

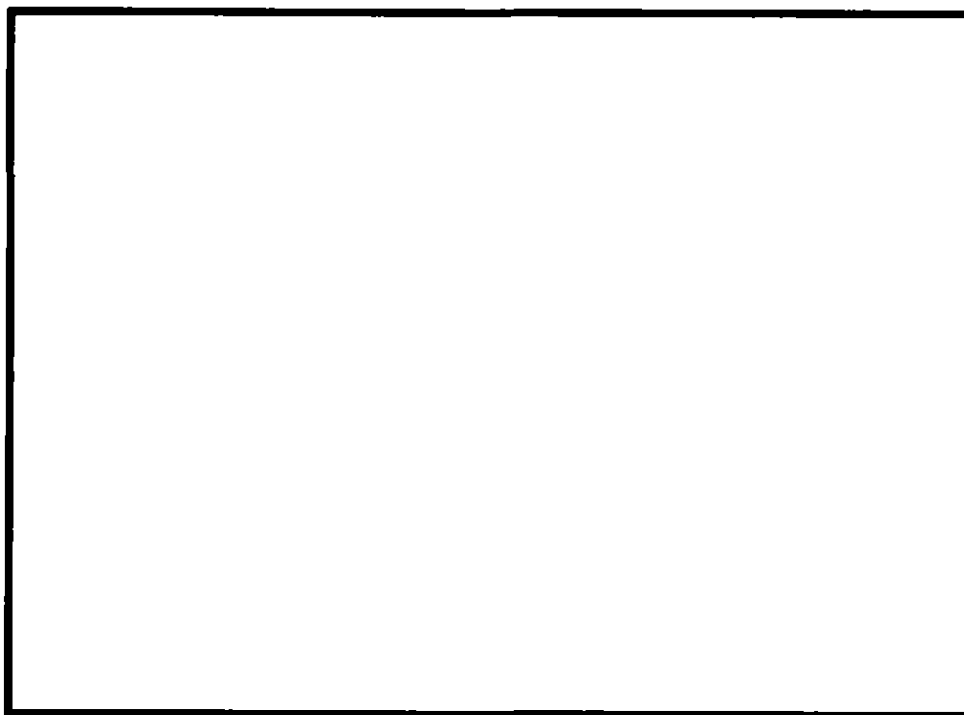


FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

1 SOLICITUD DE:			
☒ Patente de Invención ☐ Patente de Modelo de Utilidad			
2 SOLICITANTE (71)	Nombre: OWENS - ILLINOIS CLOSURE INC. Dirección: One SeaGate, Toledo Ohio 43666 Estados Unidos de América Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos de A. Lugar de Constitución: Estados Unidos de A. Teléfono: Fax: E-mail:		IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☒ Otro ☐ Cual _____ Número _____
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: RAMIRO CASTRO DUQUE Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 Teléfono: 380-2200 Fax: 380-2700 E-mail:		IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Cual _____ Número <u>170.322 TP 1003</u>
4 INVENTOR (ES) (72)	Nombre: Wendell D. Willingham, Rodney M. Druitt Dirección: 24380 Sun-Air Blvd., Perrysburg, Ohio 43551; U.S.A.; Hardwick Barn, Clarkes Green, NR, Studley Works, UK. 8580TAL Nacionalidad o Domicilio Estados Unidos de América y Reino Unido		
5 Título (54): CIERRE CON FORRO DE BARRERA AL GAS Y EMPAQUE QUE LO INCORPORA			
6 Clasificación Internacional (51) <u>B 65 D 39/00</u>			
7 Prioridad	(33) Pais de Origen	(32) Fecha	(31) Número de Solicitud
SI ☒ NO ☐	US	2001-09-21	09/960,069
8 Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los: 6 meses ☐ 12 meses ☐ 18 meses ☐ Otro ☐			
9 Comprobante de pago No. <u>02-55.848 y 02-61.483</u> Fecha <u>17-09-2002</u>			
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.			

