

PETITORIO

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA



Publicación : 01042591
Fecha (ACT): 2-31-05-29 17:21:15
Tramite : C-2 PATENTES B 1 REGISTRO 411 REPRESENT.
Dependencia: 2-40 MINISTERIO DE COMERCIO EXTERIOR

Folios: 31

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE 2000-3

①

SOLICITUD DE :

☐ Patente de Invención.

☐ Patente de Modelo de Utilidad.

②

SOLICITANTE
(71)

Nombre: BRERO & CO. AG ✓

Dirección: Alleeestrasse 25 ✓

Teléfono:

Fax:

E-mail:

Domicilio: CH.2503 Biel-Bienne, Suiza ✓

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número _____

③

REPRESENTANTE
O APODERADO
(74)

Nombre: JERONIMO CASTILLO BONILLA ✓

Dirección: Calle 93A No 14-17 ofc. 311
Bogotá, D.C. ✓

Teléfono: 2 36 34 09 Fax: 2 18 23 51

E-mail: info@pcastilllopineda.com

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número 79.462.057P 104167

④

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: SENN HERBERT ✓

Dirección: Gartenweg 7

Teléfono:

Fax:

E-mail:

Domicilio CH. 2575 Tüffelen, Suiza ✓

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ Otro ☐

C.E. ☐

Número _____

⑤ Título (54) ELEMENTO DE UNIÓN PARA JUNTAR ENTRE SI ZONAS FINALES DE
ROPA INTERIOR FEMENINA Y PROCESOS PARA LA FABRICACION DE UNA CINTA
MACHO O HEMBRA.

Clasificación Internacional (51)

A 41 B 9/00

⑥

Prioridad

SI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

DE

(32) Fecha

29-05-00 ✓

(31) Número de Solicitud

100 28 232.6

⑦

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses ☐

12 meses ☐

18 meses ☒

Otro ☐

⑧

Comprobante de pago No. 01-33613/614

Fecha 29-5-01

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

CÓMO DILIGENCIAR EL FORMULARIO

- Si faltara espacio en algún recuadro de este impreso, utilice hojas complementarias.
 - Los espacios sombreados corresponden a los requisitos mínimos que deben cumplirse para obtener fecha de presentación de la solicitud.
 - Si alguna casilla del formulario no fuera cubierta, se cruzará una línea oblicua.
1. **Solicitud de:** Únicamente se acepta una opción por cada solicitud. Debe marcarse en la casilla correspondiente si se trata de una solicitud de registro de Patente de Invención o Patente de Modelo de Utilidad.
 2. **Solicitante:** Es la persona natural o jurídica que está solicitando el registro. Debe indicarse: nombre, dirección, teléfono, fax o E-mail.
Identificación: Corresponde a la indicación del documento de identidad del solicitante, discriminando en la casilla correspondiente, si se trata de C.C. (cédula de ciudadanía), NIT (Número de Identificación Tributaria), C.E. (Cédula de Extranjería); u Otro (en caso de que la identificación del solicitante corresponda a un documento diferente a los anteriormente mencionados.)
Domicilio. Indicar el país o estado, departamento y ciudad.
 3. **Representante o apoderado:** En este espacio debe indicar el nombre del representante legal cuando se trate de una persona jurídica si no se está actuando a través de apoderado y deberá acreditarse tal calidad.
Si se actúa a través de apoderado, debe indicarse el nombre del abogado que adelantará la actuación administrativa y anexar poder. Si la solicitud la adelanta una persona natural sin apoderado, no debe diligenciarse esta casilla.
 4. **Inventor:** Nombre y Apellido. (Debe ser una persona natural).
 5. **Título de la invención:** Es el nombre de la invención. Debe definir en forma breve y precisa el objetivo de la invención de tal manera que permita ubicar al lector en el campo tecnológico a que pertenece la invención. El título debe estar acorde con la descripción y reivindicaciones, no debe referirse a marcas ni nombres comerciales.
 6. **Clasificación Internacional:** Este espacio se deja en blanco para ser llenado por la entidad.
 7. **Prioridad:** Si el solicitante ha presentado inicialmente una solicitud en otro país para este mismo objeto, puede reclamar o reivindicar prioridad de esta solicitud, siempre y cuando la presentación se haga dentro del año siguiente a la primera presentación.
 8. Indicar el tiempo en el que se desea que se publique la solicitud.
 9. **Comprobante de pago:** Referenciar el número y fecha del recibo de pago de la tasa establecida. Este comprobante deberá anexarse.
 10. **Anexos:** Deben marcarse con una X las casillas correspondientes a los documentos que acompañarán la solicitud. Para el diligenciamiento ver revés de la siguiente hoja.
 11. **Firma:** Si se actúa a través de abogado la firma deberá ser la del apoderado; si actúa directamente una persona jurídica la firma deberá ser la de su representante legal y si actúa directamente una persona natural ésta deberá firmar la solicitud.

IMPORTANTE:

Si no es especialista en la materia, le recomendamos:

Consultar la normatividad relacionada con este trámite en www.sic.gov.co o en la Biblioteca de la SIC, carrera 13 No. 27-00 piso 5 de lunes a viernes de 8:30 a.m. a 5:00 p.m, jornada continua.

Leer detenidamente los folletos y los instructivos para el diligenciamiento de los formularios.

Una vez radicada la solicitud, informarse permanentemente sobre el estado de su trámite y, si es del caso, contestar dentro del término los requerimientos notificados según las disposiciones legales vigentes.

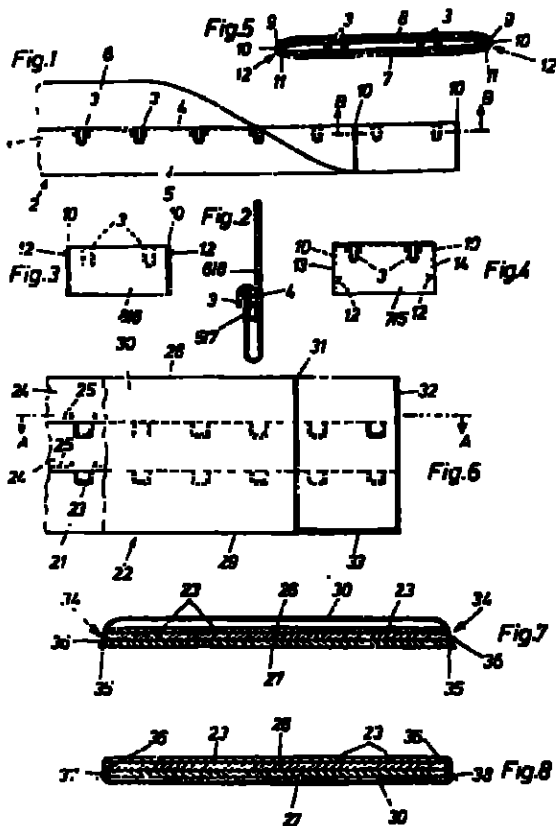
ANEXOS

10

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☒ Arte final 12x12.

11

FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

NOMBRE: JERONIMO CASTILLO BONILLA

FIRMA:

C.C. 79.462.057 T.P. 104167

CÓMO PRESENTAR LOS ANEXOS

10. **Dibujos, planos y figuras.** Los dibujos, planos, figuras y representaciones gráficas tienen como finalidad contribuir a una mejor comprensión y divulgación de la invención, por lo tanto deberán tener ciertas características:

- a) Deben tener una relación directa con la descripción.
- b) Deben permitir visualizar las formas de ejecución descritas.
- c) La relación entre la descripción y los dibujos se debe hacer por medio de signos de referencia que se encuentren en ambos elementos y guarden una correspondencia.
- d) Si dentro de la descripción han sido mencionadas algunas figuras necesariamente deben ser incluidas.
- e) No deben incluirse figuras o dibujos que no se encuentran descritos.
- f) No deben ser realizados a mano alzada.
- g) No deben aparecer símbolos o números no mencionados en la descripción.
- h) No deben incluir textos o letreros.

