



01 89869 0

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación: 01089859 00000000 Folios: 20
Fecha (UND): 2001-10-18 15:54:20
Trámite: 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
2000-3

SOLICITUD DE:

1



Patente de Invención



Patente de Modelo de Utilidad

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: JOHNSON & JOHNSON INDÚSTRIA
E COMERCIO LTDA.

Dirección: Rua Gerivatiba, 207,

Teléfono:

Fax:

E-mail

Domicilio: 05501-030, São Paulo -SP, Brasil

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Número

3

REPRESENTANTE
O APODERADO
(74)

Nombre: JIMENA ESCOBAR URIBE

Dirección: Cra. 11A No. 94-78 (Of. 305)

Teléfono: 6 162051/61 Fax: 6 161889

E-mail: escobaru@elsitio.net.co

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Número 39.779.452 T.P. 68228

4

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: VER ANEXOS

Dirección:

Teléfono:

Fax:

E-mail

Domicilio:

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otros



Número

5

TÍTULO (54) NÚCLEO ABSORBENTE. UN PROCESO DE FABRICACIÓN DEL NÚCLEO ABSORBENTE
Y UN ARTÍCULO ABSORBENTE DESCARTABLE CON EL NÚCLEO ABSORBENTE.

6 Clasificación Internacional (51)

A 61 F 13/15.

7 Prioridad

SI



NO



(33) País de Origen

BRASIL

(32) Fecha

Octubre 19, 2000

(31) Número de Solicitud

PI 0004935-2

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

6 meses



12 meses



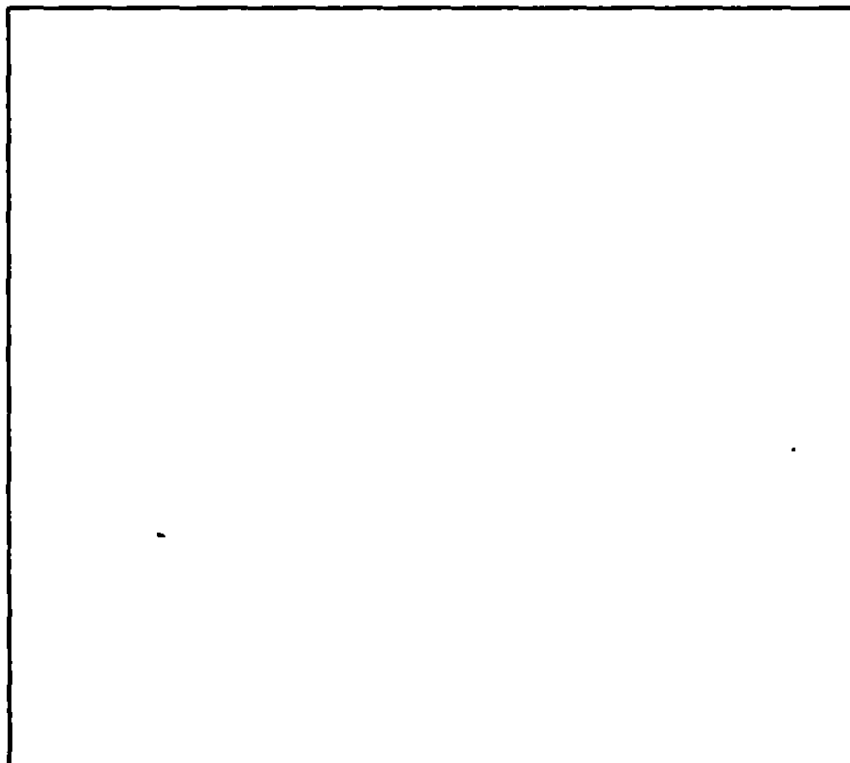
18 meses



otros

9 Comprobante de pago No. 01 - 64.842 // 01 - 62.401Fecha 11/10/01 y 4/10/01

- ☐ 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 la reivindicación de prioridad
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica No. 18.149
- ☐ Poderes, si fuere el caso Protocolo No. 18.149
- ☐ 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 12 X 12 .