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. \$378.000
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. \$106.000
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso. Protocolo No. 13518
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una 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.
- ☒ Resumen.
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios. (informales)
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredita 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 12x12.
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

11 FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

NOMBRE: RAMIRO CASTRO DUQUE

FIRMA:

C.C. 170.322 de Bogotá T.P. 1003 del C.S.J.

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 00003346 00000000
Fecha (M/D): 2002-09-17 17:41:05
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Expendencias 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Folios: 19

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 61,483
FECHA : SEPTIEMBRE 13 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
BRIE & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	030-00110-6	1322870	13/09/2002	2,420,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	378,000.00
	TOTAL :	\$ 378,000.00

SON: 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

Fol 3 TARTA ALTA

4

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 800176089-2

Folios: 19

SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Radicacion : 02303346 00002030
Fecha (MCD): 2002-09-17 17:51:05
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 55,848
FECHA : AGOSTO 23 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	5734970	23/08/2002	6,184,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	02 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN MU	106,000.00
	TOTAL :	106,000.00

SON: CIENTO SEIS 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

5.

CIERRE CON FORRO DE BARRERA AL GAS Y EMPAQUE QUE LO INCORPORA

CAMPO DE LA INVENCION

Esta invención se relaciona con un recipiente para la aplicación a un recipiente para un producto sensible al gas, tal como un producto sensible al oxígeno. Más particularmente, esta invención se relaciona con un recipiente del carácter anteriormente mencionado que tiene características de auto-sellado para permitirle ser aplicado a un producto presurizado o empacado al vacío. La invención también se relaciona con un empaque que incluye un recipiente del carácter anteriormente mencionado aplicado a y en combinación con un recipiente lleno.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Muchos productos, tales como cerveza y otros productos de bebidas de malta, productos de dieta y jugos reales, deben ser empacados en una forma tal que el oxígeno no pueda migrar dentro del empaque antes de que el empaque se abra para permitir el consumo de su contenido; de otra forma, durante la vida normal en estante del empaque lleno, el oxígeno degradará el sabor de su contenido. Hasta la fecha, dichos productos, cuando se empacan en recipientes de vidrio, o, más recientemente en botellas plásticas, se han tapado con un cierre, tal como un cierre de rodado de aluminio o un cierre de plástico moldeado, que está forrado con un forro interno que funciona tanto como un forro de sellado como, en un menor contenido, un forro de barrera de oxígeno, la comúnmente cedida Patente de los Estados Unidos U.S. 4,721,221 (Barriac), cuya divulgación se incorpora aquí a modo de referencia, divulga un cierre de plástico moldeado con un forro de sellado, esta

referencia enseña un único forro de sellado superior para productos de bebidas no presurizados y un forro de sello superior y lateral para productos de bebidas presurizados. En cualquier caso, el forro debe agarrar en forma de sello el borde del recipiente asociado, ya sea en su parte superior o en su parte superior y lado, para sellar apropiadamente el recipiente lleno y tapado.

En años recientes, ha habido un esfuerzo concertado por eliminar la necesidad de insertar un forro de sellado en un cierre plástico moldeado para eliminar el gasto relacionado. A este fin, se han desarrollado cierres plásticos moldeados de auto-sellado, y las patentes U.S. 5,638,972 (Druitt) y 5,836,464 (Druitt), cuyas divulgaciones de cada una también se incorporan aquí a modo de referencia, enseñan cierres plásticos moldeados no forrados de un tipo general que ha probado ser bastante exitoso en el empaque de productos de bebidas suaves carbonatadas, las cuales, aunque en alguna medida menos sensibles a la migración de CO₂ fuera del producto, no son particularmente sensibles a la migración de oxígeno dentro del producto empacado. Sin embargo, dichos cierres, usados hasta la fecha en el empaque de bebidas suaves carbonatadas, no son lo suficientemente impermeables al oxígeno para permitir su uso en el empaque de cerveza y otros productos de bebidas de malta, y otros productos sensibles al oxígeno, cuando dichos productos deben sufrir una vida normal en estante entre el empaque y la abertura para consumo.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

