

Señores

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

División de Nuevas Creaciones

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 03-038550- -00018-0000

Fecha: 2009-09-15 17:03:35 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 7

REF. PATENTE DE INVENCION

Expediente: 03-038.550

**Titular HUHTAMAKI RONSBERG ZWEINIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI
DEUTSCHLAND GMBH & CO. KG**

Asunto: CONTESTACIÓN A REQUERIMIENTO.

MAURICIO PATIÑO BONNET, mayor de edad, vecino de esta ciudad, identificado como aparece al pie de mi firma, portador de la tarjeta profesional número 73.583 del Consejo Superior de la Judicatura, en mi calidad de apoderado de **HUHTAMAKI RONSBERG ZWEIGNIEDERLASSUNG DER HUHTAMAKI DEUTSCHLAND GmbH & Co. KG**, por medio del presente memorial acudo a la División de Nuevas Creaciones de la Superintendencia de Industria y Comercio con el fin de dar alcance a mi memorial de 4 de Septiembre en el que se da **respuesta** al Oficio de Requerimiento No. 6173, notificado mediante fijación en lista del 4 de Junio de 2009, atentamente me permito presentar a ese Despacho copia de la memoria descriptiva en la cual se hicieron las modificaciones expuestas en el citado memorial. Debido a un error involuntario, no fue posible presentar la citada memoria descriptiva

Como bien lo manifesté en mi memorial de 4 de Septiembre, se ha modificado levemente el capítulo descriptivo para establecer de manera más clara y precisa aquellos términos que permitan la comprensión del problema técnico y el objeto que se desea proteger en la presente invención. Algunas de estas modificaciones incluyen entre otras, Se ha reemplazado el término “fragar” por la expresión correcta “**sellar**”, de tal forma que es más adecuado con el sector tecnológico de la presente invención, y así se da cumplimiento al requerimiento del señor Examinador.

Anexo me permito presentar:

- (i) Copia de nueva memoria descriptiva, en la cual se han realizado las modificaciones expuestas en mi memorial de 4 de Septiembre.

PRIETO & CARRIZOSA
ABOGADOS

De acuerdo con todo lo expuesto, solicito en forma muy comedida y respetuosa a la Sra. Jefe de la División de Nuevas Creaciones se sirva tener en cuenta la memoria descriptiva aportada junto con el presente escrito, y de conformidad con ello, se sirva continuar con el trámite de la solicitud de patente de la referencia.

De la señora Jefe de la División de Nuevas Creaciones,


MAURICIO PATIÑO BONNET
C.C. 11.342.699 de Zipaquirá
T.P. 73583 del C.S. de la J.

N/Ref: 54364

Lámina de material plástico

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La invención se refiere a una lámina de material plástico, en particular, para el envasado de objetos tri-dimensionales tales como, en particular, cubitos de caldo, con una lámina base constituida por una poliolefina o tereftalato de polietileno y que, con preferencia, está metalizada por un lado.

Por intermedio de la DE-A-199 48 286 se conoce una lámina de material plástico, en particular, para el envasado de, con preferencia, productos tipo cubito, por ejemplo, cubitos de caldo, donde la lámina de material plástico está constituida por una poliolefina, con preferencia, PE o PP.

A partir de aquí, la invención tiene el objetivo fundamental de solucionar el problema de conformar una lámina de material plástico del tipo mencionado al comienzo de modo que la impresión quede protegida en unos sectores por medio de la laca selladora y en los demás sectores por medio de una laca cubriente.

De acuerdo con la invención, proveyendo como lámina base una lámina de polipropileno orientado, con preferencia una lámina de polipropileno orientado biaxialmente, o una lámina de PET, sobre cuyo lado que porta el metalizado está prevista la aplicación de una impresión que, a su vez, porta una capa de laca selladora que sella en caliente. Este problema es resuelto aplicando una capa de laca selladora

formando patrones y aplicando una laca cubriente asimismo formando patrones solamente a las superficies de la impresión o del metalizado exentas de laca selladora.

La lámina de polipropileno orientado biaxialmente, así como la lámina de PET posee valores de hermeticidad muy convenientes, los que mejoran aún más por medio del metalizado aplicado en uno de los lados.

