



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

RADICACION No. 00 213100

FECHA: Dic 12/00

HORA: 5.20 p.m.

Folios 21

INVENTARIO

DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

Organización CSA Ltda

SOLICITUD

PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD

00-213100

21. EXPEDIENTE No.

54. TITULO

ABRAZADERA VARIABLE EN DIAMETRO PARA SUJECION DE

GUARDAPOLVOS Y MANGUERAS PARA EL SECTOR AUTOMOTRIZ E

INDUSTRIAL

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

FIG L 33/02

71. SOLICITANTE

CARLOS NEIRA LEON

DOMICILIO

Calle 12B N 25 - 12 Girón (SS)

74. APODERADO

22. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

12-DIC/2000

81/21

202038

202045



12-12-2000

DATOS DEL SOLICITANTE

(71) Nombres y Apellidos o Razón Social

Carlos Neira León ✓

No. de Identificación

91.175.801 de Girón

Representante Legal (Persona Jurídica)

País de Domicilio

Colombia ✓

Departamento o Estado

Santander del Sur.

Dirección

Calle 12B #25-12 ✓

Ciudad

Girón

Teléfono 6594045

(74) DATOS DEL APODERADO

Nombre

Dirección

Ciudad

Teléfono

DATOS DEL INVENTOR

(72) Nombre del Inventor (es)

Carlos Neira León ✓

Identificación

91.175.801 de Girón

Dirección

Calle 12B #25-12

Ciudad

Girón ✓

Teléfono 6594045

DATOS DE LA PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD

(54) Título

ABRAZADERA VARIABLE EN DIAMETRO PARA SUJECION DE GUARDAPOLVOS Y MANGUE-
RAS PARA EL SECTOR AUTOMOTRIZ E INDUSTRIAL ✓

PRIORIDAD REIVINDICADA

SI ☒

NO ☐

TIPO DE PRIORIDAD

ANDINA ☐

UNIONISTA ☒

(33) País

(32) Fecha

(31) No. Solicitud

Para Publicar a los

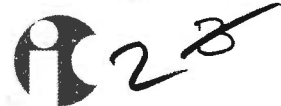
☐ 6 meses

☐ 12 meses

☐ 18 meses a partir de la fecha de la presente solicitud

(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL

F16L 33/02



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

NIT : 900176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 77,407
FECHA : DICIEMBRE 18 DE 2000

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	SUCURSAL	CUENTA	Nº. PAGO	Vr. PAGO
CARLOS NEIRA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	BOGOTA	050-00110-6	1774363	380,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		5	TRAMITES DE SOL. DE MODELO DE UTI
			380,000.00
		TOTAL :	\$ 380,000.00

SON: TRESCIENTOS OCHENTA MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 350 5220
e-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia

~~A~~
3

SOLICITUD DE PATENTE PARA UN MODELO DE UTILIDAD

**ABRAZADERA VARIABLE EN DIÁMETRO PARA SUJECCIÓN DE
GUARDAPOLVOS Y MANGUERAS PARA EL SECTOR AUTOMOTRIZ
E INDUSTRIAL**

CARLOS NEIRA LEÓN

**Presentado a:
SUPERINTENDENCIA INDUSTRIA Y COMERCIO**

**SANTAFÉ DE BOGOTÁ
DICIEMBRE 12 DE 2.000**

INDICE

~~5~~
4

Pág. Nº 1 -Titulo

-Resumen de la invención y OBJETIVO

- Descripción

Pág. Nº 2 - DESCRIPCION

Pág. Nº 3 - DESCRIPCIÓN

-Asignación numérica para los caracteres

-Consignación alfabética para las figuras

Pág. Nº 4 -Figura A posición abierta

Pág. Nº 5 – Figura B alojamiento del par de dientes paralelos E inicio de
trayectoria

Pág., Nº 6 – Figura C Media trayectoria

Pág., Nº 7 – Figura D Trayectoria completa e instalada

Pág., Nº 8 – Descripción de las figuras

Pág., Nº 9 – Capitulo reivindicatorio

Pág., Nº 10 – Capitulo reivindicatorio

Pág., Nº 11 - Capitulo reivindicatorio

Pág., Nº 12 – Tabla de características técnicas del acero inoxidable serie
400 ferrico

