

Patente



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 01030537 60030000

Folios: 20

Fecha (RAD): 2001-04-19 15:43:46

Tramite : 002 PATENTES D I REGISTRAR/ 411 PRESENTAR

Dependencia: 2000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 24,439
FECHA : ABRIL 18 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
MARCO ANTONIO HIGUERA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	3865078	18/04/2001	374,000.00

***** 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

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

BOTA DE CALZADO PARA PERROS Y PROCESO PARA PRODUCIRLA

Campo de la invención.

La presente invención se refiere a una bota de caucho para calzado para perros y, más particularmente, a una cubierta de calzado para el pie y la porción inferior de las piernas del perro, y a un proceso para producirla.

Antecedentes de la invención.

La actividad de cuidar y asear el perro es una parte natural de la vida canina, y una que el amo debe intentar atender hasta donde sea práctico. Mantener tal actividad ayuda a fortalecer el vínculo entre el amo y su perro y proporciona una oportunidad ideal para reforzar el papel del amo como prestador de atención. Hasta ahora, normalmente la atención principal del amo está dirigida a cuidar el pelaje del perro, para lo cual limpia su pelo con cepillo, lo peina, con lo cual retira el pelo no deseado y suciedad, siendo seguidas estas operaciones periódicamente por un baño cuidadoso.

Ocasionalmente, no obstante, aunque el amo considera la etapa anterior como un buen momento para verificar el estado de las patas y las uñas del animal este es dejado con sus patas sin protección contra piedras, cortaduras con vidrios, infecciones, el invierno, lodo, y contra productos químicos nocivos y contra hongos.

Resumen de la invención.

Desde un primer punto de vista la presente invención se relaciona con una bota de caucho para calzado de perros, con la cual se proporciona un medio efectivo para proteger las patas del animal contra lesiones causadas por piedras, vidrios, infecciones, lodo y contra productos químicos nocivos y contra hongos. Un juego de botas para perro incluye una bota adecuada para acomodarse a la forma y tamaño de cada una de sus cuatro patas, de tal manera que este permanezca calzado por el tiempo y bajo las condiciones que su amo determine como convenientes. Para ayudar a mantener en su lugar cada zapato, sobre la zona marginal exterior por debajo del borde de la abertura de cada bota se dispone una correa de caucho la cual coopera para lograr esa finalidad de sujeción de la bota en su lugar.

Desde un segundo punto de vista, la invención consiste en un procedimiento para producir dichas botas de caucho para calzado de perros. El procedimiento comprende, precalentar un cuerpo de aluminio que tiene la apariencia externa de una pata de perro, la cual se utiliza para ser reproducida en caucho. Esta reproducción se logra, en primer lugar, mediante la aplicación de coagulante a la superficie de dicho cuerpo, por su inmersión dentro de un baño de coagulante. El coagulante así aplicado se deja secar durante un corto período de tiempo a temperatura ambiente. Luego, el cuerpo de aluminio así tratado se introduce dentro de un depósito de látex durante un tiempo limitado de inmersión. El látex de caucho se

encuentra disponible dentro de dicho depósito en condición de mezcla con aceleradores de vulcanización entre los cuales se encuentra la caseína, junto con el azufre requerido. Al final del período de inmersión, de la forma de aluminio que soporta sobre la misma la bota en proceso de producción, dentro del depósito que contiene látex junto con los ingredientes aceleradores necesarios para llevar a cabo la vulcanización, dicha forma de aluminio es retirada para ser transferida a un horno de vulcanizado en donde se le mantiene durante un período de 40 a 50 minutos a una temperatura que puede variar entre 100°C y 120°C. Al terminar dicho período de tiempo la cubierta de calzado para perros así obtenida es retirada de la formaleta utilizada para su conformación.

Finalmente, el producto obtenido mediante el proceso anteriormente descrito se somete a una operación de lavado, satinado y posteriormente de secado. Luego se lleva a áreas de terminación y de control de calidad en donde es inspeccionado, seleccionado y empacado, para su distribución final

Para una más cabal exposición de la naturaleza de la presente invención, se le describirá ahora con referencia a la siguiente exposición detallada, hecha en función de los dibujos que se acompañan.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS

La Fig. 1 es una vista esquemática que ilustra la secuencia de etapas del proceso, desde su etapa inicial hasta su etapa de vulcanización.

La Fig. 2 es una vista esquemática que ilustra la secuencia de etapas finales, desde la etapa de retiro de la bota de calzado desde su molde, hasta la etapa final de empaque del producto obtenido.

