



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

AS: 85.958

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Dirección: B1107873 00000005 Folios: 6
Fecha (MM): 2003-11-25 16:29:46
Ranite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 329 COMPLETEN
Ependencia: 0020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

1. SOLICITUD DE:		
☐ Corrección de Error Material ☒ Modificación a una Solicitud		
2. SOLICITANTE	Nombre: ROWENS BROOKWAY GUASS CONTAINERING Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 Teléfono: 3-802200 Fax: 3-802700 Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos Lugar de Constitución: Estados Unidos Teléfono: Fax: E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☒ C.E. ☐ Otro ☐ CUE: Número:
3. REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: RAMIRO CASTRO DUQUE Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 Teléfono: 3-802200 Fax: 3-802700 E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: 170.322 TP 1003
4. Número de expediente: 01107873		
5. Descripción de la corrección o modificación solicitada: Estamos presentando nuevo capítulo reivindicatorio donde se han realizado algunas modificaciones las cuales precisan el objetivo de la solicitud y no afectan en ningún sentido el alcance de la invención.		
6. Comprobante de pago No. 6374606 Fecha: Noviembre 21, 2003		
7. Anexos: ☒ Comprobante de pago de la tasa. ☐ Poderes, si fuere el caso. ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas. ☒ Nuevo capítulo Reivindicatorio.		
8. NOMBRE: RAMIRO CASTRO DUQUE FIRMA: [Firma] C.C. 170.322 de Bogotá TP 1003 de O.S.P.		

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

66

— SUPERINTENDENCIA COMERCIAL
Aditacion : 01107073 00000005 Folios: 6
Fecha (AMB): 2003-11-25 16:29:40
Origen : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 329 COMPLEMEN
Procedencia: 2000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 03 - 71,696
FECHA : OCTUBRE 1 DE 2003

***** CONSIGNACION *****

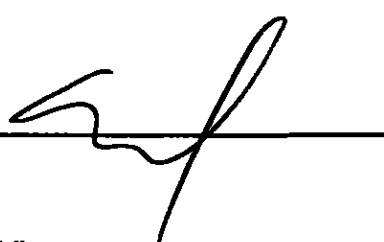
DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	1260425	01/10/2003	23,200,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. CONTABILITICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-03 CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	12 MARCAS Y LEÑAS COMERCIALES	82,000.00
	TOTAL :	\$ 82,000.00

SON: OCHENTA Y DOS MIL PESOS

RESPONSABLE :



RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

3/69

REIVINDICACIONES

1.

Un sistema de máquina de moldeo de cristalería que incluye: una máquina de moldeo de cristalería de sección individual que cuenta con una pluralidad de secciones, cada una con un molde de blancos (20, 22, 24) por lo menos, medios (12, 14, 16, 18) para distribuir porciones de vidrio fundido a los moldes de blancos de cada sección de la máquina en forma secuencial, incluyendo medios que forman una pluralidad de canales en los cuales las porciones de vidrio fundido se deslizan a cada molde de blancos, y medios acoplados a dichos medios formadores de canales para enfriar dichos canales,

caracterizado en que dichos medios de enfriamiento incluyen un primer múltiple (36) para acoplarse a una fuente (34) de un enfriador líquido bajo presión, por lo menos un pasaje del enfriador (26, 28, 30) en cada uno de dichos medios formadores de canales, primeros medios que conectan individualmente el primer dicho múltiple a cada dicho pasaje de canal, un segundo múltiple (38) para devolver el enfriador líquido a la fuente del enfriador, y segundos medios que conectan individualmente cada dicho pasaje de canal a dicho segundo múltiple de modo que dichos pasajes de canal se conecten en paralelo entre dichos múltiples primero y segundo, incluyendo dichos segundos medios una válvula de flujo variable (40 ó 40a) para controlar individualmente el flujo del enfriador líquido a través de dichos pasajes para equilibrar las temperaturas entre dichos medios formadores de canales.

2.

El sistema expuesto en la reivindicación 1 en donde dichos medios formadores de canales (14, 16, 18) incluyen deflectores dispuestos en posición fija adyacentes a los moldes de blancos (20, 22, 24), y en donde

X/68

cada dicho deflector incluye un pasaje asociado del enfriador (26, 28, 30) integral con tal deflector.

3.

El sistema expuesto en la reivindicación 2 que incluye además medios (42 ó 42a) para medir la presión del enfriador líquido que fluye a través de cada dicho deflector.

4.

El sistema expuesto en la reivindicación 3 en donde dicho segundo medio incluye una válvula de control de flujo manual (40) que conecta cada dicho pasaje al segundo dicho múltiple para ajustar manualmente la presión del enfriador que fluye a través de cada dicho pasaje.

5.

El sistema expuesto en la reivindicación 4 en donde dicho medio de medición comprende un manómetro (42) acoplado a cada dicho pasaje.

6.

El sistema expuesto en la reivindicación 3 en donde dicho segundo medio incluye una válvula electrónica de control de flujo (40a) que conecta cada dicho pasaje a dicho segundo múltiple, un controlador electrónico (44) acoplado a cada dicha válvula para ajustar el flujo del enfriador a través de cada dicho pasaje, y un sensor de temperatura o un sensor de presión (42a) acoplado a cada dicho pasaje para entregar a dicho controlador una señal indicativa de presión o temperatura del enfriador líquido en dicho pasaje.

K
69

7.

El sistema expuesto en la reivindicación 6 en donde dichos sensores (42a) son sensores de temperatura sensibles a la temperatura del enfriador que fluye de dichos pasajes en dichos deflectores.

8.

Un método para equilibrar temperaturas entre porciones de vidrio fundido alimentadas a través de deflectores (14, 16, 18) a moldes de blancos (20, 22, 24) en cada una de las secciones plurales de una máquina de moldeo de cristalería de sección individual, que incluye los pasos de:

(a) proveer un pasaje de flujo del enfriador líquido (26, 28, 30) integral con cada deflector, y

(b) dirigir el enfriador líquido a través de dichos pasajes, caracterizado en que el paso (b) incluye:

(b1) conectar dichos pasajes de flujo del enfriador líquido de dichos deflectores plurales y dichas secciones plurales entre los primeros y segundos múltiples enfriadores (36, 38) en forma tal que dichos pasajes están conectados paralelamente entre dichos múltiples,

(b2) dirigir el enfriador líquido a través de dicho primer múltiple a dichos pasajes paralelamente, y luego a dicho segundo múltiple y

(b3) controlar dicho paso (b2) para mantener dichos deflectores a temperaturas que sean iguales entre sí.

9.

El método expuesto en la reivindicación 8 en donde dicho paso (b3) se lleva a cabo controlando el flujo del enfriador líquido a través de dichos pasajes individualmente para cada dicho pasaje.

10.

El método expuesto en la reivindicación 9 en donde dicho paso (b1) incluye conectar dichos pasajes a través de válvulas asociadas de control (42 ó 42a) entre dichos múltiples, y dicho paso (b3) incluye controlar dichas válvulas para mantener dichos deflectores a temperaturas iguales.

11.

El método expuesto en la reivindicación 10 en donde dicho paso (b3) se realiza manualmente.

12.

El método expuesto en la reivindicación 10 en donde dicho paso (b3) se realiza electrónicamente.

13.

El método expuesto en una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 12 en donde dicho paso de controlar el flujo del enfriador líquido a través de dichos pasajes se lleva a cabo en respuesta a sensores de temperatura o a medios medidores de presión (42 ó 42a) acoplados operativamente a cada dicho pasaje y sensibles a la presión o la temperatura del enfriador que fluye a través de dichos pasajes.