

Neiva, marzo 31 del 2003

34

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 03002793 00000003 Folios: 20
Fecha (MS): 2003-04-03 09:40:05
Trámite : 003 PATENTES 0 1 REGISTRO/ 444 REPUESTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Señores:
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Doctor: ALEXIS CESPEDES DE VERGEL
Jefe División Nueva Creaciones.
Bogotá, D.C.

Ref: Radicación 03.2793
Trámite: 03
Evento: 001
Actuación: 416
Folios : 002

Por medio de la presente les remito en 18 folios, la respuesta y descripción de aspectos técnico que mi poderdante **HECTOR NOE SALAZAR NIETO** da a su requerimiento de la referencia.

I. CAPITULO DESCRIPTIVO.

- I. El modelo de utilidad, cuyos resultados para colocación en el mercado se han denominado "DISCOS CAMEL", es aplicable al sector metal mecánico, específicamente al sistema de embrague, que es un mecanismo independiente y necesario para un 90% de motores, que aísla o separa el motor, por medio de pedales o palancas, de la máquina que rota, (bomba de succión, molino de arcilla, trituradora, vehículos, etc.), del resto de la maquinaria. Al arrancar, el motor debe estar libre o neutralizado del mecanismo de trabajo. Una vez el motor alcanza la temperatura y revoluciones por minuto necesarias, se embraga o conecta con el aparato que se adapta para funcionar; y se desconecta o desembraga para aislar los dos conjuntos.
- I.1) Se desea proteger el avance logrado en el funcionamiento y durabilidad de DISCOS DENTADOS PARA TODO MOTOR ESTACIONARIO O MOVIL DE ALTO O BAJ CILINDRAJE, pero empleados actualmente por la industria minera, petrolera, alfarera, marina, maquinaria pesada (bulldozer, moto-niveladoras, cargadores, combinadas motores de succión, combinadas, tractores,

etc.). Las características devienen de los metales empleados en la configuración del chasis o alma de los DISCOS CAMEL.

I.II. Modelos en pruebas de DISCOS CAMEL a proteger:

Toda clase de embragues que emplee la técnica y los materiales descritos. En el momento se encuentran en fase de construcción las siguientes referencias:

CAMEL 02, de 59 dientes, para motores con embragues SP214POO

CAMEL 01, de 68 dientes, para motores con embragues SP314POO

CAMEL 00, de 72 dientes, referencia para motores con embragues SP114POO

CAMEL 03, de 87 dientes, referencia para motores con embragues SP321POO y SP321POO.

I.III. La posibilidad de utilizar los materiales en discos de embrague es limitada, si se siguen los parámetros técnicos para otras referencias y para otras dimensiones.

I.IV. El objetivo del modelo de utilidad es el de surtir a las empresas industriales nacionales e internacionales que fabrican o emplean motores estacionarios o móviles, los DISCOS DE EMBRAGUES "CAMEL" con garantía de durabilidad quince (15) veces superior a los convencionales, de baquelita o asbesto, que surten el mercado, con cuantiosa reducción de costos, evitándose los frecuentes daños causados por desgaste prematuro en las masas o planchas de hierro de las prensas de embrague que ajustan el disco, los separadores de los discos y el volante del motor de los modelos de fábrica.

I.V. Por las características especiales de las aleaciones innovadoras, los discos CAMEL pueden ser empleados en toda clase de motores, según diseños que deben seguir los principios básicos indispensables para producir óptimas condiciones de operación y durabilidad y máxima conservación de los embragues de las maquinarias en que se implanten.

II. DESVENTAJAS DE LOS MODELOS ORIGINALES

II. Los actuales discos de embragues utilizados en la industria nacional e internacional, vienen siendo contruidos íntegramente en baquelita o asbesto, que son materiales altamente quebradizos. Así los dientes del piñón o engranaje suelen durar, en la mayoría de los casos, solo UNA SEMANA.

II.I. La baquelita no se acopla a la cremallera desgastada, induciendo al rompimiento de los dientes del piñón del disco:

II.II. El disco de baquelita es fundido por secciones independientes, lo que produce desigualdad en el espesor de las tres secciones del disco, que al no unificar la fuerza quedan funcionando dos secciones, que suelen producir la fractura del disco.



- II.III. Con el funcionamiento de dos de las tres piezas señaladas anteriormente, se produce el recalentamiento de las masas de embrague, separadores de discos y volante del motor, por lo que tales elementos se funden y deben ser reemplazados totalmente. Esto incluye balneras, rodillos, pasadores, uñetas, resorte y en general todo el sistema de rodamiento. La temperatura del recalentamiento en tales condiciones puede producir fuego en el sistema.
- II.IV. Los citados daños producen cuantiosa inversión del usuario de los motores afectados, traducidos en pérdida de producción por parálisis del funcionamiento del motor; y los costos de reparación con el empleo de grúas, cargadores, diferenciales, mano de obra, repuestos, etc.

II. VENTAJAS DE LOS DISCOS CAMEL

- III. Las ventajas de los discos CAMEL, son inversamente proporcionales a las desventajas de los discos actuales porque, además de la durabilidad por el empleo de los característicos materiales empleados se logra:
- III.I. Que el disco no sea quebradizo:
- III.II. Que se acoplen al desgaste de los dientes de la cremallera del volante.
- III.III. Evitan el desmonte total del embrague, para efectuar el cambio de disco CAMEL, porque no requiere uso de grúas, cargadores o diferenciales. Basta soltar o desatornillar la prensa del embrague, correse atrás unos centímetros, sacar el defectuoso y reemplazar sus tres secciones sin mayores problemas.
- III.IV. Reducen costos por cuanto el cambio del disco se hace sin remover del eje los separadores, masas y volante y mucho menos bajar el embrague;
- III.V. El disco CAMEL no produce daños en los separadores, masas, volantes, rodillos, balneras, pasadores, uñetas, resortes, etc., por lo cual no es causante de daños en el resto de la estructura del embrague y mucho menos en el motor.
- III.VI. Resulta novedoso el empleo en los disco CAMEL de cobre y aluminio como elementos de fuerza (en reemplazo de la baquelita y el asbesto, usados de los discos tradicionales); y el heno, fibra de vidrio y la cerámica metalizada como materiales de fricción, forrados en asbesto, adheridos al chasis, porque así reducen el recalentamiento.

IV. CAPITULO REIVINDICATORIO

PREAMBULO

En la actualidad, algunos modelos de discos de fábrica operan los embragues durante **UNA SEMANA**, al cabo de la cual sufren desgastes que obligan a detener los motores y



realizar el cambio, con el alto costo que supone la frecuente parálisis de la actividad industrial, mano de obra técnica y repuestos.

En consecuencia, se numeran las reivindicaciones que se desean proteger, así:

1. Los DISCOS CAMEL NO SON QUEBRADIZOS; producen menor calentamiento; son fácilmente reutilizables y tienen una vida útil MINIMA de quince (15) semanas.
2. Son discos "fusibles", pues si la máquina se frena, el DISCO CAMEL suelta los remaches y la pasta queda girando sin la cremallera. Así evita daños mayores en el motor o la estructura que está moviendo.
3. El material utilizado para la fricción es material de resistencia, aguanta la alta rotación de los motores y se fatiga a mayor tiempo que los modelos en uso.
4. No produce contaminación ambiental, porque los materiales son reciclables.

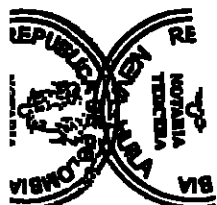
Las ventajas que representan los DISCOS CAMEL, han sido ampliamente probadas en el taller del innovador y en la EMPRESA COLOMBIANA DE PETR LEOS, ECOPETROL, sobrepasando el rendimiento de UNA SEMANA de funcionamiento de los discos tradicionales, a MÁS DE CUATRO MESES DE ÓPTIMO FUNCIONAMIENTO DE LOS EMBRAGUES CAMEL. Se adjunta constancia para mayor información de lo óptimo.

V. LO NOVEDOSO QUE SE DESEA PROTEGER

V. El problema técnico solucionado con los EMBRAGUES CAMEL, consiste en que el disco es maquinado en torno de alta precisión por ambas caras, lo que permite acoplamiento exacto de las masas, separadores y volante, con lo que se logra una fricción moderada y homogénea que impide el calentamiento del embrague por los novedosos materiales empleados, así:

- Cobre o Aluminio blando o flexible para formar el chasis, alma o cuerpo metálico del disco, ochenta y cinco por ciento (85%);
- Fibra de vidrio, cerámica metalizada, heno o asbesto, para forrar el chasis, alma o cuerpo del disco, quince por ciento (15%)

V.I. Para facilitar el cambio del disco, éste se corta en tres secciones, con lo cual se evita el desmonte de todo el sistema de embrague, pues para hacerlo basta soltar la prensa del embrague y acomodar el nuevo, integrado por las tres susodichas secciones que se observan en los dibujos técnicos que se adjuntan, lo que representa cuantiosa economía para el usuario de los motores, en tiempo productivo y mano de obra técnica.



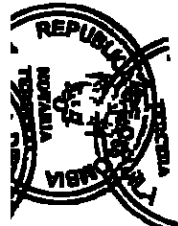
- V.II. Los materiales empleados, ochenta y cinco por ciento (85%) aluminio o cobre y quince por ciento (15%) cerámica metalizada, heno o asbesto, impiden la dilatación y recalentamiento de las masas o separadores por la fricción o fatiga a que son sometidos, lo cual evita se cause deterioro prematuro en todo el sistema del embrague.
- V.III Los dibujos que se anexan, permiten la comprensión de la fabricación de LOS discos CAMEL.

VI. CARACTERISTICAS

Las novedades están caracterizadas por:

1. Los discos se funden en cobre o aluminio en una sola pieza; se maquinan, se revisten con el material de fricción y luego se seccionan en tres partes, para permitir su acoplamiento cuando se requiera cambio de disco;
2. Tienen una durabilidad mayor de quince veces, con relación a los discos actuales;
3. Son resistentes al recalentamiento por fricción de materiales a que se someten por el trabajo forzado y continuo;
4. No daña las masas de las prensas ni los separadores del sistema de embrague.
5. Son disco fusible, pues en caso de frenarse la máquina, se sueltan los remaches de las bandas de fricción, quedando aislado el motor de la máquina.
6. Se adaptan a los desgastes ue haya sufrido la cremallera del volante del motor,
7. Los dientes de estos discos son de material flexible, que no se quiebran con facilidad.
8. No daña el rodamiento del sistema (rodillos, balneras, etc.)
9. Cuando se acaba el material de fricción, se puede remplazar fácilmente utilizando el mismo chasis dentado indefinidamente.
10. Dan mejor rendimiento y aumenta la capacidad de trabajo de los motores, generando mayor durabilidad y economía y
11. Van seriados y numerados infinitamente a partir del 0000, lo que los individualiza y permite el seguimiento de durabilidad y de garantía del producto.
12. Son únicos en el comercio nacional e internacional que emplean estos materiales:

Hasta ahora las bondades del producto se ponen en evidencia, de conformidad con los resultados obtenidos en la práctica por ECOPETROL, según consta en documento que se anexa.



