

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 03-038550- -00016-0000

Fecha: 2009-06-03 14:35:49 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 1

Doctor
MAURICIO PATIÑO BONNET
Abogado

ASUNTO	Radicación	03-38550
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio	6173
	Folios	07

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 9	como se radicó inicialmente
	Folios: 109 a 113	como se radicó 04-08-2005
Reivindicaciones:	Folios: 10 a 11	como se radicó inicialmente
	Folios: 114 a 115	como se radicó 04-08-2005
	Folios: 216 a 217	modificadas
Dibujos:	Folios: 13 a 16	como se radicó inicialmente
Oposiciones:	Folios: 64 a 93	como se radicó 24-02-2005
	Opositor: Carvajal Empaques S.A. CARPAK S.A.	
Prioridad:	Folios: 41 a 54	
	11 de Mayo de 2002, DE 10221141.8	
Respuesta del solicitante:	Folios: 211 a 214	

2. Objeto de la invención

Titulo: Lamina plástica

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.

Para solucionar este problema técnico se diseña una lámina multicapa conformada entre otras con una capa metalizada y con una capa de laca selladora que se endurece en caliente.

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

3. De la solicitud de Patente (según el caso)

Descripción (artículo 28 D. 486)

- No cumple con el requisito de divulgar la invención de manera suficientemente clara y completa, ya que solo que muestra el objetivo fundamental de la invención (Folio 5 párrafo 3), pero no el problema técnico y de la solución aportada por la invención, exponiendo diferencias y eventuales ventajas con respecto al la tecnología anterior.

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.

Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

- El solicitante utiliza un término nos aplicables al sector tecnológico en estudio, como es “fragua” usado en la reivindicación 1. De acuerdo con sus definiciones: fraguar, es el proceso de endurecimiento de algunas mezclas que se usan en construcción. Por lo tanto el término utilizado no guardan ninguna relación con la presente solicitud.

4. 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 85).

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 75 y 76 que la prueba demarcada con el numero (2) sirve para demostrar que ya existen laminas de material plástico caracterizadas porque esta 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.

En PR2 como información básica del proceso se muestra: por el anverso, imprimir el Bioalumin por su lado metalizado y aplicar la laca de release. En línea por el reverso, aplicar cold seal registrado (folio 85).

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.

5. 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 documentos relevantes:

Nº	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	ES 2257332 Equiv* WO0125109	HOJA DE PLÁSTICO	2001-04-12
D3	ES 2210691	FILM A BASE DE POLIOLEFINA PARA FORMAR UN ENVASE POR PLEGADO	1998-10-14
D4	EP0891930	SHEET WRAPPING MATERIAL	1999-01-20
PR2	Prueba Nº2 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.

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

Nivel Inventivo (artículo18 D486)

Respecto a la reivindicación 1:

La reivindicación 1 dice: “Lámina de material plástico (1,21),caracterizada porque dicha impresión (5) porta a su vez, una capa selladora (6) que fragua en caliente aplicada formando dibujos, donde las zonas superficiales de la impresión (5) exentas de la laca selladora están provistas de una laca cubriente (7) aplicada asimismo formando dibujos.

Respecto al estado de la técnica:

D1 se refiere también a una lámina de plástico, en particular para envolver productos preferiblemente cúbicos, como por ejemplo cubitos de caldo. Es una lámina a base de poliolefinas que se puede seleccionar entre el PP, el OPP, el OPP metalizado, PP expandido con aspecto nacarado (Rev. 2). Esta revestida por una cara por una laca termoendurecible mientras que la otra cara presenta una impresión en colores (Col 2 líneas 22-25). La lamina de plástico puede ser metalizado por un lado (Col 2 línea 67). Está prevista adicionalmente con una capa de sobreimpresión (Col 2, 59-61). La capa de sellado prevista sobre la cara exterior de la lamina de plástico este dispuesta formando motivos. De este modo, la capa de sellado sólo está presente allá donde es necesaria (Col 1 líneas 56-60). En el ejemplo de la realización de la figura 4, (41) lamina de plástico hecha de OPE. Esta revestida por una cara con una sustancia sensible a la presión (42). Debajo de esta sustancia adhesiva esta prevista una impresión (43), que esta provista adicionalmente de una laca de sobre impresión (44), como se observa la laca de sobre impresión se puede tomar como una laca cubriente de la impresión y al estar debajo de la capa selladora que forma dibujos, la laca de sobre impresión también forma el anti-dibujo en los espacios donde no esta presente la capa selladora.

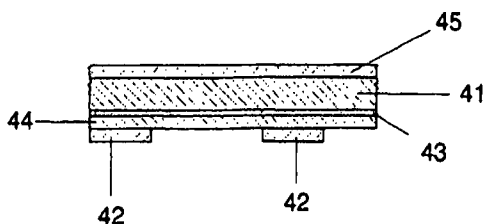


Fig. 4

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).

Según otra modalidad de la invención, la susodicha cara interior puede comprender el susodicho barniz antiadherente en la capa señalada, y un barniz termosellante en otra capa señalada, y desplazada respecto a su susodicha capa de sellado en frio (Col 4 líneas 5-11).

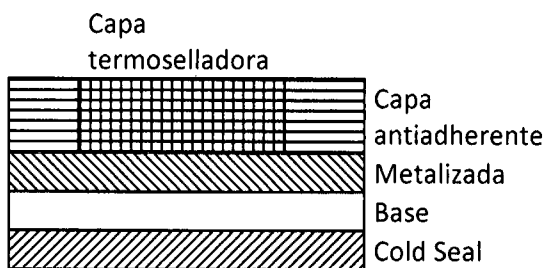


Fig. 1

D4 describe una película multicapa (10) se utiliza para el envasado de pequeños componentes. La lamina de sellado en frio se presenta en forma de tiras de cierre (20,21). Una de la forma preferente de esta invención es la siguiente:

- cubierta de sellado, lámina plástica,
- una capa de barrera contra los gases, vapores y humedad,
- una impresión en sobre la capa barrera, y
- una capa superficial de sellante en frio (Col 2 líneas 15-31).

Respecto a la figura 2 de muestra la configuración de la película multicapa, (12) Lámina plástica, (14) Capa de barrera que puede ser metalizada (Col 2 líneas 37-49), (16) Impresión, (18) lamina protectora, (20,21) tiras de cierre.

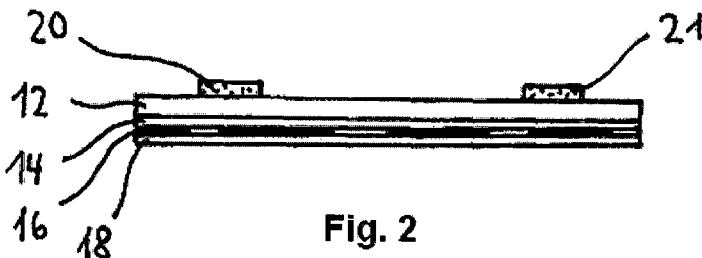


Fig. 2

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	D1 ES2257332	D3 ES2210691	D4 EP0891930	PR2
Una lámina de material plástico caracterizada porque	SI (Col 1 líneas 1-9)	(Col. 1 líneas 1-2)	SI (Resumen)	(Folio 195)
sobre la lamina base, prevista la una impresión (5) sobre el lado que porta el metalizado (3),	NO	NO	(Col 2 líneas 37-49) Fig. 2	(Folio 195)
porque dicha impresión (5) porta a su vez, una capa selladora (6)	(Col 2 líneas 59-60)	NO	(Col 2 líneas 30-31)	NO
que fragua en caliente aplicada formando dibujos	(Reiv. 2)	(Col 4 líneas 9-10)	NO	NO
donde las zonas superficiales de la impresión (5) exentas de la laca selladora.	SI (Col 2 líneas 60-62, Fig. 4)	NO	NO	(Folio 83)
están provistas de una laca cubriente (7) aplicada asimismo formando dibujos	SI (Col líneas 63-65, Fig. 4)	(Col 4 líneas 5-11)	(Fig.2, lamina 18)	(Folio 83)

Respecto a la reivindicación 1 el documento del estado de la técnica más cercano es D1, porque describe una lámina de material plástico conformada por varias láminas de acuerdo a la figura 4.

La solicitud colombiana se diferencia con D1 porque tiene una impresión sobre el lado que porta el metalizado.

Esta diferencia no parece darle ningún efecto técnico sorprendente a esta lamina plástica, ya que como muestran los documentos D4 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 D4 (Col 2 líneas 37-49, Fig. 2) y PR2 (folio 195). Además, como lo muestra el documento D3 el concepto de capa selladora que se endurece en caliente sobre otra lámina (impresión o metalizada) en donde las zonas libres se la laca selladora están provistas de una laca cubriente aplicada asimismo formando dibujos, también era conocida en el estado de la técnica (Col 4 líneas 5-11).

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 D1 con D4 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.

7. Conclusión:

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

Nº	Documento N°	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	ES 2257332 Equiv* WO0125109	1-9	Nivel Inventivo
D3	ES 2210691	1-9	Nivel Inventivo
D9	EP0891930	1-9	Nivel Inventivo
PR2	Prueba N°2 de la Oposición	1-9	Nivel Inventivo

8. Respuesta a los argumentos del solicitante:

El solicitante muestras dos ventajas sustancialmente diferentes, la primera con respecto a la lámina plástica propiamente dicha y la segunda a una ventaja durante el uso, manipulación y almacenamiento de la lámina plástica que son:

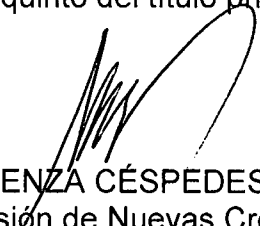
- *“La aplicación de una laca cubriente a la impresión protege a la capa de impresión de factores ambientales y la hace más estable que las capas de impresión expuestas.*
- *Enrollar cantidades de dicha lamina en rollo sin mayor inconveniente.”*

Estas ventajas no guardan relación con el objetivo fundamental de la invención divulgado en la descripción *“conformar una lamina de material plástico del tipo mencionado al comienzo de modo de asegurar un envasado sencillo y el cierre ampliamente hermético al aire de los objetos”* (folio 1, párrafo 3).

Así mismo, teniendo en cuenta que no se divulga la invención de manera suficientemente clara y completa, no es claro la relación de estas ventajas con el problema técnico y la solución aportada por la invención con respecto a la tecnología anterior, dando como resultado que esta solicitud sea una alternativa, para la configuración de láminas plásticas para el envase de de objetos tridimensionales.

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
04 JUN. 2009

CONCEPTO TÉCNICO No.1223	EXAMINADOR TÉCNICO Código No. 202090
-----------------------------	---

7852