

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona un método que comprende las etapas de:

- Proporcionar un artículo
- Proporcionar una etiqueta termo contráctil que tiene una capa de adhesivo sensible a la presión
- Poner en contacto la capa adhesiva en la región de contacto de la etiqueta con el artículo
- Aplicar presión a la etiqueta en una dirección hacia el exterior desde la región de contacto hacia el primer borde.
- Aplicar calor y presión simultáneamente a la etiqueta mediante un conjunto de cuchillas de aire caliente.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 C 9/18, 9/24, 9/28, 3/08.

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Los resultados a alcanzar y las ventajas de la invención no son características que puedan ser reclamadas por lo que se sugiere suprimir la expresión "de manera que el primer borde la etiqueta se adhiera al artículo y la etiqueta se contraiga para adaptarse a la curva compuesta del artículo" (reivindicación 1)

Los términos "al menos", "aproximadamente" no limitan la invención, se sugiere modificarlos.

Los términos "primer borde" "segundo borde", "una región de contacto" y "esta cerca" son relativos, se sugiere definirlos de forma tal que sea claro a que se hace referencia.

Las reivindicaciones 2, 3, 7 y 9-21 no enseñan pasos que limiten el método reclamado en la reivindicación 1, estas se refieren a las características de la etiqueta, por lo cual se objeta falsa dependencia ya que el producto reclamado en dichas reivindicaciones, no depende del método enseñado en la reivindicación 1.

En la reivindicación 21 se menciona que *"teniendo la película una contracción final S en al menos una dirección de al menos el 10% a 90°C, en el que la contracción en la otra dirección es S+-20%"* sin embargo si la contracción es de 10% se presentaría una en la otra dirección una expansión del 10%, siendo esto contrario a lo reclamado, se sugiere realizar la aclaración.

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: Abril 04 de 2008 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	ES 2159976	Dispositivo de etiquetado de artículos que presentan superficies convexas	16-06-1999
D2	US 5897722	Process for applying labels with delayed adhesive activation	27-04-1999

D1:http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?FT=D&date=20011016&DB=EPODOC&locale=en_EP&CC=ES&NR=2159976T3&KC=T3&ND=5 divulga (resumen) un aparato para aplicar películas termo-retractiles a artículos como botellas, otros envases y artículos novedosos como adornos de árbol de navidad, huevos de pascua artificiales, etc.

D2:<http://www.google.com/patents/US5897722?dq=us5897722&hl=es&sa=X&ei=2DNbULCFH5PQ8wTf9oFA&ved=0CC8Q6AEwAA> da a conocer un proceso para aplicar etiquetas a diferentes artículos adhiriendo primero por una porción limitada de la etiqueta al artículo y haciendo posteriormente porciones adicionales de la etiqueta adhesiva de manera que se adherirán al artículo después de que la etiqueta está adherida al artículo. Los bordes anterior y posterior de la etiqueta pueden estar unidos al artículo o entre si para fijar la etiqueta a un recipiente o un artículo de este tipo (resumen).

Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en *“Un método para aplicar una etiqueta a un artículo, comprendiendo el método:*
Proporcionar un artículo que tienen una superficie que comprende, al menos, una curva compuesta;
Proporcionar una etiqueta que comprende (i) una película termo contráctil que tiene una superficie interna y una superficie externa; (ii) una capa de adhesivo sensible presión sobre la superficie interna de la película termo contráctil, en el que la etiqueta tiene un primer borde y una región de contacto;
Poner en contacto la capa adhesiva en la región de contacto de la etiqueta con el artículo; y
Aplicar calor y presión simultáneamente a la etiqueta, en una dirección desde la región de contacto al primer borde, de manera que el primer borde la etiqueta se adhiera al artículo y la etiqueta se contraiga para adaptarse a la curva compuesta del artículo, en el que el calor y la presión se aplican mediante al menos un conjunto de cuchilla de aire caliente que comprende una fuente de aire calentado, un mecanismo de control de flujo y una o mas ranuras de la cuchilla de aire caliente”

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

Características esenciales	D1	D2
Un método para aplicar una etiqueta a un artículo, comprendiendo el método:	Método para la aplicación de películas termo-retráctiles a envases con superficies convexas, que comprende:	Método de etiquetado de un artículo que comprende:
Proporcionar un artículo que tienen una superficie que comprende, al menos, una curva compuesta;	Se proporcionan envases y otra clase de artículos con superficies convexas (Col. 1, líneas 5-9).	Los contenedores o envases (24) se alimentan al tambor de vacío (Col. 4, líneas 18 y 19).

Proporcionar una etiqueta que comprende (i) una película termocontráctil que tiene una superficie interna y una superficie externa; (ii) una capa de adhesivo sensible a la presión sobre la superficie interna de la película termocontráctil, en el que la etiqueta tiene un primer borde y una región de contacto;	Una etiqueta termo-retráctil puede aplicarse a la porción 49 de diámetro máximo (Col. 4, líneas 55 y 56).	Una amplia variedad de materiales de etiquetado puede ser proporcionado incluyendo etiquetas de papel, papel / polipropileno laminado, etiquetas de espuma de poliestireno expandido, etiquetas de película que incluyen polietileno, polipropileno, y las películas de poliestireno en combinaciones o laminaciones de dichos materiales (Col. 4, líneas 23-35).
Poner en contacto la capa adhesiva en la región de contacto de la etiqueta con el artículo;	El vacío es liberado para cada etiqueta a medida que alcanza el punto de contacto con un envase, de manera que puede arrollarse alrededor del envase a medida que el envase gira, sirviendo el adhesivo en los extremos delantero y trasero de la etiqueta para adherir el envase (Col. 3, líneas 54-60).	La fig. 6 enseña la etiqueta en contacto con el artículo al cual va a ser aplicada (Col. 5, líneas 8-14).
Aplicar calor y presión simultáneamente a la etiqueta, en una dirección desde la región de contacto al primer borde, en el que el calor y la presión se aplican mediante al menos un conjunto de cuchilla de aire caliente que comprende una fuente de aire calentado, un mecanismo de control de flujo y una o más ranuras de la cuchilla de aire caliente.	Una serie de toberas 60 están provistas cada una de ellas con un tubo de entrada 61 y una boca en forma de ventilador 62, estando conectado cada tubo a un calentador eléctrico y un soplante de aire que puede ajustarse a temperatura, volumen y velocidad del aire. La boca 62 suministra una corriente ancha, pero fina de aire caliente que puede describirse como en forma de cuchilla (Col. 5, líneas 25-40).	La etiqueta es sometida a una corriente de aire caliente para ser fijada al recipiente, posteriormente se contrae por la acción de la fuente de aire caliente (48) (Figs. 7 y 8).

Las características esenciales del método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual enseña, un método para la aplicación de etiquetas termo-retráctiles con superficies convexas que incluye la etapa de aplicar calor y presión mediante una corriente de aire en forma de cuchilla (Col. 5, líneas 25-40).

Las características esenciales del método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D2, el cual enseña, un método de etiquetado de un artículo en donde la etiqueta es sometida a una corriente de aire para ser fijada al artículo.

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en los documentos D1 y D2.

La reivindicación 22 se encuentra divulgada en D2 (Fig. 8, Col. 5, líneas 32-36) que enseña la aplicación de aire caliente a la etiqueta después de ser adherida al recipiente.

Las reivindicaciones 2, 3, 7 y 9-21 se encuentran objetada en el numeral 4 del presente concepto técnico.

6. Conclusión.

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	ES 2159976	1-22	Novedad/ Nivel Inventivo
D2	US 5897722	1-22	Novedad/ 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 30 OCT. 2012

Elaborado por: Sonia Andrea Díaz 
 Revisado por: Rosa Patricia Tellez 