

PENTORIO

AS 08.303

**Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA**



02 049640* 00

SUPERINTENDENCIA Y OFICINA

Radicación: 00049640 00000000

Folios: 16

Fecha: 08/08/2002 17:11:42

Procedimiento: QUE PATENTES 9 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2000 DEPARTAMENTO DE BIENES CULTURALES

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

1

SOLICITUD DE:

☒ **Patente de Invención.**

☐ **Patente de Modelo de Utilidad.**

2

**SOLICITANTE
(71)**

**Nombre: OWENS - BROCKWAY GLASS
CONTAINER INC.**

**Dirección: One SeaGate, Toledo Ohio 43688,
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. ☐

NT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número _____

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**

Nombre: RAMIRO CASTRO DUQUE

Dirección: Cra. 7 No. 16-58 Piso 9

Teléfono: 380-2200

Fax: 380-2700

E-mail:

IDENTIFICACION

C.C. ☒

NT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número 170.322 TP 1003

4

**INVENTOR (ES)
(72)**

Nombre: David L. Lewis

Dirección: 3731 Wild Pheasant Lane, Silvana, Ohio 43580, Estados Unidos de América

Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos de América

5 Título (54): MOLDE DE FORMACIÓN DE ARTÍCULOS DE VIDRIO Y MÉTODO DE FABRICACIÓN

6 Clasificación Internacional (51): B22D 11/22, C03B 9/00

7 Prioridad

SI ☒

NO ☐

(33) País de Origen

US

(32) Fecha

01-08-12

(31) Número de Solicitud

08/879.495

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

6 meses ☐

12 meses ☐

18 meses ☐

Otro ☐

9 Contrapunto de pago No. 02-32.245 y 02-34.712

Fecha 11-08-2002

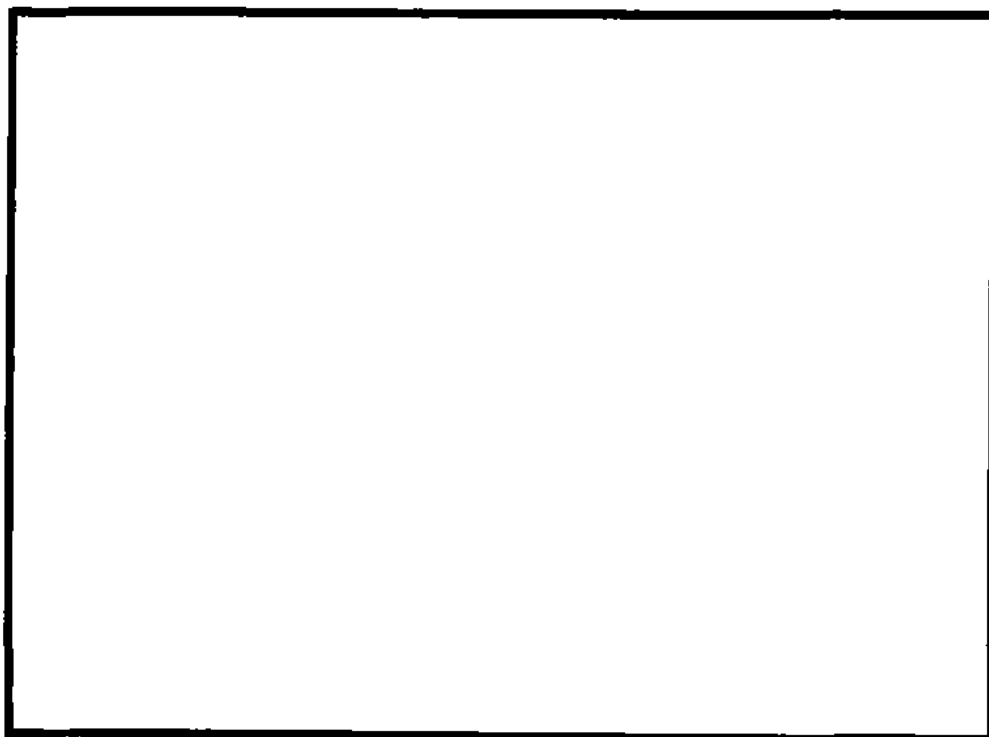
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

10

ANEXOS

- ☒ 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 \$108.000
- ☐ Documento que acredite 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 expedido 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.
- ☐ 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 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