De acuerdo con la presente invención, se proporciona un cierre plástico moldeado con propiedades de auto-sellado cuando se aplica a un recipiente para un producto que es tanto presurizado como sensible al



oxígeno o cualquier otro gas que pueda migrar de alguna otra forma a través del cierre dentro o fuera de un empaque elaborado de un recipiente lleno y cerrado de una fuente externa a dicho empaque. Un empaque tal está sellado preferiblemente contra la parte superior y lado de su parte superior mediante un cierre con una costilla integral, de sellado interno, tal como la enseñada en las anteriormente mencionadas patentes de Druitt '972 o '964. la resistencia a la migración de oxígeno u otros gases dañinos a través del panel superior del cierre dentro o fuera del empaque se proporciona insertando un forro con excelentes propiedades de impermeabilidad al gas contra el lado inferior del panel superior del cierre, en una localización donde el forro no agarrará el reborde del recipiente asociado. Un forro tal, debido a que no funciona como un forro de sellado, puede fabricarse o formarse a partir de un material con excelentes propiedades de barrera al gas, tal como alcohol de etileno de vinilo (EVOH) o un material de poliéster de polímero de cristal líquido (LCP), los cuales tienen excelentes propiedades de barrera al gas, sin tener en cuenta sus capacidades físicas de sellado.

De acuerdo con lo anterior, es un objetivo de la presente invención proporcionar un cierre plástico moldeado con mejorada resistencia a la migración de oxígeno u otros gases a su través, y proporcionar un empaque con un cierre tal aplicado en forma sellada a un recipiente. Más particularmente es un objetivo de la presente invención proporcionar un cierre plástico moldeado del carácter anteriormente mencionado con propiedades de auto-sellado, y proporcionar un empaque con un cierre tal aplicado en sello a un recipiente.

Para un adicional entendimiento de la presente invención y de sus objetivos, se dirige la atención a los dibujos y a su siguiente breve descripción, a la descripción detallada de la modalidad preferida y a las

8
X

reivindicaciones del apéndice.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La Figura 1 es una vista en planta de un cierre de acuerdo con una modalidad preferida de la presente invención;

la Figura 2 es una vista en sección tomada sobre la línea 2-2 de la Figura 1; y

la Figura 3 es una vista fragmentada, similar a la Figura 2, que muestra, en sección transversal, el cierre de las Figuras 1 y 2 aplicado a la parte superior de una botella.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA(S) MODALIDAD(ES) PREFERIDA(S)

Un conjunto de cierre de acuerdo con la modalidad preferida de la presente invención se identifica generalmente mediante la referencia 10 en el dibujo. El conjunto de cierre 10 se elabora de un elemento 12 de cierre generalmente en forma de copa, el cual se elabora de un panel superior 14 no perforado con un reborde anular 16 que depende descendentemente desde un borde del panel superior 14. el conjunto de cierre 10 también incluye, como un elemento separado, un forro en forma de disco 20 que cubre el lado enfrentado hacia adentro del panel superior 14.

El elemento de cierre 12, en cuan tiene también una rosca 18 helicoidal que se proyecta hacia adentro para aplicación a una botella plástica o de vidrio con una rosca helicoidal que se proyecta

externamente sobre su cuello o parte superior, se produce mediante moldeo por inyección o compresión a partir de un adecuado material termoplástico, por ejemplo, polietileno, polipropileno de alta densidad, o polietileno de baja densidad o copolímeros de polietileno y polipropileno. Desafortunadamente, dichos materiales tienen baja resistencia a la permeabilidad de gases a su través, ya sea oxígeno de la atmósfera dentro del empaque o CO₂ o N₂ del interior del empaque al cual se aplica el conjunto de cierre a su exterior. Este problema se soluciona insertando un forro 20 en forma de disco dentro del elemento de cierre 12.

