

RAISBECK, LARA, RODRIGUEZ & RUEDA

MIEMBROS DE LA FIRMA

BAKER & McKENZIE

CALLE 35 No. 7-25, Piso 4

TELÉFONO: (57-1) 285-1400 / 570-0010

SANTA FE DE BOGOTÁ, D.C.

COLOMBIA

Señores

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

E. _____ S. _____ D. _____

Re: **Expediente No. 00 042.380.**

Solicitud de Patente de Invención titulada :

“PROCESO Y APARATO PARA FABRICAR
UNA CORREA DE FABRICAR PAPEL
UTILIZANDO EXTRUSION”.

Solicitante : THE PROCTER & GAMBLE
COMPANY.

RESPUESTA AL AUTO NOTIFICADO POR ESTADO No. 089 DE FECHA

22 DE JUNIO DE 2000, CONCEPTO TECNICO No. 905

CARLOS R. OLARTE, mayor de edad y vecino de Santa fe de Bogotá,
identificado tal como aparece al pie de mi firma en mi carácter de apoderado de la
sociedad solicitante, respetuosamente me permito manifestar lo siguiente ante el auto
emanado por ese Despacho, dentro del término legal:

RAISBECK, LARA, RODRIGUEZ & RUEDA

MIEMBROS DE LA FIRMA

BAKER & MCKENZIE

CALLE 35 No. 7-25, Piso 4
TELÉFONO: (57-1) 285-1400
SANTA FE DE BOGOTÁ, D.C.
COLOMBIA

- 2 -

1. En atención a la primera observación del Examinador Técnico, adjunto los dibujos solicitados por éste sobre papel tamaño oficio.
2. En atención a la segunda observación del Examinador Técnico, adjunto el arte final en tamaños 12 x 12 cm (duplicado) y 6 x 6 cm en papel mantequilla.
3. En atención a la única observación del Examinador Jurídico, adjunto la traducción del Capítulo Reivindicatorio del Documento de Prioridad.

Atentamente,



CARLOS R. OLARTE
C.C. No. 79.782.747 de Bogotá
T.P. 74.295

Anexos: Arte Final.
Dibujos.
Traducción del Capítulo Reivindicatorio del Documento de Prioridad.

