

CAVELIER

ABOGADOS

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4 No. 72 - 35
BOGOTÁ 8, COLOMBIA

WEB SITE: www.caveller.com
E-MAIL: caveller@caveller.com

TELEFONO: (57) (1) 347-3611
TELEFAX: (57) (1) 211-8650 (57) (1) 547-3170

Señora Jefe de la
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

124 125
SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación: 04097206 00000002
Fecha (ANO): 2004-12-22 17:11:11
Trámite: 1002 PATENTES D. DEPT. 444 REQUERIDA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Folios: 50

Trámite :002
Evento :001
Actuación :444

Referencia : Expediente No. 04.097.206
Asunto : Solicitud de patente para
"ESTABILIZADOR DE FRICCIÓN CON LENGÜETAS"
Solicitante : SAMUEL MANU-TECH INC.
Fecha de Solicitud : 29 de septiembre de 2004

1. Yo, Emillo FERRERO, obrando como apoderado del solicitante en el asunto antes identificado, me refiero al oficio número 10020, notificado por fijación en lista el 28 de octubre de 2004.

2. Me permito atender los requerimientos realizados por ese Despacho de la siguiente manera:

2.1. Documento de Cesión. Presentando copia auténtica del documento de cesión del inventor a la compañía solicitante debidamente legalizado por Cónsul General de Colombia y acompañado de su correspondiente traducción oficial.

2.2. Documento de Poder. Presentando copia auténtica del documento de poder de la compañía solicitante junto con el certificado de existencia y representación

legal, debidamente legalizado por Cónsul General de Colombia y acompañado de su correspondiente traducción oficial al español.

En este punto me permito resaltar el nombre de la compañía solicitante para la presente solicitud de patente el cual es **"SAMUEL MANU-TECH INC."**, como lo indican los documentos que adjunto a la presente, y no como se anunció inicialmente en la solicitud **"ROLL FORM GROUP OF SAMUEL MANU-TECH INC."**. Para corregir este error material presento el formulario correspondiente debidamente diligenciado así como un recibo por valor de \$ 87.000.00 para cubrir la tasa correspondiente.

2.3. Documento de Prioridad. Presento copia certificada de la solicitud de patente número 60/507.366 de Estados Unidos de América, sobre la cual se reivindica prioridad para la presente solicitud. Así mismo adjunto una traducción simple del capítulo reivindicatorio de esta solicitud.

3. Puesto que se ha atendido a cabalidad la observación de carácter formal hecha por su Despacho sobre la presente solicitud de patente, atentamente solicito a ustedes que se continúe su tramitación.

Bogotá, 22 DIC. 2004
Señora Jefe,



EMILIO FERRERO
T.P.A. No. 31.929



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

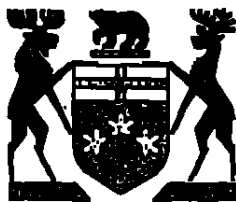
Espacio reservado para el adhesivo de radicación

FORMULARIO UNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

1	SOLICITUD DE: ☒ Corrección de Error Material ☐ Modificación a una solicitud	
2 SOLICITANTE	Nombre: SAMUEL MANU-TECH INC. Dirección: 185 The West Mall, Suite 1515, Toronto, Ontario M9C 5L5, Canadá Nacionalidad o Domicilio: Toronto, Ontario, Canadá Lugar de Constitución: Canadá Teléfono: 546 09 70 Fax: 249 40 70 E-mail: clientes@camyp.com	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: _____
3 REPRESENTANTE APODERADO	Nombre: Emilio FERRERO Dirección: Carrera 4ª No. 72-35 Teléfono: 347 36 11 Fax: 217 92 11 E-mail: cavelier@caveller.com	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: <u>438.019 TP 31.929</u>
4	Número de expediente: <u>04.097.206</u>	
5	Descripción de la corrección o modificación solicitada: Me permito corregir el nombre del solicitante de la presente solicitud de patente, el cual es "SAMUEL MANU-TECH INC." y no como se indicó originalmente "ROLL FORM GROUP OF SAMUEL MANU-TECH INC.". Para este efecto presento un recibo por valor de la tasa correspondiente a \$87,000.00.	
6	Comprobante de pago No. <u>04-94.371</u> Fecha: <u>06 de diciembre de 2004</u>	
7	Anexos ☒ Comprobante de pago de la tasa. ☒ Poderes, si fuere el caso ☒ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.	
8	NOMBRE: EMILIO FERRERO FIRMA:  C.C. 438.019 de Usaquén T.P.A. 31.929	

DLM

127



Ontario

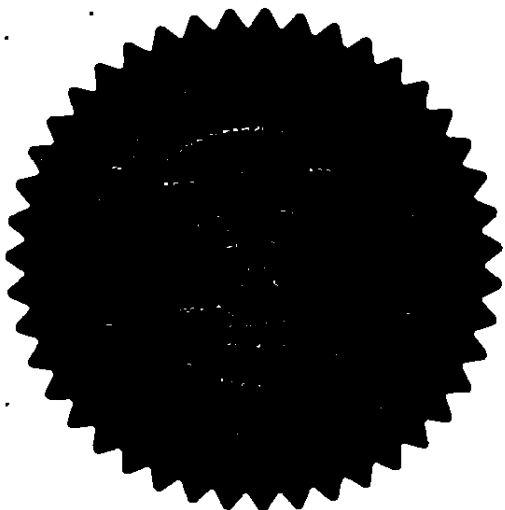
THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET

I HEREBY CERTIFY AS FOLLOWS:

DEREK GORDON BALL

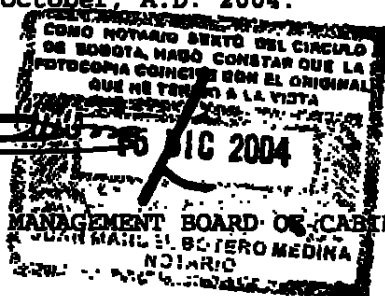
of the Province of Ontario, whose name is subscribed to the attached Instrument, was, at the time of subscribing thereto, a **NOTARY PUBLIC** in and for the Province of Ontario, Canada, duly commissioned and duly authorized by the laws thereof to administer oaths, to take affidavits and to certify the proof of deeds and other instruments in writing to be recorded within the said Province;

I FURTHER CERTIFY THAT I have compared the signature of the said **NOTARY PUBLIC** subscribed to the attached Instrument with the specimen signature of the said **NOTARY PUBLIC** filed in this office and verily believe the said signature to be genuine; and THAT I have compared the impression of the Seal of the said **NOTARY PUBLIC** appearing on the attached Instrument with the specimen of the Seal filed in this office and verily believe the impression of the Seal to be genuine.



IN TESTIMONY WHEREOF I have hereunto set my Hand and affixed the Seal of the Management Board of Cabinet of the Province of Ontario at the City of Toronto in the said Province this seventh day of October, A.D. 2004.

for SECRETARY OF THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET



128

BOGADOS
EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-38
BOGOTÁ, 8 - COLOMBIA

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

George G. VALGORA

domiciliado(s) en

1227 Rushbrooke Drive
Oakville, Ontario L6M 1H8
Canada

declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es)
de la invención:

"Estabilizador de Fricción con Leguetas"
(basada en E.U.A. No. de Serie 60/507,366
presentada el 30 de septiembre, 2003)

declaro(amos) así mismo que cada(amos) y transfero(amos), sin
limitación, a favor de la sociedad

Samuel Manu-Tech Inc.

constituida y existente de conformidad con las leyes de

Canada

domiciliada en 185 The West Mall, Suite 1515
Toronto, Ontario M9C 5L5
Canada

todos los derechos inherentes a dicha invención y que la citada
Compañía queda facultada para solicitar en su nombre la patente de
invención correspondiente en la República de Colombia.

ASSIGNMENT

I (we), the undersigned

George G. VALGORA

of

1227 Rushbrooke Drive
Oakville, Ontario L6M 1H8
Canada

state(s) under oath to be sole and true inventor(s) of the invention:

"Friction Stabilizer With Tabs"
(based on U.S. Serial No. 60/507,366
filed on September 30, 2003)

state as well, that assign, without reservations or limitations in favour
of

Samuel Manu-Tech Inc.

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of
Canada

domiciled in 185 The West Mall, Suite 1515
Toronto, Ontario M9C 5L5
Canada

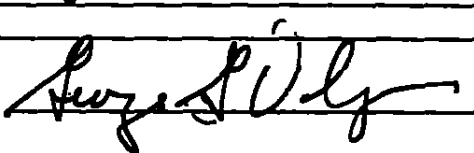
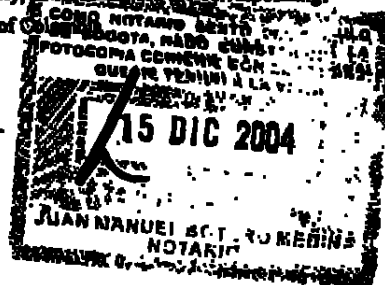
all rights inherent to said invention and that the above mentioned
company hereby is enabled to apply, in its name, for the corresponding
patent invention, in the Republic of Colombia.

Dado y firmado hoy/Given and signed this

en/in Mississauga, Ont. Canada

por/by George G. VALGORA

Firma/Signature

128
129

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (INDIVIDUO)

A los _____ días del mes de _____
de 200 ____ Ante mí, Notario Público de _____

compareció(eron) personalmente _____

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) firmante(s) del documento que precede, y quien(es)
tiene(n) capacidad legal para otorgarlo

NOTARIAL CERTIFICATION (INDIVIDUAL)

On this 24th day of September
200 4 before me, a Notary Public of

the Province of Ontario

personally appeared George G. Valgors

to me known, and known to me to be the person(s) who executed
that foregoing document, and who has(have) legal capacity to
execute it.

NOTARIO PÚBLICO-NOTARY PUBLIC

(Derek G. Ball)

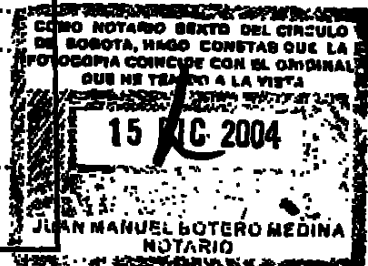
APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country:
This public document
2. has been signed by
3. acting in the capacity of
4. bears the seal/stamp of

Certified

5. at 6. the
7. by
8. No.
9. Seal/stamp 10. Signature

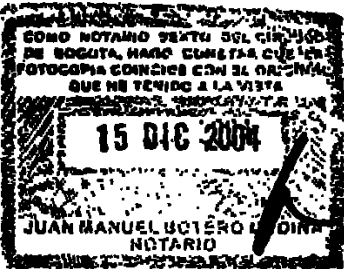


CAVELIER ABOGADOS

WFTODE01-374

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES
29434b
Catalina Chaux
COTA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPLEA
LAS FUNCIONES INDICADAS

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
1009 DIC-9 P 2:13
JCS
JEFE DE LEGALIZACIONES
BARRAL, L.



CATALINA LUCIA
CHAUZ
CONSUL GENERAL

El Consul General de Colombia
Certifica que Don Juan Botero
autoriza el pre
sente Don Juan Botero
que en el documento aparecen como suyos,
son los que usa y acostumbra en sus actos o
fideles.
El Consulado no asume responsabilidad alguna
Por el contenido del documento.
Servicio Exterior

IMPUESTO DE TIMBRE U.S. \$	1.00
DERECHO CONSULAR U.S. \$	1.00
TOTAL A CANCELAR U.S. \$	2.00

Consulado General de Colombia
Toronto - Canada
NOV 2 2004
Fecha 201

75
x 130

TRADUCCIÓN OFICIAL 321/2004 DE UN DOCUMENTO ESCRITO EN IDIOMA
INGLES REALIZADA POR EDUARDO CALADO NOGUERA, TRADUCTOR OFICIAL
APROBADO POR RESOLUCIÓN 541 DEL 27 DE FEBRERO DE 1976 POR EL
MINISTERIO DE JUSTICIA Y DEBIDAMENTE REGISTRADO ANTE EL
MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES DE LA REPÚBLICA DE COLOMBIA.

