



AS 85 958

01 107873 0

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

Publica No. 113476 Volumen 3 Folios 15
Fecha en la que se otorga el derecho 12-17-16-45-57
Instituto de Patentes y Marcas del Estado
Dependencia del Ministerio de la Protección Social

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
2000-3

1 SOLICITUD DE ☐ Patente de Invención ☐ Patente de Modelo de Utilidad			
2 SOLICITANTE (71)	Nombre OMES - BUCKING CLASS CONTAINER INC. Dirección Cra. Saigón, Toledo Orno 43665 Teléfono 3-43665 Fax 3-43665 E mail omes@comcast.net Domicilio Estados Unidos	IDENTIFICACIÓN CC ☐ NT ☐ CE ☐ Otro ☐ Número 170 322 TP 1003	
3 REPRESENTANTE O APODERADO (74)	Nombre RIVERO CRISTO DUQUE Dirección Cra 7 No 16-56 Piso 9 Teléfono 3-802200 Fax 3-802200 E mail rivero@comcast.net	IDENTIFICACIÓN CC ☒ NT ☐ CE ☐ Otro ☐ Número 170 322 TP 1003	
4 INVENTOR (ES) (72)	Nombre Stanley Barnett Dirección 2960 Tarlton Drive Northport, Orno 43630 Teléfono 3-43630 Fax 3-43630 E mail stanley@comcast.net Domicilio Estados Unidos de América	IDENTIFICACIÓN CC ☐ NT ☐ CE ☐ Otro ☐ Número 170 322 TP 1003	
5 Título (54) <u>ENFRIAMIENTO DEL LÍQUIDO DE DEFLECTORES EN UN SISTEMA DE</u> <u>PROTECCIÓN DE CONTRALUMINACIÓN</u>			
6 Clasificación Internacional (51) <u>C03B 7/00, 7/04</u>			
7 Primad SI ☒ NO ☐	(33) País de Origen <u>US</u>	(32) Fecha <u>00-12-22</u>	(31) Número de Solicitud <u>09/747.803</u>
8 Para publicar a partir de la fecha de la solicitud a los 6 meses ☐ 12 meses ☐ 18 meses ☐ Otro ☐			
9 Comprobante de pago de <u>01-76.639 - 72.525</u> Fecha <u>17-12-2001</u>			

Indicaciones para el diligenciamiento del presente formulario ver resumen de este sistema

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. \$356.640
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. \$100.000
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso. Protocolo No. 13516
- ☐ 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 y 6x6 cm.
- ☐ Resumen y extracto para publicación

NOMBRE: RAMIRO CASTRO DUQUE
 FIRMA: [Firma manuscrita]
 C.I. 1701322 de Bta Pm 005 del EC-S

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

RESUMEN

Suministrar un sistema de máquina de moldeo de cristalería incluye una máquina de moldeo de cristalería de sección individual que cuenta con una pluralidad de secciones, cada una con un molde de blancos por lo menos, y un distribuidor de porciones para distribuir porciones de vidrio fundido a los moldes de blancos de cada sección de la máquina en forma secuencial. Las porciones de vidrio fundido se alimentan a los moldes de blancos de cada sección a través de deflectores sobre los cuales las porciones de vidrio se deslizan a cada molde de blancos.

NIT : 890176089-2

PERMISO DE EJERCICIO DE LA ACTIVIDAD DE
COMERCIO INTERNO DE VALORES
Nº 001 de 2001 del 27 de mayo de 2001
emitido por la Superintendencia de Valores y Seguros
Bogotá, D.C., Colombia

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 76.639
FECHA : DICIEMBRE 6 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	3002583	06/12/2001	11.263.440.00

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

CANT. PENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	87 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NJ	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

5

PCE

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 900176099-2

REGISTRO DE PATENTES DE INVENCIÓN
Fecha (hoy): 20-11-17 10:45:57
Tramite : 1 de 1
Inventor: 2 de 1

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 01 - 72.525
FECHA : NOVIEMBRE 20 DE 2001

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2858136	20/11/2001	6.911.040.00

***** 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

ENFRIAMIENTO DEL LÍQUIDO DE DEFLECTORES EN UN SISTEMA DE MOLDEADO DE CRISTALERÍA

La presente invención se dirige a sistemas de moldeado de cristalería que moldean artículos de cristalería a partir de porciones individuales de vidrio fundido y, más particularmente, a un método y a un aparato para enfriar los deflectores, que conducen las porciones de vidrio fundido a los moldes de blancos, en cada sección de una máquina de moldeado de cristalería de sección individual.

