

HUMBERTO RUBIO & CIA.

ABOGADOS

Cra. 7 # 74 – 64 Oficina 506
Tel: (571) 3132408 – 3132423 - 3132410 - 3131759
Fax: (571) 3131647 - 3132367
E-mail: ma

Apartad
Bogota,

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-122742- -00006-0000

Fecha: 2013-03-05 13:30:00 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 8

Doctor

José Luis SALAZAR LOPEZ

Jefe de la División de Nuevas Creaciones

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E. S. D.

REF. Expediente No.: 10-122.742
Patente de Invención: "METODO PARA APLICAR UNA
ETIQUETA CONTRACTIL SENSIBLE
A PRESION A UN ARTICULO"
PCT: PCT/US2009/039398
Clasificación Int.: B 65 C 9/18, 9/24, 9/28 3/08
Solicitante: AVERY DENNISON CORPORATION

RESPUESTA A REQUERIMIENTO OFICIO NO. 19679 NOTIFICADO POR FIJACION EN LISTA DE 30 DE OCTUBRE 2012.

Humberto RUBIO CAMACHO, mayor de edad, domiciliado en Bogotá, identificado con la Cédula de Ciudadanía No.17'192.062 de Bogotá, Abogado en Ejercicio, portador de la Tarjeta Profesional No. 50.007 expedida por el Consejo Superior de la Judicatura, actuando en carácter de apoderado de la Sociedad **AVERY DENNISON CORPORATION.**, domiciliada en 150 North Orange Grove Boulevard, Pasadena 91103, California, Estados Unidos de América; conforme al poder que para todos los efectos relacionadas con la Propiedad Industrial me fue conferido por la citada compañía, debidamente reconocido por su Despacho; encontrándome dentro del término legal para dar contestación al auto proferido por su Despacho mediante Oficio No.19678, notificado por Estado de 30 de octubre de 2012, y cuya prorroga de términos fue presentada ante su Despacho el día 23 de enero de 2013, me permito:

Manifestar:

I- En el informe oficial emitido sobre la presente solicitud, se han emitido las objeciones que a continuación se resumen:

a.- De la solicitud de Patente

De las 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 adhiere 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 “está 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.*

b. **Determinación del Estado de la Técnica**

El estado de la Técnica se determinó en 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

c. **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:’...

El examinador realiza una comparación de las características técnicas esenciales, con las del Estado de la Técnica y considera que el método de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D1, el cual enseña, un método para la aplicación de etiquetas termo-retractiles con superficies convexas que incluye la etapa de aplicar calor y presión mediante una corriente de aire en forma de cuchilla.

Las características esenciales de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en D2, el cual ensena, 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.

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

d. **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

II- En contestación a las observaciones anteriores, manifestamos lo siguiente:

1. Reivindicaciones

- Acompañamos a esta respuesta un nuevo juego de reivindicaciones (1-22), todas las cuales están sustentadas en el contenido de la solicitud internacional PCT originalmente presentada, y por lo tanto es permitida según el artículo 34 de la mencionada Decisión 486. y su correspondiente fase nacional.
- El examinador considera que los resultados a alcanzar y las ventajas de la invención no son características que puedan ser reclamadas, se ha modificado la reivindicación 1 limitando los elementos a alcanzar, superando las objeciones.
- Con respecto a los términos "al menos", "aproximadamente" se han eliminado estos términos, modificándolos para limitar la invención.
- En cuanto a los términos "*primer borde*", "*segundo borde*", "*una región de contacto*", y "*está cerca*" que son relativos y poco claro, respetuosamente manifestamos que discrepamos de esta observación. El término "está cerca" no está incluido en las reivindicaciones y, por tanto, cualquier objeción basada en dicho término debe ser eliminado. Como se ha indicado en la solicitud prioritaria PCT/US2009/039398 la página 27, línea 25-27 "[t] una región de contacto puede estar ubicada en o cerca del centro de la etiqueta. Alternativamente, la región de contacto puede ser próxima a un segundo borde de la etiqueta opuesto al primer borde". El primer borde de la etiqueta no necesita ser definido como un borde específico, ya que puede ser cualquiera de los cuatro bordes de la etiqueta; más bien, el primer borde se utiliza como punto de referencia para determinar la ubicación de la región de contacto y el segundo borde. Consideramos que estos términos son suficientemente claros para que una persona con experiencia ordinaria aplique la técnica de la materia objeto de las reivindicaciones de la presente solicitud.
- Las reivindicaciones 2, 3, 7, y 9-12 se objetan porque se refieren a las características de la etiqueta por lo cual se objeta falsa dependencia, discrepamos de esta observación teniendo en cuenta que este tipo de dependencias es permisible para este tipo de métodos.
- El examinador objeta la reivindicación 21 que menciona "*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%*" señalando que si la contracción es de 10% se presentaría una en la otra dirección una expansión del 10%. Esta conclusión es contraria a la tecnología empleada en las etiquetas retráctiles, en donde las etiquetas se configuran para que contraigan su tamaño en varias direcciones al mismo tiempo sin la correspondiente ampliación. Específicamente, esta limitación se da a conocer en la página 10, líneas 3-10 de la solicitud de prioridad PCT/US2009/039398.