11 FIGURA CARACTERÍSTICA

12

NOMBRE: JIMENA ESCOBAR URIBEFIRMA: 

C.C. 39.779.452 de Usaquén T.P. 68.288

2458/P.

ANEXOS

INVENTORES

- 1.) FRANCISCO JAVIER VALDIVIA HERNANDEZ (São José dos Campos, São Paulo, Brasil.) ;**
 - 2.) CARLOS DA SILVA MACEDO JR. (São José dos Campos, São Paulo, Brasil.) ;**
 - 3.) EDUARDO CESAR ANDREO ALEDO (São José dos Campos, São Paulo, Brasil.);**
 - 4.) ALTAIR DE PAULA VITOR (São José dos Campos, São Paulo, Brasil.).**
-

2458



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 01089859 00000000
Fecha (AMB): 2001-10-18 15:54:20
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRADO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Folios: 20

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 64,842
FECHA : OCTUBRE 11 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
ESCORIBARIBE ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	5264840	11/10/2001	4,720,695.00

***** 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

SON: 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

2458

4



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 62,401
FECHA : OCTUBRE 4 DE 2001

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 01009059 00000000 Folios: 20
Fecha (AMD): 2001-10-18 15:54:20
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTM
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

***** CONSIGNACION **.

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
ESCOBAR URIBE ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	5264037	02/10/2001	3,459,400.00

***** C O N C E P T O *****

CANT. CENSTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	
	82 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NU	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

NÚCLEO ABSORBENTE, UN PROCESO DE FABRICACIÓN DEL NÚCLEO ABSORBENTE Y UN ARTÍCULO ABSORBENTE DESCARTABLE CON EL NÚCLEO ABSORBENTE

Campo del Invento

El presente invento se refiere a un núcleo absorbente y a un proceso de fabricación de núcleo absorbente para usar en productos absorbentes descartables para incontinencia urinaria, pañales descartables y toallas sanitarios.

Antecedentes del Invento

El núcleo absorbente de productos absorbentes descartables conocidos usualmente está formado de una pulpa de fibra de celulosa, frecuentemente comprendiendo polímeros superabsorbentes capaces de formar un gel en contacto con líquidos también. Se conocen otros núcleos absorbentes tales como papel tisú, turbera, fibras artificiales y espumas y similares.

También se conocen en la técnica procesos para preparar y cortar núcleos absorbentes a partir de una lámina continua de material absorbente. Los cortes se hacen con cuchillos, ultrasonido, láser o agua bajo presión y similares, para obtener productos absorbentes cortados de la lámina continua de material absorbente ya sea a lo largo de una dirección longitudinal o transversal de la lámina continua.

Las desventajas de los procesos de corte del arte previo, debido a la forma de borde lateral curvado de estos núcleos absorbentes más la disposición de los núcleos absorbentes en la dirección longitudinal, residen en una alta pérdida obligatoria de material, comprometiendo notablemente la productividad.

Sumario del Invento

Un objetivo de este invento es proveer un núcleo absorbente y un proceso de fabricación de este núcleo absorbente donde no haya pérdida obligatoria de material durante la fabricación del núcleo absorbente.

De acuerdo con el presente invento, se provee un proceso de fabricación de un núcleo absorbente que es útil para artículos absorbentes descartables, comprendiendo el proceso los pasos de:

