

Señores
Superintendencia de Industria y Comercio
División de Nuevas Creaciones
E. S. D.

88

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 02-099031-00007-0000
Fec: 2006-06-09 11:01:44 Dep: 2020 NUECREACIONES
TIT. 2 PATENTES
EYE: 1 REGDEPOSITO
Act: 444 RPRR11F974RFD11F Folio: 15

Ref: Expediente No. 02-099.031

Solicitud de Patente de Invención denominada "Proceso para fabricar un artículo absorbente desechable con canales de distribución-contención"

Solicitante: Grupo P.I. Mabe, S.A. de C.V.

Darío Cárdenas Navas, identificado como aparece al pie de mi firma y obrando en mi condición de apoderado de la sociedad Grupo P.I. Mabe, S.A. de C.V., solicitante de la patente mencionada en la referencia, adjunto al presente memorial la respuesta al Oficio No. 2868 notificado por fijación en lista el 9 de Marzo de 2006.

Claridad de la solicitud

Con el fin de darle mayor claridad a la solicitud de la referencia, se ha eliminado de la descripción y del capítulo reivindicatorio la expresión "alrededor", según consta en los documentos adjuntos.

Diferencias frente a las anterioridades citadas

Resulta infundada la observación del Examinador respecto a que un técnico de nivel medio en la materia, basándose en los dos documentos citados US 3,881,490 (D1) y EP 1,013,252 (D2) podría disponer los canales de distribución-contención de forma equivalente a lo propuesto en la solicitud en referencia, lo cual se prueba al analizar técnicamente los documentos citados y la solicitud en mención, en donde se tiene:

- 1) Que en el método de fabricación difundido en D1 la capa absorbente, después de ser formada es rociada con un adhesivo base agua, dado que es necesario humidificar las fibras de la matriz para obtener enlaces de hidrógeno en las zonas donde se aplica posteriormente la presión. Esta es una diferencia básica entre ambos procesos, debido a que en el proceso difundido en la solicitud en referencia, para unir la capa superior a la matriz, se aplica adhesivo en caliente sobre la parte interna de la capa superior para que ésta se una a la parte superior de la matriz absorbente; el adhesivo aplicado no es un adhesivo base agua, dado que para el grabado de los canales descritos en la solicitud en referencia no es necesario humedecer las fibras, además de que para la fabricación de artículos absorbentes desechables, no es deseable el uso de adhesivos base agua, ya que al humedecerse con el uso, los materiales se despegarían; en el proceso de la solicitud en referencia el adhesivo se aplica a la capa superior, puesto
- 1

que si se aplica a la matriz el mismo puede bajar entre las fibras y la unión entre la capa superior y la matriz no se lograría de manera adecuada.

- 2) En D1 para el grabado se utilizan temperaturas de 300 a 350°F (149 a 177°C), de este modo logran los enlaces de hidrógeno en las zonas de grabado; en la solicitud en referencia no es necesario aplicar temperatura para grabar los canales; sin embargo es deseable que los rodillos de grabación se manejen a una temperatura entre 80 y 150°C.
- 3) En la solicitud en referencia el objetivo es grabar canales de distribución-contención sobre la capa superior y de preferencia en todo el espesor de la matriz absorbente para ayudar a la distribución y contención de los exudados, mientras que en D1 el objetivo es grabar canales de modo que durante el grabado se formen enlaces de hidrógeno entre las fibras con el fin de ayudar a la integridad de la matriz.
- 4) El examinador considera que la diferencia entre D1 y el documento en estudio es solamente el porcentaje del grosor de la matriz absorbente que ocupan los canales grabados; sin embargo, en el párrafo anterior se establecen claras diferencias significativas entre ambos procesos. Por otro lado, menciona que la diferencia en la configuración de los canales de D1 y la solicitud en referencia viene dada por las zonas densificadas de D2 y que al combinar D1 con D2, un técnico en la materia puede deducir fácilmente las enseñanzas del documento en estudio; sin embargo, las zonas densificadas no son objeto de protección en la solicitud en referencia, en la reivindicación 10 del mismo se especifica que los canales grabados mediante el procedimiento que se protege, pueden tener cualquier configuración.
- 5) Teniendo en cuenta lo anterior, se concluye fácilmente que la materia objeto de la solicitud en referencia es diferente y susceptible de diferenciarse de manera contundente de la materia de los documentos citados por el Examinador, y por lo tanto no puede afirmar que la solicitud carece de nivel inventivo, ya que la combinación de los dos documentos citados no da como resultado la invención descrita y reclamada en la presente solicitud de patente, lo cual se comprueba fácilmente puesto que nadie más ha desarrollado la presente invención como tal.
- 6) Es importante resaltar que la presente solicitud ha sido desarrollada en el trabajo cotidiano de una empresa dedicada a la fabricación de artículos absorbentes desechables, tales como pañales desechables para niños, pañales desechables para adultos incontinentes, toallas sanitarias femeninas, calzones entrenadores desechables, la cual está en constante expansión tanto comercial como técnica, que cuenta con personal altamente

calificado, el cual vislumbró la forma de proteger con mejores condiciones al producto, consiguiendo con ello mejores condiciones para los usuarios.

Si el Despacho lo considera necesario, le solicito me sea notificado un *segundo examen* de fondo con el fin de presentar las aclaraciones pertinentes o subsanar cualquier defecto que eventualmente pudiera subsistir.

Atentamente,


Darío Cárdenas Navas
C.C. 17.066.629 de Bogotá 
T. P. 1.250 del Consejo Superior de la Judicatura

AMR/di/Poderes/judicial/Rta. Oficina de/
F e P-320

Proceso para fabricar un artículo absorbente desechable con canales de distribución-contención

Antecedentes de la Invención

Un artículo absorbente desechable es un artículo que se utiliza para absorber y contener los exudados del cuerpo y que se desecha después de su uso. Entre los mismos se pueden mencionar los pañales desechables para bebés, los pañales desechables para adultos incontinentes, los calzones entrenadores, las toallas sanitarias, los panti-protectores, y otros artículos similares.

Una toalla femenina es un artículo higiénico usado por las mujeres durante la menstruación para contener y retener los flujos menstruales y proteger su ropa interior. Existen en el mercado una gran variedad de toallas femeninas: gruesas, delgadas, para el día, para la noche, para flujo regular, para flujo abundante, con alas, sin alas, con canales para la distribución de fluidos, etc. La presente invención se refiere a un procedimiento para grabar canales sobre un artículo absorbente desechable, tal como una toalla femenina o un panti-protector, aunque se puede aplicar a cualquier otro tipo de artículos absorbentes desechables, tales como pañales desechables para niños, para adultos incontinentes y calzones entrenadores.

Es conveniente grabar o aplicar canales sobre los artículos absorbentes desechables, de modo que dichos canales ayuden a la distribución-contención del flujo y retarden el paso del mismo a través del artículo. De esta manera, el grabado de canales en lugares específicos del artículo, preferiblemente en forma adyacente a las orillas longitudinales y transversales del mismo, resulta una manera adecuada de retardar el paso de exudados hacia dichas orillas, además de que se mejora la distribución de exudados, así aprovechando mas integralmente la capacidad del artículo absorbente desechable.

En la literatura de patentes, existen algunas patentes referentes a toallas sanitarias, tales como:

La patente US No. 4,213,813, de Laurel A. Hendricks, describe una toalla sanitaria con barreras integrales a la humedad, aseguradas adhesivamente, de fácil fabricación, que comprende un núcleo absorbente envuelto en capas absorbentes y barreras a la humedad con cintas adhesivas en cada tira. El proceso de fabricación de dicha toalla consiste en proporcionar una hoja rectangular central de un material absorbente delgado, centrar un núcleo absorbente, proporcionar una capa de material de barrera a la humedad sobre el núcleo, sellar juntas todas las capas de barrera que se extienden mas allá de los extremos de núcleo, donde el paso de sellado incluye calentar, presionar y doblar cintas laterales de material adhesivo a cada tira.

La patente US No. 4,589,876, de Kees J. Van Tilburg, describe una toalla sanitaria de un tamaño y una configuración tales que proporciona una protección efectiva durante el período menstrual, debido a que previene el manchado de las prendas, además que proporciona gran comodidad. La unión en la línea de articulación de cada aleta y el borde longitudinal del núcleo absorbente proporciona canales de flujo en el material absorbente pero no en las aletas; el núcleo de esta manera es capaz de soportar una concentración de flujo extremo antes de que los canales de flujo se formen, y cuando los canales de flujo se forman por una concentración mayor, el flujo menstrual se detiene y no penetra mas allá de los ejes de flexibilidad de las aletas.

