



No. 06-013058-00011-0008

Fecha: 2011-08-17 15:53:56



No. 06-013058-A-00005-0000

Fecha: 2011-08-17 15:53:56

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR

Tra. 11 PATENTEIYII

Eve: 379 FASENACIONALII

Act. 523 RESPUESTA

Folios: 9

Clarke, Mod

COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. **06-013.058 A**Solicitud de patente a nombre de **WEIR WARMAN LTD.**

Yo, DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como apoderada de la sociedad **WEIR WARMAN LTD.** domiciliada en New South Wales, Australia, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 07053 notificado por fijación en lista el 28 de abril de 2011, relacionado con el concepto técnico de fondo No. 1230, para el cual se solicitó prórroga, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial nuevo capítulo reivindicatorio en el cual se realizaron las siguientes modificaciones:
 - 1.1 Como primera medida, se modificó la reivindicación independiente 1 con el fin de eliminar la mención del uso del revestimiento de bomba, es decir, esta nueva reivindicación 1 se limita en definir las características del revestimiento de bomba que se desea proteger sin mencionar donde se desea aplicar o usar.
 - 1.2 Se eliminaron las antiguas reivindicaciones 3, 4 y 6.
 - 1.3 Se fusionaron las características de las antiguas reivindicaciones 7 y 8, con el fin de definir una nueva reivindicación independiente 4 dirigida al método para ajustar un revestimiento (20).

En cuanto a estas modificaciones me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de claridad planteadas por el examinador en su concepto técnico.

Adicionalmente, de acuerdo con lo establecido en la respuesta emitida por esa Superintendencia el 4 de marzo de 2009 para el expediente No. 09-012.566, dado que la presente solicitud fue presentada con anterioridad al 1 de enero de 2009, no se hace necesario presentar la respectiva tasa de modificación ni ninguna otra tasa adicional con relación al exceso de reivindicaciones para el presente caso,

Clarke, Modet & C°

COLOMBIA

2

siguiendo lo establecido por el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, el Doctor Giancarlo Marcenaro Jiménez.

2. Claridad de la solicitud

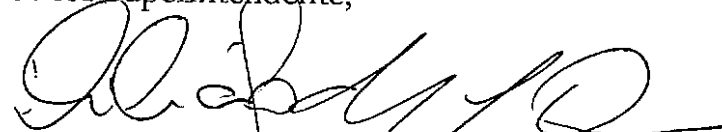
Respecto a este punto, el solicitante manifiesta que mediante las modificaciones realizadas en el capítulo reivindicatorio, quedan subsanadas la totalidad de las objeciones, de modo tal que las nuevas reivindicaciones proporcionan claridad y concisión a la invención descrita, siguiendo las recomendaciones realizadas por el examinador en su concepto técnico.

Así mismo, es deseo del solicitante establecer que se modificó todo el capítulo reivindicatorio con el fin de resaltar el término "caracterizado porque" con el fin de ayudar al examinador a diferenciar el preámbulo de la parte caracterizadora, especialmente en el método definido en la nueva reivindicación independiente 4.

De otra parte, nos permitimos presentar las figuras que corresponden a la solicitud en estudio, las cuales son las mismas de la solicitud original 06-013.058, con el fin que sean tenidas en cuenta para el estudio de la invención acá definida.

En resumen, me permito decir que gracias a las modificaciones realizadas al capítulo reivindicatorio y la presentación de las figuras de la solicitud, la presente invención cumple cabalmente con el requisito de claridad respecto al revestimiento y al método expuestos en el nuevo capítulo reivindicatorio. Por lo tanto, solicito comedidamente a ese despacho se sirva reconocer estos requisitos y conceder el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio.

