



VERA ABOGADOS ASOCIADOS

40 Años
1972-2012



INTERNATIONAL NETWORK OF LAW FIRMS

Señor Jefe
Dirección de Nuevas Creaciones
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-135738- -00003-0000

Fecha: 2012-08-31 16:27:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASOR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 523 RESPUESTA Folios: 5

Expediente : **No. 09-135738**

Referencia : Solicitud de la patente de invención denominada

"FABRICACION DE BALDOSAS CON INSERTOS VITREOS"

Solicitante : **BALDOSINES TORINO S.A.**

I. RESPUESTA A REQUERIMIENTO

CAROLINA VERA MATIZ, obrando como apoderada del solicitante, oportunamente doy respuesta al requerimiento 12444 de JUNIO 18 DE 2012 en los siguientes términos:

A. Suponíamos que el título original daba a entender que la invención trataba de proteger el método para fabricar baldosas con insertos vítreos mediante un método de pasos y elementos que no pueden llevar a resultado diferente que las baldosas así decoradas. Sin embargo para no polemizar con el criterio del Examinador, admitimos el título que ha sugerido: **BALDOSA CON INSERTOS VITREOS Y SU PROCESO DE FABRICACIÓN.**

B. En cuanto a las dificultades de interpretación del capítulo inicial de reivindicaciones, realmente lo que deseamos proteger es el método de fabricar baldosas con insertos vítreos y por ende, la baldosa misma que con el método expuesto y reivindicado en pliego anexo a la presente es el producto que de dicho método se deriva. No pretendemos causar confusión y mala comprensión en el Examinador con el nuevo pliego anexo a la presente, explicando sí, que la naturaleza del inserto y su profundidad de inserción en la baldosa son

Oficina Principal/Main Office
Calle 70 A No. 11 - 43, Bogotá D.C. Colombia.
Tel 571+3176650 /3127928 Fax 571+2126167/
6062872

Quito, Ecuador
Avda. 6 de Diciembre y La Niña - Edificio Multicentro
Ofc.603
Tel. (593) 2-2555208 Fax.(593) 2-2297528.

Web: www.veraabogadossa.com E-mail: vera@veraabogadossa.com
Miembros de/Members of: PRAGMA, EEIG.International network of law firms



parámetros de nuestro proceso, que si no son tenidos en cuenta para efectos de protección, se confundirían con cualquier proceso artesanal del estado de la técnica cuyos productos nunca serían comparables al de nuestra pretendida invención hasta ahora no conocida en este ramo.

Aclaremos que todo lo expuesto en las nuevas reivindicaciones están sustentadas en la descripción, al contrario de lo que se manifiesta en el requerimiento.

C. Como quiera que lo descrito y expresado en la presente solicitud corresponde a un lenguaje de uso cotidiano tanto en la tecnología de los productos de construcción como del mismo arte, y en respuesta al requerimiento del Examinador de la definición de algunos términos que a su entender no son claros, le defino el listado del Oficio mencionado así:

No.1) Inserto: todo elemento que penetra en un volumen o superficie

No.2) Aglomerado de vidrio: es un componente a base de vidrio, preferiblemente molido que entra a formar parte de una mezcla.

No.3) Resina poliéster: nombre genérico para la denominación de un género de plásticos.

No.4) Pigmentos: Denominación dada a los colorantes a mezclarse.

No.5) Catalizador con base en peróxido Meck: Así se denomina éste componente.

No.6) Baldosin o baldosa : Este nombre es muy conocido en la industria de los insumos para la construcción y es difícil concretar una definición, pero para efectos de ilustración se diría que es un cuerpo en forma de tableta plana para pisos o enchapes.

No.7) Molde: Es un elemento para conformar dentro del mismo un volumen o cuerpo que previamente ha sido vaciado para conformarse por presión, como en el caso de los plásticos y objetos de dichos materiales. Puede decirse para complemento que se habla de un molde de fabricación, para una serie de objetos en un mismo material.

No. 8) Cara vista: Es un término utilizado en productos cerámicos para dar a entender la cara o superficie que se aprecia en un objeto o material.



No.9) Producto: La definición está al alcance de cualquier entendido. Se habla de un producto o resultado de un método o proceso.

No.10) Caja de fraguado: Son cajas o moldes para curar o fraguar un producto conformado por moldeo. El término es de gran utilización en el manejo de productos conformados con materiales resinosos o la misma industria cerámica para los productos conformados previo a su cocción.

No. 11) Celdas: Son como su nombre lo indica compartimentos delimitados que albergan una sustancia o material. Por ejemplo, las celdas de una batería que se llenan con agua y ácido sulfúrico.

No. 12) Baldosín fraguado: En la industria se conoce el baldosín conformado por un procedimiento a base de material resinoso que debe curar dichos componentes a intemperie o por procedimientos físico químico.

D. Respecto del punto 4 del mencionado informe 12 444 que hace relación al Estado de la técnica y algunos antecedentes que en concepto del oficio anteceden a la presente solicitud, nos permitimos comentar y observar el contenido del antecedente D1 referente a la patente U.S. 3 627 861 de 1971 y que alude a la formación de baldosas en concreto con efectos decorativos.

El análisis de la patente mencionada y su capítulo reivindicatorio hace referencia a un método para conformar baldosas decorativas con base en colocar sobre un molde polvo arcillosos, donde dicho molde tiene un inserto elastomérico en su fondo y lleva configurada una superficie que hace contacto con el polvo arcilloso para producir un efecto decorativo en la baldosa

El polvo arcilloso es comprimido dentro del molde para cohesionarlo dentro de la baldosa.

Efectuar un movimiento relativo del fondo y paredes laterales del molde para exponer los lados de la baldosa y el inserto elastomérico.

Empujar dichos lados expuestos del cuerpo de la baldosa y el inserto para deslizar dicho inserto elastomérico sobre la pared del fondo y simultáneamente remover la baldosa y el inserto desde el molde. Separar sin destrucción el inserto y la baldosa, y poner en cocción la baldosa.



VERA ABOGADOS ASOCIADOS

40 Años
1972-2012



PRAGMA
INTERNATIONAL NETWORK OF LAW FIRMS

La patente del antecedente menciona que la superficie del elemento inserto del molde estampa una cara plana de la baldosa mediante un diseño que tiene unas porciones que descansan en ángulos superiores a los 30° y porciones que descansan a distancias que exceden los 0.457mm desde el plano de dicha cara.

Como se aprecia de lo anterior, tomado del texto del antecedente, el proceso de fabricación dista mucho de nuestra propuesta dado que en ninguna parte de la invención del antecedente se mencionan los insertos de material vítreo, ni se menciona tampoco la profundidad del inserto como parámetro de elaboración de las baldosas de nuestra propuesta. Tampoco se habla de un doble prensado en el molde de fabricación como lo describe nuestra invención en rangos de presiones diferentes ni la inclusión de pigmentos y resinas poliéster en conjunto con el mortero o concreto para la baldosa.

El sistema propuesto por el antecedente se refiere en sí a efectos decorativos en la fabricación de baldosas con base en la inserción de arcillas coloreadas para imprimir un efecto impresionable a la vista, tal como en la actualidad se viene haciendo en la gran mayoría de empresas fabricantes de material de enchapados y baldosas, sin mayor aporte tecnológico, diferente a como se pretende en nuestra solicitud.

En tal sentido me permito se reconsidere el informe del oficio mencionado a favor de la patentabilidad del proceso solicitado por nuestro cliente.

Cordialmente,

CAROLINA VERA MATIZ
C.C. No. 52.225.999
T.P. 91835

Anexo: Pliego corregido de reivindicaciones aclaratorias.

Oficina Principal/Main Office
Calle 70 A No. 11 - 43, Bogotá D.C. Colombia.
Tel 571+3176650 /3127928 Fax 571+2126167/
6062872

Quito, Ecuador
Avda. 6 de Diciembre y La Niña - Edificio Multicentro
Ofc.603
Tel. (593) 2-2555208 Fax.(593) 2-2297528.

Web: www.veraabogadosa.com

E-mail: vera@veraabogadosa.com

Miembros de/Members of: PRAGMA, EEIG.International network of law firms

REIVINDICACIONES

1. Baldosa con insertos vítreos sobre su cara vista, obtenida mediante un proceso de fabricación que comprende los siguientes pasos:

a- Aglomerar por separado en un molde vidrio triturado en mezcla con resina poliéster, colorante y pigmento para su curamiento o fraguado.

b-Adicionar al aglomerado un catalizador a base de peróxido meck.

c- Moldear el aglomerado del paso (b) sobre la cara vista de la baldosa con base en una proporción de 0,35 de agua cemento.

d- Aplicar a la mezcla anterior una vibración a efectos de eliminar burbujas

e- Aplicar mortero seco sobre la cara vista de la baldosa hasta llenar por completo el molde.

f- Aplicar un prensado doble del vaciado en los moldes para compactar e igualar la humedad en las dos capas.

g- Desmoldear el producto luego de su prensado para su acomodamiento en celdas de fraguado o curado durante 5 días controlando la humedad.

h- Pulimentado mecánico por esmeril de cada pieza o baldosín fraguado, para desgastar su cara vista en unos 2mm.

2. Baldosa con insertos vítreos fabricada conforme al proceso de la Reivindicación 1 y caracterizada además porque el doble prensado del paso (f) se hace a presiones de 980,6 kPa el primer prensado y a 8826 kPa el segundo.

3. Baldosa conforme a la reivindicación caracterizada porque el inserto vítreo penetra en espesor de la baldosa unos 10mm (0,01 m) 5