



Industria y Comercio

S U P E R I N T E N D E N C I A

Delegatura de propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

04002024

21 **EXPEDIENTE No.**

54 **TÍTULO** AGARRADERA DE VASITA DE COCINA Y METODO
DE ELABORACION RELACIONADO

51 **CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL** A 47J 45/00

71 **SOLICITANTE** LA TERMOPLASTIC F B M Srl

DOMICILIO Italia

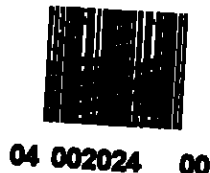
74 **APODERADO** DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

22 **BOGOTÁ, D. C.,** Enero 14, 2004

PETITORIO

1

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA



SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Radicación : 04002024 00000000 Folios: 28
Fecha (MM): 2004-01-14 16:27:09
Trámite : 002 PATENTES 0 1 NCL/SINCL/ 411 PATENTIA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE REGISTRO DE SOLICITUD DE PATENTE 2000-3

SOLICITUD DE			
☒ PATENTE DE INVENCION		☐ PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD	
2) SOLICITANTE (71)	Nombre LA TERMOPLASTIC F B M Srl	IDENTIFICACIÓN C C ☐ NIT ☐ C E ☐ OTRO ☐ NUMERO _____	
	Dirección 21010 Arsago Seprio (Italy) Via del Tornago, Z I , Italia Nacionalidad o Domicilio Italia Lugar de constitución Italia Teléfono _____ Fax _____ E Mail _____		
3) REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D ALEMAN	IDENTIFICACIÓN C C ☒ NIT ☐ C E ☐ OTRO ☐ NUMERO 41 654 882 TP 20824 CSJ	
	Dirección Carrera 11 N° 93-43 Of 404 Santafé de Bogotá D C Teléfono 6350835 Fax 6350824 E Mail clarkemodet@clarkemodet.com.co		
4) INVENTOR (ES) (72)	Nombre Mr Marco Munari	IDENTIFICACIÓN C C ☐ NIT ☐ C E ☐ OTRO ☐ NUMERO _____	
	Dirección 21010 Cardano al Campo (Italia) Via della Pravetta, 29 Nacionalidad o Domicilio Italiano		
5) Título (54) AGARRADERA DE VASIA DE COCINA Y METODO DE ELABORACION RELACIONADA			
6) Clasificación Internacional (51)			
7) PRIORIDAD	33) País de Origen	(32) Fecha	(31) Número de Solicitud
	SI ☒ NO ☐ Patente Europea	Enero 14, 2003	03425012 6
8) Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los			
6 Meses ☐ 12 Meses ☐ 18 Meses ☐ Otro ☐			
9) Comprobante de pago N° 03-93856 de Diciembre 23, 2004 04-196 de Enero 5 de 2004 04 2 721 de Enero 14, 2004			

2

NIT : 000176089-2

SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Radicación : 0400024 0000000
Fecha (RNO): 2004-01-14 16 J/03
Trámite : 1 ME PATENTES D 1 RESOLUCION/ 411 PRESENCIAL
Dependencia: 2200 DIVISION DE MARCA COMERCIALES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 03 - 93 836
FECHA : DICIEMBRE 23 DE 2003

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº PAGO	FECHA PGO	Vr PAGO
CLARKE RODET Y CA	COLONDCONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	4992063	23/12/2003	2 280,000.

***** CONCEPTO *****

CANT	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50003-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL DE PATENTE DE IN	400,000 00
		TOTAL :	400,000 00

SON: CUATROCIENTOS MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No _____

22
422
OK

3

SUPERINTENDENCIA Y CANCELACION
Radicacion : 04002024 00000000 Folios: 28
Fecha (AMB): 2004-01-14 14:27:09
Tramite : 002 PAGOS/ 0 1 RES/ 000/ 411 PAG/ 0000
Dependencia: 2020 DIVISION DE MANEJO CANCELACION

NIT : 800176089-2

CERTIFICACION DE EXCEDENTE 04 - 196
FECHA ENERO 5 DE 2004

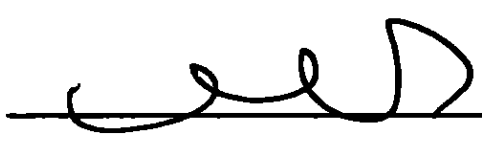
***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	NO PAGO	FECHA PGO	Vr PAGO
CLARKE MODET Y CO	COLONCONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	8895901	05/01/2004	2 446,500