La Fig. 3 es una vista en perspectiva de la bota de calzado para perros, que comprende una cubierta de calzado para el pie y para la porción inferior de sus piernas.

DESCRIPCIÓN DE LA BOTA DE CALZADO PARA PERROS Y DEL PROCESO PARA SU FABRICACIÓN

La bota de calzado para perros, designada en general con el numeral de referencia 8 en la Fig. 3, ha sido diseñada como un medio efectivo para proteger las patas del animal contra lesiones causadas por agentes que se encuentran en el tipo de espacio en donde el animal normalmente vive y se desarrolla.

La bota de caucho para perros de acuerdo con la presente invención comprende una cubierta de calzado para el pie del animal que está unida a una zona inferior de planta del pie que está vinculada lateralmente hacia arriba a una cavidad de alojamiento para el tobillo y centralmente, por detrás, por encima del nivel de dicha cavidad lateral se dispone un rebajo para alojar el talón desde el nivel del cual la bota se proyecta hacia arriba a lo largo de

una porción 14 sustancialmente tubular que, en uso, cubre la porción inferior de cada una de las piernas del perro.

Cada bota está provista en la zona marginal del borde de su abertura de boca 10 de una correa de caucho 12 que lleva en uno de sus extremos de medios de ajuste para mantener la bota en su lugar.

Haciendo referencia a la Fig. 1, el procedimiento de la invención para producir la bota antes descrita comprende precalentar (etapa 1) una forma de aluminio que tiene la apariencia externa de una pata de perro, hasta una temperatura aproximadamente de 80°C; a continuación se aplica, por inmersión, a dicha forma un baño de coagulante (etapa 2), el cual se deja secar (etapa 3) durante un lapso de tiempo de aproximadamente 2 minutos. La forma de aluminio tratada de esa manera se introduce luego (etapa 4) dentro de un depósito de látex de caucho en donde su tiempo de inmersión es de cerca de 3 minutos. Después de esta operación se le extrae de dicho depósito de látex para dejarlo secar a temperatura ambiente (etapa 5) durante un lapso de tiempo de aproximadamente 2 minutos. A continuación de lo anterior, la forma de aluminio tratada según se describió, es trasladada a un horno de vulcanización (etapa 6), en donde es mantenida durante un período de aproximadamente 40 a 50 minutos a una temperatura comprendida entre alrededor de 100 a 120°C. El látex sobre la forma de aluminio antes citada se somete a vulcanización bajo la influencia de

caseína y en presencia también de aceleradores convencionales de la vulcanización.

Al final del período de vulcanización, la bota de caucho vulcanizado se retira del molde de aluminio (etapa 7) para ser sometida a continuación a un proceso de lavado y satinado (etapa 8) y finalmente la bota de caucho de esta manera producida es secada (etapa 9). Las botas así obtenidas se llevan a zonas de inspección, y de control de calidad, para ser finalmente empacadas (etapa 10) para su distribución final.

Diversas modificaciones y variaciones de la invención anteriormente expuesta son posibles en vista de las enseñanzas precedentes. En consecuencia, se entenderá que pueden hacerse cambios y modificaciones en las modalidades de la invención expuesta las cuales están dentro del alcance de la invención según se define en las siguientes reivindicaciones.

RESUMEN

BOTA DE CALZADO PARA PERROS Y PROCESO PARA PRODUCIRLA

La invención proporciona una bota de caucho para calzado de perros la cual comprende una porción de cubierta superior par el pie del animal, que está unida a una zona inferior de apoyo de la planta del pie, estando dicha porción de cubierta vinculada a una extensión que durante el uso de la bota cubre la porción inferior de cada una de las piernas del perro. La invención proporciona además un procedimiento para producir la bota antes reseñada, el cual comprende sumergir una forma metálica seca de pata de perro, previamente recubierta con un agente coagulante y calentada, dentro de un depósito de látex de caucho que contiene azufre junto con aceleradores de la vulcanización en donde se le mantiene durante un período de 40 a 50 minutos a la temperatura adecuada para efectuar la vulcanización. Al final de dicho período de tiempo el producto del proceso es retirado desde la formaleta como una bota de caucho para perros.

=====

=====

=====

REIVINDICACIONES

1. Una bota de caucho para calzado de perros que comprende una cubierta de calzado para el pie del animal unida a una zona inferior de planta del pie que está vinculada lateralmente hacia arriba a una cavidad lateral de alojamiento para el tobillo y centralmente, por detrás y por encima del nivel de dicha cavidad lateral se dispone centralmente un rebajo para el talón desde el nivel del cual las botas se proyectan hacia arriba mediante una porción sustancialmente tubular que cubre la porción inferior de cada una de las piernas del perro, en donde dicha bota de caucho es producida mediante el procedimiento que comprende las etapas de,

precalentar una forma de aluminio que tiene la apariencia externa de una pata de perro, hasta una temperatura de 80°C;

aplicar mediante inmersión a dicha forma un baño de sustancia coagulante;

dejar secar dicho baño aplicado de coagulante durante un lapso de tiempo de aproximadamente 2 minutos;

introducir la forma seca de aluminio tratada con la sustancia coagulante dentro de un depósito de látex de caucho, durante un tiempo de inmersión de aproximadamente 3 minutos, en donde dicho depósito de látex contiene aceleradores de la vulcanización y en donde esta operación se realiza bajo la influencia de caseína;

extraer la forma de aluminio desde dicho depósito de látex de caucho para dejarla secar durante un tiempo aproximadamente de 2 minutos, a continuación de lo cual dicha forma es trasladada al interior de un horno de vulcanización dentro del cual es mantenida durante un período de aproximadamente 40 a 50 minutos a una temperatura que varía aproximadamente de 100 a 120°C; y

retirar al final del período de vulcanización la bota de caucho vulcanizado para someterla luego finalmente a una operación de lavado y satinado.

2. Una bota de caucho producida mediante el procedimiento definido en la reivindicación 1 en donde dicho coagulante se selecciona entre el grupo formado por solución de nitrato de calcio-glucosa, ácido acético en solución al 5 por ciento, ácido clorhídrico, ácido sulfúrico, ácido fórmico, sales de ácido fluosilico, y silicofluoruro de sodio.
3. Una bota de caucho producida mediante el procedimiento definido en la reivindicación 1 en donde dicho acelerador de la vulcanización se selecciona entre el grupo formado por mercaptobenzotriazol, difenilguanidina, y dimetilditiocarbamato.

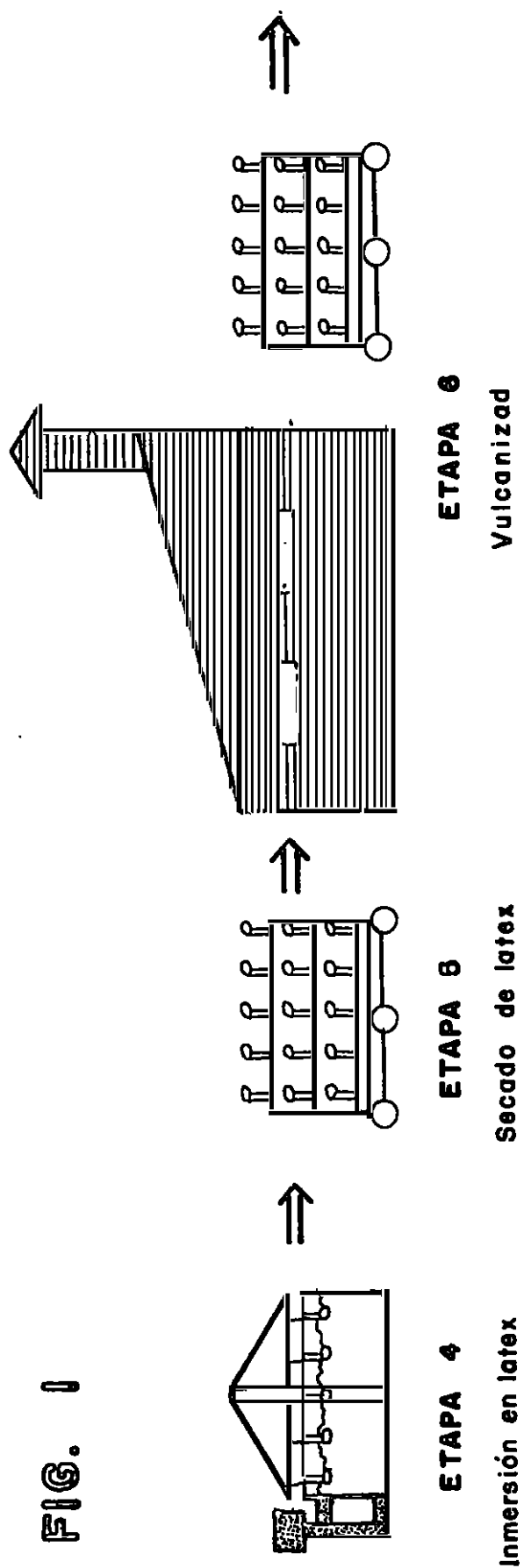
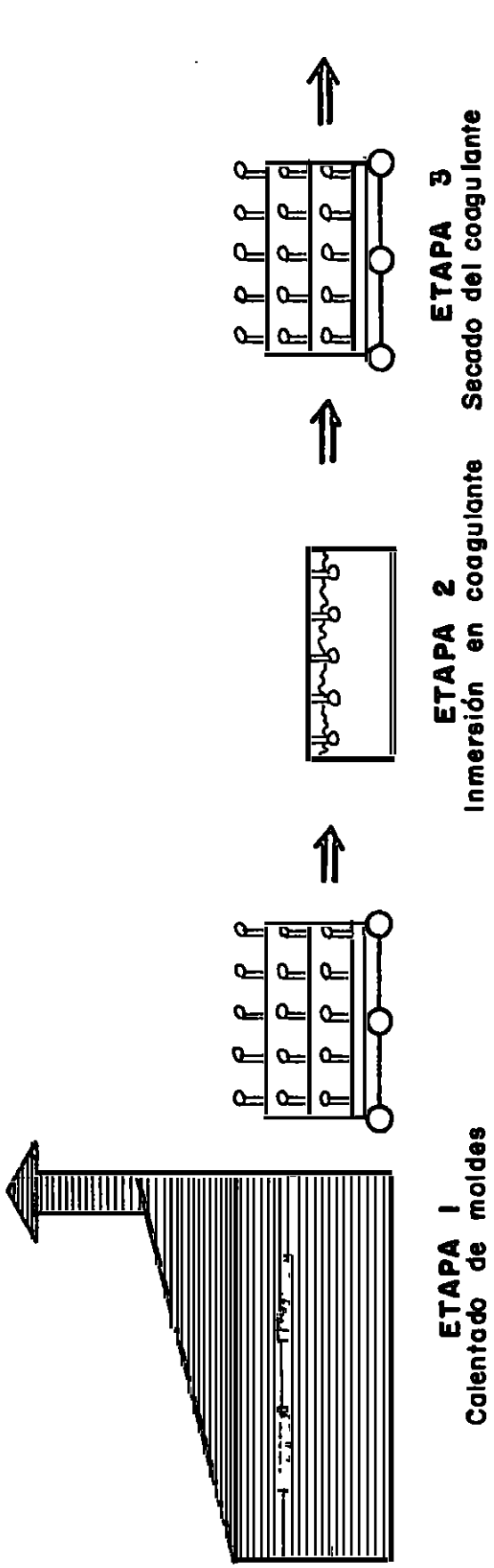
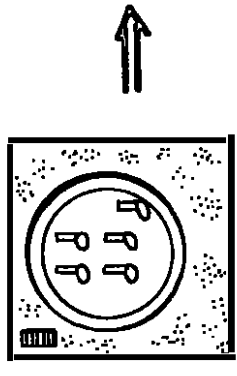
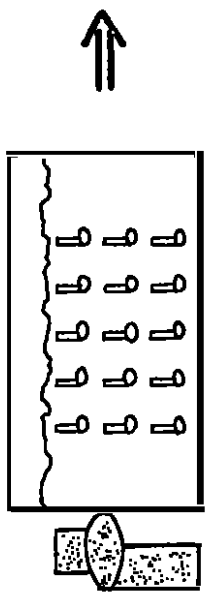