- proveer una lámina continua de material absorbente teniendo una longitud longitudinal, un primer borde lateral y un borde lateral opuesto definiendo entre ellos un ancho transversal;
- alimentar la lámina continua de material absorbente a un medio de corte en la dirección de la longitud longitudinal;
- cortar la lámina continua de material absorbente en un patrón alternado incluyendo una primera línea de corte y una segunda línea de corte, cada línea de corte que se extiende desde el primer borde lateral al segundo borde lateral opuesto para cortar substancialmente transversalmente la lámina continua de material absorbente, definiendo por ese medio una pluralidad de piezas absorbentes consecutivas, teniendo cada pieza absorbente consecutiva una longitud igual al ancho transversal de la lámina continua de material absorbente, en donde una porción de la primera línea de corte adyacente al primer borde lateral está longitudinalmente desplazada de por lo menos una porción de la primera línea de corte adyacente al segundo borde lateral opuesto y una porción de la segunda línea de corte adyacente al segundo borde lateral está longitudinalmente desplazadas de por lo menos una porción de la segunda línea de corte adyacente al primer borde lateral opuesto, y en donde cada respectivo desplazamiento está en la dirección de la longitud longitudinal;
- yuxtaponer por lo menos dos piezas absorbentes consecutivas obtenidas a través del corte de la lámina continua de material absorbente.

De acuerdo con el presente invento, se también se provee un núcleo absorbente que comprende una primera pieza absorbente y una segunda pieza

absorbente, cada pieza absorbente estando formada de una lámina de material absorbente y cada pieza absorbente teniendo una primera región de extremo distal y una respectiva segunda región de extremo distal opuesta, la primera región de extremo distal que tiene un ancho que es mayor que un ancho de la segunda región de extremo distal, la primera pieza absorbente y la segunda pieza absorbente que son substancialmente de la misma longitud y que tienen substancialmente idéntica forma cuando la primera pieza absorbente está en una posición invertida en 180° en relación a la segunda pieza absorbente, estando la primera pieza absorbente yuxtapuesta sobre la segunda pieza absorbente tal que por lo menos una porción de la primera región de extremo distal de la primera pieza absorbente esté verticalmente alineada con por lo menos una porción de la segunda región de extremo distal de la segunda pieza absorbente.

Breve Descripción de los Dibujos

A continuación se describirá el invento en más detalle, en base a las siguientes figuras, las cuales muestran:

la Figura 1 es una vista superior del núcleo absorbente de este invento;

la Figura 2 es una vista lateral del núcleo absorbente mostrado en la Figura 1;

la Figura 3 es una vista lateral del núcleo absorbente mostrado en las Figuras 1 y 2, en una posición equivalente a la usada por el usuario, levemente curvado; y

la Figura 4 es una vista superior de la configuración de corte del núcleo absorbente mostrado en las Figuras 1 a 3.

Descripción Detallada de los Dibujos

El presente invento está dirigido a un núcleo absorbente, y a un método para formar el núcleo absorbente. Más particularmente, el presente invento está dirigido a un proceso para fabricar un núcleo absorbente que no tiene pérdida

obligatoria de material durante el proceso. De acuerdo con una primera realización y como se muestra en la Figura 4, el proceso para obtener el núcleo absorbente de este invento comprende los siguientes pasos: alimentar una lámina continua de material absorbente 100, teniendo la lámina de material absorbente una longitud de extensión longitudinal, un primer borde lateral y un segundo borde lateral que definen entre ellos un ancho L_m . El paso de alimentar la lámina continua de material absorbente 100 se lleva a cabo en la dirección de su longitud.

La lámina de material absorbente 100 es cortada continuamente y alternativamente a lo largo de una primera línea de corte y una segunda línea de corte. La primera línea de corte se extiende desde el primer borde lateral del material absorbente a través del ancho del material absorbente hasta el segundo borde lateral opuesto. De manera similar, la segunda línea de corte se extiende desde el primer borde lateral del material absorbente a través del ancho del material absorbente hasta el segundo borde lateral opuesto. La primera línea de corte está separada longitudinalmente de la segunda línea de corte.

El paso de cortar la lámina continua de material absorbente 100 define por lo menos dos piezas absorbentes consecutivas que incluyen una primera pieza absorbente 2 y una segunda pieza absorbente 2'. Cada línea de corte forma uno de los dos bordes laterales opuestos, respectivamente, de las dos piezas absorbentes consecutivas y coincidentes. La primera línea de corte que define el primer borde lateral 5 y la segunda línea de corte que define el segundo borde lateral 6 de las piezas absorbentes consecutivas, los primero y segundo bordes laterales 5, 6 coincidentes sobre piezas consecutivas adyacentes 2, 2'.