La invención tiene el objetivo adicional de conformar una lámina de material plástico del tipo mencionado de modo de asegurar un envasado sencillo y el cierre ampliamente hermético al aire de los objetos. La laca selladora aplicada formando patrones permite un sellado hermético de un objeto mediante un envasado con una lámina de material plástico plegada alrededor del objeto, donde, mediante la aplicación formando patrones de la laca selladora, solo se emplea la cantidad de laca selladora necesaria para el cierre.

Asimismo, la invención resuelve un problema adicional de obtener un enrollado uniforme de la lámina, aplicando la laca cubriente a esos sectores de la impresión al igual que los cubiertos por la laca selladora de manera que el espesor de la lámina queda constante a lo largo de todo su ancho.

Otra concepción conveniente de la invención consiste en que entre el metalizado y la aplicación de la impresión está prevista una capa de imprimación o de agente adherente.

De acuerdo con otra concepción conveniente de la

invención, se comprobó como muy conveniente que, a modo de lámina base, esté prevista una lámina compacta.

No obstante, de acuerdo con la invención, también pueden estar previstas láminas con espacios huecos a modo de lámina base.

Los dos tipos de lámina se comportaron aquí muy bien, donde la lámina con espacios huecos aparenta ser ampliamente opaca porque en sus bordes se producen refracciones luminosas.

Los espacios huecos pueden estar conformados aquí como vacuolas generadas al estirar la lámina.

No obstante, también es posible generar espacios huecos mediante un espumado.

De acuerdo con la invención, al utilizar una lámina base compacta está previsto un espesor de aproximadamente 10 μm a 100 μm , con preferencia, de 20 μm a 50 μm y, en particular, de 28 μm a 32 μm para tal lámina.

Si, por el contrario, se utiliza una lámina base con espacios huecos, se comprobó como conveniente en espesor de aproximadamente 10 μm a 100 μm , con preferencia, de 20 μm a 50 μm y, en particular, de 35 μm a 40 μm .

En otra conformación conveniente de la invención está previsto que el lado de la lámina base opuesto al de la aplicación de la impresión, con preferencia, el lado interno de lámina base, esté provisto de otra capa.

En el dibujo se aclara la invención por medio de un

ejemplo de realización. Allí muestran:

Fig. 1 - un corte transversal esquemático de la estructura de una lámina con una lámina transparente y

Fig. 2 - un corte transversal esquemático de la estructura de otra lámina con una lámina opaca.

En la fig. 1 está designada con 1 una lámina que presenta una lámina base 2 constituida por polipropileno orientado (OPP). La orientación puede estar ejecutada en una sola dirección o también biaxialmente. Esta lámina base 2 está provista de un metalizado 3 en uno de sus lados. Este metalizado 3 está provisto en su lado opuesto a la lámina, para otorgar mayor adherencia, de una capa de imprimación 4 que, a su vez, porta una impresión 5. Sobre esta impresión 5 está aplicada, siguiendo un patrón, una laca selladora 6 que sella en caliente, donde los sectores de superficie exentos de tal laca selladora 6 están provistos de una laca cubriente 7.

Para la lámina base 2 de polipropileno orientado (OPP) se comprobó como efectivo un espesor de 30 μm . Las superficies de aplicación de la laca selladora 6 están dispuestas de manera que al plegar un sector de la lámina de material plástico 1 sobre un objeto tridimensional, no representado, se puedan confeccionar cierres herméticos.

El ejemplo de realización de una lámina de material plástico 21 de acuerdo con la fig. 2 se diferencia esencialmente en que se emplea una lámina base opaca 22 de poli-

propileno orientado (OPP) y que posee un espesor de 38 μm .

La opacidad de la lámina base se produce durante el estiramiento (orientado), donde en la lámina se generan vacuolas que producen una refracción luminosa.

No obstante, los espacios huecos pueden ser generados mediante un espumado de la lámina.

También aquí la lámina base 22 porta en uno de sus lados un metalizado 3 sobre el cual está aplicada una impresión 5. Sobre esta impresión 5 está aplicada nuevamente una capa de laca selladora 6 siguiendo un patrón, de manera que la misma esté presente solo en los lugares necesarios para confeccionar y cerrar un envase. Los sectores de superficie restantes están provistos nuevamente de una laca cubriente 7.

