

OBS
(SE DEBE DEPOSITAR EN LA OFICINA)
(SE DEBE DEPOSITAR EN LA OFICINA)
(SE DEBE DEPOSITAR EN LA OFICINA)



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

IM.

Organización CSA Ltda

Delegatura de Propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

00-41884

SOLICITUD



PATENTE DE INVENCION

Damecki

21. EXPEDIENTE No.

00-41884

54. TÍTULO

Barra de jabón Embasada

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

B65D 65/00, B65D 77/00.

71. SOLICITANTE

Colgate - Palmolive Company

DOMICILIO

New York, New York, Estados Unidos de América

74. APODERADO

Ramiro Castro Duque

22. BOGOTÁ, D. C.,

202038

51

EP 1361170
US 6336553

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION

24. EXPEDIENTE No.

00-41884

54. TITULO

BARRA DE JABON ENVASADA

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 69/00; B65D 77/00

71. SOLICITANTE

COLGATE - PALMOLIVE COMPANY

DOMICILIO

NEW YORK, NEW YORK, ESTADOS UNIDOS DE AMERICA

74. APODERADO

RAMIRO CASTRO DUQUE

22. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

Sm Rha 55
22-06-08

AS: 82.650

REPUBLICA DE COLOMBIA



SUPERINTENDENCIA
DE INDUSTRIA
Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES



00 41884

SOLICITUD DE
PATENTE DE
INVENCIÓN

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicación: 00041884 00000000

Folios: 23

Fecha (ATD): 2003-06-06 16:27:41

Trámite: 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTADO

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social

COLGATE - PALMOLIVE COMPANY

No. de Identificación

Representante Legal (Persona Jurídica)

País de Domicilio

Estados Unidos de América

Departamento o Estado

New York

Ciudad

New York

Dirección

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

RAMIRO CASTRO DUQUE

Dirección

Cra 7 No. 16-56 Piso 9

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

Todd Van Gordon

Dirección y Domicilio

Basking Ridge, New Jersey, Estados Unidos de América

Identificación

DATOS DE LA PATENTE DE INVENCIÓN

(54) Título de la Invención

BARRA DE JABON ENVASADA

PRIORIDAD REIVINDICADA
BAJO EL CONVENIO DE PARIS

SI

☒

NO

☐

(33) País

US

(32) Fecha

99 -06-07

(31) No. Solicitud

09/327,063

(5)

CLASIFICACION INTERNACIONAL

B 65D 65/00; B 65D 77/00

RESUMEN CON EL OBJETO Y LA FINALIDAD DE LA INVENCION

Suministrar barras de jabón pueden ser envasadas de manera efectiva en materiales sustancialmente transparentes, de modo que la barra de jabón pueda ser observada a través del material de envasado.

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 S.I.C. Protocolo No. 131

☒

Recibo de la tasa respectiva \$608.000 (Recibo No.31,867)

☒

Si se reivindica prioridad, el certificado respectivo (copia legalizada)

☐

Traducción oficial

☐

Capítulo descriptivo

☒

Dibujos, planos necesarios

☐

Capítulo reivindicatorio

☒

Tarjeta archivo propietarios según formato

☒

Tarjeta archivo temático según formato

☐

Extracto para resumen o para publicación según formato

☐

Arte final 12 x 12 cms

☐

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

FIRMA DEL APODERADO



Junio 06, 2000
CPB/hsr.

CC. 170.322 de Btã TP.No. 1003 del C.S.J.



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 20041084 00000000

Folios: 26

Fecha (AMD): 2000-05-06 16:27:41

Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 31,867
FECHA : MAYO 22 DE 2000

***** CONSIGNACION *****

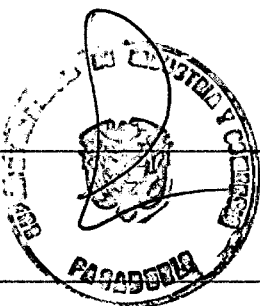
DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	SUCURSAL	CUENTA	Nº. PAGO	VR. PAGO
BRIGARD & CISTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	BODOTA	250 00024 0	710042	5,135,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005 01 01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITE DE SOL. DE PATENTE DE IN	500,000.00
		TOTAL :	500,000.00

SON: SEISCIENTOS COMO MIL PESOS

RESPONSABLE :



RECIBO DE CASH APLICADO AL EXPEDIENTE N°.

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5 y 10
Conmutador: 334 12 21
Fax: 281 31 25
Santa Fe de Bogotá, D.C., Colombia

4

7009-P

BARRA DE JABÓN ENVASADA

---oo0oo---

RESUMEN

Unas barras de jabón pueden ser envasadas de manera efectiva en unos materiales sustancialmente transparentes, de modo que la barra de jabón pueda ser observada a través del material de envasado. Esto es particularmente útil con las barras de jabón translúcidas coloreadas decorativas. Las barras de jabón son primero envueltas por lo menos parcialmente en una primera película sustancialmente transparente y relativamente gruesa y rígida, y entonces envueltas totalmente en una segunda película sustancialmente transparente y relativamente delgada. Las barras de jabón son generalmente rectangulares pero con bordes redondeados y una forma que se ahusa en sección transversal desde un punto medio de la barra de jabón hacia los extremos. La primera película forma un cilindro sustancialmente rectangular que envuelve aproximadamente 95% hasta aproximadamente 105% de la barra de jabón. Este cilindro rectangular está abierto en ambos extremos. La segunda película envuelve totalmente a la barra de jabón. El envase final proporciona una barra de jabón mantenida dentro de un cilindro rectangular con una baja pérdida de fragancia y una transmisividad de humedad inferior a aproximadamente 3 g/m²/día.

7
6

CAMPO DE LA INVENCIÓN

Esta invención se refiere a una barra de jabón que tiene una forma generalmente rectangular, que está envasada en un envase sustancialmente transparente. De manera particular, esta invención se refiere a un envase sustancialmente transparente, en donde dicho envase proporciona unas propiedades funcionales mejoradas.

ANTECEDENTES DE LA INVENCIÓN

Las barras de jabón son tradicionalmente envasadas en cajas de cartón, compuestas de papel y compuestas de papel con un atiesador de cartón. El cartón, en muchos casos, tendrá una capa de barrera plástica. Las barras de jabón son a menudo envásadas con cada barra en una envoltura o una caja. La caja proporciona una forma rectangular para el apilado y protege a la barra de jabón hasta su uso posterior. La combinación de envoltura y atiesador proporciona una alternativa menos costosa que la caja y tiene una estabilidad más pobre en una pila de envases individuales. Estos envases tradicionales tienen algunas desventajas, por cuanto las solapas extremas y los sellos no son herméticos y permiten la migración de humedad y fragancia. Esta pérdida de agua y fragancia desde la barra reduce la vida en almacenaje de las barras de jabón. Además, el envasado de barras de jabón con papel requiere el uso de productos químicos inhibidores de moho, ya que el papel y el cartón húmedos proporcionan un buen medio para el crecimiento de moho. Tales agentes no son



8
7

Una desventaja adicional de las cajas y los compuestos de papel es que el comprador no tiene la capacidad de ver la barra que está siendo comprada. Esto es totalmente corregido en la presente invención con el uso de películas de envoltura y atiesador transparentes para elaborar el envase.

Un compuesto de papel comprende una capa de papel junto con una o más capas de materiales alternativos. La capa de papel proporciona un sustrato rígido para mejorar la decoración y la resistencia y proporciona una superficie para la deposición de sellador. Las películas plásticas proporcionan características de decoración y propiedades de barrera a humedad y fragancia. El compuesto de papel puede ser combinado con un atiesador de cartón. Un atiesador de cartón es un pedazo de cartón que rodea a la barra de jabón, excepto en sus extremos, y proporciona protección para la barra de jabón. También proporciona un lugar para formar pliegues de envoltura ondulados y para un buen sellado y buena apariencia. Sin embargo, el atiesador de papel absorberá humedad desde la barra de jabón, ablandándose y deformándose durante la distribución. Los atiesadores de papel generalmente tienen menos rigidez que la de una película plástica del mismo espesor y no pueden proporcionar el mismo grado de protección que el plástico, particularmente después de que han absorbido humedad desde la barra de jabón.

El arte previo con respecto a los envases de barras de jabón es ejemplificado por la Patente de EE.UU. 4.406.364 y la Patente de EE.UU. 5.098.012. En la Patente de EE.UU. 4.406.364, se describe una barra de jabón, una bandeja para barra de jabón y una envoltura de película. La bandeja para barra de jabón es suficiente para guardar la barra durante su uso. Esta bandeja rodea a la barra, excepto por la superficie superior. Aunque la barra puede ser transparente o translúcida, es bastante diferente del presente envase para barra de jabón. La Patente de EE.UU. 5.098.012 describe unas modernas envolturas de papel para barras de jabón. Los presentes envases plásticos para barras de jabón son una mejora sobre el envase de esa patente. La Patente de EE.UU. 5.183.429 describe unas barras de jabón transparentes o translúcidas con un juguete empotrado en la barra de jabón. Tales barras de jabón pueden ser convenientemente envasadas con el presente envase, el cual permitirá que el juguete sea visto por completo antes de comprar la barra de jabón.

BREVE SUMARIO DE LA INVENCION

En la presente invención las barras de jabón son envueltas en por lo menos dos películas sustancialmente transparentes. La barra de jabón tiene una forma generalmente rectangular u ovoide. Esto incluye una barra en forma de montura rectangular. Las barras de jabón tienen bordes redondeados y un eje mayor y un eje menor. La sección transversal en un punto medio a lo largo del eje mayor

será más grande que la sección transversal adyacente a los extremos de la barra de jabón a lo largo del eje mayor. La barra de jabón es sustancialmente envuelta con una primera película que es relativamente gruesa y está totalmente envuelta por una segunda película relativamente delgada. Cada una de ellas es sustancialmente transparente. La primera película (atiesador) forma un cilindro rectangular de extremos abiertos, la dimensión mayor de la primera película siendo desde aproximadamente 95% hasta aproximadamente 105% de la dimensión mayor de la barra de jabón. Esto permite que la primera película proporcione una protección estructural para la barra de jabón, pero aún permite que una segunda película (envoltura) envuelva por completo la barra de jabón y la primera película. Esta segunda película es sellada consigo misma en los extremos y sobre un panel mayor alineado con el eje mayor de la barra de jabón. La barra de jabón propiamente dicha proporciona la superficie contra la cual la segunda película es sellada. Estos sellos pueden ser mencionados como sellos de "superposición".

La primera película (atiesador) tiene un espesor que es aproximadamente 2:1 hasta aproximadamente 5:1 veces mayor que la segunda película (envoltura) y preferiblemente aproximadamente 3:1 hasta aproximadamente 4:1. La rigidez de la primera película sobre la segunda película es aproximadamente 7:1 hasta 35:1 veces mayor y preferiblemente aproximadamente 12:1 hasta aproximadamente 24:1. La resistencia a rasgadura de la segunda película será

H

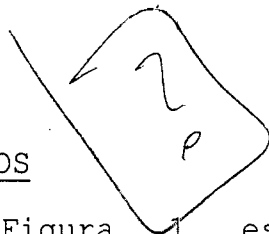
10

aproximadamente 5:1 hasta 10:1 veces mayor que la primera película. Y la transmisión de vapor de humedad del envase entero será menor que aproximadamente $3 \text{ g/m}^2/\text{día}$. Este envase no es susceptible al crecimiento de moho y tiene una resistencia a perforación mayor.

Este envase permite que una barra de jabón sea plenamente visualizada a través del envase. Esto es particularmente útil en el envasado de barras de jabón coloreadas, estriadas y translúcidas. Tales barras de jabón son inherentemente decorativas. Esto elimina la necesidad de una labor artística sobre la película de envasado para atraer a los clientes. Las barras de jabón, en y por sí mismas, pueden ser decorativas, translúcidas u opacas. El valor intrínseco del producto es visualmente transmitido al cliente rápidamente desde el estante. El cliente no tiene que comprar el producto y esperar hasta más tarde para visualizar los atributos de la barra de jabón.

Además, se tiene la ventaja de que el envase tiene una forma generalmente rectangular con mayor integridad de forma. Esto hace que sea más fácil apilar las barras de jabón envasadas en los estantes de la tienda. También proporciona una forma en la cual las barras de jabón pueden ser fácilmente combinadas en paquetes más grandes a través de unidades envueltas con bandas o envoltura de contracción. La forma rectangular con mayor integridad de forma tiene éstas y otras ventajas.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS



La Figura 1 es una vista en perspectiva de una barra de jabón a ser envasada.

La Figura 2 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón a lo largo del eje mayor.

La Figura 3 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón a lo largo del eje menor.

La Figura 4 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón parcialmente envuelta en una primera película (atiesador).

La Figura 5 es una vista plana superior de la barra de jabón parcialmente envuelta en una hoja atiesadora.

La Figura 6 es una vista en perspectiva de la barra de jabón totalmente envuelta en un atiesador y parcialmente envuelta en una película de envoltura.

La Figura 7 es una vista plana superior de la barra de jabón envasada de la Figura 6.

La Figura 8 es una vista de elevación lateral de la barra de jabón envasada a lo largo de la dimensión menor totalmente dentro del envase antes de sellar el segundo extremo.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

Las barras de jabón que deben ser envasadas tienen una forma generalmente ovoide o rectangular. Pueden ser totalmente rectangulares, rectangulares con bordes redondeados, o en forma de montura con bordes redondeados. Una

forma de montura es una forma en la cual la barra de jabón, a lo largo del eje mayor, es convexa de un lado y cóncava del otro lado.

El presente envase para jabón está dirigido principalmente a unas barras de jabón que contienen una característica única de diseño. Ésta puede ser un diseño sobre la barra, una estructura única para la barra, tal como una barra estriada que tiene secciones alargadas de diferentes colores, y barras coloreadas translúcidas y transparentes. En el mercadeo de estas barras es conveniente usar un envase transparente. Sin embargo, el envase también debe ser capaz de proteger físicamente a la barra de jabón, proporcionar una barrera para prevenir la pérdida de humedad y fragancia desde la barra de jabón, y prevenir la contaminación proveniente del ambiente. Esto es logrado con los presentes envases de dos capas de película.

La invención será descrita con más detalles con referencia específica a las realizaciones preferidas expuestas en los dibujos. Las Figuras 1 a 3 muestran una barra de jabón 10 generalmente rectangular. Ésta es una realización preferida de la barra de jabón y tiene superficies redondeadas sin bordes afilados. Sin embargo, puede ser perfectamente rectangular con bordes afilados o abiselados. Adicionalmente, como se muestra, la barra de jabón preferida tiene una superficie inferior cóncava. La barra de jabón, como se muestra en esta realización preferida, tiene una

superficie superior 12, una superficie inferior 14, unas superficies laterales 16 y 18, y unas superficies extremas 20 y 22. Tal como se indica, la superficie inferior en esta realización preferida tiene una forma cóncava.

Las Figuras 4 y 5 muestra la barra de jabón 10 parcialmente en el interior de una primera película atiesadora interna 30 relativamente gruesa. La Figura 4 es una vista en elevación lateral de la barra de jabón parcialmente adentro de la película 30 y la Figura 5 es una vista en elevación superior de la barra de jabón de la Figura 4. La película 30 envuelve preferiblemente por completo a la barra de jabón, excepto por sus extremos. Forma un canal rectangular alrededor de la barra de jabón. Sin embargo, la película no necesita ser continua. Puede ser formada a partir de una hoja cortada de película y tener extremos que se apoyan o superponen. También puede haber un espaciamiento entre los extremos de la hoja. En cualquiera de tales formas la película relativamente gruesa protegerá a la barra de jabón y proporcionará un borde firme que puede permitir unos pliegues ondulados y un buen sellado extremo de la segunda capa de película de barrera.

La Figura 6 muestra a la barra de jabón envuelta en la primera película 30 y colocada parcialmente en la segunda película de barrera de envoltura externa. La segunda película 40 es principalmente una película de barrera y esta película envolverá por completo a la barra de jabón. El extremo 42 de la segunda película está cerrado por

un sello 44 de superposición o plegado. Sin embargo, cualquier tipo de sello puede ser usado. El otro extremo es sellado de la misma manera. Estos sellos pueden ser efectuados con calor o adhesivos. En la formación de los sellos extremos, los lados 20 y 22 de la barra de jabón son usados como un soporte contra el cual una parte de máquina exterior aplica presión y calor a la segunda película 40 para formar el sello. La Figura 7 es una vista plana superior de la barra de jabón y las estructuras de película de la Figura 6. La Figura 8 es una vista extrema de la barra de jabón dentro de la primera película y la segunda película antes del plegado y sellado del extremo del envase.

La primera película atiesadora interna debe ser una película sustancialmente transparente. Unas películas adecuadas son las películas de cloruro de polivinilo (PVC por sus siglas en inglés) y las películas de tereftalato de polietileno (PET por sus siglas en inglés). Otras películas adecuadas que son sustancialmente transparentes son poliestireno y polipropileno. Las películas deben tener una resistencia a rasgadura de más de aproximadamente 50 grf (gramos fuerza), una transmitencia de luz de más de aproximadamente 85%, preferiblemente más de aproximadamente 90%, y una claridad de más de 90%, preferiblemente más de aproximadamente 95%. Estas características ópticas pueden ser modificadas de acuerdo con las necesidades del mercado, es decir, un carácter más translúcido puede ser empleado. La resistencia a la tensión debe ser más de aproximadamente 35 MPa en la dirección de la máquina y en la dirección transversal.

15

En comparación, los atiesadores de papel tienen una resistencia a la tensión de aproximadamente 20 MPa hasta aproximadamente 30 MPa.

El espesor de la película atiesadora puede ser desde aproximadamente 100 micras (4 milipulgadas) hasta 325 micras (12 milipulgadas), y preferiblemente aproximadamente 125 micras (5 milipulgadas) hasta aproximadamente 250 micras (10 milipulgadas). El espesor particular usado también dependerá de la rigidez de la película y su resistencia a la tensión.

La capa de película externa es preferiblemente una película de polipropileno orientado biaxialmente (BOPP por sus siglas en inglés) laminada a otra película de polipropileno orientado biaxialmente (BOPP/BOPP). Unos adhesivos de ligadura acrílicos claros son usados para formar los laminados. Sin embargo, otras películas, tales como poliolefinas claras de una sola capa, tales como BOPP, y unos laminados de PET y otras películas sellables claras, pueden ser usados. Cualquier película que sea usada debe tener unas propiedades de barrera a la humedad y barrera a fragancia elevadas. Además, ya que esta película debe ser la película externa que es susceptible al desgaste, debe tener buenas propiedades de resistencia a la tensión. La resistencia a la tensión debe ser más de aproximadamente 150 MPa, y preferiblemente más de aproximadamente 200 MPa en la dirección de la máquina, y más de aproximadamente 75 MPa y

16

preferiblemente más de aproximadamente 100 MPa en la dirección transversal.

EJEMPLO 1

La película relativamente gruesa 12 fue probada para determinar su resistencia a rasgadura en la dirección de la máquina (MD por sus siglas en inglés) y en la dirección transversal (CD por sus siglas en inglés). Unas películas de cloruro de polivinilo (PVC) y tereftalato de polietileno (PET) fueron probadas y comparadas con el material atiesador de papel. Los atiesadores de PVC y PET tienen una resistencia a rasgadura superior en comparación con los atiesadores de papel, como se ilustra en la Tabla 1.

Tabla 1

Películas	Prueba de Desgaste Elmendorf (grf)	
	Dirección de la Máquina (MD)	Dirección Transversal (CD)
Atiesador de PET - 7,5 milipulgadas	82,1	91,2
Atiesador de PET - 10,0 milipulgadas	144,0	148,8
Atiesador de PVC - 5,0 milipulgadas	30,4	54,4
Atiesador de PVC - 7,5 milipulgadas	64,0	94,4
Atiesador de Papel	24,0	27,2

Unidades

Unidades

2
17

La prueba de rasgadura fue conducida usando la técnica mellada siguiendo el método TAPPI T-414 om-88. La prueba de rasgadura mostró la superioridad de los atiesadores de PVC y PET sobre los atiesadores de papel.

EJEMPLO 2

Todas las películas fueron probadas para determinar el porcentaje de neblina, el porcentaje de transmisión de luz y la claridad usando el método ASTM D-1003. Además, la película de envoltura también fue probada para determinar el brillo superficial. Los datos comparativos son proporcionados en la Tabla 2.

Tabla 2

PELÍCULAS	% NEBLINA	% TRANSMISIVIDAD	% CLARIDAD	BRILLO @ 60°
Envoltura de jabón plástica de BOPP/BOPP - 2 milipulgadas	1,91	95,6	98,3	186,2
Atiesador de PET - 7,5 milipulgadas	1,78	92,9	99,6	m/a
Atiesador de PET - 10,0 milipulgadas	1,53	92,8	99,6	n/a
Atiesador de PVC - 5,0 milipulgadas	1,54	93,1	96,9	184,8
Atiesador de PVC - 7,5 milipulgadas	1,90	92,0	97,1	180,4
Envoltura de papel	n/a	14,7	0	73,9
Atiesador de Papel	n/a	10,5	0	n/a

La Tabla 2 muestra las propiedades ópticas relativas de los materiales de envoltura tradicionales y las nuevas películas de PVC y PET. También se muestra que la película de envoltura externa tiene un brillo mayor que una envoltura de película de papel. Las películas de PVC, PET y de laminado BOPP proporcionan todas una apariencia superior cuando son usadas sobre barras de jabón decorativas tales como barras de jabón translúcidas y transparentes. La capacidad de observar el producto en el interior del paquete es aproximadamente 100%.

EJEMPLO 3

Las películas fueron probadas para determinar la tasa de transmisión de vapor de humedad (MVTR por sus siglas en inglés). Las pruebas fueron realizadas en un equipo de prueba MOCON a 100°F, 100% de HR y a una tasa de flujo de nitrógeno de 10 cc std./minuto. Los valores de MVTR en gramos por metro cuadrado por día son proporcionados en la Tabla 3.

Tabla 3

PELÍCULAS	TASA DE TRANSMISIÓN DE VAPOR DE HUMEDAD (MVTR)
Laminado BOPP/BOPP - 2 milipulgadas	2,591
Atiesador de PET - 7,5 Milipulgadas	7,022
Atiesador de PET - 10,0 Milipulgadas	6,026
Atiesador de PVC - 5,0 Milipulgadas	7,496
Atiesador de PVC - 7,5 Milipulgadas	4,364
Envoltura de BOPP/Papel	2,247
Atiesador de Papel	Falló

Se observa a partir de estos datos que la película de envoltura externa de puro laminado BOPP no fue muy diferente a la envoltura de BOPP/papel. Sin embargo, las películas de envoltura interna (atiesador) proporcionan una barrera a la humedad elevada en comparación con el atiesador de papel que no proporciona esencialmente ninguna.

EJEMPLO 4

Las películas fueron probadas para determinar la resistencia a la tensión en la dirección de la máquina (MD) y la dirección transversal (CD). Las pruebas fueron conducidas usando el método ASTM D-882. La resistencia a la tensión en megapascals por 12,7 mm de anchura es indicada en la siguiente Tabla 4.

20

Tabla 4

Películas	Resistencia a la Tensión MPa/12,7 mm de anchura	
	Dirección de la Máquina (MD)	Dirección Transversal (CD)
Envoltura plástica BOPP/ BOPP - 2 milipulgadas	234	120
Atiesador de PET - 7,5 milipulgadas	61	61
Atiesador de PET - 10,0 milipulgadas	53	42
Atiesador de PVC - 5,0 milipulgadas	61	60
Atiesador de PVC - 7,5 milipulgadas	46	44
Envoltura de papel	49	26
Atiesador de Papel	21	15

Se observa que la resistencia a la tensión de la película interna de PVC o PET es mayor que la de un atiesador de papel y que la resistencia a la tensión de la película externa de BOPP/BOPP es mayor que la de una envoltura de laminado de papel. Éste es el caso para la dirección de la máquina y la dirección transversal.

EJEMPLO 5

Las películas fueron probadas para determinar su rigidez usando un Probador de Rigidez Taber. La Tabla 5 proporciona unos datos comparativos para las películas a un espesor dado en la dirección de la máquina (MD) y la dirección transversal (CD).

21

Tabla 5

PELÍCULAS	ESPESOR (Micras)	RIGIDEZ (MD)	RIGIDEZ (CD)
BOPP/BOPP	56	1,6	2,1
Atiesador de PET	196	28,3	33
Atiesador de PET	264	59	66,5
Atiesador de PVC	117	14,1	13,9
Atiesador de PVC	185	34,7	37

Las Tablas proporcionan los datos en los cuales se fundan las estructuras de la capa atiesadora interna y la capa de barrera externa. Se encontró que la capa atiesadora interna debe tener un espesor de aproximadamente 5 milipulgadas hasta aproximadamente 10 milipulgadas, mientras que la capa de barrera externa puede tener un espesor de aproximadamente 1 a 3 milipulgadas. El espesor preferido de la película atiesadora interna es aproximadamente 7,5 milipulgadas y el espesor preferido de la película de barrera externa es aproximadamente 2 milipulgadas. La transmisividad para cada película debe ser más de aproximadamente 85% y preferiblemente más de aproximadamente 90%. La claridad de la película atiesadora interna y la capa de barrera externa debe ser más de aproximadamente 90% y preferiblemente más de aproximadamente 95%. Esto proporcionará una barra de jabón envasada que puede ser prontamente observada antes de decidir comprarla. Adicionalmente, este envase tiene la ventaja de no formar moho. Los atiesadores de papel absorben la humedad desde la barra de

22

jabón y proporcionan un buen medio para el crecimiento de moho. Esto requiere el uso de inhibidores de moho cuando se usan atiesadores de papel en el envasado de barras de jabón. También, los atiesadores de papel pierden su integridad a medida que absorben humedad desde la barra de jabón.

2

23

REIVINDICACIONES

1. Una barra de jabón envasada en un envase transparente que comprende una barra de jabón, dicha barra de jabón teniendo una forma generalmente rectangular con dos lados de una dimensión menor y dos lados de una dimensión mayor, una primera película interna sustancialmente transparente que tiene una transmisión de luz de más de aproximadamente 85% y una claridad de más de aproximadamente 90% que envuelve a dicha barra de jabón, excepto por los dos lados de una dimensión menor, una segunda película externa sustancialmente transparente que se superpone a dicha primera película y que envuelve por completo a dicha barra de jabón, el espesor de dicha primera película respecto a dicha segunda película siendo aproximadamente 2:1 hasta aproximadamente 5:1, la rigidez de dicha primera película respecto a dicha segunda película siendo aproximadamente 7:1 hasta 35:1.

2. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha primera película y dicha segunda película son seleccionadas del grupo consistente en películas de cloruro de polivinilo, polipropileno y tereftalato de polietileno.

3. Una barra de jabón como en la reivindicación 2, en la cual dicha primera película es una película de tereftalato de polietileno y dicha segunda película es una película de polipropileno orientada biaxialmente.

4. Una barra de jabón como en la reivindicación 3, en la cual dicha segunda película es un



5. Una barra de jabón como en la reivindicación 2, en la cual dicha primera película es una película de cloruro de polivinilo y dicha segunda película es una película de polipropileno orientado biaxialmente.

6. Una barra de jabón como en la reivindicación 5, en la cual dicha segunda película es un laminado de dos capas de polipropileno orientado biaxialmente.

7. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual el espesor de dicha primera película respecto a dicha segunda película es aproximadamente 3:1 hasta aproximadamente 4:1.

8. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual la rigidez de dicha primera película respecto a dicha segunda película es aproximadamente 12:1 hasta aproximadamente 24:1.

9. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual la resistencia a rasgadura de dicha primera película respecto a dicha segunda película es aproximadamente 5:1 hasta aproximadamente 10:1.

10. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual la transmisión de vapor de humedad de dicho envase transparente es menor que $3 \text{ g/m}^2/\text{día}$.

11. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual una dimensión en sección transversal de dicha barra de jabón a través de dicha dimensión mayor en un punto medio de la misma es mayor que una dimensión en sección transversal a través de dicha dimensión mayor

adyacente a los extremos de la misma.

12. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha barra de jabón es una barra de jabón translúcida.

13. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha barra de jabón es una barra de jabón translúcida coloreada.

14. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha barra de jabón está estriada en por lo menos dos colores.

15. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha barra de jabón es una barra de jabón coloreada.

16. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha primera película es una película de tereftalato de polietileno, dicha segunda película es una película de polipropileno orientado biaxialmente y laminado en dos capas y dicha barra de jabón es una barra de jabón translúcida.

17. Una barra de jabón como en la reivindicación 1, en la cual dicha primera película es una película de cloruro de polivinilo, dicha segunda película es una película de polipropileno orientado biaxialmente y laminado en dos capas y dicha barra de jabón es una barra de jabón translúcida.

18. Una barra de jabón como en la reivindicación 18, en la cual dicha barra de jabón es una barra

?

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE

26

~~PATENTE DE INVENCION []~~

MODELO DE UTILIDAD []

- Nombre e identificación del Solicitante []
- Nombre e identificación del Inventor []
- Título o nombre de la Invención []
- Descripción 7 []
- Reivindicaciones 24 []
- Resumen 6 []
- Comprobante de Pago 3 []

~~COMPLETA []~~

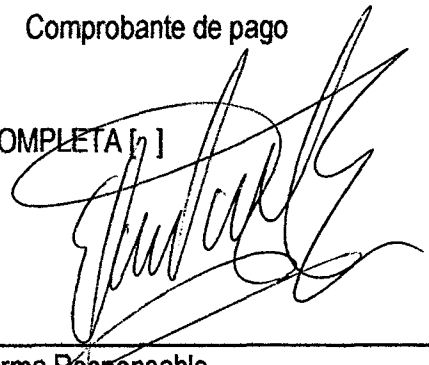
INCOMPLETA []

DISEÑO INDUSTRIAL []

- Nombre e identificación del peticionario []
- 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

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 03041004 00000000 Folios: 26
Fecha (AMD): 2003-06-06 16:27:41
Fecha: Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

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

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 00-41884

Fecha: 7 de Junio del 2000.

Se certifica que:

Desde fecha 2 de agosto de 1972
al folio 612 al folio 616 del
libro de Protocolo Nº 3, obra el poder
Nº 131 conferido por COLGATE
PALMOLIVE COMPANY

domiciliado(a) en New York, New York, E.U.A.

al doctor RAMIRO CASTRO DUQUE y/o RAFAEL
BERNAL SALAMANCA

Representante en Santafé de Bogotá D.C: los
mismos

Facultad para desistir SI

Revisado

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
PRIMER EXAMEN DE FORMA

2000-06-07
430

EXPEDIENTE 00-41884

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:

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 002 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 Paris.

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 JURÍDICAS CONVENIO DE PARIS: 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., 7 de Junio del 2000

EXAMINADOR JURIDICO.
202022

30
29
2000-07-21
430

PRIMER EXAMEN DE FORMA

RADICACIÓN N°

00-41884

CONCEPTO TÉCNICO N°

1064

Clasificación Internacional de Patentes:

B65D65/00; B65D77/00

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.13b).
- 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., 21-07-2000

EXAMINADOR TÉCNICO
202003

1 er EXAMEN DE FORMA

RADICACIÓN N° 00-41884

CONCEPTO TÉCNICO N°

Las siguientes son observaciones que se desprenden del primer examen de forma:

1. Capítulo reivindicatorio.

1.1. La redacción del capítulo no es la mejor, por lo que no se puede establecer exactamente cual es el objeto de la protección. Se habla de una barra de jabón, pero no se establece su composición ni nada que lo distinga. Se entendería que lo que se quiere proteger es el material que recubre la barra pero, tal como esta redactada el capítulo no se es claro. Ahora bien, sí se trata de proteger ambas cosas no habría unidad de invención toda vez que es bien diferente la barra de jabón como tal del empaque que la protege.

Sí, **tal como se supone**, lo que el solicitante quiere proteger es el empaque, las reivindicaciones deberían redactarse de forma tal que eso sea lo que se indique. **Por ejemplo**, que digan:

"1. Un empaque para una barra de jabón caracterizado por..."

1.2. Palabras como "... aproximadamente..." o "... alrededor de ..." o "... una cantidad efectiva..." no deben ser empleadas en el capítulo reivindicatorio porque generan ambigüedad. Las reivindicaciones deben ser claras y precisas.

1.3. Sumados a los problemas anteriores, la solicitud se encuentra pésimamente presentada, faltandole los últimos renglones por lo que no se puede entender que es lo que se quiere proteger. Ver reivindicaciones 4, 11 y 18.

Debe anexarse nuevo capítulo reivindicatorio completo y con las correcciones pedidas.

2. El título de la invención debe contener todo lo que el solicitante quiere que le sea protegido de acuerdo a lo establecido en el capítulo reivindicatorio. Modificar todos los sitios que contengan el título tales como tarjetas, extracto, etc.

3. Anexar extracto para publicación, tarjeta de archivo temático y tarjeta de propietarios diligenciados de forma completa con las correcciones aquí pedidas en el título y en el capítulo reivindicatorio.

4. Descripción

4.1. La solicitud se soporta en unos dibujos que no se encuentran. Por lo mismo no se puede realizar un análisis formal completo.

4.2. Tal como se mencionó para el capítulo reivindicatorio, la solicitud en muchas páginas les hace falta la(s) última(s) línea(s).

5. Los dibujos no se encuentran presentados. Deben presentarse de acuerdo a lo establecido en el Decreto Reglamentario 117 de 1994: en original, en tinta negra indeleble, en tamaño oficio y siguiendo las normas del dibujo técnico. Además, no deben tener ninguna palabra en inglés.

6. Anexar copia de la figura característica en papel fotográfico o mantequilla en tamaños de 12 cm * 12 cm (duplicado) y 6 cm * 6 cm.

7. Las unidades de medida deben estar de acuerdo al Sistema Internacional lo mismo que sus abreviaturas. Se debe tener especial precaución en no confundir las unidades gramos (referidas a gramos masa que si pertenecen al Sistema Internacional) y sus unidades derivadas, con las unidades gramos fuerza y sus unidades derivadas que son diferentes de las primeras y son empleadas para fuerza y no pertenecen al Sistema Internacional.

Examinador técnico de Patentes

202003

21 de julio de 2000

32

2000-07-27
7130

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

EXPEDIENTE 00-41884

AUTO 2008

DISPONE

ARTICULO PRIMERO: Reconocer personería al Doctor RAMIRO CASTRO DUQUE, como apoderado de la Sociedad solicitante, en los términos y para los efectos del poder conferido.

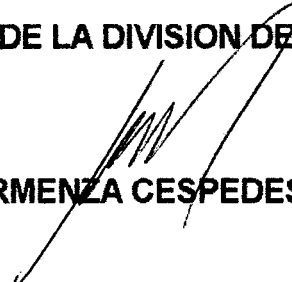
ARTICULO SEGUNDO: Conforme lo establece el artículo 22 de la Decisión 344 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena, requiérsele al solicitante, para que dentro del plazo de treinta (30) días hábiles siguientes a la fecha de notificación del auto, presente respuesta a las observaciones o complemente los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

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

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

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

EL JEFE DE LA DIVISION DE NUEVAS CREACIONES,


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL

NOTIFICADO POR ESTADO

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

VENCIMIENTO NOTIFICACION ESTADO

SOLICITO PRORROGA TERMINO SI ☐ NO ☐

VENCIMIENTO TERMINO PRORROGA