RC 3

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 990176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 02049640 00000000

Folios: 16

Fecha (CMD): 2002-06-11 17:11:42

Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 34.712
FECHA : MAYO 28 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2803081	28/05/2002	2.945.000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. HISTORICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50003-01-01 SOLICITUDES	02 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN MI	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

RC Y

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 890174099-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 32.245
FECHA : MAYO 16 DE 2002

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Folios: 16

Radicación : 02049640 00000000

Fecha (IMP): 2002-05-11 17:11:42

Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2736280	16/05/2002	6.635.560.00
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2740131	16/05/2002	530.000.00

C O N C E P T O

CANT. HISTORICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
0005-01-01 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

Folio 5
tangeba

65

MOLDE DE FORMACIÓN DE ARTÍCULOS DE VIDRIO Y **MÉTODO DE FABRICACIÓN**

La presente invención se dirige a máquinas de formación de artículos de vidrio, y más particularmente a un molde de formación y un método de fabricación donde la micro estructura del material del molde está constituida para obtener deseadas características de transferencia de calor.

Antecedentes y Objetivos de la Invención

La ciencia de la fabricación de recipientes de vidrio se sirve corrientemente de la denominada máquina de secciones individuales. Dichas máquinas incluyen una pluralidad de secciones de fabricación separadas o individuales, cada una de las cuales tiene una multiplicidad de mecanismos de operación para convertir una o más cargas o pequeñas masas de vidrio fundido en recipientes huecos de vidrio y transferir los recipientes a través de estaciones sucesivas de la sección de la máquina, cada sección de la máquina incluye típicamente uno o más moldes de preforma donde una pequeña masa de vidrio se forma inicialmente en una operación de soplado o prensado, uno o más brazos de inversión para transferir las preformas a los moldes de soplado donde los recipientes son soplados a la forma final, lengüetas para retirar los recipientes formados en una placa muerta, y un mecanismo de balanceo para transferir los recipientes moldeados desde la placa muerta hacia un transportador de máquina. La Patente de los Estados Unidos 4,362,544 incluye una discusión antecedente de ambos procesos de formación de artículos de vidrio tanto de soplado y soplado como de prensado y soplado, y divulga una máquina de secciones individuales electro neumática adaptada para uso en cualquier proceso. En el pasado, los

moldes de preforma y soplado de una máquina de formación de artículos de vidrio se han enfriado generalmente dirigiendo aire dentro o a través de las partes del molde. Se ha propuesto en las Patentes de los Estados Unidos 3,887,350 y 4,141,884, por ejemplo, dirigir un líquido, tal como agua, a través de pasajes en las partes del molde para mejorar la extracción de calor.

El material del molde para fabricar artículos de vidrio de calidad debe tener las siguientes características: buenas propiedades de desgaste, buena resistencia del ciclo térmico a la fractura, buenas propiedades mecánicas, buenas propiedades de liberación del vidrio, facilidad de maquinación, facilidad de reparación, y facilidad económica. El hierro dúctil, el cual se define como un hierro donde el grafito micro estructural libre está en forma de esferas, se ha propuesto para uso como un material de molde para fabricar artículos de vidrio donde se desea reducida conductividad térmica (en comparación con el hierro gris por ejemplo). Ejemplos específicos de artículos de vidrio, para los cuales se emplea típicamente hierro dúctil como material de molde, son los recipientes que requieren únicamente una pequeña cantidad de retiro de calor en el equipo del molde, tal como botellas cosméticas y farmacéuticas. Sin embargo, el hierro dúctil no se ha empleado en la fabricación de moldes para grandes recipientes, tales como botellas de cerveza, debido a sus reducidas propiedades de transferencia de calor y resistencia del ciclo térmico. El hierro dúctil Ni-Resist se ha propuesto para la fabricación de artículos de vidrio. El incrementado contenido de níquel del hierro dúctil Ni-Resist contribuye a mejorar las propiedades de liberación del vidrio. Sin embargo, el hierro dúctil Ni-Resist austenítico estándar no exhibe la deseada conductividad térmica y resistencia a la fractura cíclica térmica.

