

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020  
Bogotá, D.C.,

Abogado  
DARIO CARDENAS NAVAS  
[general@cardenasycardenas.com](mailto:general@cardenasycardenas.com); [infopi@cardenasycardenas.com](mailto:infopi@cardenasycardenas.com)

|                                     |                                     |                   |                                                                                     |                          |
|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| ASUNTO                              | Radicación                          | 10 96559          | SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO                                            |                          |
|                                     | Trámite                             | 011               |  |                          |
|                                     | Evento                              | 378               | No. 10-096559- -00006-0000                                                          |                          |
|                                     | Actuación                           | 519               | Fecha: 2012-10-04 15:12:43 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR                                   |                          |
|                                     | Oficio                              |                   | Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI                                          |                          |
|                                     | Folios                              | 9                 | Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 9                                                  |                          |
|                                     |                                     |                   | 17 939                                                                              |                          |
| Patente de Invención                | <input checked="" type="checkbox"/> |                   | Patente de Modelo de Utilidad                                                       | <input type="checkbox"/> |
| Vía PCT (Fase Nacional)             | <input checked="" type="checkbox"/> | Capítulo I        | <input checked="" type="checkbox"/>                                                 | Capítulo II              |
| No. Solicitud Internacional         |                                     | PCT/JP2009/063020 |                                                                                     |                          |
| Fecha de Presentación Internacional |                                     | 21/Julio/2009     |                                                                                     |                          |

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

|                   |                 |                |
|-------------------|-----------------|----------------|
| Descripción:      | Folios 20 a 56  | 06/Agosto/2010 |
| Reivindicaciones: | Folios 57 a 63  | 06/Agosto/2010 |
| Dibujos:          | Folios 65 a 70  | 06/Agosto/2010 |
| Prioridad:        | JP 2009 156 294 | 30/Junio/2009  |

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:  
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).  
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "Método y aparato para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales".

El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar un método y aparato mejorado para una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales, adaptada para su uso, por ejemplo, como protector femenino de toalla higiénica, que evite los inconvenientes de fabricación como por ejemplo, la superposición de las lengüetas de agarre.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método y aparato para fabricar una almohadilla desechable, compuesta para el control de los fluidos corporales con regiones de grosor reducido en extremos longitudinalmente opuestos. La almohadilla comprende una primera almohadilla absorbente y una segunda almohadilla absorbente de fluidos corporales, unidas, con la propiedad de separarse.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): A 61 F 13/15; A 61 F 13/472; A 61 F 13/53

#### 4. De la Solicitud de Patente

##### Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

- Las reivindicaciones 1 y 7, contienen ventajas de la invención, como se describe respectivamente a continuación: la reivindicación 1: "... los fluidos corporales permanentemente unidas una a la otra en la dirección de la maquina, permitiendo el paso de dicha red continua a través del par de rodillos de compresión girando en la mencionada dirección de la maquina... mediante dicho para de rodillos de compresión para reducir su grosor y obtener una red trabajada a lo largo de cuyas regiones de grosor reducido se disponen a intervalos deseados en la mencionada dirección de la maquina". La reivindicación 7: "... proporcionado sobre su superficie periférica con dados para producir bajo relieve adaptados para comprimir dicha red que comprende dicha capa absorbente de los fluidos corporales y dicha capa impermeable a los fluidos corporales ambas en forma continua y unidas en forma permanente y de esa manera formar dicha red con dichas regiones de grosor reducido. Las ventajas no son permitidas. Se debe describir por sus características técnicas y funcionales.
- La reivindicación 10 indica un uso como característica técnica de la invención, tal y como se describe: "... dicho par de rodillos de compresión usados para formar dichas regiones de grosor reducido en dicha red trabajada". el cual no es una característica técnica que defina a la invención. Se sugiere hacer la aclaración respectiva. Los usos no son permitidos. Se debe describir por sus características técnicas y funcionales.
- La reivindicación 11 incluye características de un método dentro del producto, descrito de la siguiente forma: "... se adapta para formar dicha capa absorbente de los fluidos corporales que constituye dicha primera red compuesta con dos hileras bilateralmente simétricas de puntos comprimidos que se extienden en la mencionada dirección longitudinal para que dicha capa impermeable a los fluidos corporales pueden unirse una a la otra, con la propiedad de poder separarse". Se deben caracterizar los componentes de la maquina por sus características estructurales y funcionales.
- Se sugiere al solicitante incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin de hacer más fácil y sencilla la comprensión de la materia objeto reivindicada. (Ver anexo de ejemplos de reivindicaciones, ejemplo 2).