Para la laca cubriente 7 está previsto un espesor de 1 g/m^2 a 5 g/m^2 , pudiendo variar este espesor, de acuerdo con los requerimientos y adaptándose al espesor de la laca selladora 6, entre 0,1 g/m^2 y 15 g/m^2 .

El lado de la lámina base 22 opuesto al metalizado puede estar provisto - tal como está representado - con otro recubrimiento 8, a los fines de lograr otras propiedades de barrera.

En lugar de una lámina de polipropileno también se puede emplear una lámina de polietileno como lámina base.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Radicación No. 03-38550
Clasificación Internacional (IPC): B29D7/00, B65B65/10, B65B65/14, B32B27/08
Concepto Técnico No. 3099

Patente de Invención ☒ Patente de Modelo de Utilidad ☐
Vía Nacional ☒
Vía PCT (fase nacional) ☐ Cap. I ☐ Cap. II ☐

Como resultado del examen definitivo, realizado con fundamento en el artículo 48 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: 114 a 115 como se radicó 04-08-2005
Folios: 216 a 217 modificadas 21-04-2009
Folios: 235 a 236 modificadas 04-09-2009
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: 231 a 234

2. Objeto de la invención

Título de la solicitud: Lámina 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. Análisis de la(s) Oposición(es) (artículo 43D. 486)

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 63.

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

- PR1: Prueba N°1, Ficha técnica del empaque OPPALYTE MW 280 (folios 83-84).
- PR2: Prueba N° 2, Ficha técnica para la producción del empaque Wafer Jet (folio 85).
- PR3: Prueba N°3, Ficha técnica del empaque de caldo de cubos Doña gallina expedido por Carpak S.A (folio 87).
- PR4: Prueba N°4, Ficha técnica del empaque de caldo de gallina 58mm estructura genérica, expedido por Carpak S.A (folio 89).
- PR5: Prueba N°5, Muestra del proceso y materiales Carpak S.A (folio 92).

Análisis de las pruebas:

1. Estudio de las fechas

Las pruebas número PR1 y PR5 no tienen en cuenta, porque no especifican una fecha, para determinar el estado de la técnica; las pruebas número PR3 y PR4 presentan las siguientes fechas 17/11/2004 y 26/11/2004 respectivamente, siendo posteriores a la fecha de prioridad.

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.

2. Argumentos del opositor

Teniendo en cuenta que la única prueba que cumple con una fecha anterior de la prioridad es PR2 solo se tendrán en cuenta los argumentos del opositor para esta prueba.

El opositor argumenta en el folio 75 y 76 que la prueba demarcada con el número (2) sirve para demostrar que ya existen láminas 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).

3. Respuesta del solicitante a la oposición

El solicitante desvirtúa la oposición argumentando “que por medio de la laca cubriente aplicada sobre las superficies no cubiertas por la laca selladora que fragua a temperatura baja, del lado opuesto al metalizado donde esta prevista la aplicación de la impresión, se obtiene un espesor uniforme en toda la estructura. De esta forma el envase puede ser cerrado en forma hermética. Esta estructura no es conocida en el estado de la técnica mencionado en la solicitud alemán ni en las menciones de los oponentes”.

4. Estudio de la oposición

En el primer requerimiento se le notifico al solicitante, que la respuesta para desvirtuar las pruebas del opositor no es valida. En virtud de que sus argumentos

se basan en una característica que nunca se divulgo en la descripción ni en el capítulo reivindicatorio, ya que la solicitud siempre menciona una laca selladora (6) que fragua en caliente aplicada formando dibujos, (folio 114 renglón 10 y 11) y no una laca selladora que fragua en frío.

Ahora bien, la prueba PR2 aportada por el opositor se tuvo en cuenta y afecto el nivel inventivo de los dos primeros requerimientos. Pero, finalmente el solicitante como respuesta al último requerimiento modifico el capítulo reivindicatorio, el cual restringe las características técnicas de su invención, y por lo tanto esta prueba no se tendrá en cuenta para el examen de patentabilidad.

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 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

Equiv*: Documento que pertenece a la misma familia de patentes.
D1: folios 196 a 203; D3: folios 220 a 223

5. Respuesta a los argumentos del solicitante

- El solicitante manifiesta que modifica levemente el capítulo descriptivo en el cual se corrigen términos.

Es así como se acepta esta modificación de la descripción para incluir los términos correctos utilizados en el campo técnico de la invención, ya que es necesaria para comprender aun mejor la invención solicitada.

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

Nivel Inventivo (artículo 18 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 sella en caliente aplicada siguiendo un patrón, donde exclusivamente las zona superficiales de la impresión (5) exentas de la laca selladora están provistas de una laca cubriente (7) aplicada asimismo siguiendo un patrón”.

Respecto al estado de la técnica:

D1 se refiere también a una lámina de plástico, en particular para envolver 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). La lámina de plástico puede ser metalizada por un lado (Col 2 línea 67). Está prevista adicionalmente con una capa de sobreimpresión (cubriente)(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 la figura 4, (41) lámina de plástico hecha de OPE, una cara adhesivo sensible a la presión (42), debajo del adhesivo esta prevista una impresión (43), que esta provista adicionalmente de una laca de sobre impresión (44), además la lámina de plástico también se puede metalizar por una cara (45).

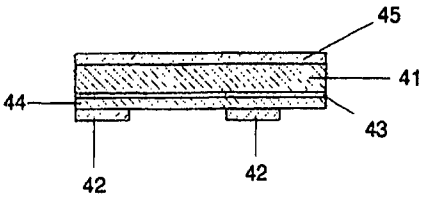
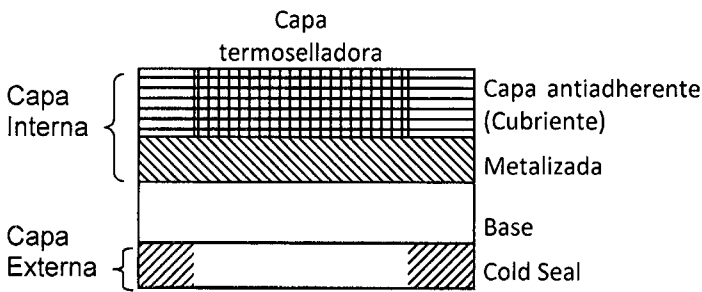


Fig. 4

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).

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



Análisis de las diferencias respecto al estado de la técnica:

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 una capa de impresión (43), laca de sobre impresión (laca cubriente) y una capa selladora (termo endurecible) que esta dispuesta formando dibujos (42), donde además, de la impresión en colores, la lamina de plástico se puede metalizar por una cara.

La solicitud colombiana se diferencia con D1 porque la laca cubriente esta localizada exclusivamente en las zonas superficiales de la impresión exentas de laca selladora.

Esta diferencia no parece darle ningún efecto técnico sorprendente a esta lámina plástica, ya que como lo muestra D3 la lámina para formar un envase por plegado, en su cara interior puede comprender un barniz antiadherente (laca cubriente) en

una capa señalada, y un barniz temo sellante (laca selladora) en otra capa señalada (Col 3 líneas 47-50) (Fig. 2).

La lamina plástica de la solicitud presenta la ventaja de lograr un sellado hermético y sencillo (folio 5 párrafo 3) a través de una la laca selladora aplicada formando dibujos que permite un sellado hermético, donde mediante la aplicación formando dibujos de la laca selladora, solo se emplea la cantidad necesaria para el cierre (folio párrafo), pero D1 también describe las mismas ventajas (Col 1 líneas 27-37, 59-60) a pesar de que la capa de cubriente no este exclusivamente en las zonas superficiales de la impresión exentas de laca selladora. Es decir esta lámina plástica es una alternativa para el envase de productos preferiblemente cúbicos.

Es así como para un técnico de nivel medio versado en la materia que tuviera acceso a D1 y D3, el configurar una lámina plástica impresa por una cara donde laca cubriente se localizada exclusivamente en las zonas superficiales de la impresión exentas de laca selladora, no va más allá del progreso normal del estado de la técnica y simplemente se puede deducir de este.

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 D3, y obtener todas las características de la reivindicación 1.

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.

7. Conclusión

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Negar** las reivindicaciones: 1 a 9 (folios: 216 a 217)

Bogotá, D.C.,

CONCEPTO TECNICO No.3099	EXAMINADOR TECNICO Código No.202090
------------------------------------	---