Señor Superintendente,



DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

CC. 41.654.882

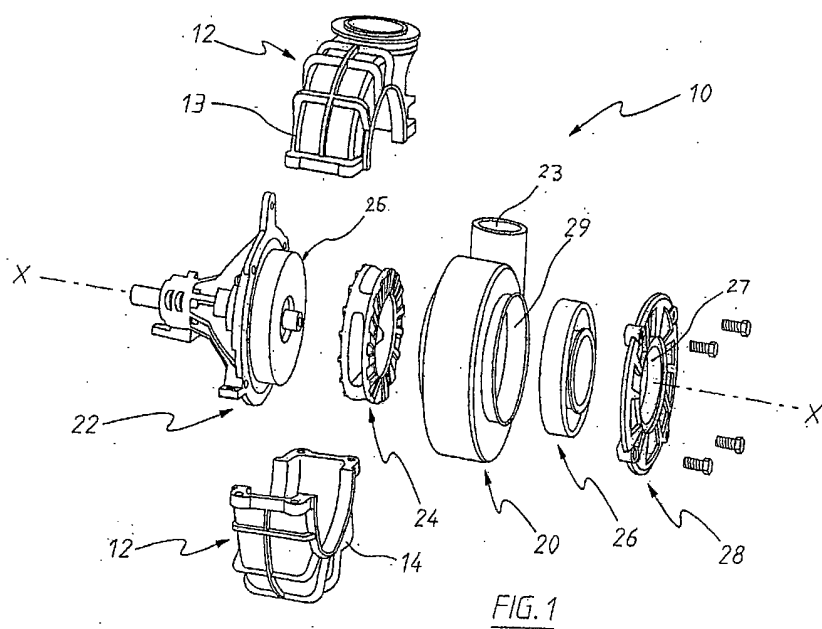
TP 20824 CSJ

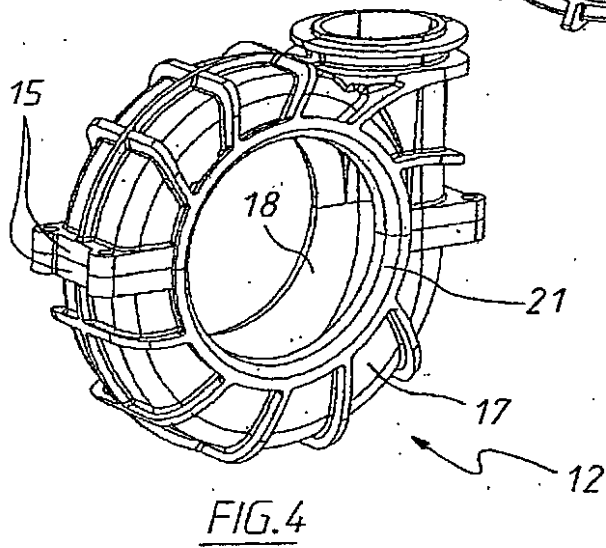
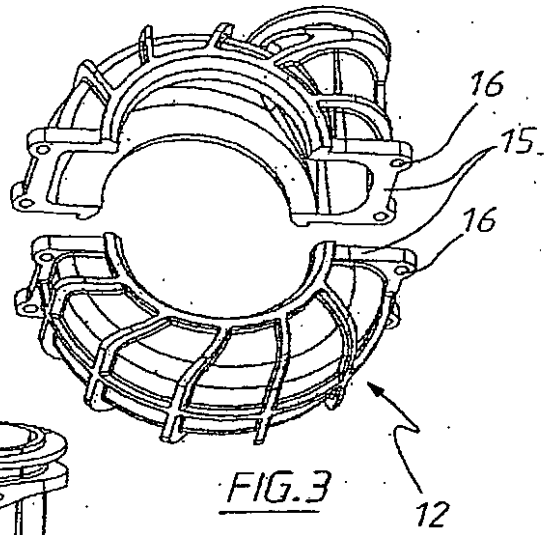
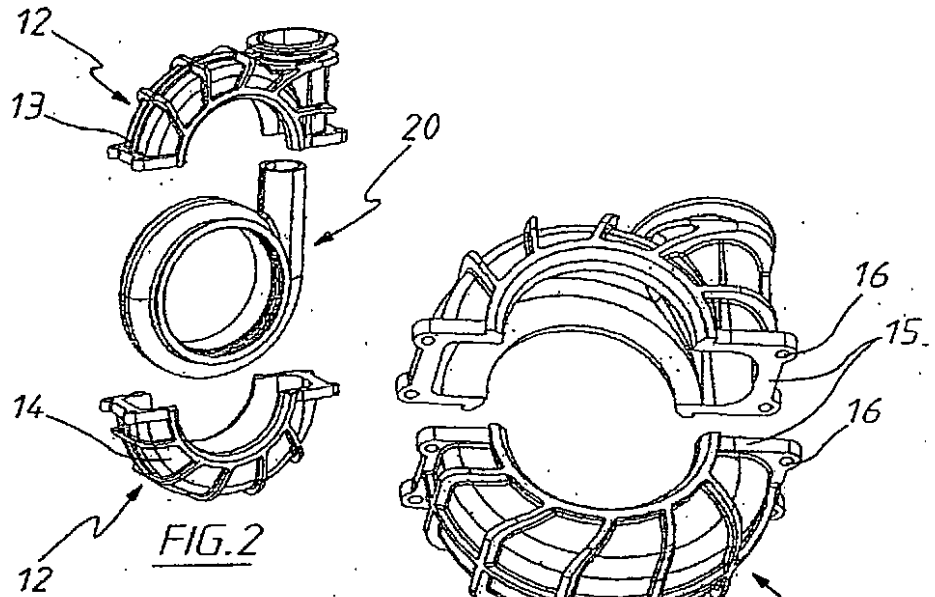
REIVINDICACIONES

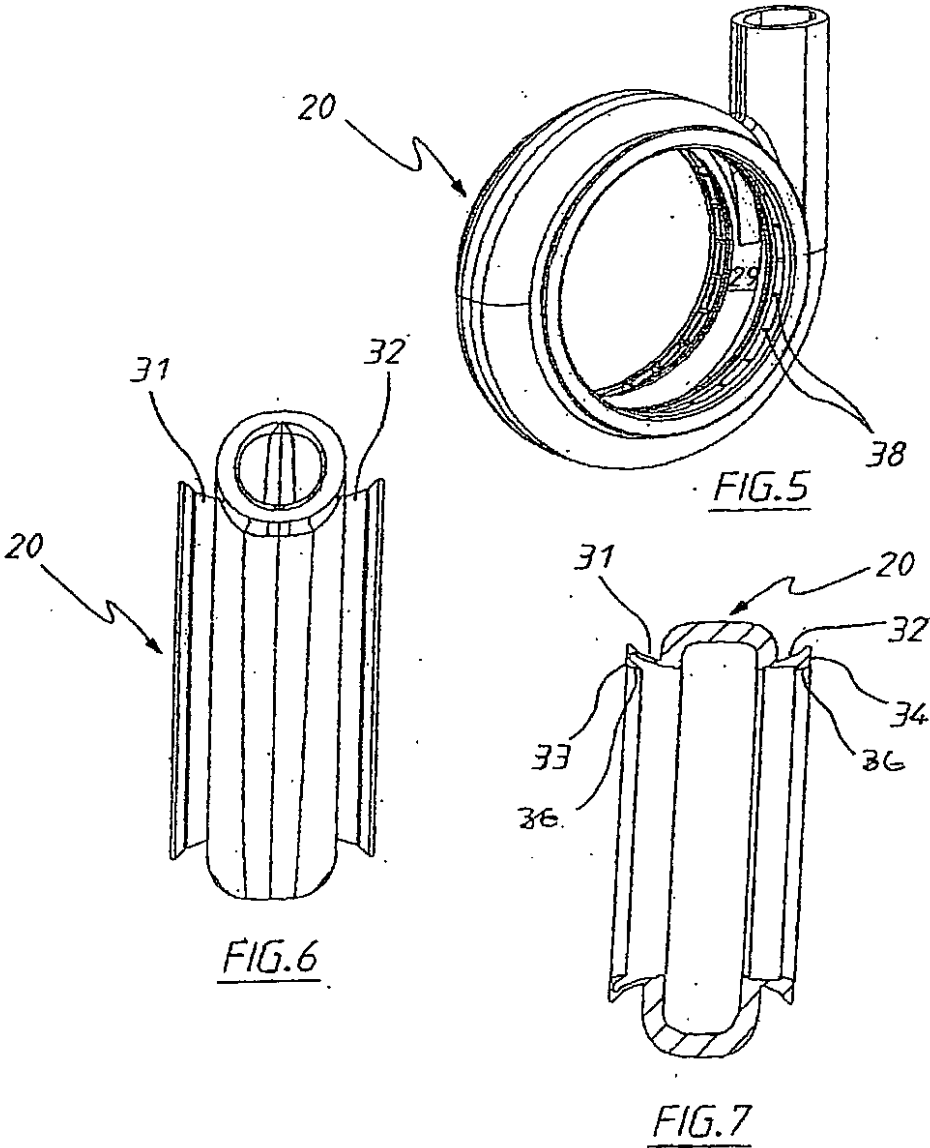
1. Un revestimiento de bomba (20) **caracterizado porque** es de una sola pieza y porque incluye rebordes anulares (31, 32) en cada lado de la misma, los rebordes (31, 32) se adaptan para ser retenidos en uso entre las por lo menos dos partes (13, 14) de la carcasa en cada uno de los lados frontal y trasero (17, 21) de la carcasa cuando está en la posición ensamblada, cada reborde (31, 32) incluye una porción de sellado (35, 34) sobre la misma, la porción de sellado (35, 34) se adapta para ser recibida dentro de una cavidad (42) formada entre la carcasa de bomba (12) y un ensamble de placa de extremo de bomba (28), la porción de sellado incluye una porción de labio flexible (36) de un material elastómero el cual se adapta para ser comprimido cuando se encuentra en la posición ensamblada.
2. Un revestimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** los rebordes (31, 32) se configuran de tal manera que son sensibles a la presión producida durante la operación de la bomba.
3. Un revestimiento de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, **caracterizado porque** incluye costillas de refuerzo (38) sobre una superficie de los rebordes.

4. Un método para ajustar un revestimiento (20) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores a una carcasa de bomba (12), en donde la carcasa de bomba (12) define una cámara de bomba (29) para recibir un propulsor (24) montado para rotación alrededor de un eje de rotación (x-x), la carcasa de bomba comprende dos partes (13, 14) y lados frontales y traseros (17, 21) opuestos, las dos partes de la carcasa de bomba cuando están en la posición ensamblada tienen una región de empalme común que, cuando pasa a través de los lados frontal y trasero de la carcasa de bomba cuando están en la posición ensamblada, en donde el revestimiento incluye rebordes anulares en cada lado de este, el método **caracterizado porque** incluye las etapas de causar que las dos partes (13, 14) de la carcasa se desplacen con relación a y lejos el una de la otra en una dirección lateral con respecto al eje de rotación; localizar el revestimiento (20) con relación a las dos partes de la carcasa de la carcasa de bomba y después de esto originar un desplazamiento relativo de las dos partes hacia la otra de tal manera que las dos partes de carcasa están en la posición ensamblada, los rebordes anulares (31, 32) del revestimiento se retienen entre las dos partes de carcasa con porciones de sellado (33, 34) que son recibidas dentro de una cavidad (42) formada entre la carcasa de bomba y un ensamble de placa de

extremo comprimiendo así la porción de labio (36), en donde los rebordes anulares (33, 34) son de un material elastómero y el método además incluye el paso de activar las porciones de sello sensibles a las presiones producidas durante la operación de la bomba.







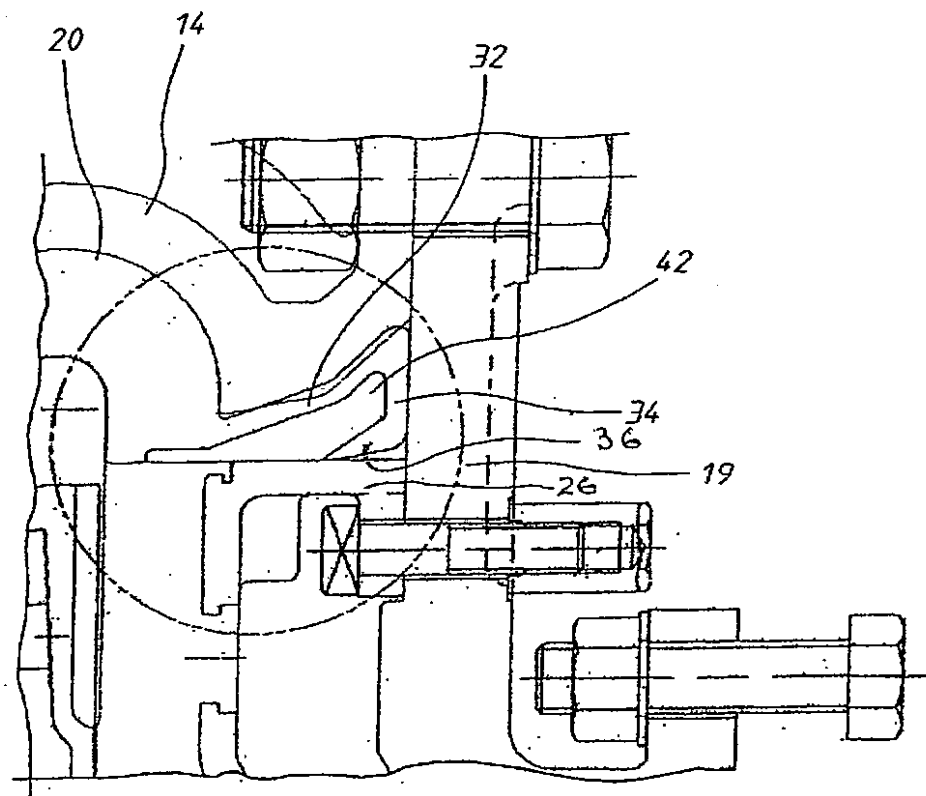


FIG. 8