Los diagramas esquemáticos y de flujo así como las fórmulas químicas o matemáticas que no sean mecanografiadas o impresas dentro del texto de la descripción, se consideran dibujos.

Las gráficas, figuras y dibujos de que trata la Decisión 486, deberán ser elaboradas siguiendo las reglas del dibujo técnico con tinta negra indeleble, numeradas individual y consecutivamente, y presentadas exclusivamente en papel tamaño oficio por una sola cara, sin la inclusión de marcos en su contorno.

Unidad de invención. Cuando un grupo de invenciones es reivindicado en una misma solicitud, el requisito de unidad de invención de conformidad con el artículo 25 de la Decisión 486, se cumplirá sólo si existe entre estas invenciones una relación técnica especial que contribuye a enlazar como un todo el objeto de la invención, con características que sólo pueden ser obtenidas en su conjunto.

Descripción. Para que la descripción divulgue la invención de manera clara y completa para su comprensión deben utilizarse términos técnicos reconocidos en el ámbito técnico correspondiente, si son términos técnicos poco conocidos se deben definir correctamente.

En la descripción no será adecuado el uso de nombres propios o marcas registradas o similares para designar productos.

Solicitudes biotecnológicas. En relación con las solicitudes de patentes en áreas biotecnológicas que se refieren a secuencias de nucleótidos o aminoácidos, la solicitud debe contener una lista de éstas, la cual debe presentarse de manera separada a la descripción y llevar el título "LISTADO DE SECUENCIAS". A cada secuencia divulgada se le asignará un número de identificación descrito como "SEQ ID NO." (Estándares de presentación de listados de secuencias de aminoácidos. Circular PCT 833/PCIP12314, Noviembre 12 de 1997 OMPI). El número de secuencias deberá indicarse en el listado.

En la descripción y en las reivindicaciones, las secuencias se indicarán por su número de identificación.

Las secuencias corresponderán a una secuencia de nucleótidos, una secuencia de aminoácidos o una secuencia de nucleótidos junto con su correspondiente secuencia de aminoácidos según sea el objeto de la invención.

Capítulo Reivindicatorio. Las reivindicaciones deben ir numeradas consecutivamente en números arábigos. Para mayor claridad, las reivindicaciones deben constar de dos partes: Un preámbulo y una parte característica. El preámbulo define el objeto de la invención y sus características técnicas, indicando aquello que forma parte del estado de la técnica. La segunda parte, se refiere a las características técnicas del producto o procedimiento que se desea proteger y debe ir precedida de la expresión "caracterizada por" u otra similar.

Una reivindicación independiente debe contener todas las características esenciales de la invención. Toda reivindicación independiente puede ir seguida de una o más reivindicaciones dependientes que hagan referencia a los modos concretos de realización de la invención.

Una reivindicación dependiente contiene todos los elementos de la reivindicación de la que depende y debe hacer referencia a dicha reivindicación y precisar a continuación las características técnicas adicionales que se quieren proteger.

Aun cuando las reivindicaciones deben ser congruentes con la descripción, no es adecuado hacer referencias a la descripción y a los dibujos, si los hubiere, a menos que sea absolutamente necesario. No obstante, con el fin de dar claridad a las reivindicaciones las referencias de los dibujos deberán ir entre paréntesis.

Con el fin de definir la materia que se desea proteger mediante la patente, las reivindicaciones deben ser claras y concisas, no deben definir la invención mediante los resultados que se quieren obtener, y no deberán contener expresiones ajenas al propósito de fijar las limitaciones del privilegio que se desea obtener, ni opiniones personales de tipo comparativo tales como "más ventajoso que" o "más económico que".

Cuando la invención sea un producto químico debe definirse por su fórmula química.

11. **Figura Característica:** Para efecto de la publicación, los dibujos que sean necesarios deberán presentarse en dos ejemplares de tamaño de 12x12 cm., cumpliendo con las condiciones para ser reproducidos por medio de scanner o ser digitalizados para su correspondiente publicación.

Extracto

La invención se relaciona con un elemento de unión de unión para juntar entre sí zonas finales de ropa interior femenina, especialmente de los extremos de tirantes de sostenes, que presenta una cinta hembra provista de uno o varios ojetas, que se engancha con una cinta macho, que exhibe dos zonas mutuamente superpuestas, fijándose en una de las zonas uno o más ganchos, y uniéndose las zonas marginales, de recorrido paralelo a éstos, de ambas zonas por medio de sendas costuras de soldadura de separación (10), en donde las costuras de soldadura de separación (10) dentro de la cinta macho (2) quedan alojadas entre la zona sin ganchos (7) de ésta y la zona con ganchos (8) (Fig. 1)

Elemento de unión para juntar entre sí zonas finales en prendas de vestir

La invención se relaciona con un elemento de unión para los extremos de los tirantes de ropa interior, por ejemplo, para los extremos de los tirantes en sostenes.

La mayoría de las veces tales elementos de unión se cosen en los extremos de ambos tirantes y constan por lo general de una cinta hembra, o cinta de ojete, y de una cinta macho que se engarza en ella.

En la manufactura de las cintas hembra primero se fijan los ojete c siéndolos, en una disposición conocida, a una cinta base continua. Para ello, sobre la cinta base doblada en sus dos extremos longitudinales, se cosen varias -así llamadas-cintas plegables en una disposición superpuesta parcialmente, asegurándose los ojete junto con éstas durante el cosido de las cintas plegables mediante costuras, básicamente paralelas a los lados longitudinales, a la cinta base o, respectivamente, a las cintas plegables. Seguidamente la cinta base, junto con las cintas plegables fijadas a ella, se divide, con cortes transversales a su s ntido longitudinal, en secciones individuales, las cuales conforman las cintas hembra.

En procesos conocidos de manufactura la separación de las cintas hembra individuales de la cinta base continua se realiza en un proceso de termosoldado, por ejemplo, como proceso de soldado con ultrasonido, de manera que los cantos de corte de la cinta base y de las cintas plegables se unen al mism tiempo entre sí. Si bien es cierto qu este tipo de separación de las cintas hembra de la

5

cinta base continua, o respectivamente, de las cintas plegables igualmente continuas, es sencilla desde el punto de vista de la manufactura y, correspondientemente, favorable en costos, sin embargo, mediante este proceso se produce un borde de unión solidificado y también muy pronunciado. Puesto que la cinta base y las cintas plegables se separan unas de otras mediante las secciones dirigidas en forma transversal a sus lados longitudinales, estos bordes de unión configuran los bordes de los lados longitudinales de las cintas hembra.

En el caso de ropa interior para uso directo sobre la piel, por ejemplo, sostenes, cuyos tirantes se apoyan con cierta fuerza sobre la piel, existe por lo tanto el peligro de que los bordes de unión de las cintas hembra, que se posan igualmente sobre la piel, la tallen. Se produce así una sensación desagradable de carga, que puede acarrear incluso irritaciones de la piel.