El forro 20 se moldea o fabrica a partir de un material que tiene excelente resistencia al pasaje de gases a su través, por ejemplo, EVOH (alcohol de etileno de vinilo) o LCP (polímero de cristal líquido), y estos materiales son especialmente resistentes a la migración de oxígeno a su través. La resistencia a la migración de oxígeno dentro de un recipiente lleno con un producto sensible al oxígeno, tal como cerveza u otro producto de bebidas de malta, es especialmente importante debido a la propensión del oxígeno a degradar el sabor de dicho producto empacado, y este factor puede mejorarse embebiendo materiales agotadores de oxígeno dentro del material a partir del cual se moldea o fabrica el forro 20. a este respecto, conocidos materiales agotadores de oxígeno incluyen el mercadeado por Darex Recipiente Products de W.R. Grace & Co. de Cambridge, MA bajo la designación DARAFORM EXP 5162-65F-6. En cualquier caso, dichos materiales de forro, con o sin agotador de oxígeno. También inhiben el flujo exterior de CO₂ de un recipiente lleno con bebidas suaves carbonatadas, y el flujo exterior de N₂ de los recipientes plásticos llenos con bebidas heladas, tales como bebidas para deporte, las cuales se presurizan a menudo con N₂ para volver rígido un recipiente de otra forma flexible durante el embarque y manipulación. Adicionalmente, una capa delgada de un material de barrera a la humedad, puede,

10

deseablemente, proporcionarse sobre una superficie enfrentada hacia adentro del forro 20 cuando se forma de un material sensible a la humedad, tal como EVOH, y dicha capa de cubrimiento puede tener también un material agotador de oxígeno allí embebido.

En el caso de un conjunto de cierre 10 que se pretende para el empaque de una bebida presurizada, se contempla que la rosca helicoidal 18, la cual se conoce como ser continua entre sus extremos, puede también interrumpirse en varias localizaciones a lo largo de su longitud, por ejemplo, de acuerdo con las enseñanzas de la Patente U.S. 5,782,369 (Tansey), cuya divulgación se incorpora también a modo de referencia aquí. En este caso, puede también preferirse proporcionar una costilla helicoidal formada complementariamente en un recipiente con una rosca interrumpida.

El elemento de cierre 12 tiene una costilla de sellado 22 moldeada integralmente que se moldea concéntricamente con el reborde anular 16. La costilla de sellado 22 tiene una porción interna o raíz 22 que se extiende descendentemente desde el lado inferior del panel superior 14 del elemento de cierre 12 aproximadamente paralelo al reborde anular 16, y una segunda porción 26 que se extiende descendentemente desde un extremo distal y la porción interna 24. La segunda porción 26 se ahusa hacia adentro y hacia abajo desde la porción interna 24, y tiene un extremo distal que define una abertura que es más pequeña que el forro 20. Consecuentemente, debido a la flexibilidad de la costilla de sellado 22, es posible insertar el forro 20 dentro del elemento de cierre 12 hasta la posición ilustrada en la Figura 2, y el forro 20 permanecerá entonces en su lugar hasta que el conjunto de cierre 10 se aplica a una parte superior de un recipiente 30, lo cual se muestra en forma fragmentada en la Figura 3.

11
11

En la aplicación del conjunto de cierre 10 a la parte superior del recipiente 30, un reborde o superficie anular 32 del recipiente 30 agarra un extremo libre o distal de la segunda porción 26 de la costilla de sellado 22 y la fuerza en retroceso hacia la porción interna 24 de la costilla de sellado 22. Consecuentemente, una porción exterior de la segunda porción 26 de la costilla de sellado 22 formará un sello a presión contra el reborde 32 del recipiente 30, y una porción interna de la segunda porción 26 de la costilla de sellado 22 formará un sello a presión contra la porción lateral terminal 34 de la parte superior del recipiente 30. Como resultado, cuando el conjunto de cierre 10 se aplica a un recipiente 30, habrá un efectivo sello superior y lateral entre el forro 20 del conjunto de cierre 10 y el recipiente 30, y dicho sello superior y lateral se considera requerido para apropiado sellado de un recipiente presurizado. El paso de aplicar el conjunto de cierre 10 al recipiente 30 también atraparé el forro entre una superficie enfrentada hacia arriba de la porción exterior 26 de la costilla de sellado 22 y una superficie enfrentada hacia adentro del panel superior panel 14 del elemento de cierre 12. En esta posición, el forro 20 estará fuera de contacto con todas las porciones del recipiente 30, y no participará en la formación de un sello entre el conjunto de cierre 10 y el recipiente 30.