La EP 1084994A2 publicada en Marzo 21, 2001 divulga que el o

los cuerpos del molde (ya sea molde de preforma o molde de soplado) para una máquina de formación de artículos de vidrio de secciones individuales puede construirse de hierro dúctil Ni-Resist austenítico. Dicho hierro dúctil es preferiblemente un hierro dúctil Tipo D Ni-Resist de acuerdo con ASTM-A439-84, pero modificado para poseer incrementados contenidos de silicio y molibdeno. El hierro del Tipo D2-C es un ejemplo divulgado. El contenido de silicio es preferiblemente en exceso de 3,0% en peso y más preferiblemente es $4,20 \pm 0,80\%$ en peso. El contenido de molibdeno es preferiblemente en exceso de 0,5% en peso, y más preferiblemente $0,70 \pm 0,10\%$ en peso. El incrementado contenido de silicio decrece la conductividad térmica del material de molde. El incrementado contenido de molibdeno mejora la resistencia térmica cíclica a la fractura. El incrementado contenido de níquel que caracteriza a los materiales Ni-Resist mejoran las propiedades de liberación de vidrio. La composición de hierro dúctil Ni-Resist austenítico de esa sollicitud también logra deseable propiedad al desgaste y otras propiedades mecánicas, facilidad de maquinación, y reparación, y deseable facilidad económica. El material Ni-Resist austenítico también proporciona una micro estructura más estable que el hierro gris, por ejemplo, hasta una temperatura de 760°C .

De acuerdo con la tecnología corriente, los moldes de preforma, y los moldes de soplado de una máquina de formación de artículos de vidrio de secciones individuales se diseñan enteramente en forma separada uno del otro para obtener las más deseables propiedades térmicas y otras propiedades bajo diferentes condiciones en las cuales operan los moldes. Un objetivo general de la presente invención es proporcionar un material general que pueda usarse tanto para moldes de preforma como para moldes de soplado de una máquina de formación de artículos de vidrio de secciones individuales, con las propiedades de

transferencia de calor de los moldes ajustadas en el momento de fabricación ajustando selectivamente la composición del metal antes de fundir los cuerpos de los moldes.

Resumen de la Invención

La conductividad térmica de los moldes de preforma y los moldes de soplado de formación de artículos de vidrio de hierro Ni-Resist se controla selectivamente mediante la formación de grafito compactado en la micro estructura del molde durante la preparación de la fusión y fundición de los cuerpos del molde. Específicamente, con un hierro Tipo D5 Ni-Resist de acuerdo con ASTM-A439-84, el grafito compactado se forma selectivamente en la micro estructura de fundición del cuerpo del molde controlando las concentraciones de magnesio y azufre en la composición del hierro al rango de 0,01 a 0,04% en peso de magnesio y 0,00 a 0,01% en peso de azufre y agregando titanio a la composición de hierro en el rango de 0,10 a 0,25% en peso de titanio. Aunque la formación del grafito compactado en la micro estructura dúctil de fundición se considera normalmente como indeseable para los moldes de formación de recipientes de vidrio, se ha encontrado que la formación de una pequeña pero apreciable cantidad de grafito proporciona la oportunidad de ajustar selectivamente las características de conductividad térmica del cuerpo del molde.

Un molde para una máquina de formación de artículos de vidrio de acuerdo con una modalidad actualmente preferida de la invención comprende un hierro dúctil de grafito compactado Ni-Resist austenítico que tiene un contenido de magnesio en el rango de 0,01 a 0,04% en peso, un contenido de azufre en la cantidad de 0,00 a 0,01% en peso, y un contenido de titanio en el rango de 0,01 a 0,25% en peso. En la

modalidad preferida de la invención el hierro de grafito compactado Ni-Resist austenítico (Tipo D5) tiene una cantidad apreciable o medible de grafito compactado de 40% en peso o más, lo cual es decir que por lo menos el 40% del grafito está en forma compactada más que modular. La modalidad preferida de la invención consiste esencialmente de carbono en la cantidad de 1,50 a 2,40% en peso, silicio en la cantidad de 1,00 a 2,80% en peso, manganeso en la cantidad de 0,50 a 1,00% en peso, fósforo en la cantidad de 0,00 a 0,80% en peso, níquel en la cantidad de 34,0 a 36,0% en peso, cromo en la cantidad de 0,00 a 0,10% en peso, molibdeno en la cantidad de 0,00 a 0,80% en peso, magnesio en la cantidad de 0,01 a 0,04% en peso, azufre en la cantidad de 0,00 a 0,01% en peso, titanio en la cantidad de 0,01 a 0,25% en peso, y el balance es hierro.