MEMBRETE: ESCUDO DE ONTARIO

LA JUNTA GERENCIAL DEL GABINETE

POR LA PRESENTE CERTIFICO LO SIGUIENTE:

DEREK GORDON BALL

De la provincia de Ontario, cuyo nombre aparece firmado en el
documento adjunto, era, al momento de firmar este documento,
notario público para la provincia de Ontario, Canadá, debidamente
nombrado y autorizado por las leyes de dicha provincia para
administrar juramentos, tomar declaraciones juradas y certificar
la prueba de escrituras y otros instrumentos escritos que vayan a
ser registrados dentro de dicha provincia;

ADemás CERTIFICO que he comparado la firma de **JUAN MANUEL MEDINA**
público escrita en el documento adjunto con la firma muestra de
dicho notario público radicada ante esta oficina y que
sinceramente creo que dicha firma es genuina y que he comparado
la impresión del sello de dicho notario público que aparece en el
documento adjunto con la muestra del sello radicada en esta
oficina y que sinceramente opino que la impresión del sello es
genuina.

EN TESTIMONIO DE LO ANTERIOR, he firmado y fijado el sello de la
junta gerencial del gabinete de la provincia de Ontario en la
ciudad de Toronto en dicha provincia hoy siete de octubre de 2004
de la Era Cristiana.

150
/ 131

Firmado a nombre del secretario de la junta gerencial del gabinete.

TRADUCCIÓN MEDIANTE LA CUAL GEORGE G VALGORA, DOMICILIADO EN 1227 RUSHBROOKE DRIVE, OAKVILLE, ONTARIO, L6M 1H8, CANADA, INVENTOR ÚNICO Y VERDADERO DE LA INVENCION: "ESTABILIZADOR DE FRICCIÓN CON LENGÜETAS" (BASADA EN EUA NÚMERO DE SERIE 60/507,366, PRESENTADA EL 30 DE SEPTIEMBRE DE 2003) DECLARA POR EL PRESENTE QUE CEDE DICHA INVENCION EN FAVOR DE SAMUEL MANU-TECH INC. EMPRESA ORGANIZADA Y EXISTENTE BAJO LAS LEYES DE CANADA, DOMICILIADA EN 185 THE WEST MALL, SUITE 1515, TORONTO, ONTARIO M9C 5L5, CANADA, JUNTO CON TODOS LOS DERECHOS INHERENTES Y QUE DICHA COMPAÑIA QUEDA FACULTADA PARA SOLICITAR EN SU NOMBRE LA PATENTE CORRESPONDIENTE EN LA REPUBLICA DE COLOMBIA.

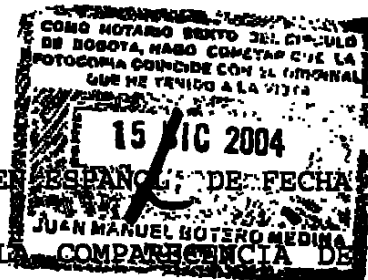
DADO Y FIRMADO HOY 24 DE SEPTIEMBRE DE 2004, POR GEORGE G. VALGORA

FIRMA ILEGIBLE.

CERIFICACIÓN NOTARIAL INDIVIDUAL EN INGLÉS Y EN ESPAÑOL, DE FECHA 24 DE SEPTIEMBRE DE 2004, PARA CERTIFICAR LA COMPARECENCIA DE GEORGE G. VALGORA, A QUIEN CONOZCO Y DE QUIEN ME CONSTA QUE ES LA PERSONA QUE FIRMÓ EL DOCUMENTO PRECEDENTE Y QUIEN POSEE CAPACIDAD JURÍDICA PARA OTORGARLO.

FIRMADO: DERECK G. BALL.

SELLO FIJADO POR EL CONSULADO GENERAL DE COLOMBIA EN TORONTO, CANADA, DILIGENCIA 801 DEL 17 DE NOVIEMBRE DE 2004 PARA CERTIFICAR QUE DEREK GORDON BALL, QUIEN AUTORIZA EL PRESENTE DOCUMENTO, DESEMPEÑA EL CARGO DE NOTARIO PÚBLICO Y QUE LA FIRMA Y SELLO QUE APARECEN EN EL DOCUMENTO SON LOS QUE EL USA Y



131
3132

ACOSTUMBRA EN SUS ACTOS OFICIALES. FIRMADO: CATALINA LUCÍA CHAUX
E, CONSUL GENERAL.

SELLO FIJADO POR EL MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES,
DILIGENCIA 294346 DEL 9 DE DICIEMBRE DE 2004 PARA AUTENTICAR LA
FIRMA DE CATALINA CHAUX. FIRMA ILEGIBLE. JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTÁ, D.C.

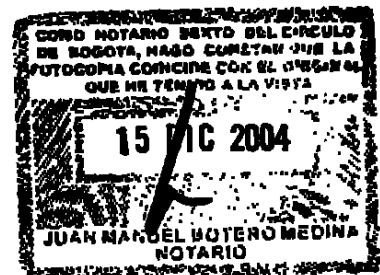
COLO-14480-801-001-7

WPCL002G. ID 6301.

Bogotá, 13 de diciembre de 2004.

Eduardo Calado

Eduardo Calado
TRADUCTOR
CALLE 54 N° 100
Roa. 341 febrero de 2004



MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES

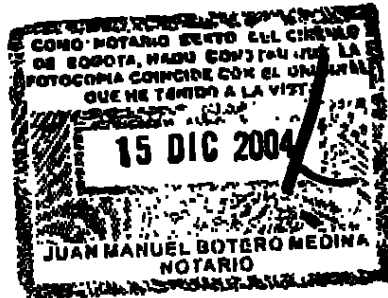
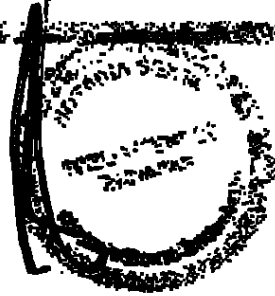
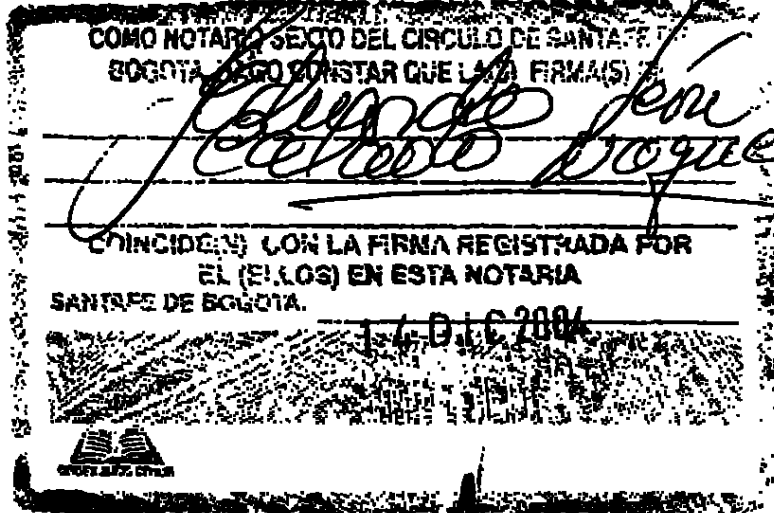
NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO

070673

2004 DEC 14 P 1:02

Gotuarte Celso
CUYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPEÑA
LAS FUNCIONES INDICADAS

UCS
JEFE DE LEGALIZACIONES
SANTAFE DE BOGOTA D.C.





CONSULADO GENERAL DE COLOMBIA

No. 052

Toronto, Noviembre 12 del 2004

El suscrito Cónsul General de Colombia en Toronto-Canadá,

CERTIFICA:

1. Que la señora **DEREK GORDON BALL**, quien autoriza el documento anterior, ejercía legalmente en la fecha allí indicada, las funciones de Notario Público de la Provincia de Ontario, Canadá y que la firma y sello que en el documento aparecen como suyos son los que usa y acostumbra en sus actos oficiales.
2. Que ha tenido a la vista los Articles of Amalgamation de la Compañía **SAMUEL MANU - TECH INC.**, según el cual la mencionada Compañía existe, está domiciliada en 195 The West Mall, Etobicoke, Ontario, Canada, (M9C 5K1), está registrada en el Ministry of Commercial Relations, bajo el número 636611 y está legalmente constituida en dicha Provincia y ejerce su objeto social conforme a las leyes del Canadá.
3. Que el señor **GARY C. PANG**, quien firmó el documento, precede en su carácter de Vice Presidente Of Finance de la Compañía, y está debidamente autorizado para firmar y otorgar el poder adjunto.

El Consulado no asume responsabilidad alguna por el contenido del documento.

IMPUESTO DE TIMBRE U.S. \$ 8 =
DERECHO CONSULAR U.S. \$ 100 =
TOTAL A CANCELAR U.S. \$ 108 =

Catalina Lucia
CATALINA LUCIA
Cónsul General

COMO NOTARIO PERTENECIENTE AL CIRCULO DE NOTARIOS DE ONTARIO CONSTA QUE LA FOTOCOPIA CONCORDA CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA

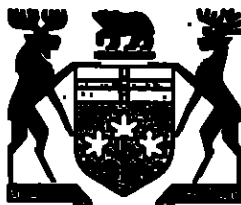
17 DIC 2004

JUAN MANUEL BOTERO MEDINA
NOTARIO

1 Dundas St., West, Suite 2108, Toronto, Ontario, Canada M5G 1Z3
Tel: 416-977-0098 Fax: 416-977-1025
info@consuladocolombia.com • www.consuladocolombia.com

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
7004 DIC -9 P 2-13
Jefe de LEGALIZACIONES
BOGOTÁ D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES
2044345
Catalina Lucia
Cuya FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPENA
LAS FUNCIONES INDICADAS



Ontario

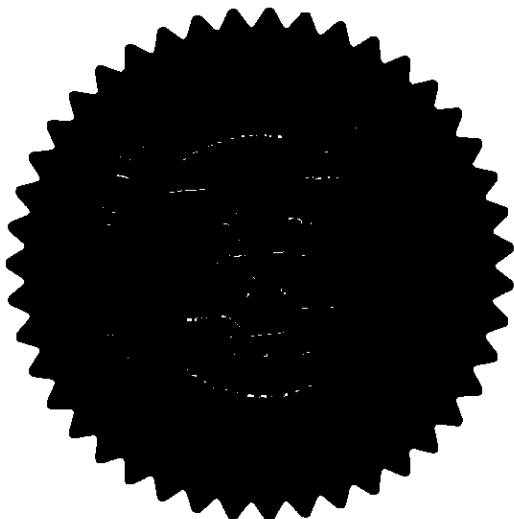
THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET

I HEREBY CERTIFY AS FOLLOWS:

DEREK GORDON BALL

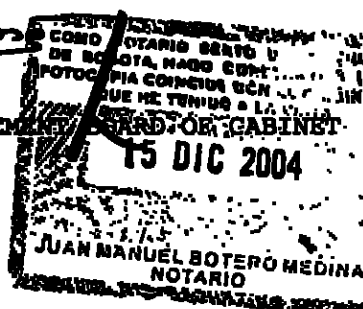
of the Province of Ontario, whose name is subscribed to the attached Instrument, was, at the time of subscribing thereto, a **NOTARY PUBLIC** in and for the Province of Ontario, Canada, duly commissioned and duly authorized by the laws thereof to administer oaths, to take affidavits and to certify the proof of deeds and other instruments in writing to be recorded within the said Province;

I FURTHER CERTIFY THAT I have compared the signature of the said **NOTARY PUBLIC** subscribed to the attached Instrument with the specimen signature of the said **NOTARY PUBLIC** filed in this office and verily believe the said signature to be genuine; and THAT I have compared the impression of the Seal of the said **NOTARY PUBLIC** appearing on the attached Instrument with the specimen of the Seal filed in this office and verily believe the impression of the Seal to be genuine.



IN TESTIMONY WHEREOF I have hereunto set my Hand and affixed the Seal of the Management Board of Cabinet of the Province of Ontario at the City of Toronto in the said Province this seventh day of October, A.D. 2004.

for SECRETARY OF THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET



Representación y Poder con autenticación notarial y Apostille para patentes, modelos de utilidad, diseños industriales, marcas de fábrica, nombres comerciales, enseñanzas, nombres dedominio, lemas comerciales, licencias.

Representation and Power-of-Attorney with notarial authentication and Apostille for patents, utility models, industrial designs, trademarks, commercial names, trade emblems, domain names, slogans, licenses.

REPRESENTACION Y PODER

REPRESENTATION AND POWER-OF-ATTORNEY

Yo (nosotros), abajo firmado (s)/I (we), the undersigned

Samuel Manu-Tech Inc.

domiciliado (s) en/of **185 The West Mall, Suite 1515,**

Toronto, Ontario M9C 5L5, Canada

hereby ratify the patent application No. 04097206, filed by EMILIO FERRERO on September 29, 2004

en por el presente nombramos a EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555 y GERMAN CAVELIER, tpa. 832, domiciliados en la Carrera 4a N° 72-35, Bogotá, Colombia, en obediencia a lo dispuesto en el parágrafo 1o del Artículo 543 del Código de Comercio, el primero como principal y los demás como suplentes, en su orden, como mis (nuestros) representantes en todos los asuntos de propiedad industrial con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales. El primer representante suplente reemplazará al principal en caso de ausencia o impedimento temporal o definitivo de aquél. La misma regla se aplicará cuando el segundo representante suplente haya de reemplazar al primero, o el tercero al segundo. En tales casos, el representante principal, o el primero, o segundo suplente, en su caso, o amboas, declararán su intención de no ejercer la representación mediante declaración autenticada por Notario Público en Colombia, o por Notario u otro Funcionario Público, o Cónsul de Colombia, en el extranjero; y si se tratare de impedimento, con el certificado respectivo. Si alguno de los nombrados faltare definitivamente, el siguiente tomará su lugar. Cuando cesare la ausencia o impedimento del representante principal, o de su primero o segundo suplentes, en su caso, podrán ejercer la representación, en su orden, uno u otros según el caso, asumiéndola por el solo hecho de ejercerla, cesando en ese momento el ejercicio de la representación por el primero, segundo o tercer suplente en su caso.

Además, confiero (conferimos) poder a los abogados arriba nombrados, para obtener la protección de mi (nuestra) propiedad industrial y contra la competencia desleal, a cuyo efecto autorizo (amos) a los dichos apoderados para que me (nos) representen ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, especialmente ante las del orden administrativo, contencioso-administrativo y judicial, así como los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención de patentes de invención, modelos de utilidad y diseños industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas, de servicio, lemas comerciales, nombres comerciales, enseñanzas, nombres de dominio, variedades vegetales y denominaciones de origen; su renovación, traspaso, cambio de nombre o domicilio, cancelación voluntaria; y el registro de licencias de uso de esos derechos; b) Las acciones de competencia desleal, protección del consumidor, oposiciones u observaciones, cancelación administrativa y judicial, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias, la tutela, la protección de secretos industriales, y en general los juicios civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos relacionados

in due compliance with the terms of paragraph 1st. of article 543 of the Commercial Code, do hereby appoint EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555 and GERMAN CAVELIER, tpa. 832, domiciled at Carrera 4a N° 72-35, Bogotá, Colombia, the first as principal and the others as alternates, in the order of their appointment, as our representatives for all industrial property matters with faculty to receive notifications and to appoint attorneys in and out of Court. The first alternate shall replace the principal in case of his absence or of temporal or definitive impediment. The same rule will apply when the second alternate representative is to replace the first one, or when the third is to replace the first or second alternates in their turn, or both of them, second. In such cases, the principal representative, or the first or second alternates in their turn, or both of them, shall state their intention not to act as representatives through a declaration given before a Notary Public in Colombia, or before a Notary or another Public Official or a Colombian Consul abroad; and in case of impediment, the appropriate certificate shall suffice. If any of the appointees were to be definitely absent, the following alternate shall take his place. When the absence or impediment of the principal representative, or of the first or second alternate in their turn, ceases, the representation can be taken again in their sequence, by the principal, the first or second alternate depending on case, and the mere fact that they will suffice. The exercise of the representation by the first, second or third alternates in their turn shall end at such time. In addition, we grant a Power of Attorney in favor of the above named attorneys, who may obtain the protection of my (our) industrial property and against the unfair competition, for which purpose I (we) authorize the said attorneys to represent me (us) before any authorities or persons, with or without jurisdiction, specially those administrative, administrative contentious and judicial, as well as before Arbitration Court, in all matters concerning the following: a) Obtainment of patents, utility models and industrial designs; the registration of trademarks, collective, defensive and service marks, slogans, commercial names, trade emblems, domain names, vegetal varieties and denominations of origin; its renewal, assignment, change of name or domicile, voluntary cancellation; and the registration of licenses of use of the above rights; b) Actions of unfair competition, protection to the consumer, oppositions or observations, administrative or Court cancellation, nullity, infringement, granting of licenses, the action for writ mandamus, the protection of trade secrets, and in general the civil, penal, and administrative suits relating to those rights; actions and suits

135
136

chos; acciones y procesos que promovamos o se nos
Y para que en todos los asuntos arriba determinados,
sustituir este mandato, transigir, conciliar, admitir los hechos
proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar, y ratificar los actos de
agentes oficiales.

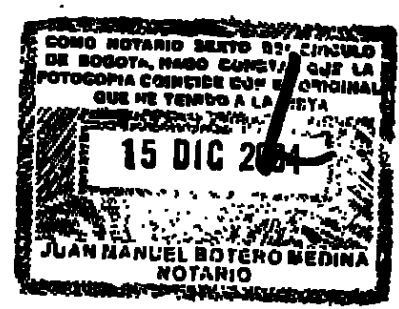
instituted by me (us) or against me (us). And that in all the above
matters they may substitute this Power of Attorney, compromise,
conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign, and
ratify acts done by representatives without a power of attorney.

Dado y firmado hoy/Given and signed this September 24, 2004

en/in Mississauga, Ontario

por/by Gary C. Pang, Vice President of Finance

Firma/Signature [Signature]



ATIFICACIÓN NOTARIAL (INDIVIDUO)

_____ días del mes de _____
 de 200__ ante mí, Notario Público o Funcionario Autorizado de _____
 compareció(eron) personalmente _____

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s) persona(s) firmante(s) del documento que precede, y quien(es) tiene(n) capacidad legal para otorgarlo

— NOTARIO PÚBLICO O FUNCIONARIO AUTORIZADO — NOTARY PUBLIC OR ATTESTING OFFICIAL —

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (SOCIEDAD)

A los 24 días del mes de Septiembre
 de 200 4 compareció(eron) ante mí,
Gary C. Pang.

Quien(es) conozco personalmente y que firma(n) este documento en representación de la Sociedad/compañía denominada

Samuel Manu-Tech Inc.

Certifico:

1. Que he visto los siguientes documentos:*

Artículos de Fusion

2. Que dichos documentos prueban lo siguiente:

2.1. Que

Samuel manu-tech Inc.

es una Sociedad/Compañía legalmente constituida y existente de acuerdo con las leyes de

Canada

2.2. Que el domicilio de dicha Sociedad/Compañía es

185 The West Mall, Suite 1515

Toronto, Ontario M9C 5L5, Canada

2.3. Que el objeto u objetos para los cuales se otorga el presente poder están comprendidos dentro del objeto social de la mencionada Sociedad/Compañía.

2.4. Que el(los) Sr.(Sres.) Gary C. Pang

está(n) autorizado(s) para otorgar el presente Poder.

Ciudad Toronto

Estado Ontario

Hoy 21 Septiembre de 2004

— NOTARIO PÚBLICO O FUNCIONARIO AUTORIZADO — NOTARY PUBLIC OR ATTESTING OFFICIAL —

* Los documentos deben identificarse con fecha y origen

© CAVELIER ABOGADOS
 WFFODE01-181 (MINUTA N°12.1.1.2.6 USA)

NOTARIAL CERTIFICATION (INDIVIDUAL)

On this 24th day of September
 2004 before me, a Notary Public or Attesting Official of
The Province of Ontario
 personally appeared _____

to me known, and known to me to be the person(s) who executed that foregoing document, and who has(have) legal capacity to execute it.

NOTARIAL CERTIFICATION (CORPORATION)

On this 24th day of September
 200 4 appeared before me
Gary C. Pang, Vice President of Finance

who(m) I know personally and who(m) signed this document as representative(s) of the Corporation/Company named
Samuel Manu-Tech Inc.

I certify:

1. That I have seen the following documents:*

Articles of Amalgamation

2. That the above documents duly prove the following:

2.1. That

Samuel Manu-Tech Inc.

is a Corporation/Company legally constituted and in existence in accordance with the laws

Canada

2.2. That the domicile of said Corporation/Company is

185 The West Mall, Suite 1515

Toronto, Ontario M9C 5L5, Canada

2.3. That the purpose or purposes for which the present Powers of Attorney is granted are comprised within the Corporation/Company set forth in the charter of the mentioned Corporation/Company.

2.4. That Mr.(Messrs.) Gary C. Pang

is(are) authorized to grant the present Power of Attorney

City Toronto

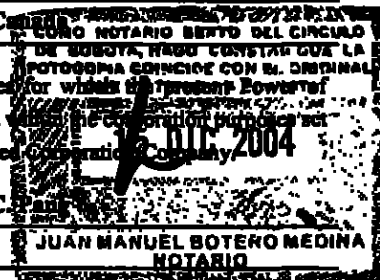
State Ontario

This 21st day of September 2004

* Documents must be identified with date and origin

Notary Public

(Derek C. Ball)



457
138

APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

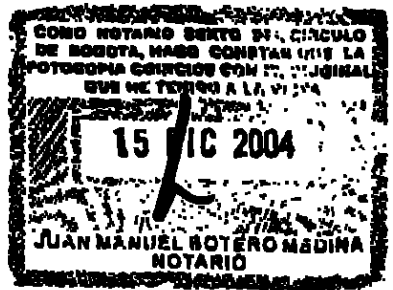
1. Country:
This public document

2. has been signed by
3. acting in the capacity of
4. bears the seal/stamp of

Certified

5. at 6. the
7. by
8. No.
9. Seal/stamp 10. Signature

.....



Ministry of
Business and
Commerce
Ontario
Actions

Ministère de
la Consommation
et du Commerce

Ontario Corporation Number
Numéro de la compagnie en Ontario

636611

CERTIFICATE

This is to certify that these
articles are effective on

AUGUST 30

CERTIFICAT

Ceci certifie que les présents
statuts entrent en vigueur le

AOUT, 1985

Controller of Records
Companies Branch

Contrôleur des Dossiers
Direction des Compagnies

Trans Code A	Line No. 0	Stat. 0	Comp Type A	Method Incorp. 3	Share 8
Noted Rec'd N	Jurisdiction ONTARIO				A

**ARTICLES OF AMALGAMATION
STATUTS DE FUSION**

Form 4
Business
Corporations
Act,
1982
Formule
numéro 4
Loi de 1982
sur les
compagnies

1. The name of the amalgamated corporation is: *Dénomination sociale de la compagnie issue de la fusion:*

SAMUEL MANU-TECH INC.

2. The address of the registered office is: *Adresse du siège social:*

195 THE WEST MALL

(Street & Number or R.R. Number & if Multi-Office Building give Room No.)
Rue et numéro, ou numéro de la R.R. et, s'il s'agit d'un édifice à bureaux, numéro du bureau)

ETOBICOKE, ONTARIO

(Name of Municipality, or Post Office)
Nom de la municipalité ou du bureau de poste)

M9C5K1
(Postal Code)
(Code Postal)

MUNICIPALITY

(Name of Municipality,
Geographical Township)
(Nom de la municipalité,
du canton)

**OF
XEROX
dans la/la**

METROPOLITAN TORONTO

(County, District, Regional
Municipality)
Comté, district, municipalité
régionale)

3. Number (or minimum and maximum number) of directors is: *Nombre (ou nombres minimal et maximal) d'administrateurs:*

MINIMUM OF FIVE; MAXIMUM OF FIFTEEN

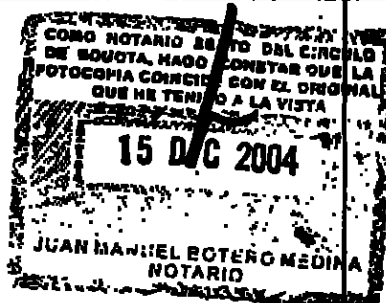
4. The director(s) is/are: *Administrateur(s):*

First name, initials and surname
Prénom, initiales et nom de famille

Residence address, giving Street & No. or R.R.
No., Municipality and Postal Code
Adresse personnelle, y compris la rue et le
numéro, le numéro de la R.R. ou le nom de la
municipalité et le code postal

Resident
Canadian
State
Yes or No
Résident
Canadien
Oui/Non

SEE ATTACHED SCHEDULE "C"



5. A) The amalgamation agreement has been duly adopted by the shareholders of each of the amalgamating corporations as required by subsection 175(4) of the Business Corporations Act on the date set out below.

☒ A) Les actionnaires de chaque compagnie qui fusionne ont dûment adopté la convention de fusion conformément au paragraphe 175(4) de la Loi sur les compagnies à la date mentionnée ci-dessous.

Check
A or B

Cocher
A ou B

B) The amalgamation has been approved by the directors of each amalgamating corporation by a resolution as required by section 178 of the Business Corporations Act on the date set out below.

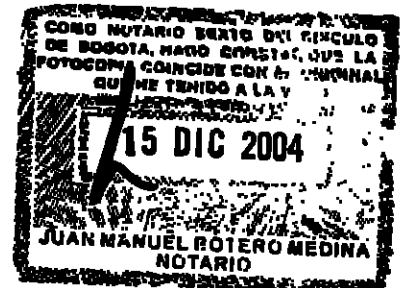
The articles of amalgamation in substance contain the provisions of the articles of incorporation of

☐ B) Les administrateurs de chaque compagnie qui fusionne ont approuvé la fusion par voie de résolution conformément à l'article 178 de la Loi sur les compagnies à la date mentionnée ci-dessous. Les statuts de fusion reprennent essentiellement les dispositions des statuts constitutifs de

and are more particularly set out in these articles.

et sont énoncés textuellement aux présents statuts.

Names of amalgamating corporations <i>Dénomination sociale des compagnies qui fusionnent</i>	Ontario Corporation Number <i>Numéro de la compagnie en Ontario</i>	Date of Adoption/Approval <i>Date d'adoption ou d'approbation</i>
SAMUEL STRAPPING SYSTEMS LIMITED	123625	AUGUST 19, 1985
CANADIAN METAL ROLLING MILLS LIMITED	0153120	AUGUST 19, 1985
NELSON STEEL CO. LTD.	0265057	AUGUST 19, 1985





Ontario

THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET

I HEREBY CERTIFY AS FOLLOWS:

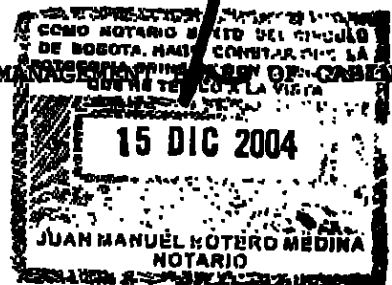
PETER R. HAMMOND

of the Province of Ontario, whose name is subscribed to the attached Instrument, was, at the time of subscribing thereto, a **NOTARY PUBLIC** in and for the Province of Ontario, Canada, duly commissioned and duly authorized by the laws thereof to administer oaths, to take affidavits and to certify the proof of deeds and other instruments in writing to be recorded within the said Province;

I FURTHER CERTIFY THAT I have compared the signature of the said **NOTARY PUBLIC** subscribed to the attached Instrument with the specimen signature of the said **NOTARY PUBLIC** filed in this office and verily believe the said signature to be genuine; and THAT I have compared the impression of the Seal of the said **NOTARY PUBLIC** appearing on the attached Instrument with the specimen of the Seal filed in this office and verily believe the impression of the Seal to be genuine.

IN TESTIMONY WHEREOF I have hereunto set my Hand and affixed the Seal of the Management Board of Cabinet of the Province of Ontario at the City of Toronto in the said Province this third day of November, A.D. 2004.

for SECRETARY OF THE MANAGEMENT BOARD OF CABINET



141
142

CANADA
Province of Ontario
To Wit

To all whom these Presents
may come, be seen or known

I, Peter Russell Hammond

a Notary Public, in and for the Province of Ontario, by Royal Authority duly appointed, residing
at the City of Mississauga, in the Regional Municipality of Peel

_____ in said Province,

Do Certify and Attest that the paper-writing hereto annexed is a true copy of a document produced
and shown to me

and purporting to be the Resolution of the Board of Directors of Samuel Manu-Tech Inc.

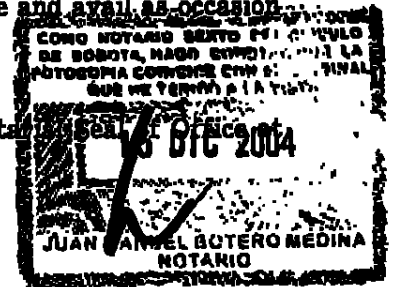
declaring that Gary C. Pang is an authorized officer of Samuel Manu-Tech Inc.

dated the 21st day of September 2000,

the said copy having been compared by me with the said original document, an act whereof being
requested I have granted under my Notarial Form and Seal of Office to serve and avail as occasion
shall or may require.

In Testimony whereof I have hereto subscribed my name and affixed my Notarial Seal of Office.

this 19th day of October, 2004.



SEAL

Peter Russell Hammond
Peter Russell Hammond

A Notary Public in and for the Province of Ontario.

142
143

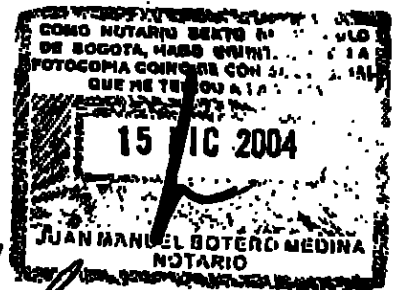
**RESOLUTION OF THE BOARD OF DIRECTORS
OF
SAMUEL MANU-TECH INC.**

BE IT RESOLVED THAT:

G. Gerald Valgora, Vice President & President Roll Form Group (CMRM; Brockhouse; Roll Formed Specialty) and Gary C. Pang, Group Controller, acting alone are each hereby authorized to execute and deliver all tenders and related documents, construction contracts, statutory declaration, waivers of liens and other instruments relating to the provision of goods and services by the Corporation to owners or contractors in connection with the construction, structures of all kinds, provided that any contract entered into for an amount greater than \$750,000 shall be provided to the President of the Corporation and submitted to the next Meeting of the Directors.

CERTIFIED to be a true and correct copy of a Resolution approved by the Board of Directors of Samuel Manu-Tech Inc.

DATED this 21st day of September 2000.




M. A. Evelyn
Secretary

c/s

143
144

TRADUCCIÓN OFICIAL No. 06.12/04 preparada por María Elvira Martelo, Traductora Oficial aprobada por el Ministerio de Justicia mediante Resolución 2879 de 1995 y reconocida por el Ministerio de Relaciones Exteriores.

A continuación se traducen los sellos y legalizaciones de un documento de Representación y Poder por el cual **SAMUEL MANU-TECH INC.**, sociedad domiciliada en 185 The West Mall, Suite 1515, Toronto, Ontario M9C 5L5, Canadá, ratifica la solicitud de patente No. 04097206 presentada por **EMILIO FERRERO** el 29 de septiembre de 2004 y otorga poder a **EMILIO FERRERO, GONZALO PERDOMO, LUZ CLEMENCIA DE PAEZ y GERMAN CAVELIER**.

Dado hoy 24 de septiembre de 2004, en Mississauga, Ontario

Por Gary C. Pang, Vicepresidente Financiero

Firma: (firma ilegible)

CERTIFICADO NOTARIAL (SOCIEDAD) en inglés y español referente a la existencia legal de **SAMUEL MANUTECH INC**, y de la capacidad legal de Gary C. Pang para otorgar el anterior poder.

(Firma ilegible)

Notario Público

(Derek G. Ball)

Ontario

JUNTA ADMINISTRATIVA DEL GABINETE

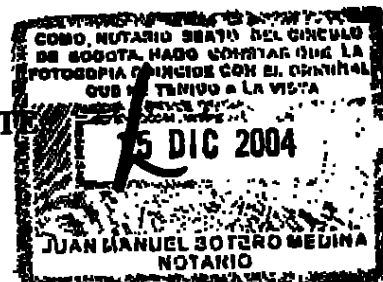
POR EL PRESENTE CERTIFICO LO SIGUIENTE:

DEREK GORDON BALL

de la Provincia de Ontario, cuyo nombre suscribe el Instrumento adjunto, era en el momento de suscribirlo un **NOTARIO PÚBLICO** en y para la Provincia de Ontario, Canadá, debidamente comisionado y debidamente autorizado por las leyes de la misma para tomar juramentos, declaraciones juramentadas y certificar pruebas de escrituras y otros instrumentos escritos a ser registrados en dicha Provincia;

ADEMÁS CERTIFICO QUE he comparado la firma de dicho **NOTARIO PÚBLICO** que aparece en el Instrumento adjunto con la muestra de la firma de dicho **NOTARIO PÚBLICO** registrada en esta oficina y creo firmemente que la firma es genuina; y **QUE** he comparado la impresión del sello de dicho **NOTARIO PÚBLICO** impuesto en el Instrumento adjunto con la muestra del sello registrado en esta oficina y creo firmemente que la impresión del sello es genuina.

EN FE DE LO CUAL, he firmado e impuesto el sello de la Junta Administrativa del Gabinete



de la Provincia de Ontario, en la Ciudad de Toronto, en dicha Provincia, hoy 7 de octubre, A.D. 2004.

(Firma ilegible)

por EL SECRETARIO DE LA JUNTA ADMINISTRATIVA DEL GABINETE.

(Sello de la Junta Administrativa del Gabinete)

Para uso exclusivo del Ministerio

No. De la Sociedad de Ontario

636611

MINISTERIO DEL CONSUMO Y RELACIONES COMERCIALES

CERTIFICADO

Por el presente se certifica que estos Artículos entran en vigor el

30 DE AGOSTO DE 1985

(Firma ilegible)

Control de Registros, Dirección de Sociedades

Código Trans	Línea No	Estado	Tipo Comp.	Método Constitución	Acción
A 18	0 20	0 28	A 29	3 30	S 31
Notific	Jurisdicción				
N 32	ONTARIO				A 57
	33			47	

Formulario 4
Ley de Sociedades
1982

ARTÍCULOS DE FUSIÓN

1. El nombre de la sociedad fusionada es:

SAMUEL MANU - TECH INC.

2. La dirección de la oficina Registrada es

195 THE WEST MALL

(Calle y número o Número R.R. y si es edificio de oficinas, No. de oficina)

ETOBICOKE, ONTARIO

(Nombre municipio u Of. Postal)

L7E5S5

(Código Postal)

Municipio

DE

METROPOLITAN TORONTO

(Nombre municipio, div. geográfica)

(Condado, Distrito, Municipio Regional)

3. El número (o número mínimo y máximo) de Directores es:

MÍNIMO CINCO; MÁXIMO QUINCE

4. El o los director(es) es/son:

Nombre, iniciales y apellido

Dirección residencia, indicando Calle y número o Número R.R, municipio y código postal

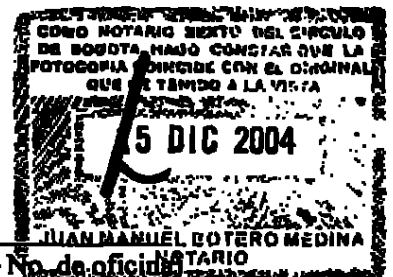
Residente Canadiense
Indique sí o no

VÉASE

EL

ANEXO

"C"



5. A) El acuerdo de fusión ha sido debidamente adoptado por los accionistas de cada una de las sociedades que se fusionan, tal como lo exige la subsección 175(4) de la Ley de Sociedades en la fecha que se indica más adelante. ☒

Indique A o B

B) La fusión ha sido aprobada mediante resolución por los directores de cada compañía que se fusiona, tal como lo exige la sección 176 de la Ley de Sociedades en la fecha que se indica más adelante.

Los artículos de fusión contienen sustancialmente las disposiciones de los artículos de constitución de y se estipulan más particularmente en estos artículos.

Nombres de las compañías que se fusionan	Número de la compañía en Ontario	Fecha de adopción / aprobación
SAMUEL STRAPPING SYSTEMS LIMITED	123625	19 AGOSTO 1985
CANADIAN METAL ROLLING MILLS LIMITED	0153120	19 AGOSTO 1985
NELSON STEEL CO. LTD.,	0265057	19 AGOSTO 1985

**RESOLUCIÓN DE LA JUNTA DIRECTIVA
DE
SAMUEL MANU-TECH INC.**

RESUELVESE:

QUE G. Gerald Valgora, Vicepresidente y Presidente de Roll Form Group (CMRM; Brockhouse; Roll Formed Specialty) y Gary C. Pang, Oficial de Control del Grupo, actuando solos por el presente quedan autorizados cada uno para otorgar y entregar, en su propia y exclusiva representación, y en nombre de la Sociedad, todos los documentos relacionados, contratos de construcción, declaración estatutaria, fianzas y garantías y otros instrumentos relacionados con el suministro de productos y servicios por parte de la Sociedad a propietarios y contratistas en relación con construcciones, estructuras de todo tipo, siempre y cuando cualquier contrato que se celebre por un monto superior a \$750,000 será en manos del Presidente de la Sociedad y presentado en la siguiente Reunión de Junta Directiva.

Se CERTIFICA que es copia fiel y correcta de una Resolución aprobada por la Junta Directiva de Samuel Manu-Tech Inc.

FECHADO hoy 21 de septiembre de 2000

(Firmado)
M.A. Evelyn
Secretario

106
147

CANADA

Provincia de Ontario

A todos aquellos que los

A saber

presentes recibieren, vieren o conocieren

Yo, PETER RUSSELL HAMMOND, Notario Público de y para la Provincia de Ontario, por Autoridad Real debidamente nombrado, residente en la Ciudad de Mississauga, en el Municipio Regional de Peel en dicha Provincia, certifico dejo constancia de que el documento anexo es una copia fiel de un documento que me fue producido y presentado y que dice ser una Resolución de la Junta Directiva de Samuel Manu-Tech Inc en la que se declara que Gary C. Pang es un representante legal de Samuel Manu-Tech Inc.

Dado el 21 de septiembre de 2000, habiendo comparado dicha copia con dicho documento original, un acto que a solicitud he otorgado bajo mi Formato Notarial y Sello de Cargo para que sirva y aproveche según la ocasión lo requiera.

En fe de lo cual he firmado con mi nombre e impuesto mi Sello de Cargo hoy 19 de octubre de 2004.

(Firmado)

Peter Russell Hammond

Notario Público de y para la Provincia de Ontario

Ontario

JUNTA ADMINISTRATIVA DEL GABINETE

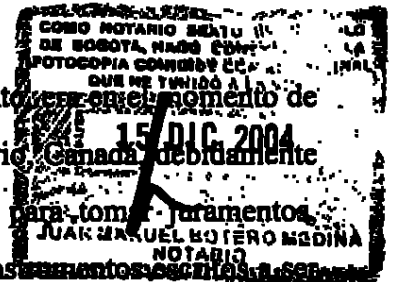
POR EL PRESENTE CERTIFICO LO SIGUIENTE:

PETER R. HAMMOND

de la Provincia de Ontario, cuyo nombre suscribe el Instrumento adjunto, en el momento de suscribirlo un **NOTARIO PÚBLICO** en y para la Provincia de Ontario, Canadá, debidamente comisionado y debidamente autorizado por las leyes de la misma para tomar juramentos, declaraciones juramentadas y certificar pruebas de escrituras y otros instrumentos escritos, registrados en dicha Provincia;

ADEMÁS CERTIFICO QUE he comparado la firma de dicho **NOTARIO PÚBLICO** que aparece en el Instrumento adjunto con la muestra de la firma de dicho **NOTARIO PÚBLICO** registrada en esta oficina y creo firmemente que la firma es genuina; y **QUE** he comparado la impresión del sello de dicho **NOTARIO PÚBLICO** impuesto en el Instrumento adjunto con la muestra del sello registrado en esta oficina y creo firmemente que la impresión del sello es genuina.

EN FE DE LO CUAL, he firmado e impuesto el sello de la Junta Administrativa del Gabinete de la Provincia de Ontario, en la Ciudad de Toronto, en dicha Provincia, hoy 3 de noviembre,



147
148
A.D. 2004.

(Firma ilegible) por EL SECRETARIO DE LA JUNTA ADMINISTRATIVA DEL GABINETE.

(Sello de la Junta Administrativa del Gabinete)

(En español) Certificación de la firma de DEREK GORDON BALL, Notario Público, de la existencia legal de SAMUEL MANU-TECH INC. y de la capacidad legal de GARY C. PANG para otorgar poder. Expedida por el Consulado General de Colombia en Toronto el 12 de noviembre de 2004, bajo el No. 052.

Firmado por CATALINA LUCIA CHAUX E., Cónsul General. Pagados impuesto de timbre y derechos consulares.

(Al dorso) Legalización de la firma que antecede expedida por el MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES bajo el No. 294345 del 9 de diciembre de 2004, firmado por el Jefe de Legalizaciones.

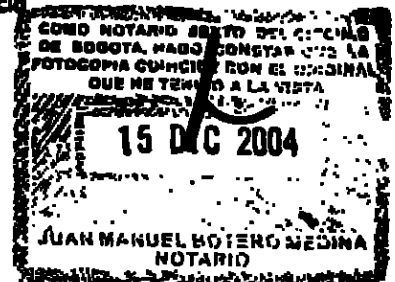
Es traducción fiel y completa de la cual se deja copia en esta oficina para su confrontación.

COLO 14480-801-001-7

WPC 14480 - ID 6

DIC 10/04

Maria E. Martelo.
TRADUCCION No. 06.1264
MARIA ELVIRA MARTELO
Traductora e Interprete Oficial
Inglés - Español - Inglés
Res. No. 2879 Min. Justicia



25

MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES

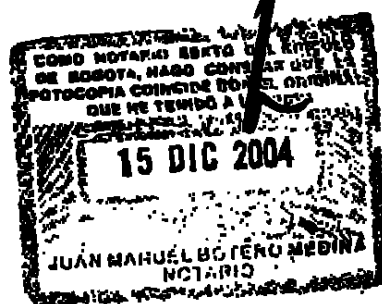
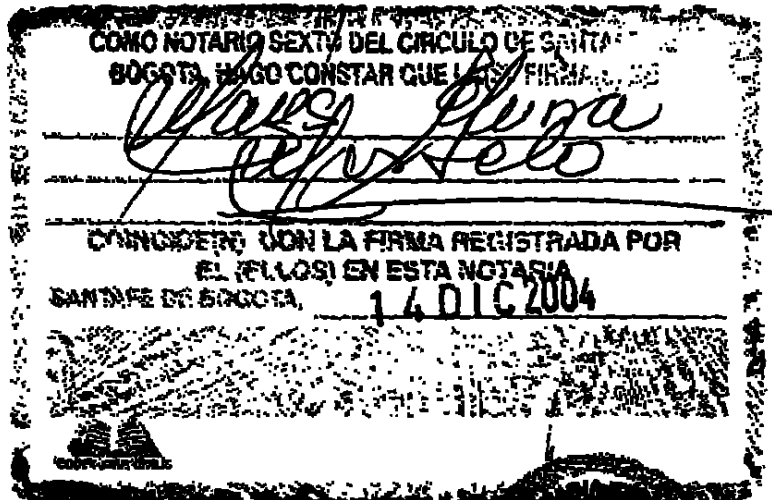
NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO

070672

2004 DEC 14 P 1:02

Pana Elera Hodel
CUYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPENA
LAS FUNCIONES INDICADAS

UCS
JEFE DE LEGALIZACIONES
SANTAFE DE BOGOTA D.C.



PA 1327492

THE UNITED STATES OF AMERICA

TO ALL TO WHOM THESE PRESENTS SHALL COME:

UNITED STATES DEPARTMENT OF COMMERCE

United States Patent and Trademark Office

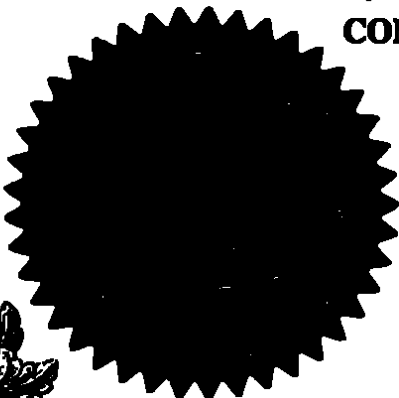
September 22, 2004

**THIS IS TO CERTIFY THAT ANNEXED HERETO IS A TRUE COPY FROM
THE RECORDS OF THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK
OFFICE OF THOSE PAPERS OF THE BELOW IDENTIFIED PATENT
APPLICATION THAT MET THE REQUIREMENTS TO BE GRANTED A
FILING DATE UNDER 35 USC 111.**

APPLICATION NUMBER: 60/507,366

FILING DATE: September 30, 2003

**By Authority of the
COMMISSIONER OF PATENTS AND TRADEMARKS**



P. SWAIN

Certifying Officer

145
150.

Please type a plus sign inside this box +

PTO/SB/16 (06/03)

Approved for use through 07/31/2003, OBAIS 0631-0032

PROVISIONAL APPLICATION FOR PATENT COVER SHEET

This is a request for filing a PROVISIONAL APPLICATION FOR PATENT under 37 CFR 1.53(c).