***** CONCEPTO *****

CANT	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I	22,000 00
		99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	22 000 00
		TOTAL :	22 000 00

SON VEINTIDOS MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No _____

ESTA CERTIFICACION DE EXCEDENTE DE PAGO SOLO PODRA SER UTILIZADA
COMO PARTE DE LA CANCELACION DE UNA TARIFA VIGENTE Y NO PODRA SER
SUSTITUIDA POR NINGUN RECIBO

4

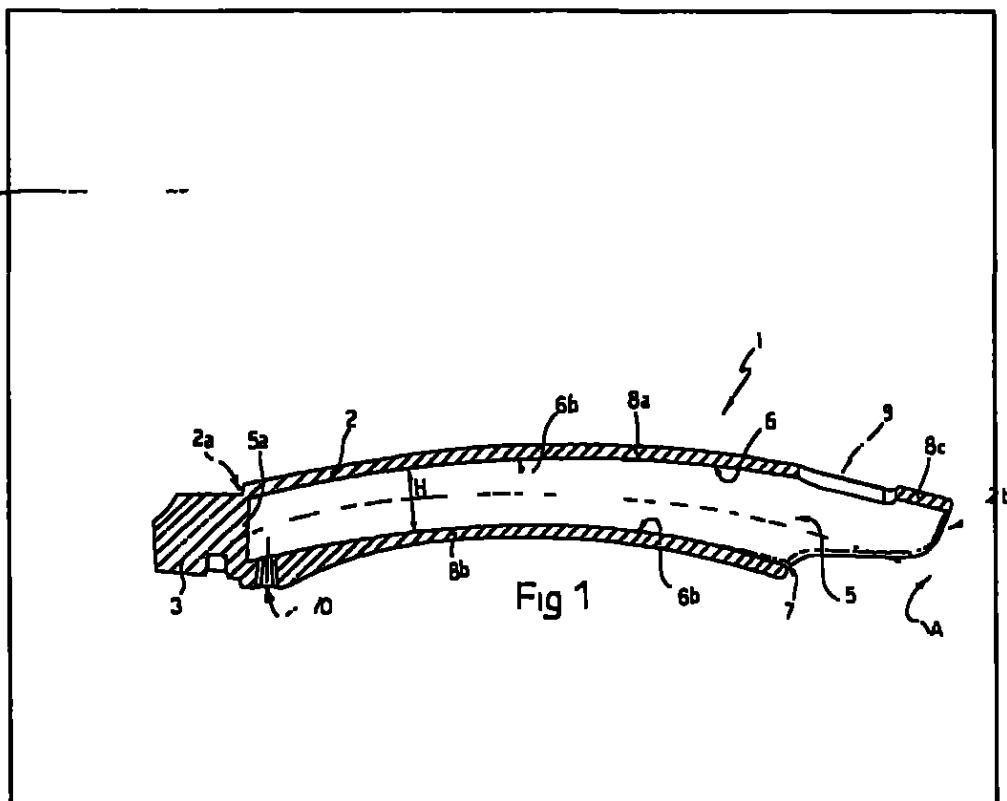
RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No

10)

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad
- ☐ Certificado de existencia representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes, si fuera el caso
- ☐ Copia certificada de la primera solicitud si se reivindica prioridad
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☒ Descripción de la invención
- ☒ Una o más reivindicaciones
- ☒ Dibujos y/o planos
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☒ Arte final 12 x 12

11) FIGURA CARACTERÍSTICA



12)

NOMBRE DILIA RODRIGUEZ D ALEMAN

FIRMA

Shirley

C C 41 654 882 de Bogotá TP 20824 CSJ

AGARRADERA DE VASIJAS DE COCINA Y METODO DE ELABORACION RELACIONADO

La presente invención se relaciona con una agarradera de vasija de cocina, en particular una manija para sartén, y con un método de factura relacionado

Como es conocido, las vasijas para cocinar alimentos, tales como sartenes o cacerolas, normalmente tienen agarraderas que se pueden manejar directamente por el usuario aún cuando se esté cocinando, o en cualquier momento cuando las vasijas aún están calientes. Para mejorar el aislamiento térmico, como la mayoría de agarraderas son hechas de materiales plásticos (polímeros), típicamente resinas termoendurecidas, tales como Bakelita, en lugar de metal.

En el caso de los sartenes (esto es, una vasija para cocina rutilante normalmente redonda, de lados bajos, con una agarradera), el tipo más común de agarradera comprende un cuerpo normalmente elongado con una unión en un extremo para conexión a la sartén. El cuerpo es normalmente moldeado en una

pieza de material polimérico termoendurecido, y es sustancialmente sólido excepto, posiblemente, para pequeños asientos para guardar inserciones decorativas o medios de aseguramiento, tales como tornillos o remaches, para conexión a la vasija

Un inconveniente de las agarraderas hechas de material plástico, sin embargo, yacen precisamente en que son sólidas. Esto es que, si la cocción se prolonga, o si la vasija se ubica con la agarradera en proximidad a la llama viva, aún las agarraderas hechas de materiales aislados térmicamente pueden alcanzar temperaturas suficientes para quemar al usuario. Cuando esto sucede, es importante que la agarradera se enfríe rápidamente una vez que la razón del calentamiento se elimine. Por cuenta de su grosor y la baja conductividad térmica, sin embargo, una agarradera sólida hecha de material plástico se enfría muy lentamente, prolongando así el riesgo de quemar al usuario.

Es un objeto de la presente invención suministrar una agarradera de vasija para cocina diseñada para eliminar los inconvenientes anteriormente mencionados, y con un método de elaboración relacionado.

De acuerdo con la presente invención, se suministra una agarradera de vajilla para cocina que comprende un cuerpo elongado, de una pieza hecho de material plástico que tiene, en un primer extremo medios de conexión a una vajilla de cocina, la agarradera se caracteriza por que dicho cuerpo contiene, una cavidad longitudinal que se extiende a lo largo de una porción que se agarra durante el uso

En otras palabras, por cuenta de la cavidad longitudinal, el grosor del cuerpo de una pieza a lo largo de la porción agarrada por el usuario se reduce, de tal forma que, en el evento, se sobrecaliente la agarradera, solo una pequeña cantidad de calor se puede almacenar y el enfriamiento debe ser más rápido, particularmente a lo largo de la porción agarrada por el usuario, eliminando así sustancialmente el riesgo de quemadura accidental

Más aún, la cantidad de material plástico empleado y, por lo tanto, el peso de la agarradera se reduce ventajosamente sin dañar la rigidez y la resistencia mecánica de la agarradera

De acuerdo con un aspecto adicional de la Invención, dicha cavidad longitudinal se extiende sustancialmente a lo largo de la longitud total de dicho cuerpo

Dicha cavidad longitudinal también se abre en un segundo extremo de dicho cuerpo opuesto a dicho primer extremo

La circulación del aire y el cambio dentro de la cavidad longitudinal se mejora así para ayudar a la dispersión del calor acumulado dentro de la agarradera. Más aún, la superficie de intercambio de calor expuesta, útil del cuerpo de una pieza se incrementa considerablemente. Esto es, si la agarradera no se ubica cercana a una fuente grande de calor, de tal forma que el aire circundante esté sustancialmente a temperatura ambiente de cuarto, el calor transmitido por la conducción por la vasija cuando se cocina no es suficiente para calentar la agarradera en una proporción que sea peligrosa para el usuario. Y en cualquier caso, el enfriamiento de la agarradera es mucho más rápido.

De acuerdo con un aspecto adicional de la Invención, dicha cavidad longitudinal es curvada.

La circulación del aire dentro de la cavidad longitudinal se mejora así adicionalmente,

Más aún, dicho cuerpo tiene un perfil longitudinalmente curvado

Tal perfil es ergonómico, suministra un agarrado fácil al usuario, hace la agarradera fácil de manejar, y es también altamente atractiva

De acuerdo con la presente invención, se suministra también un método para elaboración de una agarradera de vajilla para cocina del tipo que tiene un cuerpo de una pieza alargado, el método comprende la etapa de moldeado en material plástico en un molde que tiene internamente, un asiento de molde de la misma forma que la agarradera, y el método se caracteriza por suministrar, dentro de dicho molde, un miembro movable que define una cavidad longitudinal interior a dicho cuerpo, y por que, luego de dicho paso del moldeo, dicho miembro movable se extrae de un extremo de dicho cuerpo para liberar dicha cavidad longitudinal

Una modalidad no limitante de la invención será descrita a manera de ejemplo con referencia a los dibujos que la acompañan, en los cuales

La figura 1 muestra una vista lateral en sección longitudinal de una agarradera de vasija de cocina de acuerdo con la presente invención,

La figura 2 muestra una vista de planta del fondo de la agarradera de la figura 1,

La figura 3 muestra una sección transversal simplificada, esquemática de un molde para producir la agarradera de la figura 1

Con referencia a las figuras 1 y 2, una agarradera de vasija para cocinar, como en particular una manija de sartén, se indica como un todo por 1, y comprende un cuerpo alongado, de una pieza 2 moldeado de material plástico. El cuerpo 2 es preferiblemente hecho de material polímero termoendurecido, en particular una resina moldeada de fenol-formaldehído, como la Bakelita

El cuerpo 2 es un cuerpo tubular hueco cerrado en un extremo, alongado longitudinalmente a lo largo del eje A, y que tiene un perfil longitudinalmente curvado. Más específicamente, el eje A es de central curvado de la simetría del cuerpo 2.

Un primer extremo 2a del cuerpo 2 tiene unos medios 3 de cualquier tipo conocido para conexión a una vasija de cocina, tal como una conocida sartén o cacerola no mostrada por razón de simplicidad. Más específicamente, una porción de conexión 3, para conexión de manera conocida al recipiente de cocina, se proyecta desde el primer extremo 2a del cuerpo 2, y la conexión a la vasija de cocina puede ser fija o reversible.

El cuerpo 2 también comprende una porción de agarradera 4 agarrada en uso por el usuario y localizada adyacente y conectada consecutiva longitudinalmente a la porción 3 a lo largo del eje A. En una modalidad no limitante mostrada, la porción de agarradera 4 tiene una contracción lateral sustancialmente en su porción central. Más específicamente, la curvatura longitudinal y la contracción lateral del cuerpo 2 son tales que suministran un fácil agarre de la agarradera 1 al usuario.

Al interior, el cuerpo 2 tiene una cavidad longitudinal 5 que se extiende al menos a lo largo de una porción agarrada en uso por el usuario, es decir, a lo largo de la porción de agarre 4. Más específicamente, la cavidad 5 longitudinal es formada enteramente al interior de la porción de agarre 4, en la cual ésta define una cámara de circulación de aire. En la modalidad preferida mostrada, la cavidad longitudinal 5 se extiende sustancialmente a lo largo de la longitud total del cuerpo 2, o más específicamente la porción de la agarradera 4, entre el primer extremo 2a y un segundo extremo opuesto 2b.

La cavidad longitudinal 5 es localizada centralmente alrededor del eje curvado A dentro del cuerpo 2, y se extiende sustancialmente a lo largo del perfil longitudinal del cuerpo 2. La cavidad longitudinal 5 también se curvan longitudinalmente, y se extiende a lo largo del eje A, que descansa en un plano vertical del cuerpo 2 y tiene, por ejemplo, la forma de un arco de un círculo.

La cavidad longitudinal 5 es una cavidad muerta, es cerrada en un primer extremo 2a del cuerpo 2 por una pared de extremo 5a que conecta la porción de agarradera 4 a una porción de conexión 3, y se abre en el segundo extremo 2b del cuerpo 2, con el fin de

facilitar la circulación del aire y cambiar al interior la cavidad longitudinal 5 para enfriar el cuerpo 2 rápidamente

La cavidad longitudinal 5 se define lateralmente por una superficie lateral interior sustancialmente continua 6, sin portes filosos del cuerpo 2 ahusado hacia el primer extremo 2a del cuerpo 2, y disminuye en sección transversal desde el segundo extremo 2b al primer extremo 2a

En una modalidad no limitante mostrada, la cavidad longitudinal 5 tiene una sección transversal sustancialmente cuadrangular con bordes redondeados y se define por dos pares de superficies laterales interiormente opuestas 6a, 6b que convergen hacia el primer extremo 2a. La cavidad longitudinal 5 se ahusa así hacia el primer extremo 2a en dos direcciones perpendiculares una a la otra y al eje A, y que definen respectivamente un ancho 1 y una altura H de la cavidad longitudinal 5. En cada punto de la cavidad longitudinal 5, el ancho L y el peso H representan las distancias, medidas de manera perpendicular al eje A en ese punto, entre las superficies laterales interiores opuestas 6a o 6b

El segundo extremo 2b del cuerpo 2 tiene una abertura 7 que define una sección interior de la cavidad longitudinal 5, y se define así misma por un borde periférico continuo. La abertura 7, es decir la sección interior de la cavidad longitudinal 5, es sustancialmente oblicua con respecto al eje A, de tal forma que incrementa la superficie de flujo de aire entrante de la saliente y mejora así el cambio de aire.

La sección interior de la cavidad longitudinal 5 llega a ser oblicua con respecto al eje A, el cuerpo 2 tiene, un segundo extremo 2b, una pared 8a – en el ejemplo mostrado, la pared superior- que se proyecta longitudinalmente más allá de una pared opuesta 8b- mostrado en el ejemplo, la pared de fondo- de tal forma que la pared (superior) 8a comprende una porción de extremo 8c que se proyecta longitudinalmente más allá de la pared (de fondo) 8b, y que por lo tanto no está superpuesta sobre la pared 8b en una dirección perpendicular al eje A.

Una ranura 9 se forma a través de la porción de extremo 8c, cercana al segundo extremo 2b del cuerpo 2, y es superpuesta sobre la abertura 7 en una dirección perpendicular al eje A, de tal forma que la proyección de la ranura 9 en la dirección

perpendicular al eje A descansa completamente dentro de la abertura 7. La ranura 9 suministra, de una parte, para la agarradera de gancho 1 un soporte (no mostrado), y, de otra parte, ayuda a la circulación del aire y cambio interior de la cavidad longitudinal 5.

En el primer extremo 2a donde la cavidad longitudinal 5 está cerrada, un hueco pasante 70 se forma en la pared 8b del cuerpo 2 para permitir el flujo exterior del aire y cualquier condensación o agua de lavado de la cavidad longitudinal 5.

Con referencia a la figura 3, la agarradera 1 es producida usando un molde 10 que tiene un asiento de molde 11 que al interior tiene la misma forma que la agarradera 1 para moldeos. La figura 1 por lo tanto también muestra un asiento de molde 11 en negativo. El molde 10 comprende dos mitades de molde 12, 13, los cuales hacen pareja para definir un asiento de molde 11, y que son partidas para abrir el molde 10 y remover la pieza de molde única. El conducto de alimentación 14 para inyectar el material de moldeo se forma entre (o una de) los medios moldes 12, 13, y preferiblemente salen del interior de la porción de moldeo 11 donde la porción de conexión 3 de la agarradera 1 es formada.

El molde 10 se suministra al Interior con un miembro movable definido por una Inserción removible 15 que define, y por lo tanto con la misma forma de, la cavidad longitudinal 5 de la agarradera1. Más específicamente, la inserción 15, es elongada longitudinalmente, tiene un perfil longitudinalmente curvado, y se extiende a lo largo del eje A curvado definido previamente

El Inserto 15 es definido por una superficie 16 de trabajo sustancialmente continua sin bordes filosos y la misma forma que la superficie lateral Interior 6 del cuerpo 2 (figuras 1 y 2) para ser formadas en molde 10, y tienen un extremo libre 15a, y un extremo de extracción 15b longitudinalmente opuesto al extremo 15a y conectado a un carro 17 movable con respecto al molde 10. La Inserción 15 se ahusa y disminuye en sección transversal a partir del extremo de extracción 15b hacia el extremo libre 15a (y se ahusa así hacia el extremo 15a en dos direcciones perpendiculares una a la otra y al eje A)

La agarradera 1 se forma en una etapa de moldeo conducida al Interior del molde 10 un material plástico apropiado – preferiblemente un material polímero termoendurecido, en

particular una resina de moldeo de fenol – formaldehído (Bakelita) – se alimenta, en el estado fluido y con molde 10 cerrado, a lo largo del conducto de alimentación 14 dentro del asiento de moldeo 11

Después de la etapa de enfriamiento, en el cual el material plástico se endurece y se polimeriza, la inserción 15 es extraída del segundo extremo 2b del cuerpo 2, mientras el molde 10 está aún cerrado. Más específicamente, el carro 17 corre hacia lo largo de una trayectoria curvada alejándose del molde 10, y se mueve preferiblemente a lo largo del eje A y paralelo al plano vertical central del cuerpo 2, de tal forma que la inserción 15, que es curvada y se ahusa hacia el extremo libre 15a, es dirigida hacia fuera sin interferir con la superficie lateral interior 6 del cuerpo 2 y así libera la cavidad longitudinal 5

Los medios moldes 12, 13 son luego partidos para abrir el molde 10, y la agarradera 1 es extraída del molde 10 por medio de extractores conocidos no mostrados

Claramente, se pueden hacer cambios a la agarradera y al método de elaboración como se describen aquí, sin embargo, sin apartarse del objetivo de la presente invención

En particular, la cavidad longitudinal 5 puede ser conformada diferentemente a la descrita. Por ejemplo, las dos superficies laterales interiores opuestas 6^a o 6b del cuerpo 2 que definen la cavidad longitudinal 5 pueden ser paralelas de manera opuesta a la convergencia

El eje A puede curvarse de otra manera de aquella de la forma de un arco de un círculo

Las secciones de la cavidad longitudinal 5 perpendicular al eje A pueden conformarse diferente de aquellas descritas, es decir ser sustancialmente circulares u ovalares, en cuyo caso, los radios y, respectivamente, al menos un eje de las secciones disminuye hacia el primer extremo 2a del cuerpo 2. En cualquier caso la cavidad longitudinal 5 siempre se ahusa desde el primer extremo 2a hacia el segundo extremo 2b

Con relación al método de elaboración de la agarradera 1, el inserto 15 puede ser extraído de la cavidad longitudinal 5 aún después de que el molde 10 es abierto, es decir después de partir las mitades de moldes 12, 13

La inserción 15 se le puede tener una forma diferente de aquella mostrada, aunque aún ahusándose desde el extremo de extracción 15b hacia el extremo libre 15a

REIVINDICACIONES

- 1) Una agarradera de vasija de cocina que comprende un cuerpo alongado de una pleza (2) hecha de material plástico que tiene, en un primer extremo (2a), medios (3) para conexión a una vasija de cocina, la agarradera se caracteriza en que dicho cuerpo (2) comprende, internamente, una cavidad longitudinal (5) que se extiende al menos a lo largo de una porción agarrada en huso
- 2) Una agarradera como se reivindica en la reivindicación 1, caracterizada por que dicha cavidad longitudinal (5) se extiende sustancialmente a lo largo de la longitud completa de dicho cuerpo (2)
- 3) Una agarradera como se reivindica en la reivindicación 1 o 2, caracterizada por que dicha cavidad longitudinal (5) se abre en un segundo extremo (2b) de dicho cuerpo (2) opuesto dicho primer extremo (2a)

- 4) Una agarradera como se reivindicó en la reivindicación 3, caracterizada por que dicha cavidad longitudinal (5) se extiende a lo largo de un eje (A), y por que la sección interior de dicha cavidad longitudinal (5), localizado en dicho segundo extremo (2b), es oblicuo con respecto al dicho eje (A)
- 5) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que dicha cavidad longitudinal (5) se ahusa hacia dicho primer extremo (2a)
- 6) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones, caracterizada por que dicha cavidad longitudinal (5) es curvada
- 7) Una agarradera como se reivindica en la reivindicación 6, caracterizada por que dicho cuerpo (2) tiene un perfil longitudinalmente curvado

- 8) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que dicho cuerpo (2) tiene un hueco pasante (70) formado en dicho primer extremo (2a) y que se comunica con dicha cavidad longitudinal (5)
- 9) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada en que dicho material plástico es un material polímero termoendurecido, en particular una resina de moldeo de fenol – formaldehído
- 10) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada en que dicho cuerpo (2) es un cuerpo hueco tubular, y dicha cavidad longitudinal (5) es definida por una superficie lateral interior sustancialmente continua (6) de dicho cuerpo (2)
- 11) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada en que dicho cuerpo (2) se extiende a lo largo de un eje curvado (A), y comprende una porción de conexión (3) para conexión a dicha vasija de cocina, y una porción de agarradera (4)

adyacente a la porción de conexión a lo largo de dicho eje (A) y la cual se agarra durante uso, dicha cavidad longitudinal (5) se forma completamente al interior de dicha porción de agarradera (4)

12) Una agarradera como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada en que dicha cavidad longitudinal (5) es una cavidad muerta, está cerrada en el primer extremo (2a) del cuerpo (2), y se abre en un segundo extremo (2b) del cuerpo (2) opuesto al primer extremo (2a)

13) Un método de elaboración de una agarradera de vasija de cocina (1) del tipo que tiene un cuerpo alargado, de una pieza (2), el método comprende una etapa de moldear material plástico en un molde (10) teniendo, internamente, un asiento de moldeo (11) de la misma forma que la agarradera (1), y el método se caracteriza por suministrar al interior de dicho molde (10), un miembro móvil (15) que define una cavidad longitudinal (5) al interior de dicho cuerpo (2), y por que, luego de dicha etapa de moldeo,

dicho miembro movable (15) se extrae desde un extremo de dicho cuerpo (2) para liberar dicha cavidad longitudinal (5)

14)Un método es reivindicado en la reivindicación 13, caracterizado en que dicho miembro movable (15) es una inserción curvada, alargada

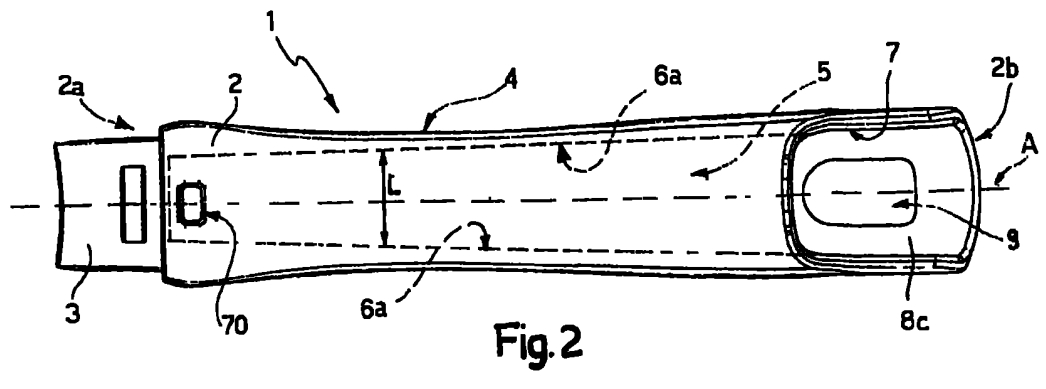
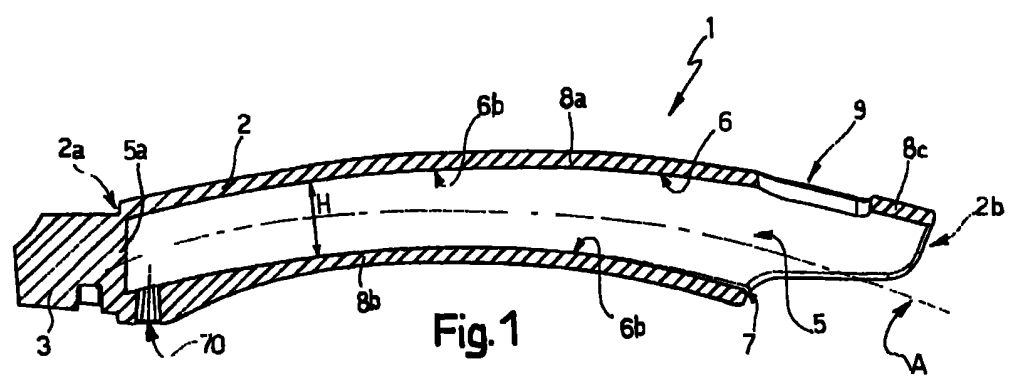
15)Un método como se reivindica en la reivindicación 13 o 14, caracterizada en que dicho miembro movable (15) se ahusa hacia el extremo libre (15)

16)Un método como se reivindica en la reivindicación 13 a 15, caracterizada en que dicho miembro movable (15) es extraído a lo largo de una trayectoria (A) curvada

17)Un método como se reivindica en la reivindicación 16, caracterizada en que dicha trayectoria curvada (A) descansa en un plano central de la agarradera (1)

RESUMEN

Una agarradera de vajilla de cocina tiene un cuerpo alongado, una pieza (2) hecha de material plástico y que tiene, en un primer extremo (2a), una porción de conexión (3) para conexión a una vajilla de cocina, y el cuerpo (2) tiene, internamente, una cavidad longitudinal (5) que se extiende al menos a lo largo de una porción agarradora en uso



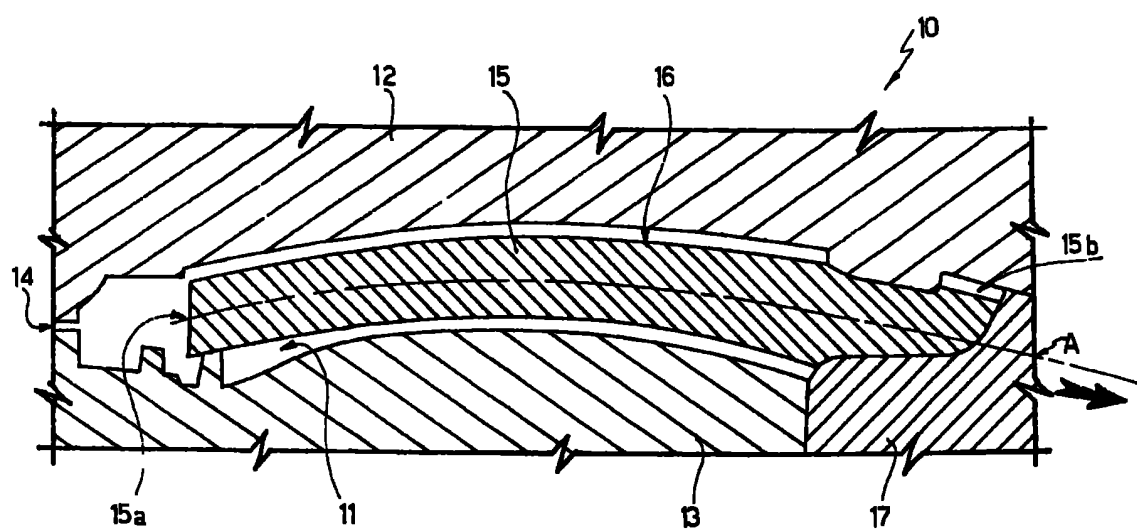


Fig. 3

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESEN
TRAMITE

SUBSECRETARIA Y COMISIÓN
Radicación: 04003024 00000000
Fecha (MM/AA) 2004-01-14 16:57:09
Trámite: 1 000 00000000 0 1 00000000 000 00000000
Dependencia: 0000 DIVISION DE BIENES REALES

	USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION	()	()
Indicacion de que se solicita la concesión de una patente	()	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud	()	()
Descripción de la invención	()	()
Dibujos de ser estos pertinentes	()	()
Comprobante de Pago de las tasas establecidas	()	()

COMPLETA	()	INCOMPLETA	()	()
----------	-----	------------	-----	-----

DISEÑO INDUSTRIAL ()

Indicacion de que se solicita el registro de Diseño Industrial	()	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	()	()
Representacion grafica y fotografica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora el diseño	()	()
Comprobante de pago de las tasas establecidas	()	()

COMPLETA	()	INCOMPLETA	()	()
----------	-----	------------	-----	-----

ESQUEMA DE TRAZADO ()

Indicacion de que solicita el registro de un Esquema de trazado	()	()
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	()	()
Representacion grafica del Esquema de trazado	()	()
Comprobante de pago de las tasas establecidas	()	()

COMPLETA	()	INCOMPLETA	()	()
----------	-----	------------	-----	-----

Firma Responsable

Fecha

2-536

2020
Bogotá, D. C.

Doctor(a)
DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

Oficio No 01608

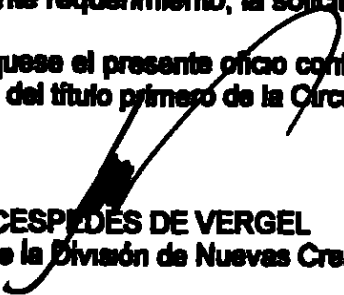
REFERENCIA.	Radicación	04-2024
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Folios	001

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que

- Allegar copia del documento en que conste la cesión del derecho a la patente otorgado por los inventores al solicitante o a su causante. (art. 28-k, Dec 486/2000)
- Debe allegar el poder otorgado al abogado que aparece en la solicitud como apoderado, con el lleno de los requisitos exigidos en el Código de Procedimiento Civil. Cuando se requiera debe allegarse la sustitución del poder, otorgada por quien aparece como apoderado principal. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredite la existencia y representación legal de la sociedad solicitante.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enuncados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No 10 de 2001.


ALIX CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 12 FEB 2004

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

202027

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador 382 0840
Fax 350 5220
E-mail info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá D.C. Colombia