

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

2020

Bogotá, D.C., 30 de septiembre de 2008

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

**No. 03-038555- -00013-0000**

Fecha: 2008-10-08 12:55:44 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR  
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO  
Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 1

Abogado

**LUIS PATIÑO LEYVA**

Apoderado

HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUGTAMAKI  
DEUTSCLAND GmbH & Co. KG.

ASUNTO

Radicación **03-38555**  
Trámite 002  
Evento 001  
Actuación 430  
Oficio **12708**  
Folios 027

Patente de Invención

☒

Patente de Modelo de Utilidad

☐

Vía Nacional

☒

Vía PCT (fase nacional)

☐

Cap. I

☐

Cap. II

☐

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**1.1. Descripción: Folios: 5 a 8 como se radicó inicialmente1.2. Reivindicaciones: Folios: 9 a 10 como se radicó inicialmenteFolios: 118 a 119 como se radicó 04-08-20051.3. Dibujos: Folios: 12 a 14 como se radicó inicialmente1.4. Oposiciones: Folios: 61 a 103 como se radico 24-02-2005

Nombre del opositor: Carvajal Empaques S.A. CARPAK S.A.

1.5. Prioridad: Folios: 39 a 51  
Fecha: 11 de Mayo de 2002  
País: Alemania  
Número: 10221143.4

1.6. Respuesta del solicitante: Folios: 111 a 119 como se radico 04-08-2005**2. Modificaciones no aceptadas (artículo 34 D.486)**

El solicitante da respuesta a las oposiciones con la siguiente argumentación:

"Con el fin de desvirtuar la oposición nuestro poderdante considera importante observar que por medio de la laca cubriente aplicada sobre superficies no cubiertas

por la laca selladora que fragua a temperatura baja, del lado opuesto al metalizado donde esta provista la aplicación de impresión, se obtiene un espesor uniforme en toda la estructura. De esta manera, el envase puede ser cerrado en forma particularmente hermética”.

Esta oficina al analizar la descripción y las reivindicaciones iniciales, con la anterior respuesta a la oposición, observa que en la solicitud siempre se ha mencionado una laca antiadherente (7) formando un dibujo (folio 9 renglón 17), donde sus superficies de aplicación están en correspondencia con las del adhesivo en frío (6) (folio 9 renglón 19) pero nunca se mencionó la importancia del espesor uniforme en toda la estructura de la lámina plástica. Por tanto, el anterior argumento no puede ser tenido en cuenta porque incluye una nueva característica técnica a la lámina plástica.

Además el solicitante presenta un nuevo pliego reivindicatorio (folios 118 y 119) para reemplazar el inicialmente presentado, sin anexar el pago de la tasa respectiva por modificación de estas reivindicaciones. Por lo tanto no se aceptan las modificaciones radicadas por el solicitante el 4 de agosto de 2005.

El estudio de patentabilidad se realizará con base en las reivindicaciones iniciales de los folios 9 y 10.

### 3. Análisis de la Prioridad

Al evaluar las reivindicaciones de la solicitud de prioridad original, con la traducción de las mismas (folios 49 al 51,) se observa que no coinciden, se pide al solicitante aclarar el porque de estas diferencias, para poder tener en cuenta la fecha de prioridad reivindicada como la fecha para el estudio del estado de la técnica.

### 4. Objeto de la invención

- **Título de la solicitud:** Lamina de material plástico.
- **El objeto de la presente patente** de invención consiste en:

Las reivindicaciones 1 al 9 de la solicitud en estudio se refieren a una lámina de material plástico en particular, para el envasado de objetos tridimensionales que, con preferencia, son moldeados durante su envasado, tales, como, en particular, cubitos de caldo, con una lámina base constituida por una poliolefina o un polietilenterftalato de etileno y que esta metalizada por un lado, en la cual, como lamina base esta una lámina de polipropileno orientado, biaxialmente o una lamina de PET en la cual esta prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3), en tanto que sobre el lado de la lámina base (2,22) opuesto al que porta el metalizado (3) esta aplicando un dibujo un adhesivo que fragua en frio; además entre el metalizado (3) y la impresión (5) esta prevista una capa de imprimación o de auxiliar adherente. La lámina base puede ser una lamina compacta o una lamina con espacios huecos formados como vacuolas generadas al estirar la lámina o por espumado.

