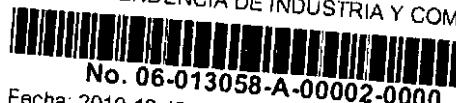


Clarke, M

COLC

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 06-013058-A-00002-0000

Fecha: 2010-12-17 15:37:52 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 6

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. 12821 notificado por fijación en lista el 01 de octubre de 2010, relacionado con el concepto técnico de fondo No. 3254, 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 y nuevas figuras en los cuales se realizaron las siguientes modificaciones:
 - 1.1 Como primera medida, se incluyeron las características de las antiguas reivindicaciones 3, 4 y 9 en la cláusula independiente 1, con el fin de definir una única reivindicación independiente seguida de varias dependientes.
 - 1.2 Se incluyó la expresión “caracterizado por” a lo largo de todo el capítulo reivindicatorio.
 - 1.3 Se incluyeron los números de referencia entre paréntesis “()” a lo largo de todas las reivindicaciones, con el fin de ayudar con la claridad y concisión de la invención descrita.
 - 1.4 Se eliminaron las antiguas reivindicaciones 9 a 14.
 - 1.5 Se incluyeron las figuras de la solicitud, las cuales no fueron adjuntadas con la solicitud de divisional presentada ante ese despacho el 19 de abril de 2010.

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.

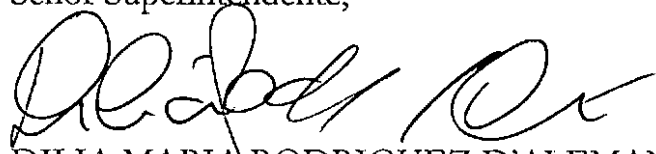
Adicionalmente, de acuerdo con lo establecido en la respuesta emitida por esa Superintendencia el 4 de marzo de 2009 para el expediente No. 09-012.566, dado que la presente solicitud fue presentada con anterioridad al 1 de enero de 2009, no se hace necesario presentar la respectiva tasa de modificación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

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 (20) para un ensamblaje de carcasa de bomba, el ensamblaje de carcasa de bomba incluye una carcasa de bomba (12) que comprende por lo menos dos partes (13, 14) que se adaptan para estar conectadas en una posición ensamblada, la carcasa de bomba (12) también comprende lados frontales y traseros (17, 21) opuestos, las por lo menos dos partes de la carcasa de bomba (12) cuando se encuentran en la posición ensamblada tienen una región de empalme común que está dispuesta dentro de uno o más planos que pasan a través de los lados frontal y trasero de la carcasa de bomba cuando están en la posición ensamblada, el revestimiento (20) caracterizado porque es de una pieza e incluye rebordes anulares (31, 32) en cada lado del mismo, 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 la reivindicación 2, caracterizado porque la porción de sello tiene generalmente forma de cuña.
4. Un revestimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque el revestimiento está libre de cualquier metal de refuerzo.
5. Un revestimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque incluye costillas de refuerzo (38) sobre una superficie de los rebordes.
6. Un revestimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque el revestimiento forma una cámara de bomba (29) para un propulsor (24) que rota alrededor de un eje de rotación que se extiende entre los lados frontales y traseros de la carcasa de bomba.

7. Un método para ajustar un revestimiento (20) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes 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, el revestimiento incluye rebordes anulares en cada lado de este, en donde el método se caracteriza porque incluye las etapas de originar que las dos partes (13, 14) de la carcasa se desplacen con relación a y lejos el uno del otro 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).

8. Un método de acuerdo con la reivindicación 7, caracterizado porque 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.