Pág., Nº 13 – Tabla de caracteres técnicas del acero inoxidable serie 300
austenítico

6
5

ABRAZADERA VARIABLE EN DIÁMETRO PARA SUJECCIÓN DE GUARDAPOLVOS Y MANGUERAS PARA EL SECTOR AUTOMOTRIZ E INDUSTRIAL

RESUMEN DE LA INVENCION

El objetivo de la solicitud, es presentar una abrazadera variable de diámetro elaborada en acero inoxidable flexible compuesta de una cinta que en el extremo tiene dientes paralelos y consecutivos al lado y lado de la cinta y en ella hay soldado un tramo de cinta formando una cruz y doblado en forma de "U" con patas y en el otro extremo de la cinta, en forma de curva y haciendo línea con la cinta tiene un fleje rígido con una cajuela en el extremo.

DESCRIPCIÓN

La aplicación de esta abrazadera variable en diámetro es para sujeción de guardapolvos y manguera para el sector automotriz e industrial. Cumple con la necesidad de fácilmente instalarse y desmontarse varias veces sin dañarse. Actualmente dificultad de instalación y recuperación lo que implica un costo más.

Esta abrazadera variable en diámetro, se caracteriza porque la cinta es elaborada en acero inoxidable flexible lo cual permite que la cinta pueda acomodarse en cualquier superficie redonda. Se caracteriza porque posee dientes paralelos y consecutivos al lado y lado de la cinta. La selección

76

del par de dientes paralelos se hace dependiendo del tamaño de la circunferencia y ya seleccionados se alojan en la cajuela del fleje rígido. Se caracteriza por que en la cinta tiene formando cruz y soldado un tramo de cinta doblado en forma de "U" para sostener aquí el fleje rígido cerrando las patas que tiene la "U". Se caracteriza porque la cinta tiene soldado en el otro extremo y haciendo línea con la cinta un fleje rígido.

Esta abrazadera variable en diámetro se caracteriza porque el fleje rígido tiene forma de curva y es de acero inoxidable rígido para que resista la presión que se ejerce sobre él. Se caracteriza porque el fleje rígido en forma de curva tiene en el extremo una cajuela donde se alojan el par de dientes paralelos seleccionados que dependen del tamaño de la circunferencia a sujetar.

Esta abrazadera variable en diámetro se caracteriza porque al instalarla el par de dientes paralelos al lado y lado de la cinta y seleccionados dependiendo del tamaño de la circunferencia a sujetar se alojan en la cajuela del fleje rígido en forma de curva el cual recibe presión con el dedo pulgar debidamente protegido para hacerlo llegar lentamente hasta el tramo de cinta doblado en forma de "U" para luego cerrar las patas de la "U" sobre el fleje para que no se suelte.

Esta abrazadera variable en diámetro se caracteriza porque el acero inoxidable de la cinta y el tramo de cinta doblado en forma de "U" es de acero al Cromo tipo A.I.S.I. serie 400 – Ferrítico que tiene las propiedades físicas, mecánicas y químicas para su aplicación en el sector automotriz e industrial.

Esta abrazadera variable en diámetro se caracteriza porque el acero

7 8

Inoxidable del fleje rígido que tiene la forma de una curva es de acero al Cromo Níquel tipo A.I.S.I. serie 300 – Austenítico que tiene las propiedades físicas, mecánicas y químicas para su aplicación en el sector automotriz e industrial.

Otras aplicaciones del material, se omiten para no extender la descripción de la abrazadera variable y más bien, se anexa la tabla de características técnicas del acero inoxidable.

Para identificar cada una de las partes, es necesario asignarle a cada una un número y a cada figura una letra.