3. Determinación del Estado de la Técnica

Examen de Patentabilidad

Nivel Inventivo

El examinador considera que la presente solicitud se ve afectada por los documentos D1 y D2, al respecto nos permitimos presentar los siguientes argumentos:

La reivindicación independiente 1 está dirigida a un método para aplicar una etiqueta a un artículo. En parte, la reivindicación 1 requiere proporcionar "una capa continua de adhesivo sensible a la presión en la superficie interior de la película contraíble por calor" y "poner en contacto una porción de la capa adhesiva continua en la región de contacto de la etiqueta con el artículo." Como se explica a continuación, ninguna de estas limitaciones está presente en las referencias citadas en el documento D1 (ES 2159976) o D2 (EE.UU. 5.897.722). Por lo tanto, respetuosamente los solicitantes consideran que la reivindicación 1, y las restantes reivindicaciones que dependen de la misma, son nuevos sobre estos documentos.

Como lo señala el examinador, D1 describe un aparato para aplicar películas termo-retráctiles a artículos como botellas, otros envases y artículos novedosos como árboles de navidad, huevos de pascua artificiales, etc. D1 no enseña una capa continua de adhesivo sensible a la presión en la superficie interior de la película contraíble por calor, como se enseña en la reivindicación 1. En su lugar, D1 enseña que "cada etiqueta, a su vez, se hace girar más allá de un aplicador de cola 19 que gira en un eje 20 que se aplica pegamento de fusión en caliente y/o disolvente para el extremo delantero de la etiqueta y el extremo posterior de la etiqueta" (EP 0865990, col. 3, líneas 21-24 (equivalente en idioma Inglés de ES 2159976)). La adición de pegamento de fusión en caliente y/o disolvente del extremo al extremo delantero o trasero de la etiqueta no es una "capa continua de adhesivo sensible a la presión", como se enseña en la reivindicación 1. Por lo tanto, las reivindicaciones de la presente solicitud son novedosa frente al documento D1.

Con respecto a D2, el examinador indica que esta referencia describe un proceso para aplicar etiquetas a 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 sí para fijar la etiqueta a un recipiente o un artículo de este tipo. Así como en el caso del documento D1, D2 tampoco enseña una capa continua de adhesivo sensible a la presión en la superficie interior de la película contraíble por calor como se establece en la reivindicación 1 de la presente solicitud. D2 enseña una etiqueta 20 que incluye una tira adhesiva del borde 40 y un borde de tira adhesiva de salida 42, donde las porciones de la etiqueta no cubiertas por las tiras adhesivas iniciales o finales que están recubiertos con un revestimiento adhesivo latente 44. (D2, col. 5, líneas 1-8). Por lo tanto, ni las tiras de borde adhesivas de entrada o salida ni el revestimiento de la capa adhesiva, son una capa continua sobre la superficie interna de una película contraíble por calor. En cambio la presente solicitud contrasta con el arte previo en cuanto al adhesivo sensible a la presión que se reivindica, el adhesivo latente descrito en D2 es sólo "potencialmente adhesivo" y "se puede ser más adhesivo mediante una etapa de

HUMBERTO RUBIO & CIA.

ABOGADOS

Pagina 5 de 5

Expediente No. 10-122742

Ninguna de las referencias citadas por el examinador divulga "todas" las limitaciones de la reivindicación 1 de la presente invención como se ha enmendado, quedando en evidencia la novedad de la misma.

Por todo lo anteriormente argumentado, entendemos que la solicitud es patentable a la luz de los documentos del estado de la técnica citados en el examen de patentabilidad, y por lo tanto, las objeciones sobre la falta de novedad y nivel inventivo de la misma deben reconsiderarse.

En consecuencia solicito que, sobre la base de las nuevas reivindicaciones que aquí se adjuntan, se proceda a la concesión de la patente colombiana correspondiente.

Teniendo en cuenta que las nuevas reivindicaciones definen la materia que se desea proteger siendo claras, concisas y debidamente sustentadas en la descripción, consideramos que se han subsanado todos y cada uno de las objeciones expuestas por el examinador, por tanto el nuevo capítulo reivindicatorio contiene materia nueva susceptible de considerarse con novedosa conforme lo establece el artículo 16 de la Decisión 486. Solicito que, sobre la base de las nuevas reivindicaciones que aquí se adjuntan, se proceda a la concesión de la patente colombiana correspondiente.

Anexo:

- i. Capítulo reivindicatorio modificado.

Petición:

Conforme a lo anterior, una vez atendidos los requerimientos y exigencias del examinador y al tener en cuenta el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, solicito muy amablemente a su Despacho, llevar a cabo un nuevo estudio de patentabilidad teniendo en cuenta los argumentos aquí expuestos y sea concedido el privilegio de invención solicitado, y en caso contrario se hagan las correspondientes observaciones con el ánimo de hacer lo pertinente dentro del presente trámite.

Atentamente,



HUMBERTO RUBIO CAMACHO

C.C. 17'192.062 de Bogotá

**T.P. 50.007 de Consejo Superior
de la Judicatura.**

COD. 4134

5

REIVINDICACIONES

1. Un método para aplicar una etiqueta a un artículo, comprendiendo el método:
 - 5 proporcionar un artículo que tiene una superficie que comprende, una curva compuesta;
proporcionar una etiqueta que comprende (i) una película termocontráctil que tiene una superficie interna y una superficie externa; (ii) una capa continua de adhesivo sensible a la presión sobre la superficie interna de la película
 - 10 termocontráctil, 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
 - 15 desde la región de contacto al primer borde, para adherir el primer borde de la etiqueta al artículo y contraer la etiqueta para adaptarse a la curva compuesta del artículo, en el que el calor y la presión se aplican mediante 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.
 - 20
2. El método de la reivindicación 1, en el que la etiqueta comprende un centro y un segundo borde, opuesto al primer borde, y la región de contacto está cerca de o en el centro de la etiqueta.
- 25 3. El método de la reivindicación 1, en el que la etiqueta comprende un segundo borde, opuesto al primer borde, y la región de contacto está cerca del segundo borde de la etiqueta.
4. El método de la reivindicación 2, en el que el conjunto de cuchilla de aire
- 30 caliente comprende, dos o mas ranuras de cuchilla de aire caliente que giran hacia fuera desde el centro de la etiqueta, hacia el primer y segundo bordes, para adherir la etiqueta al artículo.
5. El método de la reivindicación 2, en el que una primera ranura de cuchilla
- 35 de aire caliente aplica calor y presión desde el centro de la etiqueta en el primer borde la etiqueta, y una segunda ranura de cuchilla de aire caliente aplica calor y presión desde el centro de la etiqueta en el segundo borde la etiqueta.
6. El método de la reivindicación 5, que comprende adicionalmente hacer girar
- 40 el artículo aproximadamente 180°C antes de la aplicación de calor y presión mediante la segunda ranura de cuchilla de aire caliente a la etiqueta.

7. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etiqueta está provista de un revestimiento de liberación adherido a la capa adhesiva, y el método comprende adicionalmente separar el revestimiento de liberación de la etiqueta antes de poner contacto la etiqueta con el artículo.
- 5
8. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etiqueta se calienta a una temperatura de 40°C o mayor.
9. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la película termocontráctil comprende una película seleccionada entre poliéster, poliolefina, cloruro de polivinilo, poliestireno, ácido poliláctico, copolímeros de los mismos y mezclas de los mismos.
- 10
10. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la película termocontráctil comprende una poliolefina.
- 15
11. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la película termocontráctil comprende una película multicapa que tiene una capa central y una o más capas superficiales.
- 20
12. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la rigidez de la película es de 5 mN o mayor en la dirección de mecanizado.
13. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etiqueta comprende adicionalmente una capa de impresión entre la película termocontráctil y la capa adhesiva, en el que la película termocontráctil es transparente.
- 25
14. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etiqueta comprende adicionalmente una capa de impresión sobre la superficie externa de la película termocontráctil.
- 30
15. El método de la reivindicación 14, en el que la etiqueta comprende adicionalmente una capa protectora sobre la capa de impresión.
- 35
16. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la capa adhesiva comprende un adhesivo en emulsión.
17. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que capa adhesiva comprende un adhesivo de fusión en caliente.
- 40

18. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la capa adhesiva comprende un adhesivo basado en disolvente.
- 5 19. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la capa de adhesivo sensible a presión es continua.
- 10 20. El método de una cualquiera de las reivindicaciones 1-18, en el que la capa de adhesivo sensible a presión tiene un diseño, y el diseño cubre sustancialmente la superficie interna de la película.
- 15 21. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la película termocontráctil tiene una dirección de mecanizado y una dirección transversal, teniendo la película una contracción final S en una o más direcciones de 10% o mayor a 90°C, en el que la contracción en la otra dirección es $S \pm 20\%$.
22. El método de una cualquiera de las reivindicaciones anteriores que comprende adicionalmente calentar la etiqueta después de la aplicación simultánea de calor y presión a la etiqueta mediante el conjunto de cuchilla de aire caliente.