Antecedentes y Sumario de la Invención

El arte de manufacturar artículos de cristalería, tal como envases de vidrio, está actualmente servido por la máquina denominada de sección individual. Dicha máquina incluye una pluralidad de secciones de manufactura separadas o individuales, cada una de las cuales cuenta con una multiplicidad de mecanismos operativos para convertir una o más cargas o porciones de vidrio fundido en artículos de cristalería, tales como envases huecos de vidrio, y para transferir los envases a través de etapas sucesivas de la sección de la máquina. En general, un sistema de máquina de moldeo de cristalería de sección individual incluye una fuente de vidrio equipada con un mecanismo de aguja para controlar una o más corrientes de vidrio fundido, un mecanismo de corte para cortar el vidrio fundido en porciones individuales y un distribuidor de porciones para distribuir las porciones entre la sección individual de la máquina. Cada sección de la máquina incluye uno o más moldes de blancos y uno o más deflectores asociados para recibir las porciones y reorientar las porciones para que caigan por gravedad en los moldes asociados de blancos, dentro de los cuales cada porción se moldea inicialmente en una operación de prensado o soplado. Uno o más brazos de inversión transfieren los blancos a los moldes de soplado en los cuales los artículos son soplados a su forma final, unas lengüetas retiran los artículos moldeados sobre una placa muerta y un mecanismo de barrido transfiere los artículos de vidrio moldeados de la

X

placa muerta a un transportador de la máquina. El transportador recibe los envases de todas las secciones de la máquina de sección individual y transporta los envases a un cargador para transferencia al horno de recocido. Mecanismos operativos en cada sección garantizan también el cierre de las mitades del molde, el movimiento de los deflectores y boquillas de soplado, el control del aire de enfriamiento, etc. La Patente de los Estados Unidos No. 4,362,544 suministra una discusión de antecedentes del arte de los procesos de moldeo de cristalería "soplado y soplado" y "prensado y soplado", y revela una máquina electro-neumática de sección individual adaptada para uso en cualquiera de los dos procesos.

La carga de las porciones de vidrio fundido en los moldes de blancos de las secciones individuales de la máquina es una etapa crítica de la operación del sistema. El mecanismo de corte de las porciones y el distribuidor de las porciones se disponen en posición fija encima de una máquina de sección individual, y las porciones de vidrio fundido se alimentan por gravedad a través de tolvas y canalones a las secciones individuales de la máquina. La distancia de recorrido de las porciones de vidrio fundido a las secciones individuales de la máquina varía sustancialmente, dependiendo del espaciado entre las secciones de la máquina y el distribuidor de porciones. Por lo tanto, la temperatura de las porciones de vidrio fundido alimentadas a los moldes de blancos puede variar significativamente entre las secciones de la máquina y, ciertamente, entre los moldes de blancos de cada sección de máquina. De igual modo la sincronización de la entrega del vidrio fundido puede verse afectada por las temperaturas de las distintas rutas en el sistema de distribución de porciones. Es un objeto general de la presente invención proveer un método y un aparato para mejorar la uniformidad de la carga de las porciones en los moldes de blancos de las diferentes secciones de la máquina y, con ello, mejorar la calidad y la productividad del sistema general de moldeo de cristalería.