Para la abrazadera

Nº 1 → Cinta

Nº 2 → Dientes paralelos consecutivos a lado y lado de la cinta

Nº 3 → Tramo de cinta doblado en forma de “U”

Nº 4 → Fleje rígido en forma de curva

Nº 5 → Cajuela

Nº 6 → Soldadura

Nº 7 → Soldadura

Nº 8 → Patas de la “U”

Para las figuras

Figura A. Posición abierta

Figura B. Alojamiento de dientes paralelos e inicio de trayectoria

Figura C. Media trayectoria

Figura D. Instalada

8/9

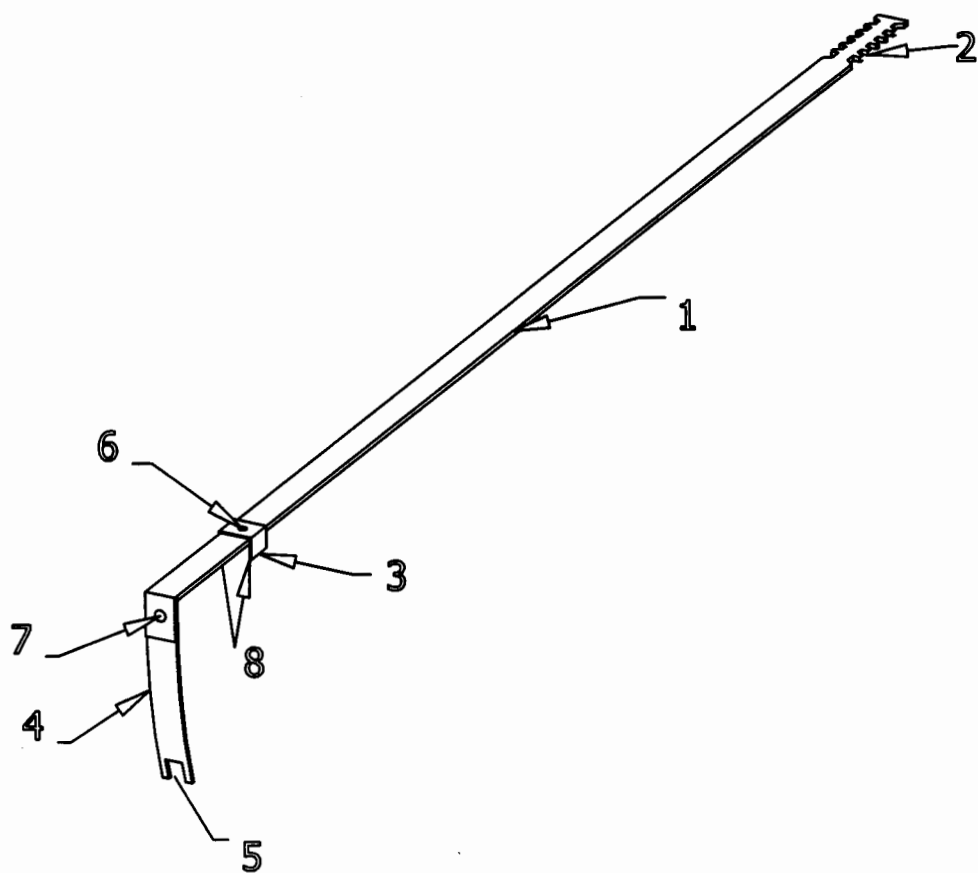


Fig. A
posicion abierta

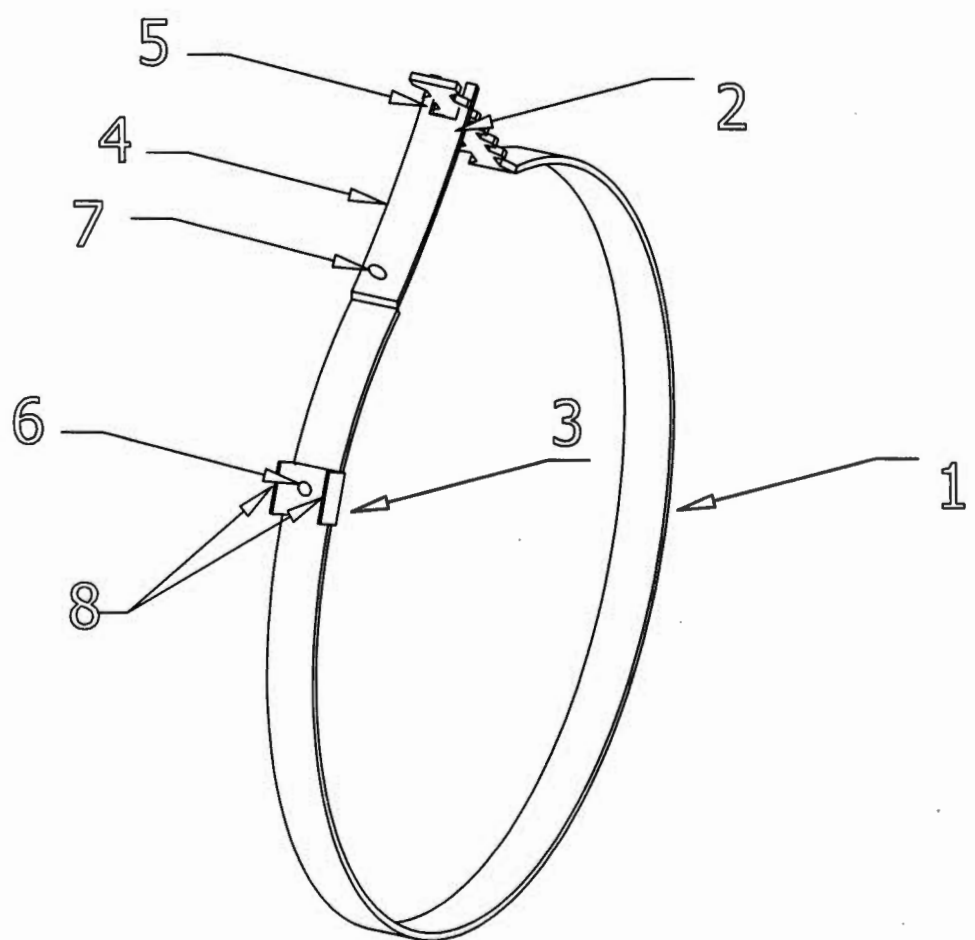


Fig. B
 Alojamiento de Dientes Paralelos
 Inicio de trayectoria

11
p

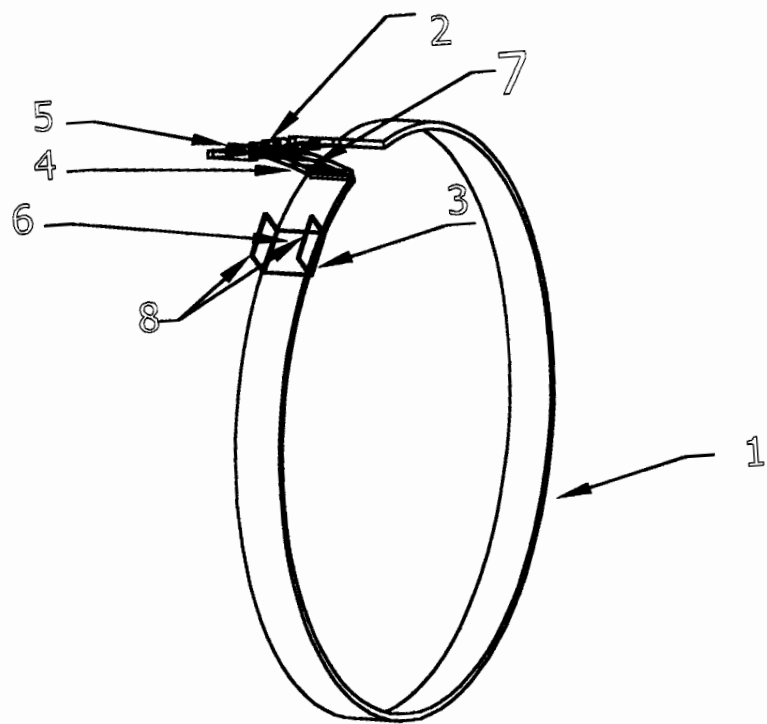


Fig. C
Media Trayectoria
6

~~12~~
17

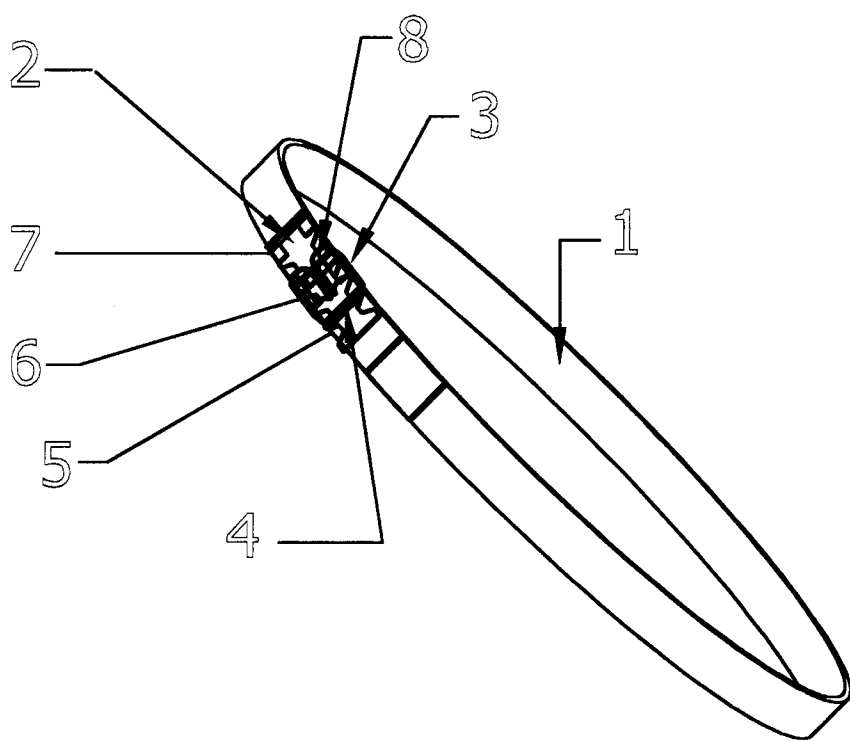


Fig. D
Instalada

~~B~~
12

FIGURA A.

Muestra la abrazadera variable en diámetro en posición perspectiva. Abierta y Compuesta de una cinta 1 que tiene en un extremo dientes paralelos consecutivos a lado y lado de la cinta 2 y formando cruz con la cinta 1 tiene soldado 6 un tramo de cinta doblado en forma de “U” 3 que tiene patas 8 y en el otro extremo de la cinta 1 tiene soldado 7 y haciendo línea un fleje rígido 4 que tiene una cajuela 5 en el extremo.

