábil señalado por la ley expiró el y SI___NO___ se presentaron oposiciones por parte de terceros.

202040

Carrera 13 N° 27-00 Pisos 5° y 10°
Conmutador 334 1221-2-3-4
Fax 281 3125
Santafé de Bogotá, D.C. - Colombia

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No. **00–48547**

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **PATENTE DE INVENCION** FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No **520**, DE FECHA **27** DE **SEPTIEMBRE** DE **2002**, EL TERMINO HABIL SEÑALADO POR LA LEY EXPIRA EL **26** DE **DICIEMBRE** DE **2002**.

NOTA: Dentro del plazo de los seis (6) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 de la Decisión
486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____ NO _____

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co