Un sistema de máquina de moldeo de cristalería de acuerdo con una incorporación actualmente preferida de la invención incluye una

6

máquina de moldeo de cristalería de sección individual con una pluralidad de secciones, cada una con por lo menos un molde de blancos, y un distribuidor de porciones para distribuir las porciones de vidrio fundido a los moldes de blancos de cada sección de la máquina en forma secuencial. Las porciones de vidrio fundido se entregan a los moldes de blancos de cada sección a través de canales en los cuales se deslizan las porciones de vidrio hacia cada molde de blancos. Por lo menos un pasaje del enfriador líquido es integral con cada canal, y los distintos pasajes del enfriador para toda la máquina están conectados en paralelo entre la fuente y los múltiples de retorno del enfriador líquido. Válvulas de control de flujo variable se encuentran conectadas individualmente entre cada pasaje del enfriador líquido y el múltiple de retorno para controlar el flujo del enfriador líquido a través de los pasajes y, con ello, equilibrar las temperaturas entre los canales paralelos de las porciones. De este modo, la totalidad de los canales de flujo de las porciones se mantienen a la misma temperatura, lo cual mejora la uniformidad de la temperatura y la sincronización de la entrega de las porciones a los moldes de blancos de las distintas secciones de la máquina, independientemente de la distancia entre el distribuidor de porciones y las secciones de la máquina.

En la incorporación preferida de la invención, los diferentes canales de entrega de las porciones incluyen deflectores de las porciones dispuestos en posiciones fijas adyacentes a los moldes de blancos de cada sección de la máquina, para desviar las porciones de vidrio fundido hacia los moldes de blancos. Cada uno de dichos deflectores tiene un pasaje integral asociado del enfriador líquido. Una válvula de control de flujo, automática o manual, se encuentra conectada entre cada pasaje del enfriador del deflector y el múltiple de retorno del enfriador. La temperatura o la presión del enfriador líquido se monitorean entre cada pasaje del enfriador del deflector y el múltiple de retorno, y cada válvula automática o manual se controla de tal modo que mantenga constante el flujo del enfriador y/o la temperatura entre los diferentes deflectores.

De acuerdo con otro aspecto de la presente invención, un método de equilibrar las temperaturas entre las porciones de vidrio fundido, alimentadas a través de los deflectores hacia los moldes de blancos en cada sección de una máquina de moldeo de cristalería de sección individual, contempla proveer un pasaje de flujo del enfriador líquido integral con cada deflector, que dirige el enfriador líquido a través de los pasajes en paralelo para extraer calor de los deflectores, y controlar el flujo del enfriador para mantener los deflectores a temperaturas idénticas. El último paso se lleva a cabo preferiblemente midiendo la presión y la temperatura del enfriador líquido que fluye de cada pasaje del enfriador del deflector, y controlando el flujo del enfriador a través de los pasajes de manera que las presiones o temperaturas medidas sean las mismas.

Breve Descripción de los Dibujos

La invención, junto con los objetos individuales, características y ventajas de la misma, se entenderá mejor a partir de la siguiente descripción, las reivindicaciones anexas y los dibujos acompañantes en los cuales:

FIG. 1 es un diagrama esquemático de un sistema de moldeo de cristalería de la máquina de sección individual, de acuerdo con una incorporación actualmente preferida de la invención;

FIG. 2 es un diagrama esquemático que ilustra el sistema de suministro del enfriador en el sistema de FIG. 1;

FIG. 3 es un diagrama esquemático fragmentario que ilustra una modificación a la incorporación de FIG. 2; y

FIG. 4 es una vista seccional tomada sustancialmente a lo largo de la línea 4-4 en FIG. 1.

Descripción Detallada de Incorporaciones Preferidas

FIG. 1 ilustra una porción de un sistema de moldeo de cristalería de máquina de sección individual, en la cual las porciones de vidrio fundido se alimentan a un distribuidor de porciones y tolvas

asociadas 12 a través de los deflectores 14, 16, 18 hacia moldes de blancos 20, 22, 24 de una sección de una máquina de moldeo de cristalería de sección individual. La máquina tiene N secciones (FIG. 2) que operan en sincronismo con y fuera de fase con cada uno para producir cristalería. En cada sección de la máquina, los deflectores 14, 16, 18 se encuentran dispuestos en posición fija adyacentes a, y verticalmente encima de, moldes de blancos 20, 22, 24 asociados para recibir las porciones de vidrio fundido provenientes del distribuidor de las porciones y las tolvas, reorientar las porciones de vidrio fundido a una orientación vertical, y dirigir las porciones de vidrio fundido para que caigan por gravedad en los moldes de blancos asociados. FIG. 1 ilustra por lo tanto una máquina denominada de triple porción, en la cual cada sección de la máquina incluye tres moldes de blancos 20, 22, 24, tres moldes de soplado, etc. Los principios de la presente invención se aplican igualmente bien en las denominadas máquinas simples, dobles y cuádruples.