- **Clasificación Internacional**

La presente invención se catalogo, según la Clasificación Internacional de Patentes (IPC) en B29D7/00, B65B65/10, B65B65/14, B32B27/08

### 5. De la solicitud de Patente (según el caso)

#### 5.1. Descripción (artículo 28 D. 486)

Esta oficina se permite señalar que dentro de la descripción se encontraron las deficiencias:

- Se debe mejorar la redacción de la descripción de la lámina de material plástico, porque en el folio 5 renglones 18 al 21 no es claro si el metalizado está sobre la lámina de polipropileno o sobre la lámina de PET o en ambas.
- El solicitante utiliza términos no aplicables al sector tecnológico en estudio, como son “fragua” usado en el folio 5 renglón 23 y “vacuolas” folio 6 renglón 23. De acuerdo con sus definiciones: fraguar, es el proceso de endurecimiento de algunas mezclas que se usan en construcción; vacuolas son estructuras celulares, con forma esférica localizadas en el interior del citoplasma celular de plantas y animales, formadas por una membrana simple, que puede cumplir diversas funciones, tales como: almacenamiento, digestión, excreción, osmoregulación (es.thefreedictionary.com). Por lo tanto los términos utilizados no guardan ninguna relación con la presente solicitud.
- Se deben aclarar los siguientes términos que son incoherentes, “capa de imprimación” folio 6 renglón 8, “espesor hermético” folio 5 renglón 27, “lámina compacta” folio 6 renglón 14 y “auxiliar adherente” folio 6 renglón 9 (porque un compuesto es o no es adherente).
- En el folio 5 renglón 25, donde se refiere al adhesivo en frío como “el previsto para el cierre de un envase y constituido por un sector de lámina de material plástico se aplica aquí solo en la cantidad necesaria para alcanzar un espesor hermético”, se debe especificar en que sector de la lámina y en que cantidad se aplica para alcanzar un “espesor hermético”.
- En el folio 8 renglón 18 al 21 se describe, que para mejorar la enrollabilidad “se pueden rellenar aquí las superficies con revestimientos junto a la capa adherente o del adhesivo en frío”, la anterior descripción no da claridad respecto a donde, cual (es) y en que cantidad (es) se utiliza el revestimiento.

Por lo anterior la descripción no cumple con el requisito de claridad y/o divulgación completa lo que haría difícil su comprensión y ejecución de acuerdo al art. 28 de la Decisión 486 o art. 22 del Tratado PCT.)

## 5.2. Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

El capítulo reivindicatorio de la solicitud en estudio presenta los siguientes defectos:

- En la reivindicación 1 folio 9, donde se caracteriza una lámina base que esta provista de una lámina de polipropileno...o una lámina de PET en la cual esta prevista la aplicación de una impresión sobre el lado que porta el metalizado, no es claro si el metalizado esta en la lámina de PET, en la de polipropileno o en ambas.
- El solicitante utiliza términos no aplicables al sector tecnológico en estudio, como son “fragua” usado al final de la reivindicación 1 y “vacuolas” reivindicaciones 6 y 7. De acuerdo con sus definiciones: fraguar, es el proceso de endurecimiento de algunas mezclas que se usan en construcción; vacuolas son estructuras celulares, con forma esférica localizadas en el interior del citoplasma celular de plantas y animales, formadas por una membrana simple, que puede cumplir diversas funciones, tales como: almacenamiento, digestión, excreción, osmoregulación. Por lo tanto los términos utilizados no guardan ninguna relación con la presente solicitud.
- Como ya se mencionó en la descripción se deben aclarar los términos “capa de imprimación” reivindicación 3 y “auxiliar adherente” reivindicación 3; ya que son incoherentes.
- El término “lámina compacta” utilizada en la reivindicación 4, no es claro, de acuerdo con la descripción dada.
- El término “aproximadamente” en las reivindicaciones 8 y 9, utilizado para describir el espesor de la lámina debe eliminarse, porque siempre se debe especificar el espesor, como un intervalo cerrado.

