

Jefatura
DIVISIÓN NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y comercio
La ciudad

José de J Torrado T
abogado 26
1/12

REF PATENTE DE INVENCION
Expediente 02-28944
Solicitante Plastivinil E. U.

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion: 02028944 00000004 Folios: 12
Fecha (ARM): 2004-02-23 16:05:43
Tramite: 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 329 COMPLETEN
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

JOSE DE J TORRADO T, abogado, avecindado en el Distrito Capital de Bogotá, conforme a facultades especiales conferidas por el representante legal de la empresa, PROMOCIONES INDUSTRIALES S A - PROINDUSTRIAL S. A. -, doctor Carlos Vicente Vargas López, mayor de edad, con domicilio en Bogotá, D C donde también se domicilia la empresa que representa legalmente, en ejercicio del mandato, manifiesto

Corresponde a la representación que ejerzo, descorrer el velo de la verdad, apartando las inconsistencias que propone la solicitante en cada unas de las salidas procesales.

Lo peticionado por la solicitante, no constituye ningún invento atribuible Compañía Plastivinil E U o la persona natural a la representante legal de la que responde al nombre de Lourdes Patricia Donado Examinemos el contenido del expediente que ocupa el trámite solicitado

El contenido de lo solicitado no precisa de manera clara y determinante que es lo que pretende patentar Refiere rangos de medidas, colores y espesores que no identifican de manera concreta y específica y determinada las medidas y tonalidades que se pretende amparar No refiere un espesor que señale micras en que se producen los , o medidas que refieran un ancho específico Se han tomado de manera indeterminada dimensiones, colores o espesores con cobertura ilimitada.

Refiere, la descripción de la invención "PROCEDIMIENTO PARA ELABORAR AUTO ADHESIVOS TRANSPARENTE Y METALIZADOS EN LOS COLORES DEL ESPECTRO BLANCO Y NEGRO, DE USO ESCOLAR Y DOMESTICO CON PELÍCULA DE POLIPROPILENO O B O P P

Contiene título o nombre de invención para elaborar autoadhesivos, empero lo que explica en parte es un procedimiento industrial, accesible al público, mediante técnica a cumplirse en máquina creada para procesar polipropileno Así , pues, el privilegio de patente no es de naturaleza privada , en contrario, es de naturaleza universal, donde se utilizan materias primas como derivados del plástico, procedimiento que lleva muchos años en el mercado

Con la finalidad de esclarecer hechos y el debido proceso en la búsqueda de la verdad real y material, analicemos

1-Si advertimos las respuestas a los requerimientos de la Superintendencia dispuestos mediante oficio 10 824 y visto a los folios 11 y 12 de la actuación, encontramos graves inconsistencias entre lo expresado y la realidad verdadera.

El contenido de la solicitud en trámite, no precisa de manera clara y determinante que es lo que pretende patentar en cuantos rangos de medidas, tonalidades o colores y espesores pues no encontramos de manera concreta y específica las medidas y tonalidades que se pretende amparar No refiere un espesor que señale las o medida que refiera un ancho específico (35 a 150 centímetros), calibres (37 y 150 micras) Se han tomado dimensiones, espesores y colores indefinidos (3 y 12%), pigmentados (Véase folios 9 y 15 "Colores que se obtienen con este producto Todos los colores de la gama espectrográfica, incluyendo traslucidos y no traslucidos , en blanco y negro y transparente), los cuales cubren e involucran una cobertura ilimitada de matices, medidas.

28 27

Se hace notar que, encontramos contradicciones en afirmaciones todos los colores de la gama espectrográfica frente colores blanco y negro y transparente. Una y otra afirmación crea expresiones excluyentes entre si El espectro blanco y negro y traslucido hace inadmisibles a todos los colores, pues la negación del color-negro- y conjunción la conjunción de todos los colores -blanco, se oponen entre si

2- La comunicación del 30 de Julio del 2003, suscrita por Lourdes Patricia Donado "GC" -sic- dirigida al representante legal de PROINDUSTRIAL S A., aduce actuar en representación de Plastivinil y, de la cual tomamos apartes.

"Por lo anterior y en vista que una parte del procedimiento es realizado por Ustedes, solidamos se abstengan de continuar produciendo de manera parcial o total este proceso para otras empresas para el mismo fin." Subrayado para resaltar

2.1- La nota, fue respondida el 20 de agosto del citado año, rechazándose las pretensiones y el contenido mismo de la comunicación, oponiéndose la exclusividad planteada. Es sano traer a colación el contenido de la comunicación a que nos venimos refiriendo, pues, en forma desacertada, se pretende limitar la actividad empresarial de Proindustrial, quien de años atrás, procesa y transforma la materia prima (polipropileno), mediante maquina coextrusora transformando la materia prima en el producto elaborado que vende, siendo indiferente el uso posterior que de a la película el comprador, pues el proceso industrial que cumple Proindustrial S A. utiliza técnicas y procedimientos universalmente aceptados dentro de la industria de transformación del plástico

3- El estado de la técnica, predicado al expediente, no constituye innovación con relación al procedimiento de transformar el polipropileno como materia prima- pues, de tiempo atrás se ha venido cumpliendo por la compañía Proindustrial S A. quien, por cerca de cuarenta (40) años, ha estado en el mercado desarrollando ese fin.

No incumbe a la compañía Proindustrial el uso o destinación que se de a la película desarrollada a petición del comprador Así, pues.

4- Resulta inapropiado que la compañía Plastivinil E. U pretenda restringir la actividad empresarial de Proindustrial S A quien, por haber desarrollado a su favor películas similares a las contratadas con otras compañías, deba tener exclusividad del uso y producción de la maquina a favor de un solo cliente

5- El certificado de existencia y representación de la empresa Plastivinil informa sobre constitución de compañía a partir de 19 de febrero del 2002 es decir, que antes de la compañía solicitante apareciera en la industria de la transformación del plástico, Proindustrial S A., desde el año de 1965-antes sociedad limitada-, estaba cumpliendo con el objetivo social (Transformación, manufactura, (), negociación de resinas y materiales termoplásticos) , como lo anota certificado aportado por Proindustrial S A.

6- La compañía PROINDUSTRIAL S A , importo maquinaria para desarrollar películas de tres (3) a cinco (5) capas, que se encuentra en producción industrial al partir del su fecha de adquisición

Coextrusora Cast (molde plano), modelo del año de 1998, de tres (3) tornillos (2 X 60 y 1 X 75 milímetros) para transformar polietileno y polipropileno Cuenta con maquina Coextrusora Blow (burbuja, ver referencia técnicas anexadas) Usada en la combinación de diferente resinas que, se determinan para cada proceso industrial, según el uso que se de al material procesado, por el comprador

Estas maquinas fueron vendidas por la compañía Ghouldi S R. L , radicada en Italia.

Mayor información se obtiene al consultar dirección electrónica

7- La coextrusion, como proceso industrial, es desarrollado en maquina creada con finalidad de producir varias capas en polipropileno. Este proceso involucra la industria plástica, a nivel mundial.

8- El procedimiento que se pretende patentar, EN LO QUE INVOLUCRA a Proindustrial, es un proceso industrial que se cumple para cada cliente que contrata productos industriales que desarrolla Proindustrial, en maquinaria de la empresa, cumpliendo especificaciones contratadas en relación con calibres, colores y rangos, tratamiento ajustado a las necesidades de cada cliente. Luego de terminado el producto, cada comprador da el uso comercial o industrial que estime útil al producto elaborado. Es así que la compañía Proindustrial no incumbe el uso o destinación final de consumo de quien necesita el material. Resulta inapropiado que la compañía Plastivinil E U, pretenda restringir la actividad empresarial de Proindustrial S A, por haber desarrollado películas similares a las contratadas con otras compañías.

El proceso de transformación de la forma original del polietileno o polipropileno en un determinado producto, se obtiene mediante formula general con procedimientos universales, donde se usan cromatismos y diagramas identificadores de una marca, proceso que se viene dando, luego de la segunda guerra mundial.

9- Lo analizado no advierte patentes de mezclas de diferentes polietilenos útiles a un uso determinado, que por sus condiciones químicas, naturales, interiores o exteriores, constituyan una verdadera innovación de técnica o procedimiento frente a lo ya conocido, como producto final, con colores, dimensiones específicas que permitan no confundirse con otros.

10- El mayor invento, advertido al expediente, lo constituye la supuesta invención de patente que se pretende adjudicar la compañía solicitante, total o parcial, que siendo accesible al público, no puede ser objeto de patente particular por lo que estamos, al límite del engaño, con acciones que linda en el campo del fraude.

El delito de fraude procesal, si bien no exige que se produzca el resultado perseguido por el agente, sólo debe considerarse consumado, cuando el autor en desarrollo de su actividad fraudulenta o dolosa, induzca en error al funcionario y perdura mientras subsiste el error, porque la vulneración al interés jurídico protegido por la norma se prolonga a través del proceso durante el tiempo que dure la maniobra engañosa siga produciendo sus efectos sobre el empleado oficial."

M. P. Jorge Carreño Luengas, julio 4 de 1999. Jurisprudencia penal, II semestre 1989, Editora Jurídica de Colombia 1990, Pg 219.

Colofón, es contrario a derecho, que la compañía Plastivinil E U representada por la señora Patricia Maldonado Gómez pretendan adjudicarse la titularidad, parcial, del procedimiento para obtener películas. Este hecho vulnera la garantía al derecho de propiedad industrial universal, o general, pues el pretendido privilegio no puede estar en el derecho privado.

No existe razón que permita privatizar lo que corresponde a técnica universalmente conocida.

Pruebas y anexos

1- DOCUMENTALES ALLEGADOS Para la comprobación de los hechos expuestos, se tengan los siguientes medios probatorios.

- 1.1 La prueba documental contenida al texto mismo que contiene el presente expediente.
- 1.2 Comunicación de Plastivinil a Proindustrial
- 1.3 Respuesta de Proindustrial a la nota anterior
- 1.4 Características técnicas de la maquina coextrusora importada.
- 1.5 Certificado de existencia y representación de la empresa Proindustrial S A.

40
~~28~~
29

2- INSPECCION OCULAR. Se disponga día y hora, a fin de practicar inspección ocular a las máquinas vendidas por la compañía Ghioldi S R. L., localizadas en las instalaciones de Proindustrial S A en la Carrera 63 #14-75 de esta ciudad. Pretende la diligencia solicitada, la comprobación del proceso universal que se cumplen en las máquinas que allí funcionan, útiles a la transformación del polipropileno.

ANEXOS. Se acompañan como anexos los documentos antes relacionados.

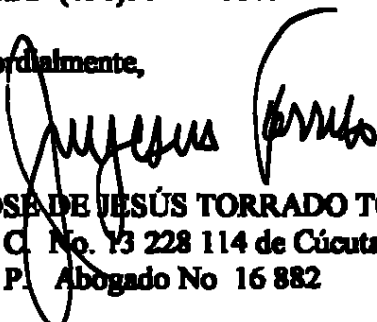
Notificaciones

La parte solicitante en la dirección reportada al proceso

La compañía PROINDUSTRIAL S A, Carrera 63 #14-75 de Bogotá, D C

El apoderado en la Avenida Jiménez #5 16 oficina 901 de Bogotá, D C, telefax 2849364, celular (031)3005533379

Cordialmente,


JOSE DE JESÚS TORRADO TORRADO
C. C. No. 13 228 114 de Cúcuta
T. P. Abogado No 16 882

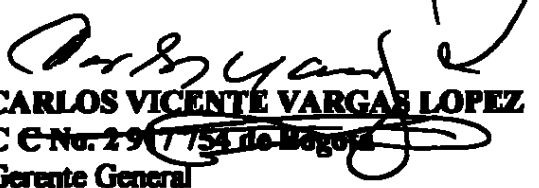
Señores
División de nuevas Creaciones
Superintendencia de Industria y comercio
Ciudad

torgamiento de mandato

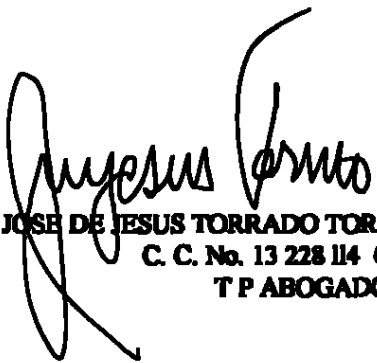
CARLOS VICENTE VARGAS LOPEZ, mayor de edad, identificado como se indica al pie de firma, actuando en representación de la compañía legalmente constituida y denominada Promociones Industriales S.A PROINDUSTRIAL S.A. Nit. 860 010 466-1 domiciliado junto con la empresa que Gerencio en B gota, D. C , comedidamente, manifiesto. confiero poder especial, amplio y suficiente al abogado **JOSE DE JESUS TORRADO TORRADO** para que al proceso de Patente de invención 02 28944, adelantado por Plastivinil E. U , intervenga en defensa del derecho y la legalidad

El apoderado designado queda facultado para oponerse a la concesión del privilegio y procedimiento para obtener películas en varias capaz de polipropileno, que se pretende patentar. En fin, todas las atribuciones legales reconocidas al mandato y las propias al Ordenamiento Procesal Civil.

Dígnese reconocer al mandatario con sus facultades


CARLOS VICENTE VARGAS LOPEZ
C C No. 29 7754 de Bogotá
Gerente General

Acepto la representación conferida,


JOSE DE JESUS TORRADO TORRADO
C. C. No. 13 228 114 Cúcuta
T P ABOGADO No. 16 882



NOTARIA 18 DE BOGOTA

16 OCT 2003

Hoy Antonio Rojas compareció Justo identificado
con Justo y dijo que reconoce
como suyo el anterior documento y la firma que en él
aparece la que es de su puño y letra. Para constancia
se firma en Bogotá.

Antonio Rojas



PLASTIVINIL E.U

Carrera 17 # 95 - 30 APT 101
NIT # 830 098 517-8
Telefax 4625923

Bogotá, Julio 30, 2003

Srea:
PROINDUSTRIAL S.A.
Att: Dr. Carlos Vicente Vargas
Presidencia
L C

Estimados señores

Por medio de la presente, nos permitimos informarle que existen de por medio dos patentes de invención en trámite para elaborar autoadhesivos transparentes y metalizados en polipropileno, y del espectro de colores, madera, negro y blanco, traslucidos y no traslucidos en polietileno, para uso escolar y doméstico, radicadas con los números 02028944 y 02028945

Por lo anterior, y en vista de que una parte del procedimiento es realizado por ustedes, solicitamos se abstengan de continuar produciendo de manera parcial o total este proceso a otras empresas para el mismo fin

De la atención prestada, quedamos de ustedes,
Atentamente,


Lourdes Patricia Donado GC
Representante Legal

cc Dr Francisco Petanno
consec

6



Empaques flexibles

Promociones Industriales S.A.

NIT 860 010 466-1

Bogotá 20 de agosto de 2003

Señores

PLASTIVINIL E.U.

Atn. Sra Lourdes Patricia Donado G.

La Ciudad

Hemos recibido comunicacion advirtiendole sobre la patente de invencion de procedimiento " para elaborar autoadhesivos transparentes y metalizados en polipropileno, y del espectro de colores madera, negro y blanco, traslúcidos y no traslúcidos en polietileno para uso escolar y domestico "

Nos oponemos a que la compañía Plastivinil E U representada por la señora Patricia Maldonado Gómez pretendan adjudicarse la titularidad del procedimiento a obtener películas en cuestión

Consideramos, inaceptable, la afirmacion que nosotros realizamos "parte del procedimiento" a que usted alude y en verdad somos nosotros quienes contamos con la técnica y el personal preparado en el desarrollo de las películas y por nuestra iniciativa cumplimos los procedimientos del producto, con equipos de tecnología de punta, que representaron altos costos de inversión para desarrollar alta tecnología en polietileno y polipropileno, esto por la experiencia y posicionamiento que tenemos en el mercado sobre desarrollos de esa naturaleza y similares

Es así como en octubre de 2002 se importo una maquina coextrusora Blow (Burbuja) y una segunda maquina coextrusora Cast (Molde plano) para desarrollar película de tres y cinco capas que esta en producción industrial a partir del momento de su adquisición e instalacion Equipos empleados para obtener productos a los que usted se refiere, entre otros y cuyo costo de inversión deberá amortizarse con su plena utilización sin ninguna limitación y reserva

7



Empaques flexibles

Promociones Industriales S.A.

NIT 860 010 488-1

De otra parte analizada su comunicacion frente a las normas que regulan los "negocios jurídicos" resulta, inadmisibile, que se pretenda imponer clausulas restrictivas a la fabricación y comercialización de nuestros productos, sin que conste contrato previamente celebrado y que se proponga depender de condiciones que no obran en documentos preestablecidos contractuales entre las partes que intervienen

Finalmente, el adelantar tramite de patente no es garantía del reconocimiento de la titularidad de invención que, como se viene exponiendo, no corresponde a su personal ni a la empresa que representa

Cordialmente,

Promociones Industriales S.A.
PROINDUSTRIAL S.A.


~~Gerente General~~
CARLOS VICENTE VARGAS LOPEZ
Gerente General

c c Gerencia Comercial
Gerencia de Produccion
Asesor Jurídico

DE
ERNESTO BURGOS
GERENTE + LIQUIDADOR
PROINDUSTRIAL S.A. LIQUIDACIÓN OBLIGATORIA
DIRIGIDA ALTA DEL CON LAS INQUIETUDES
DEL PROCESO.
CERO 63 No 14-75.
¿SE PUEDE?

45
39

Impianto BLOWN FILM coestrusione 3/5 strati tavola 1600 mm. con IBC
Three/Five-layer Blown Film Line face width 1600 mm. with IBC system

CARATTERISTICHE TECNICHE IMPIANTO

MACHINE TECHNICAL FEATURES

NUMERO MATRICOLA: 1197 A-B-C-D

REGISTRATION NR.: 1197 A-B-C-D

Caratteristiche 4 estrusori

Four Extruders features

Tipo estrusore (1197A)
Diam. vite di estrusione
Potenza motore c.c.
Peso totale estrusore

E 60 AP
mm. 60
kW 57
Kg

Extruder type (1197A)
Screw diameter
D.C. motor power
Extruder total weight

E 60 AP
mm. 60
kW 57
Kg

Tipo estrusore (1197B)
Diam. vite di estrusione
Potenza motore c.c.
Peso totale estrusore

E 60 AP
mm. 60
kW 57
Kg

Extruder type (1197B)
Screw diameter
D.C. motor power
Extruder total weight

E 60 AP
mm. 60
kW 57
Kg

Tipo estrusore (1197C)
Diam. vite di estrusione
Potenza motore c.c.
Peso totale estrusore

E 55 AP
mm. 55
kW 50.5
Kg

Extruder type (1197C)
Screw diameter
D.C. motor power
Extruder total weight

E 55 AP
mm. 55
kW 50.5
Kg

Tipo estrusore (1197D)
Diam. vite di estrusione
Potenza motore c.c.
Peso totale estrusore

E 55 AP
mm. 55
kW 50.5
Kg

Extruder type (1197D)
Screw diameter
D.C. motor power
Extruder total weight

E 55 AP
mm. 55
kW 50.5
Kg

Caratteristiche testa

Head features

Tipo testa
Filiera
Traferro filiera

250 K/3F - IBC
diam. 250 mm
1.4

head type
Die
Gap for die

250 K/3F - IBC
diam. 250 mm
1.4

Tipo testa
Filiera
Traferro filiera

300 K/3F - IBC
diam. 250 mm.
1.4

Head type
Die
Gap for die

300 K/3F - IBC
diam. 250 mm.
1.4

Caratteristiche Traino

Haul-off features

Tipo traino
Ø cilindri di traino
Tav. cilindri di traino
Potenza motore c.c.
Max. velocità

TKF-1600
mm. 250
mm. 1600
kW 1.47
mt./min. 65

Haul off type
Nip roller diameter
Nip roller face width
D.C. motor power
Max. mechanical speed

TKF-1600
mm. 250
mm. 1600
kW 1.47
mt./min. 65

9

TELEFONO(S) DEL PROMOTOR:

2861300

NOMINADOR

SUPERINTENDENCIA DE SOCIEDADES.

CERTIFICA :

QUE MEDIANTE COMUNICACION DEL PROMOTOR DEL DIA 03 DE ABRIL DE 2002, INSCRITA EL 04 DE ABRIL DE 2002, BAJO EL NO 00000055 DEL LIBRO XVIII, SE CONVOCO A REUNION PARA LA DETERMINACION DE LOS DERECHOS DE VOTO Y ACRENCIAS, QUE SE CELEBRARA EN EL AUDITORIO DE LA SUPERINTENDENCIA DE SOCIEDADES, UBICADA EN LA AVENIDA EL DORADO NO. 46 - 80 DE BOGOTA, EL 11 DE ABRIL DE 2002, A LAS 10:00 A.M.; DENTRO DEL TRAMITE DE REESTRUCTURACION DE LA SOCIEDAD DE LA REFERENCIA.

CERTIFICA .

QUE MEDIANTE COMUNICACION DEL PROMOTOR DEL 23 DE AGOSTO DE 2002, INSCRITO EL 26 DE AGOSTO DE 2002 BAJO EL NO. 172 LIBRO XVIII, SE INFORMO DE LA CELEBRACION DEL TRAMITE DE REACTIVACION EMPRESARIAL DE LA SOCIEDAD DE LA REFERENCIA.

CERTIFICA :

REFORMAS.

ESCRITURAS NO.	FECHA	NOTARIA	INSCRIPCION
4400	22-X -1966	10 BOGOTA	28-X -1966- 70 029
3787	9-XI -1976	10 BOGOTA	2-XII-1976- 41 191
4940	31-XII-1976	10 BOGOTA	25-VII-1977- 48.011
9692	31-XII-1977	9 BOGOTA	18-I -1978- 53.749
7423	2-XI -1981	9 BOGOTA	23-II -1982-112.282
3950	4- X- 1984	18 BOGOTA	30- X- 1984-160 382
3951	4- X- 1984	18 BOGOTA	30- X- 1984-160.383
5140	11-XI- 1987	18 BOGOTA	23-XI- 1987-223 318
1666	9-IV- 1991	18 BOGOTA	17-IV- 1991-323.521
5931	17-IX- 1991	18 STAFFE BTA.	15-X - 1991-342.521
6405	19- X- 1992	18 STAFFE BTA.	27-X - 1992-383 798
1908	17-VI- 1993	30 STAFFE BTA.	6-VII-1993-411.466

CERTIFICA :

VIGENCIA: QUE LA SOCIEDAD NO SE HALLA DISUELTA. DURACION HASTA EL 31 DE DICIEMBRE DE 2050 .

CERTIFICA :

OBJETO SOCIAL: 1- LA EXPLOTACION DEL NEGOCIO DE LOS EMPAQUES CUAL QUIERA QUE SEA EL MATERIAL CON QUE SE FABRIQUEN, LA ACTIVIDAD INDUSTRIAL Y COMERCIAL DE LOS EMPAQUES EN TODAS SUS RAMAS Y SIN NINGUNA EXCLUSION Y DENTRO DE EL, LA TRANSFORMACION, MANUFACTURA, COMERCIALIZACION Y EN GENERAL, NEGOCIACION DE RESINAS Y MATERIALES TERMOPLASTICOS, DIRIGIDOS A LA FABRICACION DE EMPAQUES, EMBALAJES ENVASES, MODULOS TERMOFORMADOS, PERFILES Y ELEMENTOS DE COBERTURA UTILIZADOS ENTRE OTROS LOS PROCESOS DE EXTRUSION, INYECCION, SOPLADO, CLANDRADO AL VACIO, IMPRESION, SELLADO Y REFILADO. 2- LA COMPRA, VENTA, IMPORTACION, EXPORTACION, PRODUCCION, COMERCIALIZACION Y EN GENERAL NEGOCIACION DE MATERIAS PRIMAS, PRODUCTOS TERMINADOS, EN PROCESO Y EN GENERAL LOS DEMAS ELEMENTOS NECESARIOS AL PROCESO INDUSTRIAL, DE DISEÑO Y COMERCIALIZACION DE LOS EMPAQUES;ASI COMO COMERCIALIZAR Y MANEJAR EN TODAS LAS FORMAS SUS PRODUCTOS. 3- LA PROMOCION, FINANCIACION, INVERSION, PARTICIPACION, CREACION Y TRANSFORMACION DE EMPRESAS O EN NEGOCIOS INDUSTRIALES, COMERCIALES Y MANUFACTUREROS QUE TENGAN RELACION CON LO SEÑALADO EN LOS PUNTOS 1 Y 2 ANTERIORES. 4- DESARROLLAR POR SI O MEDIANTE OMBROS CONTRATOS CON TERCEROS, TODA CLASE DE ESTUDIOS Y ASESORIAS TECNICAS

BOGOTA C - CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA



01

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

36

SEDE CENTRO

9 DE FEBRERO DE 2004

HORA 11:01.47

01C36020904503PJM0423

HOJA . 002

CAS ENCAMINADAS A LA CREACION, PROMOCION, TRANSFORMACION Y DESARROLLO DE ENTIDADES Y ACTIVIDADES QUE TENGAN RELACION CON LO SEÑALADO EN LOS PUNTOS 1, 2 Y 3 ANTERIORES, TALES COMO AQUELLOS DE CARACTER TECNICO, FINANCIERO, CONTABLE, AVALUOS DE MERCADERO Y DE FACILIDAD. 5- ACTUAR COMO COMISIONISTA, AGENTE COMERCIAL, REPRESENTANTE O GESTOR DE TODA CLASE DE NEGOCIOS, EMPRESAS O COMPAÑIAS QUE DESARROLLEN LAS ACTIVIDADES SEÑALADAS EN LOS PUNTOS 1, 2, 3 Y 4 ANTERIORES EN DESARROLLO DE SU OBJETO LA SOCIEDAD PODRA: A- ADQUIRIR, ENAJENAR Y EXPLOTAR A CUALQUIER TITULO, TODA CLASE DE BIENES CORPORALES O INCORPORALES, TANTO MUEBLES COMO INMUEBLES, YA SEAN ESTOS ULTIMOS URBANOS O RURALES, HIPOTECARLOS O DARLOS EN PRENDA SEGUN EL CASO, O GRAVARLOS DE CUALQUIER OTRA FORMA, B- ADQUIRIR ACCIONES, PARTES O CUOTAS DE INTERES Y EN GENERAL PARTICIPAR EN CUALQUIER SOCIEDAD O CONTRATO QUE TENGA POR OBJETO LA EXPLOTACION O DESARROLLO DEL OBJETO PRINCIPAL SEÑALADO EN LOS PUNTOS 1, 2, 3, 4 Y 5 DE ESTE ARTICULO; C- ADQUIRIR, EXPLOTAR Y ENAJENAR ACCIONES DERECHOS, CUOTAS O PARTES DE INTERES SOCIAL; D- GIRAR, CREAR, DESCONTAR, NEGOCIAR, O RECIBIR EN PAGO TITULOS VALORES REALES TALES COMO BONOS, LETRAS DE CAMBIO, CEDULAS, PAGARES U OTROS, PUDIENDO NEGOCIAR TODA CLASE DE TITULOS VALORES, MERCANTILES O CIVILES Y CELEBRAR EN GENERAL TODAS LAS OPERACIONES RELACIONADAS CON TITULOS DE CREDITO O DE OTRA CLASE, QUE RECLAME EL DESARROLLO DE LOS NEGOCIOS SOCIALES Y LOS INTERESES Y NECESIDADES FINANCIERAS Y ECONOMICAS DE LA SOCIEDAD. E- CELEBRAR EN EJERCICIO DE LAS ACTIVIDADES SOCIALES, TODA CLASE DE OPERACIONES ACTIVAS O PASIVAS CON ESTABLECIMIENTOS DE CREDITO Y COMPAÑIAS DE SEGUROS; F- ORGANIZAR, PROMOVER, FORMAR, DESARROLLAR Y FINANCIAR SOCIEDADES, EMPRESAS Y NEGOCIOS, QUE TIENDAN A FACILITAR, ENSANCHAR Y COMPLEMENTAR LOS NEGOCIOS SOCIALES, DENTRO O FUERA DEL PAIS Y SUSCRIBIR ACCIONES O CUOTAS EN ELLAS; G- ESTABLECER AGENCIAS COMERCIALES COMPLEMENTARIAS Y ASUMIR LA REPRESENTACION DE CASAS NACIONALES O EXTRANJERAS H- DAR Y RECIBIR DINERO U OTROS VALORES MOBILIARIOS A TITULO DE MUTUO CON O SIN INTERES, CON GARANTIAS REALES, HIPOTECARIAS O PRENDARIAS, O CON GARANTIAS PERSONALES; I- CELEBRAR EL CONTRATO DE ARRENDAMIENTO CON BIENES MUEBLES O INMUEBLES YA SEA POR CUENTA PROPIA O DE TERCEROS; J- ABRIR CUENTAS BANCARIAS, GIRAR, AVALAR, ACEPTAR, ENDOSAR, ADQUIRIR, PROTESTAR, CANCELAR, PAGAR, DESCONTAR Y RECIBIR EN PAGO INSTRUMENTOS NEGOCIABLES U OTROS TITULOS VALORES; Y, EN GENERAL, REALIZAR EN CUALQUIER PARTE DEL PAIS O FUERA DE EL TODA CLASE DE OPERACIONES Y NEGOCIOS CIVILES O MERCANTILES QUE TENGAN RELACION CON EL OBJETO SOCIAL ATRAS EXPRESADO, O CONTRIBUYAN A SU DESARROLLO.

CERTIFICA :

CAPITAL:

CAPITAL AUTORIZADO

VALOR \$1,600,000,000.00

~~NO. DE ACCIONES 1,600,000.00~~

VALOR NOMINAL \$1,000.00

**** CAPITAL SUSCRITO ****

VALOR \$1,100,000,000.00

NO. DE ACCIONES 1,100,000.00

VALOR NOMINAL \$1,000.00

**** CAPITAL PAGADO ****

VALOR \$1,100,000,000.00

NO. DE ACCIONES 1,100,000.00

VALOR NOMINAL \$1,000.00

CERTIFICA :

**** JUNTA DIRECTIVA: PRINCIPAL(ES) ****

QUE POR ACTA NO. 0000053 DE ASAMBLEA DE ACCIONISTAS DEL 01 DE ABRIL DE 2003 , INSCRITA EL 23 DE ABRIL DE 2003 BAJO EL NUMERO 00876323 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

NOMBRE	IDENTIFICACION
PRIMER RENGLON	
RESTREPO LOPEZ RUBEN DARIO	C.C.00010087251
SEGUNDO RENGLON	
OSORIO OSORIO MARIA CRISTINA	C.C.00024390166
TERCER RENGLON	
RIOS GIRALDO OSCAR JOSE	C.C.00007517645

**** JUNTA DIRECTIVA: SUPLENTE(S) ****

QUE POR ACTA NO. 0000053 DE ASAMBLEA DE ACCIONISTAS DEL 01 DE ABRIL DE 2003 , INSCRITA EL 23 DE ABRIL DE 2003 BAJO EL NUMERO 00876323 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

NOMBRE	IDENTIFICACION
PRIMER RENGLON	
RODRIGUEZ D ALEMAN ROBERTO	C.C.00019311746
SEGUNDO RENGLON	
GAVIRIA VELEZ ENRIQUE	C.C.00017035860
TERCER RENGLON	
ZABALA DIAZ JORGE MAURICIO	C.C.00080417071

CERTIFICA :

REPRESENTACION LEGAL: EL REPRESENTANTE LEGAL ES: EL GERENTE.

CERTIFICA .

**** NOMBRAMIENTOS : ****

QUE POR ACTA NO. 0000172 DEL 26 DE MAYO DE 1994 , INSCRITA EL 01 DE JUNIO DE 1994 BAJO EL NUMERO 00450022 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

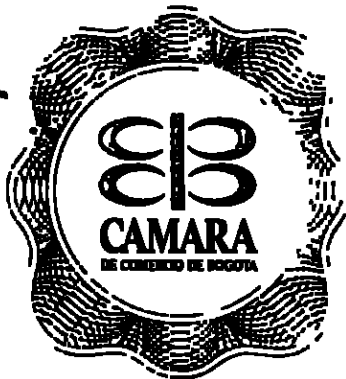
NOMBRE	IDENTIFICACION
GERENTE	
VARGAS LOPEZ CARLOS VICENTE ANTONIO	C.C.00002917754

QUE POR ACTA NO. 0000270 DE JUNTA DIRECTIVA DEL 28 DE JUNIO DE 2002 , INSCRITA EL 09 DE AGOSTO DE 2002 BAJO EL NUMERO 00839251 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

NOMBRE	IDENTIFICACION
PRIMER SUPLENTE DEL GERENTE	
ZABALA DIAZ JORGE MAURICIO	C.C.00080417071
SEGUNDO SUPLENTE DEL GERENTE	
PETANO SANTOS FRANCISCO JOSE	C.C.00079427452

CERTIFICA :

FACULTADES DEL REPRESENTANTE LEGAL: A- REPRESENTAR A LA SOCIEDAD ANTE LOS ACCIONISTAS, ANTE TERCEROS Y ANTE TODA CLASE DE AUTORIDADES DEL ORDEN ADMINISTRATIVO Y JURISDICCIONAL. B- EJECUTAR TODOS LOS ACTOS U OPERACIONES CORRESPONDIENTES AL OBJETO SOCIAL Y SU DESARROLLO, DE CONFORMIDAD CON LO PREVISTO EN LAS LEYES Y EN



01

* 3 5 1 6 6 6 6 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CENTRO

9 DE FEBRERO DE 2004

HORA 11:01.47

01C36020904503PJM0423

HOJA - 003

ESTOS ESTATUTOS. C- AUTORIZAR CON SU FIRMA TODOS LOS DOCUMENTOS PUBLICOS O PRIVADOS QUE DEBAN OTORGARSE EN DESARROLLO DE LAS ACTIVIDADES SOCIALES O EN INTERES DE LA SOCIEDAD. D- PRESENTAR A LA ASAMBLEA GENERAL EN SUS REUNIONES ORDINARIAS, UN INVENTARIO Y UN BALANCE DE FIN DE EJERCICIO, JUNTO CON UN INFORME ESCRITO SOBRE LA SITUACION DE LA SOCIEDAD, UN DETALLE COMPLETO DE LA CUENTA DE PERDIDAS Y GANANCIAS Y UN PROYECTO DE DISTRIBUCION DE UTILIDADES OBTENIDAS E- NOMBRAR Y REMOVER LOS EMPLEADOS DE LA SOCIEDAD. F- TOMAR TODAS LAS MEDIDAS QUE RECLAME LA CONSERVACION DE LOS BIENES SOCIALES, VIGILAR LA ACTIVIDAD DE LOS EMPLEADOS DE LA ADMINISTRACION DE LA SOCIEDAD E IMPARTIRLES LAS ORDENES E INSTRUCCIONES QUE EXIJA LA BUENA MARCHA DE LA COMPAÑIA. G- CONVOCAR LA ASAMBLEA GENERAL A REUNIONES EXTRAORDINARIAS CUANDO LO JUZGUE CONVENIENTE O NECESARIO Y HACER LAS CONVOCATORIAS DEL CASO CUANDO LO ORDENEN - LOS ESTATUTOS, LA JUNTA DIRECTIVA O EL REVISOR FISCAL DE LA SOCIEDAD H- CONVOCAR LA JUNTA DIRECTIVA CUANDO LO CONSIDERE NECESARIO O CONVENIENTE Y MANTENERLA INFORMADA DEL CURSO DE LOS NEGOCIOS SOCIALES. I- CUMPLIR LAS ORDENES E INSTRUCCIONES QUE LE IMPARTAN LA ASAMBLEA GENERAL O LA JUNTA DIRECTIVA, Y, EN PARTICULAR, SOLICITAR AUTORIZACIONES PARA LOS NEGOCIOS QUE DEBEN APROBAR PREVIAMENTE LA ASAMBLEA O LA JUNTA DIRECTIVA SEGUN LO DISPONEN LAS NORMAS CORRESPONDIENTES DEL PRESENTE ESTATUTO. J- CUMPLIR O HACER QUE SE CUMPLAN OPORTUNAMENTE TODOS LOS REQUISITOS O EXIGENCIAS LEGALES QUE SE RELACIONEN CON EL FUNCIONAMIENTO Y ACTIVIDADES DE LA SOCIEDAD. K- CONSTITUIR LOS APODERADOS JUDICIALES Y EXTRAJUDICIALES - QUE JUZGUE NECESARIOS PARA LA DEFENSA DE LOS INTERESES DE LA SOCIEDAD L- COMPROMETER A LA SOCIEDAD EN TODO ACTO O CONTRATO HASTA POR LA SUMA DE DOSCIENTOS (200) SALARIOS MINIMOS, FIJADOS ESTOS ULTIMOS POR EL GOBIERNO NACIONAL ANUALMENTE. CUANDO EXCEDA ESTA CUANTIA SE REQUERIRA AUTORIZACION PREVIA DE LA JUNTA DIRECTIVA CORRESPONDE A LA JUNTA DIRECTIVA AUTORIZAR AL GERENTE PARA LA CELEBRACION DE TODO ACTO O CONTRATO CUYO VALOR SUPERE LA SUMA DE DOSCIENTOS (200) SALARIOS MINIMOS, FIJADOS ESTOS ULTIMOS POR EL GOBIERNO NACIONAL ANUALMENTE.

CERTIFICA :

** REVISOR FISCAL: **

QUE POR ACTA NO. 0000040 DE ASAMBLEA DE ACCIONISTAS DEL 31 DE MARZO DE 2000 , INSCRITA EL 03 DE MAYO DE 2000 BAJO EL NUMERO 00726667 DEL LIBRO IX , FUE(ON) NOMBRADO(S):

NOMBRE

IDENTIFICACION

REVISOR FISCAL PRINCIPAL

PULIDO SANCHEZ OLGA

C.C.00041778317

REVISOR FISCAL SUPLENTE

FORERO JIMENEZ BLANCA LEONOR

C.C.00041785023

CERTIFICA :

QUE POR RES LUCION NO.AN-08148 DEL 13 DE NOVIEMBRE DE 1.986, DE

CERTIFICA

CERTIFICA

ULTIMO AÑO RENOVADO : 2003

CERTIFICA :

DE CONFORMIDAD CON EL DECRETO 2150 DE 1995 Y LA AUTORIZACION IMPARTIDA POR LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, MEDIANTE EL OFICIO DEL 18 DE NOVIEMBRE DE 1996, LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES.

W. W. W. W. W.

[Handwritten signature]

BOGOTÁ CAMARA DE COMERCIO

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES**

2020

Bogotá, D C , 6 de julio de 2006

Doctor
ANDRES MAURICIO RENGIFO GARCIA
Apoderado

Oficio No. **07385**

ASUNTO	Radicación	02-28944
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Folios	020

Como resultado del examen de fondo, realizado con fundamento en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica

1. Documentos estudiados

- Para el presente estudio se tuvo en cuenta el capítulo descriptivo que se encuentra en los folios 14 y 15, el dibujo que se encuentra en el folio 19 y el capítulo reivindicatorio que se encuentra en el folio 16 que comprende seis (6) reivindicaciones.

2. Objeto de la invención

- La invención propuesta se relaciona con un proceso para elaborar autoadhesivos transparentes y metalizados en los colores del espectro blanco y negro y con utilización de una película de polipropileno, específicamente

En la reivindicación independiente 1 se define un procedimiento para elaborar productos laminares autoadhesivos transparentes y metalizados en los colores del espectro blanco y negro, que comprende principalmente y a partir de una película de polipropileno monocentado y de calibres adecuados

- ✓ Aplicar a dicha película un tratamiento de corona o baño eléctrico,
- ✓ Llevar dicha película a través de un rotograbado o impresión flexográfica para fijar la tinta,
- ✓ Conformar los rollos de película con la tinta ya impresa y en colores del espectro blanco y negro,
- ✓ Metalizar dicha película a partir del rollo por medio de evaporación de aluminio a elevada temperatura
- ✓ Laminar sobre dicha película metalizada u material adhesivo con aplicación de silicona sobre una lámina de papel impreso con logo e instrucciones de utilización,
- ✓ Conformar rollos comerciales de autoadhesivo metalizado para expedición comercial

En la reivindicación independiente 6 se definen láminas de autoadhesivos metalizadas conformadas según el proceso descrito, cuya base de partida la constituye una película de polipropileno mono-orientado o extruido BOPP

- El capítulo descriptivo no contiene una especificación clara sobre el problema técnico que da origen a la invención propuesta Sin embargo, se expresa lo siguiente '[] la novedad del invento radica en la incorporación del polipropileno monoorientado o por extrusión, dado el carácter no contaminante de dicho material en comparación con otros en la técnica convencional'
- El objeto de la invención definido se catalogó como C09J 7/02; 9/00; 11/04, B29D 9/00, B32B 31/22 y B44C 1/14, según la Clasificación Internacional de Patentes (IPC⁷)

3. Claridad de la solicitud

El artículo 28 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece "La descripción deberá divulgar la invención de manera suficientemente clara y completa para su comprensión y para que una persona capacitada en la materia técnica correspondiente pueda ejecutarla"

- "En seguida se procede al metalizado de la película plástica del polipropileno por evaporación de aluminio a **temperaturas elevadas**" (Negrita Personal) (Folio 14, líneas 33 – 34)

La expresión '**elevada temperatura**' es una expresión relativa que debe ser suprimida ya que no es precisa y plantea dudas sobre el alcance exacto de la condición de temperatura del procedimiento

- El capítulo descriptivo estudiado, fue una modificación realizada como respuesta al Oficio No 10824 (Folios 11 y 12) Sin embargo, en la redacción del capítulo estudiado se suprimió el sustento de la reivindicación 4 que corresponde a la siguiente materia y que se encuentra en el capítulo descriptivo inicialmente presentado

"Finalizando el proceso anterior, se realizará el proceso de laminación de autoadhesivo que va desde un adhesivo corriente hasta uno de seguridad, dependiendo de la necesidad de adhesión []" (Folio 9, líneas 8 – 10)

Dada la importancia de que las reivindicaciones siempre estén sustentadas por la descripción, se recomienda al señor solicitante decidir si mantener la descripción tal como se estudió (Folios 14 y 15) o presentar una nueva de tal manera que se corrija incluyendo la porción antes citada, sin que esto implique la ampliación de la materia presentada originalmente

- En conclusión, el capítulo descriptivo no cumpliría con el requisito de claridad de acuerdo con el artículo 28 de la Decisión 486

El artículo 30 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que "Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción

Las reivindicaciones podrán ser independientes o dependientes. Una reivindicación será independiente cuando defina la materia que se desea proteger sin referencia a otra reivindicación anterior. Una reivindicación será dependiente cuando defina la materia que se desea proteger refiriéndose a una reivindicación anterior. Una reivindicación que se refiera a dos o más reivindicaciones anteriores se considerará una reivindicación dependiente múltiple."

- En la reivindicación independiente 1 se intenta definir un procedimiento para elaborar productos laminares autoadhesivos mediante etapas de proceso como son la de aplicar tratamiento corona, pasar la película por rotograbado o impresión flexográfica, formar rollos, metalizar por evaporación de aluminio, laminar un material autoadhesivo y conformar rollos para expedición comercial. Sin embargo, la forma de definición parece ser demasiado amplia dado que las etapas son semejantes a las del estado de la técnica como bien se analizará en el numeral correspondiente que se encuentra más abajo. Por ello, se recomienda modificar la reivindicación independiente 1 de manera que su alcance pueda delimitarse y contenga también las características novedosas y sorprendentes que constituyen el aporte de la invención de acuerdo con el criterio del señor solicitante.
- Dado que en el estado de la técnica existen diversos procedimientos para elaboración de laminados basados en polipropileno, se recomienda que todas las reivindicaciones de la solicitud posean la diferenciación de preámbulo y parte caracterizante incluyendo la expresión "caracterizado por", de tal manera que en el preámbulo se identifique el campo de la invención y las características que forman parte del arte previo, seguida se incluya la expresión "caracterizado por" y en la parte caracterizante se identifique única y exclusivamente las características diferenciadoras y que según el criterio del señor solicitante constituyen el aporte novedoso.
- En la reivindicación independiente 1 se hace mención de que el procedimiento es para elaborar productos laminares autoadhesivos transparentes y metalizados en 'los colores del espectro blanco y negro' (Negrita Personal). Sin embargo dicha expresión no parece apropiada, en primer lugar porque el espectro blanco y negro no está constituido por colores. Se recomienda reemplazar la expresión por una más apropiada tal como 'las zonas del espectro blanco y negro'.
- En la reivindicación independiente 1 se menciona que el procedimiento para elaborar productos laminares autoadhesivos se realiza a partir de una 'película de polipropileno monoorientado y de calibre adecuados' (Negrita Personal).

El resaltado en negrilla corresponde a una expresión en términos relativos que no es precisa y plantea dudas sobre el alcance exacto del calibre de la película. Por lo tanto, se recomienda que la expresión en cuestión se reemplace por el intervalo preciso de magnitudes o el valor puntual correspondiente junto con las respectivas unidades dimensionales en el Sistema Internacional según lo sustentado en la descripción.

Asimismo, en la definición del procedimiento, también se menciona una etapa que es 'Metalizar dicha película a partir del rollo por medio de evaporación de aluminio a elevada temperatura', en lo cual se incurre en el mismo defecto de expresión relativa que también se recomienda reemplazar de tal manera que se incluyan los intervalos de temperatura o los valores puntuales con sus correspondientes unidades en Sistema Internacional según lo sustentado en la descripción.

22
a1

Si no es posible realizar el reemplazo sugiendo porque no se encuentre sustentado en la descripción, se recomienda suprimir completamente los términos relativos de la reivindicación en cuestión porque no favorece a la identificación del alcance de la invención

- En la reivindicación independiente 1 se menciona que la película de polipropileno es monoorientada, mientras que en la reivindicación independiente 6 se menciona que puede ser monoorientada o extruido BOPP que se entiende como polipropileno biaxialmente orientado

Al entender que parece importante la naturaleza de la película empleada en el procedimiento, la reivindicación independiente 1 debería contener la misma definición de la naturaleza de la película que la que se encuentra en la reivindicación independiente 6. Por lo tanto, se recomienda corregir

- En la reivindicación dependiente 3 se menciona que 'el baño eléctrico mencionado se efectúa en un rango de hasta 40 dinas o más' (Negrita Personal). Sin embargo, la forma de redacción genera una contradicción porque si se incluye la expresión 'hasta 40 dinas' se entiende que el rango tiene un límite superior de 40 dinas, pero si se menciona '40 dinas o más' se entiende que el rango tiene un límite superior de 40 dinas. Dado lo anterior no se entiende verdaderamente cómo es el intervalo y por ello se recomienda que se aclare según lo que menciona la descripción: *"Esta lámina se somete a un tratamiento corona o baño eléctrico para poder aplicar luego el pegante al material plástico a unas 40 dinas o más de intensidad"* (Negrita Personal) (Descripción de la solicitud en estudio, Folio 14, líneas 15 – 17)
- En la reivindicación dependiente 4 se especifica 'Procedimiento según la reivindicación 1 en el cual el adhesivo laminado sobre el papel puede ser un adhesivo comente o de seguridad'. Sin embargo, en el capítulo descriptivo estudiado (el anexado y corregido por el señor solicitante en los Folios 14 y 15) no se hace mención ni explicación de este detalle técnico, por lo que se entendería que dicha característica no se encuentra sustentada por la descripción sino que aparece por primera vez en el capítulo reivindicatorio

No obstante, al revisar el capítulo descriptivo presentado originalmente por el señor solicitante (que se encuentra en los Folios 8 y 9 que fue objetado en el examen de forma de Oficio No 10824) se puede observar que se menciona lo siguiente

"Finalizando el proceso anterior, se realizará el proceso de laminación de autoadhesivo que va desde un adhesivo comente hasta uno de seguridad, dependiendo de la necesidad de adhesión []" (Folio 9, líneas 8 – 10)

Pero se presenta la situación de que no aparece dicha explicación en el capítulo descriptivo que modifica y allega posteriormente el señor solicitante

Frente a lo anterior, el señor solicitante debe decidir si la especificación de la reivindicación dependiente 4 es esencial, pues si lo es, se recomienda que allegue un nuevo capítulo descriptivo corregido que incluya también lo que omitió (información citada arriba) pero que se presentó inicialmente en el folio 9. Por otro lado, si la especificación no es esencial se recomienda que omita la reivindicación a causa de la carencia de sustento en el capítulo descriptivo estudiado

- En la reivindicación independiente 6 se intenta definir láminas de autoadhesivos metalizadas mencionando que son conformadas según el proceso descrito y mencionando el tipo de película que sirve como materia prima

La forma como el señor solicitante decide definir las láminas no es coherente pues intenta definir las mediante detalles de la materia prima y al mencionar que son las producidas por el procedimiento mencionado en las reivindicaciones

En el ámbito de patentes, un producto debe ser definido por características de producto como son por ejemplo, la estructura, la composición, la disposición y/o la configuración de los elementos que la conforman y no debe ser reclamada por características como materias primas o procedimiento. Por lo tanto, se recomienda modificar la reivindicación independiente 6 de manera que las láminas de autoadhesivos metalizadas puedan caracterizarse mediante su estructura, composición, disposición, calibres, etc. Y esto es posible dado que el capítulo descriptivo y el dibujo que contiene la solicitud sí incluyen información suficiente y adecuada para hacer la modificación de manera apropiada. Si el señor solicitante requiere más información sobre cómo redactar de forma aceptada una reivindicación de producto, se recomienda que revise la información publicada en la sección de propiedad industrial de la página web de la SIC

http://www.sic.gov.co/propiedad/Nuevas_Creaciones/Patentes/Como/Redactar.php

http://www.sic.gov.co/propiedad/Nuevas_Creaciones/Patentes/Como/Reivindicaciones.php

http://www.sic.gov.co/propiedad/Nuevas_Creaciones/Patentes/Archivos/AspectosFormalesTécnicos.pdf

http://www.sic.gov.co/propiedad/Nuevas_Creaciones/Patentes/Archivos/EjemploAspectosFormalesTécnicos.pdf

- En conclusión, el capítulo reivindicatorio no cumpliría con el requisito de claridad y en especial, la reivindicación dependiente 4 no estaría sustentada por la descripción, todo ello según se requiere en el artículo 30 de la Decisión 486. Por lo tanto, se recomienda realizar las modificaciones pertinentes según las observaciones incluidas y allegar un nuevo capítulo reivindicatorio con tales modificaciones

4. Evaluación de la unidad de invención

El artículo 25 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece "La solicitud de patente sólo podrá comprender una invención o un grupo de invenciones relacionadas entre sí, de manera que conformen un único concepto inventivo"

- En la reivindicación independiente 1 se menciona que la película de polipropileno es **monoorientada**, mientras que en la reivindicación independiente 6 se menciona que puede ser **monoorientada o extruido BOPP** (entendido como polipropileno biaxialmente orientado)

Si según explica el señor solicitante en la descripción, lo importante corresponde a incorporar polipropileno monoorientado o por extrusión, se entendería que la relación técnica entre las reivindicaciones debería ser ello. Por lo tanto, se recomienda modificar la reivindicación independiente 1 de modo que se incluya también que la película es polipropileno monoorientado o extruido BOPP, pues de lo contrario no habría un único concepto común inventivo y se entendería que las reivindicaciones carecen de unidad de invención

- En conclusión, tal como se encuentran en el capítulo reivindicatorio estudiado, las reivindicaciones independientes 1 y 6 no cumplirían con el requisito de unidad de invención de acuerdo con el artículo 25 de la Decisión 486

5. Determinación del estado de la técnica

El artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión establece "El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40 "

- A pesar de los defectos de claridad detallados en el numeral 3 de la presente comunicación, se consultaron las bases de datos con que cuenta y tiene acceso la entidad y se consideró el 5 de abril de 2002 como fecha para investigar el estado de la técnica
- De acuerdo con lo establecido en el artículo 16 se determinó el estado de la técnica y se encontraron los siguientes antecedentes

No.	Documento No.	Título	Fecha de Publicación
1	WO0034131	"VARIABLELY PRINTED TAPE AND SYSTEM FOR PRINTING AND APPLYING TAPE ONTO SURFACES"	15 de junio de 2000
2	US4421817	"METHOD FOR MAKING PRINTABLE SELF-ADHESIVE TAPES AND THE SELF-ADHESIVE TAPES OBTAINED THEREBY"	20 de diciembre de 1983

Respecto al estado de la técnica:

- En el documento WO0034131 (llamado de aquí en adelante D1) se divulga una cinta adhesiva impresa con información variable que comprende
 - I Una capa de respaldo que tiene una primer superficie y una segunda superficie
 - II Una capa adhesiva situada en la primera superficie de la capa de respaldo, donde por lo menos una superficie de la capa de respaldo y de la capa adhesiva se colorea para rendir una cinta de opacidad mayor que 65, que puede ser desde blanca hasta negra
 - III La tinta puede estar impresa en el lado de la cinta opuesta a la capa adhesiva

En D1 se enseña que la cinta adhesiva comprende la capa de tinta localizada en por lo menos uno de entre la capa de respaldo y la capa adhesiva, en la segunda superficie de la capa del forro. Además, puede poseer una capa de baja adhesión (liberable) localizada sobre la segunda superficie de la capa de respaldo que puede ser silicona

En D1 se enseña también que la cinta puede ser un adhesivo sensible a la presión sencilla o de construcción multicapa. La capa de respaldo puede ser, por ejemplo, una capa sencilla o múltiple de película plástica, donde las películas plásticas deseables pueden incluir polipropileno, polietileno, entre otros.

El polipropileno puede ser polipropileno orientado monoaxialmente (MOPP) o polipropileno orientado biaxialmente (BOPP). La capa de respaldo puede ser coloreada, impresa, texturizada y se somete a un tratamiento como puede ser la descarga corona para modificar sus propiedades de superficie. Además, el adhesivo sensible a la presión es recubierto sobre una superficie de la capa de respaldo y una cubierta liberable es opcionalmente cubierta sobre el lado opuesto para permitir que la cinta se desenrolle de sí misma cuando está en rollos.

En D1 se enseña que numerosas capas pueden ser añadidas a la cinta. Por ejemplo, una capa impresa puede ser colocada sobre la primera superficie de la capa de respaldo bajo o sobre el adhesivo, o sobre la segunda superficie de la capa de respaldo bajo o sobre la capa liberable. Este material impreso puede tener cualquier información, advertencias o instrucciones de uso. Además, una capa adicional de tinta puede ser usada para alterar la opacidad de la cinta.

Buena resolución o calidad de imagen es alcanzada por lo menos en la capa de respaldo, la capa adhesiva, y la capa liberable siendo coloreadas. Esto podría además ser alcanzado por otros métodos que incluyen el incremento de la reflectancia a través de la cinta por uso de capas retroreflectivas entre la capa de respaldo y la capa liberable o usando, por ejemplo, una capa metalizada entre el adhesivo y la de respaldo.

- En el documento US4421817 (llamado D2 de aquí en adelante) se divulga un método para elaborar cintas adhesivas imprimibles provistas con una película de soporte que consiste de polímeros de olefina o copolímeros, en particular polipropileno.

En D2 se enseña que es conocido que una película de polipropileno o cualquier otra poliolefina o copolímero, no es receptiva con respecto a las tintas de impresión y de acuerdo con esto, no son imprimibles. Además es conocido que, para que dicha impresión sea posible, es necesario someter la película a procesos de carga eléctrica (tratamiento corona) de tal manera que se modifique la superficie para recibir y mantener fijas las tintas. Este proceso es llevado a cabo para incrementar la tensión superficial por encima de 40 dinas/cm de modo que se provea una película más humectable con respecto a las tintas de impresión.

En D2 se enseña que el proceso que puede ser usado para fijar las tintas a la película de polipropileno superficialmente tratada es el proceso flexográfico, rotograbado, entre otros, modificados para asegurar un completo y perfecto secado de la tinta.

6. Evaluación de los requisitos de patentabilidad

El artículo 14 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece "Los Países Miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial."

En cumplimiento con este artículo, se procedió a evaluar los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial con el fin de establecer la patentabilidad de la invención reivindicada en la solicitud en estudio

Evaluación de la Novedad

El artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece

"Una invención se considerará nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica " "El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida

Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40 "

Respecto a la solicitud en estudio:

- **De acuerdo con la reivindicación independiente 6, las láminas de autoadhesivos metalizadas se definen porque su base de partida la constituye una película de polipropileno mono orientado o extruido BOPP Sin embargo, al citar la anterioridad D1 se demuestra que esta enseñanza ya es conocida porque allí en D1 se explica claramente que la capa de respaldo de la cinta adhesiva puede ser de polipropileno orientado monoaxialmente (MOPP) o incluso puede ser polipropileno orientado biaxialmente (BOPP)**
- **En conclusión, las láminas de autoadhesivos metalizadas de la reivindicación Independiente 6 tal como están definidas, se encontrarían afectadas en el requisito de novedad de acuerdo con el artículo 16 de la Decisión 486**

Evaluación del Nivel Inventivo:

El artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece **"Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica "**

Respecto a la solicitud en estudio:

- **El técnico de nivel medio versado en la materia encargado de resolver el problema técnico puede ser un ingeniero químico que labore en producción de cintas adhesivas y que atienda a planes de mejoramiento continuo normalmente formulados en las empresas**
- **De acuerdo con la reivindicación independiente 1, se entiende que el principio técnico sobre el cual se fundamenta la propuesta de la solicitud consiste en elaborar productos laminares autoadhesivos transparentes y metalizados mediante modificar la tensión superficial de la película de polipropileno monoorientado, Imprimir las tintas, metalizar la película coloreada y laminar sobre ella un material autoadhesivo con aplicación de silicona sobre una lámina de papel impreso**

En primer lugar, emplear películas de polipropileno monoorientado es algo conocido en el campo técnico de la producción de cintas adhesivas tal como se demuestra con D1 puesto que allí se mencionan entre otros polímeros, el MOPP que corresponde al que el señor solicitante emplea en su propuesta

En segundo lugar, someter la película MOPP a un tratamiento de corona o baño eléctrico es un proceso que también es conocido y necesario para un técnico de nivel medio versado en la materia ya que este sabe que el MOPP en sí mismo tiene baja tensión superficial y debe aumentarse dicha tensión para que pueda retener las tintas coloreadas que se le impriman. Esto se puede demostrar porque tanto en D1 como en D2 se encuentra la sugerencia de realizar dicho tratamiento corona

En tercer lugar, metalizar la película es algo que también se encuentra sugerido como alternativa de modificación de la invención de D1. Allí se enseña que la película metalizada puede ubicarse entre la capa de respaldo de polipropileno modificado superficial y la capa de adhesivo, por lo cual un técnico de nivel medio versado en la materia que tenga acceso a D1 se motivaría a metalizar después de las etapas de tratamiento corona e impresión. Además, un conocimiento básico que posee el técnico es la metalización por evaporación de aluminio empleando técnicas de vacío

Una diferencia encontrada entre la propuesta en estudio y lo revelado en el estado de la técnica para este caso es que en la propuesta se realiza un laminado del autoadhesivo con aplicación de silicona sobre una lámina de papel impreso mientras que en el estado de la técnica la tendencia más actual es lacar la capa de respaldo con un producto siliconado por ejemplo, de forma que no se pegue el adhesivo cuando se enrolla la cinta adhesiva en sí misma para fines comerciales. Sin embargo, el bien conocido 'papel siliconado' ha sido empleado desde hace mucho tiempo atrás por los técnicos que buscan la protección de las cintas adhesivas, etiquetas adhesivas, calcomanías adhesivas, papeles autoadhesivos para forro de libros, entre otros, de tal manera, esta operación final resultaría posible realizar para el señor solicitante dado que sus conocimientos básicos en la materia incluyen dicha alternativa

- Así las cosas, si un técnico de nivel medio versado en la materia tuviera acceso al estado de la técnica, podría verse motivado a desarrollar procesos muy convencionales para lograr productos autoadhesivos como los de la solicitud. De hecho, una característica conocida de los procesos de elaboración de cintas autoadhesivas es su versatilidad para ajuste o modificación según las especificaciones del producto final requiriendo. Un técnico normalmente modifica los procedimientos conocidos para realizar mejoramientos que están dentro de la línea normal de avance de la tecnología y no generan un efecto sorprendente que evidencie un salto tecnológico sobre lo conocido
- Por lo anteriormente expuesto, el procedimiento definido en las reivindicaciones 1 a 5, podría verse afectado en su nivel inventivo ya que se deriva de manera evidente del estado de la técnica y puede ser obvia para un técnico de nivel medio versado en la materia. Por tanto, no cumpliría con las disposiciones del artículo 18 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina

- Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así

No.	Documento	Reivindicaciones Afectadas	Requisito que afecta
1.	WO0034131	6	Novedad
2.	US4421817 en combinación con WO0034131	1 – 5	Nivel Inventivo

Se anexan los apartes principales de las anterioridades en el documento adjunto

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la circular única No. 10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha ~~13 JUL 2006~~

CONCEPTO TECNICO No 1048	EXAMINADOR TECNICO Código No 202042
------------------------------------	---

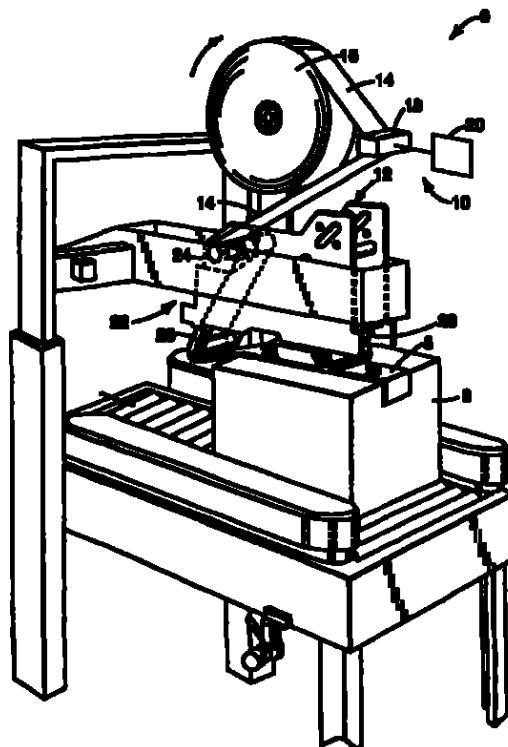
INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(51) International Patent Classification 7 B65C 9446, C09J 7/02	A1	(11) International Publication Number: WO 00/34131 (43) International Publication Date: 15 June 2000 (15.06.00)
(21) International Application Number: PCT/US99/07063 (22) International Filing Date: 31 March 1999 (31.03.99) (30) Priority Data: 09/207,801 9 December 1998 (09.12.98) US (71) Applicant: MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY (US/US); 3M Center, P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US). (72) Inventors: FAUST, Michael, C., P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US). MARTIN, Keith, M., P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US). VASILAKIS, Lloyd, S., P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US). WOOD, Thomas, L., P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US). (74) Agents: LEVINE, Charles, D. et al., Minnesota Mining and Manufacturing Company, Office of Intellectual Property Counsel, P.O. Box 33427, Saint Paul, MN 55133-3427 (US).	(31) Designated States: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GR, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IR, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, UG, ZW), European patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG). Published With international search report.	

(54) Title: VARIABLY PRINTED TAPE AND SYSTEM FOR PRINTING AND APPLYING TAPE ONTO SURFACES

(57) Abstract

An apparatus (10) for printing variable information on a tape (14) to form a tape segment, cutting the tape segment to form a tag (8), and applying the tag onto an object includes a printer (18) for printing information onto the tape segment. A controller (20) controls the printer in response to input to vary the information printed onto the tape. The printed tape segment is transported to a location for application onto the object and is cut. An adhesive tape (14) can have variable information printed on it and can be applied onto an object. The tape includes a backing layer and an adhesive layer on the first side of the backing layer. At least one of the backing layer and the adhesive layer are colored to yield a tape opacity of greater than (60). The tape can have a scan rating of at least C when applied on a black background and an opacity of at least (65). The tape can achieve specific scan ratings when adhered to surfaces that have color coordinates including combinations of a^* , b^* , and L^* that are selected in combination with each other.



(15) United States Patent
First et al.

(10) Patent No. US 6,432,528 B1
(45) Date of Patent Aug. 13, 2002

(54) VARIABLE PRINTED TAPE AND SYSTEM
FOR PRINTING AND APPLYING TAPE
ONTO SURFACES

(73) Inventor: Richard C. First, White Bear Lake,
MN (US); Keith M. Sherris, Franklin
(AU); Lloyd E. Vanishes, Baltimore;
Thomas L. Ward, Minneapolis, both of
MN (US)

(70) Assignee: 3M Innovative Properties Company
St. Paul, MN (US)

(*) Notice: Subject to any disclaimer, the term of this
patent is extended or adjusted under 35
U.S.C. 154(d) by 0 days.

(21) Appl. No. 09/297,001

(22) Filed: Dec. 9, 1999

(21) Int. Cl. 7: C09D 9/00; B27D 9/12

(52) U.S. Cl.: 428/204; 428/243; 428/254;
428/254

(56) Field of Search: 428/204, 251,
428/252, 243, 421, 913

(58) References Cited

U.S. PATENT DOCUMENTS

3,052,061 A 11/788 Sherris et al.
3,074,771 A 9/788 Sherris
3,111,033 A 8/917 First
3,052,062 A 11/788 Sherris
4,044,976 A 12/788 Sherris
4,021,877 A 11/788 First et al.
4,075,511 A 11/788 Sherris
4,717,618 A 9/788 Sherris et al.
4,728,791 A 9/788 Sherris et al.
4,882,177 A 9/788 Sherris et al.
4,882,178 A 9/788 Sherris et al.

(List continued on next page.)

FOREIGN PATENT DOCUMENTS

DE 3 727 060 3/988
DE 1 982 941 9/987
DE 1 982 941 12/988
JP 5 176 173 7/988

(List continued on next page.)

OTHER PUBLICATIONS

John Wiley & Sons, *Encyclopedia of Polymer Science and
Engineering*, vol. 13 (1996).
Encyclopedia of Polymer Science and Technology, vol. 1
(1994).

(List continued on next page.)

Polymer Handbook—Fourth Edition

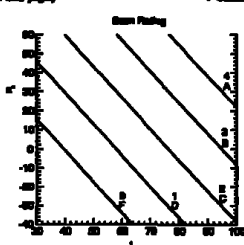
(74) Attorney Agent, or Firm—Melvin E. Ross

(57) ABSTRACT

An apparatus for printing variable information on a tape to
form a tape segment, rolling the tape segment to form a tape
and applying the tape onto an object includes a printer for
printing information onto the tape segment. A controller
controls the printer in response to input in vary the infor-
mation printed onto the tape. The printed tape segment is
transported to a location for application onto the object and
is cut.

An adhesive tape can have variable information printed on
it and can be applied onto an object. The tape includes a
backing layer and an adhesive layer on the first side of the
backing layer. At least one of the backing layer and the
adhesive layer are colored to yield a tape segment of greater
than 60. The tape can have a core width of at least 1.75 cm
applied on a thick background and an opening of at least 0.5
cm. The tape can achieve specific color ratings when adhered to
surfaces that have color conditions including combinations
of L*, a* and b* that are selected in combination with each
other.

FIG. 1 is a cross-sectional view of the tape.



US 6,432,528 B1
Page 2

U.S. PATENT DOCUMENTS

4,882,178 A 9/788 Sherris et al.
4,882,179 A 9/788 Sherris et al.
4,882,180 A 9/788 Sherris et al.
4,882,181 A 9/788 Sherris et al.
4,882,182 A 9/788 Sherris et al.
4,882,183 A 9/788 Sherris et al.
4,882,184 A 9/788 Sherris et al.
4,882,185 A 9/788 Sherris et al.
4,882,186 A 9/788 Sherris et al.
4,882,187 A 9/788 Sherris et al.
4,882,188 A 9/788 Sherris et al.
4,882,189 A 9/788 Sherris et al.
4,882,190 A 9/788 Sherris et al.
4,882,191 A 9/788 Sherris et al.
4,882,192 A 9/788 Sherris et al.
4,882,193 A 9/788 Sherris et al.
4,882,194 A 9/788 Sherris et al.
4,882,195 A 9/788 Sherris et al.
4,882,196 A 9/788 Sherris et al.
4,882,197 A 9/788 Sherris et al.
4,882,198 A 9/788 Sherris et al.
4,882,199 A 9/788 Sherris et al.
4,882,200 A 9/788 Sherris et al.
4,882,201 A 9/788 Sherris et al.
4,882,202 A 9/788 Sherris et al.
4,882,203 A 9/788 Sherris et al.
4,882,204 A 9/788 Sherris et al.
4,882,205 A 9/788 Sherris et al.
4,882,206 A 9/788 Sherris et al.
4,882,207 A 9/788 Sherris et al.
4,882,208 A 9/788 Sherris et al.
4,882,209 A 9/788 Sherris et al.
4,882,210 A 9/788 Sherris et al.
4,882,211 A 9/788 Sherris et al.
4,882,212 A 9/788 Sherris et al.
4,882,213 A 9/788 Sherris et al.
4,882,214 A 9/788 Sherris et al.
4,882,215 A 9/788 Sherris et al.
4,882,216 A 9/788 Sherris et al.
4,882,217 A 9/788 Sherris et al.
4,882,218 A 9/788 Sherris et al.
4,882,219 A 9/788 Sherris et al.
4,882,220 A 9/788 Sherris et al.
4,882,221 A 9/788 Sherris et al.
4,882,222 A 9/788 Sherris et al.
4,882,223 A 9/788 Sherris et al.
4,882,224 A 9/788 Sherris et al.
4,882,225 A 9/788 Sherris et al.
4,882,226 A 9/788 Sherris et al.
4,882,227 A 9/788 Sherris et al.
4,882,228 A 9/788 Sherris et al.
4,882,229 A 9/788 Sherris et al.
4,882,230 A 9/788 Sherris et al.
4,882,231 A 9/788 Sherris et al.
4,882,232 A 9/788 Sherris et al.
4,882,233 A 9/788 Sherris et al.
4,882,234 A 9/788 Sherris et al.
4,882,235 A 9/788 Sherris et al.
4,882,236 A 9/788 Sherris et al.
4,882,237 A 9/788 Sherris et al.
4,882,238 A 9/788 Sherris et al.
4,882,239 A 9/788 Sherris et al.
4,882,240 A 9/788 Sherris et al.
4,882,241 A 9/788 Sherris et al.
4,882,242 A 9/788 Sherris et al.
4,882,243 A 9/788 Sherris et al.
4,882,244 A 9/788 Sherris et al.
4,882,245 A 9/788 Sherris et al.
4,882,246 A 9/788 Sherris et al.
4,882,247 A 9/788 Sherris et al.
4,882,248 A 9/788 Sherris et al.
4,882,249 A 9/788 Sherris et al.
4,882,250 A 9/788 Sherris et al.
4,882,251 A 9/788 Sherris et al.
4,882,252 A 9/788 Sherris et al.
4,882,253 A 9/788 Sherris et al.
4,882,254 A 9/788 Sherris et al.
4,882,255 A 9/788 Sherris et al.
4,882,256 A 9/788 Sherris et al.
4,882,257 A 9/788 Sherris et al.
4,882,258 A 9/788 Sherris et al.
4,882,259 A 9/788 Sherris et al.
4,882,260 A 9/788 Sherris et al.
4,882,261 A 9/788 Sherris et al.
4,882,262 A 9/788 Sherris et al.
4,882,263 A 9/788 Sherris et al.
4,882,264 A 9/788 Sherris et al.
4,882,265 A 9/788 Sherris et al.
4,882,266 A 9/788 Sherris et al.
4,882,267 A 9/788 Sherris et al.
4,882,268 A 9/788 Sherris et al.
4,882,269 A 9/788 Sherris et al.
4,882,270 A 9/788 Sherris et al.
4,882,271 A 9/788 Sherris et al.
4,882,272 A 9/788 Sherris et al.
4,882,273 A 9/788 Sherris et al.
4,882,274 A 9/788 Sherris et al.
4,882,275 A 9/788 Sherris et al.
4,882,276 A 9/788 Sherris et al.
4,882,277 A 9/788 Sherris et al.
4,882,278 A 9/788 Sherris et al.
4,882,279 A 9/788 Sherris et al.
4,882,280 A 9/788 Sherris et al.
4,882,281 A 9/788 Sherris et al.
4,882,282 A 9/788 Sherris et al.
4,882,283 A 9/788 Sherris et al.
4,882,284 A 9/788 Sherris et al.
4,882,285 A 9/788 Sherris et al.
4,882,286 A 9/788 Sherris et al.
4,882,287 A 9/788 Sherris et al.
4,882,288 A 9/788 Sherris et al.
4,882,289 A 9/788 Sherris et al.
4,882,290 A 9/788 Sherris et al.
4,882,291 A 9/788 Sherris et al.
4,882,292 A 9/788 Sherris et al.
4,882,293 A 9/788 Sherris et al.
4,882,294 A 9/788 Sherris et al.
4,882,295 A 9/788 Sherris et al.
4,882,296 A 9/788 Sherris et al.
4,882,297 A 9/788 Sherris et al.
4,882,298 A 9/788 Sherris et al.
4,882,299 A 9/788 Sherris et al.
4,882,300 A 9/788 Sherris et al.

4,882,301 A 9/788 Sherris et al.
4,882,302 A 9/788 Sherris et al.
4,882,303 A 9/788 Sherris et al.

FOREIGN PATENT DOCUMENTS

DE 3 727 060 3/988
DE 1 982 941 9/987
DE 1 982 941 12/988
JP 5 176 173 7/988
JP 5 176 174 7/988
JP 5 176 175 7/988
JP 5 176 176 7/988
JP 5 176 177 7/988
JP 5 176 178 7/988
JP 5 176 179 7/988
JP 5 176 180 7/988
JP 5 176 181 7/988
JP 5 176 182 7/988
JP 5 176 183 7/988
JP 5 176 184 7/988
JP 5 176 185 7/988
JP 5 176 186 7/988
JP 5 176 187 7/988
JP 5 176 188 7/988
JP 5 176 189 7/988
JP 5 176 190 7/988
JP 5 176 191 7/988
JP 5 176 192 7/988
JP 5 176 193 7/988
JP 5 176 194 7/988
JP 5 176 195 7/988
JP 5 176 196 7/988
JP 5 176 197 7/988
JP 5 176 198 7/988
JP 5 176 199 7/988
JP 5 176 200 7/988
JP 5 176 201 7/988
JP 5 176 202 7/988
JP 5 176 203 7/988
JP 5 176 204 7/988
JP 5 176 205 7/988
JP 5 176 206 7/988
JP 5 176 207 7/988
JP 5 176 208 7/988
JP 5 176 209 7/988
JP 5 176 210 7/988
JP 5 176 211 7/988
JP 5 176 212 7/988
JP 5 176 213 7/988
JP 5 176 214 7/988
JP 5 176 215 7/988
JP 5 176 216 7/988
JP 5 176 217 7/988
JP 5 176 218 7/988
JP 5 176 219 7/988
JP 5 176 220 7/988
JP 5 176 221 7/988
JP 5 176 222 7/988
JP 5 176 223 7/988
JP 5 176 224 7/988
JP 5 176 225 7/988
JP 5 176 226 7/988
JP 5 176 227 7/988
JP 5 176 228 7/988
JP 5 176 229 7/988
JP 5 176 230 7/988
JP 5 176 231 7/988
JP 5 176 232 7/988
JP 5 176 233 7/988
JP 5 176 234 7/988
JP 5 176 235 7/988
JP 5 176 236 7/988
JP 5 176 237 7/988
JP 5 176 238 7/988
JP 5 176 239 7/988
JP 5 176 240 7/988
JP 5 176 241 7/988
JP 5 176 242 7/988
JP 5 176 243 7/988
JP 5 176 244 7/988
JP 5 176 245 7/988
JP 5 176 246 7/988
JP 5 176 247 7/988
JP 5 176 248 7/988
JP 5 176 249 7/988
JP 5 176 250 7/988
JP 5 176 251 7/988
JP 5 176 252 7/988
JP 5 176 253 7/988
JP 5 176 254 7/988
JP 5 176 255 7/988
JP 5 176 256 7/988
JP 5 176 257 7/988
JP 5 176 258 7/988
JP 5 176 259 7/988
JP 5 176 260 7/988
JP 5 176 261 7/988
JP 5 176 262 7/988
JP 5 176 263 7/988
JP 5 176 264 7/988
JP 5 176 265 7/988
JP 5 176 266 7/988
JP 5 176 267 7/988
JP 5 176 268 7/988
JP 5 176 269 7/988
JP 5 176 270 7/988
JP 5 176 271 7/988
JP 5 176 272 7/988
JP 5 176 273 7/988
JP 5 176 274 7/988
JP 5 176 275 7/988
JP 5 176 276 7/988
JP 5 176 277 7/988
JP 5 176 278 7/988
JP 5 176 279 7/988
JP 5 176 280 7/988
JP 5 176 281 7/988
JP 5 176 282 7/988
JP 5 176 283 7/988
JP 5 176 284 7/988
JP 5 176 285 7/988
JP 5 176 286 7/988
JP 5 176 287 7/988
JP 5 176 288 7/988
JP 5 176 289 7/988
JP 5 176 290 7/988
JP 5 176 291 7/988
JP 5 176 292 7/988
JP 5 176 293 7/988
JP 5 176 294 7/988
JP 5 176 295 7/988
JP 5 176 296 7/988
JP 5 176 297 7/988
JP 5 176 298 7/988
JP 5 176 299 7/988
JP 5 176 300 7/988

OTHER PUBLICATIONS

H. Dwyer & H. Smith, *Applied Spectroscopy*, 2nd Ed.,
Chapters 2 and 4 (1966).
H. Dwyer & H. Smith, *Principles of Color Technology*, 2nd
Ed., pp. 63-68 (1966).
H. Dwyer & H. Smith, *Principles of Adhesion*, 2nd Ed., p. 102
(1977).
Research Disclosure, Nov. 1994, No. 267.
* cited by examiner

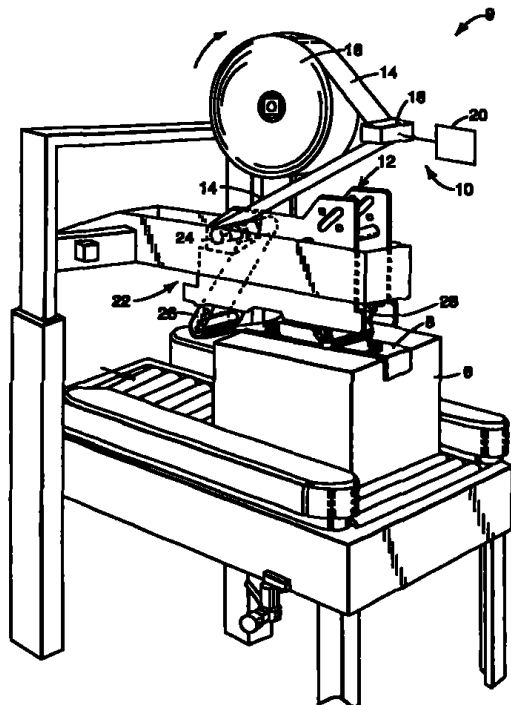


Fig. 1

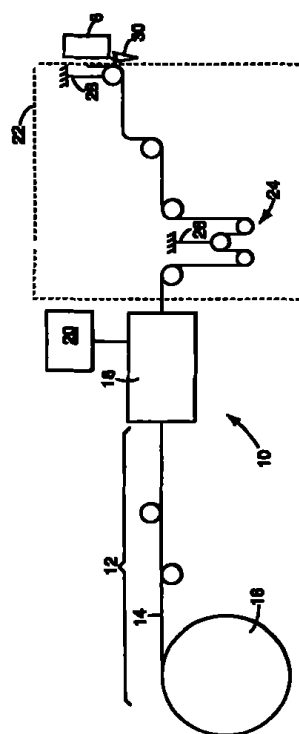


Fig. 2

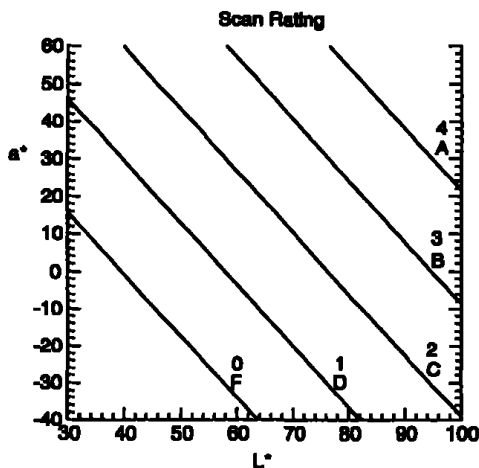


Fig. 3

1
VARIABLE PRINTED TAPE AND SYSTEM
FOR PRINTING AND APPLYING TAPE
ONTO SURFACES

TECHNICAL FIELD

The present invention relates to tape, more particularly, the present invention relates to printing on tape and applying the tape onto surfaces.

BACKGROUND OF THE INVENTION

Containers, packages, crates, and cases (referred to as "cases") for storing and shipping products typically use bar coding tapes, or adhesive tapes, to secure the flaps or covers so that the box will not accidentally open during normal shipping, handling, and storage. Bar coding tapes are made of a base throughout its entire distribution cycle. Bar coding tapes may be used on other parts of boxes and on other containers and can be used by themselves directly to label. These tapes can be made in roll or pad form. They can be transparent, translucent, or opaque, and can have information printed or otherwise applied to the tape.

There have been many methods of applying information to the tape. This information, most commonly located on the front, might include lot numbers, day codes, product identification information, and bar codes. The information can be placed onto the tape using a number of methods. These methods include preprinting the tape when it is manufactured, printing the information onto the tape at the point of use with an inkjet printer and/or a thermal printer, or with a laser printer, or by using a thermographic ink jetting system. Other approaches include the use of labels, typically white paper with preprinted information either applied manually, or with an adhesive automatic label applicator.

A recent trend in supplying information related to the product is the requirement to have the information specific to each item. For example, each item could carry specific information about its contents and the final destination of the product, including lot numbers, serial numbers, and customer order numbers. This information is typically provided on labels which are constructed and printed as described at the point of application onto the box. This is typically known as the ability to print "variable" information onto a label which is applied onto the box. Two patents that describe printed labels are U.S. Pat. Nos. 5,390,513 and 5,681,099.

One system for printing variable information involves thermal transfer ink printing onto labels using an ink ribbon and a special heat transfer printing head. A computer controls the printing head by providing input to the head which heats different locations on the ink ribbon. The ink ribbon directly transfers the ink to the box when a thermal area is heated on the label and is transferred to the label. Another approach using this system is to use labels that change color when heat is applied (thermal labels). In another system, variable information is directly printed onto a box by an inkjet printer. The inkjet printer sprays the ink onto the box so that the label can be constructed by a computer.

Both thermal transfer and inkjet systems produce sharp images. Inkjet systems include piezo, thermal, continuous, and drop-on-demand. With both inkjet and thermal transfer systems, the print quality depends on the medium on which the ink is sprayed. It is known that the best system for printing variable information is one in which the ink and the print substrate can be properly matched to produce a separable quality image, especially for media that must be read by an automatic scanner with a high degree of reliability.

A variety of applying systems are available that incorporate a printing system, computer-connected heated printing

2
label, and printing systems for the thermal transfer ink ribbon label and the laser. The PRINTED End Feed Printed Application made by Diagraph Corp. (North City, Mo.), the 2150 Photocopyer made by Label-A-Mat, Inc. (Pittsburg, Calif.), and the 3000 Photocopyer made by Label-A-Mat, Inc. (Pittsburg, Calif.) are some examples.

These systems print on thermal labels. The laser is the carrier for the label material. These systems print different messages onto the label, only the label lines to them, and transfer the printed label onto a box. Although there are other materials available, such as polypropylene, from which labels can be made, paper (labeled) is the most popular because of its ready acceptance of thermal transfer ink and its low cost.

"Labelstock" is a composite layer produced having a smooth back provided that is typically paper in the range of 20-30 pound paper stock. One surface contains pressure sensitive adhesive. The non-adhesive surface of the label is free of any release treatment to allow the desired marking of the label. Because there is no release treatment, the adhesive side of the labelstock remains against the other side. To allow the material to be processed in a roll format requires a layer material, typically paper, bonded with a release layer. This material is typically paper bonded with a release layer. This material is typically paper bonded with a release layer. This material is typically paper bonded with a release layer.

To provide different labels from this stock material, the labelstock must first be converted into a condition that can be processed (cut and the release layer) to a specific length and width according to the requirements of the label. The width of the label must be narrower than the width of the label material. To allow for dispensing in an application, the label must be a continuous length of stock material, or at least a length of stock, along each edge of the labelstock. The length of the label depends on the application requirements but different labels can be the same length. If different label sizes are required for different applications, different supply rolls containing the different label sizes must be used.

When a label is applied to the box and is exposed to the typical shipping environment (handling, impact, heat, or other fixed climate such as ultraviolet light, salt, and shipping handling damage can occur). The label can be designed such that the printed message cannot be read and any bar code images are not reliably scannable. Also, labels from any roll can be removed and are not easily removed from shipping boxes during the shipping process. Typically, these labels are not applied manually. During shipping, the labels and the box are sealed together for shipping.

Since the shipping box has been sealed together, this provides a very good seal with circumstances that do not allow the same to be opened a cover, high quality box.

Thermal transfer and inkjet systems produce sharp images. Inkjet systems include piezo, thermal, continuous, and drop-on-demand. With both inkjet and thermal transfer systems, the print quality depends on the medium on which the ink is sprayed. It is known that the best system for printing variable information is one in which the ink and the print substrate can be properly matched to produce a separable quality image, especially for media that must be read by an automatic scanner with a high degree of reliability.

A variety of applying systems are available that incorporate a printing system, computer-connected heated printing

SUMMARY OF THE INVENTION

The invention is an apparatus for printing variable information on a tape to form a tape segment, cutting the tape

applied to form a tag, and applying the tag onto an object. The apparatus includes a printer for printing information onto the tape and a controller for controlling the printer in response to input in any of the information printed onto the tape. The tape segment is interrupted to a location for application onto the object and the tape segment is not. Finally, the printed tag is applied onto the object.

The apparatus can interrupt the tape segment to be applied to produce one tag and application. The apparatus can be part of a tape marking apparatus for marking items using tape.

The object onto which the tag is to be applied can be a hard bearing object, element, and element along which the tag is applied. The tag can be applied onto at least one of the object, the element, and the surface of the tape. Also, the tag can be applied along at least one of the surface of the tape and the tape with a tag that is printed with information that was previously printed. This tag can maintain the tape about during shipping and handling.

The printer can use thermal transfer printing, inkjet printing, or laser printing.

The invention is also an adhesive tape capable of having variable information printed on a segment of the tape and capable of being applied to a tag onto an object. The tape includes a non-paper backing layer having a first side and a second side. An adhesive layer is located on the first side of the backing layer. At least one of the backing layer and the adhesive layer are selected to yield a tape capacity of greater than 80.

The tape can be printed on the side of the tape opposite the adhesive layer. Also, the tape can be printed on the side of the backing layer and the adhesive layer or on top of the backing layer. The other side of at least one of the backing layer and the adhesive layer can be white.

The tag can have a color coding of at least C when applied on a black background and an opacity of at least 85. The tag can have a color coding of A when applied on a black background and an opacity of at least 85. Also, the tag can have a color coding of at least 85.

The tag can serve as a tape marking tape. The backing layer can be formed by at least one of a polymer, foam, and cotton. The tape can include a low adhesion backing layer located on the second side of the backing layer. The low adhesion backing layer can include a silicone, an oil, a fluorinated oil, and combinations of them.

The tag can include specific color ranges when selected to maintain that have other conditions including combinations of a^* , b^* , and L^* that are selected in combination with each other.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

FIG. 1 is a perspective view of the apparatus of the invention.

FIG. 2 is a schematic view of the apparatus of FIG. 1.

FIG. 3 is a cross-sectional view of the tape of FIG. 1 and a color-coded tag on the side of the tape.

DETAILED DESCRIPTION

The invention includes a system for providing information on a surface or an object. The object can be a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

from A to B to C to D to E to F to G to H, which are all added to the same layer. The system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

system can be used to print information onto a tape, such as a tape or a film. The invention also includes a self-cured ink of tape from which tape can be made, and a printer and applying system for applying the tape onto items. This

Engineering, Vol. 15, Wire-Interference Problems (New York, 1966), Additional discussion of metal pressure sensitive adhesives may be found in *Encyclopedia of Polymer Science and Technology*, Vol. 1, Interscience Publishers (New York, 1966).

In addition to having an opacity of at least 85 and A area ratings, the tapes of the invention should also have other desirable characteristics. They should have a "good" dry and wet adhesion, as measured by the Rockwell Rock Test. This means that at 25 inches with a 1.5 lb (4 N) test block using both paper tapes in an edge of left transfer or transfer. They have a wet adhesion, as measured by a same test. This means that at 25 inches with a 0.5 lb (1 N) test block using a wet transfer cloth, there is no edge of left transfer or transfer. They also have a 500 adhesion, as measured by applying heavy powder from a lower plate or dry powder to a dry transfer cloth and measuring the lower powder onto the tape. The result is visually observed and rated as "Good" if no lower powder was transferred to the tape, "Average" if some lower powder was transferred to the tape, and "Poor" if a lot of lower powder was transferred to the tape.

The tapes of the invention should also exhibit an overall good appearance or image quality (as described in the examples). This means a clear sharp image with no visible or detectable defects. This also means that two-dimensional bar codes can be printed with the desired resolution. (Two-dimensional bar codes are both horizontal and vertical according to address character densities of up to 240 characters/inch (9.5 mm/character)).

Good resolution is obtained, as described, by at least one of the backing layers, the adhesive layer, and the low reflectance substrate layer being textured. This could also be obtained by other methods including lowering the reflectance through the tape by using a microstructure layer between the backing and the LAR or using a textured layer between the backing and the LAR, decreasing the reflectance through the tape or controlling the reflectance of the tape by making the tape more opaque, such as by adding pigments, making the tape thicker (thicker with a single or two number of mils), or using a microstructure layer between the substrate and the backing, decreasing the light absorption of the tape by decreasing the opacity, controlling the reflectance of the tape by using a clearing agent in the LAR or enhancing the backing or increasing the tape's reflectance to light by using an adhesive promoter or top coat on the LAR.

Another way to obtain the invention is to quantify the background on which the tape will operate satisfactorily. Satisfactory operation can be defined one way or another. If the tape has a low noise, the tape could have any suitable area rating (of at least 7). The requirements in which this can occur can be defined by the color attributes of the surface on which the tape is applied. (See the Examples). The color space (a three-dimensional color coordinate system that defines all colors) that was used to define the color attributes includes the opponent-color system which measures colors using the qualities of blue-to-yellow (B-Y), red-to-green (R-G), and blue-to-yellow (B-Y). (These coordinates are sometimes referred to as L, a, and b, and have ranges of from 0 to 100, -120 to +120, and -120 to +120, respectively).

The tape 14 can be addressed after printing variable information to form a tape segment and upon receipt, there is almost no gliding when contacted using the present printing method described in the Examples. This is most of the

job transfer to the adhesive. Also, the tape can be prepared in order along part of its width and can be selectively selectively printed along the remaining width.

One printing method used was the thermal transfer method that uses an ink-forming ribbon. Printing directly onto tape having an LAR surface coating and providing a small substrate heat into this ribbon coating with an A area rating by heat. The invention tested many ribbons for use with a thermal transfer printing system. (It is known that it is necessary to choose compatible materials in the dye (pigment) and acceptor (tape) components to meet reliability parameters.) What would not achieve the desired level of reliability, showed commercially available ribbons, and it found to print in printed tape with an A area rating as well as good rate resistance. As described in U.S. Pat. No. 5,505,888, it is known to choose compatible materials for the thermal print head, the thermal transfer ribbon, and the receptor sheet to optimize performance.

By using a supply roll 10 of tape 14 to create the tape 8, the system can vary the length of the tape for each application using a printing mechanism triggered by a mark seen by a detector. (The printing system has a die not used in a line which requires the movement to determine what label data is needed and mark data after label for each application.) One aspect of this invention is the ability to apply an infinite number of different tag lengths using one tape roll of tape. The length of the tag will depend on where a registration mark is printed. This allows not only printing variable information onto the tape, but also adjusting each tag length to match the requirements of the printed message. The tag width remains constant from the same supply roll source.

Tape 14 can be printed and applied to any surface of a bar 6 shown in FIGS. 1 and 2. This can be performed several ways. All of these versions of the variable print and apply system 10 include several sub-components that can be connected to a same source 9. These sources selectively show the system 10 to which source 9 is not in use between the printer and the point of application on the bar 6. A first tape handling system 12 receives a length of substrate tape 14, such as from a supply roll 10, unwinds the tape 14 (if necessary), and feeds the tape into a printer 16. The printer 16 prints the information that prints the tape 14 from the supply roll 10.

Next, the printer 16 prints the desired information on the tape 14 to form tape segment 18 (not shown) selectively in the segment. The printer 16 can be an off-the-shelf printer, such as Model 1000 from Olin Corporation, the Olin Printman (Olin Printing, Illinois), or a similar printer or plotter with or without modifications, connected onto the same source 9. A controller 20 tells the printer 16 what to print on the tape 14 and how long the tape should be.

An applying mechanism 22 takes the tape segment from the printer 16 and applies it onto a surface of the bar 6. This can be performed either before or after cutting the tape segment to form the tag 8. The same or a different mechanism 22 can control the application of the printed tag 8 onto the bar 6. The applying mechanism 22 can include an unspooler 24, which can include a dancer arm 26, and an applicator arm 28. The dancer arm 26 can provide the amount of tape 14 necessary to make up for the difference in speed between the same source 9 (200 ft/min) and the printer 16 (200 ft/min) (0-100 ft/min), depending on the mechanism). Also, the dancer arm 26 keeps the tension constant within the segment of the printer 16 to offset any tension caused by unspooling the tape 14. Alternatively, the same source 9 could run slower so that an

dancer arm 26 is needed. An alternative to the dancer arm 26 is an open loop system (not shown), where the tape 14 is fed out of the printer 16, which unrolls a loop, then travels to the applying head. A dancer, such as a photoresistor detector which the ribbon loop is mounted and above the printer 16 to control printing.

After leaving the dancer arm 26 (or open loop), the printed tape 14 (or tape segment) moves to the applicator arm 28. When a bar 6 being wrapped through the dancer arm 9 causes the applicator arm 28 to which the tape segment moves, the printed tape segment adheres to the bar 6. The motion of the bar 6 causes the applicator arm 28 to about to apply the tape segment along one side of the bar 6. For an L-shaped bar, when the roller on the applicator arm 28 reaches the corner of the bar 6 it rolls around the corner and applies the same piece of tape around the corner and to the opposite side of the bar 6. This method can be used on the upper taping head, the lower taping head, or on side mounted heads.

The tape segment is secured into tape 8 by a cutting mechanism 20 in one embodiment, where a registration mark (printed along with required tag information) passes by a detector, such as a photoresistor, or a cylinder is rotated, causing the applicator arm 28 to retract and change the tape path. The new tape path causes the piece of the cutting mechanism 20. Continued movement of the bar 6 causes the tape segment to be cut, and the bar continues until it cuts the registration mark. In other, the all cylinder rotates to its lower position. The printer 16 prints an applied during the application cycle independent of the application process.

In another embodiment, a first surface applicator (FSA) can be used to apply tape to the sides of bars. A printer and dancer arm can be in the web path before the applicator. With this system, one or more tags of varying lengths and information can be applied to the same side of a bar. A registration mark on the tape determines the length of the tag. A mark on the bar or timer defines the applicator.

Various roll and various roll systems also can be used. In a vacuum roll system, after the tape 14 is printed by the printer 16 to form a tape segment, it is captured by the vacuum wheel and the tape segment is not to form the tag 8. The vacuum wheel moves or moves on the tape, so unspooling, to position the tag 8. The wheel moves between two positions, a first position in which the wheel carries the tag 8 and a second position in which the tag 8 is applied onto a surface, such as a bar. The controller 20 can be used to govern when the vacuum wheel is moved to the second position to apply the tag, for how long the vacuum wheel carries the tag, and when the vacuum wheel returns to the first position to receive another tag. This system can be adapted to apply both side tags as well as corner tags.

According to the invention is the ability to print variable information onto the pressure sensitive adhesive tape that also seals the bar. This mechanical capability allows the user to have a temporary information-bearing tag. The tape that seals the bar also provides the information. This reduces the amount of tape that is used and eliminates a major sub-component of the same system. This tape, therefore, must consider the required cutting properties with the property of being able to receive and hold ink. Also, information can be applied on the portion of the tape which forms the tag of the seal on the side of the bar so that it can be read (or removed) without having to see the top of the bar.

The system could operate with a given tape segment that is printed and is not immediately applied onto the surface. The tape segment is wound through a path, such as a bar, because it will be applied to a bar that is moved between systems at the time immediately following printing. Several generally-printed tape segments can be applied after the given tape segment is printed and before the given tape segment is applied. Alternatively, the system can operate on a "test tag" or "proof" tag. That is, after the tape segments are printed, they are not placed in a can to allow one or more partially-printed segments of tape to be applied. In the next tag and system, a tape segment is printed and is either the next or the second segment to be applied. There is no returning of printed tape.

EXAMPLES

The following examples are provided to aid in understanding the present invention and are not to be construed as limiting the scope. Unless otherwise indicated, "printed information" includes both bar codes, letters, and other information. All example numbers having a "C" following the number are examples excepted, all other example numbers are examples of the invention.

Test Procedures

The following test procedures are used in the examples.

Opacity
Opacity values were obtained with a "LABSCAN 6000" (Kodak using a Model 4000 Color Data program (Kodak Associates Laboratory Inc., Boston, MA). Opacity is measured on an absolute scale from 0 to 100. The measurement of opacity is a ratio of the reflectance with 100% reflectance being most opaque, having an opacity of 100 from black.

Bar Rating
Bar rating was determined using a Special Lambda 10 Bar Code Reader (Special Technologies Inc., Mahwah, N.J.). Bar rating was determined as described in ANSI Z39.18-1993. Bar rating is set a ratio of A to P. A is the bar rating in terms of edge characteristics, optical contrast, edge contrast, detectability, density, and modulation.

Process Printing
Ink gliding was visually evaluated and rated from 0 to 100% by inspecting the tape sample with the unaided eye. The tape sample was prepared by joining together two portions of tape from the same source. The portions were put together adhesive to the backing, and rolled down with a small roller using moderate hand pressure. One edge of the upper tape portion was folded under the same of lower operation. The finished tape sample was placed on a bar plate preheated to 75° C. with the film surface on the bar plate and tape on the bar plate for 10-20 minutes. The sample was removed from the bar plate and allowed to cool to room temperature. The two tape portions of the finished sample were pulled apart by hand, prying the folded over portion of the upper tape portion. The separated tape sample was visually inspected to determine how much of the ink from the lower tape portion transferred to the underside of the upper tape portion. The sample was held 30-60 cm from the unaided eye for inspection and present gliding, rated on a scale of 0 to 100, with 0 being no gliding.

Photographs printed in size or more column, by
means of suitable ink

4

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RADICACIÓN 2-28944

EDICTO No 19037

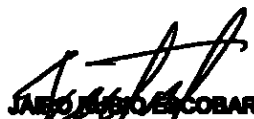
**LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER**

Que esta Superintendencia profirió Resolución No 30958 de 21-NOV-2008 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 "PROCEDIMIENTO PARA ELABORAR AUTOADHESIVOS TRANSPARENTES Y METALIZADOS EN LOS COLORES DEL ESPECTRO, BLANCO Y NEGRO, DE USO ESCOLAR Y DOMESTICO CON PELICULA DE POLIPROPILENO O BOPP"

ARTICULO SEGUNDO Notificar personalmente el contenido de la presente resolución al doctor Andrés Mauricio Rengifo García, o a quien haga sus veces, en su calidad de apoderado de Plastivinil EU, 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 CUMPLASEDada en Bogotá, D.C., a los **21 NOV 2008****EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,**
JAIME ESCOBAR

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 8.00 a.m de hoy

Secretaría General Ad-Hoc 04-DIC-2008 Este edicto se desflja hoy 18-DIC-2008 a las 4 30 p m
Secretaría General Ad-Hoc
EDICTO No 19037