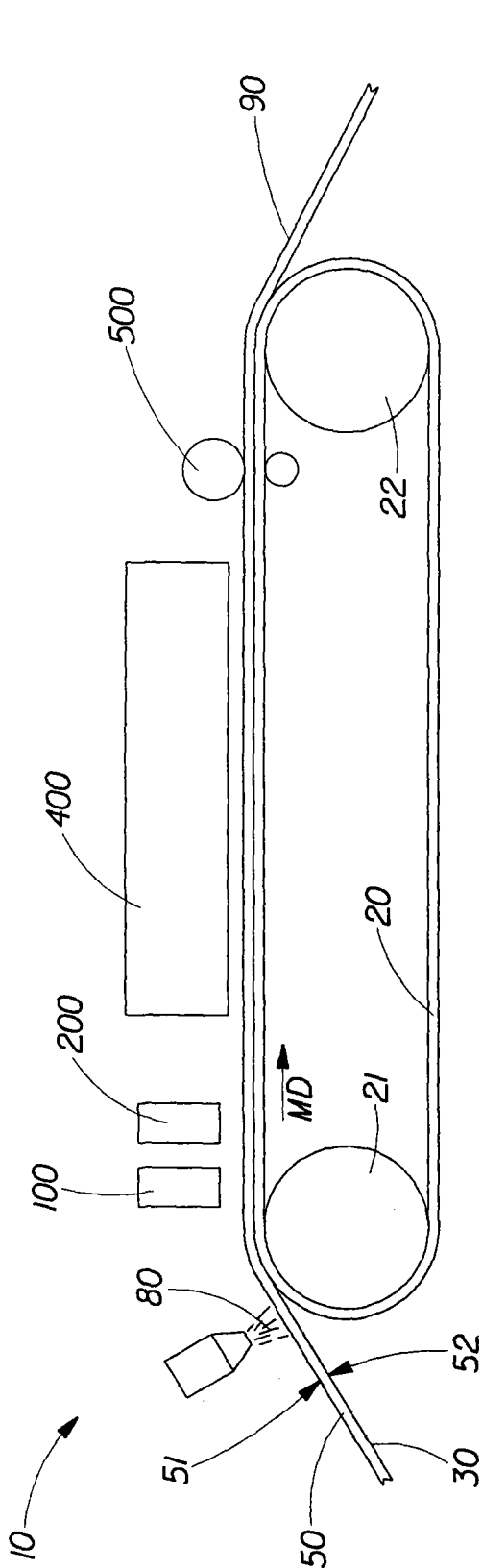


Fig. 1

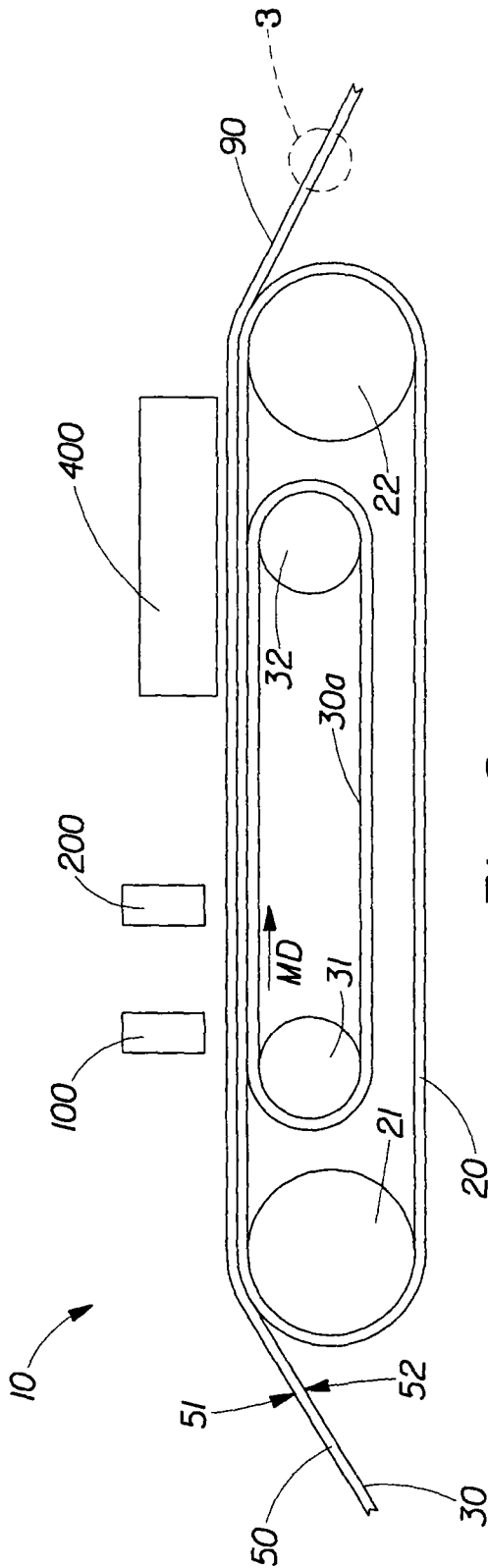


Fig. 2

8

2/9

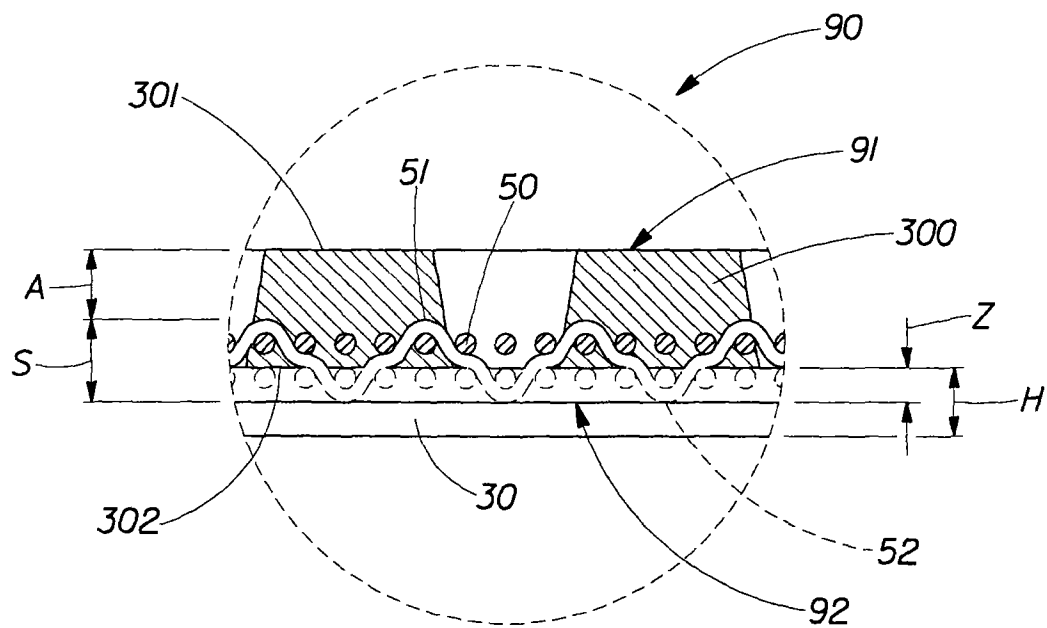


Fig. 3

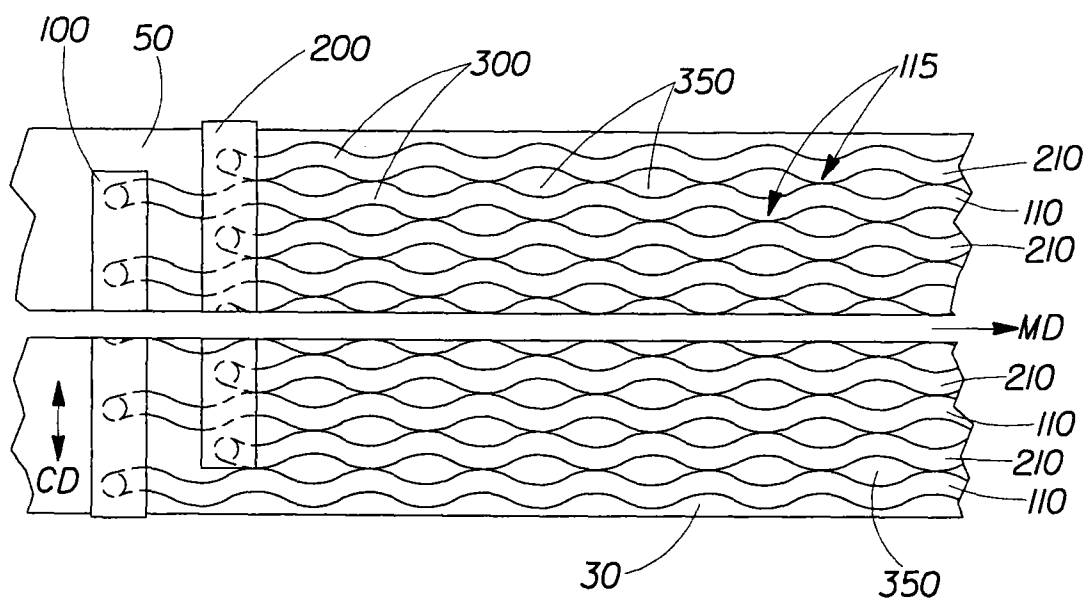


Fig. 4

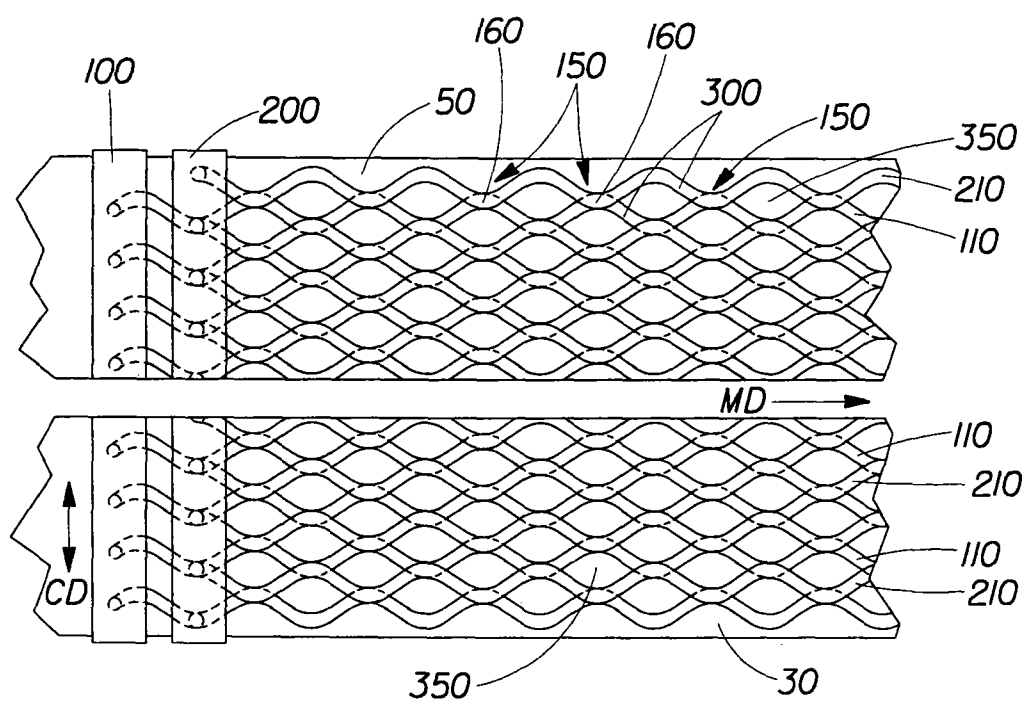


Fig. 5

126
137
10

4/9

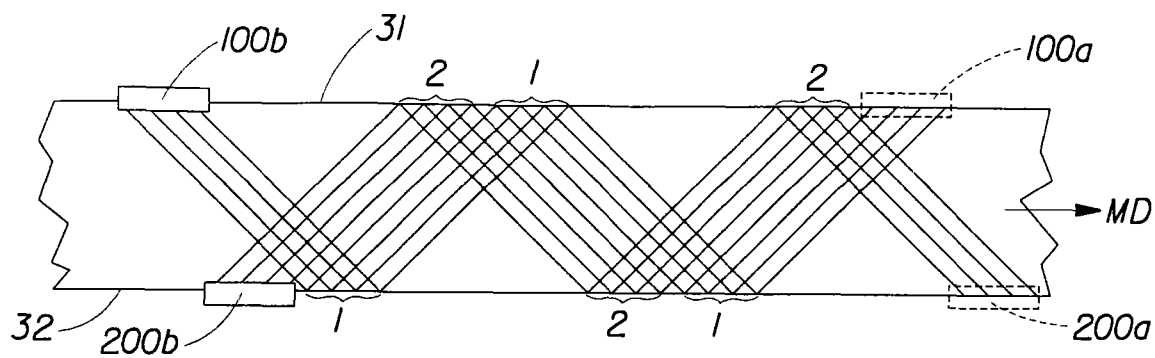


Fig. 6

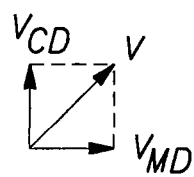


Fig. 6A

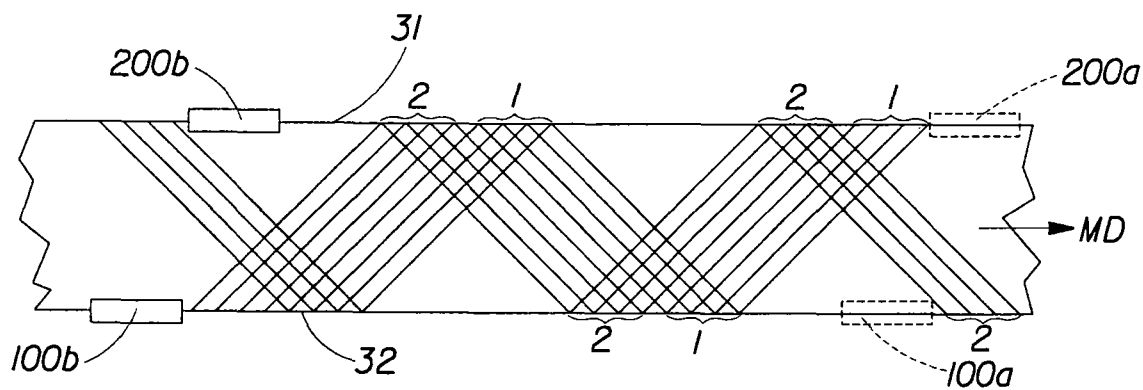


Fig. 7

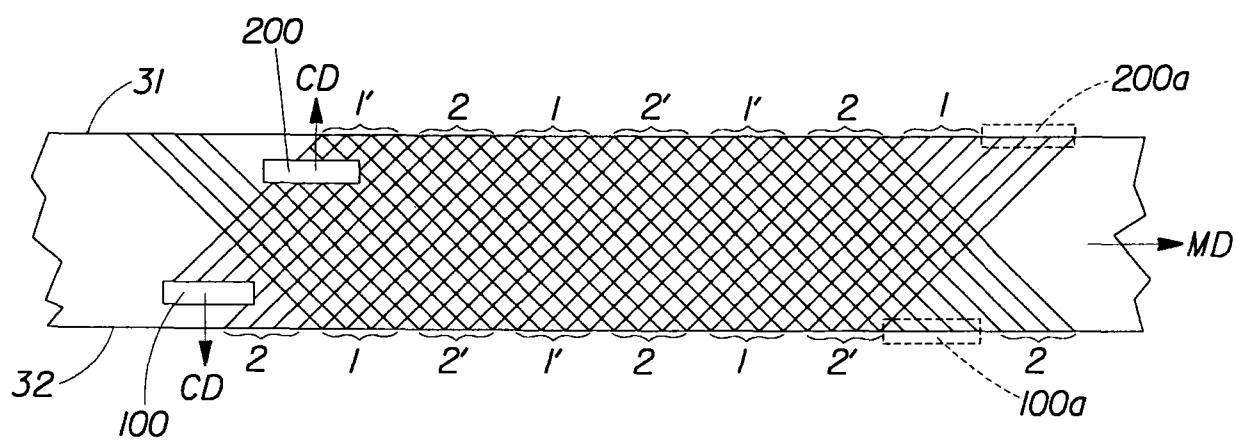


Fig. 8

147
11

5/9