Similares son las condiciones de las cintas macho, para cuya manufactura se usa la mayoría de las veces una cinta base igualmente continua. Ésta se forma ante todo mediante el plegado de sus dos lados longitudinales en una especie de tubo, en donde sus zonas plegadas se superponen en forma mínima y, básicamente, tienen el mismo ancho. Los ganchos que se han de colocar en la zona de superposición se aseguran a la cinta base mediante una costura que transcurre también de manera básicamente paralela a los extremos longitudinales de la cinta base, con lo cual todas las capas de la cinta base, puestas una encima de la otra, se unen entre sí en forma simultánea.

También aquí la cinta base, con los ganchos fijados a ella, se separa, por cortes transversales a su sentido longitudinal, en

secciones individuales que configuran las cintas macho. Antes de la separación de las cintas macho individuales, la cinta base se dobla primordialmente por el centro de un doblez, de recorrido básicamente paralelo a su sentido longitudinal, superponiéndose la zona de la cinta base con ganchos a la zona sin ganchos.

En la medida en que el desprendimiento de las cintas macho individuales de la cinta base continua se lleve a cabo igualmente en un proceso de termosoldado, mediante el proceso de separación se unen unos con otros los cantos de corte de las zonas mutuamente superpuestas de la cinta base. Puesto que también aquí los cantos de corte transcurren transversales a los lados longitudinales de la cinta base, estos bordes de unión configuran asimismo los bordes delanteros de las cintas macho manufacturadas en dicha forma. Con ello, los bordes de unión de las cintas macho, en el caso de ropa interior que se usa directamente sobre la piel, desencadenan una sensación desagradable de carga, que puede producir irritaciones de la piel.

La invención tiene por objeto crear un elemento de unión para los tirantes de ropa interior, por ejemplo, de sostenes que, si bien es susceptible de fabricarse empleando un proceso de termosoldado, sus cintas macho, o respectivamente, hembra, no presentan sin embargo bordes de unión muy marcados.

Partiendo de una cinta macho genérica, este objetivo para la cinta macho se soluciona colocando las costuras de soldadura de separación dentro de la cinta macho entre la zona de ésta sin ganchos y la zona con ganchos.

Una disposición similar de las costuras de soldadura de separación se puede lograr fácilmente cuando las costuras de soldadura de separación se forman en la zona sin ganchos superpuesta a la zona con ganchos y éstas se ubican, mediante volteado/puesta al revés de la cinta macho entre las dos zonas. De este modo las costuras de soldadura de separación se llevan al interior de la cinta macho, de manera que aquellas zonas marginales que puedan entrar en contacto con la piel quedan conformadas por el material no soldado de la cinta macho.

Una manufactura continua de las cintas macho se puede lograr entonces con el empleo de una cinta base continua, provista de ganchos, si antes de la separación de una sección la cinta base, en la zona de su extremo libre, se dobla en una línea de pliegue de recorrido básicamente paralelo a su eje longitudinal de tal modo que su zona sin ganchos se superponga a los ganchos y, seguidamente, la sección se desprenda por las costuras de soldadura de separación. Con ello las zonas mutuamente superpuestas se unen entre sí a lo largo de sus cantos de corte, de modo que entonces la cinta macho así formada se voltea/pone al revés, de manera que las costuras de soldadura de separación se sitúan dentro de la cinta macho entre las dos zonas.

En este caso es útil si la línea de pliegue dentro de la zona sin ganchos transcurre a distancia lateral a la costura de fijación.

A partir de una cinta hembra genérica este objetivo para la cinta hembra se soluciona haciendo que la cinta hembra presente una cinta recubridora dispuesta en su zona sin ojete, que se une con ésta por medio de las costuras de soldadura de separación,

situándose las costuras de soldadura de separación dentro de la zona sin ojete de la cinta hembra entre ésta y la cinta recubridora.

Una disposición similar se puede lograr cuando las costuras de soldadura de separación se forman en la cinta recubridora superpuesta a la zona con ojete y las costuras de soldadura de separación se intercalan mediante volteado/puesta al revés de la cinta hembra entre la zona sin ojete de ésta y la cinta recubridora.

Mediante la fijación de una cinta recubridora en la zona sin ojete de la cinta recubridora no sólo se desplazan al interior de la cinta hembra los bordes de unión marcados en forma particularmente pronunciada por la costura de soldadura de separación; más aún con la cinta recubridora se cubren también las costuras de fijación de los ojetes, con lo cual se incrementa todavía más la comodidad de uso de la cinta hembra.

Con el fin de formar la costura de soldadura de separación, que asegura la cinta recubridora sobre la cinta hembra, lo más posible en la zona de la cinta base, es de utilidad si la cinta recubridora está conformada por un material elástico, preferiblemente, por un tejido elástico.

Una manufactura continua de las cintas hembra con empleo de una cinta base provista de ojete, de la cual se desprenden secciones correspondientes mediante soldadura de separación, se puede conseguir si antes de la separación de una sección en la zona del extremo libre de la cinta base se superpone una cinta recubridora sobre la zona con ojete de aquella y, a continuación, la sección tanto de la cinta base como la de la cinta recubridora se desprenden

por las costuras de soldadura de separación, empalmándose mutuamente la cinta base y la cinta recubridora a lo largo de sus cantos de corte y, luego, volteando/poniendo al revés la cinta hembra así formada, de manera que las costuras de soldadura de separación se sitúen entre la zona sin ojete de la cinta hembra y la cinta recubridora.

De este modo, sin interferir en una manufactura continua, las costuras de soldadura de separación se desplazan al interior de la cinta hembra, de manera que aquellas zonas marginales, que pueden entrar en contacto con la piel, se forman de la cinta recubridora no soldada en su cara exterior.

A partir de una cinta macho genérica, el objetivo según la invención para la cinta macho se soluciona igualmente por el hecho de que la cinta macho presenta una cinta recubridora dispuesta en su zona sin ganchos, que se une a ésta por medio de las costuras de soldadura de separación, disponiéndose las costuras de soldadura de separación dentro de la zona sin ganchos de la cinta macho entre ésta y la cinta recubridora.

Una disposición similar se logra entonces, si las costuras de soldadura de separación se forman en la cinta recubridora superpuesta a la zona con ganchos y las costuras de soldadura de separación se intercalan, mediante volteado/puesta al revés de la cinta macho, entre la zona sin ganchos de ésta y la cinta recubridora.

Mediante la fijación de una cinta recubridora en la zona sin ganchos de la cinta recubridora no sólo se desplazan al interior de la cinta

macho los bordes de unión especialmente muy marcados por la costura de soldadura de separación; más aún, gracias a la cinta recubridora se cubren incluso las costuras de fijación para los ganchos, con lo cual se aumenta todavía más la comodidad de la cinta macho.

Con el fin de formar la costura de soldadura de separación, que fija la cinta recubridora sobre la cinta macho, lo más posible en la zona de la cinta base, es de utilidad si la cinta recubridora está conformada por un material elástico, preferiblemente, por un tejido elástico.

Una manufactura continua incluso de las cintas macho con empleo de una cinta base provista de ganchos, de la cual pueden desprenderse secciones correspondientes por medio de soldadura de separación, se puede lograr entonces, si antes de la separación de una sección en la zona del extremo libre de la cinta base, sobre la zona con ganchos de ésta se pone una cinta recubridora y, a continuación, la sección tanto de la cinta base como de la cinta recubridora puede desprenderse por las costuras de soldadura de separación, empalmándose entre sí la cinta base y la cinta recubridora a lo largo de sus cantos de corte y luego volteando/poniendo al revés la cinta macho así formada, de manera que las costuras de soldadura de separación se sitúen entre la zona sin ganchos de la cinta macho y la cinta recubridora.