FIGURA B.

Muestra la abrazadera variable en diámetro en posición perspectiva. Para iniciar trayectoria donde el par de dientes paralelos y consecutivos a lado y lado de la cinta 2 y seleccionados dependiendo del tamaño de la circunferencia se encuentren alojados en la cajuela 5 del fleje rígido 4.

FIGURA C.

Muestra la abrazadera variable en diámetro en posición perspectiva, con el fleje rígido 4 haciendo media trayectoria y acercándose lentamente al tramo de cinta doblado en forma de “U” 3 para que éste lo suspenda cerrando las patas 8 y evitar que se suelte.

FIGURA D.

Muestra la abrazadera variable en diámetro en posición perspectiva, donde la cinta 1 permite que el par de dientes paralelos y consecutivos a lado y

14 13

lado de la cinta 2 seleccionados dependiendo del tamaño de la circunferencia a sujetar se alojen en la cajuela 5 del fleje rígido en forma de curva 4 soldado 7 a la cinta 1 para que sirva de apoyo a la presión que se le hace con el dedo pulgar debidamente protegido hasta hacerlo llegar al tramo de cinta doblado en forma de "U" 3 soldado 6 a manera de cruz sobre la cinta 1 para cerrarle las patas 8 y sostener el fleje rígido en forma de curva 4 completando la trayectoria y dar por instalada la abrazadera variable en diámetro.

CAPITULO REIVINDICATORIO

1. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, se caracteriza porque posee dientes ²paralelos y consecutivos a lado y lado de la cinta con un par de ellos para alojarse dentro de la ⁵cajuela que tiene de fleje ⁴rígido en forma de curva soldado en el otro extremo de la cinta para que sirva de apoyo a la presión que se hace con el dedo pulgar debidamente protegido sobre el ⁴fleje rígido en forma de curva hasta hacerlo llegar a las patas ⁸del tramo cinta doblado en forma de "U" para que éste lo suspenda cerrando las patas sobre el fleje y evitar que se suelte.

2. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1 caracterizado porque posee dientes paralelos y consecutivos a lado y lado de la cinta para sujetarsen del fleje rígido en forma de curva.

3. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la

15

14

reivindicación 1 y 2 se caracteriza porque la cinta posee formando cruz sobre ella, un tramo de cinta doblado en forma de "U" para sostener el fleje rígido en forma de curva.

4. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2 y 3 se caracteriza porque la "U" formado del tramo de cinta tiene dos patas para sujetar el fleje rígido en forma de curva.

5. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3 y 4 se caracteriza porque el tramo de cinta doblado en forma de "U" está soldado a la cinta.

6. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3, 4 y 5 se caracteriza porque haciendo línea con la cinta, se encuentra el fleje rígido en forma de curva soldado a la cinta.

7. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3, 4, 5 y 6 se caracteriza porque el fleje rígido en forma de curva tiene una cajuela en el extremo para sostener los dientes paralelos y consecutivos a lado y lado de la cinta.

8. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7 se caracteriza porque el fleje rígido tiene

forma de curva para alojarse en superficies redondas.

16
75

9. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 y 8 se caracteriza porque el acero inoxidable flexible de la cinta y el tramo de cinta doblado en forma de "U", es de acero al Cromo tipo A.I.S.I. serie 400 – Ferrítico que tiene las propiedades físicas, mecánicas y químicas para su aplicación en el sector automotriz e industrial.

10. Abrazadera variable en diámetro para sujeción de guardapolvos y mangueras para el sector automotriz e industrial, de acuerdo a la reivindicación 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 y 9 se caracteriza porque el acero del fleje rígido en forma de curva es de acero al Cromo Niquel tipo A.I.S.I. serie 300 – Austenítico que tiene las propiedades físicas, mecánicas y químicas para su aplicación en el sector automotriz e industrial.

Tabla de Características Técnicas del Acero Inoxidable		SERIE 400 FERRITICO			
		Acero al Cromo			
	TIPO A.I.S.I.	409	420	430	434
DESIGNACION	COMPOSICION QUIMICA	C% 0,08 Máx. Mn% 1,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 10,5-11,75 Ti ₂ O ₃ C% ≤ 0,75	C% 0,15 Máx. Mn% 1,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 12-14	C% 0,10 Máx. Mn% 1,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 16,00-18,00	C% 0,12 Máx. Mn% 1,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 16,00-18,00 Mo% 0,75-1,25
PRIORIDADES FISICAS	PESO ESPECIFICO (g/cm ³)	7,7	7,75	7,7	7,7
	MODULO DE ELASTICIDAD (N/mm ²)	200.000	200.000	200.000	200.000
	ESTRUCTURA	FERRITICO	MARTENSITICO	FERRITICO	FERRITICO
	COLOR-ESPECIFICO A 20°C (μKgr/K)	460	460	460	460
	CONDUCTIBILIDAD TERMICA (W/mK) a 100°C a 500°C	- -	28 -	26 27	26 -
	COEFICIENTE DE DILATACION TERMICO MEDIO (x10 ⁻⁶ °C ⁻¹) 0 - 100°C 0 - 300°C 0 - 500°C 0 - 700°C	11,7 - - 13	10,2 10,8 11,7 12,2	10,4 11, 11,4 11,9	10, 10,5 11, 11,9
	INTERVALO DE FUSION (°C)	1427-1510	1454-1510	1427-1510	1427-1510
PRIORIDADES ELECTRICAS	PERMEABILIDAD TERMICA EN ESTADO SOLUBLE RECOCIDO	FERROMAGNETICO	FERROMAGNETICO	FERROMAGNETICO	FERROMAGNETICO
	CAPACIDAD DE RESISTENCIA ELECTRICA A 20°C (μΩm)	0,59	0,55	0,60	0,60
PRIORIDADES MECANICAS A 20° C	DUREZA BRINELL CON DEFORMACION EN FRIJO HB RECOCIDO HB	120-150	160-190 520-225 CON TRATAMIENTO TERMICO	135-180 180-230	130-180
	DUREZA ROCKWELL CON DEFORMIDAD EN FRIJO HRC RECOCIDO HRC	65-80	23	75-88	75-80
	RESISTENCIA A LA TRACCION CON DEFORMACION EN FRIJO Rm (N/mm ²) RECOCIDO	360-420	67 84-154 CON TRATAMIENTO TERMICO	440-590 610-900	490-685
	ELASTICIDAD CON DEFORMACION EN FRIJO Rp (0,2) (N/mm ²) RECOCIDO	205-330	205-330	250-400 400-860	275-420
	RECOCIDO Rp (1) (N/mm ²) Mínimo	235	235	275	290
	ALARGAMIENTO 50 mm A(%)	30-25	30-25	30-22 20-2	30-20
	ESTRICCION REDUCIDO Z(%)	-	60-55	70-60	70-60
	RESILIENCIA KCVL (J/cm ²) KVL (J/cm ²)	95 95	80-70 60-10	50 65	50 65
PRIORIDADES MECANICAS EN CALIENTE	ELASTICIDAD DIFERENTES TEMPERATURAS Rp (0,2) (N/mm ²) Rp (1) (N/mm ²)	- - -	- - -	245 215 155	280 228 164
	LMITE DE FLUENCIA a 500°C a 800°C a 700°C a 1/100.000/11N/mm ² a 800°C	- - - -	- - - -	29,42 16,67 5,88	- - - -
	RECOCIDO COMPLETO RECOCIDO INDUSTRIAL (°C)	ENFR. AL AIRE 885	ENFR. LENTO 843-899	ENFR. AL AIRE 750-815	ENFR. AL AIRE 785-840
TRATAMIENTOS TERMICOS	TEMPLE	NO COGE TEMPLE	962°-1030°C Rev. 149-371°C	NO COGE TEMPLE	NO COGE TEMPLE
	INTERVALO DE FORJA TEMPER. INICIAL TEMPER. FINAL	1150 750	1093-1149°C RETARDAR ENFRIAMIENTO	1060 850	1050 840
	TEMPERATURA FORMACION CASCARILLA SERVICIO CONTINUO SERVICIO INTERMITENTE	800 850	648 809	840 890	840 890
	SOLUBILIDAD	BUENA UNION FRAGA	BUENA UNION FRAGA	BASTANTE BUENA UNION	BUENA UNION FRAGA

ACERO

Tabla de Características Técnicas del Acero Inoxidable		SERIE 300-AUSTENITICO				
		Acero al Cromo Níquel				
DESIGNACIÓN	TIPO A.I.S.I.	301	302	304	304 L	321
	COMPOSICION QUIMICA	C% 0,15 Máx. Mn% 2,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 16,00-18,00 Ni% 8,00-10,00	C% 0,15 Máx. Mn% 2,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 17,00-19,00 Ni% 8,00-10,00	C% 0,08 Máx. Mn% 2,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 18,00-20,00 Ni% 8,00-10,50	C% 0,030 Máx. Mn% 2,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 18,00-20,00 Ni% 8,00-12,00	C% 0,08 Máx. Mn% 2,00 Máx. Si% 1,00 Máx. Cr% 17,00-19,00 Ni% 9,00-12,00 Ti% 5x C% ≤ 0,7
PRIORIDADES FISICAS	PESO ESPECIFICO (g/cm ³)	7,9	7,9	7,9	7,9	7,9
	MODULO DE ELASTICIDAD (N/mm ²)	193.000	193.000	193.000	193.000	193.000
	ESTRUCTURA	AUSTENITICO	AUSTENITICO	AUSTENITICO	AUSTENITICO	AUSTENITICO
	COLOR ESPECIFICO A 20°C (ΔK/gm)	500	500	500	500	500
	CONDUCTIBILIDAD TERMICA (W/m°C)	a 100°C: 16 a 500°C: 21	16 21	16 21	16 21	16 21,5
	COEFICIENTE DE DILATACION TERMICO MEDIO (x10 ⁻⁶ °C ⁻¹)	0 - 100°C: 16,92 0 - 300°C: 17,10 0 - 500°C: 18,18 0 - 700°C: 18,72	17,28 17,82 18,38 18,72	17,30 17,80 18,40 18,80	17,30 17,80 18,40 18,80	18,74 17,10 18,54 19,26
	INTERVALO DE FUSION (°C)	1398-1420	1398-1420	1398-1454	1398-1454	1398-1427
PRIORIDADES ELECTRICAS	PERMEABILIDAD TERMICA EN ESTADO SOLUBLE RECOCIDO	AMAGNETICO 1,02	AMAGNETICO 1,008	AMAGNETICO 1,008	AMAGNETICO 1,008	AMAGNETICO 1,008
	CAPACIDAD DE RESISTENCIA ELECTRICA A 20°C (μm)	0,72	0,72	0,72	0,72	0,72
PRIORIDADES MECANICAS A 20° C.	DUREZA RECOCIDO HB BRINELL CON DEFORMACION EN FRIO HB	135-185 210-330	135-185 180-330	130-150 180-330	125-145 -	130-185 -
	DUREZA RECOCIDO HRB ROCKWELL CON DEFORMIDAD EN FRIO HRC	75-92 25-41 1/4 DURO-DURO	70-90 10-35	70-88 10-35	70-85 -	70-88 -
	RESISTENCIA A LA TRACCION RECOCIDO CON DEFORMACION EN FRIO Rm (N/mm ²)	590-750 870-1200 1/4 DURO-DURO	560-720 680-1180	500-700 700-1180	500-680 -	520-700 -
	ELASTICIDAD RECOCIDO CON DEFORMACION EN FRIO Rp (0,2) (N/mm ²)	215-340 500-900 1/4 DURO-DURO	205-340 340-900	195-340 340-900	175-300 -	205-340 -
	RECOCIDO Rp (1) (N/mm ²) Mínimo	225	245	235	215	245
	ALARGAMIENTO 50 mm A(%)	65-55 25-8 1/4 DURO-DURO	60-50 50-10	65-50 50-10	65-50 -	60-40 -
	ESTRICCION REDUCIDO Z(%)	70-60	75-55	75-60	75-60	65-50
	RESILIENCIA KCUl (J/cm ²) KVl (J/cm ²)	130 140	160 180	160 180	160 180	120 130
PRIORIDADES MECANICAS EN CALIENTE	ELASTICIDAD DIFERENTES TEMPERATURAS	$\left\{ \begin{array}{l} R_p(0,2) (N/mm^2) \\ R_p(1) (N/mm^2) \end{array} \right. \begin{array}{l} a 300°C \\ a 400°C \\ a 500°C \\ a 300°C \\ a 400°C \\ a 500°C \end{array}$	- - - - - -	125 97 93 147 127 107	115 98 88 137 117 108	150 135 120 186 161 152
	LIMITE DE FLUENCIA	a 500°C: 68 a 600°C: 42 a 700°C: 14,5 a 800°C: 4,9 o 1/100.000 N/mm ² a 800°C	- - - -	68 42 14,5 4,9	58,5 36 10,5 3,9	102 64 16,5 5,8
	RECOCIDO COMPLETO RECOCIDO INDUSTRIAL (°C)	ENFR. RAPIDO 1008-1120	ENFR. RAPIDO 1008-1120	ENFR. RAPIDO 1008-1120	ENFR. RAPIDO 1008-1120	ENFR. RAPIDO 953-1120
TRATAMIENTOS TERMICOS	TEMPLE	NO COGE TEMPLE	NO COGE TEMPLE	NO COGE TEMPLE	NO COGE TEMPLE	NO COGE TEMPLE
	INTERVALO DE FORJIA TEMPER. INICIAL TEMPER. FINAL	1200 925	1200 925	1200 925	1200 925	1175 925
	TEMPERATURA FORMACION CASCARILLA SERVICIO CONTINUO SERVICIO INTERMITENTE	900 810	900 810	925 840	925 840	900 810
	SOLUBILIDAD	MUY BUENA	MUY BUENA	MUY BUENA	MUY BUENA	BUENA

2020
Bogotá DC

Señor
CARLOS NEIRA LEON
Solicitante
Calle 12B No. 25-12
Tel. 659 40 45
Girón, Santander

REFERENCIA:	Radicación No.	00-213100
	Trámite	003
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio No.	0894
	Folios	001

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente de modelo de utilidad que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 de la Decisión 486 del Acuerdo de Cartagena, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión.

Cúmplase

Dado en Bogotá DC, a los 29 MAR. 2001


ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

Bogotá, DC, 24-02-04 El extracto de esta solicitud fue publicado en el número 305 de la Gaceta de Propiedad Industrial, de fecha 27-06-01. El término hábil señalado por la ley expiró el 13-08-01 y SI ☐ NO ☒ se presentaron observaciones por parte de terceros.

Carrera 13 No. 27-00 Pisos 5, 7 y 10
Conmutador: 382 0840
Fax: 382 2695
E-mail: info@sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia