



SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO

Radicación : 0029330 00300000

Folios: 39

Fecha (CDD): 2002-04-05 16:10:44

Tramite : 002 PATENTES B 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAR

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA**FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE**
2000-3**SOLICITUD DE:****1**

Patente de Invención



Patente de Modelo de Utilidad

2**S LICITANTE**
(71)

Nombre: JOHNSON & JOHNSON GMBH

Dirección: Kaiserswerther Strasse 270

Teléfono:

Fax:

E-mail

Domicilio: Düsseldorf, Alemania

IDENTIFICACIÓNC.C. ☐NIT ☐C.E. ☐Otro ☐

Número

3**REPRESENTANTE**
AP DERADO
(74)

Nombre: JIMENA ESCOBAR URIBE

Dirección: Cra. 11A No. 94-76 (Of. 305)

Teléfono: 6 162051/61 Fax: 6 161889

E-mail: escobaru@elsitio.net.co

IDENTIFICACIÓNC.C. ☒NIT ☐C.E. ☐Otro ☐

Número 39.779.452 T.P. 68228

4**INVENTOR (ES)**
(72)

Nombre: KARIN LOCHTE

Dirección: Aue 88,

Teléfono:

Fax:

E-mail,

Domicilio: 42103 Wuppertal, Alemania

IDENTIFICACIÓNC.C. ☐NIT ☐C.E. ☐Otros ☐

Número

5**TITULO (54)** TAMPÓN ABOVEDADO CON CUBIERTA TRATADA CON AGENTE ACTIVO
DE SUPERFICIE.**6****Clasificación Internacional (51)**A 61 F13/15**7 Prioridad**SI ☐NO ☒**(33) País de Origen**

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

8 Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses



12 meses



18 meses

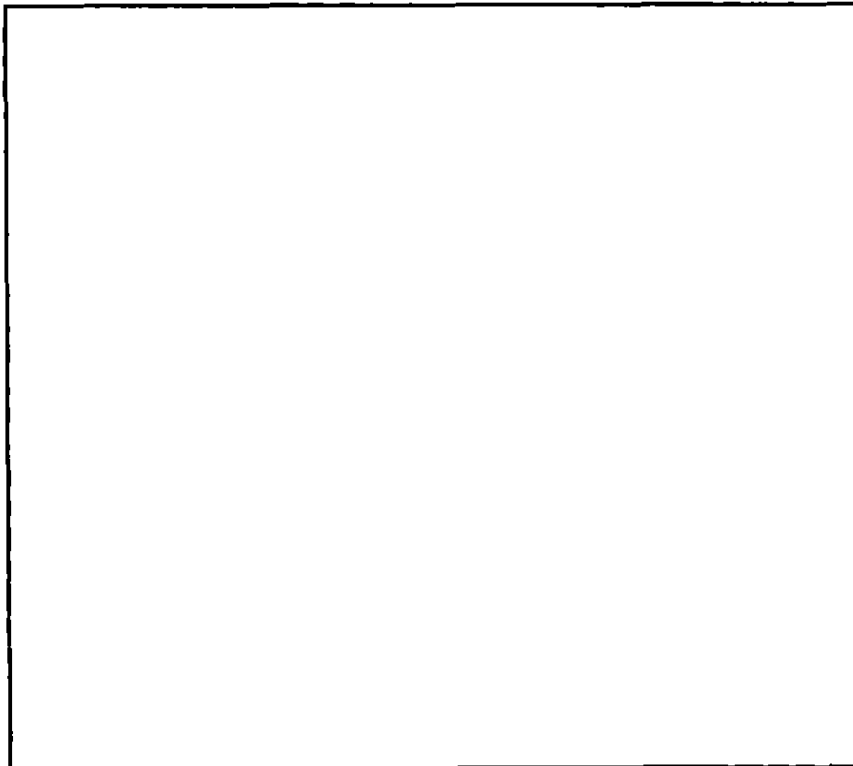


otros

**9****Comprobante de pago No.** 02 - 22.054**Fecha** Abril 4, 2002

- ☐ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación
- ☐ Comprobante de pago por la reivindicación de prioridad
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes, si fuere el caso
- ☐ Copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☐ Descripción de la invención
- ☐ Una o más reivindicaciones
- ☐ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☐ Arte final 12 X 12 .

11 FIGURA CARACTERÍSTICA



NOMBRE: JIMENA ESCOBAR URIBE

FIRMA: *Jimena Escobar*

C.C. 39.779.452 de Usaquén T.P. 68.288

Solicito expresamente a nombre de la sociedad **JOHNSON & JOHNSON GMBH**, sociedad constituida de conformidad con las leyes de la República Federal de Alemania, domiciliada en Düsseldorf, Alemania, el otorgamiento de Patente para la invención titulada " **TAMPÓN ABOVEDADO CON CUBIERTA TRATADA CON AGENTE ACTIVO DE SUPERFICIE** ".

Clase: A61


JIMENA ESCOBAR URIBE
C.C. 39.779.452 de Usaquén
T.P. 68.228
Cod. 5376



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
 Radicación : 00029330 00000000 Folios: 34
 Fecha (CERO): 2002-04-05 16:10:44
 Trámite : 002 POTENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
 NIT : 900176089-2 Dependencia: 2000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 22,054
 FECHA : ABRIL 4 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
ESCOBAR URIBE ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	000-00110-6	1147680	04/04/2002	5,398,000.00

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

CANT. HISTORICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	7 TRAMITES DE SOL. DE DISEÑOS INDUS	378,000.00
	TOTAL :	\$ 378,000.00

SOM: TRESCIENTOS SETENTA Y OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
 Conmutador 382 0840
 Fax 350 5220
 E-mail: info@sic.gov.co
 www.sic.gov.co
 Bogotá, D.C., Colombia

CONSULADO DE COLOMBIA

Konsulat von Kolumbien

B NN



2170/P
4
Cuya firma aparece en el
documento respectivo
las firmas de los interesados

Ministerio de Relaciones
Exteriores
158240

CERTIFICACION No. 018

La suscrita Cónsul de Colombia en Bonn, Alemania

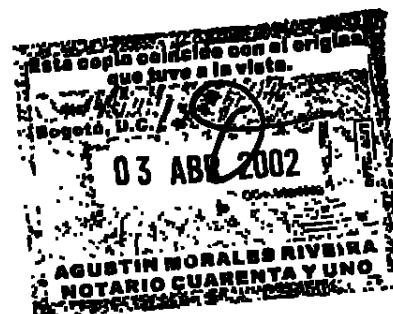
CERTIFICA:

- NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
99 MAR 23 AM 8:56
Jefe de Legalizaciones
S. V. I. A. P. C. BOGOTÁ D.C.
1. Que el señor MARTEN, quien da fe de los apoderados abajo mencionados, ejercía las funciones de Presidente del Tribunal Regional de Düsseldorf en la fecha indicada y que la firma y el sello que en el documento aparecen como suyos son los que usa y acostumbra en sus actos oficiales.
 2. Que la empresa JOHNSON & JOHNSON GMBH domiciliada en Düsseldorf es una sociedad constituida de acuerdo con las leyes de la República Federal de Alemania y cumple con su objeto conforme a las mismas.
 3. Que los señores UWE BERGHEIM Y BOLKO VON GERSDORFF, cuyas firmas fueron autenticadas ante MICHAEL WESTHOFF, notario de Düsseldorf, son sus representantes legales en este país.

Certificación expedida a petición de parte interesada, en Bonn, República Federal de Alemania, a los cuatro días del mes de marzo de mil novecientos noventa y nueve (1999).

DERECHOS: US-\$ 107,- = DM 214,-

MARIA VICTORIA TORRES
Cónsul



REPRESENTACION Y PODER

Yo (nosotros), abajo firmado (s)
JOHNSON & JOHNSON GmbH.

domiciliado(s) en **KAISERSWERTHER STRASSE**
270, D-40474 DÜSSELDORF,
ALMANIA.

por el presente nombramos a **JIMENA ESCOBAR**
Uribe y/o Ignacio Escobar Uribe,
de Bogotá, Carrera 11A No. 94-76 (of. 305)

en obediencia a lo dispuesto en el párrafo 1º del Artículo 543 del Código de Comercio, el primero como principal y los demás como suplentes, en su orden, como nuestros representantes en todos los asuntos de propiedad industrial con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales. El primer representante suplente reemplazará al principal en caso de ausencia o impedimento temporal o definitivo de aquél. La misma regla se aplicará cuando el segundo representante suplente haya de reemplazar al primero, o el tercero al segundo. En tales casos, el representante principal, o el primero, o segundo suplente, en su caso, o ambos, declararán su intención de no ejercer la representación mediante declaración autenticada por Notario Público en Colombia, o por Notario u otro Funcionario Público, o Cónsul de Colombia, en el extranjero; y si se tratare de impedimento, con el certificado respectivo. Si alguno de los nombrados faltare definitivamente, el siguiente tomará su lugar. Cuando cesare la ausencia o impedimento del representante principal, o de su primero o segundo suplente, en su caso, podrán ejercer la representación, en su orden, uno u otros según el caso, asumiéndola por el solo hecho de ejercerla, cesando en ese momento el ejercicio de la representación por el primero, segundo o tercer suplente en su caso.

Además, y bajo las mismas reglas, conferimos poder a los abogados arriba nombrados, para obtener la protección de mi (nuestra) propiedad industrial y contra la competencia desleal, a cuyo efecto autorizo(amos) a los dichos apoderados para que me(nos) representen ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, especialmente ante las del orden administrativo, contencioso-administrativo y judicial, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención de patentes de invención, modelos y dibujos industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas y de servicios; el depósito de nombres comerciales y enseñas; su renovación, traspaso, cambio de nombre o domicilio, cancelación voluntaria; y el registro de licencias de uso de esos derechos; b) Las acciones de oposición, cancelación, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias y en general los juicios civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos relacionados con estos derechos; acciones y juicios que promovamos o se nos promuevan. Y para que en todos los asuntos arriba determinados, puedan sustituir este mandato, transigir, desistir, cancelar, recibir, renunciar, y ratificar los actos hechos por agentes oficiales.

Dado y firmado hoy **29 Jan. 1999 (29 de Enero de 1999)**

en **Düsseldorf, Alemania.**

for patents, utility designs, trademarks, service marks, commercial names, and signs.

Para patentes, modelos y dibujos industriales, marcas de fábrica y de servicio, nombres comerciales y enseñas.

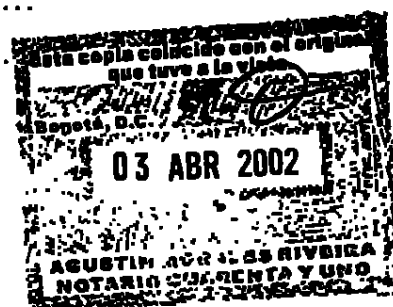
REPRESENTATION AND POWER OF ATTORNEY

I (we), the undersigned
Johnson & Johnson GmbH

of **Kaiserswerther Strasse 270**
D-40474 Düsseldorf
Germany

In due compliance with the terms of paragraph 1st. of article 543 of the Commercial Code, do hereby appoint **JIMENA ESCOBAR Uribe and/or IGNACIO ESCOBAR Uribe, of Bogotá, Carrera 11A No. 94-76 (of. 305)**; the first as principal and the others as alternates, in the order of their appointment, as our representatives for all industrial property matters with faculty to receive notifications and to appoint attorneys in and out of Court. The first alternate shall replace the principal in case of this absence or of temporal or definitive impediment. The same rule will apply when the second alternate representative is to replace the first one, or when the third is to replace the second. In such cases, the principal representative, or the first or second alternates in their turn, or both of them, shall state their intention not to act as representatives through a declaration given before a Notary Public in Colombia, or before a Notary or another Public Official or a Colombian Consul abroad; and in case of impediment, the appropriate certificate shall suffice. If any of the appointees were to be definitely absent, the following alternate shall take his place. When the absence or impediment of the principal representative, or of the first or second alternate in their turn ceases, the representation can be taken again in their sequence, by the principal, the first or second alternate depending on case, and the mere fact or its exercise will suffice. The exercise of the representation by the first, second or third alternates in their turn shall end at such time. In addition, we grant a Power of Attorney in favor of the above-named attorneys-at-law so that they may obtain the protection of my (our) industrial property and against the unfair competition, for which purpose I (we) authorize the said attorneys to represent me (us) before any authorities or persons, with or without jurisdiction, specially those administrative, administrative contentious and judicial, in all matters concerning the following: a) Obtainment of patents, models and designs; the registration of trademarks, collective, defensive and service marks; the deposit of commercial names and signs; its renewal, assignment, change of name or domicile, voluntary cancellation; and the registration of licenses of use of the above rights; b) Actions of opposition, cancellation, nullity, infringement, granting of licenses; and in general the civil, penal, and administrative suits relating to those rights; actions and suits instituted by me (us) or against me (us). And that in all the above matters they may substitute this Power of Attorney, compromise, desist, cancel, receive, resign, and ratify acts done by representatives without a power of attorney.

Given and signed this **29th January 1999**
in **Düsseldorf**
BERMAN



URNr. 0209 / 1999 WF

Yo, Michael Westhoff notario con residencia oficial en Düsseldorf, Alemania, por el presente certifico la autenticidad de la firma

- presentada ante mi por el señor Uwe Bergheim, Kaiserswerther Straße 270, D-40474 Düsseldorf, personalmente conocido,
- presentada ante mi por el señor Bolko von Gersdorff, Kaiserswerther Straße 270, D-40474 Düsseldorf, personalmente conocido.

Certifico y confirmo que:

- Johnson & Johnson GmbH ("la GmbH") como "Gesellschaft mit beschränkter Haftung" (Sociedad de responsabilidad limitada) con sede registrada en Düsseldorf es matriculada en el Registro de Comercio de Düsseldorf.
- el Señor Bergheim como "Geschäftsführer" (administrador) y el Señor von Gersdorff como "Prokurist" (con procura registrada) son debidamente autorizados a representar y actuar legalmente con autorización conjunta para y en favor de la GmbH.

Certifico lo anterior despues de la inspeccion de hoy dia del Registro de Comercio de Düsseldorf No. HRB 2884.

En testimonio de lo cual, expido la presente que firmo y sello en Düsseldorf el dia de hoy, a 29 de Enero de 1999
Ma 99.be

Westhoff

Westhoff, notario

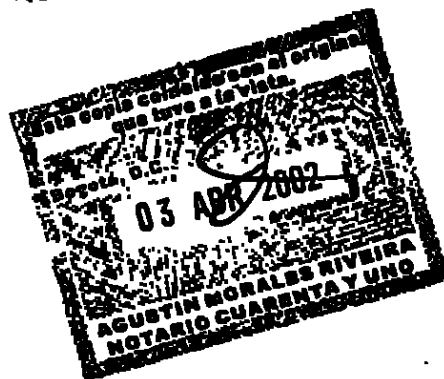
Die Echtheit vorstehender Unterschrift des Notars Westhoff

in Düsseldorf
und die Echtheit der beigedruckten Amtssiegels werden hiermit bestätigt. Zugleich wird bescheinigt, daß der Vorgenannte zur Vornahme der Amtshandlung befugt war.

Düsseldorf, 01. Feb. 99

Der Präsident des Landgerichts

Kota



PAGADO IMPUESTO DE TIMBRE

Valor US \$ 27,

CONSULADO DE COLOMBIA

BONN

04. März 1999

No. 47

La suscrita Cónsul de Colombia CERTIFICA, que el señor

Martín

que autoriza el presente documento, ejerce legalmente en la

fecha allí expresada las funciones de Presidente del

Tribunal Regional en Düsseldorf

y que la firma y el sello que en el documento aparecen como
suyos son los que usa y acostumbra en sus actos oficiales.

La Cónsul no asume responsabilidad alguna cara el contenido
del documento

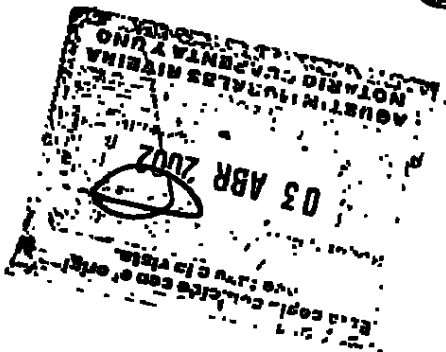


Maria Victoria Torres
Cónsul

MARIA VICTORIA TORRES

JEFE DE LEGALIZACIONES
CENTRO DE BOGOTÁ D.C.
99 MAR 23 AM 8:58
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
NO SE ASUME

MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES
128242
COPIA PARA ARCHIVO EN EL
DOCUMENTO DESEMPLEADO
LAS FIRMAS LEGITIMAS



Traducción oficial del alemán de la legalización de la firma del Notario que suscribe el Registro Notarial URNr. 0209/1999 Wf adjunto al poder que la compañía "Johnson & Johnson GmbH" domiciliada en Düsseldorf, República Federal de Alemania, otorga a Jimena Escobar Uribe y/o Ignacio Escobar Uribe.

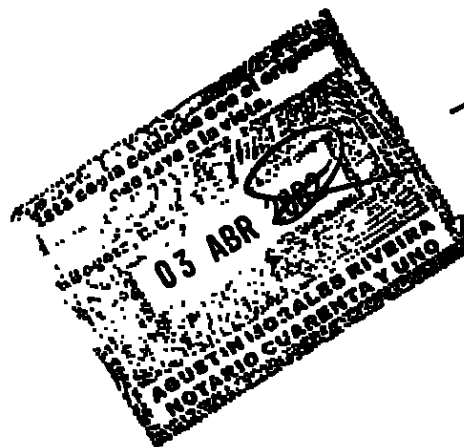
Se confirma mediante este documento la autenticidad de la firma del Notario Westhoff en Düsseldorf y así mismo la autenticidad del sello oficial que aparece al lado de dicha firma.

Al mismo tiempo, se certifica que la persona mencionada se encontraba legalmente autorizada para la ejecución de ese acto oficial.

Düsseldorf, 1^a de Febrero de 1999

Marten, Presidente del Tribunal Regional de Düsseldorf
(Firma y Sello Oficial)

El documento traducido del alemán fue legalizado bajo el sello No. 128242 el día 23 de Marzo de 1999 en la Oficina de Legalizaciones del Ministerio de Relaciones Exteriores.




ADOLF WATZKE
Traductor Oficial
Res. 2433 Minjusticia

MINISTERIO DE HACIENDA
EXTENSION

Abolf Watzke

SECRETARIA DE HACIENDA
SANTIAF DE CHILE

PU SE ASUMI
RESPONSABILIDAD DEL

99 MAR 25 AM 11

JEFE DE LEGALIZACION
SANTIAF DE CHILE



TAMPÓN ABOVEDADO CON CUBIERTA TRATADA CON AGENTE

ACTIVO DE SUPERFICIE

Remisión a solicitudes relacionadas

5 Esta invención se relaciona con las siguientes solicitudes actualmente
pendientes: Solicitud estadounidense No. 09/343,759 presentada el 30 de
Junio de 1999, titulada "Método continuo de proveer láminas individuales
desde una capa continua" (Rótulo del Apoderado PPC-668); Solicitud de
patente estadounidense No. 09/345,090, presentada el 30 de Junio de
10 1999, titulada "Elemento de cubierta de película provista de aberturas de
capas múltiples para artículos absorbentes" (Rótulo de Apoderado PPC-
691); Solicitud de patente estadounidense No. 09/345,089, presentada el 30
de Junio de 1999, titulada "Elemento de envoltura de película heterogénea
provista de aberturas para artículos absorbentes" (Rótulo de Apoderado
15 PPC-713); Solicitud de patente estadounidense No. 09/345,088, presentada
el 30 de Junio de 1999, titulada "Tampón con cubierta y agente activo de
superficie no iónico" (Rótulo de Apoderado PPC-708); Solicitud de patente
estadounidense No. 60/141,688, presentada el 30 de Junio de 1999, titulada
"Rodillo sellador y elemento de rodillo sellador, particularmente para producir
20 un tampón para higiene femenina y método para tal finalidad" (Rótulo del
Apoderado, J&J-1819); y la solicitud de patente estadounidense No.
60/141,690, presentada el 30 de Junio de 1999, titulada "Tampón para
higiene femenina y proceso y aparato para su producción" (Rótulo de
Apoderado, J&J-1820).

Antecedentes de la Invención.

La presente invención se relaciona con un tampón que comprende un cuerpo absorbente que tiene un extremo de introducción y un extremo de retiro, y una porción longitudinal principal entre los mismos. Teniendo el
5 tampón adicionalmente una contracción en un extremo del mismo. El tampón está sustancialmente encerrado dentro de una cubierta que comprende material plástico impermeable al fluido en la forma de una capa tridimensional elástica que tiene un número de perforaciones, dicha capa comprende un agente activo de superficie no iónico en su superficie exterior,
10 por lo menos en la porción que corresponde a la porción contralida del tampón.

Existen varios tipos de cubiertas que han estado o están actualmente en uso para tampones: telas tejidas, telas no tejidas, películas provistas de
15 aberturas, películas reticuladas, mallas de polímero, y cubiertas similares. Algunas de las cubiertas de tampón propuestas tienen características incorporadas que las han hecho efectivas en operaciones de sellamiento por calor para unir las a la estructura absorbente del tampón y/o a otras porciones de las cubiertas a sí mismas. No obstante, debido a la naturaleza
20 de las cubiertas sellables térmicamente, procesos subsiguientes para la unión de la cubierta a la estructura absorbente pueden originar sellamiento adicional indeseado de las cubiertas. Por lo tanto, las cubiertas han tendido a no extenderse dentro de regiones que son manipuladas adicionalmente, tales como etapas subsiguientes de conformación domo.

Un ejemplo de una cubierta de tampón que es sellable térmicamente, pero que no se extiende sustancialmente hacia el interior de un extremo de introducción en forma de domo es descrito por Friese, Patentes Norteamericanas Nos. 4.816.100; 4.836.450; y 4.859.273. Otro ejemplo es
5 vendido como la línea de tampones o.b.®, disponible en forma de aplicador y forma digital de Personal Products Company de Skillman, Nueva Jersey.

Por lo tanto, lo que se necesita es un tampón que tenga una cubierta de película provista de aberturas y que sea capaz de expandirse hasta un
10 cuerpo sustancialmente cilíndrico sin contracción significativa en cualquier porción restringida, especialmente, el extremo exterior de introducción y que proporciona una reducción de fuerzas friccionales durante la introducción o el retiro del tampón desde la cavidad del cuerpo y que sea procesable en una manera comercialmente eficiente.

15

Resumen de la invención.

La presente invención se relaciona con un proceso para formar tampones que tengan una estructura absorbente sustancialmente encerrada por una cubierta de película provista de aberturas que tiene un agente activo
20 de superficie no iónico aplicado al menos parcialmente a la cubierta. El proceso incluye la etapa de recubrir por lo menos una porción de una capa de material plástico impermeable al fluido con un agente activo de superficie no iónico, para formar una porción de capa recubierta que tenga un peso de recubrimiento de menos de aproximadamente 0,5 gramos/metro² ("gsm").
25 Una hoja individual que comprende una porción de hoja recubierta es

separada de la capa y unida a una estructura absorbente. La estructura absorbente es conformada en una pieza en blanco de tampón, en donde la lámina individual encierra sustancialmente la pieza en blanco de tampón, formando una cubierta. La pieza en blanco de tampón recubierto es comprimida en una prensa para formar un tampón comprimido, sustancialmente cilíndrico, que tiene una cubierta que comprende la lámina individual. El tampón comprimido es transferido a una prensa adicional, y por lo menos una porción del tampón cubierta por la porción de la lámina recubierta de la cubierta es comprimida adicionalmente para formar una porción contraída que tiene porciones traslapantes de la cubierta que son dobladas sobre sí mismas en una manera sustancialmente sin sustancia adhesiva. De preferencia, la porción contraída es un extremo de introducción en forma de domo del tampón.

La invención se relaciona también con un tampón que tiene una porción de su cubierta recubierta con agente activo de superficie no iónico que se proyecta dentro de una porción contraída que tiene porciones traslapantes de la cubierta que son dobladas unas sobre otras en una manera sustancialmente sin sustancia adhesiva. De preferencia, la porción contraída es un extremo de introducción en forma de domo del tampón.

Breve descripción de los dibujos.

La Fig. 1 es una vista en perspectiva de un tampón comprimido que tiene una cubierta recubierta con agente activo de superficie no iónico.

La Fig. 2 es una vista en perspectiva de un tampón comprimido de la presente invención que tiene una cubierta recubierta con agente activo de superficie no iónico que se extiende sustancialmente dentro de un extremo de introducción en forma de domo.

5

La Fig. 3 es una vista en planta ampliada del extremo de introducción del tampón de la Fig. 2.

Descripción detallada de la modalidad preferida.

10 La presente invención se relaciona con un tampón 10 que comprende un cuerpo absorbente 12, que tiene un extremo de introducción 14 y un extremo de retiro 16, y una porción principal longitudinal 18 entre los mismos. El tampón adicionalmente tiene una contracción 20 en un extremo del mismo. El tampón está encerrado sustancialmente dentro de una
15 cubierta 22 que comprende un material plástico impermeable al fluido en la forma de una capa elástica tridimensional que tiene una multiplicidad de perforaciones, dicha capa comprende un agente activo de superficie no iónico en su superficie exterior, por lo menos en una porción que corresponde a la porción estrechada del tampón.

20

Se proporcionan ventajas especiales mediante una capa de un material plástico impermeable al fluido que comprende una mezcla de por lo menos dos componentes termoplásticos poliméricos, una superficie continua de un primer componente polimérico termoplástico que exhibe una primera
25 temperatura de punto de fusión y una superficie dispersada de un segundo

componente polimérico inmiscible que exhibe una segunda temperatura de punto de fusión, menor que la primera temperatura de punto de fusión. Cuando dicha capa es calentada hasta una temperatura comprendida entre la primera temperatura de punto de fusión y la segunda temperatura de punto de fusión, el segundo componente polimérico termoplástico es capaz de formar una unión adhesiva entre dicho material plástico y el cuerpo absorbente y entre dichas primera y segunda superficies de la capa. Estas capas son descritas con mayor detalle en la solicitud de patente estadounidense No. _____, presentada el ____ de Junio de 1999, titulada "Elemento de película de cubierta de capas múltiples provista de aberturas para artículos absorbentes" (Rótulo del Apoderado, PPC-691), y solicitud de patente estadounidense No. _____, presentada el ____ de Junio de 1999, titulada "Elemento heterogéneo de envoltura de película provista de aberturas para artículos absorbentes" (Rótulo de Apoderado, PPC-713).

En consecuencia, la superficie circunferencial del cuerpo absorbente está completamente cubierta y encerrada por dicha capa que evita una pérdida de fibras y que facilita la introducción y retiro del tampón hacia adentro y hacia fuera de la cavidad del cuerpo. Además, el procesamiento del tampón es mejorado por el agente activo de superficie no iónico.

De acuerdo con una característica adicional del tampón en conformidad con la invención, la capa tiene primera y segunda superficies, exhibiendo la primera superficie dicha multiplicidad de aberturas en la

misma, exhibiendo cada uno de los elementos en forma de fibra una sección transversal que comprende una porción de base en el plano de la primera superficie y una porción de pared lateral unida a cada borde de la porción de base, extendiéndose en general las porciones de pared lateral en la
5 dirección de la segunda superficie de la capa, estando interconectadas entre sí las porciones de pared lateral que se cruzan que están entre la primera y la segunda superficies de la capa, terminando las porciones de pared lateral interconectadas sustancialmente de manera concurrente entre sí en el plano de la segunda superficie. Las porciones de pared lateral unidas a cada borde
10 de la porción de base y que se extienden en general en la dirección de la segunda superficie de la capa mejoran una interacción mecánica entre dicha porción de pared lateral y el material de fibra del cuerpo absorbente, de tal manera que la cubierta es colocada de manera segura en la superficie exterior del cuerpo absorbente en su condición no expandida y,
15 particularmente, también en su posición expandida.

El agente activo de superficie no iónico es de preferencia un etoxilato.
En una modalidad del tampón de la invención dicho etoxilato es un poliéster de ácido graso etoxilado. En una modalidad preferida, dicho etoxilato es un
20 éster de sorbitán de ácido graso etoxilado. Una lista representativa, no limitativa, de ésteres de sorbitán útiles incluye laurato de polioxietilén sorbitán (conocido también como Polisorbato 20 y 21), palmitato de polioxietilén sorbitán (conocido también como Polisorbato 40), estearato de polioxietilén sorbitán (también conocido como Polisorbato 60 y 61),
25 triestearato de polioxietilén sorbitán (conocido también como Polisorbato 65),

oleato de polioxietilén sorbitán (conocido también como Polisorbato 80 y 81),
trioleato de polioxietilén sorbitán (conocido también como Polisorbato 85).
Entre los ésteres de sorbitán de ácidos grasos etoxilados antes
mencionados, el monolaurato de polioxietilén-20-sorbitán es el más
5 preferido.

En una modalidad alternativa del tampón de la invención, el etoxilato
es un alquiléter de polioxietileno. Una lista representativa, no limitativa, de
alquiléteres de polioxietileno útiles incluye lauriléter de polioxietileno,
10 esteariléter de polioxietileno (conocido también como Steareth-2, Steareth-
10, y similares), cetil éter de polioxietileno (también conocido como Ceteth-2,
Ceteth-10, y similares), oleil éter de polioxietileno (conocido también como
Oleth-2, Oleth-10, y compuestos similares). Entre los alquiléteres de
polioxietileno antes mencionados, el esteariléter de polioxietileno es el más
15 preferido.

En una tercera modalidad alternativa, el etoxilato es un éter de un diol
olefínico. Una lista de tales dioles olefínicos representativos, no limitativa,
útiles en la presente invención incluye los siguientes: polietilénglicol,
20 polipropilénglicol, polibutilénglicol, propilénglicol, y compuestos similares. Los
dioles olefínicos de preferencia son líquidos a una temperatura de menos de
aproximadamente 35°C. Este peso es impuesto típicamente por su peso
molecular. Tal como se usa aquí en la especificación y en las
reivindicaciones, el término "peso molecular" se refiere al número de peso
25 molecular promedio de un compuesto. De preferencia, el diol olefínico es

glicol de polietileno, que tenga un peso molecular de menos de aproximadamente 600, o polipropilénglicol, que tenga un peso molecular de menos de aproximadamente 4000. Con mayor preferencia, el diol olefínico es polietilén glicol, que tenga un peso molecular promedio de menos de
5 aproximadamente 600.

Debe entenderse, que los agentes activos de superficie no iónicos utilizados en el tampón y en su manufactura según aquí se describe pueden encontrarse comercialmente disponibles. Ejemplos de los mismos son
10 comercializados bajo las marcas comerciales registradas "TWEEN" y "BRIJ" de ICI, Atlas Chemical Division, Wilmington, DE, USA.

De preferencia, el agente activo de superficie no iónico es aplicado a la capa a pesos de recubrimiento hasta de aproximadamente 0,5
15 gramos/metro² ("gsm"). Con mayor preferencia, el peso de recubrimiento es aproximadamente de 0,1 hasta alrededor de 0,4 gramos, y más preferentemente es aplicado a un peso de recubrimiento de aproximadamente 0,16 hasta alrededor de 0,36 gramos.

20 El agente activo de superficie no iónico hidrofílico es aplicado a la cubierta al menos sobre una porción del tampón que es comprimida adicionalmente para formar una porción estrechada que tiene porciones que se superponen de la cubierta dobladas una sobre otra en una manera sustancialmente no unida. De preferencia, la porción estrechada es un
25 extremo de introducción en forma de domo del tampón, y por lo tanto, en una

modalidad preferida, la porción recubierta de la cubierta del tampón permite que las porciones en superposición de dicha cubierta están dobladas una sobre otra en una manera sustancialmente no ligada sobre el extremo de introducción y sustancialmente evita una unión entre la capa de plástico y el

5 cuerpo absorbente. Además, el agente activo de superficie no iónico, puede reducir las fuerzas friccionales del tampón al tiempo de ser introducido o retirado el tampón hacia el interior o hacia fuera de la cavidad del cuerpo y durante el procesamiento del tampón. Además, el tampón provisto con el agente activo de superficie no iónico proporciona una transferencia de fluido

10 mejorada a través de la cubierta. En conexión con esto, un extremo de introducción en forma de domo del tampón es especialmente preferible.

Con respecto a esto, se ha comprendido que una fuerza de expulsión dirigida coaxialmente al eje longitudinal del tampón presionado

15 como para expulsar dicho tampón desde la prensa puede llegar a menos que aproximadamente 1000 N. Esto se describe en la solicitud de patente estadounidense No. _____, presentada el ____ de Junio de 1999, titulada "Tampón con cubierta y agente activo de superficie no iónico" (Rótulo de Apoderado PPC-708).

20

La estructura absorbente puede ser cualquier medio absorbente que sea capaz de absorber y/o retener líquidos (por ejemplo, menstruación y/o orina). La estructura absorbente puede ser fabricada en una amplia variedad de tamaños y formas y a partir de una amplia variedad de materiales que

25 absorban líquidos. Una lista representativa, no limitativa, de materiales útiles

incluye materiales celulósicos, tales como rayón, algodón, pulpa de madera, guata de celulosa cresponada, coberturas y laminados de tejido, musgo de pantano, y fibras celulósicas endurecidas, modificadas o eslabonadas en cruz químicamente; materiales sintéticos, tales como fibras de poliéster, 5 fibras de poliolefina, espumas absorbentes, esponjas absorbentes, polímeros superabsorbentes, materiales gelificantes absorbentes; fibras formadas, tales como fibras de canal capilar y fibras de miembros múltiples; combinaciones de materiales, tales como fibras sintéticas y pulpa de madera que incluyen estructuras fibrosas coformadas (por ejemplo, aquellos 10 materiales descritos en la patente estadounidense de Anderson y colaboradores No. 4.100.324); o cualquier material o combinaciones equivalentes de materiales, o sus mezclas.

De preferencia, la estructura absorbente comprende fibras. 15 Preferentemente, las fibras son relativamente rígidas. Un tipo de fibras que es particularmente útil en la práctica de la presente invención consiste en fibras de miembros múltiples, tales como las expuestas en la solicitud de patente EP 301 874 (las fibras forman telas que tienen rigidez a la flexión relativamente alta). Estas fibras de miembros múltiples y otras fibras que 20 tienen una rigidez suficiente pueden proveer beneficios adicionales a la presente invención, en la medida en que puedan contribuir a expandir la porción estrechada de tampón debido a su elasticidad. Esto puede superar el encogimiento que puede ser un resultado de ciertos enlaces secundarios, insignificantes, que son formados entre la cubierta y ella misma y otros 25 elementos del tampón.

Como se muestra en la Fig. 3, la cubierta 22 se extiende sustancialmente hacia el interior de una contracción, tal como un extremo de introducción 14, en forma de cúpula. Esta conformación en forma de cúpula origina pliegues 24 y otras deformaciones que se presentan en la cubierta 22 en el extremo de introducción en forma de cúpula. Durante el uso, el extremo de introducción 14 del tampón 10 puede expandirse completamente tan pronto como sea ocupado por fluido corporal. Esta característica puede ser mejorada por el hecho de que dicha cubierta que tiene porciones traslapantes 24 en el extremo de introducción 14 del tampón 10 no está sustancialmente unida a la estructura absorbente 12, de tal manera que el cuerpo absorbente con su cubierta 22 puede expandirse libremente si es requerido por fluido corporal.

La invención también se relaciona con un proceso para la fabricación de un tampón según se expuso anteriormente. El proceso incluye recubrir por lo menos una porción de una capa de material plástico impermeable al fluido con un agente activo de superficie no iónico para formar una porción de capa recubierta que tiene un peso de recubrimiento de menos de aproximadamente 0,5 gramos. Una capa individual que comprende una porción de capa recubierta es separada desde la hoja y es unida a una estructura absorbente. Puede ser unida en general según se expuso en la patente estadounidense de Friese No. 4.816.100, o según se expuso en la solicitud de patente estadounidense No. _____, presentada el ____ de Junio de 1999, titulada "Rodillo de sellamiento y elemento de rodillo de sellamiento, particularmente para producir un tampón para higiene femenina

y método para el mismo" (Rótulo de Apoderado J&J-1819). La estructura absorbente es conformada en una pieza en blanco de tampón en donde la lámina individual encierra sustancialmente la pieza en blanco de tampón, formando una cubierta. La pieza en blanco de tampón cubierta es

5 comprimida en una prensa para formar un tampón 10 comprimido, sustancialmente cilíndrico, que tiene una cubierta 22 que comprende la lámina individual. El tampón comprimido 10, es transferido a una prensa adicional, y al menos una porción del tampón 10 cubierta sustancialmente por la porción de lámina recubierta de la cubierta 22 es comprimida

10 adicionalmente para formar una porción estrechada que tienen porciones 24 traslapantes de la cubierta 22 que son plegadas una sobre otra en una manera sustancialmente sin sustancia adhesiva. De preferencia, la porción estrechada es un extremo de introducción 14 en forma de domo del tampón 10. La aplicación del agente activo de superficie no iónico es suficiente

15 también para reducir la fuerza de expulsión del tampón comprimido desde la prensa hasta menos de aproximadamente 1000 N.

Sorprendentemente, se ha encontrado que la formación de la contracción, tal como un extremo de introducción en forma de domo del

20 tampón, que es al menos parcialmente cubierto por la capa recubierta, como una etapa durante el proceso de fabricación del tampón podría ser realizada sin afectar negativamente la efectividad del tampón con respecto a su capacidad de absorción y su velocidad de absorción. Esto es por razón de que cualquier unión no deseada del material de cubierta a sí mismo o al

25 material del cuerpo absorbente es evitada sustancialmente.

Además de las ventajas antes mencionadas, la capacidad de producción podría ser mejorada por el hecho de que el agente activo de superficie no iónico hidrofílico aplicado en menos de aproximadamente 0,5 gramos es suficiente para la realización de la presente invención.

5

Además, la mezcla inmiscible de componentes poliméricos termoplásticos que tienen diferentes temperaturas de punto de fusión proporciona la ventaja de que el material plástico retiene su estructura cuando el componente de temperatura de fusión inferior es sellado a otras
10 porciones de la cubierta y/o a otros elementos del tampón en la formación de la pieza en blanco del tampón.

Las exposiciones de todas las patentes y solicitudes de patente norteamericanas, así como también cualesquier solicitudes de patente
15 extranjeras publicadas correspondientes, mencionadas a través de toda esta solicitud de patente son incorporadas por este medio en la presente por vía de referencia.

La especificación y modalidades anteriores se presentan para ayudar
20 al entendimiento completo y no limitativo de la invención aquí expuesta. Puesto que cualesquier variaciones y modalidades de la invención pueden hacerse sin separarse de su espíritu y alcance, la invención reside en las reivindicaciones anexadas adelante.

25

LO QUE SE REIVINDICA ES:

1. Un proceso para manufacturar un tampón que comprende las etapas de:
 - 5 a). recubrir por lo menos parcialmente una capa de material plástico impermeable al fluido con un agente activo de superficie no iónico para formar una porción de capa recubierta, estando la capa en la forma de una capa elástica tridimensional, teniendo la capa primero y segundo bordes opuestos, y una longitud sustancialmente infinita y que tiene
10 una multiplicidad de aberturas en la misma, teniendo la porción de capa recubierta un peso de recubrimiento de menos de aproximadamente 0,4 g;
 - 15 b). separar una lámina individual que comprende una porción de lámina recubierta desde la capa;
 - c). unir la lámina individual a una estructura absorbente;
 - 20 d). conformar la estructura absorbente en una pieza en blanco de tampón en donde la lámina individual encierra sustancialmente la pieza en blanco de tampón;

- e). comprimir la pieza en blanco de tampón en una prensa para formar un tampón comprimido, sustancialmente cilíndrico, que tiene una cubierta que comprende la lámina individual;
- 5 f). transferir dicho tampón comprimido a una prensa adicional y
- g). aplicar presión para comprimir adicionalmente al menos una porción del tampón cubierta por la porción de lámina recubierta de la cubierta para formar una porción estrechada que tiene porciones traslapantes de la cubierta que son dobladas una sobre otra en una manera sustancialmente sin ligazón.
- 10
- 15 2. El proceso de la reivindicación 1, en donde la porción estrechada comprende un extremo de inserción en forma de domo.
3. El proceso de la reivindicación 1, en donde el agente activo de superficie no iónico es aplicado a un peso de recubrimiento de aproximadamente 0,1 hasta alrededor de 0,4 g.
- 20
4. El proceso de la reivindicación 3, en donde el agente activo de superficie no iónico es aplicado a un peso de recubrimiento aproximadamente de 0,16 hasta alrededor de 0,36 g.

5. El proceso de la reivindicación 1, en donde el material plástico impermeable al fluido comprende una mezcla de por lo menos dos componentes poliméricos termoplásticos, una fase continua de un primer componente polimérico termoplástico que exhibe una primera temperatura de punto de fusión y una fase dispersada de un segundo componente polimérico termoplástico, inmiscible, que exhibe una segunda temperatura de punto de fusión, menor que la primera temperatura de punto de fusión, de tal manera que cuando la capa es calentada hasta una temperatura comprendida entre la temperatura del primer punto de fusión y la segunda temperatura de punto de fusión, el segundo componente polimérico termoplástico es capaz de formar un enlace adhesivo entre dicho material plástico y el cuerpo absorbente y entre dichas primera y segunda superficies de la capa.
6. El proceso de la reivindicación 5, en donde la etapa de unir la lámina individual comprende aplicar calor y presión para unir térmicamente la lámina a la mecha absorbente.
7. El proceso de la reivindicación 1, en donde el agente activo de superficie no iónico hidrofílico es un etoxilato seleccionado entre el grupo que comprende poliésteres etoxilados de ácidos graso, éteres alquílicos de polioxietileno, y éteres de dioles olefinicos.

8. El proceso de la reivindicación 1, en donde dicho agente activo de superficie hidrofílico no iónico es aplicado a la capa como una ayuda de procesamiento.
- 5 9. El proceso de la reivindicación 1 en donde el tampón es capaz de expandirse hasta un cuerpo sustancialmente cilíndrico sin estrechamientos significativos en la porción adicional comprimida del tampón.
- 10 10. El proceso de la reivindicación 1, en donde la estructura absorbente comprende fibras.
11. El proceso de la reivindicación 10 en donde la estructura absorbente comprende fibras rígidas.
- 15 12. El proceso de la reivindicación 10 en donde la estructura absorbente comprende fibras de miembros múltiples.
13. Un proceso para manufacturar un tampón que comprende las etapas de:
- 20
- a). recubrir al menos parcialmente una capa de material plástico impermeable al fluido con un agente activo de superficie hidrofílico no iónico, estando la capa en la forma de
- 25 una capa elástica tridimensional, teniendo la capa primero y

segundo bordes opuestos, y una longitud sustancialmente infinita y que tiene una multiplicidad de aberturas en la misma;

b). separar una lámina individual desde la capa;

5

c). unir la lámina individual a una mecha absorbente;

d). conformar la mecha absorbente en una pieza en blanco de tampón, en donde la lámina individual encierra sustancialmente la pieza en blanco de tampón;

10

e). comprimir la pieza en blanco de tampón en una prensa para formar un tampón comprimido, sustancialmente cilíndrico, que tiene una cubierta que comprende la lámina individual; y

15

f) aplicar una fuerza de expulsión al tampón comprimido en una dirección axial para expulsar el tampón desde la prensa; y en donde una cantidad suficiente del agente activo de superficie es aplicada para reducir la fuerza de expulsión en comparación con la fuerza de expulsión de un tampón, con una cubierta libre de agente activo de superficie;

20

g). transferir dicho tampón comprimido a una prensa adicional y

25

- h). conformar el extremo de introducción en una configuración en forma de domo de tal manera que la cubierta que está al menos parcialmente extendida sobre dicho extremo de introducción en forma de domo en donde el tampón es capaz de expandirse hasta un cuerpo sustancialmente cilíndrico sin contracción significativa en el extremo de introducción.
- 5
14. El proceso de la reivindicación 13 en donde el agente activo de superficie no iónico hidrofílico es aplicado a un régimen de peso de recubrimiento de aproximadamente 0,1 hasta aproximadamente 0,4 g.
- 10
15. El proceso de la reivindicación 14, en donde el peso de recubrimiento es aproximadamente de 0,16 hasta alrededor de 0,36 g.
- 15
16. El proceso de la reivindicación 13, en donde el material plástico impermeable al fluido comprende una mezcla de por lo menos dos componentes poliméricos termoplásticos, una fase continua de un primer componente polimérico termoplástico que exhibe una primera temperatura de punto de fusión y una fase dispersa de un segundo componente polimérico termoplástico, inmiscible, que exhibe una segunda temperatura de punto de fusión menor de la primera temperatura de punto de fusión, de tal manera que cuando la capa es calentada hasta una temperatura comprendida entre la primera temperatura de punto de fusión y la segunda temperatura de punto de
- 20
- 25

fusión, el segundo componente polimérico termoplástico es capaz de formar un enlace adhesivo entre dicho material plástico y el cuerpo absorbente y entre dicha primer y segunda superficies de la capa.

- 5 17. El proceso de la reivindicación 16 en donde la etapa de unir la lámina individual comprende aplicar calor y presión para unir térmicamente la capa a la estructura absorbente.
- 10 18. El proceso de la reivindicación 13 en donde el compuesto activo de superficie no iónico hidrofílico es un etoxilato seleccionado entre el grupo formado por poliolésteres etoxilados de ácido graso, éteres alquílicos de polioxietileno, y éteres de dioles olefinicos.
- 15 19. El proceso de la reivindicación 13, en donde dicho agente activo de superficie no iónico hidrofílico, es aplicado a la capa como una ayuda de procesamiento.
- 20 20. Tampón que comprende un cuerpo absorbente, que tiene un extremo de introducción y un extremo de retiro, y una porción principal longitudinal entre los mismos; comprendiendo el tampón una cubierta que comprende material plástico impermeable al fluido en forma de una capa elástica tridimensional que tiene una multiplicidad de perforaciones, dicha capa comprende un agente activo de superficie no iónico que cubre por lo menos parcialmente una superficie exterior de la capa para formar una porción recubierta, estando dicha porción
- 25

recubierta de dicha cubierta al menos parcialmente extendida sobre dicho extremo de introducción y teniendo porciones traslapantes que están dobladas unas sobre otras en una manera sustancialmente no unida sobre dicho extremo de introducción.

5

21. Tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicho agente activo de superficie es un etoxilato.

22. Tampón de acuerdo con la reivindicación 21, en donde dicho etoxilato es un poliéster etoxilado de ácido graso.

10

23. Tampón de acuerdo con la reivindicación 22, en donde dicho etoxilato es un éster de sorbitán de ácido graso etoxilado.

24. Tampón de acuerdo con la reivindicación 23, en donde dicho éster de sorbitán de ácido graso etoxilado se selecciona entre el grupo formado por laurato de polioxietilén sorbitán, palmitato de polioxietilén sorbitán, estearato de polioxietilén sorbitán, triestearato de polioxietilén sorbitán, oleato de polioxietilén sorbitán y trioleato de polioxietilén sorbitán.

15

20

25. Tampón de acuerdo con la reivindicación 24, en donde dicho laurato de polioxietilén sorbitán es un monolaurato de polioxietilén-20-sorbitán.

25

- 26. Tampón de acuerdo con la reivindicación 21, en donde dicho etoxilato es un éter alquílico de polioxietileno.

- 27. Tampón de acuerdo con la reivindicación 26, en donde dicho éter alquílico de polioxietileno se selecciona entre el grupo que comprende éter laurílico de polioxietileno, éter estearílico de polioxietileno, éter cetílico de polioxietileno, y éter oleílico de polioxietileno.

- 28. Tampón de acuerdo con la reivindicación 27, en donde dicho éter estearílico de polioxietileno, es éter estearílico de polioxietileno (10).

- 29. Tampón de acuerdo con la reivindicación 21, en donde dicho etoxilato es un éter de polietilén glicol.

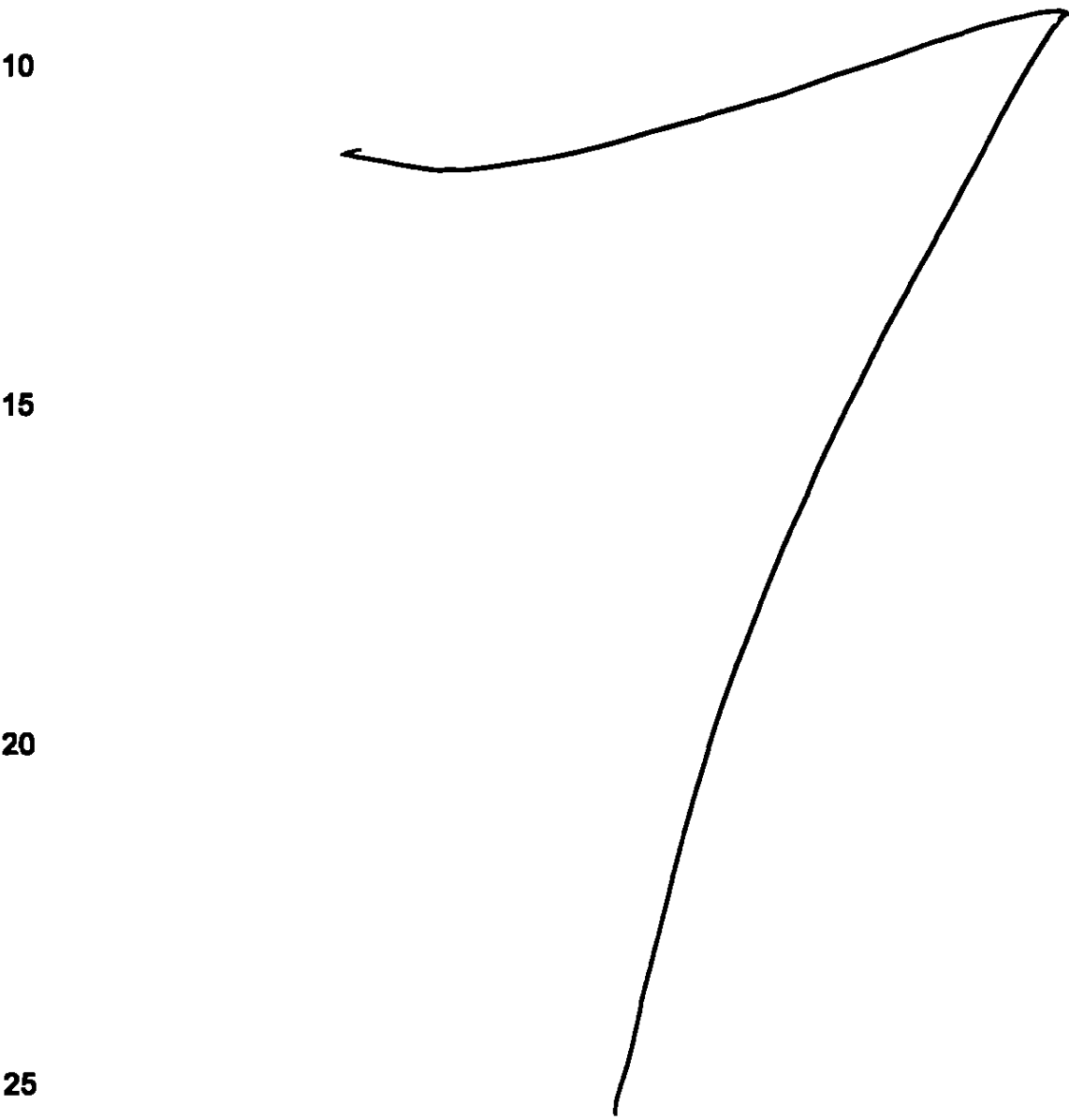
- 30. Tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicho agente activo de superficie no iónico es aplicado a un peso de recubrimiento de aproximadamente 0,1 hasta alrededor de 0,4 g.

- 31. Tampón de la reivindicación 30, en donde dicho agente activo de superficie no iónico es aplicado a un peso de recubrimiento aproximadamente de 0,16 hasta alrededor de 0,36 g.

- 32. Tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicho extremo de introducción del tampón es en forma de domo.

33. Tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicha capa de material plástico impermeable al fluido comprende una mezcla de por lo menos dos componentes poliméricos termoplásticos, una fase continua de un primer componente polimérico termoplástico que exhibe una primera temperatura de punto de fusión y una fase dispersa de un segundo componente polimérico termoplástico, inmiscible, que exhibe una temperatura de punto de fusión, menor que la primera temperatura de punto de fusión, de tal manera que cuando la capa es calentada hasta una temperatura comprendida entre la primera temperatura de punto de fusión y la segunda temperatura de punto de fusión, el segundo componente polimérico termoplástico es capaz de formar un enlace adhesivo entre dicho material plástico y el cuerpo absorbente y entre dichas primera y segunda superficies de la capa.
34. El tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicha cubierta que tiene porciones traslapantes en el extremo de introducción del tapón, no estando unidas dichas porciones traslapantes a la estructura absorbente.
35. Tampón de acuerdo con la reivindicación 20, en donde dicha capa tiene primera y segunda superficies, exhibiendo la primera superficie dicha multiplicidad de aberturas en la misma, exhibiendo cada uno de los elementos similares a fibras una sección transversal que comprende una porción de base en el plano de la primera superficie y

una porción de pared lateral unida a cada borde de la porción de base, extendiéndose las porciones de pared lateral en general en la dirección de la segunda superficie de la capa, estando las porciones de pared lateral que se interceptan interconectadas entre sí intermedíamente a la primera y segunda superficies de la capa, terminando las porciones de pared lateral interconectadas sustancialmente de manera concurrente entre sí en el plano de la segunda superficie.



RESUMEN DE LA EXPOSICIÓN

Se expone un proceso para formar tampones que tienen una estructura absorbente sustancialmente encerrada por una cubierta de película provista de aberturas que tiene un agente activo de superficie no iónico aplicado al menos parcialmente a la cubierta. Una estructura absorbente está formada dentro de una pieza en blanco de tampón, en donde una lámina individual encierra sustancialmente la pieza en blanco de tampón, formando una cubierta. La pieza en blanco de tampón recubierta es comprimida en un proceso para formar un tampón comprimido, sustancialmente cilíndrico, que tiene una cubierta que comprende la lámina individual. El tampón comprimido es transferido a una prensa adicional, y al menos una porción del tampón cubierta por la porción de lámina recubierta de la cubierta es comprimida adicionalmente para formar una porción estrechada que tiene porciones traslapantes de la cubierta que están dobladas una sobre otra en una manera sustancialmente no unida. De preferencia, la porción apretada es un extremo de introducción en forma de domo del tampón.

FIG. 1

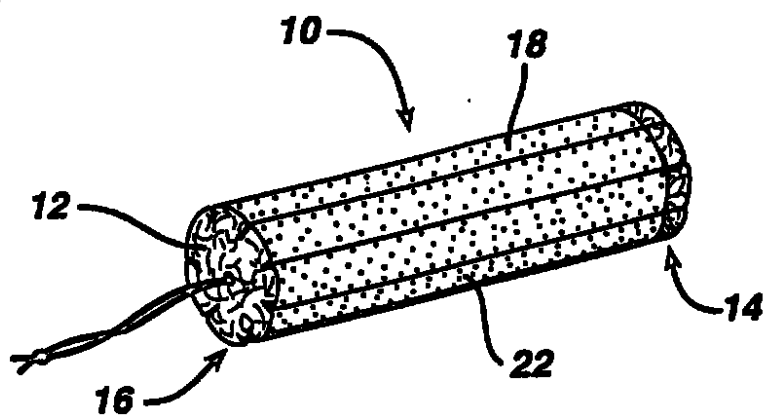


FIG. 2

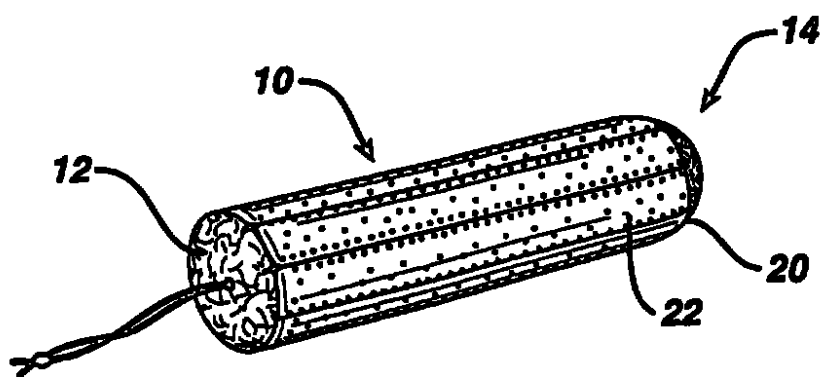
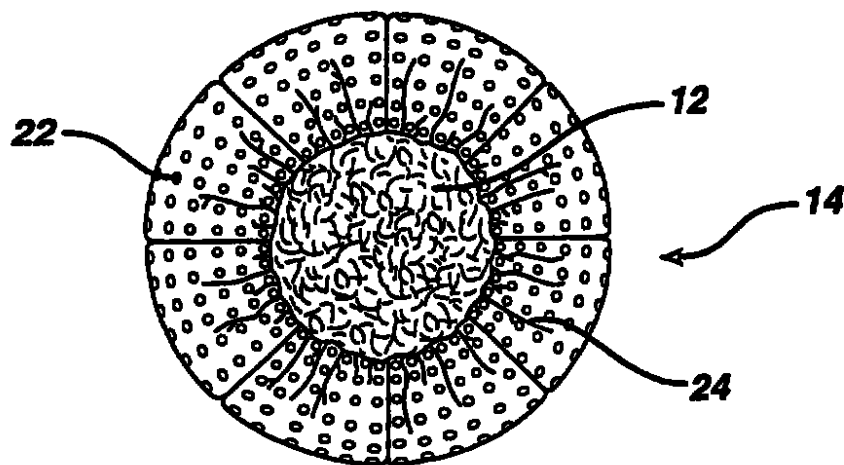


FIG. 3



REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Y AGILIZACIÓN DEL TRAMITE

		USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION [4]	MODELO DE UTILIDAD []	[]	[]
• Indicación de que se solicita la concesión de una patente		[]	[]
• Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud		[]	[]
• Descripción de la invención		[]	[]
• Dibujos de ser estos pertinentes		[]	[]
• Comprobante de Pago de las tasas establecidas		[]	[]
COMPLETA [4]	INCOMPLETA []	[]	[]

DISEÑO INDUSTRIAL []			
•	Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial	[]	[]
•	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	[]	[]
•	Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del material que incorpora el diseño	[]	[]
•	Comprobante de pago de las tasas establecidas	[]	[]
COMPLETA []		INCOMPLETA	[] []

ESQUEMA DE TRAZADO		
Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de trazado	[]	[]
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	[]	[]
Representación gráfica del esquema de trazado	[]	[]
Comprobante de pago de las tasas establecidas	[]	[]
COMPLETA []	INCOMPLETA	[]

Air

Firma Responsable

Fecha _____

1. The first step is to identify the key components of the system. This includes understanding the hardware, software, and data involved.



36

Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Folio 36

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
JIMENA ESCOBAR URIBE
Apoderado(a)

Oficio No. 10826

REFERENCIA:	Radicación	02-29330
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Folios	001

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

- Debe allegarse el arte final de la figura característica de la invención en tamaño 12 cm x 12 cm, por duplicado
- Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante o a su causante (art. 26-k, Dec 486/2000).
- Se sugiere que para próximas actuaciones ante esta entidad sean utilizados los formatos establecidos en la circular única.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

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

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

C 2 2002

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____ Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10

Commutador: 382 0840

Fax: 382 2695

E-mail: info@sic.gov.co

Bogotá, D.C., Colombia

202027