Como se muestra en la Figura 2, cada pieza absorbente 2, 2' tiene una dimensión longitudinal C_n que se extiende en la misma dirección y tiene el mismo valor que, el ancho L_m de la lámina continua de material absorbente 100 como se

muestra en la Figura 4. Así, un eje longitudinal de la pieza absorbente es transversal a la dirección de alimentación de la lámina continua de material absorbente 100 y por consiguiente, la longitud de las piezas absorbentes corresponde al ancho transversal de la lámina continua de material absorbente 100.

Una porción de la primera línea de corte adyacente al primer borde lateral de la lámina de material absorbente 100 está desplazada longitudinalmente de por lo menos una porción de la primera línea de corte adyacente al segundo borde lateral opuesto del material absorbente 100. De manera similar, una porción de la segunda línea de corte adyacente al segundo borde lateral del material absorbente 100 está desplazada longitudinalmente de por lo menos una porción de la segunda línea de corte adyacente al primer borde lateral opuesto del material absorbente 100. Cada respectivo desplazamiento está en la dirección de la longitud longitudinal del material absorbente 100. Cada línea de corte preferiblemente tiene la forma idéntica excepto que la primera línea de corte es una imagen especular de la segunda línea de corte, esto es, si una línea de corte es girada 180° alrededor de un punto central sobre su eje longitudinal, sería idéntica a, y capaz de ser superpuesta sobre, la línea de corte adyacente.

En una realización preferida, cada línea de corte tiene una porción substancialmente recta extendiéndose a través de una porción del ancho del material absorbente 100 adyacente a cada respectivo primer borde lateral y segundo borde lateral de la lámina continua de material absorbente 100 y una región central que se extiende oblicuamente a través del balance del ancho de la lámina continua de material absorbente 100.

Con referencia a la Figura 1, cada pieza absorbente 2, 2' tiene un primer borde lateral 5 y un segundo borde lateral opuesto 6. Los primero y segundo bordes laterales 5, 6 definen entre ellos un ancho de la pieza

absorbente. Cada pieza absorbente 2, 2' tiene una primera región de extremo distal adyacente al primer borde lateral y una segunda región de extremo distal adyacente al segundo borde lateral y una región central intermedia entre la primera región de extremo distal y la segunda región de extremo distal. Como una porción de la primera línea de corte adyacente al primer borde lateral está desplazada longitudinalmente de por lo menos una porción de la primera línea de corte adyacente al segundo borde lateral opuesto y una porción de la segunda línea de corte adyacente al segundo borde lateral está desplazada longitudinalmente de por lo menos una porción de la segunda línea de corte adyacente al primer borde lateral opuesto, en donde cada respectivo desplazamiento está en la dirección de la longitud longitudinal, cada pieza absorbente 2, 2' resultante tiene un ancho variable a lo largo de su longitud. Más particularmente, para una dada pieza absorbente 2, la primera región de extremo distal tiene un ancho relativamente angosto con relación a su segunda región de extremo distal opuesta y para una pieza absorbente adyacente 2', la primera región de extremo distal tiene un ancho relativamente más grande en relación a su segunda región de extremo distal opuesta. Consiguientemente, los anchos de las primeras regiones de extremo distal de piezas absorbentes 2, 2' adyacentes se alternarán desde angosto a ancho a angosto, y así de seguido. Además, los anchos de las segundas regiones de extremo distal de piezas absorbentes 2, 2' adyacentes también se alternarán de angosto a ancho a angosto y así de seguido, de una manera opuesta a como lo hacen las primeras regiones de extremo distal.

Como se muestra en las Figuras 1 y 2, el siguiente paso en el proceso comprende yuxtaponer por lo menos dos piezas absorbentes consecutivas 2, 2' una encima de la otra para formar el núcleo absorbente del invento. Una primera pieza absorbente 2 está yuxtapuesta sobre una pieza adyacente 2' tal que por lo

menos una porción del primer extremo distal de la primera pieza absorbente 2 esté verticalmente alineada con por lo menos una porción del primer extremo distal de la segunda pieza absorbente 2' como se muestra en la Figura 1.