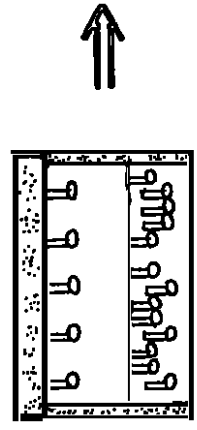
FIG. 1



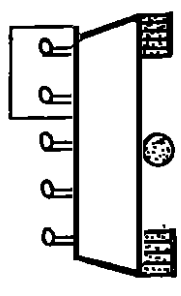
ETAPA 9
Secado



ETAPA 8
Lavado y satinado



ETAPA 7
Retiro de la bota



ETAPA 10
Terminado control de calidad
y empaque

FIG. 2

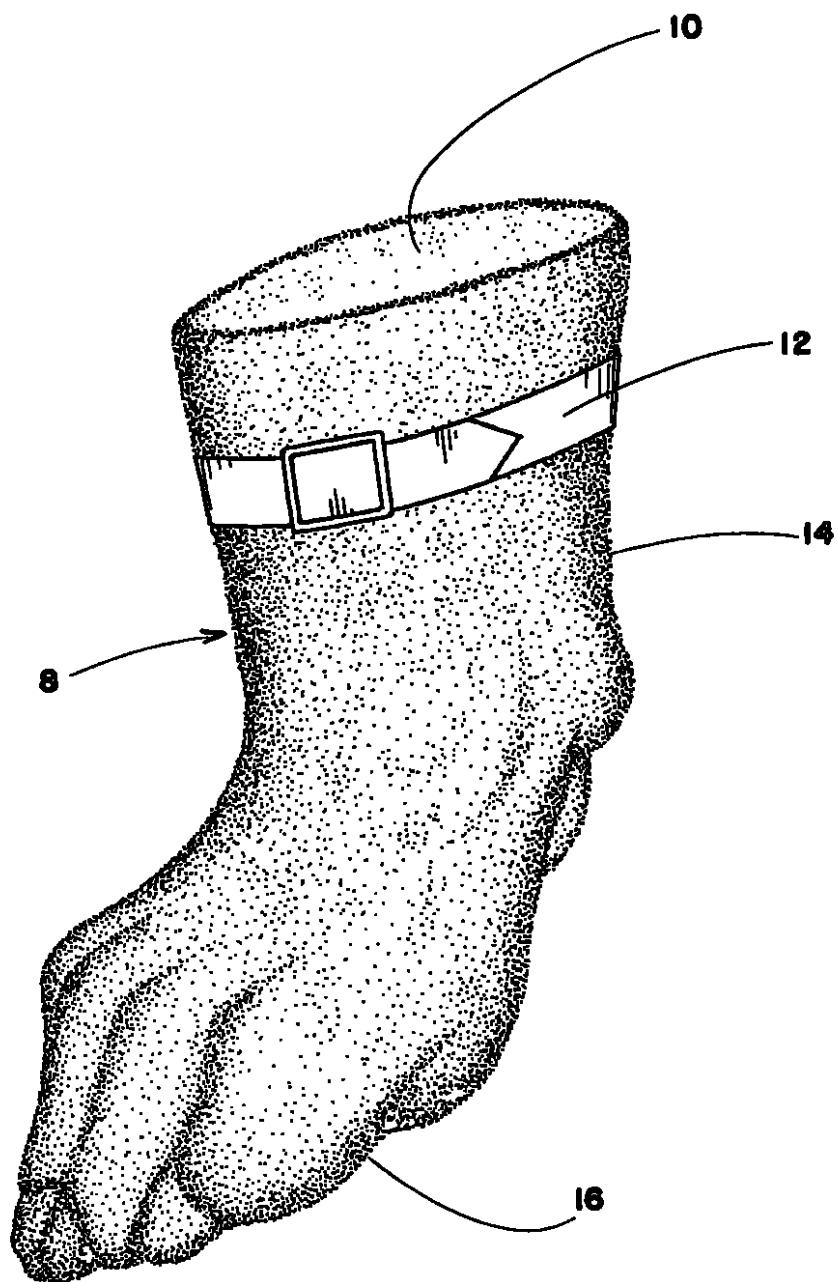


FIG. 3

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE

PATENTE DE INVENCION [X]

MODELO DE UTILIDAD []

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

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 []


Firma Responsable

Fa SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 01030537 00000000 Folios: 20
Fecha (RAD): 2001-04-19 15:43:46
Tramite : 032 PATENTES D I REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@sic.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia

22
20**Industria y Comercio**
SUPERINTENDENCIA2020
Bogotá DCDoctor
MARCO ANTONIO HIGUERA G.
Apoderado

REFERENCIA:

Radicación No.	01-30537
Trámite	002
Evento	001
Actuación	416
Oficio No.	1581
Folios	001

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la misma Decisión.

Siendo manifestación expresa del interesado, la solicitud no será publicada antes de los 6 meses contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud, esto es a partir del día 19 de octubre del 2001.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC, a los **11 JUN. 2001**

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

Bogotá, DC, **Jun 10 - 2002** El extracto de esta solicitud fue publicado en el número **511** de la Gaceta de Propiedad Industrial, de fecha **26/12/2001**. El término hábil señalado por la ley expiró el **22-03-2002** SI ☐ NO ☒ se presentaron oposiciones por parte de terceros.

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