La patente US No. 5,566,531, de John E. Nordstrom, describe una máquina y un método para envolver toallas sanitarias de tamaños y formas variadas con gran eficiencia, por medio de un material de envoltura que tiene dos extremos que se extienden mas allá de la toalla que se doblan y que se sellan contra los lados de las toallas, formando un canal de material de envoltura alrededor de la toalla, que tiene extremos abiertos, y una costura trasera que se sella mediante mecanismos acoplados, controlados y cronometrados (sincronizados) alrededor de los lados de las piezas de trabajo. Una vez que se ha sellado la costura trasera, se doblan los extremos abiertos del canal del material de envoltura y se sellan los extremos del material de envoltura contra los lados de las toallas.

Las patentes anteriores describen toallas sanitarias con alas en diferentes configuraciones; sin embargo, ninguna de ellas describe un proceso para lograr un grabado adecuado de los canales, sobre todo cuando se requiere que los mismos se graben sobre la capa superior del artículo hasta el 90% del grosor de la matriz absorbente del artículo absorbente desechable.

Un artículo absorbente desechable de este tipo consta básicamente de una capa superior que permite el paso de los fluidos, una capa inferior impermeable a los fluidos, y una matriz absorbente de fluidos colocada entre ambas capas. El artículo puede tener además prolongaciones laterales o alas, para una mejor protección, particularmente a los lados del artículo, y adhesivo de sujeción para adherirse a la ropa interior. Por lo general, al construir este tipo de artículos, una vez que se ha formado la matriz absorbente, se une por la parte superior de la misma la capa superior, y por la parte inferior la capa inferior impermeable, o viceversa; es decir, al momento de grabar los canales, el artículo ya cuenta con ambas capas, superior e inferior, y con la matriz absorbente. Surge entonces el problema de que al grabar los canales de distribución-contención es necesario aplicar una presión suficiente, además de calor, para lograr un buen grabado, y que los citados canales se marquen adecuadamente en la capa superior y en la matriz absorbente. De esta forma se corre un alto riesgo de debilitar o dañar la capa inferior impermeable, de modo que se produzcan pequeñas perforaciones, ya sea durante el uso o desde el momento del grabado. Es por esto que la presente invención aporta un proceso adecuado para grabar canales en línea sobre un artículo absorbente desechable, de modo que los mismos queden grabados en la capa superior y en la matriz absorbente, y no dañen ni debiliten la capa

inferior impermeable. Este proceso consiste básicamente en los siguientes pasos: formación de la matriz absorbente; aplicación de la capa superior; grabado de canales de distribución-contención; aplicación de la capa inferior; sellado entre la capa superior e inferior; corte y empaque.

Objeto de la invención

Un objetivo de la presente invención es el de proveer un procedimiento para un buen grabado de canales sobre un artículo absorbente desechable durante el proceso de fabricación del mismo, sin dañar ni debilitar la capa inferior del artículo.

Otro objetivo de la invención consiste en que el procedimiento permita que los canales se graben sobre la capa superior del artículo y de preferencia hasta el 90% del grosor de la matriz absorbente.

Otro objetivo de la invención se refiere a que el procedimiento permite el grabado de los canales de distribución contención en una disposición cóncava, en una disposición convexa, o en una combinación de éstas.

Otro objetivo mas de la invención se refiere a un procedimiento que permita grabar, en forma rápida y eficiente, dos canales convexos en la parte de entrepierna de la toalla y en forma adyacente a las orillas longitudinales de la misma y dos canales cóncavos, uno en cada extremo frontal y trasero de la misma.

Un objetivo adicional de la invención se refiere a un procedimiento que permita el grabado de canales de distribución contención con cualquier tipo de configuración.

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 ilustra una toalla femenina con canales grabados mediante el procedimiento de la presente invención.

La figura la ilustra una modalidad preferida de una toalla femenina que muestra una disposición de los canales de distribución-contención longitudinales convexos en el área de entrepierna de la toalla sanitaria y en la parte de extremo frontal y extremo posterior de la toalla los canales de distribución-contención son cóncavos.

La figura 2 ilustra el proceso de la presente invención para el grabado de canales sobre un artículo absorbente desechable.

La figura 3 muestra el corte A-A' de la figura 1, a todo lo ancho de la toalla sanitaria de la presente invención, donde se puede apreciar la profundidad del canal grabado en la capa superior y en el núcleo absorbente.

Descripción Detallada de la invención

Un artículo absorbente desechable es un artículo que se usa en proximidad con el cuerpo para absorber y contener los exudados del mismo y que se desecha después del uso; puede ser un pañal desechable para bebés o niños, un pañal desechable para adultos incontinentes, un calzón entrenador absorbente desechable, una toalla femenina, un panti-protector, o productos similares, bien conocidos por los técnicos en la materia.

En lo sucesivo, la descripción de la presente invención se realizará con base en una toalla femenina; sin embargo, el proceso puede aplicarse a cualquier tipo de artículo absorbente desechable.

De manera general, una toalla femenina está formada básicamente, como se puede apreciar en la figura 1, por una capa superior (10) que permite el paso de líquidos, una capa inferior (12) impermeable, y una matriz absorbente (14), lo cual también se aprecia en la figura 3, que corresponde al corte A-A' de la figura 1. La matriz absorbente (14) tiene una cara superior (26) colocada adyacente a la capa superior (10) y una cara inferior (28) colocada adyacente a la capa inferior (12) del artículo. La toalla tiene además alas o prolongaciones laterales (16) y canales de distribución (30) que se graban sobre la toalla mediante el proceso de la presente invención. El artículo tiene además un adhesivo sensible al calor (55), generalmente de silicón, mostrado en la figura 3, cubierto con un material de papel liberador de adhesivo (50), para su fijación en la prenda de la usuaria, tanto en las alas (16) como en la capa inferior (12), por la parte de la misma que estará en contacto con la prenda interior de la usuaria.

La capa superior permeable al fluido puede estar constituida por una tela no tejida, por una tela de polietileno perforada, o bien por una tela no tejida con polietileno, como es conocido por los técnicos en la materia.

Para fabricar este tipo de artículos, primero se forma la matriz absorbente con la configuración deseada: gruesa, delgada, con o sin material super-absorbente, con capas, con diferencias en densidades, etc., y del material adecuado, generalmente celulosa desfibrada o cualquier otro material conocido, apropiado para este fin, tal como un comprimido de celulosa desfibrada con o sin material super-absorbente, mejor conocido en la materia como material "air laid". Una vez formada la matriz, se unen a la misma las capas superior e inferior por las caras superior e inferior, respectivamente, de la misma, de manera indistinta, por cualquier medio de unión conocido, tal como adhesivo de aplicación en caliente. Por lo general, las capas superior e inferior son mas largas y anchas que la matriz, así que las partes que sobresalen se unen entre sí por medio de un adhesivo, por termo-sellado, por ultrasonido o por cualquier otro medio conocido en la materia, formando la periferia del producto; se coloca el adhesivo sensible a la presión y se cubre con el material siliconado; posteriormente, el producto se corta, se dobla y se empaca.

El procedimiento de la presente invención para grabar canales de distribución-contención en artículos absorbentes desechables comprende, en una modalidad preferida, los siguientes pasos:

Alimentar una matriz absorbente.

Suministrar una película que servirá como capa superior.

Aplicar un adhesivo (32) por la parte interna de la capa superior permeable al fluido; es decir, por la parte que va a estar en contacto con la matriz absorbente.

Unir la capa superior (10) a la matriz absorbente (14) por la cara superior (26) o inferior (28) de la misma, mediante la operación marcada con el número (34) en la figura 2.

Mantener uniformemente unida la capa superior (10) permeable al fluido a la matriz absorbente (14), al menos en las zonas donde se grabarán los canales (30).

Grabar los canales de distribución-contención de fluidos sobre la capa superior (10) y la matriz absorbente (14), de modo que los mismos queden grabados en la capa superior y de preferencia hasta el 90% del grosor de la matriz absorbente (14), mediante un dispositivo (36) que gira a la misma velocidad de avance que el producto.

Unir por la cara opuesta (28) de la matriz absorbente (14) la capa inferior impermeable (12) del artículo absorbente desechable; es decir, si la capa superior se unió por la cara superior de la matriz absorbente, la capa inferior se unirá por la cara inferior de la misma.

En el procedimiento de la presente invención, el dispositivo de grabado (36), de preferencia, está formado por dos elementos, uno de marcaje y otro de soporte. Los elementos de marcaje son preferiblemente rodillos, ejes, cilindros de grabado, etc., mientras que los elementos de soporte son rodillos, bandas, o algún elemento liso, etc., de modo que el elemento de marcaje tenga en su superficie una estructura realzada que permita el grabado de los canales, teniendo además la función de un acoplamiento del tipo macho, mientras que el elemento de soporte puede ser un elemento liso o llevar a cabo la función de un acoplamiento del tipo "hembra" para la formación de la estructura de los canales en el artículo absorbente desechable.

En el procedimiento de acuerdo con la presente invención, los canales de distribución-contención de fluido se disponen, en una modalidad preferida, en una forma cóncava en la parte central de la toalla y de acuerdo con una modalidad descrita mas adelante, la disposición de los canales puede darse en una forma convexa en la parte central de la toalla, mientras que en el extremo frontal (42) y en el extremo posterior (40) de la toalla, los canales estarán dispuestos en forma cóncava hacia la orilla de extremo frontal y hacia la

orilla de extremo posterior de la toalla sanitaria. El dispositivo de grabado (36), de preferencia, es operado a una temperatura que puede variar entre 80 y 140°C, con el fin de lograr mejores resultados. En este orden de ideas, el elemento de marcaje y el elemento de soporte pueden ser operados a la misma temperatura o a temperaturas diferentes, siendo de preferencia mayor la temperatura del elemento de marcaje que la temperatura del elemento de soporte. De este modo, se funden parcialmente las fibras de la capa superior (10) y se logra que la misma quede firmemente unida a la cara superior (26) de la matriz absorbente en las zonas donde se graban los canales (30). Independientemente de que las fibras se fundan parcialmente por utilizar el dispositivo de marcaje a cierta temperatura, como ya se mencionó, se aplica adhesivo por la parte interna de la capa superior (10) que está en contacto con la cara superior (26) de la matriz absorbente.

La distancia entre los elementos que forman el dispositivo de grabado (36) es controlada de tal manera que permita lograr un grabado adecuado, dependiendo de los requerimientos específicos del producto. Los canales pueden ser grabados de manera que unan la capa superior (10) con la cara superior (26) de la matriz absorbente (14) o, en una modalidad adicional de la invención, que se grave, además de la capa superior (10), hasta el 90% del grosor de la matriz absorbente (14).

Como se puede apreciar en la figura 2, para unir la capa inferior (12) a la matriz absorbente (14), de preferencia se aplica adhesivo sobre la misma mediante la operación (38), aunque también se puede aplicar adhesivo sobre la cara inferior (28) de la matriz después del grabado de los canales (30).

El dispositivo marcador contiene estructura la predeterminada, deseada de los canales (30) y ésta puede ser cualquiera que se requiera de acuerdo a las necesidades específicas del producto.

En una modalidad de la presente invención, la ubicación de los canales de distribución-contención de la presente invención, es la ilustrada en la figura 1a, donde se muestra una toalla sanitaria, la cual está compuesta por una capa superior (10) que permite el paso de líquidos, una capa inferior (12) impermeable, y una matriz absorbente (14), colocada adyacente a la capa superior (10), la cual tiene una cara inferior (28) colocada adyacente a la capa inferior (12) de la matriz absorbente, y los canales de distribución (30) que se graban sobre el artículo absorbente desechable. De manera preferida, en la toalla sanitaria desechable, los canales de distribución-contención están dispuestos y grabados de forma convexa en el área central de la toalla sanitaria o en el área de entrepierna de la misma; tal disposición propicia que las descargas se concentren en el área central de la toalla y, a medida que la parte central es saturada por los fluidos, la propia transferencia inter-fibra distribuirá el fluido hacia el extremo frontal (42) y el extremo posterior (40) de la toalla, dando como resultado una mayor contención en el área central de ésta y una mayor distribución de los fluidos hacia los extremos frontal y posterior de la toalla sanitaria.

El artículo tiene además adhesivo de silicón sensible al calor (55), el cual se muestra en la figura 3, cubierto con un material de papel liberador de adhesivo (50), para su fijación en la prenda interior de la usuaria. El adhesivo de silicón sensible al calor y la capa de papel liberadora del adhesivo se encuentran colocados en el lado inferior de la capa impermeable tanto en la porción de las alas (16) como en toda la longitud de la capa inferior (12) impermeable al fluido, por la parte por la cual la misma estará en contacto con la prenda interior de la usuaria.

Si bien la invención ha sido descrita en función de una forma de realización o modalidad actualmente preferida, es evidente que pueden hacerse en ella diversos cambios y modificaciones, tales cambios y modificaciones estando dentro del espíritu y los alcances de la invención, tal y como se definen en las reivindicaciones anexas.

Reivindicaciones

1. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en artículos absorbentes desechables que constan básicamente de una capa permeable a los fluidos, una matriz absorbente de fluidos y una capa impermeable a los fluidos, la matriz absorbente de fluidos estando colocada entre la capa permeable y la capa impermeable; caracterizado el proceso porque comprende los siguientes pasos:

Alimentar una matriz absorbente;

Suministrar una película que servirá como capa superior del artículo;

Aplicar un adhesivo por la parte interna de la capa superior permeable al fluido;

Unir la capa superior a la matriz absorbente por la cara superior o inferior de la misma;

Mantener uniformemente unida la capa superior permeable al fluido a la matriz absorbente al menos en las zonas donde se grabarán los canales;

Grabar los canales de distribución-contención de fluidos sobre la capa superior y la matriz absorbente, de modo que los mismos queden grabados en la capa superior y de preferencia hasta el 90% del grosor de la matriz absorbente, mediante un dispositivo grabador que gira a la mismavelocidad de avance que el producto;

Unir por la cara opuesta de la matriz absorbente la capa inferior impermeable a los fluidos del artículo absorbente desechable.

2. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el dispositivo grabador está formado por dos elementos, un elemento de marcaje y un elemento de soporte.

3. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el elemento de marcaje tiene realizada la estructura de grabado de los canales y el elemento de soporte es liso.

4. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el dispositivo grabador está formado por un elemento de marcaje que tiene en su superficie la estructura realizada que permite el grabado de los canales y tiene la función de un acoplamiento del tipo macho mientras que el elemento de soporte puede ser un elemento liso o hacer la función de un acoplamiento del tipo hembra.

5. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con las reivindicaciones 1, 2, 3 Y 4, caracterizado porque los elementos de marcaje y soporte son operados a una temperatura que varía entre 80 y 140°C.
6. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los elementos de marcaje y soporte son operados a la misma temperatura.
7. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los elementos de marcaje y soporte son operados a temperaturas diferentes.
8. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque los canales se graban sobre la capa superior y preferiblemente unen a la misma con la cara superior de la matriz absorbente.
9. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1 y 4, caracterizado porque los canales se graban sobre la capa superior del artículo y hasta un 90% del espesor de la matriz absorbente.
10. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dicho artículo es una toalla sanitaria femenina.
11. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado porque dicho artículo es un panti-protector.
12. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado porque dicho artículo es un pañal desechable para niños o para adultos incontinentes.
13. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado porque dicho artículo es un calzón entrenador absorbente desechable.
14. Proceso para grabar canales de distribución - contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado porque los

elementos de marcaje son preferiblemente rodillos, ejes o cilindros de grabado y los elementos de soporte son preferiblemente rodillos, bandas o algún elemento liso.

15. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1, 3 Y 4, caracterizado porque los canales de distribución y contención de fluidos están dispuestos en una forma cóncava en el área central del artículo absorbente desechable.

16. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1, 3, 4 Y 15, caracterizado porque los canales de distribución y contención de fluidos están dispuestos en una forma convexa en la parte central del artículo absorbente desechable.

17. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a las reivindicaciones 1, 15 Y 16, caracterizado porque los canales de distribución y contención en el extremo frontal y en el extremo posterior de la toalla están dispuestos en forma cóncava hacia la orilla de extremo frontal y de extremo posterior de la toalla sanitaria.

18. Proceso para grabar canales de distribución contención de fluidos en un artículo absorbente desechable de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la capa superior permeable al fluido puede estar constituida por una tela no tejida, por una tela de polietileno perforado o bien por una tela no tejida con polietileno.

101

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RADICACIÓN: 2-89031

EDICTO No. 10199

LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER:

Que esta Superintendencia profirió Resolución No. 15808 de 16-JUN-2006. Que el contenido de la parte resolutive es como sigue: El Superintendente de Industria y Comercio.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención para la solicitud correspondiente a 'PROCESO PARA FABRICAR UN ARTICULO ABSORBENTE DESECHABLE CON CANALES DE DISTRIBUCION-CONTENCION'.

ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente el contenido de la presente resolución al doctor Darío Cárdenas Navas, o a quien haga sus veces, en su calidad de apoderado de Grupo P.I. Mabe, S.A. de C.V., entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición interpuesto ante el Superintendente de Industria y Comercio, al momento de la notificación o dentro de los 5 días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los 16 JUN. 2006

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E).


GIANCARLO MARCENARO JIMENEZ

Para notificar a los interesados, se fija el presente EDICTO en lugar visible al público en la SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, por el término de (10) diez días hábiles contados a partir de las 8:30 a.m. de hoy.

Secretaría General Ad-Hoc 11-JUL-2006
Secretaría General Ad-Hoc
EDICTO No. 10199

Este edicto se desfilja hoy 25-JUL-2006 a las cinco (5:00 p.m.)