Cada deflector 14, 16, 18 comprende un cuerpo curvo alargado, en forma de canal (FIG. 4) con un pasaje del enfriador líquido 26, 28, 30 acoplado al cuerpo para comunicación de transferencia de calor con el cuerpo. En FIG. 4, el pasaje del enfriador 26 se ilustra como un conducto o tubo alargado asegurado central y externamente al cuerpo en forma de canal del deflector 14. El tubo 26 puede asegurarse al cuerpo 14 mediante cualquier técnica apropiada para obtener una transferencia eficiente de calor, tal como soldando, apuntalando o asegurando mediante abrazadera el tubo 26 al cuerpo 14. Alternativamente, el cuerpo del deflector 14 y el pasaje del enfriador 26 puede formarse íntegramente en una operación extrusora o similar. Por lo tanto, a medida que una porción de vidrio fundido se desplaza a lo largo de la superficie inferior 32 del deflector 14, el calor transferido al cuerpo del deflector 14 es extraído por el enfriador conducido a través del pasaje 26. Lo mismo es cierto para los deflectores 16, 18 y los pasajes asociados del enfriador 28, 30 (FIG. 1). En general, los pasajes del enfriador 26, 28, 30 están conectados en paralelo a los puertos de la fuente y de retorno 34 del enfriador líquido bajo presión.

11

FIG. 2 es un diagrama esquemático que ilustra el control de flujo del enfriador en el sistema 10 de FIG. 1. La salida de la fuente del enfriador 34 se conecta a un múltiple de la fuente del enfriador 36, y el puerto de retorno de la fuente del enfriador 34 se conecta a un múltiple de retorno del enfriador 38. Entre el múltiple de la fuente 36 y el múltiple de retorno 38, los pasajes del enfriador de los distintos deflectores de cada sección de la máquina se conectan en paralelo. Es decir, cada pasaje del enfriador 26, 28, 30 de cada deflector 14, 16, 18 en cada sección de la máquina tiene un extremo de entrada conectado al múltiple de la fuente 36, y tiene un extremo de salida conectado al múltiple de retorno 38 a través de una válvula manual asociada 40. Un manómetro 42 se encuentra conectado entre el extremo de salida de cada pasaje del enfriador del deflector y su válvula manual asociada 40. Por consiguiente, un operario de la máquina puede observar los diferentes manómetros 42 y ajustar las válvulas manuales asociadas 40, de modo que las contrapresiones del enfriador que fluye a través de todos los pasajes del enfriador del deflector de todas las secciones de la máquina sean las mismas o sustancialmente las mismas, y las temperaturas del deflector sean las mismas o sustancialmente las mismas, independientemente de la distancia entre los deflectores y el distribuidor de porciones o la distancia entre los pasajes del enfriador del deflector y los múltiples. Por lo tanto, las temperaturas del deflector se mantienen sustancialmente uniformes y a un nivel altamente reducido (por ejemplo, más de 100° F menos que) los deflectores convencionales de porciones enfriados por aire.

FIG. 3 ilustra una modificación al sistema de control de flujo del enfriador de FIG. 2, en el cual las válvulas manuales se reemplazan por válvulas electrónicas de control de flujo 40a, tales válvulas de control de flujo operadas por solenoide, las cuales reciben señales de control de un controlador electrónico 44. El controlador 44 recibe impulsos de los sensores 42a sensibles a presión o temperatura del enfriador, que fluye a través de las líneas del enfriador asociadas. El controlador 44 recibe también impulsos de un panel de operario 46, por ejemplo, por medio del

12 ✓

cual un operario de la máquina puede ajustar la temperatura o presión deseadas en las diferentes líneas del enfriador. Por consiguiente, el controlador 44 es sensible a dicho impulso del operador, y a las señales de temperatura o presión provenientes de los sensores 42a, para controlar la operación de las válvulas 42a y, con ello, mantener la presión o temperatura deseadas en un enfriador que fluye a través de los distintos pasajes paralelos del enfriador de deflector. Aunque actualmente se prevé que las presiones o las temperaturas del enfriador, que fluye a través de los diferentes pasajes de enfriador de deflector, se mantendrán sustancialmente las mismas, es también posible con el sistema y con el método de la presente invención mantener uno o más deflectores a una temperatura mayor o menor que los demás deflectores y, con ello, compensar tal vez otras anomalías en el sistema de entrega de las porciones, a fin de obtener la uniformidad deseada de la carga de porciones a los moldes de blancos, lo cual es el resultado que se desea en definitiva.