Así, en el proceso del tema de este invento, la etapa de corte de lámina de material absorbente 100 genera una pluralidad de piezas absorbentes 2, 2' tendidas de una manera adyacente, lado a lado, con sus bordes de extremidades opuestas coincidiendo con los primero y segundo bordes laterales 5, 6 de la lámina continua del material absorbente 100, presentando por lo tanto la misma orientación y direcciones opuestas del posicionamiento de la lámina 100. La lámina continua de material 100 puede ser cortada por cualquier medio generalmente conocido en la técnica tal como cuchillos, ultrasonido, láser, agua bajo presión y similares y combinaciones de los mismos.

Este proceso elimina desperdicio de material, es decir, pérdida obligatoria, ya que no hay espacios intersticiales entre las dos piezas absorbentes 2, 2'. Notamos que la existencia de espacios intersticiales entre las piezas absorbentes 2, 2', causa desperdicio de material durante el proceso productivo, generando un excedente que no sirve y que debe ser eliminado.

En una realización preferida, cada una de las piezas absorbentes 2, 2' tiene una primera porción de extremidad con longitud y ancho que presentan substancialmente la misma figura, y una segunda porción de la extremidad que presenta un ancho equivalente a aproximadamente un tercio de la longitud presentada por la primera porción y la longitud equivalente a la presentada por la primera porción. Tanto la primera como la segunda porción de extremidad se ponen juntas, en su longitud, a través de una porción central que posee un formato substancialmente trapezoidal, presentando bordes laterales en la región central que están substancialmente inclinados en relación a la longitud de las

piezas absorbentes 2, 2' y que unen los bordes laterales de la primera y la segunda partem de la extremidad.

Cada una de las piezas absorbentes 2, 2' preferiblemente tiene un calibre (espesor) de menos que 5 mm y en una realización preferida, el calibre combinado del núcleo absorbente en la región central 10 es menos que 5 mm. Así, los núcleos absorbentes del presente invento presentan un espesor considerablemente reducido comparados con el ancho menor, lo cual permite la fabricación de productos para incontinencia urinaria, pañales y toallas sanitarias considerablemente más delgados, haciéndolos más cómodos, discretos y atractivos.

Para formar el núcleo absorbente 1, la pieza absorbente 2' es puesta junto sobre una segunda pieza absorbente 2, en la dirección opuesta, para que la primera parte de la extremidad de una pieza absorbente y la segunda porción de la extremidad de la otra pieza absorbente permanezcan yuxtapuestas. La región de asociación de las piezas absorbentes está representada en las figuras por el número 4. La conexión de las piezas absorbentes 2, 2' puede hacerse engomándolas o a través de un elemento adhesivo, tal como cintas, de acuerdo con las necesidades o conveniencia para producción y operación. Alternativamente, las piezas absorbentes pueden contener fibras fusibles y la conexión puede hacerse mediante técnicas de termoligadura convencional.

Con referencia a las Figuras 1 y 3, la unión de las piezas absorbentes 2, 2', en una dirección opuesta, como se menciona arriba, conduce a la existencia adentro del núcleo absorbente total 1, de cuatro regiones externas 9 ubicadas simétricamente adentro de los cuadrantes externos del núcleo absorbente 1, cada una de las regiones externas 9 teniendo sólo un segmento de las piezas absorbentes 2, 2'. La región de delimitación entre las regiones externas 9 mencionadas arriba y una región central 10, donde las dos piezas absorbentes 2,

2' están yuxtapuestas, desde una región de comba, que habilita las regiones externas 9, de menor espesor, a combarse en comparación con la región central 10, tal comba ocurre en la región de comba, la cual posee el formato de dos líneas de combadura 8. De esta manera, la región central 10, del núcleo absorbente 1 es considerablemente rígida y posee una gran capacidad absorbente, mientras las regiones externas 9 tienen menor potencia absorbente, pero presentan más flexibilidad.