Por lo anterior, el capítulo reivindicatorio no cumple con el requisito de definición, claridad, concisión o sustento por la descripción de acuerdo al art. 30 de la Decisión 486 y/o art. 22 Tratado PCT.

6. Análisis de la(s) Oposición(es): (artículo 43 D. 486):

Se presentaron las siguientes oposiciones a esta solicitud:

| EMPRESA                              | FECHA      | Nº DE PRUEBAS |
|--------------------------------------|------------|---------------|
| Carvajal Empaques S.A<br>Carpak S.A. | 2005-02-24 | 5             |
| Flexo Spring S.A                     | 2007-10-05 | 5             |

De las anteriores oposiciones, solo la empresa Carvajal Empaques S.A –Carpak S.A, presentó su oposición dentro del plazo de 60 días siguientes a la fecha de publicación, que expiraba el 24 de febrero de 2005 como se registro en el folio 60.

Carvajal Empaques S.A –Carpak S.A remite las siguientes pruebas:

- PR1: Prueba Nº1, Ficha técnica del empaque OPPALYTE MW 280 (folio 81).
- PR2: Prueba Nº 2, Ficha técnica para la producción del empaque Wafer Jet (folio 83).
- PR3: Prueba Nº3, Artículo Tamper-Evident Wraps (folio 85-87).
- PR4: Prueba Nº4, Coaseal Coatings (folio 88-97).
- PR5: Prueba Nº5, Muestra del proceso y materiales Carpak S.A (folio 98).

Las pruebas numero PR1, PR4 y PR5 no se pueden tener en cuenta, porque no especifican una fecha, para determinar el estado de la técnica.

La prueba PR2 presenta una fecha del 15/07/1999, por lo tanto cumple con una fecha anterior a la prioridad. Esta prueba especifica la formulación y las condiciones de producción del empaque Wafer Jet.

| MATERIAL NOMBRE Y REFERENCIA ESPECÍFICA | P.B. g/m <sup>2</sup> | PROVEEDOR |
|-----------------------------------------|-----------------------|-----------|
| Laca de release croda                   | 2.0                   | Croda     |
| Tintas                                  | 3.0                   | Sinclair  |
| Bioalumin SI.                           | 28                    | Biofilm   |
| Crodaseal 522-449                       | 4.0                   | Croda     |

El opositor argumenta: En el folio 71, el compuesto Crodaseal 522-449 se utiliza como adhesivo que fragua en frío, la laca de release croda es una laca antiadherente que se aplica de tal forma que coincida con las áreas expuestas con el adhesivo en frío. En el folio 72 se muestra, que este empaque tiene prevista una lámina compacta a modo de lámina base denominada Bioalumin SI, con un calibre 30 micras, esta lámina plástica es un compuesto de polipropileno biorientado metalizado, impreso por el lado metalizado, la cual se comporta como una lámina compacta.

Como descripción del proceso se muestra: por el anverso, imprimir el Bioalumin por su lado metalizado y aplicar la laca release. En línea por el reverso, aplicar cold seal registrado (folio 83).

La prueba PR 3, es un artículo publicado en la revista Candy Business de Junio/Julio de 1999, donde se describe un nuevo sistema para el empaque de dulces por sellado en frío utilizando láminas de OPP (polipropileno orientado), que puede ser usada para el empaque de cubos de caldos. Esta prueba no describe totalmente la lámina a patentar; solo se relaciona dos componentes de la “lamina plástica” como son el uso OPP y adhesivo por sellado en frío.

Estudiadas las pruebas se obtienen las siguientes comparaciones:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | PR2:FICHA TÉCNICA PARA LA PRODUCCIÓN DEL EMPAQUE WAFER JET                                                                                                                                                                                                                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Compuesta por una película de polipropileno biorientado coextruida metalizada. Apta para el contacto con productos alimenticios (Ficha técnica de Bioalumin SI)(folio 195)                                                                                                                           |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | Película de polipropileno biorientado (Ficha técnica de Bioalumin SI)(folio 195)                                                                                                                                                                                                                     |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado                                                  | Apta para ser impresa por la cara metalizada (Ficha técnica de Bioalumin SI) (folio 195)                                                                                                                                                                                                             |
| formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío                                                                                                 | En línea por el reverso, aplicar cold seal (Crodaseal 522-449) registrado (folio 83).                                                                                                                                                                                                                |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                                                                   | Excelente adherencia del aluminio. Utilizada como estructura sencilla o laminada a otros sustratos. En el esquema de la película se observa en la parte superior de la lamina de OPP una cara tratada metalizable y sobre esta el deposito de aluminio. (Ficha técnica de Bioalumin SI) )(folio 195) |
| La impresión esta cubierta sectorialmente con una laca antiadherente aplicada formando un dibujo en correspondencia con las del adhesivo en frio.  | Por el adverso, imprimir el Bioalumin por su lado metalizado y aplicar la laca release. (folio 83)                                                                                                                                                                                                   |

La prueba PR2 se tendrá en cuenta para el examen de patentabilidad porque reúne todos los elementos técnicos de la reivindicación 1 de la presente solicitud.

Analícese la prueba PR3:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | PR3: ARTICULO TAMPER-EVIDENT WRAPS.                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Lamina de OPP que puede ser usada para el empaque de caldos. Se puede utilizar OPP metalizado de acuerdo a las necesidades por ejemplo para evitar la contaminación con diferentes sabores. |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | Lámina de polipropileno orientado.                                                                                                                                                          |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado                                                  | Se trabaja con material de impresión flexográfico, incluyendo el OPP.                                                                                                                       |
| formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío                                                                                                 | Incorporación de tecnología de sellado en frío.                                                                                                                                             |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                                                                   |                                                                                                                                                                                             |

La anterior prueba se tendrá en cuenta en el estudio de patentabilidad, porque combinado la prueba PR2 y PR3 se reúnen las principales características técnicas de la presente solicitud.

Una vez analizados los argumentos y documentos presentados por el opositor se tendrán en cuenta las pruebas N°2 y N°3, para el examen de patentabilidad de esta solicitud.

7. Determinación del Estado de la Técnica

- La aceptación de la fecha de estudio como la de prioridad, queda supeditada, a la respuesta del solicitante respecto numeral 3 del presente documento (Análisis de Prioridad). Sin embargo se realiza un estudio preliminar del estado de la técnica, con la fecha que invoca prioridad que es el 11 de mayo de 2002.
- Tendiendo en cuenta la anterior fecha indicada, se realiza la búsqueda de las anterioridades de la presente solicitud, encontrándose los siguientes documentos relevantes:

| Nº  | Documento                         | Título                                                                                                                            | Fecha de publicación |
|-----|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| D1  | ES 2257332<br>Equiv*<br>WO0125109 | Hoja de Plástico                                                                                                                  | 2001-04-12           |
| D2  | US 2001031348                     | Sterilisible composite film                                                                                                       | 2001-10-18           |
| D3  | ES 2210691                        | Film a base de poliolefina para formar un envase por plegado                                                                      | 1998-10-14           |
| D4  | ES 2169094                        | Película orientada de material termoplástico con cuerpos huecos en forma de partículas, procesos para su producción y utilización | 1996-02-08           |
| D5  | US 4883698                        | Multilayer film containing a biaxially oriented polypropylene film                                                                | 1989-11-28           |
| D6  | CA 1230721                        | Polyester film coated with metal adhesion promoting copolyester                                                                   | 1987-12-29           |
| D7  | US 6214440                        | Coextruded, biaxially oriented polyester film for metallizing its use and process for its production                              | 2001-04-10           |
| D8  | ES 2143243                        | Envolvente de embalaje cerrada por papillotes y procedimiento de embalaje                                                         | 1999-07-21           |
| PR2 | Prueba N°2 de la Oposición        | Ficha técnica para la producción del empaque Wafer Jet                                                                            | 1999-07-15           |
| PR3 | Prueba N°3 de la Oposición        | Artículo Tamper-Evident Wraps                                                                                                     | 1999-07              |

Equiv\*: Documento que pertenece a la misma familia de patentes.

8. Análisis de patentabilidad (según requisito) (artículo 14 D486)

La presente solicitud pretende que le sea protegido:  
Una lámina de material plástico, para el envasado de objetos tridimensionales que son moldeados durante su envasado, con una lamina base caracterizada porque como lámina base esta prevista una lámina de polipropileno o de polietilenterftalato orientado biaxialmente en la cual esta prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3), en tanto que sobre el lado de la lámina base (2,22) opuesto al que porta el metalizado (3) esta aplicando un dibujo un adhesivo que fragua en frio; además entre el metalizado (3) y la impresión (5) esta prevista una capa de imprimación o de auxiliar adherente. La lámina base puede ser

una lamina compacta con un espesor de 28 a 32 µm o una lamina con espacios huecos formados como vacuolas generadas al estirar la lámina con un espesor de 35 a 42 µm.

8.1. Novedad (artículo 16 D486)

Estudiados los documentos encontrados, se tiene la siguiente comparación:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | D1:ES 2257332 2001-04-12<br>HOJA DE PLÁSTICO                                                                                                                                               |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Se refiere también a una lámina de plástico, en particular para envolver productos preferiblemente cúbicos, como por ejemplo cubitos de caldo.                                             |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | Film a base de poliolefinas se selecciona entre el PP, el OPP, el OPP metalizado, PP expandido con aspecto nacarado.(Rev. 2) con un espesor de 10 a 100 µm (Col 4, 11)                     |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado                                                  | Además de la capa de impresión en color 43, la lamina de plástico puede ser metalizado por un lado (Capa 45)                                                                               |
| Sobre el lado de base opuesto al metalizado esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío                                     | La sustancia adhesiva se puede aplicar formando motivos, lo que resulta conveniente tanto en al cara interior como exterior (Col 2, 63-65). Esta sustancia adhesiva es sensible a presión. |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                                                                   | Está prevista adicionalmente con una capa de sobreimpresión. (Col2, 59-61)                                                                                                                 |
| La impresión esta cubierta sectorialmente con una laca antiadherente aplicada formando un dibujo en correspondencia con las del adhesivo en frio.  | La cara interior del susodicho film a base de PP se hace antiadherente. (Rev. 3)                                                                                                           |

Como se observa en el cuadro comparativo anterior, el documento D1 relaciona todos los elementos técnicos de la solicitud colombiana, porque todas las características técnicas de la reivindicación independiente se describen en este documento D1.

Ahora analícese el documento D2:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | D2:US 20010031344 2001-10-18<br>STERILIZEBLE COMPOSITE FILM                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Lámina funcional que contiene una film plástico que puede ser un poliéster o una poliolefina (pg. 1 párrafo 006) y una capa de metal (pg.1 párrafo 007) |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | Contiene una capa funcional plástica de poliésteres o poliolefina que puede ser estirada uniaxial o biaxialmente (pg. 1 párrafo 0021)                   |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión sobre el lado que porta el metalizado                                                      | Enfrente de la lámina de metal puede haber impresa una imagen recubierta con una laca (pg. 3 párrafo 0041)                                              |

|                                                                                                                |                                                                                                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Sobre el lado de base opuesto al metalizado esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío | Se puede usar una lámina de adhesivo o agente adherente (pg. 2 párrafo 038)                                                       |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                               | La lámina de metal puede tener mejores propiedades de adhesión con una laca de recubrimiento o de un adhesivo (pg. 2 párrafo 039) |

Como se observa en el cuadro comparativo, todas las características técnicas de la reivindicación 1 colombiana, se encuentran contenidas en la anterioridad D2. De acuerdo con D2, la novedad de la invención puede verse afectada por ser el objeto de la solicitud idéntico a la de esta anterioridad.

Finalmente analícese el documento D3:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | D3: ES 2210691 1998-10-14<br>FILM A BASE DE POLIOLEFINA PARA FORMAR UN ENVASE POR PLEGADO                                                                                                                                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Film para el envasado de cubitos rígidos o semi-rígidos comprende un film a base de poliolefina (col 1, 51 al 56)                                                                                                         |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | El film a base de poliolefina se seleccionara entre el PP(polipropileno), el OPP (polipropileno orientado biaxialmente) y OPP metalizado, PP expandido con aspecto nacarado (col 5,13 al 16)                              |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado                                                  | Si se exigiera un film con baja permeabilidad al oxígeno se podría utilizar un film a base de poliolefina metalizada (col 2, 3 al 6).                                                                                     |
| Sobre el lado de base opuesto al metalizado esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío                                     | En la cara exterior el film tiene una capa de sellado en frío que forma zona señaladas (col 1 57-58). Por capa de sellado en frío se entiende una familia genérica de adhesivos conocidos como "coldseals" (col. 3,29-33) |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                           |
| La impresión esta cubierta sectorialmente con una laca antiadherente aplicada formando un dibujo en correspondencia con las del adhesivo en frío.  | La cara interior de este film comprende una capa antiadherente eventualmente señalada a las susodichas zonas señaladas.                                                                                                   |

Las principales características técnicas de la reivindicación 1 colombiana, se encuentran contenidas en la anterioridad D3. La única que falta es la "capa de imprimación o auxiliar adherente" que al no ser clara como ya se mencionó en el numeral 5 (claridad reivindicaciones) del presente documento, se presta para varias interpretaciones por un técnico versado en la materia, hasta el punto de no ser necesaria, ya que el proceso de adherencia entre la lamina base y el metalizado puede lograrse solo con el manejo de las variables físicas de producción como son temperatura y presión.

También se demuestra con la comparación de prueba PR2 con la reivindicación principal 1, que está ya era conocida y aplicada comercialmente desde 1999 (folio 248).



Por lo anterior, esta solicitud no cumple con el requisito de novedad, porque está comprendida en el estado de la técnica antes de la fecha de presentación, de acuerdo al art. 16 de la Decisión 486.

8.2. Nivel inventivo (artículo 18 D486)

Compárese la solicitud relacionada con las anterioridades citadas:

|                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SOLICITUD COLOMBIANA                                                            | <b>D4:ES 2169094 1996-02-08</b><br>PELÍCULA ORIENTADA DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO CON CUERPOS HUECOS EN FORMA DE PARTÍCULAS, PROCESOS PARA SU PRODUCCIÓN Y UTILIZACIÓN                                             |
| Rev.5, Lámina de material plástico de acuerdo con las reivindicaciones 1,2 o 3, | Lámina orientada compuesta por polímeros termoplásticos orientado biaxialmente (pg. 10, 55-58)                                                                                                                   |
| CARACTERIZADA POR                                                               |                                                                                                                                                                                                                  |
| Porque esta prevista una lamina con espacios huecos a modo de lamina base.      | Película orientada de polímeros termoplásticos con cuerpos en forma hueca (pg. 1). La capa que contiene vacuolas forma la capa base de la película con al menos una capa de recubrimiento. (pg. 3 renglón 23-26) |

La única diferencia entre la anterioridad citada D4 y la solicitud colombiana es el uso de algunas capas, como la de impresión y la del metalizado, pero estas no conceden un efecto técnico inesperado porque resultan obvias para una persona versada en la materia, ya que se basa en la elección o no de aplicar los procesos de metalización o lacado, como son bien conocidos y aplicados en las demás anterioridades citadas. Este documento en combinación con D1, D2 ó PR2 cada uno por separado, afecta el nivel inventivo de la presente solicitud por hacer referencia a todas las características técnicas de la solicitud colombiana.

Ahora analícese el documento D5:

|                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                     |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                | <b>D5:US 4883698 1989-11-28</b><br>MULTILAYER FILM CONTAINING A BIAXIALY ORIENTED POLYPROPYLENE FILM                                                                                |
| Rev 3. Lámina de material plástico de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2,                                       | Film multicapa, la primera superficie es una lámina de metal depositado por metalización (col. 6, 30-32) con una lámina base de polipropileno orientado biaxialmente (col.6, 33-35) |
| CARACTERIZADA                                                                                                       |                                                                                                                                                                                     |
| Porque entre el metalizado (3) y la impresión (5) esta prevista una capa de imprimación o de auxiliar adherente (4) | Lámina intermedia entre el metalizado y la lámina base la cual está compuesta por un pigmento orgánico y un adhesivo no termosellable.(col 8, 11-12 y col 4, 15-16)                 |

La reivindicación 3 relaciona una “capa de imprimación o auxiliar adherente” que a pesar de no se clara en la descripción, se relaciona con el documento D5. Está anterioridad revela una lámina multi-capa que puede tener las mismas o combinaciones adicionales de capas que las planteadas en la solicitud colombiana, citando específicamente una capa intermedia de adhesivo entre el metalizado y la lámina base, como en la reivindicación 3. Además, como ya se mencionó en el análisis del documento D4, las capas que no se relacionan en D5 como son las del

adhesivo en frío y la capa antiadherente, no dan un efecto técnico inesperado.

De acuerdo a la comparación de la reivindicación 1 con D3 (folio 251) se observa, que la única característica técnica no contenida es la capa de imprimación o auxiliar adherente. La anterior característica es descrita en el documento D5, donde relaciona una capa adhesiva intermedia entre el metalizado y la lámina base. Es así que al combinar el documento D3 y D5 se afecta el nivel inventivo de la solicitud en estudio, por encontrar todos los elementos técnicos descritos.

Ahora analícese el documento D6:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | D6: CA 1230721 1987-12-29<br>POLYESTER FILM COATED WITH METAL<br>ADHESION PROMOTING COPOLYESTER                                                                                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Lámina plástica                                                                                                                                                                 |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET                                                                            | Lámina plástica compuesta de polímeros seleccionados de un grupo con orientación biaxial de nylon, polipropileno, PET o PE. (pg.21 Rev. 3)                                      |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado                                                  | Sobre la lámina de metal se tiene un recubrimiento basado en la polimerización con cloruros y copolímeros la cual se puede imprimir con ciertas clases de tintas (pg.13 21-23). |
| Sobre el lado de base opuesto al metalizado esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío                                     | Se puede aplicar en alguno de los dos lados de la lámina recubrimientos de termosellado. (pg. 11 25-27)                                                                         |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                                                                   | Se utilizan varios poliésteres como adhesivos (pg. 4)                                                                                                                           |

La única diferencia entre D6 con la reivindicación independiente 1 es una capa de recubrimiento de termosellado en vez de un adhesivo de sellado en frío, pero de acuerdo con las anterioridades D1, D2, D3 ó PR2 donde relacionan una sustancia adhesiva sensible a presión, una lámina adherente, una capa de sellado en frío y en la línea de reverso aplicar cold seal registrado, respectivamente, se observa que está característica técnica ya era conocida y aplicada industrialmente antes de la fecha de prioridad de la solicitud. Por lo tanto, la anterioridad D6 combinada con alguna de las anterioridades D1, D2, D3 ó PR2 cada una por separado, afecta el nivel inventivo de la presente solicitud, por contener todos los elementos técnicos de está.

Ahora analícese el documento D7:

| SOLICITUD COLOMBIANA                                                                                                                               | D7:US 6214440 2001-04-10<br>COEXTRUDED, BIAXIALLY ORIENTED<br>POLYESTER FILM FOR METALLIZING ITS<br>USE AND PROCESS FOR ITS<br>PRODUCTION |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lámina de material plástico con una lámina base constituida por una poliolefina o un politereftalato de etileno y que está metalizada por un lado, | Lámina de poliéster orientado biaxialmente                                                                                                |
| una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina                                                                                   | Lámina de poliéster coextruida orientada biaxialmente que comprende al menos 2                                                            |

|                                                                                                                |                                                                                                                                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| de PET                                                                                                         | capas con una lamina base B.(Rev 6 y7)                                                                                                                     |
| en la cual está prevista la aplicación de una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado              | Al menos una superficie ha sido metalizada (Rev 8)                                                                                                         |
| Sobre el lado de base opuesto al metalizado esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que fragua en frío | Mostrando un estructura típica para la composición de láminas como son lámina de poliéster/lamina de aluminio/lamina adhesiva/lamina sellable.(col 2, 3-4) |
| Con una capa de imprimación o auxiliar adherente                                                               | Entre la lamina base y las exteriores pueden haber laminas intermedias.(col 7, 42)                                                                         |

Está anterioridad describe una lámina conformada con una de lámina de poliéster/lámina de aluminio/lámina adhesiva/lámina sellable, que relaciona las capas descritas en la reivindicación 1, pero con una configuración diferente. Las anterioridades D1, D2, D3 ó PR2 relacionan la misma configuración que la de la presente solicitud. Es así como, el documento D7 con alguno de los documentos D1, D2, D3 ó PR2 cada uno por separado, afecta el nivel inventivo de la presente solicitud, por contener todos los elementos técnicos.

Finalmente analícese el documento D8:

El documento de D8, en la columna 4 renglón 25-32, relaciona una lámina en la cuál, cuando se prepara un rollo de película para embalaje de la que una de las caras está revestida con el recubrimiento de sellado, se aplica preferiblemente un recubrimiento anti adhesivo por lo menos parcial en la película utilizada, sobre la otra cara con el fin de evitar la adherencia por contacto entre la cara revestida del recubrimiento de sellado y la otra cara cuando tiene lugar el arrollado. La anterior descripción afecta directamente la reivindicación 2.

Además, como ya se analizó en los folios 248, 250 y 251 donde se concluye que los documentos D1, D2 D3 ó PR2 contienen todas las características técnicas de la reivindicación independiente 1, pero no relacionan la característica técnica de la reivindicación dependiente 2. Por lo tanto, el documento D8 con alguno de los documentos D1, D2 D3 ó PR2 cada uno por separado, afecta el nivel inventivo por incluir todos los resultados reivindicados en la solicitud colombiana, ya que está no muestra resultados que permitan verificar y sustentar las ventajas o efecto técnico inesperado logrado con la invención.

El análisis de la prueba PR3 concluye que la única característica técnica no descrita, es la capa de imprimación o auxiliar adherente pero de acuerdo con el análisis del documento D5, donde se describe en particular una capa con está característica; se concluye que combinando PR3 y D5, se afecta el nivel inventivo de la presente solicitud por contener todos elementos técnicos de la reivindicación independiente.

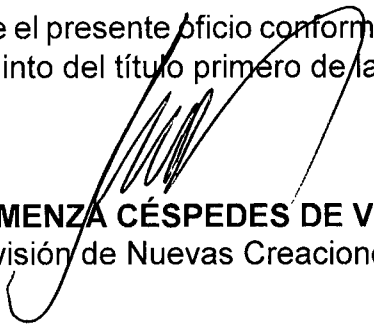
9. Conclusión:

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

| N°  | Documento N°                   | Reivindicaciones afectadas | Requisito que afecta |
|-----|--------------------------------|----------------------------|----------------------|
| D1  | ES 2257332 Equiv*<br>WO0125109 | 1-9                        | Novedad              |
|     |                                |                            | Nivel Inventivo      |
| D2  | US 2001031348                  | 1-9                        | Novedad              |
|     |                                |                            | Nivel Inventivo      |
| D3  | ES 2210691 Equiv*<br>EP0870695 | 1-9                        | Novedad              |
|     |                                |                            | Nivel Inventivo      |
| D4  | ES 2169094 Equiv*<br>DE4427377 | 1-9                        | Nivel Inventivo      |
| D5  | US 4883698                     | 1-9                        | Nivel Inventivo      |
| D6  | CA 1230721                     | 1-4                        | Nivel Inventivo      |
| D7  | US 6214440                     | 1-4                        | Nivel Inventivo      |
| D8  | ES 2143243                     | 2                          | Nivel Inventivo      |
| PR2 | Prueba N°2 de la<br>Oposición  | 1-9                        | Novedad              |
|     |                                |                            | Nivel Inventivo      |
| PR3 | Prueba N°3 de la<br>Oposición  | 1-4                        | Nivel Inventivo      |

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 60 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 N° 10 de 2001.

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

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 09 OCT. 2008

|                                    |                                               |
|------------------------------------|-----------------------------------------------|
| <b>CONCEPTO TÉCNICO</b><br>No.2610 | <b>EXAMINADOR TÉCNICO</b><br>Código No.202090 |
|------------------------------------|-----------------------------------------------|