

IM



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Delegatura de propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

2/

03-67276

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION

03-67276

21. EXPEDIENTE No. 03-67276

54. TÍTULO Maquina thermo-Homogenizadora -
centrifugada

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL B29C 39/00
B04B 1/00

71. SOLICITANTE Mario Yankel Alvarez Segura

DOMICILIO Calle 38 A sur # 74-24

74. APODERADO

22. BOGOTÁ, D. C.,

202099
2020107

PETITORIO

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

03 067276 00



SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicación : 03067276 00000000

Folios: 14

Fecha (AEB): 2003-08-06 14:41:45

Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2000 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
2000-3

1 SOLICITUD DE : ☒ Patente de Invención. ☐ Patente de Modelo de Utilidad.			
2 SOLICITANTE (71)	Nombre: <u>MARIO YANKEL ALVAREZ</u> <u>Seguro.</u> Dirección: <u>Calles 38 A sur # 44-24</u> Teléfono: <u>4034244</u> Fax: <u>2185831</u> E-mail: _____ Domicilio: <u>Cajica Kil 4</u> <u>VET ANEXO N° Folio (3)</u>		IDENTIFICACIÓN C.C. ☒ NT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número <u>19146884 Bto.</u>
3 REPRESENTANTE O APODERADO (74)	Nombre: _____ Dirección: _____ Teléfono: _____ Fax: _____ E-mail: _____		IDENTIFICACIÓN C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número _____ TP _____
4 INVENTOR (ES) (72)	Nombre: <u>MARIO YANKEL ALVAREZ</u> <u>Seguro.</u> Dirección: <u>Calles 38 A sur # 44-24</u> Teléfono: <u>4034244</u> Fax: <u>2185831</u> E-mail: _____ <u>Calles 38 A sur # 44-24</u> Domicilio: <u>Cajica Kil 4</u> <u>VET ANEXO N° Folio (3)</u>		IDENTIFICACIÓN C.C. ☐ Otro ☐ C.E. ☐ Número _____
5 Título (54) <u>Maquina Termica Homogenizadora - con 1 etapa...</u>			
6 Clasificación Internacional (51) _____			
7 Prioridad SI ☐ NO ☐	(33) Pais de Origen _____ _____ _____	(32) Fecha _____ _____ _____	(31) Número de Solicitud _____ _____ _____
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 No. <u>25-184</u> <u>25-086</u>		Fecha <u>Abril 18-2002</u> <u>Agosto 6-2003</u>	
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.			

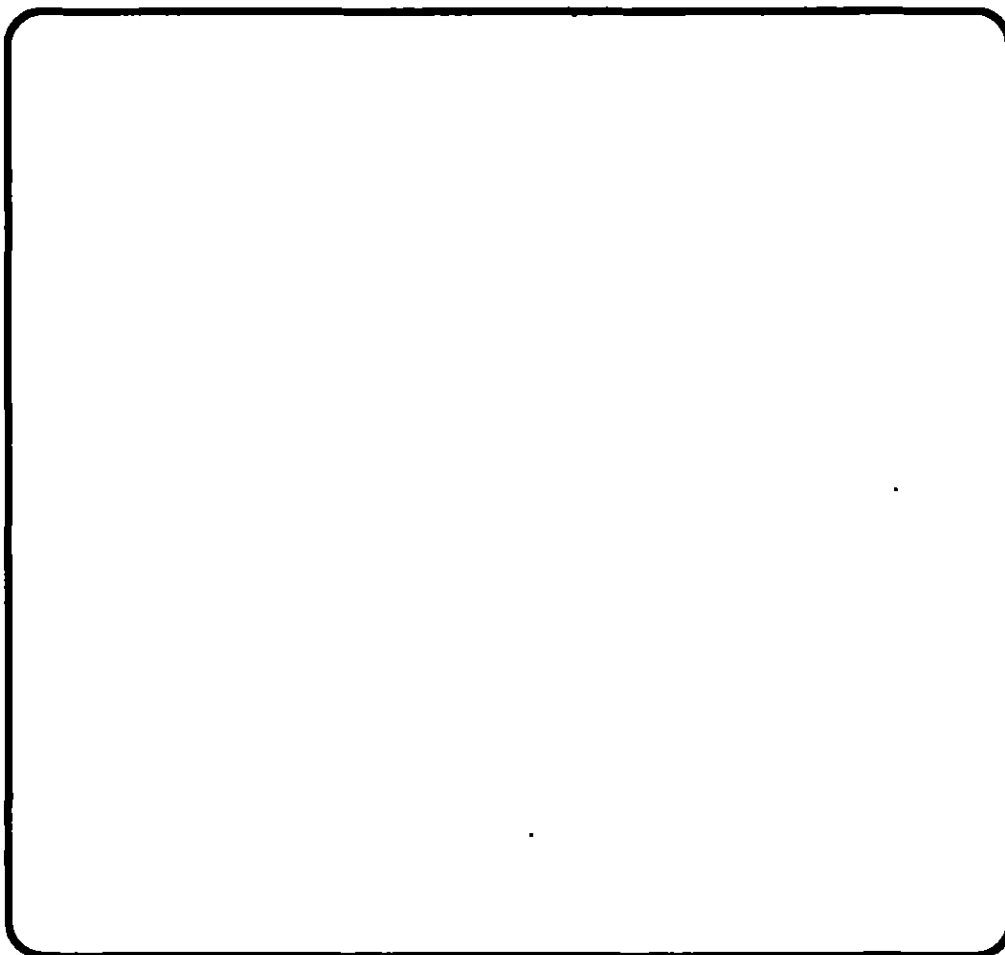
ANEXOS

10

- ☐ 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 y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere 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 necesarios.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☐ Arie final 12x12.

11

FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

TADO XUEZ LIZASO MAURO YANIER ALVAREZ SEGURA
cc: 191468891371

ROBERTO H ALVAREZ SEGURA

NOMBRE: GERMAN BERNAL GUTIERREZ

MATILDA ALVAREZ

cc: 19485169

Dr. Augusto LENA SANDER FIRMA:

Augusto LENA SANDER

cc: 017045710/1302

cc: 19199615 T.P. 25230-11675

B.95 Ingeniero y Arquitecto

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

CÓMO DILIGENCIAR EL FORMULARIO

- Si faltara espacio en algún recuadro de este impreso, utilice hojas complementarias.
 - Los espacios sombreados corresponden a los requisitos mínimos que deben cumplirse para obtener fecha de presentación de la solicitud.
 - Si alguna casilla del formulario no fuera cubierta, se cruzará una línea oblicua.
1. **Solicitud de:** Únicamente se acepta una opción por cada solicitud. Debe marcarse en la casilla correspondiente si se trata de una solicitud de registro de Patente de Invención o Patente de Modelo de Utilidad.
 2. **Solicitante:** Es la persona natural o jurídica que está solicitando el registro. Debe indicarse: nombre, dirección, teléfono, fax o E-mail.
Identificación: Corresponde a la indicación del documento de identidad del solicitante, discriminando en la casilla correspondiente, si se trata de C.C. (cédula de ciudadanía), NIT (Número de Identificación Tributaria), C.E. (Cédula de Extranjería); u Otro (en caso de que la identificación del solicitante corresponda a un documento diferente a los anteriormente mencionados.)
Domicilio. Indicar el país o estado, departamento y ciudad.
 3. **Representante o apoderado:** En este espacio debe indicar el nombre del representante legal cuando se trate de una persona jurídica si no se está actuando a través de apoderado y deberá acreditarse tal calidad.
Si se actúa a través de apoderado, debe indicarse el nombre del abogado que adelantará la actuación administrativa y anexar poder. Si la solicitud la adelanta una persona natural sin apoderado, no debe diligenciarse esta casilla.
 4. **Inventor:** Nombre y Apellido. (Debe ser una persona natural).
 5. **Título de la invención:** Es el nombre de la invención. Debe definir en forma breve y precisa el objetivo de la invención de tal manera que permita ubicar al lector en el campo tecnológico a que pertenece la invención. El título debe estar acorde con la descripción y reivindicaciones, no debe referirse a marcas ni nombres comerciales.
 6. **Clasificación Internacional:** Este espacio se deja en blanco para ser llenado por la entidad.
 7. **Prioridad:** Si el solicitante ha presentado inicialmente una solicitud en otro país para este mismo objeto, puede reclamar o reivindicar prioridad de esta solicitud, siempre y cuando la presentación se haga dentro del año siguiente a la primera presentación.
 8. Indicar el tiempo en el que se desea que se publique la solicitud.
 9. **Comprobante de pago:** Referenciar el número y fecha del recibo de pago de la tasa establecida. Este comprobante deberá anexarse.
 10. **Anexos:** Deben marcarse con una X las casillas correspondientes a los documentos que acompañarán la solicitud. Para el diligenciamiento ver revés de la siguiente hoja.
 11. **Firma:** Si se actúa a través de abogado la firma deberá ser la del apoderado; si actúa directamente una persona jurídica la firma deberá ser la de su representante legal y si actúa directamente una persona natural ésta deberá firmar la solicitud.

IMPORTANTE:

Si no es especialista en la materia, le recomendamos:

Consultar la normatividad relacionada con este trámite en www.sic.gov.co o en la Biblioteca de la SIC, carrera 13 No. 27-00 piso 5 de lunes a viernes de 8:30 a.m. a 5:00 p.m. jornada continua.

Leer detenidamente los folletos y los instructivos para el diligenciamiento de los formularios.

Una vez radicada la solicitud, informarse permanentemente sobre el estado de su trámite y, si es del caso, contestar dentro del término los requerimientos notificados según las disposiciones legales vigentes.

SOLICITANTES(71) E INVENTORES(72)**NOMBRES:**

MARIO YANKEL ALVAREZ SEGURA, Identificado con C.C. 19'176'889 Bogotá, D.C.
ROBERTO HINDER ALVAREZ SEGURA Identificado con C.C. 19'485'169 Bogotá, D.C.
DIEGO AUGUSTO LEYVA Identificado con C.C. 17'043'710 Bogotá, D.C.
GERMAN BERNAL GUTIERREZ Identificado con C.C. 19'199'615 Bogotá, D.C.

DIRECCIÓN:

CALLE 38A Sur No. 74-24

Teléfono: 4037244

DOMICILIO: COLOMBIA-CUNDINAMARCA, BOGOTA, D.C



Industria y Comercio

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 03067276 00000000

Fecha (RIB): 2002-04-06 14:41:45

Folios: 14

Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

NIT : 900176099-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 02 - 25.197
FECHA : ABRIL 18 DE 2002

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
MARIO YANKEL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	1528214	18/04/2002	2.300.00
MARIO YANKEL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	1528215	18/04/2002	378.000.00
MARIO YANKEL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2550906	18/04/2002	223.000.00
MARIO YANKEL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	2550917	18/04/2002	378.000.00

***** C O N C E P T O *****

CANT. CONTIBUTIVO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	5 TRAMITES DE SOL. DE MODELO DE UTI	223.000.00
	TOTAL :	223.000.00

SOM: DOSCIENTOS VEINTITRES MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

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

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.

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicacion : 03067276 00000000 Folios: 14
Fecha (HUB): 2003-08-06 14:41:45
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 03 - 55,086
FECHA : AGOSTO 6 DE 2003

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Mg. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
MARIO YANKEL	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	15118130	06/08/2003	177,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I	998 VALOR COMPLEMENTO TARIFA AÑO ANTR	177,000.00
	TOTAL :	\$ 177,000.00

SON: CIENTO SETENTA Y SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

PATENTE DE INVENCION

TITULO

Máquina Thermo-Homogenizadora-Centrifugada de todo tipo de mezclas de Polímeros homogenizados con rotación térmico molecular que permite la construcción de piezas de gran tamaño y grandes resistencias.

NOMBRE DE LOS INVENTORES

Mario Yankel Alvarez Segura, Roberto Hinder Alvarez Segura, Augusto Leiva Samper, German Bernal Gutierrez.

OBJETIVO DE LA INVENCION

Máquina para el tratamiento de todo tipo de Polímeros homogenizados, mediante la licuefacción periférica de las partículas de plástico con un giro rotacional térmico para crear elementos, equipos, accesorios y estructuras de grandes proporciones de resistencia aptas para la construcción y vivienda.

DESCRIPCION DETALLADA DE LA INVENCION

Hemos ideado y construido una maquina rectangular de dimensiones variadas según necesidad y a las cuales se acoplan unos moldes; las mas utilizadas por nosotros hasta hoy son de 2, 50 x 3,50 x 0,30 metros.

La maquina puede ser construida en ladrillo refractario, metal, piedra o barro y consta de dos cámaras, una al lado de la otra según Figura 1. La cámara principal tiene un sistema termo-centrifugado colocado a 10 centímetros y a lo largo del piso, que consta de una estructura tubular de 4 secciones en forma de U, separadas entre si a 100 cms y cada sección tiene 3 dispersores térmicos (compuestos de boquilla, venturi y dispersor, Figura 3 Numeral 2) que apuntan al molde con una distancia de 10 cms de llama y con un sistema de válvulas reguladoras de paso de gas y aire, según figura 3.

Así mismo colocamos a la altura intermedia de las dos caras laterales del interior de la maquina otro sistema de dispersores térmicos secuenciales móviles que siguen las caras del molde el cual al rotar se acerca o se aleja de todo el sistema de dispersores térmicos fijos, para mantener la distancia de secuencia térmica, según Figura 4.

Luego de la obtención de la temperatura requerida, proporcional a la densidad del plástico que va al interior del molde, así como a la velocidad de revolución de giro de los mismos, la cual es controlado por un sistema de piñones engranados a un motoreductor variable exterior a uno de los extremos de la cámara térmica, según Figura 5.

Para mantener la temperatura deseada colocamos una tapa metálica que cubre esta parte técnica de la maquina. Esta tapa abierta en los extremos lleva en su cara superior tres orificios de 10 centímetros de diámetro con los cuales buscamos un efecto venturi, figura 2.

En una de las caras laterales de la cámara térmica se encuentra una cámara (piscina) refrigerante del mismo tamaño de la cámara termo-centrifugadora, cuya función es reducir a la temperatura ambiente el calor con que salen los moldes, los que son transportados y

colocados allí por un sistema de poleas Figura 1 Numeral 2. Al alcanzar la temperatura ambiente se procede a destapar y retirar el contenido del molde que puede generar elementos muy variados tales como: postes para cercas, columnas y módulos para vivienda por ejemplo.

Para la operación de nuestra máquina se colocan en su interior sendos moldes metálicos que presentan en sus extremos un eje que se apoya en las ranuras de los extremos de la máquina. Dichos moldes, elaborados en partes desarmables, para facilitar su operación, son llenados en posición horizontal por una de sus caras laterales removibles, con la cantidad y peso del polímero correspondiente según los espesores requeridos. Este polímero se suministra al molde en estado de aglutinado, peletizado o en polvo. Luego se sella con la parte metálica removible con sus respectivos seguros.

Estas matrices pueden ser elaboradas en hierro, acero, aluminio, cobre, grafito, etc., de un espesor mayor de 1 mm. Las matrices completas, rellenas y cerradas con transportadores y colocadas en el interior de la máquina, de manera que sus ejes engranen en la pñonería encargada de controlar su rotación, la cuál va entre 20 y 70 RPM, directamente proporcional a la temperatura que va entre 0° y 500°C.

La temperatura al interior de la máquina se obtiene por varias vías: gas propano, resistencia eléctricas, carbón, etc.. En nuestro caso, gas propano controlado por dispersor térmico, aire, y sus respectivas llaves, durante un tiempo preestablecido generalmente 5 y 20 minutos, de acuerdo al peso y al material utilizado. Obtenemos con ésta nueva tecnología los más variados productos que simulan estructuras óseas: resistentes en la pared periférica con cara interior esponjosa limitando su centro que es hueco.

Las técnicas actuales en el tratamiento de polímeros para la obtención de elementos diversos a través de moldes, son: inyección, extrusión, soplado, rotomoldeo, moldeo. Nuestra invención en cambio, trata de un sistema termo-homogenizadora-centrifugada que permite: 1. La mezcla de varios tipos de plástico y/o, otros elementos sólidos tales como vidrio, piedras, metales, etc.. que están en los rangos de temperatura entre 0° y 300°C. Cuando las piezas tienen espesores menores a 3 mm se puede enfriar los moldes con pulverizador de líquidos. 2. La aceptación definitiva de diferentes colores a voluntad, incorporando pigmentos en su fase de peletización, o con pinturas externas cambiables. 3. Crea un espacio vacío en su interior lo cual a voluntad permite: a) La disminución del peso de las estructuras obtenidas. b) Termo y fono-estabilidad. c) Permitir el relleno con otros materiales. d) Disminución evidente de pesos en la construcción de viviendas o sus similares (bodegas, etc.)

DESCRIPCION DE LOS PLANOS

Figura 1. Se muestra una perspectiva de la máquina refractaria No 1. Y su cámara de enfriamiento No 2.

Figura 2. Tapa superior con ventanas que sirven como venturi para la circulación de gases.

Figura 3. Dispersores térmicos con sus reguladores de flujo de llama No1 y No 2.

Figura 4. Secuenciador automático de acercamiento promedial con quemadores de distancias para figuras irregulares.

Figura 5. Motoreductor de la secuencia de giro.

REINVINDICACIONES

1. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada para la fabricación de estructuras de polímeros de diversos tamaños y peso, caracterizado por una cámara rectangular térmica que acumula temperatura controlada y que en su cara lateral externa tiene anexa otra estructura rectangular que sirve de piscina refrigerante, con un anexo en su parte polar de un sistema mecánico que controla los giros respectivos de los diferentes modelos de moldes.
2. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 1, caracterizado porque dicha cámara se puede elaborar de arcilla, ladrillo refractario, material sílice etc., que a su vez contiene un anexo refrigerante (figura No 1).
3. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 1, caracterizado porque en uno de los extremos y exterior a dicha cámara, va un sistema mecánico que consta de un motoreductor variable de escala de 10 a 120 RPM., capacidad de 3 caballos, capaz de cumplir funciones de giro controlado (figura No 5).
4. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 1, caracterizado por que a lo largo del piso de la cámara rectangular va un sistema tubular galvanizado de 3/8 de diámetro, en forma de U (figura No 3), que contiene dispersores térmicos espaciados cada 100 centímetros. Dichas válvulas trabajan con gas propano siendo controladas por un pirómetro y su termocupla y además por las válvulas de registro de los tanques de gas y aire. Cuando las piezas tienen espesores de 3 mm se puede enfriar los moldes con pulverizadores de líquidos.
5. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 4, caracterizado porque a lo largo y el interior de ambas paredes laterales de la cámara térmica van colocados dos tubos galvanizados con válvulas espaciadas cada 20 centímetros, movido por un sistema mecánico electrónico que rastrea las irregularidades de la periferia del molde, a una distancia de 10 centímetros, creando una temperatura homogénea del mismo.
6. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 1, caracterizado porque vecina y en una cara lateral, se encuentra una piscina enfriadora (figura No 1) que refrigera los moldes que salen de la cámara térmica a temperaturas que oscilan entre 150 a 300 grados centígrados. Esta piscina contiene agua a bajas temperaturas, capaz de absorber las altas temperaturas de los moldes cuyo peso va de 2 a 50 kilos.
7. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo con la reivindicación No 1, caracterizado porque ésta cámara rectangular tiene una tapa metálica (figura No 2) que contiene ventanas que se comportan como venturis para el desfogue de acuerdo a la presión de gas.
8. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo a las reivindicaciones No 1 a No 7, caracterizado por una máquina capacitada para producir (por medio de moldes metálicos modulares con sus respectivos ejes y sus piñones de ajustes) estructuras plásticas a semejanza del tejido óseo, de formas irregulares y de gran peso (de 1 a 500 kilos), que permiten la construcción de objetos tales como: vigas, postes, columnas, ladrillos, camas, puertas, ventanas, mesas, closets etc., entrepaños y en general elementos de construcción para fabricación y ensamble de viviendas.

9. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo a la reivindicación No 8, caracterizado por dichos moldes metálicos que pueden ser contruidos de hierro, acero, aluminio, cobre, zama etc.. para su respectiva función.
10. Sistema termo-homogenizadora-centrifugada de acuerdo a la reivindicación No 8, caracterizado porque ésta máquina acepta diferentes tipos de polímeros, separados o mezclados, puros o reciclados ya sean en estado aglutinado, molido o peletizado.
11. Máquina termo- homogenizadora – centrifugada- rotacional cuya adhesión periférica de partículas por ablandamientos térmicos, capaz de formar piezas irregulares de gran peso y tamaño cuyo principal objetivo de adhesión es determinar el giro bajo calor de las moléculas sin que la mezcla de los polímeros pase a dicha fracción extrema, lo cual protege más mediante presión de aire en el interior del molde en el instante de unión periférica entre las moléculas para la formación de las paredes en su superficie externa y dejando la superficie interna compacta, o sea con fibrillas de enlace interno.

RESUMEN

Se trata de una máquina cuya estructura rectangular puede ser construida por ejemplo con ladrillos y arcilla, cuyos extremos polares tienen una ranura que permite el paso de un eje metálico que sostiene los respectivos moldes que contienen en su interior el plástico necesario que será licuado térmicamente antes de efectuar su proceso de centrifugación controlada. Este eje gira de manera continua en velocidades ascendentes según su área, peso y densidad específica, mediante un reductor de velocidad variable que se anexa a un eje por un piñón que va en la parte exterior. La temperatura puede ser generada por carbón, madera o gas y controlada por pirómetro y termocupla. Vecina y en una cara lateral se encuentra una cámara enfriadora (piscina) que refrigera los moldes salientes de la cámara térmica hasta su estado de solidificación y temperatura ambiente.

El proceso de unión periférica de las moléculas de los diferentes polímeros mezclados, puede aceptar otros elementos no polímeros, todas como: metales, vidrio, piedras, etc. produciéndose su máxima adhesión en el instante de su licuefacción periférica lo cual obtenemos mediante métodos de temperatura y de rotación controlados.

Se inyecta aire o presión controlada por válvulas de escape. Dicha presión comprime el vacío interno adhiriendo el polímero contra la cara interna del molde, distribuyendo y llevando aún todos los espacios, de extremo a extremo, gracias a la temperatura, presión y rotación, instantáneas y controladas. Simultáneamente el aire a presión inicia el enfriamiento del sistema y del producto ya que otro sistema de presión continua de aire frío, impulsado por una válvula de presión y expulsando el aire caliente por otra válvula de escape.

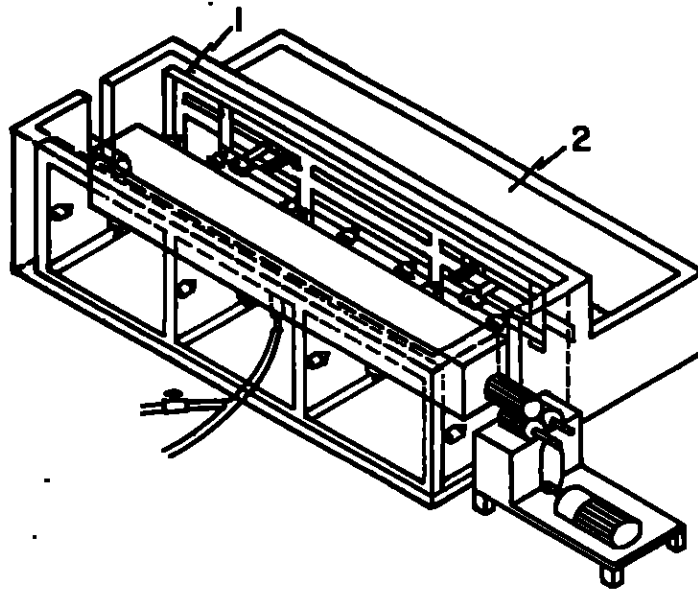


Fig. 1

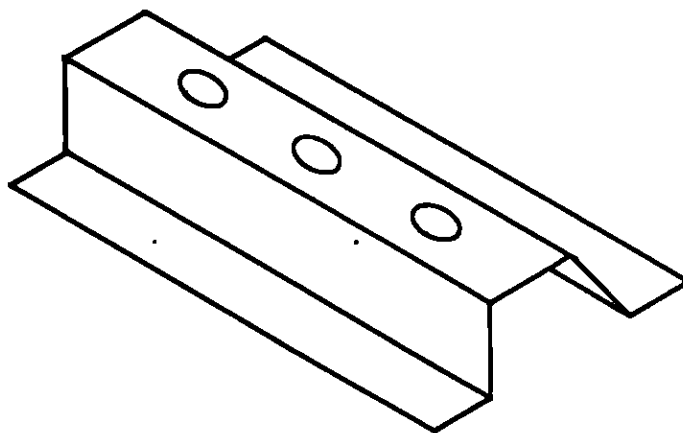


Fig. 2

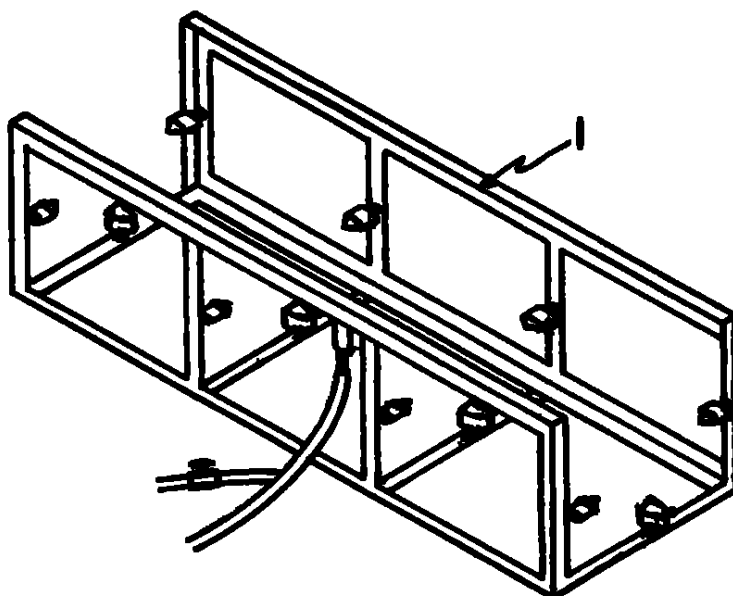


Fig. 3

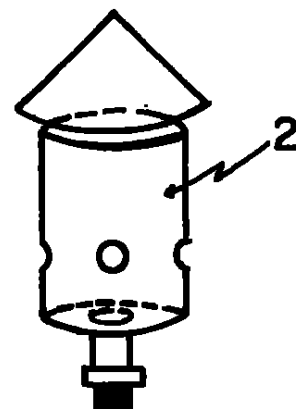


Fig. 4

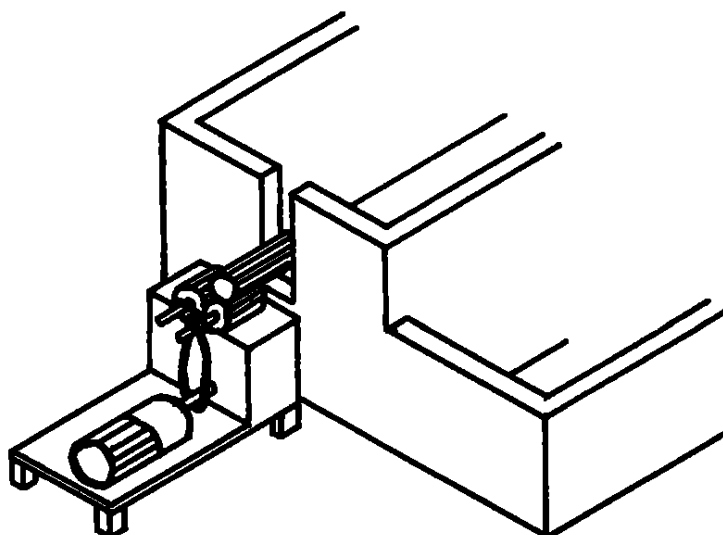


Fig. 5

14

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 03067276 00000000
Fecha (AMD): 2003-08-06 14:41:45
Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACION Y AGILIZACION DEL TRAMITE

	USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION ✓	()	()
MODELO DE UTILIDAD	()	()
- Indicación de que se solicita la concesión de una patente.	✓	()
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.	✓	()
- Descripción de la invención.	✓	()
- Dibujos de ser estos pertinentes.	✓	()
- Comprobante de Pago de las tasas establecidas.		()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()
DISEÑO INDUSTRIAL ()		
- Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial	()	()
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud.	()	()
- Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora el diseño.	()	()
Comprobante de pago de las tasas establecidas	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()
ESQUEMA DE TRAZADO ()		
- Indicación de que solicita el registro de un Esquema de trazado.	()	()
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta La solicitud.	()	()
Representación gráfica del esquema de trazado	()	()
Comprobante de pago de las tasas establecidas.	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()

Firma Responsable:

ANDREA POPE

Fecha:



2020
Bogotá D.C.,

Señores

MARIO YANKEL ALVAREZ SEGURA
ROBERTO HINDER ALVAREZ SEGURA
DIEGO AUGUSTO LEYVA
GERMAN BERNAL GUTIERREZ
Solicitantes

REFERENCIA:	Radicación No.	03 67276
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio No.	1065
	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 misma Decisión.

Siendo manifestación expresa de los interesados, la solicitud no será publicada antes de los seis (6) meses contados a partir de la fecha de presentación, por lo tanto la publicación en este caso no se hará antes del día 6 de febrero de 2004.

Cúmplase

Dado en Bogotá DC, a los

11 de set. 2003

ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

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

Bogotá D.C., OCTUBRE de 2004