

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Doctor
MAURICIO PATIÑO BONNET
Abogado

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 03-038555- -00018-0000

Fecha: 2009-10-14 10:58:15 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 1

ASUNTO	Radicación	03-38555
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio	11479
	Folios	06

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

Descripción:	Folios: 5 a 8	como se radicó inicialmente
	Folios: 293 a 297	modificada
Reivindicaciones:	Folios: 9 a 10	como se radicó inicialmente
	Folios: 298 a 299	modificadas
Dibujos:	Folios: 12 a 14	como se radicó inicialmente
Oposiciones:	Folios: 61 a 103	como se radico 24-02-2005
	Opositor: Carvajal Empaques S.A. CARPAK S.A.	
Prioridad:	Folios: 39 a 51	
	11 de Mayo de 2002, DE 10221143.4	
Respuesta del solicitante:	Folios: 289 a 292	

2. Objeto de la invención

Título de la solicitud: Lamina de material plástico.

El problema planteado en esta solicitud es lograr conformar una lámina de material plástico para asegurar el envasado sencillo y el cierre hermético de los objetos a ser envasados.

Para solucionar este problema técnico se diseña una lámina multicapa conformada entre otras con una lámina base metalizada sobre la cuál esta la impresión y sobre esta impresión una laca antiadherente, mientras que por el lado opuesto del metalizado se encuentra un adhesivo que sella en frio.

Clasificación Internacional (IPC) en B29D7/00, B65B65/10, B65B65/14, B32B27/08

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

Carvajal Empaques S.A –Carpak S.A remite entre otras la siguiente prueba:

- PR2: Prueba N° 2, Ficha técnica para la producción del empaque Wafer Jet (folio 83).

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 ²	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. Así mismo, la marca Bioalumin tiene una referencia Bioalumin SW. Bioalumin SW es una película de polipropileno biorientado coextruida, blanca metalizada, cavitada (huecos). Apta para impresión por rotograbado o flexografía (folio 197).

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 PR2 se tendrá en cuenta para el examen de patentabilidad porque ha sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de prioridad reconocida.

4. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es 11 de Mayo de 2002, de acuerdo al la fecha de prioridad invocada.

Tendiendo en cuenta la anterior fecha indicada, se realiza la búsqueda de las anterioridades de la presente solicitud, encontrándose los siguientes

N°	Documento	Título	Fecha de publicación
D3	ES2210691	FILM A BASE DE POLIOLEFINA PARA FORMAR UN ENVASE POR PLEGADO	1998-10-14
D4	ES2169094	THERMOPLASTIC ORIENTED FILM CONTAINING HOLLOW PARTICLES, METHOD OF MANUFACTURE AND ITS USE	1996-02-08
D9	EP0891930	SHEET WRAPPING MATERIAL	1999-01-20
PR2	Prueba N°2 de la Oposición	FICHA TÉCNICA PARA LA PRODUCCIÓN DEL EMPAQUE WAFER JET	1999-07-15

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

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

Nivel Inventivo (artículo 18 D486)

Respecto a la reivindicación 1:

La reivindicación 1 dice: “Una lámina de material plásticocaracterizada porque la impresión (5) esta cubierta sectorialmente con una laca antiadherente (7) aplicada siguiendo un patrón, donde sus superficies de aplicación están en correspondencia con as del adhesivo en rio (6) y porque esta prevista una lamina con espacios huecos a modo de lamina base (22)

Respecto al estado de la técnica:

D3 describe un film a base de poliolefina para formar un envase plegado (Col. 1 líneas 1-2). El film para envase de cubitos rígidos o semirrígidos se caracteriza porque comprende:

- un film a base de poliolefina seleccionada entre el PP, el OP, el OPP metalizado, entre otros;
- la cara exterior comprende una capa de sellado en frio que forma zonas señaladas;
- la cara interior comprende una capa antiadherente eventualmente señalada respecto a las susodichas zonas señaladas (Reiv. 1 y 2) (Ver fig. 1).