Se han revelado por consiguiente un aparato y un método para el enfriamiento controlado de los deflectores de porciones en un sistema de máquina de moldeo de cristalería de sección individual que satisfacen completamente la totalidad de los objetos y propósitos previamente expuestos. Se han revelado un número de modificaciones y variaciones. Otras modificaciones y variaciones se sugerirán fácilmente a personas con habilidades ordinarias en el arte. La invención pretende incorporar la totalidad de tales modificaciones y variaciones que caigan dentro del espíritu y órbita amplia de las reivindicaciones adjuntas.

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, incluyendo:

un primer múltiple (36) para acoplarse a una fuente (34) del 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 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 dichos segundos medios incluyen una válvula de control 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 dichos medios de medición comprenden un manómetro (42) acoplado a cada dicho pasaje.

6.

El sistema expuesto en la reivindicación 3, en donde dichos segundos medios incluyen una válvula electrónica de control de flujo (40a) que conecta cada dicho pasaje a cada dicho 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.

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,
- (b) conectar dichos pasajes de flujo del enfriador líquido de dichos deflectores plurales y dichas secciones plurales entre los múltiples del enfriador primero y segundo (36, 38) de modo que dichos pasajes se conecten paralelos entre dichos múltiples,
- (c) dirigir el enfriador líquido a través de dicho primer múltiple a dichos pasajes en paralelo y, de allí, a dicho segundo múltiple, y
- (d) controlar dicho paso (c) para mantener dichos deflectores a temperaturas que sean iguales entre sí.

9.

El método expuesto en la reivindicación 8, en donde dicho paso (d) 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 (b) incluye conectar dichos pasajes a través de válvulas asociadas de control (42 ó 42a) entre dichos múltiples, y dicho paso (d) incluye controlar dichas válvulas para mantener dichos deflectores a temperaturas iguales.

16

11.

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

12.

El método expuesto en la reivindicación 10, en donde dicho paso (d) 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.

 17

Extracto de la Revelación

Un sistema de máquina de moldeo de cristalería 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, y un distribuidor de porciones (12) para distribuir porciones de vidrio fundido a los moldes de blancos de cada sección de la máquina en forma secuencial. Las porciones de vidrio fundido se alimentan a los moldes de blancos de cada sección a través de deflectores (14, 16, 18) sobre los cuales las porciones de vidrio se deslizan a cada molde de blancos. Por lo menos un pasaje del enfriador líquido es integral con cada deflector, y los diferentes pasajes del enfriador para toda la máquina están conectados en paralelo entre múltiples del enfriador líquido de fuente y retorno (36, 38). Válvulas de control de flujo variable (40 ó 40a) se conectan individualmente entre cada pasaje del enfriador líquido y el múltiple de retorno para controlar el flujo del enfriador líquido a través de los pasajes y, con ello, equilibrar las temperaturas entre los deflectores paralelos de las porciones. De esta manera, la totalidad de los deflectores de porciones se mantienen a la misma temperatura, lo cual mejora la uniformidad de la temperatura y la sincronización de la entrega de las porciones a los moldes de blancos de las distintas secciones de la máquina.

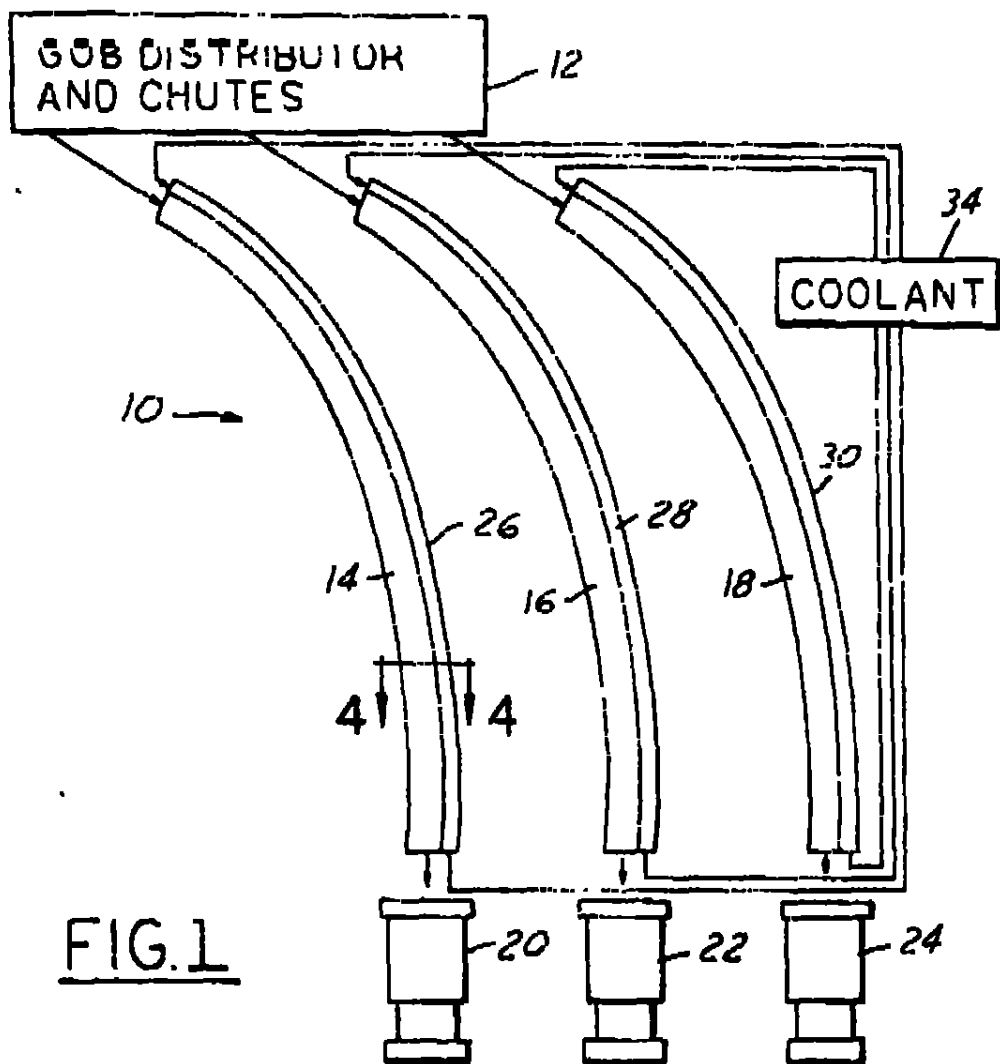


FIG. 1

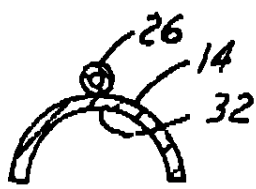


FIG. 4

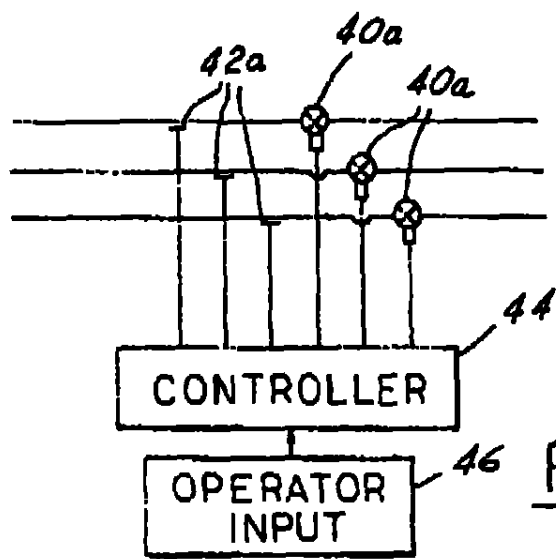


FIG. 3

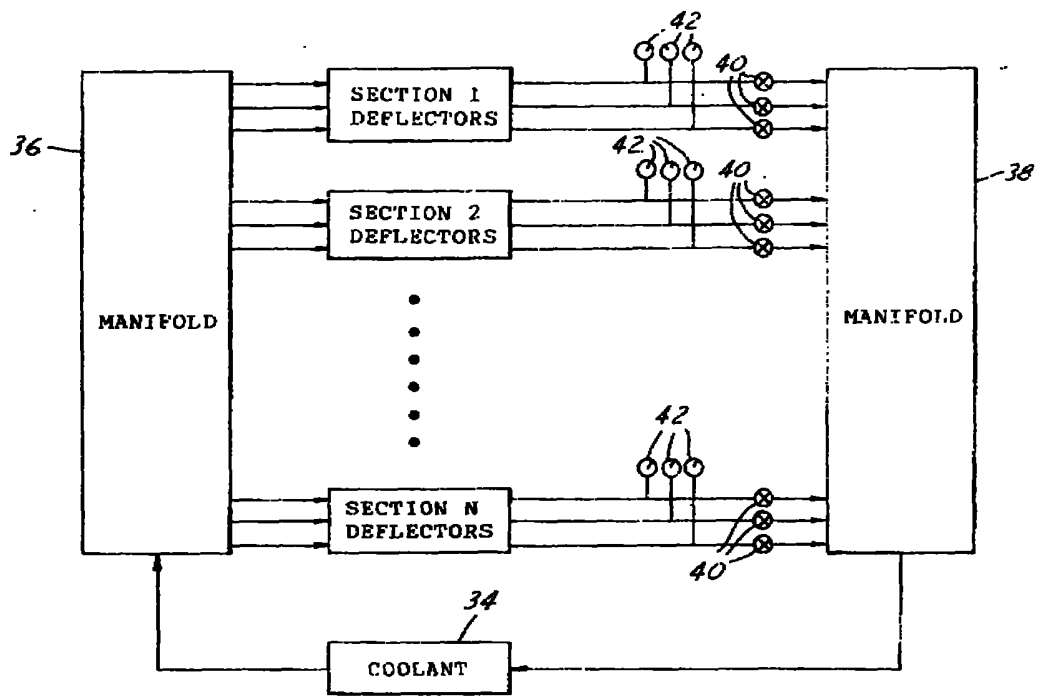


FIG.2

~~X~~

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Y AGILIZACIÓN DEL TRAMITE

	USUARIO	INDICADOR
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 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

REGISTRO INDUSTRIAL Y COMERCIAL
Kiosqueros : 0110767. Balcón
Fecha : Fecha (Nº): 001-12-17 a 45 27
Lugar : San Martín, B. A. República Argentina

El presente documento es válido para el trámite de inscripción de marcas y patentes de invención y modelos de utilidad.

18

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 01-107873

Fecha: 20 de febrero de 2002

Se informa que:

Desde fecha 6 de septiembre de 1991,
del folio 65.204 al folio 65.211 del
libro de Protocolo N° 216, obra el poder
N° 13.516 conferido por OWENS - BROCKWAY
GLASS CONTAINER INC.

domiciliado(a) en Toledo - Ohio. E.U.A.

al doctor RAMIRO CASTRO DUQUE y/o BEATRIZ
JARAMILLO DE LLOREDA

Representante en Santafé de Bogotá D.C. Los
mismos

Facultad para desistir sí.

Revisado 202027

Folio 22

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
RAMIRO CASTRO DUQUE
Apoderado(a)

Oficio No. 08949

REFERENCIA:	Radicación	01-107873
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	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:

- Indicar el lugar de constitución de la sociedad solicitante (Art. 27-c, D 486/00).
- 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. 26-k, Dec 486/2000).
- Los letreros de las figuras deben ser en español, enviar el arte final de la figura característica en tamaño 12 x 12 por duplicado

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión, 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 210 del 15 de enero del 2001.

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

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 28 FEB. 2002

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 este plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.

202027

Carrera 13 N° 27-00 Pisos 5° y 10°
Conmutador 334 1221-2-3-4
Fax 281 3125
Santafé de Bogotá, D.C. - Colombia