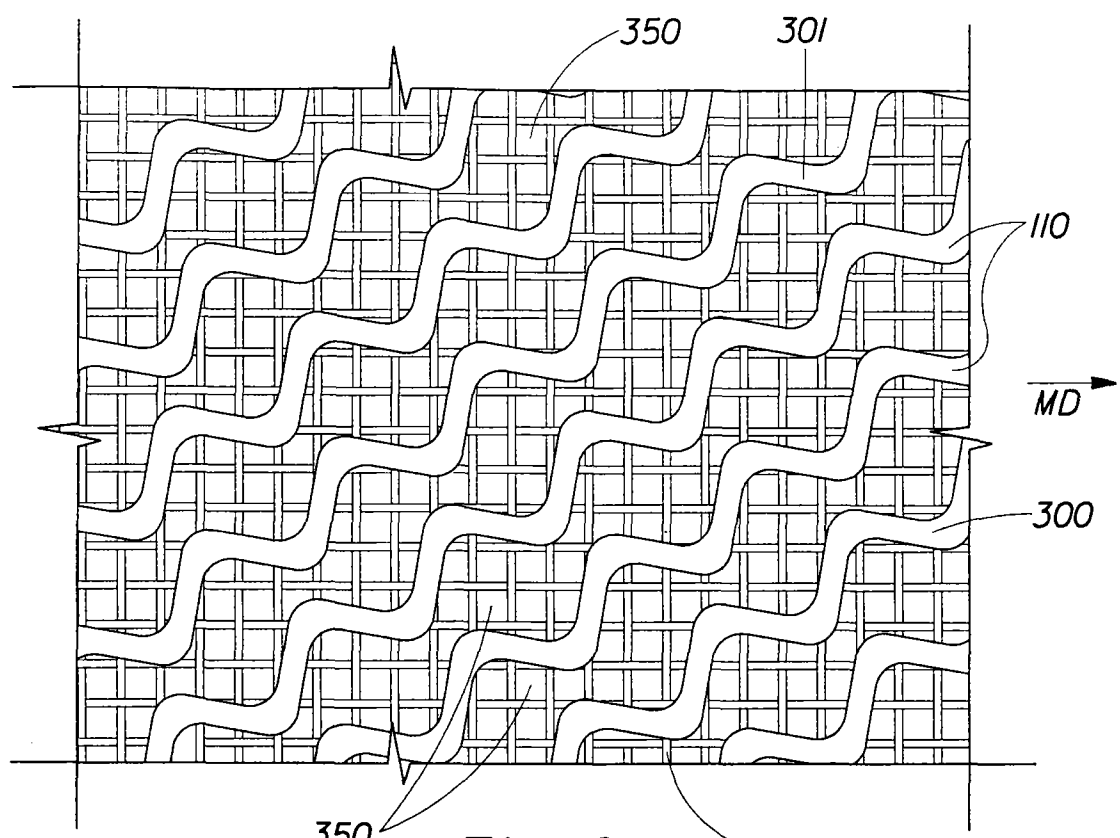


Fig. 9

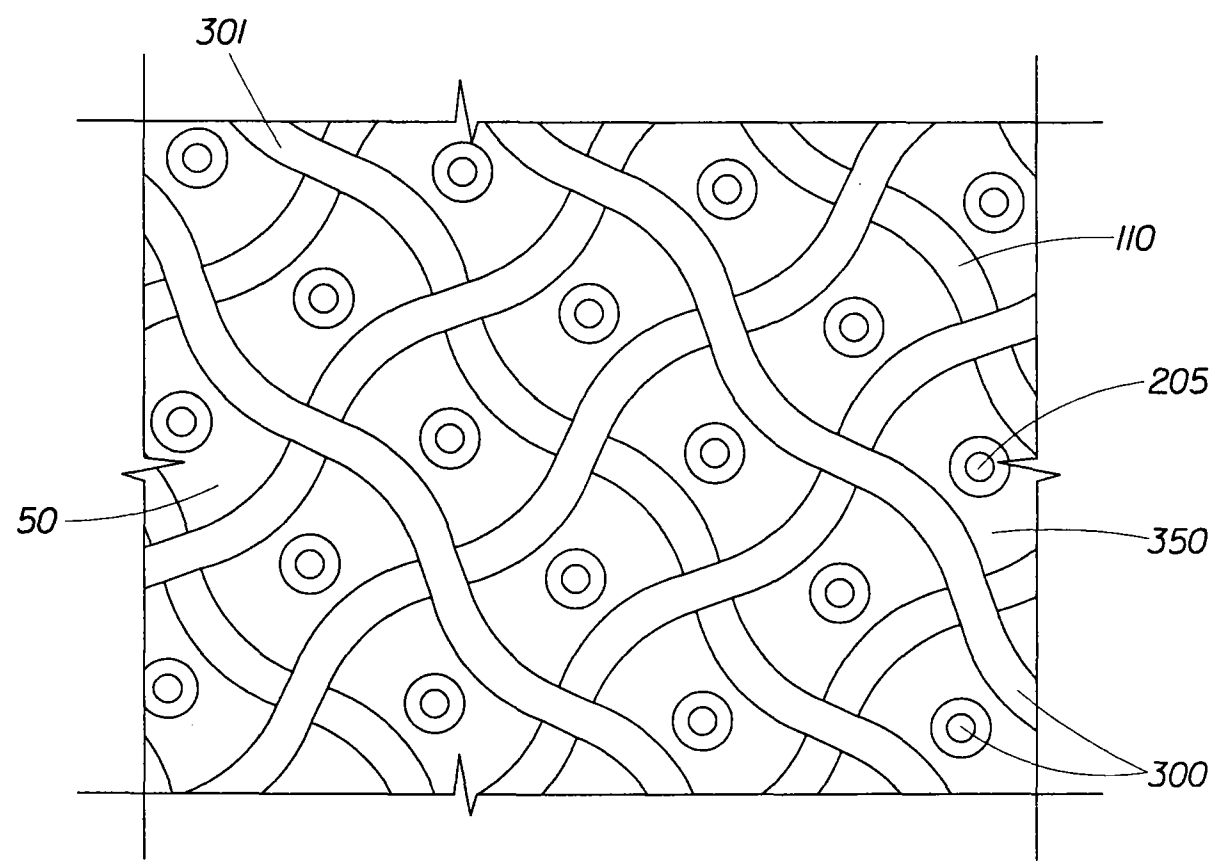
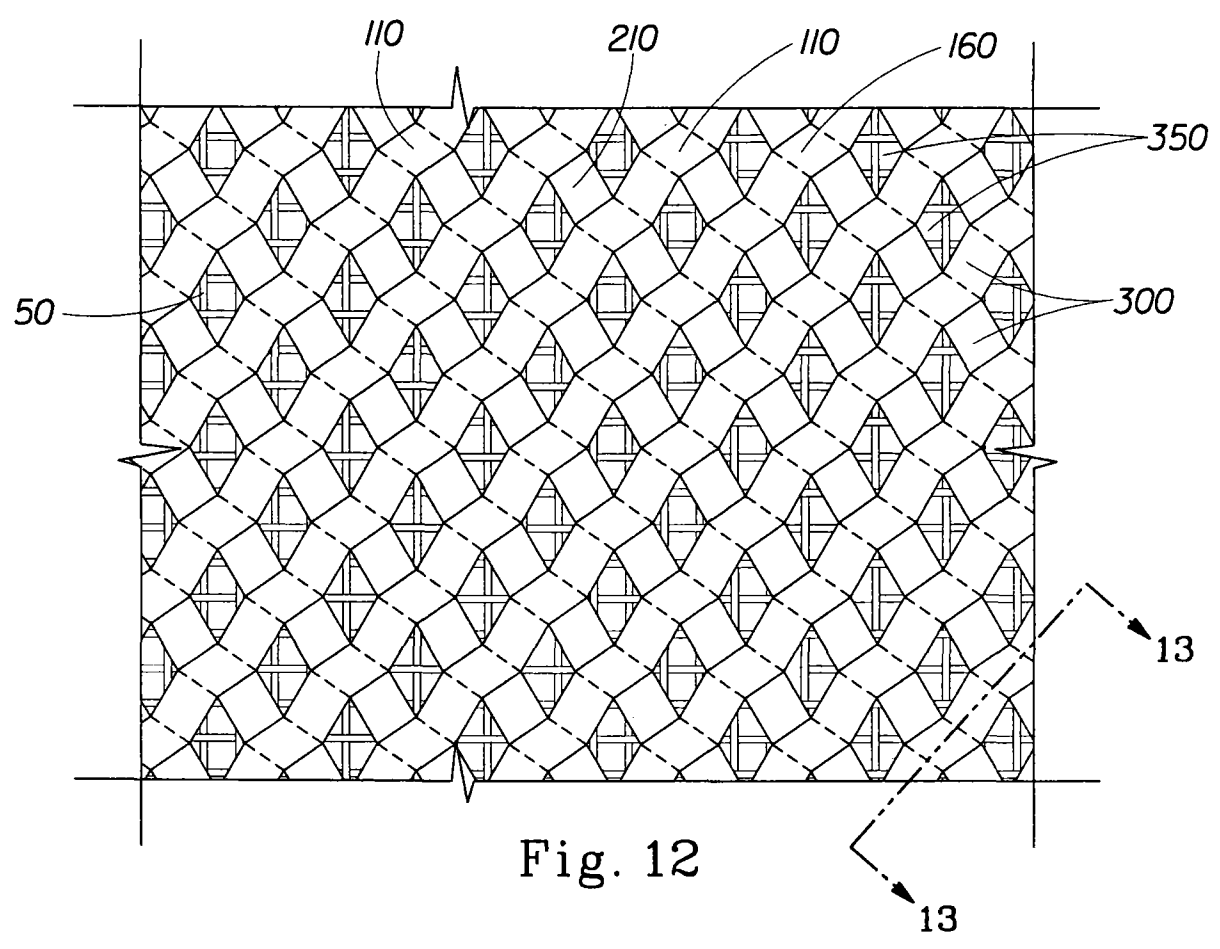
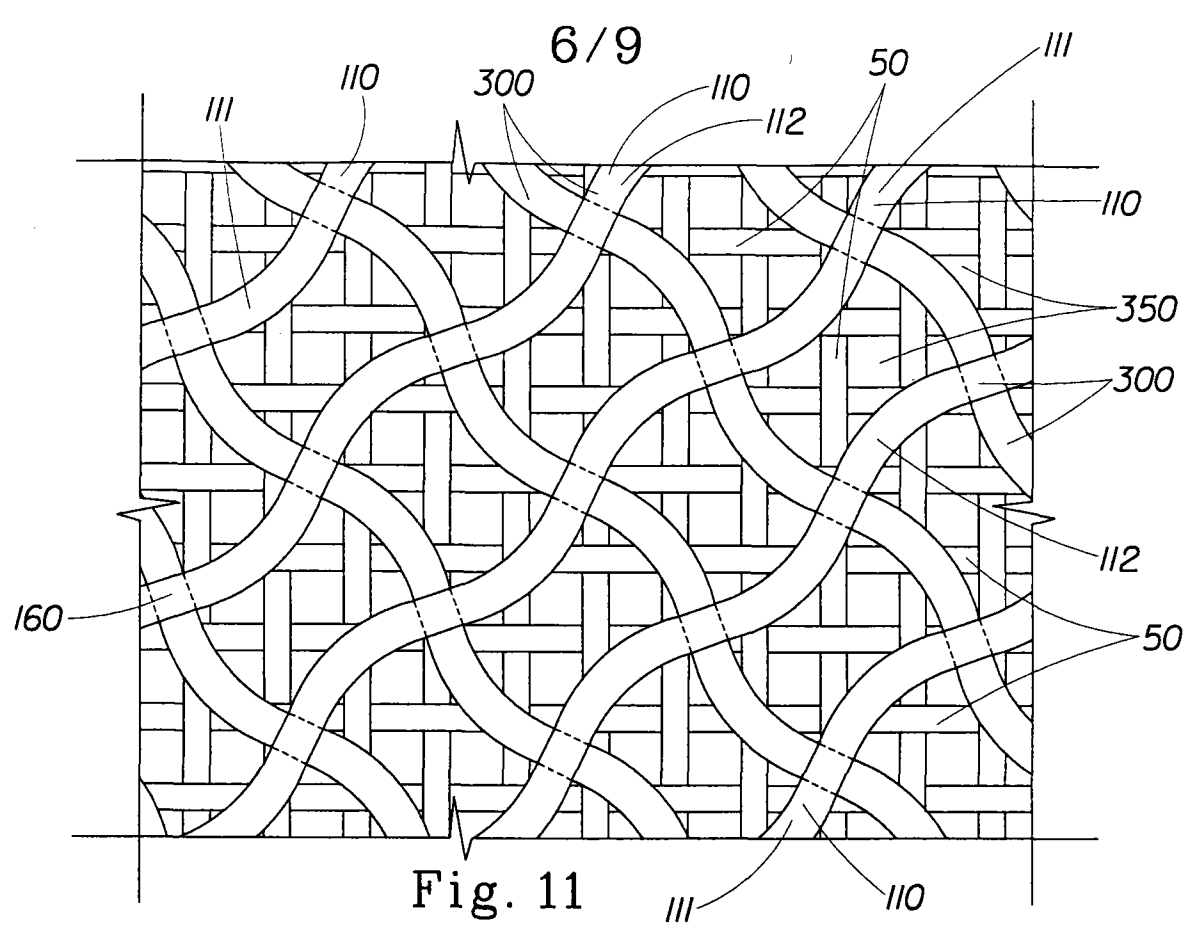