Aunque no se muestra específicamente, el extremo inferior, libre del reborde 16 del elemento de cierre 12 puede proporcionarse con una banda indicadora de manipulación para acople con un reborde u otra proyección en la parte superior de un recipiente, como se enseña, por ejemplo, mediante las anteriormente mencionadas patentes de Barriac y Tansey.

Aunque se ha mostrado y descrito aquí el mejor modo contemplado por los inventores para llevar a cabo la presente invención a

la fecha de su presentación, será evidente para aquellos expertos en el arte que similares modificaciones, variaciones y equivalentes pueden elaborarse sin apartarse del alcance de la invención, dicho alcance que está limitado únicamente por las siguientes reivindicaciones y sus equivalentes legales.

REIVINDICACIONES

Reivindicamos:

1. Un conjunto de cierre plástico moldeado auto-sellante para aplicación a un recipiente para un producto presurizado o sensible al gas, dicho conjunto que comprende un cierre, dicho cierre que comprende:

un panel superior que está adaptado para expandir una abertura del recipiente;

un reborde anular que depende del panel superior y que está adaptado para asegurar el conjunto de cierre a una parte superior del recipiente; y

un reborde anular de sellado que se extiende hacia adentro y hacia abajo desde un interior del cierre y que está formado integralmente con el panel superior y la pared anular del cierre, el reborde de sellado que está adaptado para acoplar un reborde del recipiente para doblarse en acople de sellado con el reborde y un lado de la parte superior del recipiente cuando el conjunto de cierre está asegurado al recipiente;

dicho conjunto de cierre que comprende adicionalmente;

un disco de barrera colocado debajo de un lado inferior del panel superior del cierre y adaptado para estar fuera de acople de sellado con el reborde del recipiente, el disco de barrera que está adaptado para ser retenido dentro del conjunto de cierre contra el lado inferior del panel superior mediante un extremo libre doblado en retroceso del reborde de sellado cuando el reborde de sellado está en acople de sellado con el reborde del recipiente.

2. Un conjunto de cierre de acuerdo con la reivindicación 1 donde el disco de barrera se moldea o fabrica a partir de un material polimérico cuyo principal ingrediente se selecciona a partir del grupo que

14
X
15

consiste de EVOH y LCP.

3. Un conjunto de cierre de acuerdo con la reivindicación 2 donde el material principal incluye además un material agotador de oxígeno allí embebido.

4. Un conjunto de cierre de acuerdo con la reivindicación 1, donde el cierre se moldea en una pieza única a partir de un material cuyo ingrediente principal se selecciona a partir del grupo que consiste de polietileno de alta densidad, polipropileno, polietileno de baja densidad, y copolímeros de polietileno y polipropileno.

5. Un conjunto de cierre de acuerdo con la reivindicación 1 donde el cierre está adaptado para ser aplicado a un recipiente proporcionando el reborde anular del cierre con una rosca que se proyecta hacia adentro y que se extiende helicoidalmente continua o interrumpida.