De este modo, sin interferir con una manufactura continua, las costuras de soldadura de separación se desplazan al interior de la cinta macho, de modo que aquí las zonas marginales, que pueden

entrar en contacto con la piel, se forman de la cinta recubridora no soldada en su cara exterior.

Más detalles y ventajas de la invención se desprenden de la siguiente descripción de las incorporaciones de la invención representadas en el dibujo adjunto.

Representan:

- Fig. 1:** una primera incorporación de una cinta base provista de ganchos de una cinta macho en forma de cinta continua con extremo doblado.
- Fig. 2:** un corte transversal de una cinta base, todavía sin doblar, de la cinta macho;
- Fig. 3:** la cinta macho después del proceso de soldadura de separación;
- Fig. 4:** la cinta macho después del proceso de volteo/puesta al revés;
- Fig. 5:** un corte por la línea B-B de la Fig. 1;
- Fig. 6:** una cinta base de una cinta hembra con una cinta recubridora en forma de cinta continua;
- Fig. 7:** un corte por la línea A-A de la Fig. 6 con cinta recubridora sobresoldada;
- Fig. 8:** una cinta hembra después del proceso de volteo/puesta al revés;
- Fig. 9:** una segunda incorporación de una cinta macho según la invención con una cinta recubridora sobresoldada en su zona anterior;
- Fig. 10:** un corte por la línea A-B de la Fig. 10 [sic];

Fig. 10.a: una representación correspondiente a la Fig. 10 de una incorporación más, formada por d s cintas, de la cinta macho;

Fig. 11: un corte por la línea C-D de la Fig. 10 [sic], luego del proceso de soldadura de separación;

Fig. 12: un corte por la línea de la Figura 10 [sic], luego del proceso de soldadura de separación y el proceso de volteo/puesta al revés.

En Fig. 1 se muestra una cinta base 1 de una cinta macho 2, que en intervalos predeterminados se encuentra provista de ganchos 3. Éstos se fijan a la cinta base 1 por medio de una costura de sujeción 4, de recorrido básicamente paralelo al eje longitudinal de la cinta base 2, transcurriendo su [de los ganchos] eje longitudinal básicamente en sentido transversal al eje longitudinal de la cinta base 2. En la incorporación mostrada las zonas laterales de la cinta base 1 se pliegan una sobre otra y se superponen en una magnitud determinada. La zona lateral 5 de la cinta base 1, situada arriba en Fig. 2, se puede doblar nuevamente hacia adentro para formar un canto limpio y se superpone a la zona lateral opuesta más larga 6. La costura de sujeción 4 sirve al mismo tiempo para la fijación de estos pliegues de la cinta base 1, la cual constituye así una estructura tubular con rebordes que se superponen. Dentro de la cinta base 1 se puede prever una entreteja.

La zona lateral corta 5 forma así una zona con ganchos 7, mientras que la zona lateral más larga 6 constituye una zona sin ganchos 8. Las zonas 7 y 8 pueden ser del mismo o diferente tamaño.

En Fig. 1 el extremo anterior de la cinta base 1 a lo largo de una longitud predeterminada se dobla en una línea de pliegue formada

preferiblemente por la costura de fijación 4, de tal modo que la zona sin ganchos 8 descansa sobre la zona con ganchos 7. Por lo tanto, los ganchos 3 quedan cubiertos, en la zona de este pliegue, por la zona sin ganchos 8.

En esta posición de las zonas 7 y 8, por medio de un proceso de termosoldado, por ejemplo, mediante ultrasonido, se desprenden consecutivamente de la cinta base 1 secciones de longitud determinada. La longitud de estas secciones determina – con referencia a la posición de uso de la cinta macho 2 que se ha de fabricar, por ejemplo en sostenes – la altura, respectivamente, el ancho de la cinta macho 2.

La herramienta de soldadura de separación que se utiliza aquí está diseñada de tal manera que durante el proceso de separación, tanto en una primera sección como en una segunda sección subsiguiente a ésta, se forme en cada caso una costura de soldadura de separación 10. Los así producidos cantos de corte 9 de la zona con ganchos 7 se sueldan por lo tanto con los cantos de corte 11 de la zona sin ganchos 8, apareciendo cada vez un borde de unión 12 solidificado y muy fuertemente marcado, el cual se encuentra en cada cara exterior de la sección respectiva. Los ganchos 3 siguen estando cubiertos por la zona sin ganchos 8 (Fig. 3 y 5).

Mediante un proceso de puesta al revés inmediatamente subsiguiente, la sección se pone al revés de tal forma que, de una parte, los ganchos 3 de la zona sin ganchos 8 se ponen al descubierto y, de otra, los bordes de unión 12 (costuras de soldadura de separación 10) se desplazan al interior de la cinta macho 2 terminada, de manera que los dos cantos limitantes 13, 14 –que en la posición de uso de la cinta macho 2 entran en contacto

con la piel— de la cinta macho 2 s forman del material de la cinta base 1 (Fig. 4).

La cinta macho 2 así manufacturada se puede coser en la forma conocida al tirante de una prenda de vestir, por ejemplo, al tirante de un sostén. En este caso los dos cantos limitantes 13, 14 —en relación con la posición de uso del sostén— forman la zona superior e inferior de la cinta macho 2 cosida al tirante.

En Fig. 6 se muestra una cinta base 21 de una cinta hembra 22, que en intervalos predeterminados se encuentra provista de ojeteros 23. Tal como se aprecia en Fig. 6, sobre la cinta base 21 se cosen varias cintas plegables 24 de recorrido paralelo al eje longitudinal de ésta por medio de costuras de fijación 25 de recorrido paralelo a dichas cintas plegadas. Las costuras de fijación 25 sirven al mismo tiempo para asegurar los ojeteros 23 a la cinta base 21, cuyo eje longitudinal corre básicamente transversal al eje longitudinal de la cinta base 21. Ésta presenta así en uno de sus lados una zona 26 con ojeteros y en otro de sus lados una zona 27 sin ojeteros.

La cinta base 21 se elabora preferiblemente de un material flexible y puede estar conformada por una cinta plana, cuyas zonas laterales, no representadas en el dibujo con mayores detalles, se pliegan unas sobre otras y se superponen en una magnitud determinada. La cinta base 21 describe así una estructura tubular con rebordes que se superponen. Dentro de la cinta base 1 puede preverse una entreteja. Los cantos plegables 28, 29 de la cinta base 21 representan así —en relación con la posición de uso de la cinta hembra 22 en su utilización en sostenes— los dos límites delanteros de la cinta hembra 22.

Tal como se aprecia en la Fig. 6, sobre la zona 26 con ojete de la cinta base 21 descansa una cinta recubridora 30, que cubre los ojete 23.

En esta posición de la cinta base 21 y la cinta recubridora 30 se desprenden en forma consecutiva de la cinta base 21, mediante un proceso de termosoldado, secciones de longitud determinada. La longitud de estas secciones –en relación con la posición de uso de la cinta hembra 22 que se va a producir, por ejemplo, en el caso de sostenes –define la altura, respectivamente, el ancho de la cinta hembra 22.

También en este caso la herramienta de soldadura de separación que se empleará está diseñada de tal manera, que durante el proceso de separación, tanto en una primera sección, como también en una segunda sección que sigue a ésta, forma una costura de soldadura de separación 31, respectivamente, 32.