Un método de elaborar un molde para una máquina de formación de artículos de vidrio de acuerdo con una modalidad actualmente preferida de la invención comprende los pasos de fundir el molde de un hierro dúctil Ni-Resist austenítico del Tipo D5 de acuerdo con ASTM-A439-84, mientras se controla selectivamente la conductividad térmica del molde controlando selectivamente el contenido de magnesio del molde en el rango de 0,01 a 0,04% en peso, un contenido de azufre en el rango de 0,00 a 0,01% en peso y un contenido de titanio en el rango de 0,01 a 0,25% en peso. El ajuste selectivo de las características de transferencia de calor del material del molde durante el proceso de formación permite la implementación del mismo material básico tanto para los moldes de preforma como para los moldes de soplado, mientras se proporciona la oportunidad de ajustar selectivamente las características de transferencia de calor de cada tipo de molde de acuerdo con los específicos requerimientos durante el uso.

Descripción Detallada de las Modalidades Preferidas

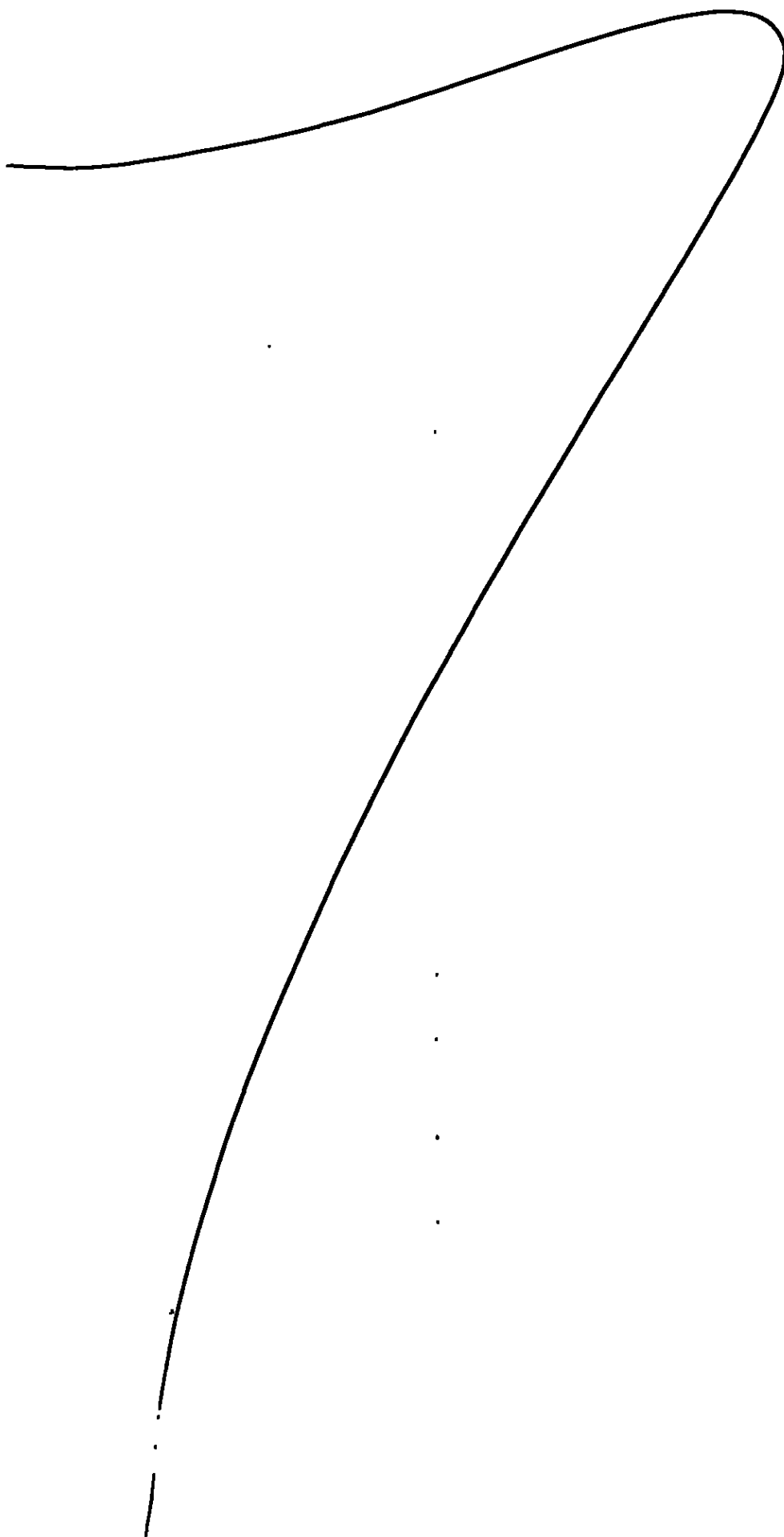
Los cuerpos de los moldes para una máquina de formación de artículos de vidrio (ya sean cuerpos de molde de preforma o de molde de soplado) se construyen de hierro dúctil Ni-Resist austenítico de acuerdo con las modalidades actualmente preferidas de la invención. El hierro dúctil Ni-Resist es un hierro dúctil que tiene un alto contenido de níquel. El hierro dúctil fundido Tipo D5 Ni-Resist de acuerdo con ASTM-A439-84 tiene la siguiente composición: 1,50 a 2,40% en peso de carbono, 1,00 a 2,80% en peso de silicio, 0,05 a 1,00% en peso de manganeso, 0,00 a 0,80% en peso de fósforo, 34,0 a 36,0% en peso de níquel, 0,00 a 0,10% en peso de cromo, 0,00 a 0,80% en peso de molibdeno, alrededor de 0,03 a 0,06% en peso de manganeso, alrededor de 0,01% en peso de azufre, y el balance es hierro. De acuerdo con la presente invención, las concentraciones de magnesio y azufre en la fusión o "calor" antes de la fundición se reducen al rango de 0,01 a 0,04% en peso de magnesio y 0,00 a 0,01% en peso de azufre, y el titanio se agrega a la fusión o "calor" en una cantidad para lograr una concentración de titanio en el rango de 0,10 a 0,25% en peso de titanio. La reducción en la concentración de magnesio incrementa la tendencia de la estructura del grafito a ser compactado más que modular. Similarmemente, la reducción en azufre mejora la formación de grafito compactado. La adición de titanio incrementa la tendencia del grafito a asumir una forma compactada más que modular y ayuda en la formación de grafito compactado. Todos los tres elementos deben controlarse para asegurar la capacidad de repetición de la micro estructura,