Express Mail Label No. ER 525552105 US

INVENTOR(S)					
Given Name (first and middle (if any))		Family Name or Surname		Residence (City and either State or Foreign Country)	
George G.		Volgosa		Oakville, Ontario, Canada	
☐ Additional inventors are being named on the _____ separately numbered sheets attached hereto.					
TITLE OF THE INVENTION (500 characters max)					
Friction Stabilizer With Tabs					
Direct all correspondence to: CORRESPONDENCE ADDRESS					
☒ Customer Number		26712			
OR					
☐ Firm or Individual Name		Hodgson Russ LLP			
Address		One M&T Plaza, Suite 2000			
City		Buffalo	State	NY	ZIP Code 14203-2391
Country		United States	Telephone	(716) 836-4000	Fax (716) 849-0349
ENCLOSED APPLICATION PARTS (check all that apply)					
☒ Specification Number of Pages 14		☐ CD(s), Number _____			
☒ Drawing(s) Number of Sheets 1		☒ Other (specify): check, postcard, file transmitted			
☐ Application Data Sheet. See 37 CFR 1.76					
METHOD OF PAYMENT OF FILING FEE FOR THIS PROVISIONAL APPLICATION FOR PATENT					
☐ Applicant claims small entity status. See 37 CFR 1.37.					FILING FEE Amount (\$) \$160.00
☒ A check or money order is enclosed to cover the filing fee					
☐ The Director is hereby authorized to charge filing fees or any fee deficiency or credit any overpayment to Deposit Account Number 08-2442					
☐ Payment by credit card. Form PTO-2038 is attached.					
This invention was made by an agency of the United States Government or under a contract with an agency of the U.S. Government.					
☒ No.					
☐ Yes, the name of the U.S. Government agency and the Government contract number are: _____					

Respectfully submitted,

SIGNATURE John M. Del Vecchio

Date September 30, 2003

TYPED or PRINTED NAME John M. Del Vecchio

REGISTRATION NO. 42,471

(if appropriate)

TELEPHONE (716) 848-1644

Docket Number: 40746 (new)

USE ONLY FOR FILING A PROVISIONAL APPLICATION FOR PATENT

Express Mail Mailing Label Number ER 525552105 US

Date of Deposit September 30, 2003

I hereby Certify that this paper or file is being deposited with the United States Postal Service "Express Mail Post Office to Addressee" service under 37 CFR 1.10 on the date indicated above and is addressed to the Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450.

John M. Del Vecchio

Name
037001

John M. Del Vecchio
Signature

FRICTION STABILIZER WITH TABS

Background

5 Cave-ins are a constant threat associated with underground mining operations. It is difficult to predict when and where a cave-in will occur. Most often workers are provided with little or no warning prior to a cave-in, and thus they have a minimal amount of time to
10 react. Indeed, mine walls or ceilings that appear fine upon visual inspection may have significant fractures just below their surfaces, making them structurally weak and prone to collapse. Cave-ins are very destructive and may result in miners becoming trapped and/or injured.
15 Additionally, equipment and machinery may be damaged or destroyed.

Friction type stabilizers have been used in mining operations to stabilize rock walls and ceilings. Such stabilizers are pounded into bores drilled in mine
20 walls and ceilings. The stabilizers form a friction fit with the surround drilled bore wall. But, these stabilizers may slide out of the drilled bores when the rock wall or ceiling shifts/moves, and in that event such stabilizers are unable to prevent a cave-in.

25 Hence it would be desirable to provide a new and improved stabilizer that can more reliably reduce the likelihood of a cave-in. It would also be desirable to provide such a device which is inexpensive to fabricate and can be mass produced.

30

Summary

The friction stabilizer with tabs according to this invention is used to secure the walls and ceilings of mines to prevent a cave-in. The friction stabilizer .

152
153

with tabs comprises a tubular body. The tubular body further comprises an impact end at a spaced distance from a tapered end. A washer surrounds the impact end of the tubular body and is welded to the impact end. A slot
5 extends through the tubular body. The slot spans from the impact end to the tapered end of the tubular body in the direction of the longitudinal axis of the tubular body. Extending outwardly from the tubular body are one or more tabs. The tabs are punched out of the tubular
10 body and are attached to the tubular body along a bend. The tabs each make an acute angle with the exterior surface of the tubular body. The tabs extend in a direction leading away from the from the insertion end of the tubular body and in a direction leading towards the
15 impact end of the tubular body.

The tabs may be rectangular-shaped tabs or may be triangular-shaped tabs. In other embodiments the tabs may be polygonal-shaped, U-shaped, or they may have a shape comprising both curves and lines. The number and
20 arrangement of tabs may be varied. For example, the tabs may extend from the tubular body in rows, patterns, or randomly. Additionally, different shaped tabs may extend from the same tubular body.

To use the friction stabilizer with tabs a bore
25 is drilled in the wall or ceiling of the mine. The wall is sufficiently solid and of sufficient thickness to define a bore of sufficient length, and the drilled bore has a diameter slightly less than the diameter of the tubular body. A support plate having a bore is provided,
30 the bore being sized to receive the tubular body. The bore in the plate is aligned with the drilled bore. The tapered end of the tubular body is aligned with and

153
154

inserted through the plate and into the drilled bore so that the taper of the tubular body is received in the bore. Then a pneumatic or hydraulic hammer or some other means for hammering is used to pound the stabilizer with
5 tabs into the drilled bore. As the stabilizer with tabs is driven into the drilled bore the tabs move or flex towards the exterior surface of the tubular body. This makes pounding the friction stabilizer with tabs a relatively straightforward process, because the tabs do
10 not resist insertion into the drilled bore. During the pounding process the plate becomes trapped between the washer and the surrounding body of the ceiling or wall of the mine. Then, if loading force is then applied to remove the tubular body with tabs, the tabs immediately
15 dig into surrounding drilled bore wall making the removal of the tubular body significantly more difficult. Such loading force may come from the plate that is providing support. Thus, if the ceiling or wall begins to cave-in, the tabs will keep digging into the surrounding drilled
20 bore allowing the tubular body to continue working against a cave-in. This digging-in action could stop a cave-in progress or limit the severity of a cave-in. Additionally, the digging-in action could give miners a change to get out of harms way or give inspectors an
25 opportunity to conduct a site inspection and reinforce a wall or ceiling.

154
155

Brief Description of the Figures

- FIG. 1 shows a top plan view of the friction stabilizer with rectangular tabs according to one embodiment of the invention.
- 5 FIG. 2 shows a side elevational view of the friction stabilizer with rectangular tabs.
- FIG. 3 shows a bottom plan view of the friction stabilizer with rectangular tabs.
- FIG. 4 shows a cross sectional view of the friction stabilizer with rectangular tabs taken along cut line A-A.
- 10 FIG. 5 shows a cross sectional view of the friction stabilizer with rectangular tabs taken along cut line B-B.
- 15 FIG. 6 shows a top plan view of a second embodiment of the friction stabilizer with tabs.
- FIG. 7 shows a side elevational view of a second embodiment of the friction stabilizer with tabs.
- FIG. 8 shows a bottom plan view of a second embodiment of the friction stabilizer with tabs.
- 20 FIG. 9 shows a cross sectional view of a second embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line C-C.
- FIG. 10 shows a cross sectional view of a second embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line D-D.
- 25 FIG. 11 shows a top plan view of a third embodiment of the friction stabilizer with tabs.
- FIG. 12 shows a side elevational view of the third embodiment of the friction stabilizer with tabs.
- 30 FIG. 13 shows a bottom plan view of the third embodiment of the friction stabilizer with tabs.

45
156

FIG. 14 shows a cross sectional view of the third embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line E-E.

5 FIG. 15 shows a cross sectional view of the third embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line F-F.

FIG. 16 shows a top plan view of a fourth embodiment of the friction stabilizer with tabs.

10 FIG. 17 shows a side elevational view of the fourth embodiment of the friction stabilizer with tabs.

FIG. 18 shows a bottom plan view of the fourth embodiment of the friction stabilizer with tabs.

15 FIG. 19 shows a cross sectional view of the fourth embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line F-F.

FIG. 20 shows a cross sectional view of the fourth embodiment of the friction stabilizer with tabs taken along cut line G-G.

20 FIG. 21 shows a diagrammatic view of the manufacturing process of the friction stabilizer with tabs.

Detailed Description

25 At the outset, it noted that like reference numerals are intended to identify the same structure, portions, or surfaces consistently throughout the figures. It is further noted that the dimensions shown in the figures are for purposes of illustration and not limitation.

30 Shown in FIGS. 1 is top plan view of the friction stabilizer with tabs 20. The friction stabilizer with tabs 20 comprises a tubular body 22 having an impact end 30 and an insertion end 32 at a

136
157

spaced distance from one another. The tubular body 22 comprises an interior surface 24 and an exterior surface 26. A slot 28 extends in the direction of the longitudinal axis, designate X in FIG. 1, of the tubular body 22. In particular, the slot 28 spans the length, designated L in FIG. 1, of the tubular body 22 from the impact end 30 to the insertion end 32. The tubular body 22 also has a taper 34 which extends from the insertion end 32 in a direction toward the impact end 30. As shown in FIG. 1 the taper 34 does not extend the entire length of the tubular body 22 in this embodiment.

As shown in the embodiment of FIG. 1, the tubular body 22 may comprise a length L of about eighteen inches (18), about three (3) inches of which is the taper 34. A notch 36 is defined in the taper 34 of the tubular body 22 for a purpose to be described presently. A weld ring 38 having a gap space 39 is fitted around and welded to the impact end 30 of the tubular body 22, the purpose of which is to be described presently.

One or more rectangular-shaped tabs 40 are punched out of, laser cut, or otherwise formed in the tubular body 22. The rectangular-shaped tabs 40 extend from the exterior surface 26 of the tubular body 22. The rectangular-shaped tabs 40 each comprise punched edges 42 that form three of the sides of the rectangular-shaped tab 40. Each tab 40 remains attached to the tubular body 22 along a bend 44, and the rectangular-shaped tab 40 makes an acute angle with the exterior surface 26 of the tubular body 22, as shown. The rectangular-shaped tabs 40 extend in a direction leading away from the from the insertion end 32 of the tubular body 22, and in a direction leading towards the impact end 30 of the

17
158

tubular body 22. The tabs 40 are spaced longitudinally along the tubular body 22, such that when the tubular body 22 is pounded into a drilled bore, the tabs 40 bend along their bends 44 inwardly towards the exterior surface 26 of the tubular body 22. In other words the tabs 40 move back into the tubular body 22 from which they were punched and do not impede the tubular body 22 from being pounded into the drilled bore in the mine wall or ceiling.

10 To manufacture the friction stabilizer with tabs 20, the process begins with a strip of steel 102 pulled from a coil of steel 100, as shown in FIG. 21. As the strip of steel 102 is pulled from the coil 100, it passes through a pressing machine 104 where the
15 rectangular-shaped tabs 40 are pressed or stamped into the flat strip 102. In other embodiments the tabs 40 may be laser cut into the flat strip 102. The strip 102 may be transported on conveyors commonly designated 105. Then the strip 102 passes through a punching machine 106
20 where the notches 36 are punched or otherwise formed into the flat strip 102. In another embodiment, the notches 36 could be punched from the flat strip first and then the tabs 40 pressed in the strip. A measurement means 108 continuously measures the length of the strip 102
25 prior to the notching machine 106, and the final length of the friction stabilizer with tabs 20 is determined by the notch 36 location. Then the strip 102 passes from the punching machine 106 through a cold roll forming mill 110, comprising a series of stands containing top and
30 bottom rolling die 112. As the strip 102 progresses from stand to stand it is formed into a tubular body 22 with a slot 28. As the tubular body 22 exits the stands 110 it

159

passes through a cut-off press 114, where the notch 36 in the strip signals the press to cut the tubular body 22 to its exact length. Lengths may be 18 inches, 24 inches as shown in FIG. 1, 60 inches, 96 inches, or any length
5 required for the particular job or order. The cut tubular body 22 is placed in on a conveyor 105 and transported to a swaging station 116 where the insertion end 32 of the tubular body 22 is compressed and tapered. It is noted that the notch 36 allows for the taper 34 to
10 be formed in the swaging station 116. The tubular body 22 is then moved through a welding station 118 where the weld ring 38 is welded around the impact end 30 of the tubular body 22. Every other tubular body 22 is then turned end over end and automatically packaged in bundles
15 of, for example, six, in an automatic packaging machine 120, such machines being known to those skilled in the art. From a suitable station 122 bundles are shipped 122.

After the friction stabilizer with tabs 20 has
20 be rolled and formed, the extending tabs 40 may have sharp edges. Thus, another step may be included in which these sharp edges are ground down, thus decreasing the likelihood of a worker being cut on the tabs 40. This would be done prior to shipment.

25 To use the friction stabilizer with tabs 20, a bore is drilled in a wall or ceiling of a mine. The bore in the mine ceiling or wall is of slightly less diameter than the diameter of the friction stabilizer with tabs 20. A plate having a bore sized to allow the friction
30 stabilizer 22 pass therethrough is aligned with opening of the bore drilled in the wall. The stabilizer with tabs 20 insertion end 32 is moved through the bore in the

plate and its taper 34 is moved into the drilled bore. Then the impact end 30 end is driven by a pneumatic hammer, hydraulic hammer, or other means for hammering into the drilled bore. The stabilizer with tabs 20
5 compresses as it moves into the drilled bore, and the slot 34 width decreases. The tubular body 22 forces against the surrounding wall of the drilled bore and is under a friction fit. It is noted that as the stabilizer with tabs 20 is driven into the drilled bore, the
10 rectangular-shaped tabs 40 move downwardly toward the tubular body 22 and do not obstruct insertion into the drilled bore. However, once driven into the bore, the tabs 40 force outwardly from the tubular body 22 due to the natural spring constant of the steel or other
15 material from which the stabilizer with tabs 20 is made. The tabs 40 contact the adjacent drilled bore wall and dig into it, resulting in the friction stabilizer with tabs 20 being held in the drilled bore by both a friction fit and the tabs 40.

20 Then, if force is applied to remove the friction stabilizer with tabs 20, the tabs 40 immediately dig deeper into the adjacent drilled bore wall and work against removal of the stabilizer with tabs 20 from the bore. This significantly reduces the likelihood of the
25 stabilizer with tabs 20 will work its way out of the drilled bore and greatly increases the amount of weight the friction stabilizer with tabs 20 can support. Thus the friction stabilizer with tabs 20 decreases the likelihood of a cave-in and the problems associated
30 therewith. Additionally, the plate which is trapped between the weld ring 38 and mine wall or ceiling provides for additional support of the surrounding mine

160
161-

wall or ceiling, as the case may be. So, if the rock above the plate fractures and weakens the plate will support the rock, and the plate is supported by the friction stabilizer with tabs 20, and the tabs 40 constantly working against removal of the friction stabilizer with tabs 20.

FIGS. 6-10 show a second embodiment of the stabilizer 20. In the second embodiment the structure of the tubular body 22 is the same as the above-described tubular body 22, except that the rectangular-shaped tabs 40 are replace with triangular-shaped tabs 50.

FIGS. 11-15 show a third embodiment of the stabilizer with tabs 20. In the third embodiment there are a plurality of rows of rectangular-shaped tabs 40.

FIGS. 16-20 show a fourth embodiment of the stabilizer with tabs 20. In the fourth embodiment there a plurality of rows of triangular-shaped tabs 50.

In yet other embodiments, the stabilizer with tabs 20 may comprise both rectangular-shaped tabs 40 and triangular-shaped tabs 50. The rectangular and triangular-shaped tabs 40, 50, respectively, may extend from the tubular body 22 in a random fashion or in patterns. That is, the tabs may extend from anywhere on the exterior surface 26 of the friction stabilizer with tabs 20. In yet other embodiments, the tabs may comprise other geometric shapes. For example the tabs may comprise curved shapes, polygonal shapes, U-shapes, shapes that have both curved portions and linear portions, semi-circular shapes, hook-shapes, combinations of the above, or any other shape that inhibits the withdrawal of the friction stabilizer with tabs 20 from the drilled bore. The number of tabs 40 may be varied in

48
182

other embodiments. Also, although the figures show the rectangular-shaped tabs 40 and triangular-shaped tabs 50 spaced at an equal distance from one another, in other embodiments the tabs 40, 50 may be spaced at different
5 distances from one another. In yet other embodiments a single tab may be employed. Also, in other embodiment the length of the taper 24 may be increase or decreased.

The diameter of the tubular body 22 of the friction stabilizer with tabs 20 may be more or less than
10 an inch, but in other embodiments the diameter of the stabilizer may be customized to suit particular needs. Also, the steel from which the tubular body is made may be galvanized steel, high strength steel, steel alloys, and other suitable materials.

15 Although a friction stabilizer with tabs 20 has been described, the present invention could be otherwise embodied without departing from the principles thereof, and all such embodiments come with the scope and sprit of the invention.

162
103

Claims

What is Claimed:

- 5 1. A friction stabilizer with tabs comprising anything shown and/or disclosed and/or taught herein.
2. A friction stabilizer with tabs comprising any methodology or procedure or process shown and/or taught
10 and/or disclosed herein.
3. A friction stabilizer for supporting mine walls and ~16 ceilings, the friction stabilizer comprising:
 - a) a tubular body comprising an insertion end and
15 an impact end, and
 - b) a tab extending outwardly from the tubular body at a bend, the tab for preventing the removal of the tubular body from the mine wall or ceiling.
- 20 4. A method of making a friction stabilizer with tabs comprising the acts of:
 - a) rolling out steel,
 - b) pressing the shape of the tabs a strip of the steel,
 - 25 c) punching notches in the strip of steel,
 - d) moving the strip of steel through cold rolling dies and forming the strip of steel into a tubular body, and
 - e) allowing the tabs to move outwardly from the
30 strip during the cold rolling process.

65
164

5. A friction stabilizer with tabs as shown and described herein installed in the ceiling or wall of a mine for stabilizing the ceiling or wall against cave-in or the like.

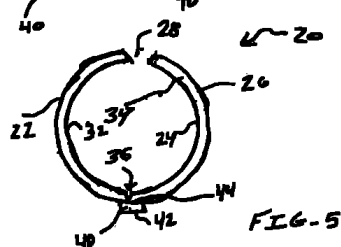
162
165

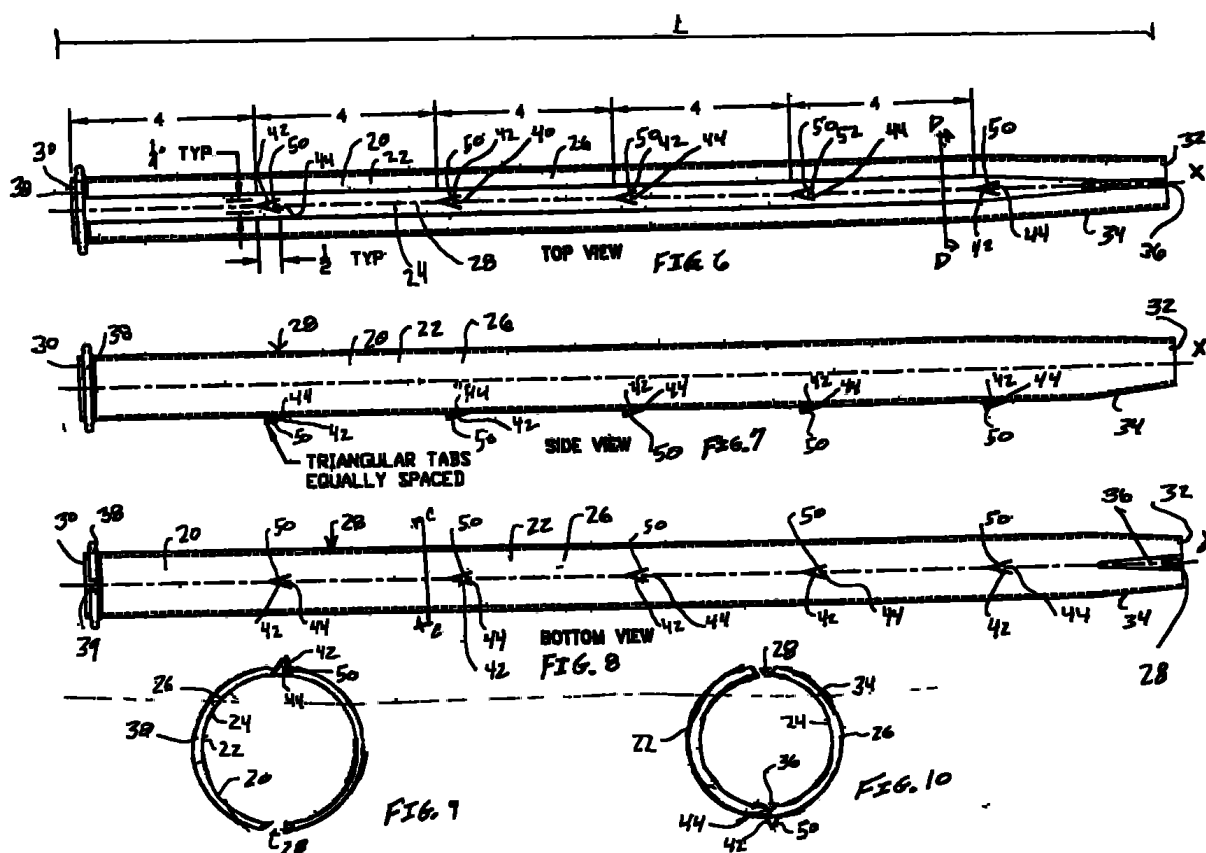
ABSTRACT

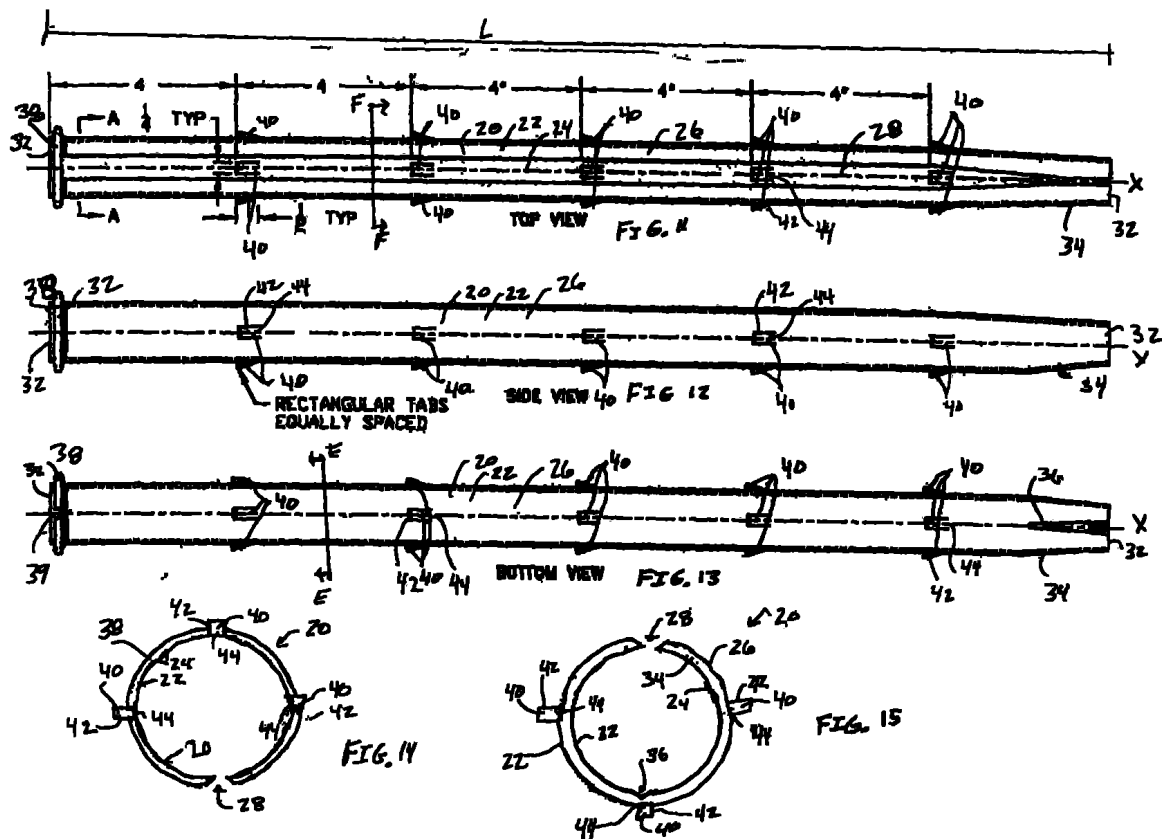
A friction stabilizer with tabs comprising a tubular body having a slot extending from its impact end to its insertion end. Tabs extend from the tubular body. When the friction stabilizer with tabs is inserted into a drilled bore in a mine, the tabs do not impede insertion. But, after insertion into the drilled bore the tabs resist removal of the tubular body. The tabs may be rectangular-shaped tabs, triangular-shaped tabs, U-shaped tabs, or otherwise shaped to impede removal of the tubular body from the drilled bore.