Por lo tanto, la parte central del núcleo absorbente 1 posee líneas de extremidad convergentes inclinadas, mientras en las porciones de extremidad, las líneas de extremidad son substancialmente paralelas. Por supuesto que es posible usar una pluralidad de piezas yuxtapuestas, sin hacer que el invento sufra substancial alteración que lo hagan considerablemente diferente del ejemplo preferido descripto aquí.

La yuxtaposición puede obtenerse a través de las piezas absorbentes 2, 2' de la lámina de material absorbente 100 por sí mismas o a través de la asociación con otras láminas yuxtapuestas y simultáneo con la lámina de material absorbente 100. El formato de las piezas absorbentes 2, 2' puede variar, tal como de botella, de pemo, etc.

Cuando el usuario usa el producto para incontinencia urinaria, o el pañal o la toalla sanitaria conteniendo el núcleo absorbente 1 del caso, la región externa de cada una de las piezas absorbentes 2, 2' tiende a combarse, como desde las líneas de comba 8, haciendo que estas líneas de comba formen "paredes" que van contra la ingle del usuario y la parte interna de los muslos, bloqueando la región e impidiendo la fuga de fluidos corporales, asegurando eficiencia y comodidad cuando se usa el elemento absorbente 1. Aparte de asegurar la eficiencia del elemento absorbente 1, las regiones externas 9, que tienen espesor reducido y son flexibles, proveen comodidad cuando se usa, sin

ser notado prácticamente, lo cual no ocurriría si estas regiones externas 9 fueran manufacturadas usando un material rígido, duro o muy grueso.

Como ventajas, el invento presenta un proceso donde no hay pérdida obligatoria de material durante la fabricación del núcleo absorbente, aparte de núcleo absorbente presente en un formato anatómico, con alta capacidad de absorción debido al hecho de que presenta una mayor cantidad de material absorbente en la región de descarga de fluido corporal del usuario, y puede ser usado indistintamente en productos para incontinencia urinaria, pañales descartables o en toallas sanitarias. Asimismo, permite un uso cómodo, considerando que las capas de material absorbente tiene espesor reducido.

Después de describir un ejemplo de realizaciones preferidas, se debe entender que el alcance de este invento abarca otras posibles variaciones, limitadas sólo por el tenor de las reivindicaciones anexas, incluyendo allí los posibles equivalentes.

REIVINDICACIONES

Habiendo así especialmente descripto y determinado la naturaleza de la presente invención y la forma cómo la misma ha de ser llevada a la práctica se declara reivindicar como de propiedad y derecho exclusivo:

1. Un proceso de fabricación de un núcleo absorbente que es útil para artículos absorbentes descartables, comprendiendo el proceso los pasos de:

- proveer una lámina continua de material absorbente teniendo una longitud longitudinal, un primer borde lateral y un borde lateral opuesto definiendo entre ellos un ancho transversal;
- alimentar la lámina continua de material absorbente a un medio de corte en la dirección de la longitud longitudinal;
- cortar la lámina continua de material absorbente en un patrón alternado incluyendo una primera línea de corte y una segunda línea de corte, cada línea de corte que se extiende desde el primer borde lateral al segundo borde lateral opuesto para cortar substancialmente transversalmente la lámina continua de material absorbente, definiendo por ese medio una pluralidad de piezas absorbentes consecutivas, teniendo cada pieza absorbente consecutiva una longitud igual al ancho transversal de la lámina continua de material absorbente, en donde una porción de la primera línea de corte adyacente al primer borde lateral está longitudinalmente desplazada de por lo menos una porción de la primera línea de corte adyacente al segundo borde lateral opuesto y una porción de la segunda línea de corte adyacente al segundo borde lateral está longitudinalmente desplazadas de por lo menos una porción de la segunda línea de corte adyacente al primer borde lateral opuesto, y en donde cada respectivo desplazamiento está en la dirección de la longitud longitudinal;

- yuxtaponer por lo menos dos piezas absorbentes consecutivas obtenidas a través del corte de la lámina continua de material absorbente.