Consecuentemente, la composición de los cuerpos del molde de acuerdo con la presente invención es: 1,50 a 2,40% en peso de carbono, 1,00 a 2,80% en peso de silicio, 0,05 a 1,00% en peso de manganeso,

0,00 a 0,08% en peso de fósforo, 34,0 a 36,0% en peso de níquel, 0,00 a 0,10% en peso de cromo, 0,00 a 0,80% en peso de molibdeno, 0,01 a 0,04% en peso de magnesio, 0,00 a 0,01% en peso de azufre, 0,01 a 0,25% en peso de titanio, y el balance es hierro. La reducción de las concentraciones de magnesio y azufre, y la adición de titanio, produce grafito compactado en la micro estructura de los cuerpos de molde. La concentración de grafito compactado en la micro estructura del molde se controla selectivamente controlando las concentraciones de magnesio, azufre y titanio en la fusión o "calor" antes de la fundición. Consecuentemente, la misma fusión básica se puede usar para producir los moldes ya sea de preforma o de soplado, estando ajustadas las características de transferencia de calor para la implementación del molde ya sea de preforma o de soplado controlando selectivamente las concentraciones de magnesio, azufre y titanio,

Se ha divulgado así un molde y un método de fabricación de moldes que satisface completamente todos los objetivos y demandas previamente establecidas. En particular, la simultánea reducción selectiva de las concentraciones de magnesio y azufre, y adición de titanio, en un hierro dúctil Ni-Resist austenítico para el control selectivo de las características de transferencia de calor del cuerpo del molde, mediante la formación selectiva de grafito compactado en la micro estructura de fundición del molde. Consecuentemente, la misma composición básica de hierro dúctil fundido Ni-Resist puede usarse para moldes de ya sea preforma o de soplado, con las características de transferencia de calor ajustadas mediante el control selectivo de estos constituyentes menores. Modificaciones y variaciones al molde y método de fabricación serán ellas mismas sugeridas fácilmente a personas de experticia ordinaria en el arte. La invención pretende abarcar todas estas modificaciones y variaciones en el sentido en que se encuentran dentro del espíritu y

amplio alcance de las reivindicaciones del apéndice.



REIVINDICACIONES

1. Un molde para una máquina de formación de artículos de vidrio que comprende hierro dúctil Ni-Resist (tipo D5) austenítico que tiene un contenido de magnesio en el rango de 0,01 a 0,04% en peso, un contenido de azufre en la cantidad de 0,00 a 0,01% en peso, y un contenido de titanio en la cantidad de 0,01 a 0,25% en peso.

2. Un molde para una máquina de formación de artículos de vidrio que es de hierro dúctil Ni-Resist (tipo D5) austenítico con una micro estructura que tiene una cantidad apreciable de grafito compactado y consiste esencialmente de carbono en la cantidad de 1,50 a 2,40% en peso, silicio en la cantidad de 1,00 a 2,80% en peso, manganeso en la cantidad de 0,05 a 1,00% en peso, fósforo en la cantidad de 0,00 a 0,08% en peso, níquel en la cantidad de 34,0 a 36,0% en peso, cromo en la cantidad de 0,00 a 0,10% en peso, molibdeno en la cantidad de 0,00 a 0,80% en peso, magnesio en la cantidad de 0,01 a 0,04% en peso, azufre en la cantidad de 0,00 a 0,01% en peso, titanio en la cantidad de 0,01 a 0,25% en peso, y el balance es hierro.

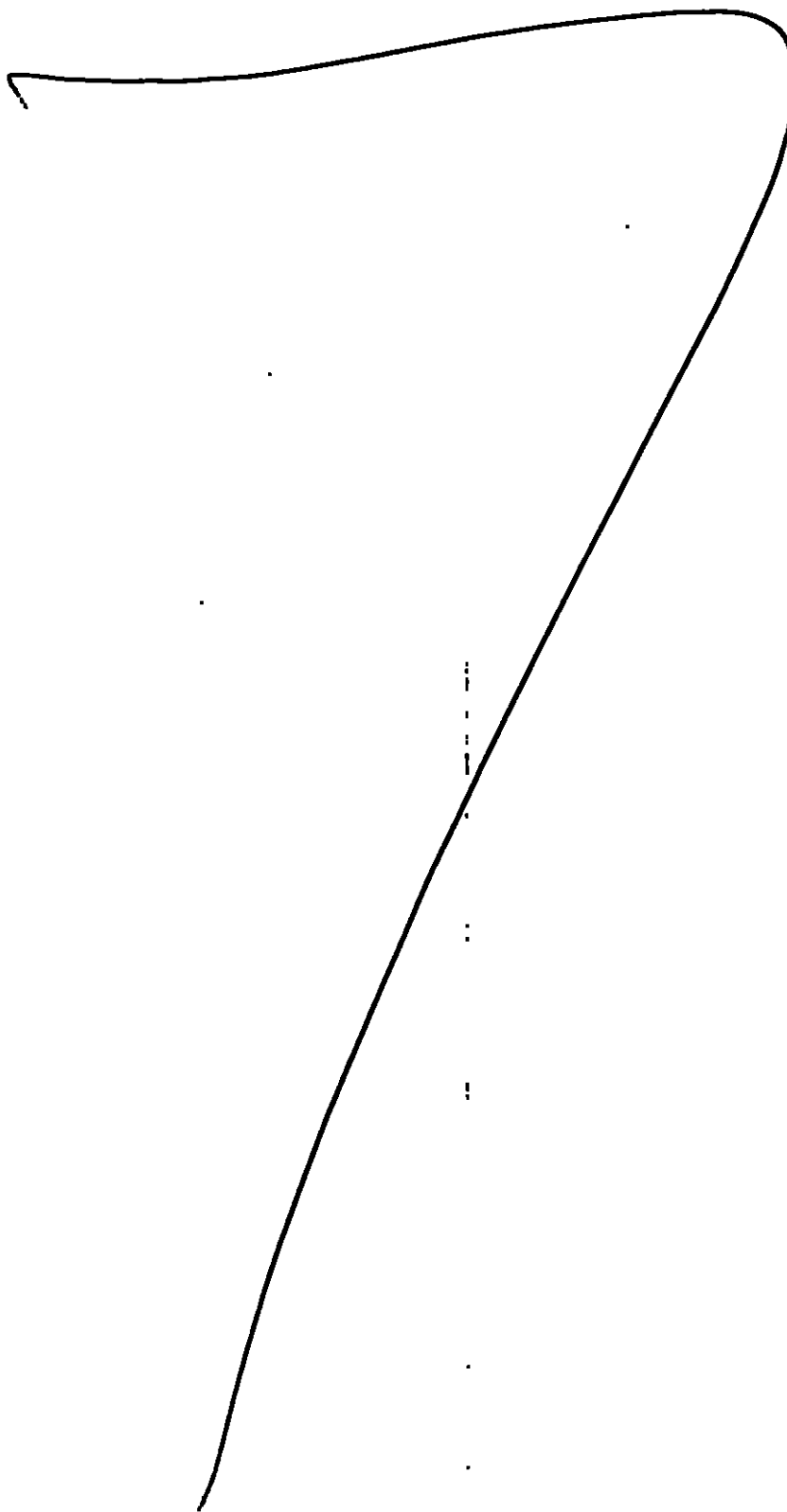
3. El molde establecido en la reivindicación 2 donde por lo menos 40% del grafito en dicha micro estructura es grafito compactado.