6. Un empaque que comprende:

un recipiente, dicho recipiente que tiene una parte superior con una costura anular;

un conjunto de cierre aplicado al recipiente, el conjunto de cierre que comprende un recipiente, el cierre que comprende;

un panel superior que expande una abertura del recipiente,

un reborde anular que depende del panel superior y que sirve para asegurar el conjunto de cierre a la parte superior del recipiente, y

un fin de sellado anular que tiene una porción interna que agarra la costura del recipiente y una porción terminal de un lado de la parte superior del recipiente, el fin de sellado que está formado integralmente con el panel superior de la pared anular del cierre;

dicho conjunto de cierre que comprende adicionalmente:

un disco de barrera colocado en acople con un lado enfrentado hacia adentro del panel superior del cierre y fuera de acople de sellado con la costura del recipiente, el disco de barrera que está contenido dentro del conjunto de cierre, cuando el conjunto de cierre está en acople de sellado con el recipiente, mediante un extremo libre doblado en retroceso del fin de sellado.

7. Un empaque de acuerdo con la reivindicación 6 donde:

el disco de barrera del conjunto de cierre se moldea o fabrica a partir de un material polimérico cuyo ingrediente principal se selecciona a partir del grupo que consiste de EVOH y LCP.

8. Un empaque de acuerdo con la reivindicación 6 donde el material principal del disco de barrera del conjunto de cierre también incluye un material de agotamiento de oxígeno allí embebido.

9. Un empaque de acuerdo con la reivindicación 6 donde el cierre se moldea en una única pieza a partir de un material cuyo ingrediente principal se selecciona a partir del grupo que consiste de polietileno de alta densidad, polipropileno y polietileno de baja densidad, y copolímeros de polietileno y polipropileno.

10. Un empaque de acuerdo con la reivindicación 6 donde;

el cierre se aplica al recipiente proporcionando el reborde anular del cierre con una rosca que se proyecta hacia adentro y que se extiende helicoidalmente continua o interrumpida, y proporcionando la parte superior del recipiente con una rosca que se proyecta hacia arriba y que se extiende helicoidalmente continua o interrumpida.

EXTRACTO DE LA DIVULGACIÓN

Un empaque elaborado de un recipiente (30) con un conjunto de cierre (10) allí aplicado. El conjunto de cierre tiene un elemento de cierre (12) de plástico moldeado con un panel superior (14) y un reborde anular (16) que depende descendientemente desde el panel superior y rodea y agarra una parte superior del recipiente. El conjunto de cierre (10) tiene además un disco de barrera (20) que cubre el panel superior, pero está fuera de acople con una costura (32) del recipiente (30) cuando el conjunto de cierre se aplica al recipiente. El elemento de cierre tiene un fin de sellado integral (22) con un extremo interno (24) como una primera porción y un extremo exterior (26) como segunda porción, y la segunda porción, cuando se moldea, se extiende hacia adentro y hacia abajo desde un extremo distal de la primera porción. Cuando el conjunto de cierre se aplica al recipiente, la segunda porción del fin de sellado se dobla en retroceso hacia la porción de extremo del fin de sellado y se acopla a la costura y una porción lateral terminal (34) de la parte superior del recipiente para formar un sello superior y lateral entre el conjunto de cierre (10) y el recipiente (30). El extremo exterior de la costilla de sellado también atrapa el disco de sellado contra el lado inferior del panel superior del cierre pero fuera de acople con el recipiente. El disco de barrera se moldea o fabrica a partir de un material, por ejemplo, EVOH o LCP, que tiene excelente resistencia a la permeabilidad de O₂ u otros gases a su través, y puede tener un material agotador de oxígeno allí embebido cuando se desea usar un conjunto de cierre con dicho forro de barrera para el empaque de materiales sensibles al oxígeno, tales como cerveza y otros productos de bebidas de malta, productos de dieta y jugos reales.