Los cantos de corte 34 de la cinta hembra 22, producidos mediante este proceso, se sueldan por lo tanto con los cantos de corte 35 de la cinta recubridora 30, produciéndose en cada caso un borde de unión 36 solidificado y muy fuertemente marcado, el cual se encuentra en la respectiva cara exterior de la sección correspondiente. Los ojete 23 siguen estando cubiertos por la cinta recubridora 30 sobresoldada.

Mediante un proceso de volteo/puesta al revés inmediatamente subsiguiente, la sección se voltea/pone al revés de tal forma que la cinta recubridora 30 de la zona con ganchos 26 se coloca en la zona

sin ganchos 27. Con ellos quedan libres los ojitos 23. Simultáneamente, los bordes de unión 36 (costuras de soldadura de separación 31, 32) se desplazan al interior de la cinta hembra 22 terminada, de manera que los dos cantos limitantes 37, 38 de la cinta hembra 22 —que en la posición de uso de la cinta hembra 22 entran en contacto con la piel— se forman de la cinta recubridora 30.

La cinta hembra 22 así manufacturada se puede coser en la forma conocida al tirante de una prenda de vestir, por ejemplo, al tirante de un sostén. En este caso los dos cantos limitantes 37, 38 —en relación con la posición de uso del sostén— forman la zona superior e inferior de la cinta hembra 22 cosida al tirante.

Anteriormente se partió del hecho de que al separar las secciones individuales tanto de la cinta macho 2 como también de la cinta hembra 22, en cada dos secciones se forma una costura de soldadura de separación. Esto puede efectuarse con una herramienta de soldadura de separación relativamente sencilla. Además, en este caso se evita cualquier desperdicio en la cinta base 21.

No obstante, lógicamente se encuentra dentro de la órbita de la invención utilizar para la separación de las secciones individuales de la cinta macho 2, respectivamente, de la cinta hembra 22, sendas herramientas de soldadura de separación-moldeado. Así se posibilitaría formar al mismo tiempo en la respectiva sección las dos costuras de soldadura de separación correspondientes.

La herramienta de soldadura de separación-moldeado, que se utilizaría para separar las secciones de la cinta base 1 de la cinta macho 2, debería equiparse entonces únicamente con dos

sonotrodos rectos que se ubican a la distancia de la longitud de las secciones individuales.

Para la separación de las secciones de la cinta base 21 de la cinta hembra 22 se ofrece la posibilidad de utilizar un sonotrod , básicamente en forma de U, pudiéndose manufacturar entonces las dos costuras de soldadura de separación 31, 32 y, simultáneamente, una costura de soldadura transversal 33 que se extiende entre las mismas. En este caso, con las dos ramas paralelas entre sí de los sonotrodos en forma de U, pueden manufacturarse las dos costuras de soldadura de separación 31 y 32, mientras que con el arco transversal, que une ambas ramas, puede manufacturarse en la zona de uno de los dos cantos plegables 28, 29 una costura de soldadura transversal 33, que puede estar diseñada como costura de soldadura normal (por lo tanto, no como costura de soldadura de separación).

Así, en la zona del respectivo borde plegable 29, se produce igualmente un borde de unión solidificado, lo que en primera instancia puede verse como una desventaja. Pero, puesto que mediante el proceso de volteo/puesta al revés de la cinta hembra 22, este borde de unión se sitúa entre la zona sin ganchos 27 de ésta [la cinta hembra 22] y la cinta recubridora 30, dicha desventaja se elimina nuevamente y, con ello, se obtiene al mismo tiempo la ventaja de que se solidifique el correspondiente canto plegable. Si la costura de soldadura transversal 33 se dispone en la zona de aquel extremo de la cinta hembra 22, que posteriormente no se empalma con el respectivo tirante, entonces este refuerzo del correspondiente canto plegable contribuye a un mejoramiento de la apariencia de la cinta hembra 22.

En Fig. 9 se muestra una cinta base 51 de una segunda incorporación de una cinta macho 52, cuyos ganchos 53 se encuentran dispuestos en intervalos predeterminados y cosidos a la cinta base 51 por medio de una costura de fijación 54. El eje longitudinal de los ganchos 53 corre básicamente transversal al eje longitudinal de la cinta base 51, de modo que la costura de fijación 54 corre fundamentalmente paralela a ésta [la cinta base 51].

La costura de fijación 54, en la zona de los ojete cosidos 55 de los ganchos 53, presenta secciones 56 de recorrido transversal al eje longitudinal de la cinta base 51, las cuales se empalman entre sí mediante puntadas de unión no descritas [aquí] con más detalle.

La cinta base 51 puede formarse de una cinta plana, cuyos dos remates tienen primero que plegarse uno sobre otro, doblándose otra vez hacia adentro el extremo del ala más corta 57 surgida en este proceso y descansando sobre el extremo del ala más larga 58, de manera que ambas alas 57, 58, se superpongan en una magnitud determinada y la cinta base 51 constituya una especie de estructura tubular, en la cual puede preverse una entretela.

En una incorporación más, la cinta base 51 puede fabricarse también en otra forma. En Fig. 10a se muestra una cinta base 51a, que está conformada por dos cintas 57a, respectivamente, 58a. La cinta 57a corresponde en este caso básicamente al ala corta 57 de la cinta base 51, mientras que la cinta 58a equivale al ala larga 58 de la cinta base 51.

Tal como se aprecia a este respecto en la Fig. 10a, los dos remates de la cinta se hallan doblados uno sobre otro de tal modo que el remate más corto de ésta descansa sobre el remate más largo. P r

el contrario, los remates de la cinta 58a están doblados uno sobre otro de tal manera que el remate más largo de ésta descansa sobre el remate más corto. También en este caso los ganchos 53 se aseguran igualmente por medio de una correspondiente costura de fijación 54 entre las dos cintas 57a y 58a, pudiéndose éstas empalmar pueden mediante la costura de fijación 54 y/o mediante una costura separada.

Independientemente del tipo de fabricación de la cinta base 51, respectivamente 51a, sus dos cantos plegables 59, 60 representan — con relación a la posición de uso de la cinta macho 52 en su empleo en sostenes— los dos límites delanteros de la cinta macho 52.

Tanto la cinta base 51 como también la cinta base 51a presenta así en una de sus caras una zona con ganchos 61 y, en la otra cara, una zona sin ganchos 62.

Puesto que las diferentes incorporaciones de la cinta base 51, respectivamente, de la cinta base 51a no tienen ninguna influencia sobre la aplicabilidad de la enseñanza según la invención, a continuación sólo se hace referencia a la cinta base 51.

Tal como se aprecia en la Fig. 9, sobre la zona derecha —en el dibujo— de la cinta base 51 elaborada hasta ese momento se halla puesta una cinta recubridora 63, que cubre los ganchos 53 y se extiende sobre todo el ancho de ésta.

En esta posición de la cinta base 51 y la cinta recubridora 63, por medio de un proceso de termosoldado, se cortan sucesivamente de la cinta base 51 secciones de un largo predeterminado. El largo de

estas secciones determina –en relación con la posición de uso de la cinta macho 52 que se va a manufacturar, por ejemplo en sostenes– la altura, respectivamente, el ancho de la cinta macho 52.

También aquí la herramienta de soldadura de separación que se utiliza está diseñada de tal manera que durante el proceso de separación, tanto en una primera sección como en una segunda sección subsiguiente a ésta, se forme en cada caso una costura de soldadura de separación 64, respectivamente, 65. Los cantos de corte 66 –así producidos– de la cinta macho 52 se sueldan por lo tanto con los cantos de corte 67 de la cinta recubridora 63, con lo cual aparece cada vez un borde de unión 68 solidificado y muy fuertemente marcado, el cual se encuentra en la respectiva cara exterior de la sección correspondiente. Los ganchos 53 siguen estando cubiertos por la cinta recubridora 63 sobresoldada.

Mediante un proceso de volteo/puesta al revés, inmediatamente subsiguiente, la sección se voltea/pone al revés de tal forma que la cinta recubridora 63 de la zona con ganchos 61 se empalma con la zona sin ganchos 62. Con ello quedan libres los ganchos 53. Simultáneamente los bordes de unión 68 (costuras de soldadura de separación 64, 65) se desplazan al interior de la cinta macho 52 terminada, de manera que los dos cantos limitantes 59, 60 –que en la posición de uso de la cinta macho 52 entran en contacto con la piel– de la cinta macho 52 se forman de la cinta recubridora 63.

La cinta macho 52 así fabricada se puede coser en la forma conocida al tirante de una prenda de vestir, por ejemplo, al tirante de un sostén. En este caso los dos cantos limitantes 59, 60 –en

relación con la posición de uso del sostén— forman la zona superior e inferior de la cinta macho 52 cosida al tirante.

Anteriormente se partió del hecho de que al separar las secciones individuales de la cinta macho 52, en cada dos secciones se forma una costura de soldadura de separación. Esto puede efectuarse con una herramienta de soldadura de separación relativamente sencilla. Además, en este caso se evita cualquier desperdicio en la cinta base 51.

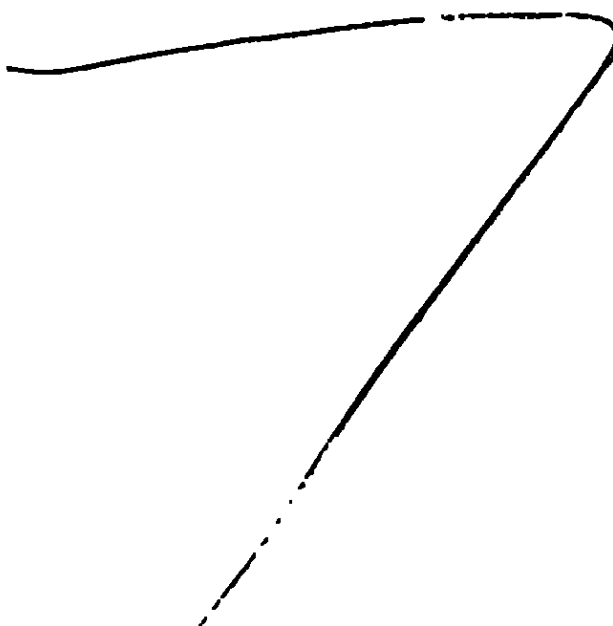
No obstante, se sobreentiende que se encuentra dentro de la órbita de la invención utilizar para la separación de las secciones individuales de la cinta macho 52 eventualmente una herramienta de soldadura de separación-moldeado. Con ello se posibilitaría formar al mismo tiempo en la respectiva sección las dos costuras de soldadura de separación correspondientes.

La herramienta de soldadura de separación-moldeado, que se utilizaría para separar las secciones de la cinta base 51 de la cinta macho 52, se equiparía entonces únicamente con dos sonotrodos rectos ubicados a la distancia de la longitud de las secciones individuales.

También aquí, para la separación de las secciones de la cinta base 51 de la cinta macho 52, se ofrece la posibilidad de utilizar un sonotrodo básicamente en forma de U, con el cual se pueden manufacturar entonces las dos costuras de soldadura de separación 64, 65 y, al mismo tiempo, una costura de soldadura transversal 69 que se extiende entre éstas. En este caso, con las dos ramas paralelas entre sí de los sonotrodos en forma de U, pueden

manufacturarse las dos costuras de soldadura de separación 64, 65, mientras que con el arco transversal, que une ambas ramas, pueden manufacturarse en la zona de uno de los dos cantos plegables 59, 60 una costura de soldadura transversal 69, que puede estar diseñada como costura de soldadura normal (por lo tanto, no como costura de soldadura de separación).

Así se produce, en la zona del respectivo borde plegable 59, igualmente un borde de unión solidificado, lo que en primera instancia puede verse como una desventaja. Pero, puesto que mediante el proceso de volteo/puesta al revés de la cinta macho 52, este borde de unión se sitúa entre la zona sin ganchos 62 de ésta [la cinta macho 52] y la cinta recubridora 63, se elimina nuevamente esta desventaja y, con ello, se obtiene al mismo tiempo la ventaja de que el correspondiente canto plegable queda reforzado. Si la costura transversal de soldadura 69 se dispone en la zona de aquel extremo de la cinta macho 52, que posteriormente no se empalma con el respectivo tirante, entonces este refuerzo del correspondiente canto plegable contribuye a un mejoramiento de la apariencia de la cinta macho 52.



Reivindicaciones de Patente

1. Elemento de unión para juntar entre sí zonas finales de ropa interior femenina, especialmente los extremos de tirantes de sostenes, que presenta una cinta hembra provista de uno o varios ojetes, que se engancha con una cinta macho, que presenta dos zonas mutuamente superpuestas, hallándose asegurados en una de las zonas uno o más ganchos y empalmándose las zonas marginales, de recorrido paralelo a éstos, de ambas zonas por medio de una costura de soldadura de separación, caracterizado por que,

las costuras de soldadura de separación (10) se encuentran alojadas dentro de la cinta macho (2) entre la zona sin ganchos (7) de ésta y la zona con ganchos (8).

2. Elemento de unión según la reivindicación 1, caracterizado por que,

las costuras de soldadura de separación (10) se forman en la zona sin ganchos (7) superpuesta a la zona con ganchos (8) y éstas [las costuras] mediante volteo al revés de la cinta macho (2) quedan entre las dos zonas (7, 8).

3. Proceso para la fabricación de una cinta macho según la reivindicación 1 ó 2 en el cual, para su formación se desprenden de una cinta base provista de ganchos, mediante soldadura de separación, secciones correspondientes, caracterizado por que, antes del desprendimiento de una sección la cinta base (2) en la zona de su extremo libre se dobla por una línea de doblez de recorrido básicamente paralelo a su eje longitudinal, de tal manera que la zona sin ganchos (8) de ésta se superpone a los ganchos (3);

seguidamente se desprende la sección por las costuras de soldadura de separación (10), empalmándose entre sí las zonas mutuamente superpuestas (7, 8) a lo largo de sus cantos de corte (9, 11) y, luego, volteándose al revés la cinta macho (2) así formada, de modo que las costuras de soldadura de separación (9, 11) dentro de la cinta macho (2) quedan entre las dos zonas (7, 8).

4. Proceso para la fabricación de una cinta macho según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado por que, la línea de doblez corre en distancia lateral a la costura de fijación (4).

5. Elemento de unión para juntar entre sí zonas finales ropa interior femenina, especialmente los extremos de tirantes de sostenes, que presenta una cinta macho provista de uno o varios ganchos, que se engancha con una cinta hembra, cuyos ojeteros se aseguran a una cinta base por medio de una o más costuras de fijación, mostrando las zonas marginales de recorrido paralelo al sentido longitudinal de los ojeteros sendas costuras de soldadura de separación, las cuales en el caso de diseño multicapa de la cinta hembra ensamblan simultáneamente entre sí las capas individuales de ésta, caracterizado por que,

la cinta hembra (22) presenta en su zona sin ganchos (27) una cinta recubridora (30) dispuesta allí, la cual por medio de las costuras de soldadura de separación (31, 32) se une con aquella, disponiéndose las costuras de soldadura de separación (31, 32) dentro de la cinta hembra (22) entre la zona sin ganchos (27) de ésta y la cinta recubridora (30).

6. Elemento de unión según la reivindicación 5, caracterizado por que,

las costuras de soldadura de separación (31, 32) se forman en la cinta recubridora (30) superpuesta a la zona con ojete (26) y las costuras de soldadura de separación (31, 32) mediante volteo al revés de la cinta hembra (22) quedan entre la zona sin ganchos (27) de ésta y la cinta recubridora (30).

7. Elemento de unión según la reivindicación 5, caracterizado por que,

la cinta recubridora (30) está conformada por un material elástico, preferiblemente, por un tejido elástico.

8. Elemento de unión según la reivindicación 5, caracterizado por que,

en la zona de por lo menos uno de los cantos plegables (28, 29) de la cinta hembra (22) se encuentra prevista una costura de soldadura (33).

9. Proceso para la fabricación de una cinta hembra según las reivindicaciones 4 ó 5 en el cual, para su formación se desprenden de una cinta base provista de ojete, mediante soldadura de separación, secciones correspondientes, caracterizado por que,
antes del desprendimiento de una sección la cinta base (21), en la zona de su extremo libre, se pone sobre la zona con ganchos (26) de ésta una cinta recubridora (30), seguidamente se desprende la sección tanto de la cinta base (21) como también de la cinta recubridora (30) por las costuras de soldadura de separación (31, 32), empalmándose mutuamente la cinta base (21) y la cinta recubridora (30) a lo largo de sus cantos de corte (34, 35) y, luego,

volteándose al revés la cinta hembra (22) así formada, de modo que las costuras de soldadura de separación (31, 32) queden entre la zona sin ganchos (27) de la cinta hembra (22) y la cinta recubridora (30).

10. Elemento de unión de unión para juntar entre sí áreas finales de ropa interior femenina, especialmente los extremos de tirantes de sostenes, que presenta una cinta macho provista de uno o varios ganchos, cuyos ganchos se aseguran a una cinta base por medio de una o más costuras de fijación, mostrando las zonas marginales de recorrido paralelo al sentido longitudinal de los ganchos sendas costuras de soldadura de separación, las cuales en el caso de diseño multicapa de la cinta macho ensamblan simultáneamente entre sí las capas individuales de ésta, caracterizado por que,

la cinta macho (52) presenta en su zona sin ganchos (62) una cinta recubridora (63) dispuesta allí, la que por medio de las costuras de soldadura de separación (64, 65) se une con esta última, disponiéndose las costuras de soldadura de separación (64, 65) dentro de la cinta macho (52) entre la zona sin ganchos (62) de ésta y la cinta recubridora (63).

11. Elemento de unión según la reivindicación 10, caracterizado por que,

las costuras de soldadura de separación (64, 65) se forman en la cinta recubridora (30) superpuesta a la zona con ganchos (61) y las costuras de soldadura de separación, mediante volteo al revés de la cinta macho (52), quedan entre la zona sin ganchos (62) de ésta y la cinta recubridora (63).

12. Elemento de unión según la reivindicación 10, caracterizado por que,

la cinta recubridora (63) está conformada por un material elástico, preferiblemente, por un tejido elástico.

13. Elemento de unión según la reivindicación 10, caracterizado por que,

en la zona de por lo menos uno de los cantos plegables (59, 60) de la cinta hembra (52) se encuentra prevista una costura de soldadura (69).

14. Proceso para la fabricación de una cinta macho según la reivindicación 10 en el cual, para su formación se desprenden de una cinta base provista de ganchos, mediante soldadura de separación, secciones correspondientes, caracterizado por que,

antes del desprendimiento de una sección la cinta base (51) en la zona de su extremo libre se pone, sobre la zona con ganchos (61) de ésta, una cinta recubridora (63), seguidamente se desprende la sección tanto de la cinta base (51) como también de la cinta recubridora (63) por las costuras de soldadura de separación (64, 65), empalmándose mutuamente la cinta base (51) y la cinta recubridora (63) a lo largo de sus cantos de corte (62, 67) y, luego, volteándose al revés la cinta macho (52) así formada, de modo que las costuras de soldadura de separación (64, 65) quedan entre la zona sin ganchos (61) de la cinta macho (52) y la cinta recubridora (63).

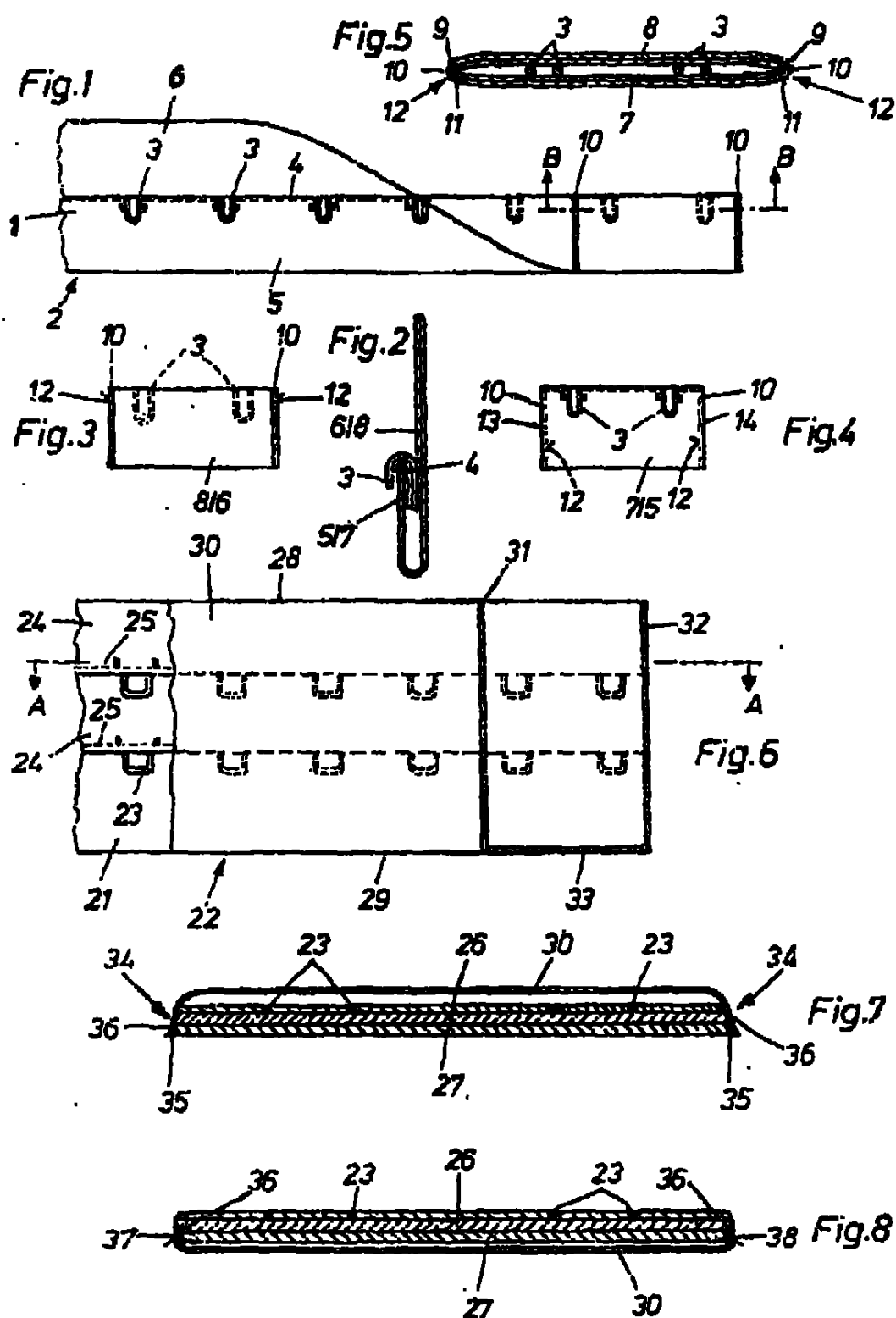


Fig.9

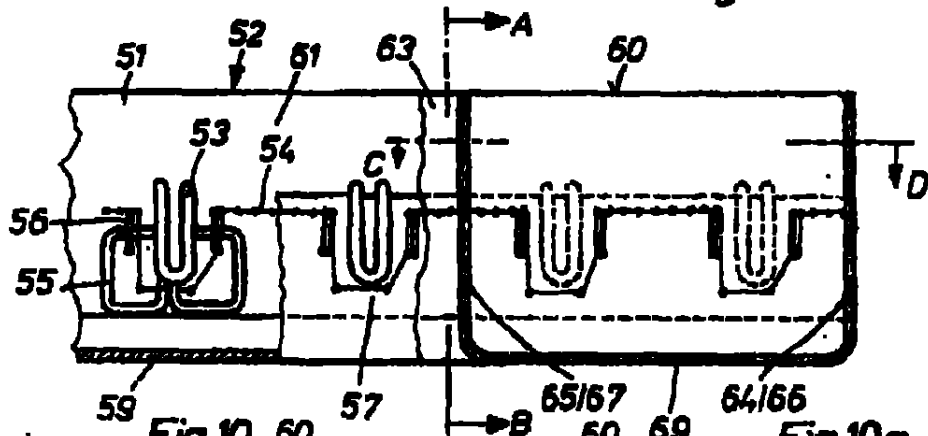


Fig.10

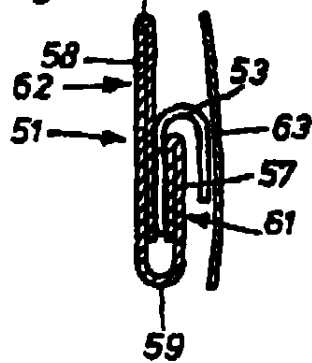


Fig.10a

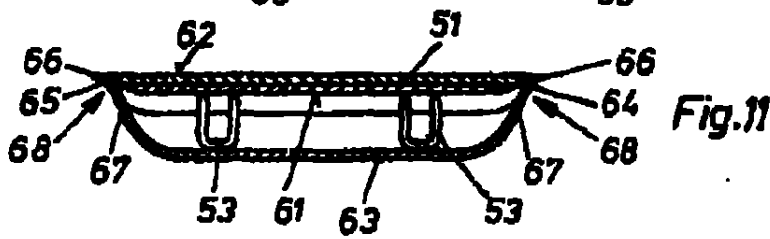
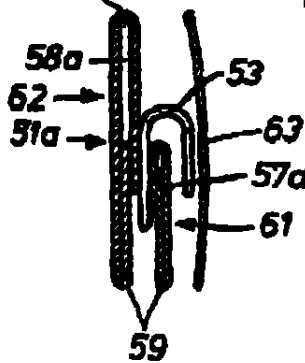


Fig.11

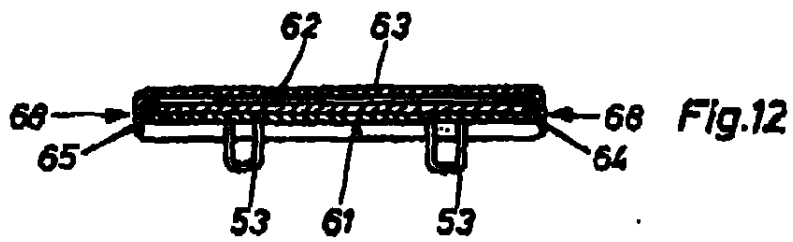


Fig.12



30

Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Radicación : 01042591 60000000 Folios: 31
Fecha (RCO): 2001-05-29 17:21:05
Trámite : C32 PATENTES D I REGISTRO 411 PRESENTE
Recepción: 2001 DIVISION DE NUEVOS EMPRESARIOS

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 33,613
FECHA : MAYO 29 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CASTILLO PINEDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	3145275	29/05/2001	805,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	356,640.00
	TOTAL :	356,640.00

SOM: TRESCIENTOS CINCUENTA Y SEIS MIL SEISCIENTOS CUARENTA PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador 382 0840
Fax 350 5220
E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia



31

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 01042591 (000000) Folios: 31
Fecha (RCO): 2031-05-29 17:21:06
Trámite : C22 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Deendencia: RCO DIVISION DE MARCAS COMERCIALES

NIT : 900176089-2

\$

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 33,614
FECHA : MAYO 29 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CASTILLO PINEDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	3145275	29/05/2001	805,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. HISTORICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	02 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN MI	100,000.00
	TOTAL :	\$ 100,000.00

SON: CIENTO MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador 382 0840
Fax 350 5220
E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE

PATENTE DE INVENCION ☒

MODELO DE UTILIDAD ☐

- Indicación de que se solicita la concesión de una patente ☒
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☒
- Descripción de la invención ☒
- Dibujos de ser estos pertinentes ☒
- Comprobante de Pago de las tasas establecidas ☒

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

- Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial ☐
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud. ☐
- Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del material que incorporará el diseño. ☐
- Comprobante de pago de las tasas establecidas. ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

- Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de trazado. ☐
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud. ☐
- Representación gráfica del esquema de trazado ☐
- Comprobante de pago de las tasas establecidas. ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

Firma Responsable

SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO

Refutación: 01042591 0000000

Folios: 31

Fecha: Fecha (UTC): 2031-05-29 17:21:05

Tramite: C22 PATENTES D I REGISTRO/ 411 PRESENTAR

Denunciaria: 2030 DIVISION DE MARCAS COMERCIALES

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 394 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia



2020
Bogotá, D.C.

Doctor
JERONIMO CASTILLO BONILLA

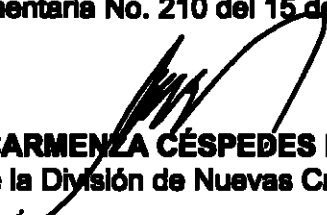
REFERENCIA:	Radicación No.	01-42591
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio No.	1819
	Folios	001

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

- Debe allegar el poder otorgado al abogado que aparece en la solicitud como apoderado, con el lleno de los requisitos exigidos en el Código de Procedimiento Civil. Cuando se requiera debe allegarse la sustitución del poder, otorgada por quien aparece como apoderado principal. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante.
- Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante o a su causante (art. 28-k, Dec 486/2000).
- Se recuerda al interesado que el formulario de solicitud debe diligenciarse en su totalidad, y que la modalidad de la solicitud hace parte integral del mismo, razón por la cual debe confirmar a qué modalidad se refiere la presente solicitud.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el artículo 8 de la Resolución Reglamentaria No. 210 del 15 de enero del 2001.


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

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 14 JUN. 2001.

Se recuerda al interesado que debe presentar, dentro de los dieciséis meses siguientes contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud cuya prioridad se invoca, copia de la misma certificada por la autoridad que la expidió y, en los casos en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de éste plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.

202027/202022

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 382 2695
E-mail: Info@slc.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia