

PETITORIO


Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA



SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 01856167 00603339 Folios: 26
Fecha (RCO): 2001-07-11 15:42:30
Trámite : 692 PATENTES B 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE.
2000-3

①

SOLICITUD DE:

Patente de Invención.



Patente de Modelo de Utilidad.

②

SOLICITANTE
(71)

Nombre: THE GILLETTE COMPANY. Sociedad existente y organizada de conformidad con las leyes de Delaware, Estados Unidos de América.
Dirección: Prudential Tower Building, Boston, MA 02199, Estados Unidos de América.

Teléfono: 3 264270 Fax: 2 126426
E-mail: jllcco@lloredacamacho.com

Domicilio: Massachusetts, Estados Unidos de América.

IDENTIFICACIONC.C. ☐ NIT ☐C.E. ☐ Otro ☐

Número _____

③

REPRESENTANTE
O APODERADO
(74)

Nombre: JOSE ANTONIO LLOREDA

Dirección: Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, Colombia

Teléfono: 3 264270 Fax: 2 126426
E-mail: jllcco@lloredacamacho.com

IDENTIFICACIONC.C. ☒ NIT ☐C.E. ☐ Otro ☐

Número 17.159.681 TP 10.784

④

INVENTOR(ES)
(72)

Nombre: Gruelin Marc R., Flaherty Paul, Smith Robert W y Guay Matthew J.

Dirección: 26 Mayflower Drive, Mansfield, MA, 02048; 66 Highland Drive, Pembroke, MA 02359; 37 Cuttings Lane, North Attleboro, MA, 02760 y 123 Laurelwood Drive, North Attleboro, MA 02760, Estados Unidos de América.

Teléfono: 3 264270 Fax: 2 126426
E-mail: jllcco@lloredacamacho.com

Domicilio: Massachusetts, Estados Unidos de América.

IDENTIFICACIONC.C. ☐ NIT ☐C.E. ☐ Otro ☐

Número _____

⑤

TITULO (54) "CARTUCHO DE AFEITADORA CON BROCHE DE RETENCION PINTADO Y ESTIRADO"

⑥

Clasificación Internacional (51) B26B 29/00

⑦

PrioridadSI ☒ NO ☐

D. 486

(33) País de Origen

US

(32) Fecha

19-07-00

(31) Número de Solicitud

09/819355

⑧

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

6 meses ☐12 meses ☐18 meses ☐Otro ☐

⑨

Comprobante de pago No. 22.748 y 22.751

Fecha 9-04-01

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



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

MIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radiacion : 01056167 C3333333

Folios: 36

Fecha (ACD): 2001-07-11 15:42:38

Tramite : 092 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA

Dependencia: 2020 DIVISION DE CUENTAS COMERCIALES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 22,748
FECHA : ABRIL 9 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
LLOREDA Y CIA S. A	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	4097970	09/04/2001	6,345,280.00

***** CONCEPTO *****

CANT. CONTABILITICO	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



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 01056167 09223333

Folios: 26

Fecha (CEDI): 2001-07-11 15:42:38

Tramite : 092 PATENTES D 1 REGISTRAR 411 PRESENTAR

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 22,751
FECHA : ABRIL 9 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
LLOREDA Y CIA S. A	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	4097970	09/04/2001	6,345,280.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	82 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NU	100,000.00
	TOTAL :	\$ 100,000.00

SON: CIEN 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

10

ANEXOS

- ☒ 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.
- ☒ Representación legal si fuere el caso 19.129
- ☐ 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 CARACTERISTICA:

12

NOMBRE: JOSE ANTONIO LLOREDA

FIRMA:

C.C. 17.159.681

T.P. 10.784

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

ANEXO

Atentamente manifiesto a usted que la fuente normativa de la reciprocidad de la cual se deriva el derecho del solicitante para reivindicar prioridad en el presente caso, se encuentra:

- a) En el Artículo 2 del Anexo 1C, Aspectos de los Derechos de Propiedad Intelectual relacionados con el Comercio, del Acuerdo por el cual se establece la "Organización Mundial de Comercio (OMC)" suscrito en Marruecos el 15 de abril de 1994. Este acuerdo fue aprobado por el Congreso de Colombia mediante Ley 170 de 1994 y por la Corte Constitucional Colombiana mediante Sentencia C-137-95 de 28 de marzo de 1995, y entró en vigencia en nuestro país el 30 de abril de 1995, 30 días después de su ratificación.

Dicho Artículo establece que en lo que respecta a las partes II, III y IV del Acuerdo (referidas a la existencia, alcance y ejercicio de los derechos de propiedad intelectual, entre otros) los Miembros cumplirán los artículos 1 a 12 y el Artículo 19 del Convenio de París —el Artículo que establece la prioridad de las patentes de invención es el Artículo 4—

- b) En el Artículo 4 del mencionado Anexo 1C, Aspectos de los Derechos de Propiedad Intelectual relacionados con el Comercio, del Acuerdo por el cual se establece la Organización Mundial de Comercio (OMC), el cual consagra el "Trato de la nación más favorecida" para los países Miembros del mismo.
- c) En el Artículo 4 del Convenio de París, del cual ya era parte Colombia en el momento en que se presentó la solicitud cuya prioridad ahora reivindico, con lo cual se cumple la reciprocidad exigida en el Artículo 9 de la Decisión 486 del Acuerdo de Cartagena para con solicitudes provenientes del País Miembro del Acuerdo de Cartagena.

5

ANEXO

El documento que acredita la calidad REPRESENTANTES LEGALES en Bogotá de los doctores JOSE LLOREDA CAMACHO y/o ALFONSO LLOREDA CAMACHO y/o JOSE ANTONIO LLOREDA para TODOS LOS ASUNTOS RELACIONADOS CON LA PROPIEDAD INDUSTRIAL de la sociedad peticionaria, que faculta a cada uno de dichos abogados para actuar individualmente, se encuentra protocolizado ante esa División bajo el No.19.129 . En Consecuencia, ruego a usted reconocer la personería de cada uno de dichos Representantes Legales para actuar dentro del presente expediente, a fin de que cualquiera de ellos pueda intervenir en cualquier tiempo respecto de la solicitud en él contenida.



JOSE ANTONIO LLOREDA

T.P. No. 10.784

CODIGO 231

6

CARTUCHO DE AFEITADORA CON BROCHE DE RETENCION PINTADO Y ESTIRADO

RESUMEN - OBJETO Y FINALIDAD DE LA INVENCION

Un cartucho de afeitadora que incluye una carcasa con una superficie superior, una abertura de carcasa en la superficie superior y superficies laterales que se extienden en dirección descendente desde la superficie superior. Las hojas se montan en la abertura y están soportadas por la carcasa, un broche de retención se fija a la superficie superior y se provee una abertura en el broche alrededor de la abertura de la carcasa. El broche de retención está hecho de un metal en lámina pintado plano que ha sido estirado al efecto que proveer una superficie superior que se extiende hacia el exterior de la abertura en el broche y las superficies laterales que se extienden en dirección descendente sobre las superficies laterales de la carcasa. La pintura en la lámina metálica posee suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de deslaminación que implica estirar un trozo de metal en lámina pintado de modo que la pintura se comprima en más del 35% y la inspección del trozo estirado resultante de metal para ver si se ha delaminado la pintura.

CARTUCHO DE AFEITADORA CON BROCHE DE RETENCION PINTADO Y ESTIRADO

La invención se refiere a afeitadoras con broches de retención que han sido estirados a partir de una lámina metálica pintada y al ensayo de las características de delaminación de la lámina metálica pintada.

El metal en lámina que ha sido pintado puede luego ser moldeado en la forma deseada de un producto. La aplicación de pintura al metal a menudo se lleva a cabo mediante el llamado proceso de "recubrimiento a rodillo" en el cual una ola de pintura avanza a lo largo de una lámina de metal que pasa por una serie de rodillos. La industria del recubrimiento a rodillo ha adoptado varios ensayos para medir la resistencia a la delaminación del metal laminar pintado. Estos ensayos incluyen el ensayo con lápiz de grafito en el cual puntas de distintas durezas son utilizadas para rayar una superficie pintada, y el ensayo de doblado en T en el cual una pieza de metal en lámina es doblada sobre si misma, y se fija cinta adhesiva en la pintura en el doblado para observar si la cinta puede desprender la pintura del doblado.

Se ha utilizado metal laminar para fabricar broches que retienen las hojas en un cartucho de afeitadora. Tales broches de retención entran en contacto con la piel y son sumamente visibles para el usuario. En consecuencia es importante que si tales broches están hechos de material pintado, se encuentren libres de áreas delaminadas por razones de rendimiento, comodidad y estética visual.

En un aspecto, la invención se refiere, en general, a un cartucho de afeitadora que incluye una carcasa con una superficie superior, una abertura de carcasa en la superficie superior y superficies laterales que se extienden en dirección descendente desde la superficie superior. Las hojas se montan en la abertura y están soportadas por la carcasa, un broche de retención se fija a la

superficie superior y se provee una abertura en el broche alrededor de la abertura de la carcasa. El broche de retención está hecho de un metal en lámina pintado plano que ha sido estirado al efecto que proveer una superficie superior que se extiende hacia el exterior de la abertura en el broche y las superficies laterales que se extienden en dirección descendente sobre las superficies laterales de la carcasa. La pintura en la lámina metálica posee suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de deslaminación que implica estirar un trozo de metal en lámina pintado de modo que la pintura se comprima en más del 35% y la inspección del trozo estirado resultante de metal para ver si se ha delaminado la pintura.

En otros aspectos, la invención se refiere, en general, a un broche de retención para una afeitadora según se ha descrito y a un producto estirado hecho de un trozo de metal en lámina que ha sido pintado y luego estirado, teniendo la pintura en la lámina suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de delaminación tal como se ha descrito.

En otro aspecto, la invención se refiere, en general, a un método para determinar si un metal laminar pintado posee suficientes propiedades de delaminación para ser utilizado en un producto estirado. El método implica estirar un trozo del metal laminar pintado plano de modo que la pintura en la lámina se comprima en un porcentaje predeterminado, e inspeccionar el trozo estirado resultante de metal para ver si se ha producido delaminación.

En otro aspecto, la invención se refiere, en general, a un método de fabricación de un producto estirado, por ejemplo, un broche de retención para un cartucho de afeitadora, a partir de una lámina de metal pintada. El método comprende estirar una muestra de la lámina metálica pintada de manera que la

pintura en la misma se comprima en un porcentaje predeterminado, inspeccionar la pieza estirada resultante de metal para observar si se ha producido delaminación, y, si la pieza inspeccionada no ha sufrido delaminación, estirar trozos del metal en la forma del producto estirado.

Las realizaciones particulares de la invención pueden incluir una o más de las siguientes características. La pintura sobre una porción del broche es sometida a una compresión que oscila entre 43% y 45.5%. El estiramiento de la muestra implica estirar una pieza circular de lámina metálica pintada formando una taza. La inspección de la delaminación implica examinar un borde de la muestra estirada de metal bajo aumento. El porcentaje de compresión empleado cuando se estira la muestra puede ser determinado llevando a cabo el estiramiento de muestras de material laminar en distintas oportunidades a diferentes porcentajes de compresión, y establecer qué nivel de compresión predice con mayor exactitud la delaminación en el producto estirado.

Las realizaciones de la invención pueden incluir una o más de las siguientes ventajas. El ensayo del material metálico en lámina pintado implica un estiramiento más agresivo que en la fabricación del producto real, de modo que existe una gran confianza en que el material que pasa por el ensayo no se delaminará en la fabricación del producto. El ensayo de delaminación puede ser adaptado y ajustado con precisión para el producto en particular que se estire.

Otras ventajas y características de la invención resultarán evidentes a partir de la siguiente descripción de una realización particular de la misma y las reivindicaciones.

La Figura 1 es una vista en perspectiva de un cartucho de afeitadora.

- 4 -

La Figura 2 es una vista ampliada que ilustra los componentes del cartucho de afeitadora de la Figura 1.

La Figura 3 es una vista en planta de un broche de retención del cartucho de afeitar de la Figura 1.

La Figura 4 es una vista por elevación del broche de retención de la Figura 3.

La Figura 5 es una vista lateral del broche de retención de la Figura 3.

La Figura 6 es una vista en perspectiva de una muestra circular de metal laminar pintado a ser testeada en cuanto a su resistencia a la delaminación.

La Figura 7 es una vista en perspectiva de una taza de prueba estirada a partir de la pieza de metal de la Figura 6.

La Figura 8 es una vista recortada vertical que ilustra el punzón y la matriz utilizados para estirar la pieza de metal de la Figura 6 a los efectos de obtener la taza de la Figura 7.

Las Figuras 9 y 10 son fotografías ampliadas que ilustran los bordes del metal laminar pintado luego de una operación de estiramiento.

Con referencia a las Figuras 1-2, el cartucho de afeitar 10 incluye una carcasa 12, un elemento de interconexión pivotante 14, las hojas 16, una banda lubricante 18 y un broche de retención 20. Las hojas 16 se montan en la abertura 22 en la carcasa, y son retenidas allí por el broche 20, que calza sobre la parte superior y los lados de la carcasa 12.

Con referencia a las Figuras 3-5, el broche de retención 20 posee una abertura de forma oval 24 que rodea y se superpone a los lados de la abertura 22, dos lengüetas de retención 26, la superficie superior 28 que es curva sobre un eje paralelo a las hojas (tal como se observa en la Figura 5), y las

superficies laterales largas y cortas 30, 32, que se extienden profundamente en dirección descendente desde el material de la superficie superior 28. El broche de retención 20 está hecho de una pieza plana y pintada de metal laminar que se forma entre una matriz y un punzón y luego se corta para proveer la abertura 24. En el proceso de conformación, el material en las superficies laterales 30, 32 es profundamente estirado en dirección descendente a partir del material de la superficie superior 28. En esta operación de estiramiento, se emplea una porción del material laminar más grande que el área vista en la vista superior de la Figura 3 que se estira entre el punzón y la matriz. En el proceso, la pintura en las superficies 28, 30, 32 (particularmente en las superficies 32) es sometida a compresión. La compresión de la pintura puede potencialmente resultar en una delaminación, de modo que las superficies de los bordes de la capa de pintura exhiban un ondulado que pueda ocasionalmente ser observado a simple vista y siempre bajo el microscopio. En particular, la delaminación puede producirse cuando se corta la abertura 24 en la pieza formada en una operación de estampado. Si hubiera delaminación en los broches de retención 20 o los cartuchos 10 conteniendo tales broches, los broches y cartuchos no serían considerados aceptables para ser utilizados y tendrían que ser descartados.

En la fabricación de broches de retención a partir de láminas metálicas pintadas, se descubrió que la materia prima que aprobaba ensayos estándar usados por la industria del recubrimiento a rodillos podría aún estar sometida a delaminación luego del estiramiento a la forma deseada, y que el grado de delaminación variaba de acuerdo a los materiales obtenidos de distintos proveedores y aún dentro de diferentes lotes de material del mismo proveedor.

El término "estiramiento" tal como se lo emplea en la presente, se refiere a que una pieza de metal laminar pintada ha sido moldeada entre un punzón y una matriz de manera que el metal es estirado en la matriz, y la pintura en el metal estirado en la matriz es sometida a compresión.

Con referencia a las Figuras 6-8, a los efectos de determinar si el material de metal en lámina pintado posee una suficiente resistencia a la delaminación para evitar la delaminación luego de ser moldeado mediante estiramiento profundo en un broche de retención 20, muestras circulares 40 son estiradas en tazas 42 utilizando el punzón 44 y la matriz 46. La pieza de metal laminar 40 tiene un espesor de 0.04572 cm, y el espacio entre el punzón 44 y la matriz 46 es de 0.0508 cm, proporcionándose así un espacio promedio de 0.00254 cm a cada lado entre el material 40 y el punzón y la matriz 44, 46. La muestra circular 40 posee un diámetro D_1 (55 mm), y la taza 42 posee el diámetro D_2 . La pintura en el perímetro, que se reduce en diámetro de D_1 a D_2 , sufre una compresión de $1 - D_2/D_1 \times 100\%$. Así, si una pieza de 55 mm de diámetro 40 es estirada para formar una taza 42 con un diámetro de 38 mm, la pintura ha sido sometida a una compresión del 30.9%. El diámetro D_1 y la profundidad del estiramiento D_p son seleccionados para obtener un labio con una dimensión radial de por lo menos 1 mm en el borde 48.

Luego de moldear las tazas 42, los bordes 48 son examinados mediante el uso de un microscopio, por ejemplo, un Nikon SMZ645 con un aumento de 20X. Un pequeño grado de fractura de la pintura existe en todas las muestras debido a la operación de estampado en la cual las muestras circulares son cortadas de la materia prima. Cuando se produce la delaminación real, pueden observarse grandes espacios entre la capa de pintura y la capa de metal. La

Figura 9 ilustra un ejemplo de un borde bien pintado bajo aumento en tanto la Figura 10 ilustra un ejemplo de un borde delaminado bajo aumento.

Modificando el diámetro D_2 y la profundidad D_p de la taza 42, es posible alterar con precisión el grado de compresión y en consecuencia determinar con exactitud el grado de resistencia a la delaminación del material laminar a ser sometido a las distintas operaciones de estiramiento. Por ejemplo, D_2 fue modificado de 28 mm a 38 mm para piezas circulares con un diámetro de 55 mm que fueron tomadas de distintos lotes de material. Se descubrió que las muestras estiradas a 28 mm de diámetro (49.1% de compresión) siempre presentaban delaminación, que las muestras estiradas a los diámetros 30 y 32 mm (45.5% y 41.8% de compresión, respectivamente) ocasionalmente experimentaban delaminación, que las muestras estiradas a los diámetros 34 y 36 mm (38.2% y 34.6% de compresión, respectivamente) raramente experimentaban delaminación, y que las muestras estiradas a 38 mm de diámetro (30.9% de compresión) nunca experimentaron delaminación. Los mismos materiales laminares fueron empleados para fabricar los broches de retención 20, y algunos experimentaron delaminación y otros no. Se descubrió que ninguna de las muestras que habían aprobado el ensayo de 300 mm. con una profundidad de estiramiento (D_p) de 78 mm, experimentó problemas de delaminación en la conformación de los broches de retención 20. Por ello, el diámetro de 28 mm no sería un ensayo efectivo, dado que provocaría que todas las muestras fallasen, en tanto el ensayo de 38 mm tampoco sería efectivo dado que ninguno de los materiales fallaría aún cuando podría presentarse delaminación en el producto real. El diámetro de 30 mm somete a los materiales a una compresión más agresiva que en la fabricación de los

- 8 -

anillos 20, pero no rechaza demasiadas muestras que podrían aún ser estiradas sin delaminación y sirve como un ensayo efectivo.

Otras realizaciones de la invención caen dentro del alcance de las reivindicaciones que se acompañan. Por ejemplo, el componente que se fabrica estirando el metal laminar pintado podría ser otro además del broche empleado en un cartucho de afeitadora.

REIVINDICACIONES

1. Un cartucho para una afeitadora caracterizado porque comprende:

una carcasa con una superficie superior, una abertura de carcasa en dicha superficie superior y superficies laterales que se extienden en dirección descendente desde dicha superficie superior,

hojas que se montan en dicha abertura y están soportadas por dicha carcasa, y

un broche de retención sobre dicha superficie superior provista de una abertura para broche alrededor de dicha abertura de la carcasa, dicho broche de retención está hecho de un metal en lámina pintado plano que ha sido estirado al efecto que proveer una superficie superior que se extiende hacia el exterior de dicha abertura en el broche y las superficies laterales que se extienden en dirección descendente sobre dichas superficies laterales de dicha carcasa,

dicha pintura en dicha lámina metálica posee suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de deslaminación que implica estirar una pieza de metal en lámina pintada de modo que dicha pintura se comprima en más del 35% y la inspección de la pieza estirada resultante de metal para ver si se ha delaminado dicha pintura.

2. El cartucho de la Reivindicación 1 caracterizado porque la pintura en una porción de dicho broche es sometida a una compresión que oscila entre 43% y 45.5%.

3. Un broche de retención para una afeitadora caracterizado porque:

posee una abertura para exponer los filos de las hojas de afeitar que retiene por debajo;

está hecho de una pieza de metal en lámina pintada plana que ha sido estirada al efecto que proveer una superficie superior que se extiende hacia el exterior de dicha abertura del broche y las superficies laterales que se extienden en dirección descendente desde dicha superficie superior,

dicha pintura en dicha lámina metálica posee suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de deslaminación que implica estirar una pieza de metal en lámina pintada de modo que dicha pintura se comprima en más del 35% y la inspección de la pieza estirada resultante de metal para ver si ha habido delaminación.

4. El cartucho de la Reivindicación 3 caracterizado porque la pintura en una porción de dicho broche es sometida a una compresión que oscila entre 43% y 45.5%.

5. Un producto estirado hecho de una pieza de metal en lámina que ha sido pintada y posteriormente estirada, caracterizado porque dicha pintura en dicha lámina metálica posee suficientes propiedades de delaminación como para pasar un ensayo de deslaminación que implica estirar una pieza de metal en lámina pintada de modo que dicha pintura se comprima en más del 35% y la inspección de la pieza estirada resultante de metal para ver si ha habido delaminación.

6. El producto de la Reivindicación 5 caracterizado porque la pintura en una porción de dicho broche es sometida a una compresión que oscila entre 43% y 45.5%.

7. Un método para determinar si una lámina de metal pintada posee suficientes propiedades de delaminación para ser empleada en un producto estirado, caracterizado porque comprende:

estirar una pieza de dicho metal laminar pintado plano de modo que la pintura en dicha lámina se comprima en un porcentaje predeterminado, e

inspeccionar la pieza estirada de metal resultante para ver si se ha producido delaminación.

8. El método de la Reivindicación 7 caracterizado porque dicho estiramiento implica un estiramiento que resulta en una compresión de la pintura mayor al 35%.

9. El método de la Reivindicación 7 caracterizado porque dicho estiramiento implica estirar una pieza circular de metal laminar pintado plano para obtener una forma de taza.

10. El método de la Reivindicación 9 caracterizado porque dicha inspección incluye la examinación de un borde de dicha pieza estirada de metal laminar bajo aumento.

11. El método de la Reivindicación 7 caracterizado porque comprende además antes de dicho estiramiento, la determinación de dicho porcentaje predeterminado llevando a cabo el estiramiento de dicho material laminar en distintas oportunidades a diferentes porcentajes de compresión, y establecer qué nivel de compresión predice con mayor exactitud la delaminación en dicho producto estirado.

12. Un método de fabricación de un producto estirado a partir de metal laminar pintado caracterizado porque comprende:

estirar una muestra de dicha lámina metálica pintada de un lote de metal laminar pintado de manera que la pintura en la misma se comprima en un porcentaje predeterminado,

inspeccionar la pieza estirada resultante de metal para observar si se ha producido delaminación, y,

si dicha pieza inspeccionada no ha sufrido delaminación, estirar piezas de metal de dicho lote en la forma de dicho producto estirado.

13. El método de la Reivindicación 12 caracterizado porque dicho estiramiento de dicha muestra implica un estiramiento que resulta en una compresión de la pintura mayor al 35%.

14. El método de la Reivindicación 13 caracterizado porque dicho estiramiento de dichas piezas de dicho lote implica un estiramiento que resulta en una compresión de la pintura mayor al 35%.

15. El método de la Reivindicación 12 caracterizado porque dicho estiramiento de dicha muestra implica estirar una pieza circular de metal laminar pintado plano para obtener una forma de taza.

16. El método de la Reivindicación 15 caracterizado porque dicha inspección incluye observar un borde de dicho material estirado bajo aumento.

17. Un método de fabricación de un broche de retención para un cartucho de afeitadora, estirado a partir de una lámina metálica pintada, caracterizado porque comprende:

estirar una muestra de dicha lámina metálica pintada plana de un lote de metal laminar pintado de modo que la pintura en dicha lámina sea comprimida a un porcentaje predeterminado superior al 35%,

inspeccionar la pieza de metal laminar estirada resultante para observar si se ha producido delaminación, y

si dicha pieza inspeccionada no presenta delaminación, estirar piezas de dicho lote de metal laminar en forma de un broche oval con una superficie

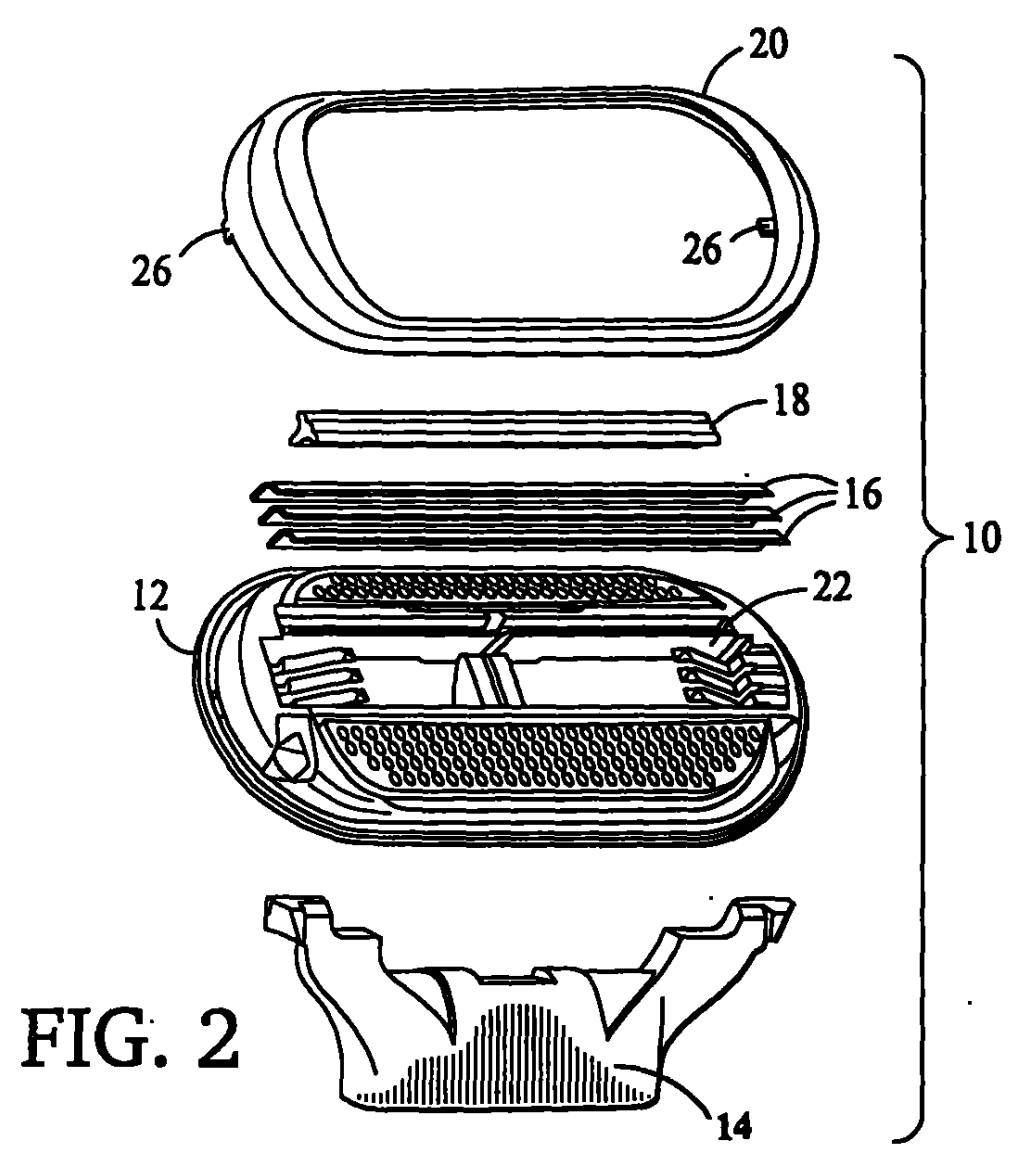
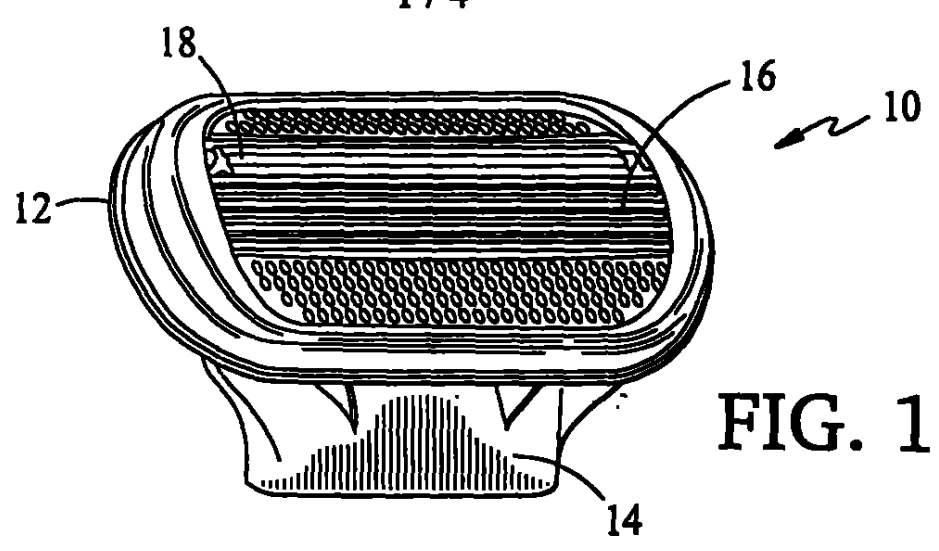
superior y superficies laterales que se extienden en dirección descendente desde dicha superficie superior, y recortar una abertura en dicha superficie superior de dicho broche para exponer los filos de las hojas de afeitar a ser retenidas por debajo del mismo.

18. El método de la Reivindicación 17 caracterizado porque dicho estiramiento de dichas piezas de dicho lote implica un estiramiento que resulta en una compresión de la pintura mayor al 35%.

19. El método de la Reivindicación 17 caracterizado porque dicho estiramiento de dicha muestra implica estirar una pieza circular de metal laminar pintado plano para obtener una forma de taza.

20. El método de la Reivindicación 17 caracterizado porque dicha inspección incluye la examinación visual de un borde de dicho material estirado bajo aumento.

1 / 4



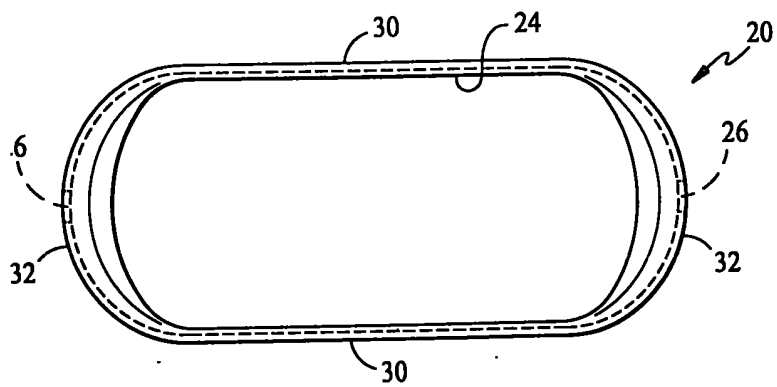


FIG. 3

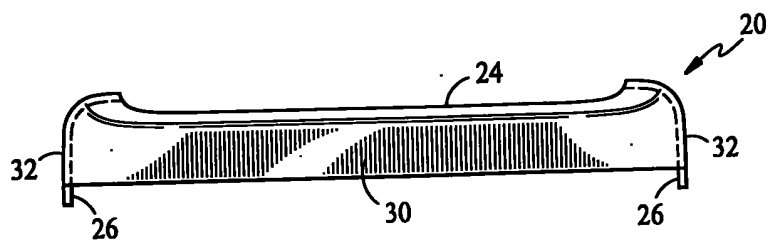


FIG. 4

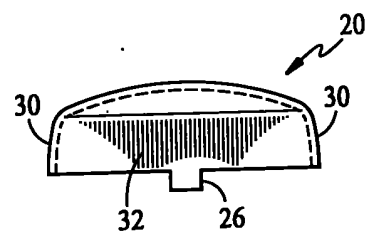


FIG. 5

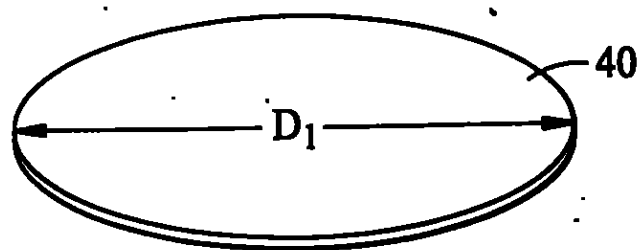


FIG. 6

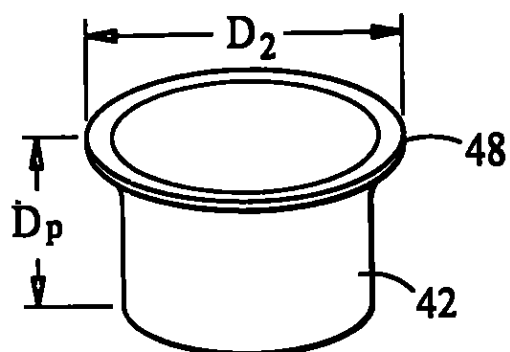


FIG. 7

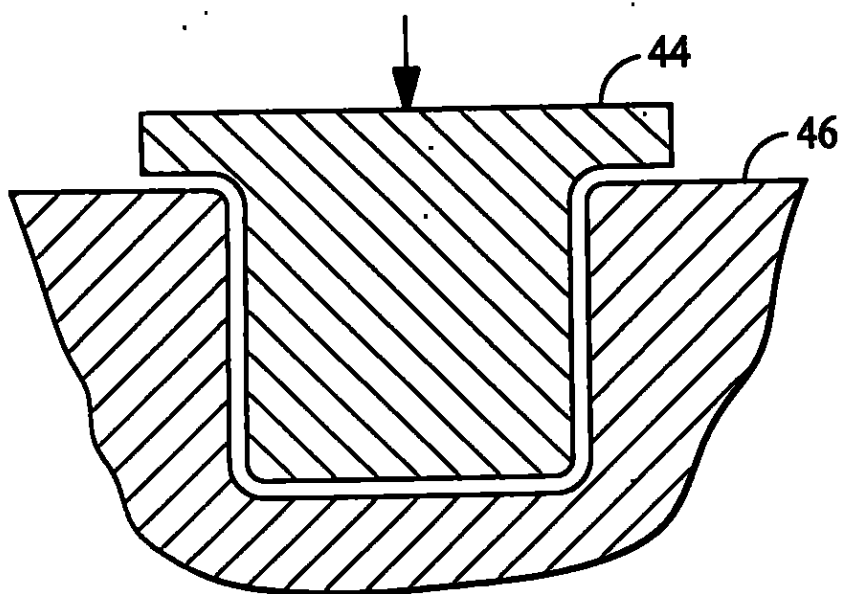


FIG. 8

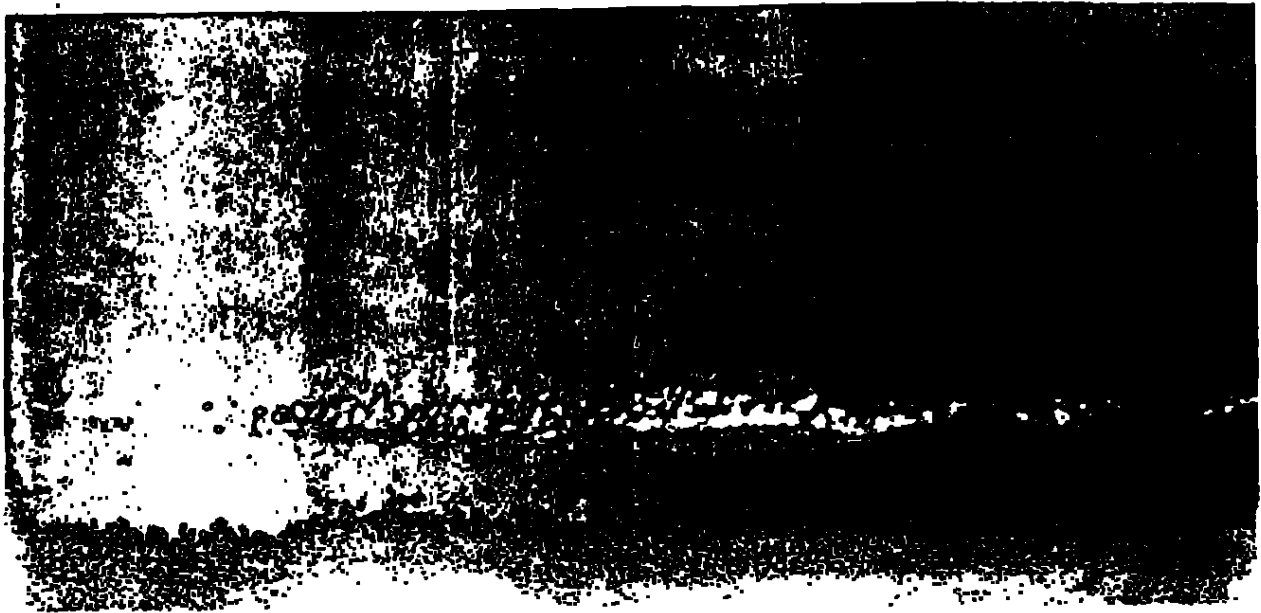


FIG. 9

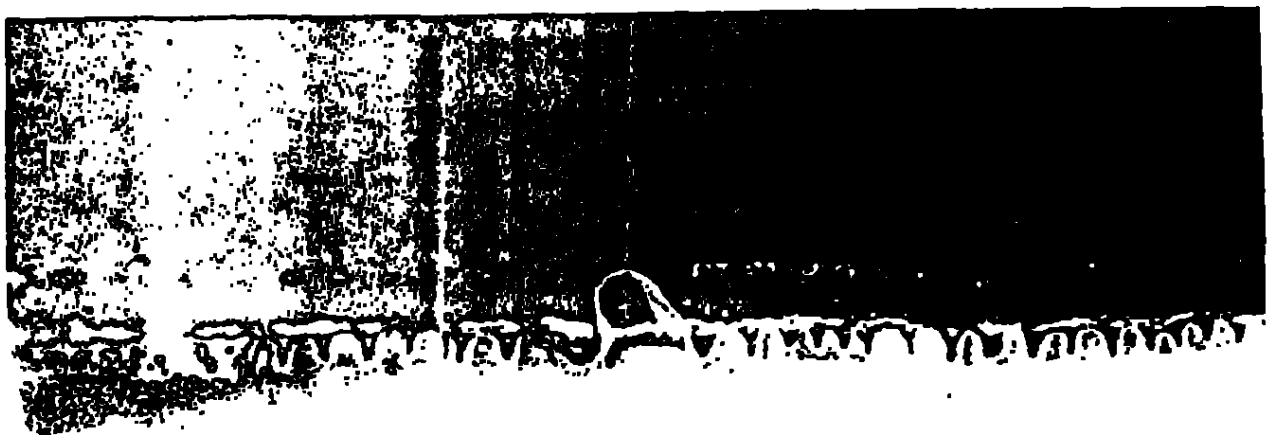


FIG. 10

Detras Folios
24-25 y 26 Para Publicación

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE

PATENTE DE INVENCION [✓]

MODELO DE UTILIDAD []

- Indicación de que se solicita la concesión de una patente **1** [✓]
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud **1** [✓]
- Descripción de la invención **7** [✓]
- Dibujos de ser estos pertinentes **20** [✓]
- Comprobante de Pago de las tasas establecidas **2 y 3** [✓]

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 incorpora 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 []

SUPERINTENDENCIA Y CREACIÓN
Radicación: 01035167 00000000 Folios: 25
Fecha (ACB): 2001-07-11 15:42:38
Trámite: 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Firma Responsable

Fecha: **11 JUL. 2001**

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-23-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 01-56167.

Fecha: 24 de julio de 2001.

Se certifica que:

Desde fecha 3 de Marzo de 1999,
del folio 104476 al folio 104485 del
libro de Protocolo N° 362, obra el
documento N° 19.129 conferido por THE
GILLETTE COMPANY

domiciliado(a) en Boston, estado de
Massachusetts, Estados Unidos de América

al doctor JOSE LLOREDA
CAMACHO Y/O ALFONSO LLOREDA CAMACHO Y/O JOSE
ANTONIO LLOREDA

Representante en Santafé de Bogotá D.C. El
mismo

Facultad para desistir Si.

Revisado 202022.

2020
Bogotá, D.C.

Doctor
JOSE ANTONIO LLOREDA
representante legal de la sociedad solicitante

REFERENCIA:	Radicación No.	01- 56167
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio No.	2279
	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 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).

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 CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

02 AGO. 2001

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____.

202032

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