#### 5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: Junio 30 del 2009, y se encontraron los siguientes documentos, que anticipan el objeto de esta solicitud:

| Ítem | Documento    | Título                                   | Fecha de Publicación |
|------|--------------|------------------------------------------|----------------------|
| D1   | JP2004033348 | Multi-Layer Absorbent Article            | 05/Febrero/2004      |
| D2   | JP2007260875 | Sheet Cutting Method And Device Therefor | 11/Octubre/2007      |

D1: <http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=JP&NR=2004033348A&KC=A&FT=D&ND=&date=20040205&DB=&locale=en> EP, divulga (ver resumen), un artículo absorbente de varias capas, que se pueda despegar de una capa superior de forma segura y sencilla. El artículo absorbente multi capa consta de una pluralidad de materiales absorbentes puestos uno sobre otro. Los materiales absorbentes

tienen una capa superficial permeable a los líquidos, una capa de líquido de fuga preventiva impermeable y una capa absorbente con propiedades de retención dispuesta entre la capa superficial y la capa de líquido de fuga preventiva.

D2:<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=JP&NR=2007260875&KC=&FT=E&locale=en> EP, divulga (ver resumen), un método de corte de hoja que corta suavemente el material de lamina, por la introducción de este en un rodillo de yunque y un rodillo cortador.

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 enseña: "Un método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales que tiene una dirección longitudinal, una dirección transversal y una dirección del espesor ortogonales entre sí, y que comprende una primera almohadilla absorbente de los fluidos corporales y una segunda almohadilla absorbente de los fluidos corporales, dicha primera almohadilla que comprende una capa absorbente de los fluidos corporales y una capa impermeable a los fluidos corporales extendidas juntas en la mencionada dirección del espesor y unidas permanentemente entre si, al menos uno de los extremos opuestos como se ve en la mencionada dirección longitudinal se forma para ser más delgado que en una región intermedia definida entre dichos extremos opuestos, y dicha segunda almohadilla que se une, con la propiedad de poder separarse, a dicha capa impermeable a los fluidos corporales de dicha primera almohadilla; dicho método comprende los siguientes pasos:  
Alimentar una red continua que consta de dicha capa absorbente de los fluidos corporales y dicha capa impermeable a los fluidos corporales permanentemente unidas una a la otra en la dirección de la maquina, permitiendo el paso de dicha red continua a través del par de rodillos de compresión girando en la mencionada dirección de la maquina;  
Comprimir las regiones de dicha red continua correspondientes respectivamente a por lo menos uno de los mencionados extremos opuestos mediante dicho par de rodillos de compresión para reducir su grosor y obtener una red trabajada a lo largo de cuyas regiones de grosor reducido se disponen a intervalos deseados en la mencionada dirección de la maquina;  
Extender y unir, con la propiedad de separarse, una red absorbente de los fluidos corporales a la dicha capa impermeable a los fluidos corporales mientras se alimenta alguna de la mencionada red trabajada y una pluralidad de dichas primeras almohadillas recortadas de dicha red trabajada en la mencionada dirección de la maquina, y de esa manera, obtener la primera red compuesta;  
Recubrir dicha red impermeable de los fluidos corporales con adhesivo sensible a la presión por medio del cual dicha segunda almohadilla se une, con la propiedad de separase, a la prenda de un usuario de dicha almohadilla compuesta;  
Cubrir dicho adhesivo sensible a la presión con una red como material de existencia como separadores para obtener la segunda red compuesta; y,  
Cortar dicha almohadilla compuesta de dicha segunda red compuesta".