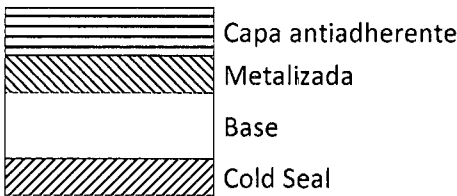


Fig. 1

D9 describe una película multicapa (10) se utiliza para el envasado de pequeños componentes. La lámina de sellado en frio se presenta en forma de tiras de cierre (20,21). Una de las formas preferidas de esta invención es la siguiente (Fig. 2):

- cubierta de sellado o lámina protectora (18),
- una impresión sobre la capa barrera (16),
- una capa de barrera contra los gases, vapores y humedad (14),
- lámina plástica (12),
- una capa superficial de sellante en frio (20,21) (Col 2 líneas 15-31).

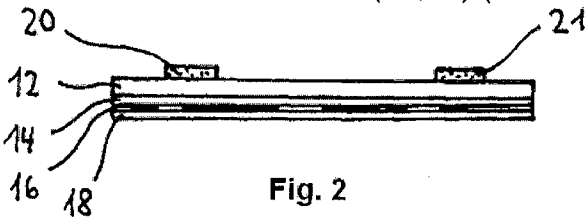


Fig. 2

PR2 describe una lamina de polipropileno biorientado coextruida metalizada puede ser impresa por la cara metalizada (Folio 195) a la cual se le aplica la laca release y un sellante en frio por el reverso (folio 83) que tiene la configuración de la figura 3.

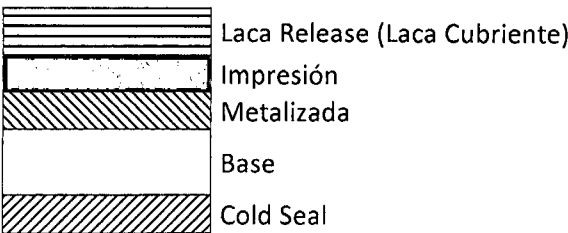


Fig. 3

Análisis de las diferencias respecto al estado de la técnica:

SOLICITUD COLOMBIANA	D3 ES2210691	D9 EP0891930	PR2
Una lámina de material plástico caracterizada porque como	SI (Col. 1 líneas 1-2)	SI (Resumen)	SI (Folios 195-198)
lámina base esta prevista una lámina de polipropileno orientado biaxialmente o de polietilenterftalato,	SI (Rev. 2)	SI (Col. 2 línea 35)	SI (Folios 195-198)
sobre la lamina base, prevista la una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3),	NO	SI (Col 2 líneas 37-49) Fig. 2	SI (Folios 195-198)
sobre el lado de la lámina base (2,22) opuesto esta aplicando, formando un dibujo, un adhesivo que endurece en frio (6),	SI (Col 1 líneas 59-61)	SI (Rev. 2)	SI (Folio 83)
donde la impresión (5) esta cubierta sectorialmente con una laca antiadherente (7) aplicando formando un dibujo,	SI (Col 1 líneas 59-60)	NO	SI (Folio 83)
donde sus superficies de aplicación están en correspondencia con las del adhesivo que endurece en frio	SI (Col 1 líneas 60-61)	NO	NO
lámina con espacios huecos a modo de lamina base	SI (Col 3 líneas 45-46)	NO	SI (Folios 196-198)

Respecto a la reivindicación 1 el documento del estado de la técnica más cercano es D3, porque describe una lámina de material plástico conformada por una lámina base compuesta por polipropileno con aspecto nacarado (resultado de vacuolas que reducen la densidad y confieren a las partículas un aspecto anacarado y opaco), una capa metalizada, una capa de sellado en frio que forma zonas señaladas y una capa antiadherente eventualmente señalada respecto a las susodichas zonas señaladas (Ver fig. 1)

La solicitud colombiana se diferencia con D3 porque tiene una impresión sobre el lado que porta el metalizado.

Esta diferencia no parece darle ningún efecto técnico sorprendente a esta lámina plástica, ya que como muestran los documentos D9 y PR2, ya es conocido en el en el estado de la técnica láminas plásticas en donde la impresión se hace por el lado del metalizado.

Es así como para un técnico de nivel medio versado en la materia, el configurar una lamina plástica en la cual se imprime por el lado del metalizado, no va más allá del progreso normal del estado de la técnica y que simplemente se puede deducir de este, como se evidencia en D9 (Col 2 líneas 37-49, Fig. 2) y PR2 (folio 195).

Se considera que un técnico de nivel medio en la materia que desee obtener una lámina plástica con la configuración de esta solicitud podría combinar el documento más cercano del estado de la técnica D3 con D9 ó PR2 cada uno por separado y obtener todas las características de esta solicitud.

Dado lo anterior, la materia de invención de la solicitud en estudio, no representa un avance tecnológico sobre el estado de la técnica.

En conclusión, la materia de invención de la solicitud, se encuentra afectada en su nivel inventivo ya que se deriva de manera evidente del estado de la técnica y puede

ser obvia para un técnico de nivel medio versado en la materia. Por tanto, no cumple con las disposiciones del artículo 18 de Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina.

6. Conclusión

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

N°	Documento N°	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D3	ES 2210691	1-5	Nivel Inventivo
D9	EP0891930	1-5	Nivel Inventivo
PR2	Prueba N°2 de la Oposición	1-5	Nivel Inventivo

7. Respuesta a los argumentos del solicitante

- El solicitante afirma “D9 no prevé la presencia de la laca antiadherente”.

Es así como en D9 en la Pág. 3 línea 1-4 muestra que la impresión esta cubierta con una laca protectora (release lacquer). Es asi como para un técnico medio que trabaje en el campo técnico de la invención (láminas para empaque de alimentos) es conocido que release lacquer es una lámina que evita el bloqueo de la bobina (Beckett Stephen T. The Science of Chocolate. The Royal Society of Chemistry. 2000. Pág. 150). Por lo tanto esta lámina cumple la misma función de la lámina adherente de la invención.

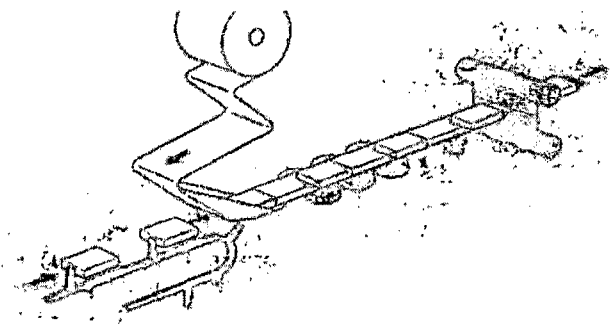


Figure 9.6 Schematic diagram of the flow-wrapping process

then sealed, once more by heat or pressure. Sealing by pressure requires cold adhesive to be applied to the reverse side of the wrapping material during the printing process.

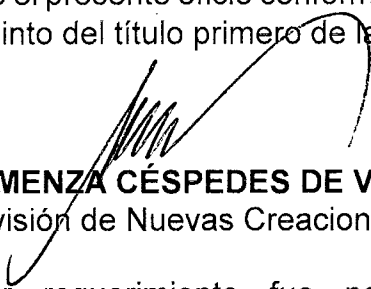
This sealing is particularly important where it is necessary to have a good moisture or taint barrier. Where heat is used to do this, sufficient time must be allowed for the sealing layers to fuse together, which not only restricts the packaging rate but also introduces the possibility that the product itself will be damaged by the heat. A method of cold sealing has therefore become increasingly popular. This is based on natural rubber latex combined with resins. Not all packaging films will accept this cold seal, however, and a release lacquer or film may be required to avoid blocking on the reel. Fast packaging with very good barrier properties has been obtained with cold seal and metalised film (film with a microscopical aluminium layer deposited under vacuum).

- El solicitante también argumenta que ninguno de los documentos citados por el examinador prevé una lámina con espacios huecos como lamina base.

Con respecto a lo anterior, D3 sugiere el uso de polipropileno nacarado como lámina base, es decir, polipropileno con espacios huecos. Esto en vista que el campo técnico de la invención es ampliamente conocido el efecto de los cuerpos huecos, ver D4. Durante la orientación por estirado de películas con un polímero matriz y con un polímero incompatible con el anterior, se forman microgrietas y microcavidades, denominadas vacuolas, en cuyo campo se refracta la luz visible (D4, Pág. 4 líneas 24-26). Las vacuolas reducen la densidad y confieren a las partículas un aspecto anacarado y opaco característico (D4, Pág. 1 líneas 32-33).

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
15 OCT. 2009

CONCEPTO TÉCNICO No.3370	EXAMINADOR TÉCNICO Código No.202090
-----------------------------	--