Fig. 10



7/49
13

7/9

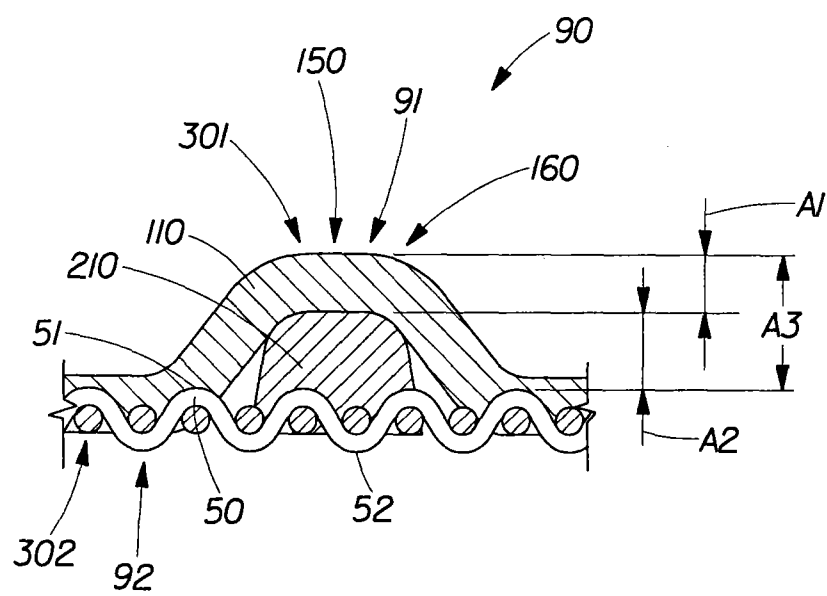


Fig. 13

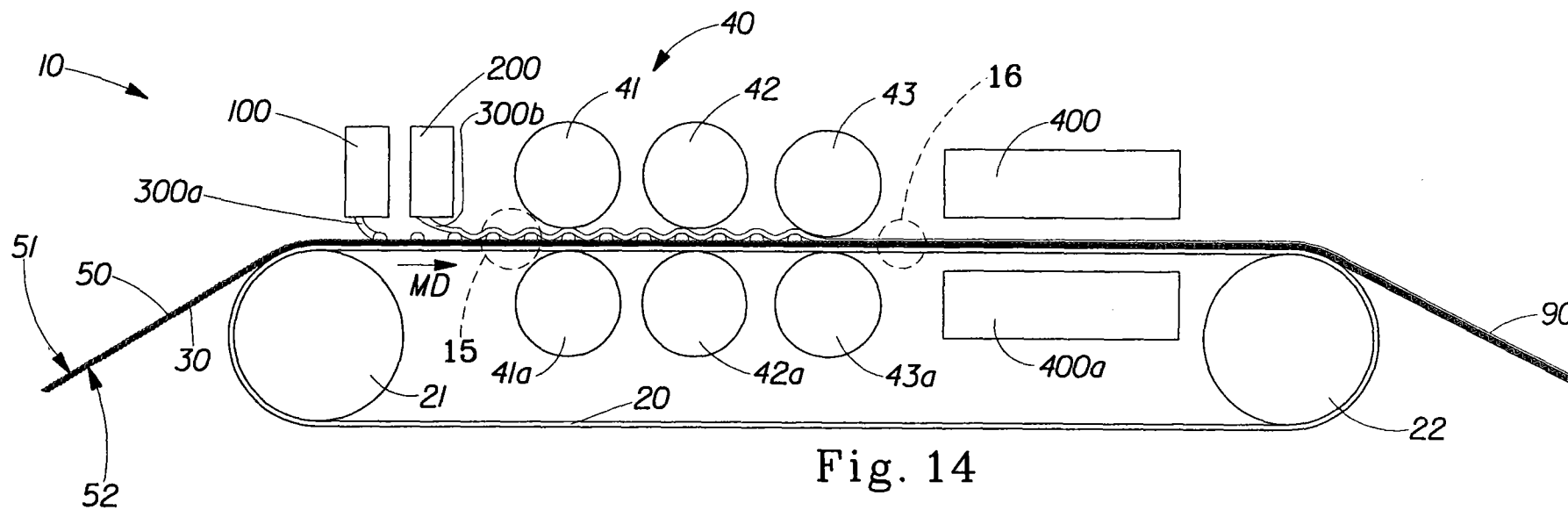


Fig. 14

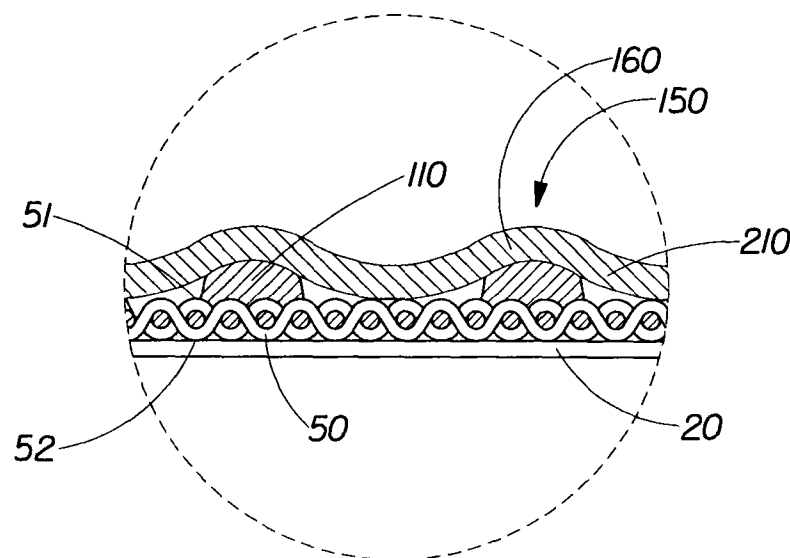


Fig. 15

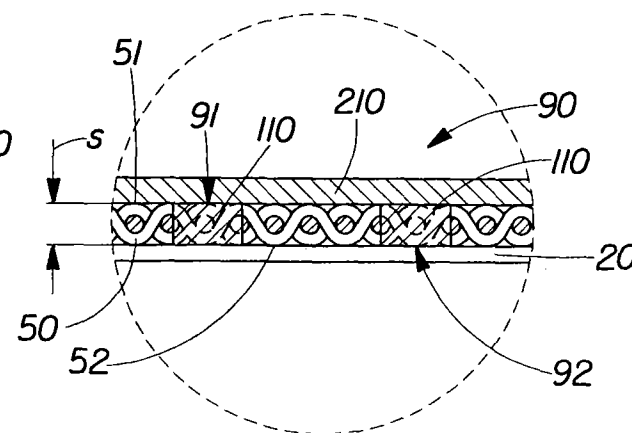


Fig. 16

151
Fig. 17
15

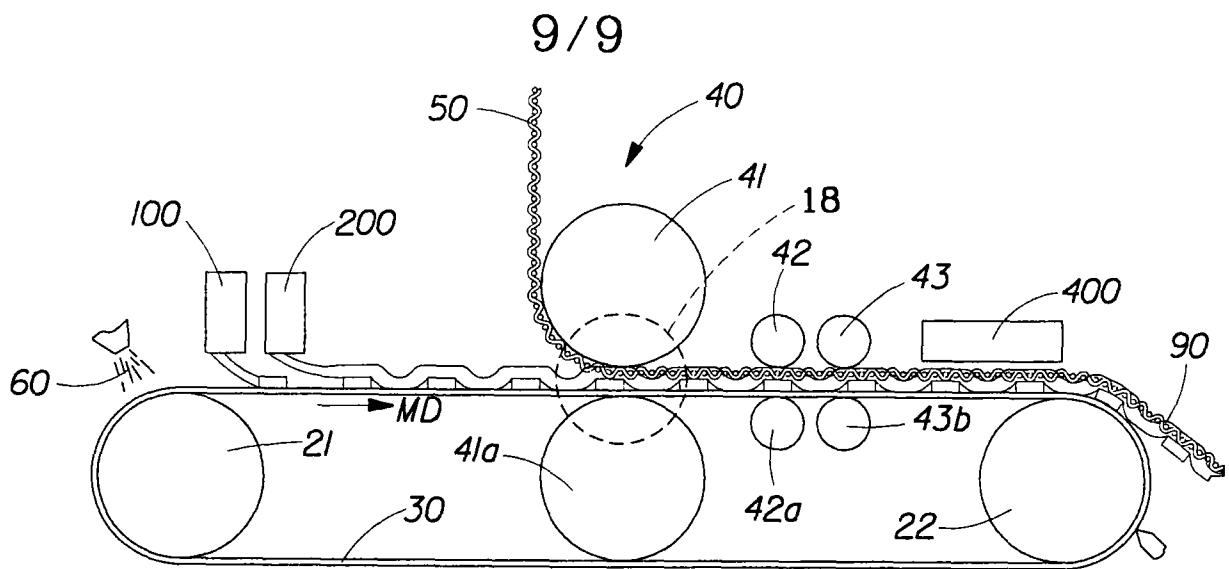


Fig. 17

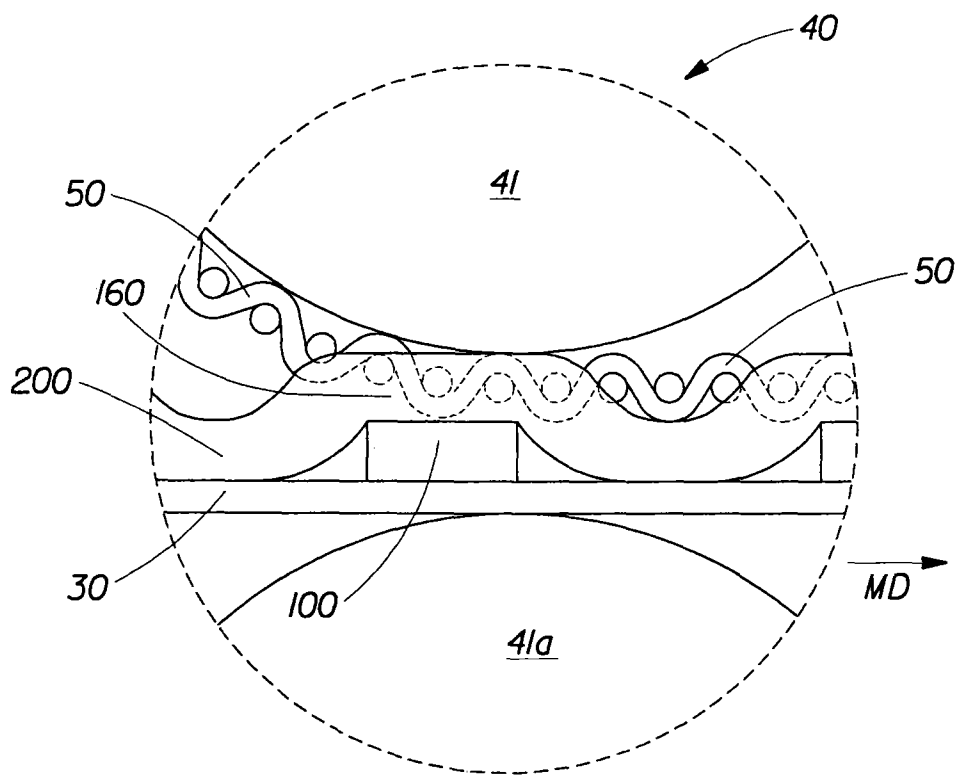


Fig. 18

752
165
16

Esta es una traducción parcial al idioma español de un documento escrito originalmente en el idioma inglés.

5

LOS ESTADOS UNIDOS DE AMERICA

A TODOS AQUELLOS A QUIEN ESTE DOCUMENTO SE LES PRESENTE:

DEPARTAMENTO DE COMERCIO DE LOS ESTADOS UNIDOS

10

Oficina de Patentes y Marcas de los Estados Unidos

Mayo 10, 2000

15

ESTO ES PARA CERTIFICAR QUE LO ANEXADO A LA PRESENTE ES UNA FIEL COPIA DE LOS EXPEDIENTES DE LA OFICINA DE PATENTES Y MARCAS DE LOS ESTADOS UNIDOS DE AQUELLOS DOCUMENTOS DE LA SOLICITUD DE PATENTE IDENTIFICADA A CONTINUACION QUE REUNIERON LOS REQUERIMIENTOS PARA QUE SE LE CONCEDA UNA FECHA DE PRESENTACION BAJO 35 USC (Código de los Estados Unidos)

20

111.

NO. DE SOLICITUD: 09/326,980

FECHA DE PRESENTACION: 7 de Junio de 1999

25

SELLO DE LA
OFICINA DE MARCAS Y PATENTES
DE LOS ESTADOS UNIDOS DE

Por la Autoridad del
COMISIONADO DE PATENTES Y MARCAS

[firma ilegible]

30

W. MONTGOMERY
Oficial de Certificación

153
140
1/1

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un proceso para fabricar una correa de fabricar papel que comprende un elemento de refuerzo y un armazón resinoso unido al mismo, el proceso comprende los pasos de:
- (a) proveer una superficie de formación que tiene una dirección longitudinal y una dirección transversal;
 - (b) proveer un material resinoso que se puede extruir;
 - 10 (c) proveer por lo menos un primer molde de extrusión estructurado para extruir el material resinoso;
 - (d) suministrar el material resinoso dentro del por lo menos primer molde de extrusión y extruir el material resinoso desde el mismo sobre la superficie de formación en una configuración
 - 15 preseleccionada; formando de tal modo un armazón resinoso;
 - (e) causar que el armazón resinoso y el elemento de refuerzo se unan entre sí; y
 - (f) solidificar el armazón resinoso unido al elemento de refuerzo formando de tal modo la correa de fabricar papel.
- 20 2. El proceso según la Reivindicación 1, que comprende adicionalmente un paso de desplazar continuamente la superficie de formación en una dirección de la máquina a una velocidad de transporte.
3. El proceso según la Reivindicación 2, que comprende adicionalmente un paso de desplazar continuamente el por lo menos primer molde de
- 25 extrusión con relación a la superficie de formación en por lo menos una



primera dirección.

4. El proceso según la Reivindicación 3, en donde el paso de desplazar continuamente el por lo menos primer molde de extrusión con relación a la superficie de formación comprende adicionalmente desplazar el por lo menos primer molde de extrusión en una segunda dirección.
5. El proceso según la Reivindicación 3, en donde el paso de desplazar continuamente el por lo menos primer molde de extrusión con relación a la superficie de formación comprende u movimiento recíproco.
6. El proceso según la Reivindicación 1, en donde en el paso (c) el por lo menos primer molde de extrusión está estructurado para extruir por lo menos una primera pluralidad de perlas resinosas sobre la superficie de formación.
7. El proceso según la Reivindicación 6, en donde en el paso (d) la por lo menos primera pluralidad de perlas resinosas colocadas sobre la superficie de formación tiene una configuración ondulante.
8. El proceso según la Reivindicación 1, en donde el paso (c) comprende adicionalmente proveer un segundo molde de extrusión estructurado para extruir el material resinoso sobre la superficie de formación, y el paso (d) comprende adicionalmente suministrar el material resinoso dentro del segundo molde de extrusión y extruir el material resinoso desde el mismo sobre la superficie de formación en una configuración preseleccionada.
9. El proceso según la Reivindicación 1, en donde en el paso (d) el armazón resinoso tiene una configuración substancialmente continua.
10. El proceso según la Reivindicación 1, en donde en el paso (a) la

735
148
15

superficie de formación comprende el elemento de refuerzo.

11. El proceso según la Reivindicación 1, en donde en el paso (b) el por lo menos primer material resinoso que se puede extruir comprende un material que se selecciona del grupo que consiste de epóxidos, siliconas, uretanos, poliestirenos, poliolefinas, polisulfuros, nilones, butadienos, fotopolímeros, y cualquier combinación de estos.
12. Un proceso para fabricar una correa de fabricar papel que comprende un elemento de refuerzo y un armazón resinoso unido a este, el proceso comprende los pasos de:
- (a) proveer una superficie de formación que tiene una dirección de la máquina y una dirección transversal a la máquina perpendicular a la dirección de la máquina;
 - (b) proveer un material resinoso que se puede extruir;
 - (c) proveer por lo menos un primer molde de extrusión y suministrar el material resinoso adentro, el por lo menos primer molde de extrusión está estructurado para extruir el material resinoso sobre la superficie de formación;
 - (d) desplazar por lo menos una de la superficie de formación y el por lo menos primer molde de extrusión con relación uno al otro de modo que un vector de velocidad resultante del desplazamiento combinado de estos tiene un componente de velocidad en dirección de la máquina y un componente de velocidad en dirección transversal a la máquina, mientras simultáneamente extruye el material resinoso desde el por lo menos primer molde de extrusión sobre la superficie de formación, formando de tal

156
149
2

modo el armazón resinoso encima;

(e) causar que el armazón resinoso y el elemento de refuerzo se unan entre sí; y

(f) solidificar el material resinoso formando de tal modo la correa de fabricar papel.

5

13. El proceso según la Reivindicación 12, en donde en el paso (d) la superficie de formación se desplaza en la dirección de la máquina, y el por lo menos primer molde de extrusión se desplaza en la dirección transversal a la máquina.

10 14. Un proceso para fabricar una correa de fabricar papel que comprende un elemento de refuerzo y un armazón resinoso unido a este, el proceso comprende los pasos de:

(a) desplazar continuamente el elemento de refuerzo en una dirección de la máquina a una velocidad de transporte, el elemento de transporte tiene una dirección longitudinal y una dirección transversal;

15

(b) formar y depositar sobre el elemento de refuerzo por lo menos una pluralidad de perlas resinosas y una segunda pluralidad de perlas resinosas de modo que la primera y la segunda pluralidades de perlas resinosas se conectan entre sí cuando se colocan sobre el elemento de refuerzo, formando de tal modo un armazón resinoso encima;

20

(c) causar que el elemento de refuerzo y el armazón resinoso se unan entre sí.

25 15. El proceso según la Reivindicación 14, en donde en el paso (b) por lo

154
150
27

menos uno de la primera y la segunda pluralidad de las perlas resinosas comprenden perlas resinosas substancialmente continuas.

- 5 16. El proceso según la Reivindicación 14, que comprende adicionalmente un paso de controlar un espesor del armazón resinoso a por lo menos un valor preseleccionado.
17. El proceso según la Reivindicación 14, en donde en el paso (b) por lo menos algunas de las perlas resinosas se cruzan, formando de tal modo supernudillos que se extienden hacia afuera desde el elemento de refuerzo.
- 10 18. El proceso según la Reivindicación 14, en donde el paso (c) comprende forzar los supernudillos a dentro del elemento de refuerzo bajo presión de modo que el elemento de refuerzo y los supernudillos se unen entre sí.
- 15 19. El proceso según la Reivindicación 18, en donde el paso (c) comprende adicionalmente calandrar el elemento de refuerzo en combinación con el armazón resinoso asociado con este.
- 20 20. El proceso según la Reivindicación 14, en donde en el paso (a) el elemento de refuerzo comprende una estructura permeable al líquido.
21. El proceso según la Reivindicación 20, en donde el elemento de refuerzo comprende una tela tejida o un tamiz que tiene una pluralidad de áreas abiertas a través del mismo.
22. Un proceso para fabricar una correa de fabricar papel que comprende un elemento de refuerzo y un armazón resinoso unido a este, el proceso comprende los pasos de:
- 25 (a) proveer una superficie de formación que tiene una dirección de

la máquina;

- (b) proveer un primer material resinoso y un segundo material resinoso, el primer y el segundo material resinoso son químicamente activos con relación uno a otro;
- 5 (c) proveer por lo menos un primer molde de extrusión estructurado para extruir el primer material resinoso sobre la superficie de formación y suministrar el primer material resinoso dentro del por lo menos primer molde de extrusión;
- 10 (d) proveer por lo menos un segundo molde de extrusión estructurado para extruir el segundo material resinoso sobre la superficie de formación y suministrar el segundo material resinoso dentro del por lo menos segundo molde de extrusión;
- 15 (e) extruir el primer y el segundo material resinoso desde el por lo menos primer molde de extrusión y el por lo menos segundo molde de extrusión, respectivamente, sobre la superficie de formación en una configuración preseleccionada, formando de tal modo una primera pluralidad de perlas resinosas que comprenden el primer material resinoso y una segunda pluralidad de perlas resinosas que comprenden el segundo material resinoso, de modo que la primera y segunda pluralidades de perlas se conectan entre sí en puntos de contacto cuando se colocan sobre la superficie de formación, y en donde el primer material resinoso se entrecruza con el segundo material resinoso en los puntos de contacto, formando de tal modo un armazón resinoso que tiene una configuración preseleccionada;
- 20
- 25

159
152
27

(f) causar que el armazón resinoso y el elemento de refuerzo se unan entre sí; y

(g) solidificar el armazón resinoso unido al elemento de refuerzo, formando de tal modo la correa de fabricar papel.

- 5 23. El proceso según la Reivindicación 22, en donde en el paso (b) por lo menos uno del primer material resinoso y el segundo material resinoso se selecciona del grupo que consiste de epóxidos.
24. El proceso según la Reivindicación 22, en donde en el paso (e) la primera pluralidad de perlas y la segunda pluralidad de perlas se cruzan
10 en los puntos de contacto.
25. Un aparato para formar una correa de fabricar papel que comprende un elemento de refuerzo y un armazón resinoso unido a este, el aparato tiene una dirección de la máquina y una dirección transversal a la máquina y comprende:
- 15 una superficie de formación que tiene una dirección longitudinal y una dirección transversal;
- un medio para desplazar la superficie de formación en la dirección de la máquina a una velocidad de transporte;
- por lo menos un primer molde de extrusión para extruir un material
20 resinoso que se puede extruir sobre la superficie de formación, el por lo menos primer molde de extrusión está estructurado para desplazarse con relación a la superficie de formación de modo que deposita el material resinoso sobre la superficie de formación en por lo menos una primera dirección según una configuración
- 25 preseleccionada, formando de tal modo un armazón resinoso

160
133
277

encima;

un medio para causar que el armazón resinoso y el elemento de refuerzo se unan entre si.

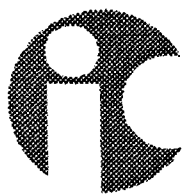
5 26. El aparato según la Reivindicación 25, en donde la primera dirección comprende una dirección transversal.

10 27. El aparato según la Reivindicación 25, que comprende adicionalmente un segundo molde de extrusión para extruir un material resinoso que se puede extruir sobre la superficie de formación, en donde el primer molde de extrusión está estructurado para extruir por lo menos una primera pluralidad de perlas resinosas, y el segundo molde de extrusión está estructurado para extruir por lo menos una segunda pluralidad de perlas resinosas de modo que la primera y la segunda pluralidades de perlas resinosas en combinación forman un armazón resinoso colocado sobre la superficie de formación.

15 28. El aparato según la Reivindicación 25, en donde el medio para causar que el elemento de refuerzo y el armazón resinoso se unan entre si comprende un dispositivo de calandrar.

20 29. El aparato según la Reivindicación 25, en donde la superficie de formación se define por el elemento de refuerzo.

25



159

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

2do. EXAMEN DE FORMA PATENTE DE INVENCION

Folio 161

Radicación no 00-42380

Concepto Técnico no 1844

Clasificación Internacional de Patentes: D21F 11/00

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 ☒ NO ☐ Contiene un resumen de la invención (Art.26-e).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el título o nombre de la invención (Art.27-d).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la descripción de la invención (Art.26-b).
- SI ☒ NO ☐ NO ES APLICABLE ☐ Contiene los dibujos necesarios para comprender la invención (Art.26-d)
- SI ☒ NO ☐ Contiene una o más reivindicaciones. (Art.26-c).
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ 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 ☒ 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 ☒ La invención se refiere a un producto relativo a un material biológico. (Art.26-J).
- SI ☒ NO ☐ NO ES APLICABLE ☐ La prioridad coincide con la materia reivindicada.
- SI ☒ NO ☐ **CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS**

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

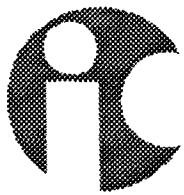
☐ NUEVOS DIBUJOS, FOLIOS: 143 - 151

☐ NUEVO CAPITULO REIVINDICATORIO, FOLIOS: 153 - 160

☐

EXAMINADOR TÉCNICO
202051

Bogotá D. C., diciembre 6 de 2002



2002-12-17
416

Folio 162

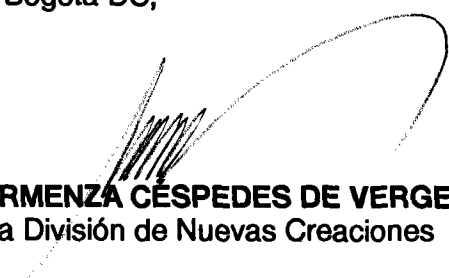
2020
Bogotá DC

Doctor(a)
CARLOS R OLARTE
Apoderado(a)

REFERENCIA:	Radicación No.	00-42380
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio No.	2345
	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.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC,


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

202051