2. Un núcleo absorbente obtenido a través del proceso definido en la reivindicación 1.

3. Un núcleo absorbente que comprende una primera pieza absorbente y una segunda pieza absorbente, cada pieza absorbente estando formada de una lámina de material absorbente y cada pieza absorbente teniendo una primera región de extremo distal y una respectiva segunda región de extremo distal opuesta, la primera región de extremo distal que tiene un ancho que es mayor que un ancho de la segunda región de extremo distal, la primera pieza absorbente y la segunda pieza absorbente que son substancialmente de la misma longitud y que tienen substancialmente idéntica forma cuando la primera pieza absorbente está en una posición invertida en 180° en relación a la segunda pieza absorbente, estando la primera pieza absorbente yuxtapuesta sobre la segunda pieza absorbente tal que por lo menos una porción de la primera región de extremo distal de la primera pieza absorbente esté verticalmente alineada con por lo menos una porción de la segunda región de extremo distal de la segunda pieza absorbente.

4. El núcleo absorbente de acuerdo con la reivindicación 3, en el cual el núcleo absorbente tiene una longitud que se extiende desde la primera región de extremo distal a la segunda región de extremo distal y una región central que está formada por la primera pieza absorbente y la segunda pieza absorbente, extendiéndose la región central a lo largo de por lo menos una mitad de la longitud del núcleo absorbente.

5. El núcleo absorbente de acuerdo con la reivindicación 4, en el cual el núcleo absorbente tiene una región flexible que se extiende lateralmente hacia

afuera desde por lo menos una porción de la región central, siendo la región flexible más flexible que la región central.

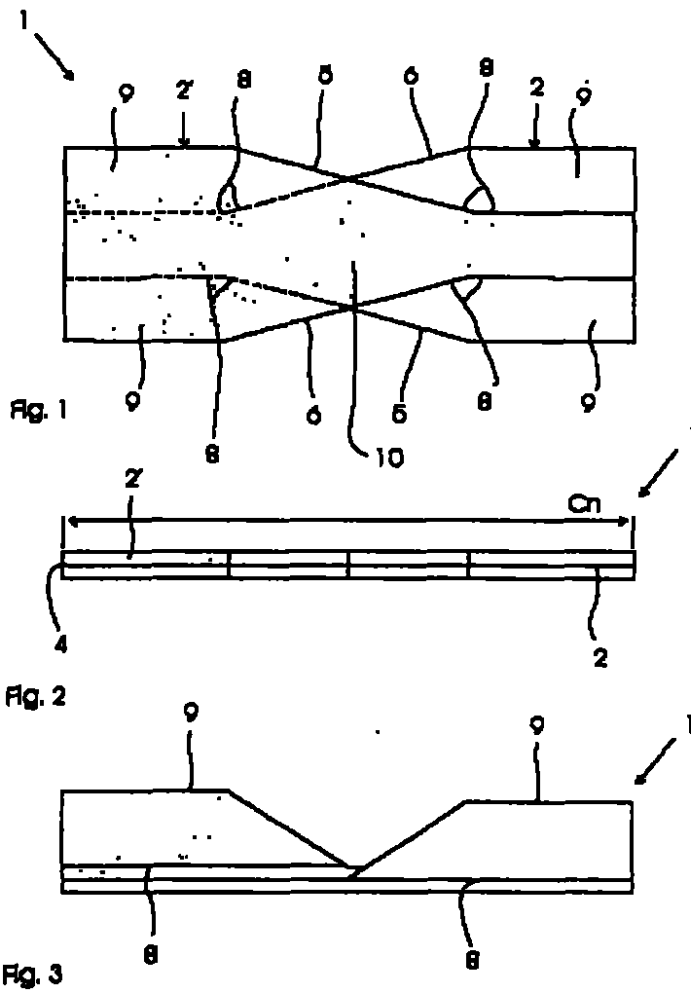
6. El núcleo absorbente de acuerdo con la reivindicación 5, en el cual la región flexible está formada o bien por la primera pieza absorbente o bien por la segunda pieza absorbente, pero no por las dos, la primera y la segunda piezas absorbentes.

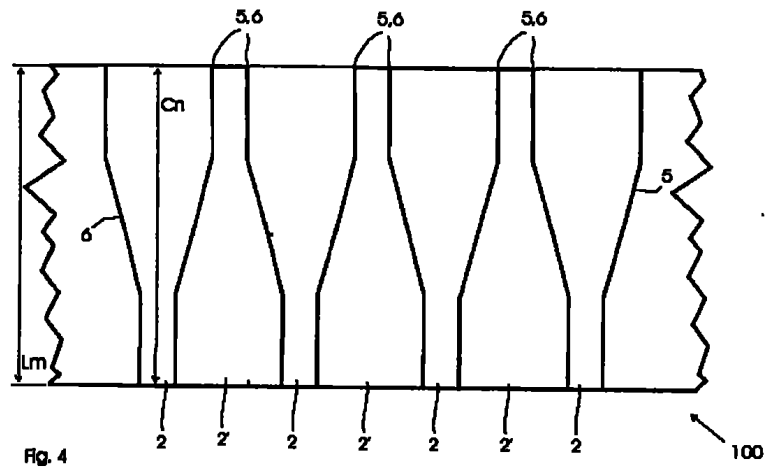
7. Un artículo absorbente descartable que comprende una capa permeable a fluido corporal adaptada para contactar el cuerpo de un usuario en uso, una capa impermeable a fluido corporal adaptada para enfrentar una prenda de vestir del usuario en uso y un núcleo absorbente intermedio entre la capa permeable a fluido corporal y la capa impermeable a fluido corporal, en donde el núcleo absorbente es como se define en la reivindicación 4.

p.: JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.

RESUMEN

La presente revelación se refiere a un núcleo absorbente y a un proceso para hacer el núcleo absorbente. El proceso no involucra pérdida de material durante la fabricación del núcleo absorbente. El núcleo absorbente tiene un formato anatómico que permite un uso cómodo con alto poder de absorción, que se puede usar en varios productos absorbentes descartables para incontinencia urinaria, pañales descartables o toallas sanitarias.





Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES DE PATENTES Y DISEÑO INDUSTRIAL

Radicación : 01089659 00000000 Folios: 20
Fecha (HMD): 2001-10-18 15:54:20
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

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	<table><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr></table>	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
[]	[]										
[]	[]										
[]	[]										
[]	[]										
[]	[]										

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.	<table><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr></table>	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
[]	[]								
[]	[]								
[]	[]								
[]	[]								

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.	<table><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr><tr><td>[]</td><td>[]</td></tr></table>	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]
[]	[]								
[]	[]								
[]	[]								
[]	[]								

COMPLETA []	INCOMPLETA [] []
---------------------	---------------------------


Firma Responsable

Fecha: _____

2001-10-18 15:54:20
Contratador: 147 DE JS
160 52 20 e-mail: info@epic.gov.co
Bogotá D.C., Colombia



22

INFORME DE PROTOCOLO **Industria y Comercio**
SUPERINTENDENCIA

Expediente 01-~~89859~~

Fecha: 20 de diciembre de 2001

Se informa que:

Desde fecha 26 de diciembre de 1997,
del folio 96.228 al folio 96.231 del
libro de Protocolo N° 330, obra el poder
N° 18.149 conferido por JOHNSON &
JOHNSON INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.

domiciliado(a) en Sao Paulo, Brasil

al doctor JIMENA ESCOBAR URIBE y/o IGNACIO
ESCOBAR URIBE

Facultad para desistir y sustituir si.

Revisado 202027

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10

Conmutador: 382 0840

Fax: 382 2695

E-mail: Info@sic.gov.co

Bogotá, D.C., Colombia