4. Un método de elaborar un molde para una máquina de formación de artículos de vidrio que comprende los pasos de:

(a) fundir el molde de un hierro dúctil Ni-Resist Tipo D5 austenítico de acuerdo con ASTM-A439-84, y

(b) controlar selectivamente la conductividad térmica del molde durante dicho paso (a) controlando selectivamente el contenido de magnesio del molde en el rango de 0,01 a 0,04% en peso, el contenido de

azufre en el rango de 0,00 a 0,01% en peso y el contenido de titanio en el rango de 0,01 a 0,25% en peso.



Extracto de la Divulgación

La conductividad térmica de los moldes de preforma y los moldes de soplado de hierro dúctil Ni-Resist se controla selectivamente mediante la formación de grafito compactado en la micro estructura del molde durante la preparación de la fusión y fundición de los cuerpos del molde. Específicamente, con un hierro dúctil Ni-Resist Tipo D5 de acuerdo con ASTM-A439-84, el grafito compactado se forma selectivamente en la micro estructura fundida del cuerpo del molde reduciendo las concentraciones de magnesio y azufre en la composición de hierro en el rango de 0,01 a 0,04% en peso de magnesio, y 0,00 a 0,01% en peso de azufre, y agregando titanio a la composición de hierro en el rango de 0,01 a 0,25% en peso de titanio. Aunque la formación de grafito compactado en la micro estructura se considera normalmente como indeseable para los moldes de formación de artículos de vidrio, se ha encontrado que la formación de una pequeña pero apreciable cantidad de grafito proporciona la oportunidad de ajustar selectivamente las características de conductividad térmica del cuerpo de los moldes.

16 77

Industria y Comercio

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Radicación : 02943640 00000000 Folios 16
Fecha (MM) 2002-06-11 17:11:42
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

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 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	[]	[]


Firma Responsable

Fecha _____

Carrera 13 No. 27-00 Piso 2 mezzanina
Conmutador 382 08 40
Fax 350 52 20 e-mail info@aic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

INFORME DE PROTOCOLO

Expediente 02-49640

Fecha: 8 de julio 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

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 382 2695
E-mail: Info@slc.gov.co
www.slc.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
RAMIRO CASTRO DUQUE
Apoderado(a)

Oficio No. **13049**

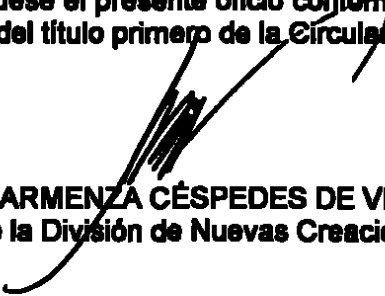
REFERENCIA:	Radicación	02-49840
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Folios	001

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 consta la cesión del derecho a la patente otorgado por los inventores al solicitante o a su causante (art. 26-k, Dec 486/2000).

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

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 9 de JUL. 2020

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 las expidió y, en el caso en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de este plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada

202027

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 382 2695
E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia