



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Organización y
Digitalización CSA Ltda



CSA674122

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creciones

SOLICITUD

PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD

09-138775

21. EXPEDIENTE No.

54. TÍTULO **Copa de sostén preformada
tridimensional en poliéster**

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

71. SOLICITANTE **Santiago Arango**

DOMICILIO

74. APODERADO **ANDRÉS MARQUEZ A.**

22. BOGOTÁ, D. C.,



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

República de Colombia

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-138775- 00000-0000

Fecha: 2009-12-04 11:09:04 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR

Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO

Act. 411 PRESENTACION Folios: 18

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

SOLICITUD DE:

☐ Patente de Invención

☒ Patente de Modelo de Utilidad

2

SOLICITANTE

Nombre: SANTIAGO JAVIER ARANGO SANTAMARIA

Dirección: Carrera 54 No. 79 AA Sur - 40 Bodega 113

Nacionalidad o Domicilio: La Estrella - Colombia

Lugar de Constitución: Medellín

Teléfono: 3090707 Fax: 3099630

e-mail: export@e-bonco.com

IDENTIFICACION

☒ C.C. ☐ NIT

☐ C.E. ☐ Otro

Cual

Número 15.349.529

3

REPRESENTANTE
O
APODERADO

Nombre: Andrés Márquez Acosta

Dirección: Calle 11 B No. 41 - 53 Loma Lalinde - El Poblado Medellín

Teléfono: (094) 6040450 Fax:

e-mail: amarquez@cnetextointelectual.com

IDENTIFICACION

☒ C.C. ☐ NIT

☐ C.E. ☐ Otro

Cual

Número 71.666.347 TP 156.659

4

INVENTOR(ES)
(72)

Nombre: SANTIAGO JAVIER ARANGO SANTAMARIA

Dirección: Carrera 54 No. 79 AA Sur 40 Bodega 113 - La Estrella - Colombia

Nacionalidad o Domicilio: La Estrella - Colombia

5

Título (54) COPA DE SOSTEN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER

6

Número de reivindicaciones Cuatro (4)

7

Clasificación Internacional (51) A41B 17/00

8

Prioridad
SI NO

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de solicitud

9

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses

☒ 12 meses

18 meses

Otro

Cuál

10

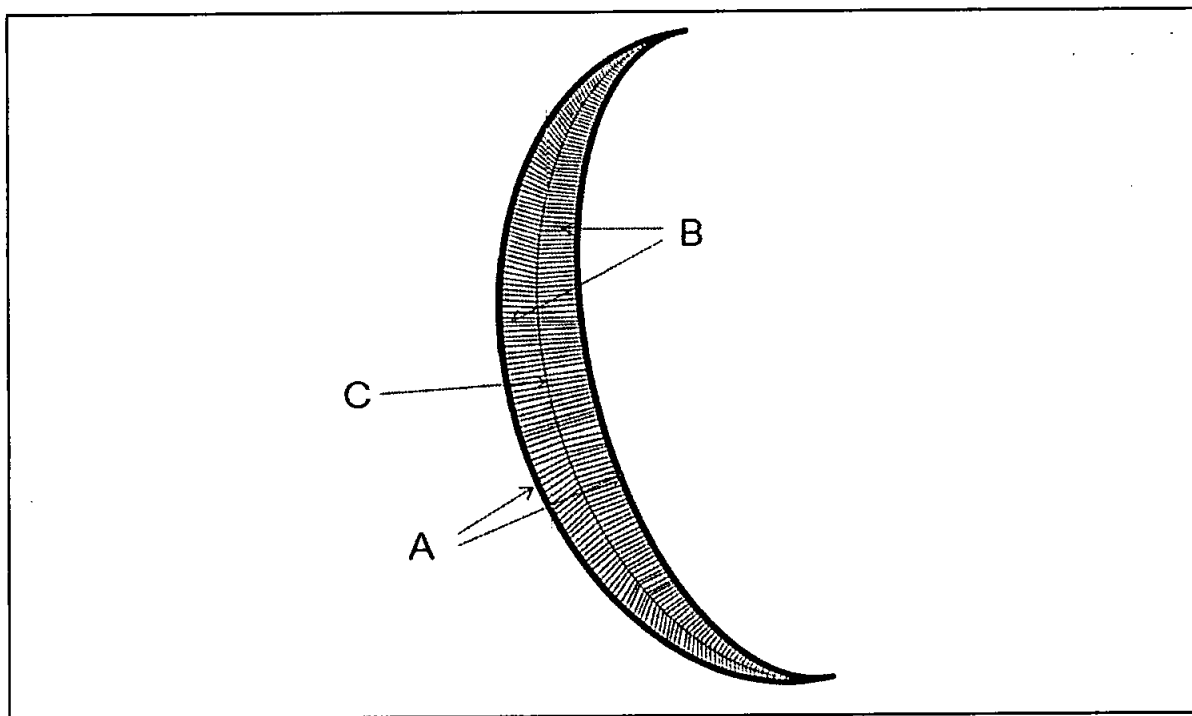
Comprobante de pago No. 91182 Fecha: DIC 3/2009

11

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 de la tasa por concepto reivindicación de prioridad.
- ☐ Documento que acredita la Existencia y Representación Legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud de prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una 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.
- ☒ Resumen.
- ☒ 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 de material biológico.
- ☒ Arte final 12 x 12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

12

FIGURA CARACTERISTICA:

13

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE:

ANDRES MARQUEZ ACOSTA

FIRMA:

C.C. 71.666.347 de Medellín T.P. No. 156.659 del C.S. de la J.

Medellín, 20 de Octubre de 2009

Señores

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE SIGNOS DISTINTIVOS

Bogotá D.C.

SANTIAGO ARANGO SANTAMARIA, mayor de edad, con nacionalidad Colombiana, identificado con cédula de ciudadanía **No. 15.349.529**, domiciliado en Medellín como persona natural, otorgo poder especial, amplio y suficiente al abogado **ANDRES MARQUEZ ACOSTA**, mayor de edad, domiciliado en Medellín, abogado en ejercicio, con tarjeta profesional **No. 156.659** del Consejo Superior de la Judicatura, y la cédula de ciudadanía No **71.666.347** de Medellín, **GUILLERMO HERNAN VILLEGAS ORTEGA**, mayor de edad, domiciliado en Medellín, abogado en ejercicio, con tarjeta profesional No. **61710** del Concejo Superior de la Judicatura y la cédula de ciudadanía No. **71.645.605** de Medellín y/o el abogado **JULIAN ANDRES AGUIRRE AGUILAR**, mayor de edad, domiciliado en Medellín, abogado en ejercicio, con tarjeta profesional **No. 120.675** del Consejo Superior de la Judicatura, y la cédula de ciudadanía No **9.870.646** de Pereira, para que actuando conjunta o separadamente a nombre de los otorgantes, inicien, tramiten y lleven a terminación el proceso de registro de patente modelo de utilidad de:

"COPA DE SOSTEN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER"

Los apoderados quedan facultados para recibir, desistir, transigir, sustituir y reasumir este poder.

SANTIAGO ARANGO SANTAMARIA

CC. No. 15.349.529

Acepto el poder:

ANDRES MARQUEZ ACOSTA

T.P. No 156.659 del C. S. De la J.

C.C No 71.666.347 de Medellín

PRESENTACION PERSONAL

NOTARIA SEGUNDA DEL CIRCULO DE MEDELLIN

Este memorial dirigido a: Superintendencia de Industria y Comercio

fue presentado personalmente ante la suscrita NOTARIA por

SANTIAGO ARANGO SANTAMARIA

identificado(s) con C.C. Nº(s) y T.P. Nº(s) 15 349 529



21 OCT 2009

ALBA LUZ ACOSTA MEDINA
NOTARIA

REPÚBLICA DE COLOMBIA
IDENTIFICACION PERSONAL
CÉDULA DE CIUDADANIA

NUMERO 15.349.528
ARANGO SANTAMARIA

APELLIDOS
SANTIAGO JAVIER

NOMBRES

[Handwritten signature]
FIRMA



INDICE DEFECTO

FECHA DE NACIMIENTO 10-JUL-1973

MEDELLIN
(ANTIOQUIA)

LUGAR DE NACIMIENTO

1.80

ESTATURA

O+

G.S. RH

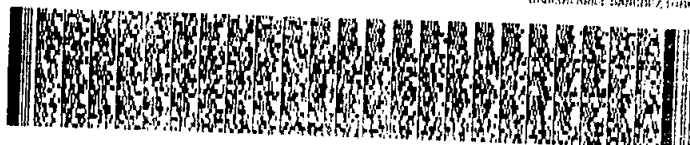
M

SEXO

27-JUL-1991 SARANETA

FECHA Y LUGAR DE EXPEDICION

[Handwritten signature]
REGISTRO NACIONAL
CARLOS ARISTO GARCIA TORRES



A-0121800-00020641-M-0015340500 28000306

0000835273A 1

2500000196

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800174087-2

RECIBO OFICIAL DE CASH : 09 - 91,182
FECHA : DICIEMBRE 3 DE 2009

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-138775- -00000-0000

Fecha: 2009-12-04 11:09:04 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 3 MODELO Evt: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 18

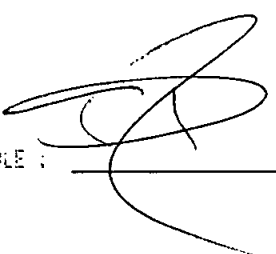
***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
ENDOWAYS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754397	55876903	02/12/2009	317,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	IDENTIFICACION	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	80008-01-01 SOLICITUDES	5 TRAMITES DE SOL. DE MODELO DE UTI	317,000.00
		TOTAL :	\$ 317,000.00

CON: TRESCIENTOS DIEZ Y SIETE MIL PESOS

RESPONSABLE : 
RECIBO DE CASH APLICADO AL EXPEDIENTE NO. _____

DESCRIPCIÓN

COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER

1 - CAMPO TÉCNICO

Esta invención está relacionada con el campo de la industrial textil, en el área de la ropa íntima y concretamente en un componente para sostenes que consiste en una copa tridimensional de sostén, construida en 100% poliéster sin ningún tipo de espuma, que tiene como finalidad principal permitir el flujo de aire a través de su estructura, facilitando un rápido secado y una alta transpirabilidad, previniendo las alergias a las que se expone el cuerpo humano por el exceso en la temperatura corporal.

2 - ESTADO DE LA TÉCNICA

Los sostenes tienen dentro de sus componentes una pieza conocida como la copa, que se fabrica tradicionalmente por medio del método de corte y costura comúnmente llamadas "copas de construcción" y que tarda en promedio 35 minutos para su confección. Posteriormente se desarrolló la copa "prehormada", la cual se conforma de una sola pieza y que tiene varios aportes a las llamadas "copas de construcción" como lo son reducir el tiempo de confección de una prenda (sostén) a un tiempo aproximado de 15 minutos, obteniendo el empresario múltiples beneficios económicos.

Adicionalmente, la copa "prehormada" resuelve un problema de apariencia en las exhibiciones y en su uso. Cuando se confecciona con el método tradicional, "copa de construcción" de corte y costura, se utilizan geométricamente partes planas, lo que termina en una figura de volumen con ángulos rectos; cuando se utiliza la copa prehormada, esta se adapta a la curvatura natural del cuerpo.

En el confort, la copa tradicional "copa de construcción", al tener múltiples costuras, tiene las desventajas de generar roce entre la piel y las costuras, en una parte en donde la piel del cuerpo humano presenta alta sensibilidad, ocasionando alergias, incomodidades e irritaciones.

Las empresas que fabrican las copas "prehormadas" han utilizado diferentes materiales para desarrollar este tipo de copas.

En primer lugar se utilizaron materiales no tejidos conocidos como "*FIBERFILL*", consistentes en montones de fibras que se entrelazan y cruzan entre sí pero no están tejidas. Este material se utilizó industrialmente en copa prehormada a partir de los años 90. Este tipo de material, aunque resolvía en principio lograr moldear la copa prehormada, tenía una consistencia acartonada y áspera, solucionando algunas de las desventajas de la copa construida como la falta de confort y talladuras en las costuras, pero quedando corta en la adaptación de la copa al seno. Adicionalmente, el "*FIBERFILL*" no es un material resistente a las lavadas, deteriorándose rápidamente la prenda.

Otra forma de fabricar las copas prehormadas utilizadas en la industria ha sido construir las copas con espumas de "EVA" (etilvinilacetato). Este material empezó a implementarse en copas prehormadas a partir del año 1995. Las copas realizadas en "EVA" resuelven el problema de la adaptación al contorno corporal y son resistentes al lavado y al amarillamiento, pero son muy pesadas por su alta densidad, se trata de un material duro y presenta un tacto acartonado, transpiran 0% y no tienen flujo de aire, lo que ocasiona alta temperatura, sudoración excesiva y malos olores.

Otra forma de fabricar las copas prehormadas fue fabricarlas utilizando espumas de poliolefina, que consiste en una mezcla de "EVA" con polietileno desde un 70 a un 90%. Estamos hablando de un uso industrial de este material en copas en el año 2003-2004, rápidamente salieron del mercado pues no presentaron mayores ventajas. En efecto, las copas fabricadas con este material, resolvieron el peso, pero no resolvieron el problema de la transpiración, presentando los mismos problemas de no tener flujo de aire, lo que ocasiona alta temperatura, sudoración excesiva y malos olores. Adicionalmente su fabricación presentaba dificultades.

La forma más difundida de fabricación de copas prehormadas parte del uso de espumas de poliuretano. Este material se introdujo para este uso en el año 2000, y realmente revolucionó la industria de los sostenes. Estas espumas son ligeras, muy cómodas, abullonadas, permiten la transpiración, se pueden hacer con ellas efectos de realce (*push*), son fáciles de confeccionar y en definitiva presentan muchas ventajas. Sin embargo, su desventaja es que el poliuretano se amarilla, razón por la cual se deben usar poliuretanos muy costosos en las copas blancas para evitar este problema. En efecto, el poliuretano que no se amarilla, comúnmente denominado poliuretano UV, se produce en pocas instalaciones altamente especializadas ubicadas en Bélgica y Japón, en plantas cuyo montaje supera los dos billones de euros). Evidentemente el costo del material y el costo de importación afectan significativamente el costo del producto final. Adicionalmente, la copa de poliuretano, para su hormado requiere ser expuesta a una temperatura de 200 grados centígrados durante 90 segundos, mientras que para la **"COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER"** son suficientes

165 grados centígrados durante 55 segundos, logrando un importante ahorro de energía (un ahorro del 18%).

Finalmente, hace cinco años, se empezaron a fabricar copas de sostén utilizando telas espaciadoras. Estas telas resuelven el problema del amarillamiento del poliuretano y además facilita la transpiración. Sin embargo, el problema de fondo es que no se pueden lograr copas que conserven el volumen adecuado, tienden a perder el volumen. Además, esta copa no muestra su forma prehormada, puesto que tiende a aplanarse. Por último, la maquinaria para su fabricación es muy costosa y de tecnología alemana únicamente, cuyo costo puede ascender a un millón de dólares. El costo de la maquinaria, y de su importación, finalmente recae en el precio al consumidor del producto final.

Hay otro tipo de maquinaria denominada, de tecnología japonesa. Esta máquina tiene la ventaja de ser menos costosa (80.000 dólares) pero la producción es muy lenta y adicionalmente se necesita la intervención de otras máquinas conocidas como urdidoras. Además, por lo lento de la producción, se necesitan varias máquinas.

La **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** supera todos los intentos de mejorar las copas prehormadas de todos sus antecesores, por las siguientes razones:

- La **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** resiste el lavado y no se deteriora con facilidad, como las construidas con "FIBERFILL", puesto que es una tela tejida con una construcción medianamente densa y de alto gramaje, lo que le permite ser resistente al lavado sin perder transpirabilidad. En efecto, la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** conserva la ventaja del "FIBERFILL" en cuanto a la transpirabilidad.
- La **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** conserva la ventaja de "EVA" en cuanto al no amarillamiento, adaptándose al contorno corporal, pero sin ser tan pesada como "EVA" por

la densidad de su construcción. Se trata de un material suave al tacto, superando la dureza y el acartonamiento de la copa prehormada fabricada con espuma de "EVA". Igualmente, la estructura de la tela de la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER**, siendo fibras entrelazadas, permite una circulación de aire, obteniendo una transpiración y una temperatura adecuadas evitando la sudoración excesiva y los malos olores. Las fibras levantadas al interior de la tela de la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** ayudan a conducir la sudoración hacia el exterior, mejorando la transpiración.

- La **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** supera el inconveniente del amarillamiento de las copas prehormadas fabricadas con poliuretano ya que la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER**, al estar elaborada a base de poliéster no es afectada por los rayos UV conservando su color. En efecto, las copas fabricadas en poliuretano, presentan el amarillamiento porque la estructura molecular del poliuretano son octanos derivados del petróleo que contienen átomos de carbono, que siendo expuestos a la luz ultravioleta obtienen la energía necesaria para liberarse de la cadena. Al liberarse de la cadena interactúan con los gases de NOx presentes en la atmósfera armando moléculas nuevas de CO. El nitrógeno se libera y el oxígeno restante (liberado) se pega en el punto de donde salió el carbono de la cadena del octano, presentándose el fenómeno de oxidación, cuya consecuencia es el aspecto amarillado que presenta la tela. La **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** al ser fabricada a base de poliéster no presenta este problema, ya que el poliéster, aunque también es un derivado del petróleo y contiene carbono, es una molécula estable, que no libera fácilmente sus carbonos, necesitando una cantidad de energía superior a la que naturalmente está disponible.
- Finalmente, la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** resuelve los problemas que no resuelve la tela espaciadora, puesto que conserva el volumen adecuado por la alta densidad

de fibras de poliéster levantadas, que no la poseen las telas espaciadoras. En este sentido, se asemeja a la densidad de la espuma de poliuretano, conservando esta ventaja pero resolviendo sus problemas de transpiración y amarillamiento ya descritos. Además, los costos de producción de las telas espaciadoras son muchísimo más altos que la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** porque las primeras requieren de una alta inversión en maquinaria, mientras que la **COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** puede ser fabricada de una manera muy económica.

- Adicionalmente, para el prehormado de la **"COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER"** son suficientes 165 grados centígrados durante 55 segundos, logrando un importante ahorro de energía (un ahorro del 18%).

Hasta el momento, en los intentos por resolver el problema se han utilizado:

1. El modelo de utilidad de Francisco Javier Hurtado Gallo, radicado ante la SIC con expediente No. 0 53653 (negación 2006) en el año 2000, que describe una forma laminar plana o copa prehormada para sostenes, con un prehormado convexo según talla, adaptable al interior de una copa de sosten, presenta una superficie perforada que configura un elemento de aireación y transpiración al busto de la usuaria. Tiene el inconveniente que finalmente no hay ningún cambio, es una copa "EVA" a la cual se le aplican perforaciones. Al prehormarla estas perforaciones se pierden. Es decir, no resolvió ni el problema de la transpiración, ya que la acumulación de sudor no se resuelve haciéndole huecos a la espuma, ni el problema del peso.

3 - DESCRIPCIÓN DE LA PATENTE

La presente invención "**COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER**" consiste en un tejido tridimensional, formado por dos lados que se encuentran interconectados por múltiples filamentos "espaciadores" que determinan la distancia entre ambos lados de tela, generando así un espacio que se asemeja en propiedades a una espuma. Se crea un ámbito de transpiración debido al espacio que se genera en su interior, que permite que la humedad se transporte al exterior. Permite libremente el flujo de aire a través de su estructura facilitando un rápido secado. Tiene la elasticidad necesaria para prehormar copas de sosten con todo el volumen requerido para bustos pesados y no pierde su memoria de forma. No se degrada con el agua, no se amarilla.

Se usa una tela común de poliéster de un alto gramaje de 256 gr/ m², espesor original inferior a 1mm, tejido de punto de 1.50 metros de ancho útil, con un rendimiento de 2.6 metros por kilo, se somete la tela por ambos lados a unos rodillos de cepillos de bronce a alta velocidad para levantar las fibras de poliéster, de manera uniforme, los filamentos obtienen un largo de 3 mm por toda la trama y urdimbre de la tela, con una alta densidad de filamentos por m².

Sucesivamente se le aplica adhesivo de poliuretano en estado líquido a temperatura ambiente a ambas caras del producto con los filamentos levantados, se ejerce presión constante durante la aplicación de una segunda tela de poliéster a cada cara (en este proceso se le aplica una tela de poliéster de 108 gr/m² obteniendo un tejido de tres dimensiones, que consta de dos caras de textura similar de poliéster, separadas la una de la otra por los filamentos de poliéster levantados a cada cara, con una aplicación de 12gr/m² de adhesivo de poliuretano, la cantidad de poliuretano aplicada es tan baja que no altera ni afecta los beneficios del poliéster). Se obtiene un espesor uniforme de 6mm con superficies suaves apto para prehormar.

Luego de un reposo técnico entre 24 y 48 hrs también con una humedad relativa controlada superior al 70%, con el fin de adelantar el proceso de curado del

poliuretano, se hace un prehormado de esa tela, obteniendo el volumen necesario para abarcar la elasticidad de una copa de sostén. El prehormado se hace a 165 gr centígrados durante 55 segundos, en moldes de aluminio excéntricos a 5 grados de inclinación. Se hace un reposo técnico de 24 horas para obtener estabilidad dimensional, finalmente se corta el material de exceso que ayudó a garantizar la estabilidad dimensional durante el reposo técnico y se obtienen un par de copas suaves, transpirables, con volumen y que no se amarillan listas para ser comercializadas.

4 - DESCRIPCIÓN DE LA FIGURA

FIGURA 1

A – Borde externo de las capas de Poliéster de 250gms/2 sometido al proceso de levantamiento de fibras un solo lado cada uno.

B – Filamentos de poliéster levantados

C – Fusionado de las dos telas por los filamentos de poliéster (adhesión irreversible) a través de la aplicación de poliuretano en estado líquido

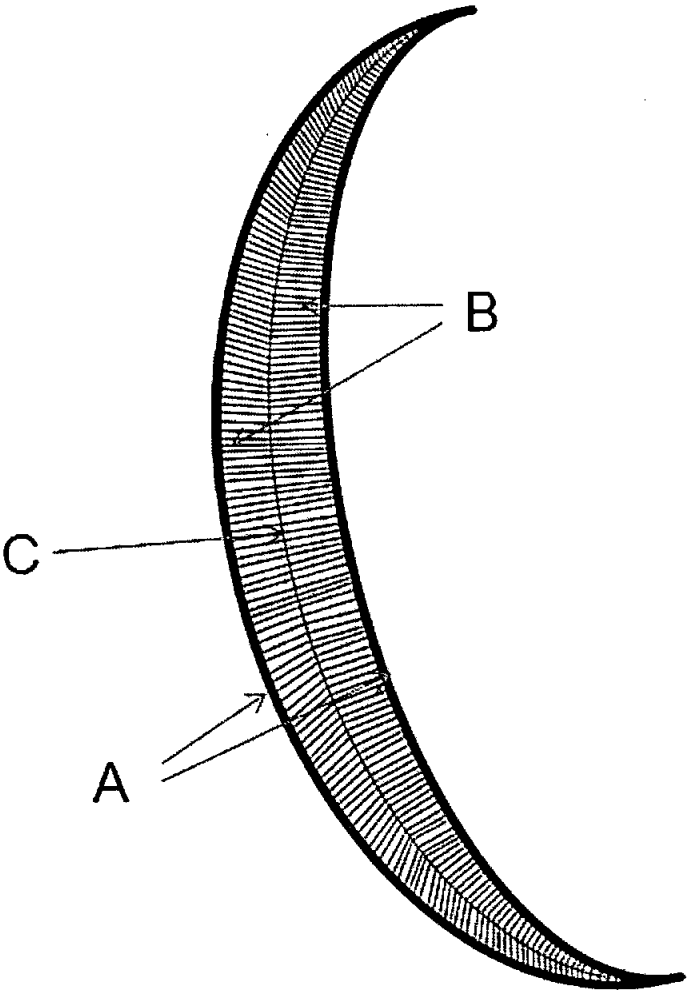
5 - REIVINDICACIONES

- 1. COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** caracterizada porque está compuesta por dos capas densas de poliéster (figura 1-A) con filamentos perpendiculares a la trama (figura 1-B) y al urdimbre unidas entre sí por un recubrimiento de poliuretano (figura 1-C) con un prehormado que se adapta a la forma natural del seno.
- 2. COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** según la reivindicación 1, en donde cada una de las dos capas de poliéster (figura 1-A) fue sometida a un proceso abrasivo a través de cepillos de bronce para levantar los filamentos (figura 1-B), y que adheridas cara a cara logran un espesor de 6 mm y las características mencionadas, obteniendo una tela de poliéster espaciada.
- 3. COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** caracterizada, según la reivindicación 1, porque las dos capas de poliéster (figura 1-A) con los filamentos levantados según la reivindicación 2 (figura 1-B), fueron fusionadas (adhesión irreversible) a través de la aplicación de poliuretano en estado líquido (figura 1-C), conservando un espesor uniforme de 6 mm.
- 4. COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER** caracterizada, según la reivindicación 1, por tener un prehormado en poliéster, conservando su volumen, sin necesidad de material espumoso.

6 - RESUMEN

La presente invención "***COPA DE SOSTÉN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIÉSTER***" consiste en una copa de sostén, fabricada en una tela tridimensional 100% de poliéster, la cual incorpora dos capas de tela con filamentos de poliéster, levantados con cepillos de bronce, perpendiculares a la trama y al urdimbre, telas éstas adheridas con poliuretano, lo que le permite el libre flujo de aire, suavidad al tacto, transpiración, ser liviana, conservar su color estable y conservar su forma y volumen. .

FIGURAS



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

PATENTE

MODELO DE UTILIDAD

☒

DISEÑO INDUSTRIAL

SOLICITANTE/S. RAZON SOCIAL O APELLIDOS Y NOMBRES

ARANGO SANTAMARIA, JAVIER SANTIAGO

DOMICILIO

CARRERA 54 No 79 AA SUR 40 LA ESTRELLA - COLOMBIA

APODERADO

ANDRES MARQUEZ ACOSTA

TITULO

COPA SOSTEN PREHORMADA TRIDIMENSIONAL EN POLIESTER

CLASIFICACION

EXPEDIENTE No.

FECHA DE SOLICITUD

ROLLO MICROFILM

CERTIFICADO No.

FECHA DE CONCESION

VIGENCIA DESDE

HASTA

PRORROGA

CAMBIO DE NOMBRE

TRASPASO A

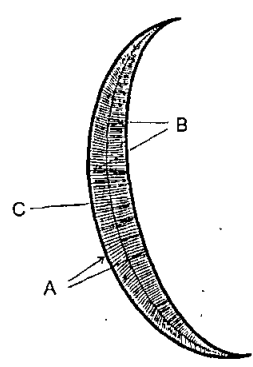
ARANGO SANTAMARIA, JAVIER SANTIAGO

INVENTOR (ES)

OTROS

~~17~~

18

		TARJETA ARCHIVO TEMATICO DISEÑO INDUSTRIAL	
(21) No. De solicitud:			
(22) Fecha de solicitud:			
(51) Clasificación de Locarno:			
(74) Apoderado:			
(30) Prioridad	(31) No. De Prioridad		
(54) Título Copa sosten prehormada tridimensional en poliester			
71) Solicitante (s) Javier Santiago Arango Santamaria			
72) Diseñador (es) Javier Santiago Arango Santamaria			

PI02-F10 (2009-11-18)

AL DILIGENCIAR POR FAVOR NO VARIAR EL TAMAÑO DE LA TARJETA

ESTA SE IMPRIME EN CARTULINA BLANCA

19

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-138775- -00000-0000

Fecha: 2009-12-04 11:09:04 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 18



LISTA DE CHEQUEO
ADMISIÓN A TRÁMITE - NUEVAS CREACIONES

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☒

Art 33 Decisión 486/00

- ☒ Indicación que se solicita una patente.
 - ☒ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
 - ☒ Descripción de la invención
 - ☒ Dibujos de ser estos pertinentes
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
- Completa ☐ Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

- ☐ Indicación que se solicita una PCT
 - ☐ Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
 - ☐ Dibujos de ser estos pertinentes
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
- Completa ☐ Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita 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 ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita un esquema de trazado
 - ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
 - ☐ Representación gráfica de un esquema de trazado
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐



Bogotá,
2020

Doctor(a)
MARQUEZ ACOSTA ANDRES

REFERENCIA Radicación No. 9 138775
 Trámite 3
 Evento 1
 Actuación 430
 Oficio No. 503

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, aplicable a las patentes de modelo de utilidad por disposición del artículo 85 de la misma Decisión, se le comunica que:

1. 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.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión, se le requiere para que dentro del término de un (1) mes siguiente a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. 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 Unica No.10 de 2001.

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Directora de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 21. ENE. 2010
adpall