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

| Características <b>esenciales</b>                                                                                                                                                                      | <b>D1</b>                                                                                                                                                                                               |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales, que comprende:                                                                                 | Un articulo absorbente multicapa, que comprende:                                                                                                                                                        |
| Alimentar una red continua que consta de una capa absorbente de fluidos corporales y otra capa impermeable a los fluidos corporales permanentemente unidas una a la otra en la dirección de la maquina | Un proceso de manufactura de un articulo absorbente doble capa, que consta de una capa superior absorbente (1), una capa intermedia absorbente (3) y una capa absorbente inferior (4) (Fig. 5, pág. 11) |
| Comprimir las regiones de la red continua mediante el                                                                                                                                                  | En la primera parte del proceso (P1), en el                                                                                                                                                             |

|                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| par de rodillos de compresión                                                                                                                                                                                                        | set de rollos (51A), cada tela original de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa preventiva de fugas (23), que formaran el absorbente superior (2) de acuerdo a un método convencional es insertada en los rodillos desde los rollos (123-125) (Fig. 5, pág. 7, párrafo 0036)                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Extender y unir una red absorbente de los fluidos corporales a la capa impermeable de los fluidos corporales mientras se alimenta la máquina con una red trabajada o una de las primeras almohadillas recortadas de la red trabajada | En la segunda parte del proceso (P2) en el set de rollos (51B), cada tela original de la capa superficial (32), la capa de absorción (34) y la capa preventiva de fugas (33), que van a constituir la capa intermedia de absorción (3), son desenrolladas e insertadas desde los rollos (123-125) (Fig. 5, pág. 7, párrafo 0037)                                                                                                                                                                                                                                   |
| Unir permanentemente la red impermeable de los fluidos corporales a la red absorbente de los fluidos corporales, constituyendo una primera red compuesta                                                                             | En la parte del proceso (P4), una clase de tela absorbente original es laminada y es insertada en el set de rodillos de unión (53). En el set de rodillos de unión (53) la parte periférica externa de una tela de absorción y unión entera, son realizadas entre la capa preventiva de fugas (23) del absorbente superior (2) y la capa superficial (32) de la capa absorbente intermedia (3) y entre la capa preventiva de fugas (33) de la capa intermedia absorbente (3) y la capa superficial (42) del absorbente inferior (4) (Fig. 5, pág. 8, párrafo 0040) |
| Recubrir la red impermeable de los fluidos corporales con un adhesivo sensible a la presión                                                                                                                                          | En la quinta parte del proceso (P5), una capa de adhesivo (5) es aplicada deteniendo el desplazamiento en la superficie inferior de la capa inferior absorbente (4) (Fig. 5, pág. 8, párrafo 0041)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Cubrir el adhesivo sensible a la presión con una red como material de existencia, como separadores para obtener la segunda red compuesta                                                                                             | Un dispositivo multica (1) es provisto, en donde el absorbente (2, 3, 4) se proporciona con una capa de absorción (24, 34, 44) que tiene líquido retenido mientras se interpone entre cada una de estas una capa superficial (22, 32, 42) (Fig. 3, pág. 3, párrafo 0006)                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Cortar la almohadilla compuesta de la segunda red compuesta                                                                                                                                                                          | Cada tela absorbente original de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa preventiva de fugas (23) que constituyen el absorbente superior (2), el cual es insertado y extraído de los rollos desde los rollos (123-125), a lo largo con la porción donde el corte es planeado por un set de rollos de corte (52A) y (54) (Fig. 5, pág. 7, párrafo 0036)                                                                                                                                                                                       |

Las características esenciales del método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales de la reivindicación 1, habían sido divulgadas previamente en el D1.

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

Con base en la tabla anterior, las reivindicaciones dependientes son afectadas por novedad, por las razones dadas a continuación:

La reivindicación 2 reclama un método, donde una red trabajada es formada con dos o más hileras de regiones de grosor reducido, dispuestas en dirección del ancho correspondiente a la dirección transversal a la máquina y una pluralidad de almohadillas que pueden cortarse de dicha red trabajada en dirección del ancho. Esta

característica ya había sido divulgada en el D1 (Fig. 2, pág. 5, párrafo 0023), el cual enseña la realización de unos sellos (uniones) de una circunferencia completa, incluyendo unas muescas (21). El sello entre las capas de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa de prevención de fugas (23), es realizado y se denota con el número (10). Adicionalmente enseña cada tela absorbente original de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa preventiva de fugas (23) que constituyen el absorbente superior (2), el cual es insertado y extraído de los rollos desde los rollos (123-125), a lo largo con la porción donde el corte es planeado por un set de rollos de corte (52A) y (54) (Fig. 5, pág. 7, párrafo 0036).

La reivindicación 3 reclama un método, donde el paso de unir la red absorbente de fluidos corporales, con la propiedad de separarse, incluye un sub paso de comprimir localmente la primera almohadilla junto con una red absorbente de fluidos corporales y donde la primera almohadilla es llevada a un entrelazamiento mecánico con la red de fluidos corporales. Esto había sido divulgado con anterioridad en el D1 (Fig. 5, pág. 7, párrafo 0036), el cual revela un set de rollos (51A), donde la tela de absorción de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa de prevención de fugas (23) que formaran el absorbente superior (2), son insertadas y extraídas desde los rollos (123-125).

La reivindicación 4 reclama un método, donde las regiones individuales de las regiones de grosor reducido son desplazadas para que no sean adyacentes entre sí en la dirección del ancho de dicha red continua. En el D1 (Fig. 1, pág. 4, párrafo 0021) ya había sido divulgada esta característica, revelando una muesca de cada clase de absorbente, la cual es formada con un tamaño diferente en orden de laminación y de unión entre los elementos de absorción.

La reivindicación 5 reclama un método, donde la región de grosor reducido es contornada en la superficie de la capa absorbente de fluidos corporales, mediante un par de bordes laterales que se extienden en paralelo en la dirección longitudinal y un par de bordes extremos que se extienden en dirección transversal. Esta característica ya había sido divulgada en el D1 (Fig. 2, pág. 5, párrafo 0023), el cual revela un absorbente (2) y unos sellos (uniones) de una circunferencia completa, incluyendo las muescas (21), los cuales son realizados. Esto es, un sello (10) entre las capas de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa de prevención de fugas (23).

La reivindicación 6 reclama un método, en el cual dichas hileras de puntos comprimidos se superponen a las esquinas salientes definidas por las intersecciones de los bordes laterales y los bordes extremos en la región de grosor reducido. Esto había sido divulgado con anterioridad en el D1 ( ), el cual enseña un sello (unión) de circunferencia completa, incluyendo las muescas (21), el cual es realizados. Esto es, un sello (10) entre las capas de la capa superficial (22), la capa de absorción (24) y la capa de prevención de fugas (23).

#### **Nivel Inventivo (Art18 D486)**

*La reivindicación 7 enseña: "Un aparato para fabricar la almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales mediante el método de acuerdo a la reivindicación 1, dicho aparato se caracteriza por:*

*Al menos uno de dichos pares de rodillo de compresión es proporcionado sobre su superficie periférica con dados para producir bajo relieve adaptados para comprimir dicha red que comprende dicha capa absorbente de los fluidos corporales y dicha capa impermeable a los fluidos corporales ambas en forma continua y unidas permanentemente y de esa manera formar dicha red con dichas regiones de grosor reducido; y,*

*Un dado individual de los mencionados dados para producir bajo relieve en uno de los mencionados rodillos del mencionado par de rodillos de compresión tiene una dimensión circunferencial medida en su parte superior tal que dicha región de grosor*

*reducido en una de dichas primeras almohadillas y dicha región de grosor reducido en una de las siguientes almohadillas de dichas primeras almohadillas en dicha dirección de la maquina pueden formarse como una con el mismo dado".*

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

| Características <b>esenciales</b>                                                       | D1                                                                                                                     | D2                                                                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un aparato para fabricar una almohadilla desechable compuesta, que comprende:           | Un método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales, que comprende: | Un método para cortar una hoja y aparato para realizarlo, que comprende:                                                                                            |
| Al menos un rodillo de compresión con un dado sobre su superficie periférica            | No menciona                                                                                                            | Una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación en su superficie periférica (Fig. 2, pág. 6, párrafo 25)                                 |
| Un dado individual en un rodillo con una dimensión circunferencial en su parte superior | No menciona                                                                                                            | Una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación formando una elipse cerrada a lo largo de la parte de corte (Fig. 2, pág. 6, párrafo 25) |

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica mas cercano a la invención definida en la reivindicación 7, porque divulgan un aparato para fabricar una almohadilla desechable compuesta, la cual incluye al menos un rodillo de compresión con un dado sobre su superficie periférica y un dado individual en un rodillo con una dimensión circunferencial en su parte superior.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 7 y el método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales de D1, consiste en que el objeto de la solicitud presenta una modalidad, donde este incluye Al menos un rodillo de compresión con un dado sobre su superficie periférica y un dado individual en un rodillo con una dimensión circunferencial en su parte superior.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 7 y el método para cortar una hoja y aparato para realizarlo de D2, consiste en que este presenta una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación en su superficie periférica y Una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación formando una elipse cerrada a lo largo de la parte de corte.

El efecto que logra incluir al menos un rodillo de compresión con un dado sobre su superficie periférica y un dado individual en un rodillo con una dimensión circunferencial en su parte superior, es que produce un bajo relieve, comprimiendo la red que comprende la capa absorbente de los fluidos corporales y la capa impermeable en forma continua para formar las regiones de grosor reducido.

Por lo tanto, el Problema Técnico Objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "como modificar el método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales de D1, para producir bajorrelieve comprimiendo la red que comprende la capa absorbente de los fluidos corporales y la capa impermeable en forma continua para formar las regiones de grosor reducido".

Sin embargo, la utilización de al menos un rodillo de compresión con un dado sobre su superficie periférica y un dado individual en un rodillo con una dimensión circunferencial en su parte superior, ya estaba divulgado en D2, el cual se refiere a una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación en su superficie periférica (Fig. 2, pág. 6, párrafo 25) y una parte saliente presionante (71a) formada en el cilindro de estampación formando una elipse cerrada a lo largo de la parte de corte (Fig. 2, pág. 6, párrafo 25).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría una parte saliente presionante, formada en el cilindro de estampación en su superficie periférica y una parte saliente presionante, formada en el cilindro de estampación formando una elipse cerrada a lo largo de la parte de corte, de D2, en el método para fabricar una almohadilla desechable compuesta para el control de los fluidos corporales de D1, para llegar así al objeto de la reivindicación 7 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia. Las reivindicaciones dependientes tampoco pueden considerarse inventivas, por las razones dadas a continuación:

D2 revela una parte presionante de forma convexa (81a), la cual se forma en la superficie periférica del rodillo de estampado (81) (Fig. 2, pág. 6, párrafo 0028), lo cual afecta el nivel inventivo de las reivindicaciones 8 y 9.

D2 revela una transportadora de succión (53), la cual lleva a cabo el transporte de succión de los materiales de hoja (11a) y (11b) con la primera velocidad de transporte (v1). El rodillo de yunque (52) que lleva a cabo el transporte de succión de los materiales de hoja (11a) y (11b) que tienen una superficie periférica girada a una velocidad de transporte (v2) mayor a la velocidad de transporte (v1) y que se han llevado desde el transportador (53) por una superficie periférica, genera la fuerza de succión a través del ducto de succión (55) y el rodillo de corte (51) que corta los materiales de hoja (11a) y (11b) por transmisión de succión y es llevado a cabo por la superficie periférica del rodillo de yunque (52) formando las piezas (11c) y (11d) (Fig. 7 y 8, pág. 7, párrafo 0030), lo cual afecta el nivel inventivo de la reivindicación 10.

D2 revela un flanco del rodillo de yunque (52) el cual se aproxima a un ducto de succión (55) hecho para generar la fuerza de succión del rodillo de yunque (52). El ducto de succión (55) comunica la fuente de presión negativa, provista separadamente y se vuelve una presión negativa en la abertura. De esa manera se puede generar la fuerza del rodillo de yunque (52) (Fig. 3a y 3b, pág. 8, párrafo 0037). Adicionalmente, se revela un estado de baja presión negativa, el cual produce una ranura de comunicación (57) por baja presión de succión por el ducto de succión (55) (Fig. 3a y 3b, pág. 8, párrafo 0039), lo cual afecta el nivel inventivo de la reivindicación 11.

7. Conclusión

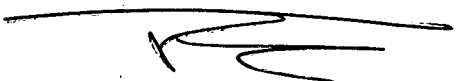
Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

| Ítem | Documento    | Reivindicaciones afectadas | Requisito que afecta |
|------|--------------|----------------------------|----------------------|
| D1   | JP2004033348 | 1 - 6                      | Novedad              |
|      |              | 7                          | Nivel Inventivo      |
| D2   | JP2007260875 | 7 - 11                     | Nivel Inventivo      |

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para sesenta (60) días y presentarla por escrito

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.

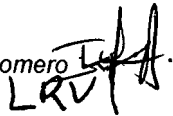


**JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ**  
Director de Nuevas Creaciones (C)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha  
09 OCT. 2012

---

Elaborado por: Iván Mauricio Ardila Romero  
Revisado por: Leonardo Rojas Vega



ANEXO 2

Ejemplos de redacción de las reivindicaciones para una solicitud de patente:

Ejemplo 1

REIVINDICACIONES

1. Sacacorchos, que estando especialmente concebido para tapones de madera, provistos de un cuello de inserción ajustada en el cuello de la botella o elemento de que se trate, y de una cabeza que en situación de cierre resulta exterior a dicha botella, **Caracterizado** porque incorpora un cuerpo determinante de un casquillo cilíndrico, de diámetro interno igual o ligeramente superior al de la cabeza del tapón, casquillo del que emerge lateral y radialmente un brazo de apreciable longitud, y que en oposición al mismo incorpora un orificio roscado para acoplamiento con carácter amovible de un segundo brazo, dotado a su vez de un extremo roscado en correspondencia, que actúa como tornillo prisionero sobre la superficie lateral de la cabeza del tapón, bloqueando a la misma el sacacorchos en su conjunto, que resulta finalmente accionable a través de los dos brazos coaxiales y contrapuestos.

2. Sacacorchos, según reivindicación 1ª, **caracterizado** porque el cuerpo o casquillo central incorpora en una de sus embocaduras una pequeña estrangulación actuante como tope limitación de penetración del tapón en el sacacorchos.

4. Sacacorchos, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el segundo brazo, físicamente independiente del cuerpo o casquillo central y dotado del extremo roscado, incorpora en su otro extremo una expansión transversal de cualquier configuración, que facilita el movimiento giratorio de tal brazo, necesario para el desplazamiento axial del mismo a través de las roscas complementarias.

5. Sacacorchos, según reivindicación 1ª, caracterizado porque el brazo de apreciable longitud emerge axialmente del cuerpo determinante del casquillo cilíndrico, y se remata por su extremidad libre en una expansión transversal a modo de "T", en funciones de asidero, mientras que el tornillo prisionero está asociado a una palomilla para accionamiento manual del mismo.

Preámbulo:  
Características  
generales del invento

Parte caracterizadora:  
elementos técnicos  
específicos

Reivindicaciones  
dependientes; concreta  
elementos técnicos de  
las reivindicaciones de  
las que depende.

Ejemplo 2

REIVINDICACIONES

1. Maquina frigorífica de absorción con un condensador, evaporador, un absorbedor a través del cual se puede conducir una mezcla de refrigerante y de agente de absorción en el circuito, en la que al menos un colector solar (1) está conectado para la calefacción hasta por encima del punto de ebullición del refrigerante para la expulsión del refrigerante así como un acumulador de refrigerante (4) conectado en el condensador (3) del circuito, y en el colector de refrigerante (4) es recibido refrigerante líquido impulsado con una presión elevada y en el absorbedor (7) están conectados un acumulador (6) de agente de absorción y un colector para disolvente de absorción puro (8), **caracterizada** porque en el colector de refrigerante (4) está presente una regulación hidrostática que dosifica el refrigerante y que actúa en función del nivel de llenado, en colaboración con un capilar dispuesto entre el acumulador de refrigerante (4) y el condensador, y se puede realizar una dosificación de agentes de absorción por medio de una pantalla o a través del nivel de llenado en el acumulador (6) de agente de absorción.

2. Maquina frigorífica de absorción de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque delante del condensador (3) está conectado un separador de vapor (2).

3. Maquina frigorífica de absorción de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones 1 a 2, caracterizada porque el condensador (3), el evaporador (5) y/o el absorbedor (7) están configurados como tubo nervado refrigerado por aire.

Preámbulo:  
características  
generales de la  
maquina.

Parte  
caracterizadora:  
elementos técnicos  
específicos

reivindicaciones  
dependientes;  
concreta elementos  
técnicos de las  
reivindicaciones de  
las que dependen.