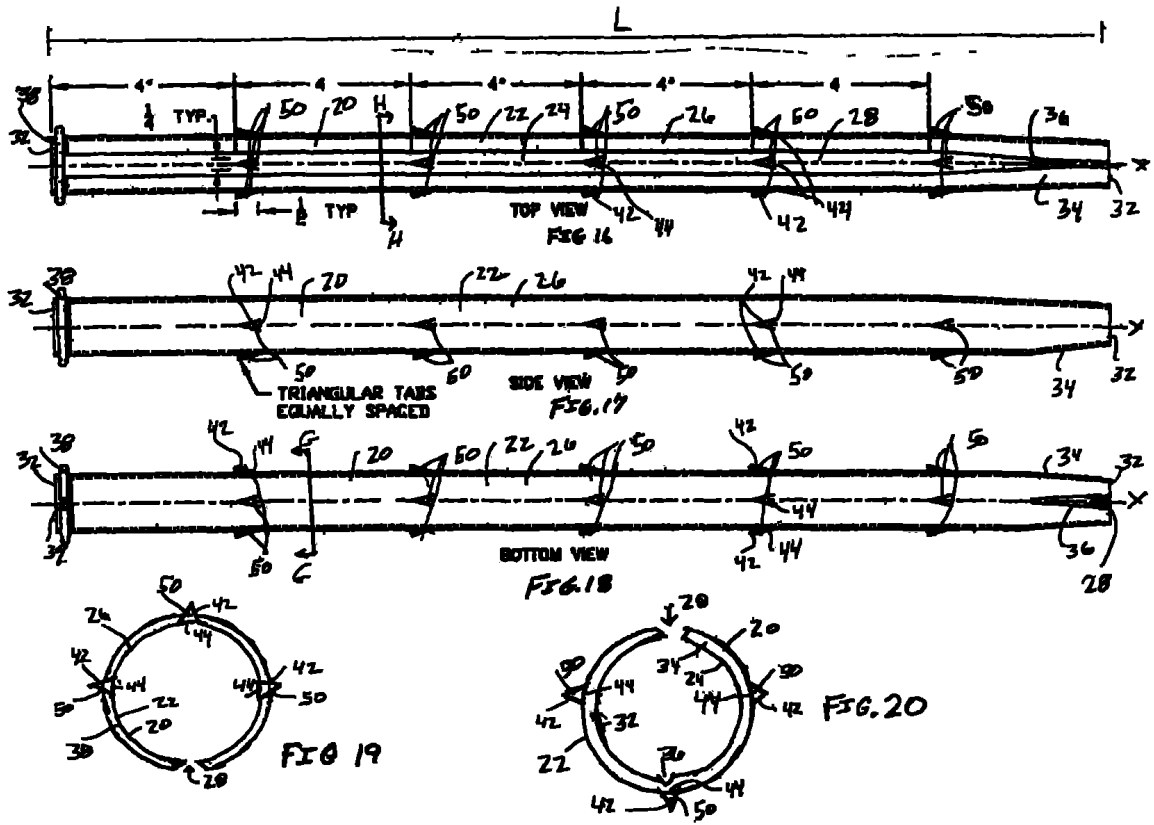
15

EPLODOCS 151478v1 (2008111000)









2

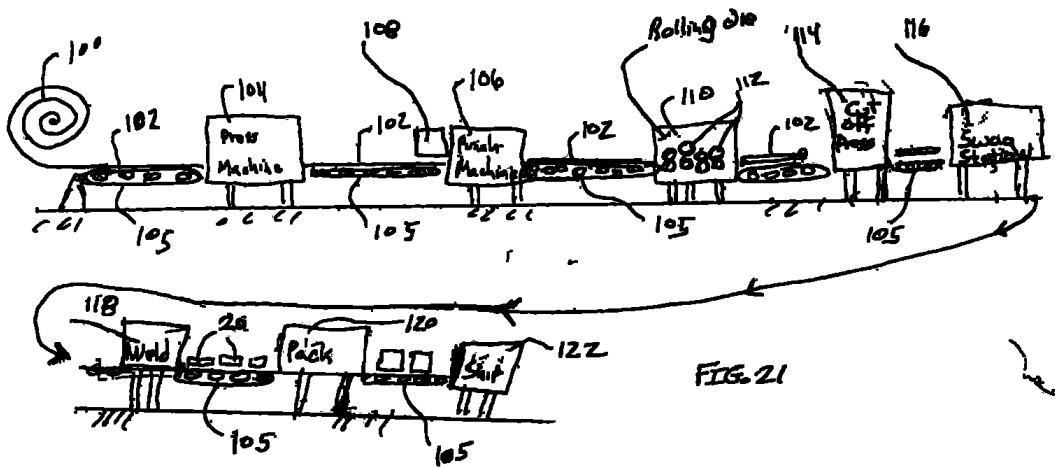
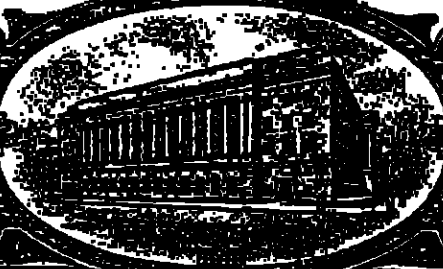


FIG. 21



LOS ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA

A TODO AQUEL A QUIEN CONCIERNA LO PRESENTE

DEPARTAMENTO DE COMERCIO DE LOS ESTADOS UNIDOS

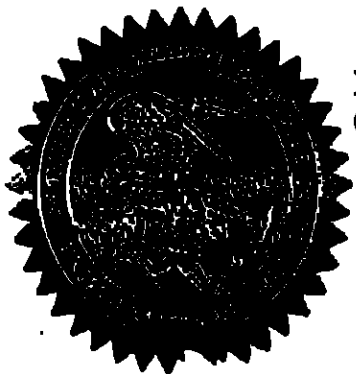
Oficina de Patentes y Marcas de los Estados Unidos

22 de septiembre de 2004

**LA PRESENTE ES PARA CERTIFICAR QUE ADJUNTA A LA MISMA HAY
UNA COPIA FIEL DE LOS REGISTROS DE LA OFICINA DE PATENTES Y
MARCAS DE LOS ESTADOS UNIDOS DE LOS DOCUMENTOS DE LA
SOLICITUD DE PATENTE IDENTIFICADA EN LO QUE SIGUE, QUE
CUMPLEN LOS REQUISITOS PARA OTORGARLE UNA FECHA DE
PRESENTACIÓN BAJO 35 USC 111.**

NÚMERO DE SOLICITUD: 60/507.366

FECHA DE PRESENTACIÓN: 30 de septiembre de 2003



**Por la Autoridad del
COMISARIO DE PATENTES Y MARCAS**

P. SWAIN

Oficial certificador

12x
12x

Reivindicaciones

Lo que se reivindica es:

- 1. Un estabilizador de fricción con lengüetas que comprende cualquier cosa ilustrada y/o divulgada y/o enseñada aquí.**
- 2. Un estabilizador de fricción con lengüetas que comprende cualquier metodología o procedimiento o proceso ilustrado y/o enseñado y/o divulgado aquí.**
- 3. Un estabilizador de fricción para dar soporte a paredes techos de minas, el estabilizador de fricción que comprende:**
 - a) un cuerpo tubular que comprende una terminal de inserción y una terminal de impacto, y**
 - b) una lengüeta que se extiende hacia fuera desde el cuerpo tubular e un dobléz, la lengüeta para prevenir la retiro del cuerpo tubular de la pared o el techo de la mina.**
- 4. Un método para hacer un estabilizador de fricción con lengüetas que comprende los actos de:**
 - a) desenrollar acero,**
 - b) presionar a la forma de la lengüeta una tira del acero,**
 - c) punzonar ranuras en la tira de acero,**
 - d) mover la tira de acero a través de troqueles para enrollado frío y dar formar a la tira de acero de un cuerpo tubular, y**

132
173

e) permitir que las lengüetas se muevan hacia fuera durante el proceso de enrollado frío.

5. Un estabilizador de fricción con lengüetas como se ilustra y describe aquí que se instala en el techo o pared de una mina para estabilizar el techo o la pared contra hundimientos o similares.

175
174

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación: 04097206 00000002 Folios: 59
Fecha (ACB): 2004-12-02 17:11:11
Trámite : CSE PATENTES D 1 REGISTRO/ 444 REPUESTA
Dependencia: 2023 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

NIT : 900176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 04 - 94,371
FECHA : DICIEMBRE 6 DE 2004

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	32758698	06/12/2004	31,285,400.

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	
12		MARCAS Y LENAS COMERCIALES	87,000.00
		TOTAL :	87,000.

SON: OCHENTA Y SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Colo 14480-801-001-7

2° EXAMEN DE FORMA, PATENTE DE INVENCION

Radicación N° **04-97206**

Folio **174**

Concepto Técnico N° **745**

Clasificación Internacional de Patentes: **E21D 21/00**

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 38 de la Decisión 486, se determinó que esta solicitud de **Patente**:

- SI ☒ NO ☐ Contiene un resumen de la invención (Art. 26-e)
- SI ☒ NO ☐ Contiene el título o nombre de la invención (Art. 27-d)
- SI ☒ NO ☐ Contiene la descripción de la invención (Art. 26-b)
- SI ☒ NO ☐ NO ES APLICABLE ☐ Contiene los dibujos necesarios para comprender la invención (Art. 26-d)
- SI ☒ NO ☐ Contiene una o más reivindicaciones (Art. 26-c)
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ Han sido desarrollados los productos a partir de recursos genéticos o de sus productos derivados de los que cualquiera de los Países Miembros es país de origen (Art. 26-h)
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ Los productos y o procedimientos han sido obtenidos o desarrollados a partir de los conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas, afro americanas, o locales de los Países Miembros, de acuerdo a lo establecido en la Decisión 391 y sus modificaciones y reglamentaciones vigentes (Art. 26-i)
- SI ☐ NO ☒ La invención se refiere a un producto relativo a un material biológico (Art. 26-j)
- SI ☒ NO ☐ NO ES APLICABLE ☐ La prioridad coincide con la materia reivindicada.
- SI ☒ NO ☐ **CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS**

OBSERVACIONES Y OTROS: SI ☐ NO ☐ Ver hoja(s) anexa(s)

- Corrección nombre del solicitante folio **125**

EXAMINADOR TÉCNICO: 202051

Bogotá D C, septiembre 30 de 2005.

2020
Bogotá D C

Doctor(a):
EMILIO FERRERO.
Apoderado (a)

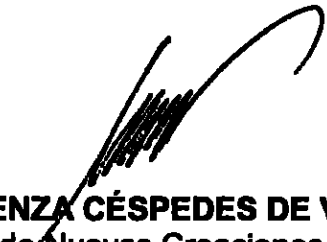
REFERENCIA:	Radicación N°	04-97206
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio N°	999
	Folios	001

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486, de la Comisión de la Comunidad Andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la oficina de comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la Decisión 486, a partir del 29 de marzo de 2006, por indicación del solicitante.

Cúmplase

Dado en Bogotá D C,

04 OCT. 2005


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe División de Nuevas Creaciones.

202051