17
17

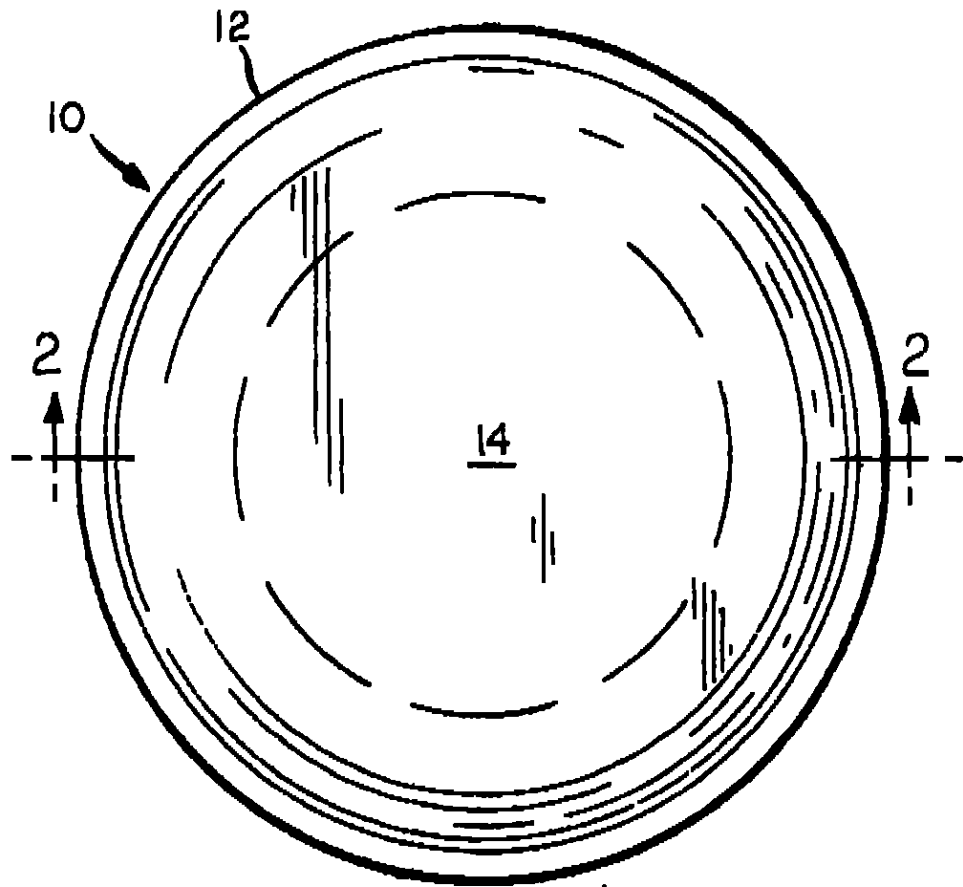


FIG. 1

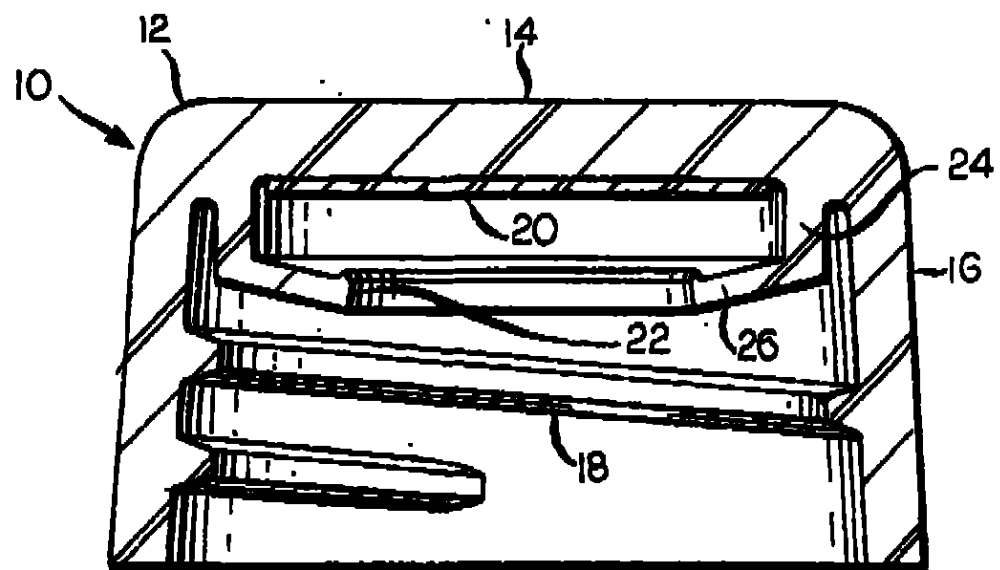


FIG. 2

18
X
✓

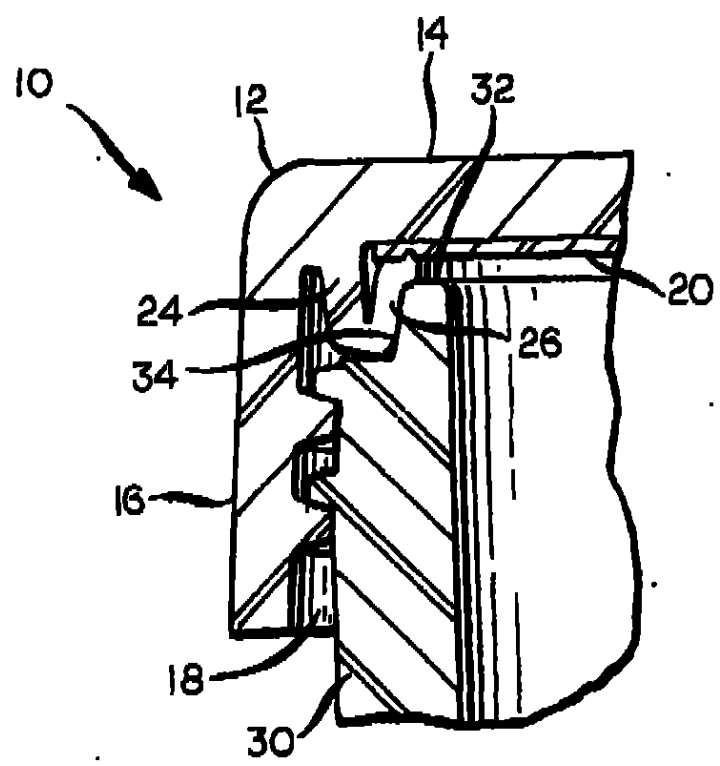


FIG.3

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Y AGILIZACIÓN DEL TRAMITE

USUARIO RADICADOR

PATENTE DE INVENCION ☒

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 []

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 foto gráfica 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

[] []

Juan Nájera
Firma Responsable

Fecha _____

Carrera 13 No. 27-60 Piso 2 m. 22 m. 11
Commutador 302 08-11
Fax 350 52 20 e-mail m'o@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

24
20

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 02-83346

Fecha: 27 de septiembre de 2002

Se certifica que:

Desde fecha 6 de septiembre de 1991,
del folio 65204 al folio 65211
del libro de Protocolo N° 216, obra el poder
N° 13516 conferido por OWENS-
BROCKWAY GLASS CONTAINER INC

domiciliado(a) en Toledo, Estado de Ohio,
Estados Unidos de América

al doctor RAMIRO CASTRO DUQUE Y/O BEATRIZ
JARAMILLO DE LLOREDA

Representante Bogotá: los mismos

Facultad para desistir SI

Revisado 202027

21

Folio 22

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
RAMIRO CASTRO DUQUE
Apoderado(a)

Oficio No. 15425

REFERENCIA: Radicación 02-83346
 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:

- Allegar copia del documento en que conste la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante o a su causante. (art. 26-k, Dec 486/2000).
- De la figura característica el arte final en tamaño 12 x 12 por duplicado.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, 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 e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Unica No.10 de 2001.

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

10 OCT. 2022

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____

Se recuerda al interesado que debe presentar, dentro de los dieciséis meses siguientes contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud cuya prioridad se invoca, copia de la misma certificada por la autoridad que la expidió y, en los casos en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de éste plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.

202027

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5 y 10
Conmutador: 334 12 21-2-3-4
Fax: 281 31 25 e-mail: info@slc.gov.co
Santa Fe de Bogotá D.C. - Colombia