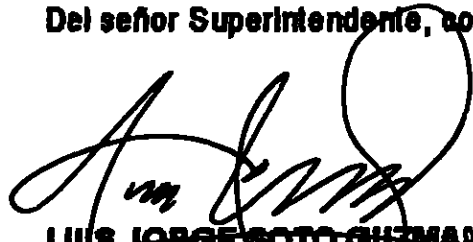
6⁴⁵
39

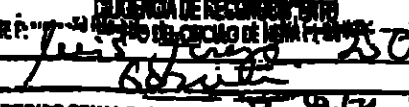
Es bueno dejar constancia que los estudios, diseños, fabricación y comercialización se han cumplido en los talleres de EMBRAGUES NEIVA, situados en la carrera 5 A No. 1-07 Telefax 8730632 de esta ciudad. .

Como apoderado del hacedor, debo informar a la Superintendencia que se trata de persona autodidacta; ama su trabajo y busca la perfección de lo que hace, así como exportar su excelente modelo de invención a los fabricantes de motores y empresas petroleras que los usan en sus pozos, especialmente.

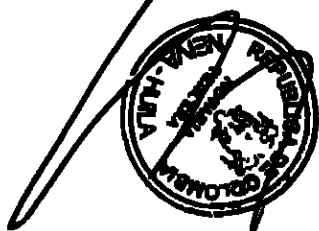
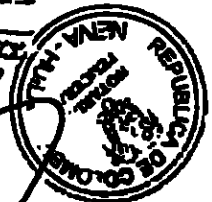
Agradeceré comunicarme los defectos de que adolezca la presentación del presente modelo de utilidad, a fin de subsanarlos oportunamente.

Del señor Superintendente, con todo respeto,


LUIS JORGE SOTO GUZMAN
C.C. No. 2.859.285 Pte
T.P.N. = 3614 - C.P.T.

DELEGACIÓN DE REGISTRO DE PATENTES
Nº 1.º DE REGISTRO DE PATENTES

CERTIFICADO CONJUNTO
3 PMAR 2003

ACTORAS RESPONSABLES EN
DECLARA QUE LAS FIRMAS TIENEN EL RESPALDO DE LOS
SUSCRIBIDOS COMO DEL DUEÑO DEL





EMPRESA COLOMBIANA DE PETROLEOS
DISTRITO DEL ALTO MAGDALENA

Neiva, Julio 17 de 2002

De: Gustavo Castillo Erazo

Para: Ingeniero Germán Ayala

c.c. Ingeniero Julio Mario Rueda, David Mora, Guillermo Villanova, Oswaldo Tarazona

Ref: Prueba pastas marca CAMEL para embragues Twin Disc

Ingenieros de acuerdo a lo establecido desde el mes de Febrero del año en curso entre mantenimiento y materiales para realizar pruebas de campo a los embragues Twin Disc con pastas de marca CAMEL construidas en Neiva, quiero informar el desarrollo de dichas pruebas.

En el mes de Febrero se le solicitaron al fabricante y proveedor de las pastas CAMEL las siguientes cantidades:

Cuatro (4) SET de pastas CAMEL de 72 dientes (cada SET consta de tres sesiones); para los motores con embragues Twin Disc SP114POO.

Seis (6) SET de pastas CAMEL de 59 dientes (cada SET consta de tres sesiones); para los motores con embragues Twin Disc SP214POO Y SP314POO.

Seis (6) SET de pastas CAMEL de 87 dientes (cada SET consta de tres sesiones); para los motores con embragues Twin Disc SP321POO.

Las pastas CAMEL para embragues Twin Disc SP114POO se instalaron en los siguientes equipos:

1: Dos (2) SET en el embrague Twin Disc del motor AJAX EA-30 del pozo DT-8 en Abril 30 de 2002.

2: Dos (2) SET en el embrague Twin Disc del motor AJAX EA-30 del pozo Santa Clara 12 en Junio 24 de 2002.

Hasta la fecha estos embragues Twin Disc están trabajando normalmente con las pastas de marca CAMEL que se instalaron para prueba.

Las pastas CAMEL para embragues Twin Disc SP214POO Y SP314POO se instalaron en los siguientes equipos:

1: Dos (2) SET en el embrague twin Disc del motor AJAX DP-81 del pozo Palogrande-27 en Mayo 4 de 2002.

2: Dos (2) SET en el embrague Twin Disc del motor AJAX DP-81 del pozo Pijao-10.

8 41
3: Dos (2) SET en el embrague Twin Disc del motor ARROW L-2165 del pozo Cebu-3 en Mayo 7 de 2002.

Hasta la fecha estos embragues Twin Disc están trabajando normalmente con las pastas de marca CAMEL que se instalaron para prueba.

Las pastas CAMEL para embragues Twin Disc SP321POO se instalaron en los siguientes equipos:

1: Dos (2) SET en el motor AJAX DP-125 del pozo DK-24 en Mayo 8 de 2002; Y. los otros cuatro SET se instalaron en embragues Twin Disc de equipos caterpillar G-379AN de la inyección de agua.

Hasta la fecha este embrague Twin Disc está trabajando normalmente con las pastas de marca CAMEL que se instalaron para prueba.

NOTA: En los embragues Twin Disc de los pozos Palogrande 27, Pljao 10, Cebu 3 y Dk-24 el consumo de las pastas tradicionales era alta (un SET de pastas semanal) antes de instalar las pastas para embrague Twin Disc de marca CAMEL construidas en Neiva.

De acuerdo a los resultados obtenidos con las pastas para prueba de marca CAMEL construidas en Neiva e instaladas en los embragues Twin Disc de los pozos mencionados anteriormente; considero que dichos elementos generan una alta confiabilidad en su utilización y que por lo tanto debemos cambiar las pastas a los embragues Twin Disc de los otros equipos por pastas CAMEL a medida que se vayan requiriendo.

Atentamente :


GUSTAVO CASTILLO ERAZO
Registro: M-8007

Título

El título que recibirán los discos es:

DISCOS DENTADOS PARA MOTORES ESTACIONARIOS MARCA CAMEL

Los discos dentados son utilizados para la industria en general y especialmente en sistemas de clutch (toma – fuerza) para el sector pesquero y bombas de riego para el sector agrícola , cultivo de camarón y motores estacionarios.

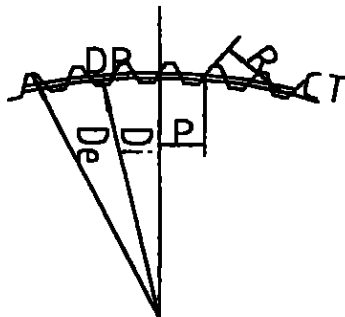
DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

En los dibujos representamos las 4 referencias de discos que fabricamos en la empresa los discos se ensamblan con un material de fricción a ambos costados del disco teniendo en cuenta que, los dos materiales de fricción son del mismo espesor en cada disco, y se remachan en el montaje, como lo muestra la figura No. 1001-1003-1005-y 1007 identificadas con su correspondiente referencia, donde se muestran las medidas y forma del ensamble.

Para revestir el disco con el material de fricción se emplean remaches en aluminio o latón. La pieza que esta graficada en el centro de los diseños anteriormente mencionados es el cuerpo del disco totalmente en aluminio o bronce, y los dibujos superior e inferior son el revestimiento del disco en material para fricción.

En las figuras No. 1002-1004-1006 y 1008, nos muestran los discos ensamblados y seccionados en tres partes, esta son las graficas del resultado del producto o el producto final.

A continuación damos las formulas generales utilizadas en nuestro discos:



DP = Diámetro primitivo

CT = Diámetro del círculo de trazado

R = Radio para trazado del diente

N = Numero de dientes

De = Diámetro exterior

Di = Diámetro interior

P = paso

M = modulo

AA³⁰
44

Disco camel 00 dibujo D-1007 Y D-1008

DP = 303.12 mm

CT = 293.46mm

R = 37.89mm

N = 72

De = 312mm

Di = 296mm

P = 13.22mm

M = 4.21

Disco camel 01 dibujos D-1006 Y D-1005

DP = 286 mm

CT = 277.16mm

R = 35.78mm

N = 68

De = 295mm

Di = 280mm

P = 13.22mm

M = 4.21

Disco camel 02 dibujo D-1003-D 1004

DP = 372.88 mm

CT = 361mm

R = 45.1mm

N = 59

De = 386mm

Di = 363mm

P = 19.85mm

M = 6.32

A2
45

Disco camel 03 dibujo D- 1002 y D- 1001

DP =550.3 mm

CT=532.8mm

R = 68.78mm

N =87

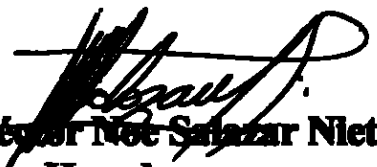
De = 563mm

Di = 538mm

P = 19.85mm

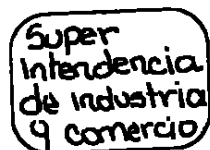
M = 6.32

Atentamente,

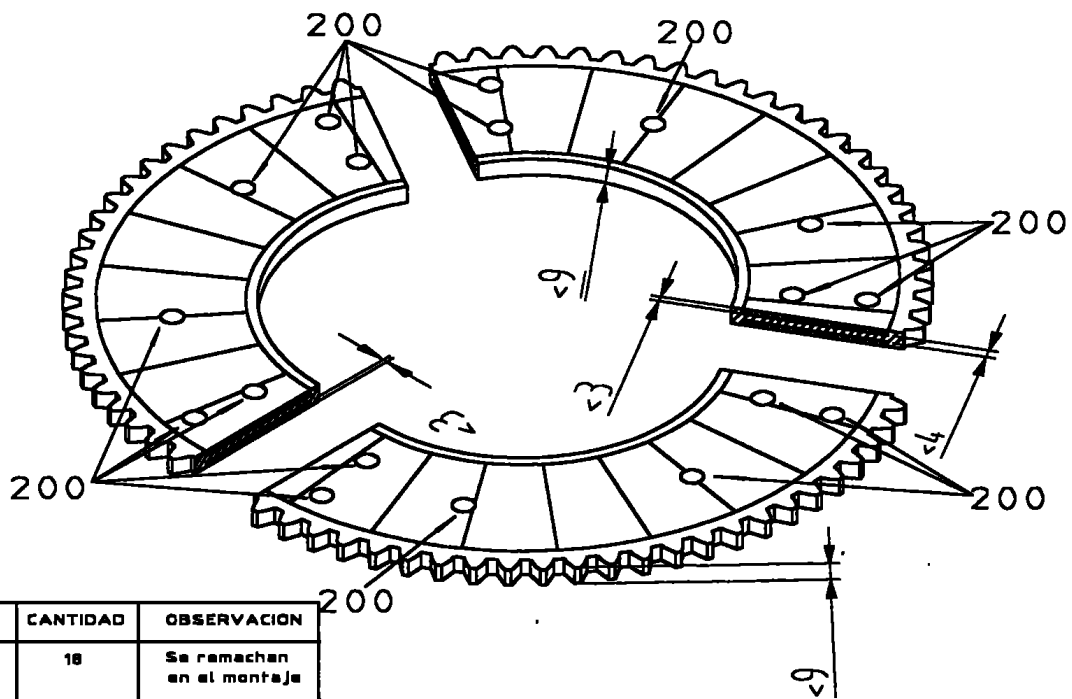


Héctor Noel Salazar Nieto
Hacedor

46



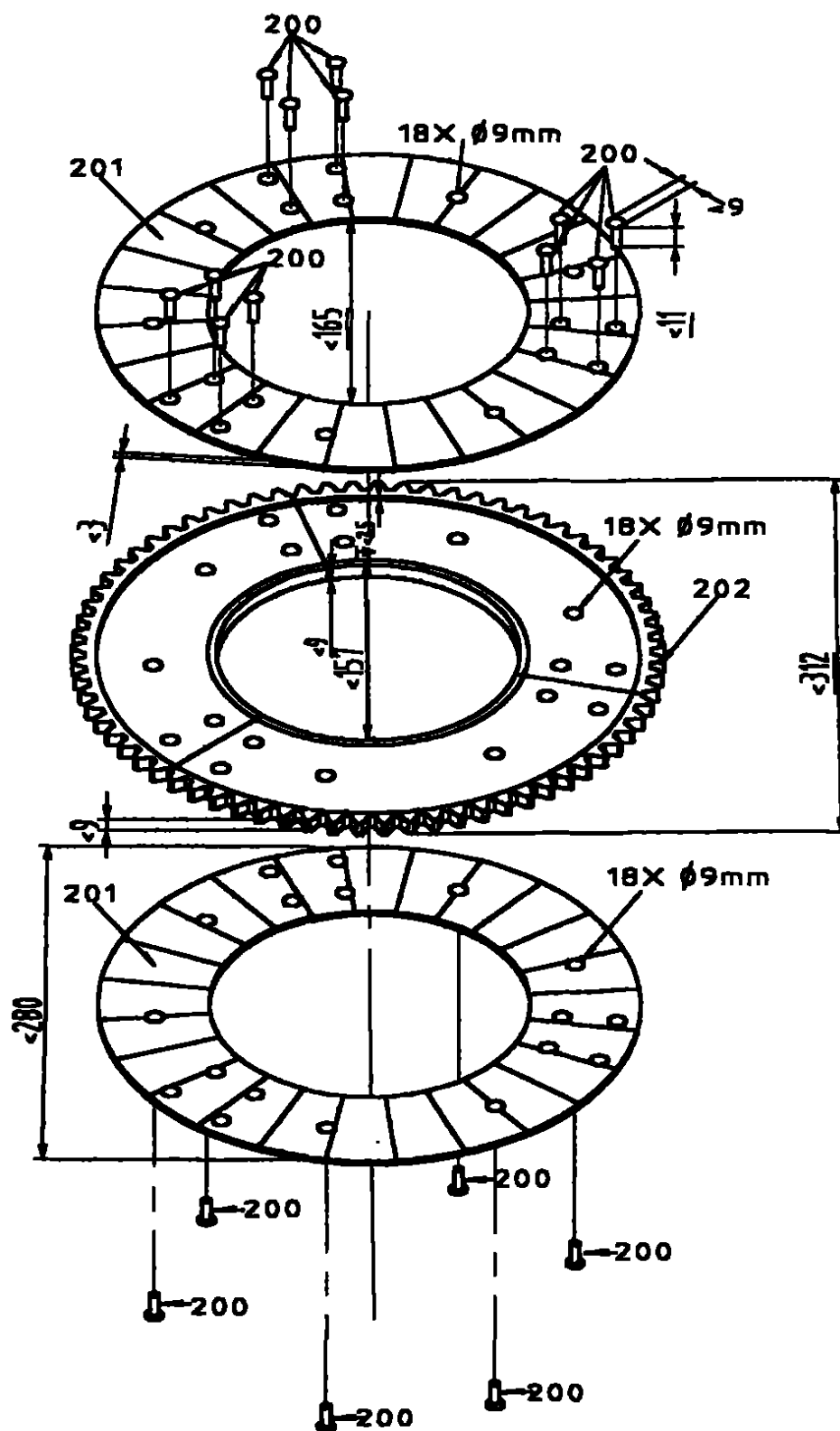
03-2793



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
200	REMACHES	LATON O ALUMINIO	18	Se remachan en el montaje
201	PASTAS	ASBESTO	6	Material para friccion.
202	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	3	Engrana en la cremallera.

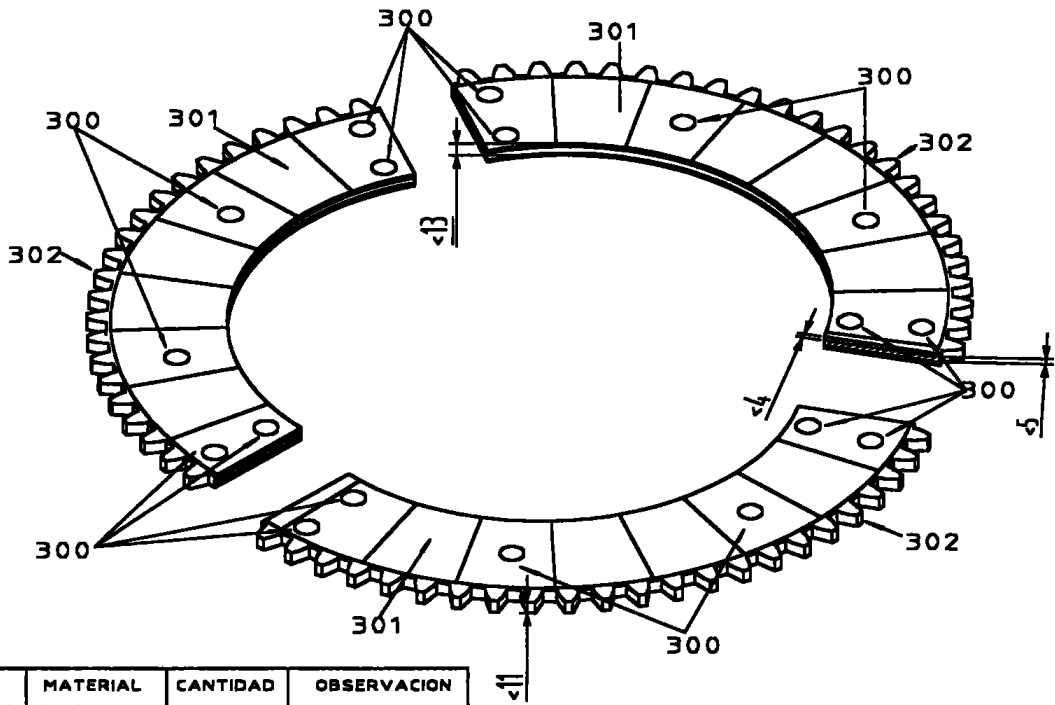
ESC. 1:3	DIBUJO	DISCO SECCIONADO EN 3 PARTES	REF :CAMEL 00
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1008 HP

47



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
200	REMACHES	LATON O ALUMINIO	18	Se ramachan en el montaje
201	PASTAS	ASBESTO	2	Material para friccion.
202	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	1	Engrana en la cremallera.

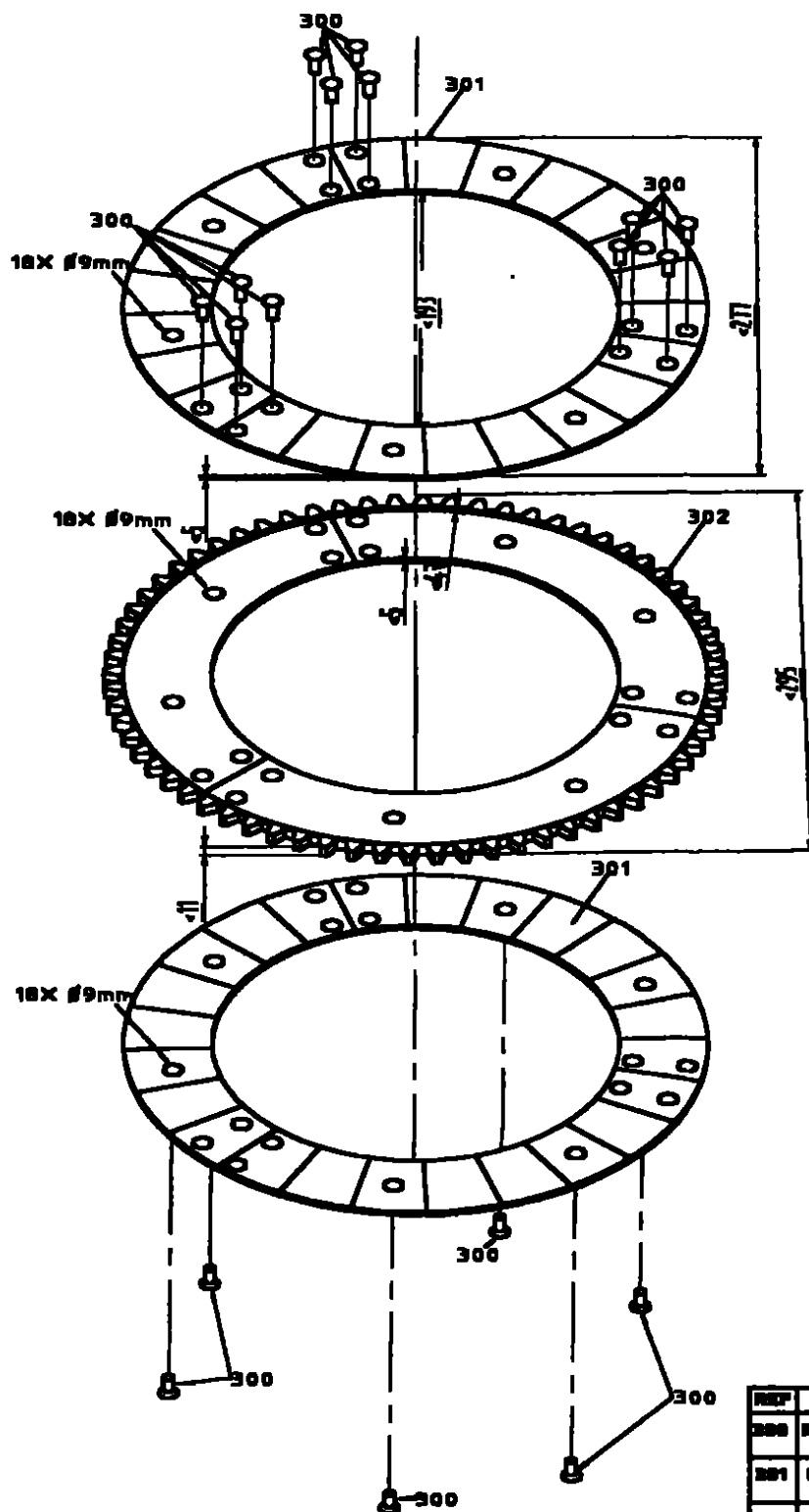
ESC 1:4	DIBUJO	DISCO PARA MOTOR ESTACIONARIO	REF: CAMELO
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1007



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
300	REMACHES	LATON O ALUMINIO	18	Se remachan en el montaje
301	PASTAS	ASBESTO	6	Material para friccion.
302	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	3	Engrana en la cremallera.

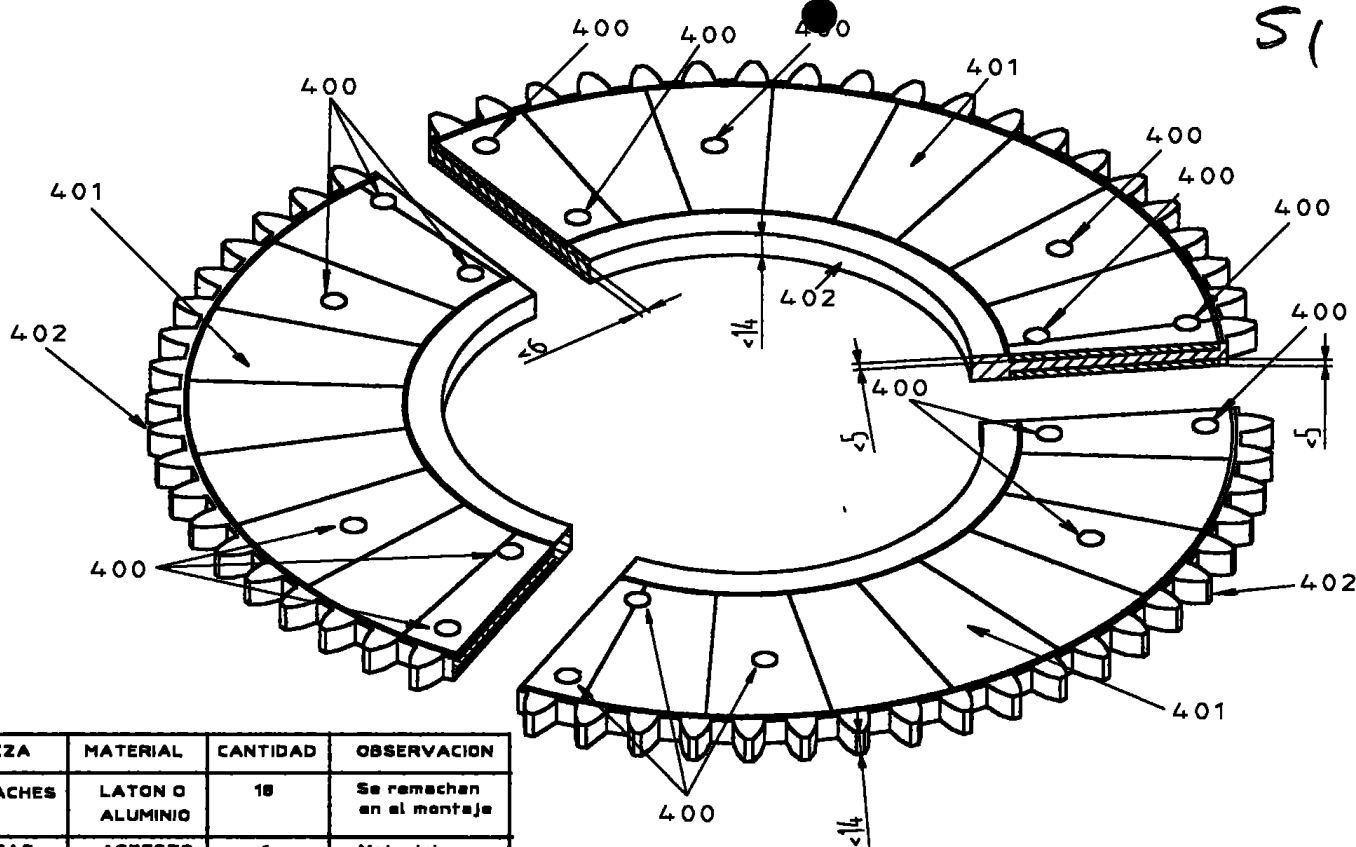
ESC. 1:3	DIBUJO	DISCO SECCIONADO EN 3 PARTES	REF :CAMEL 01
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1006 HP

15



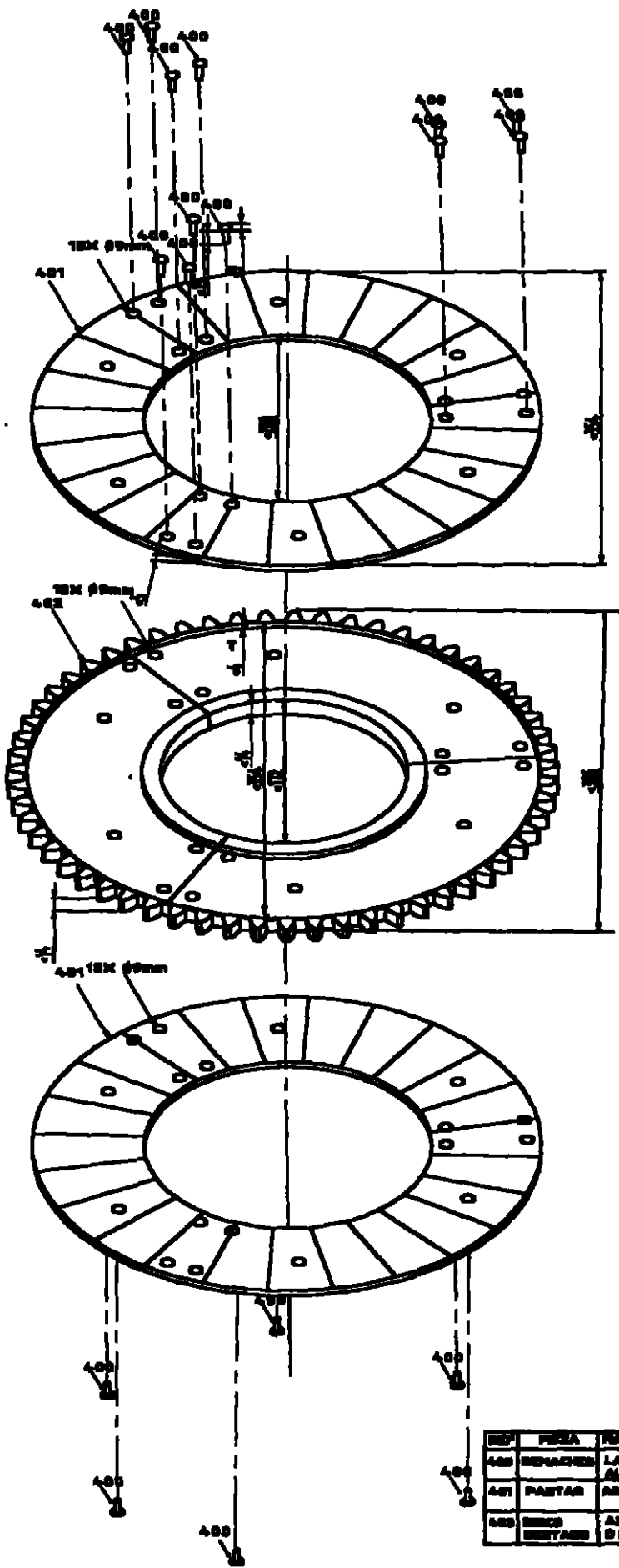
REF.	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
300	REMACHES	LATON O ALUMINIO	12	Se remachan en el montaje.
301	PASTAS	ASBESTO	2	Material para fricción.
302	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	1	Engrena en la cremallera.

ESC 1:4	DIBUJO	DISCO PARA MOTOR ESTACIONARIO	REP: CAMELO1
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1005



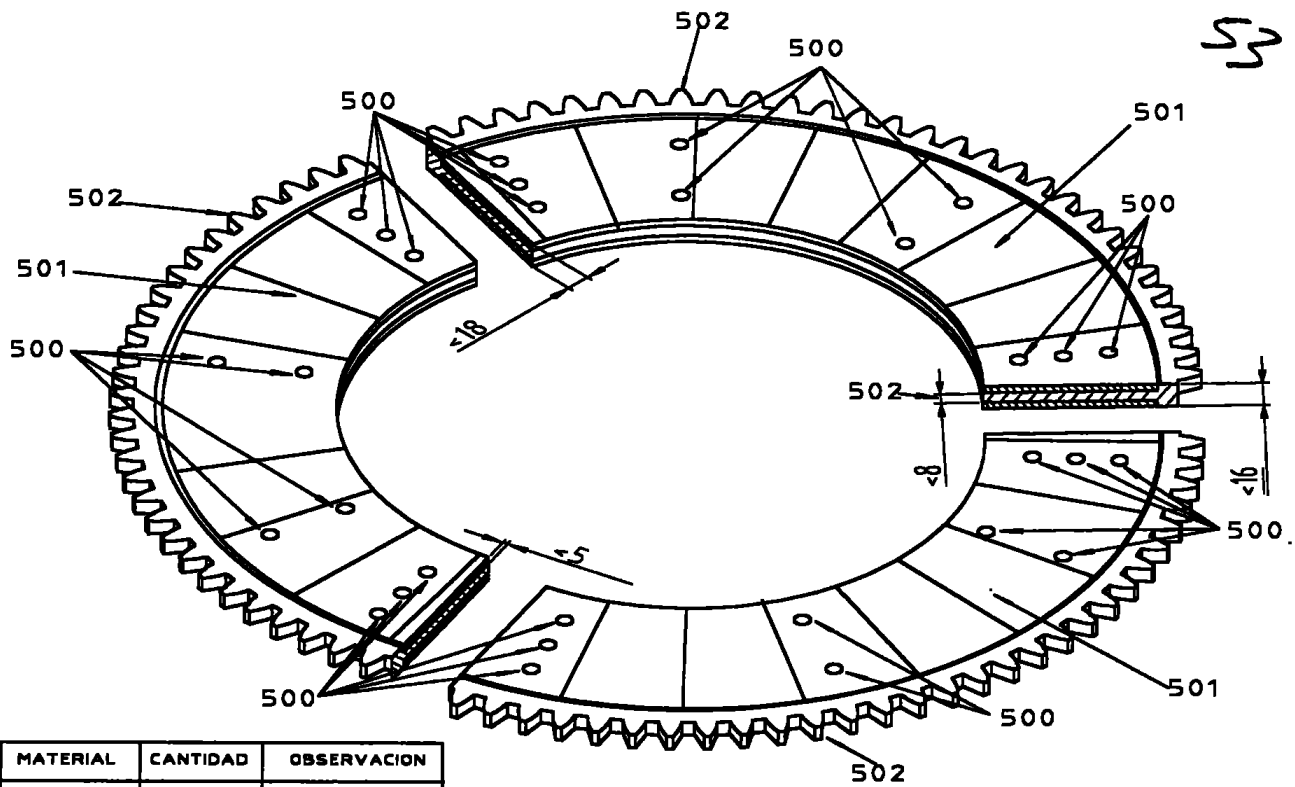
REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
400	REMACHES	LATON O ALUMINIO	18	Se remachan en el montaje
401	PASTAS	ASBESTO	6	Material para fricción.
402	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	3	Engrane en la cremallera.

ESC. 1:2	DIBUJO	DISCO SECCIONADO EN 3 PARTES	REF :CAMEL 02
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1004



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	REMARKS
400	REMACHE	LATON O ALUMINIO	16	Se remache en el centro
401	PASTAR	ACERO	2	Material para fricción
402	BRINCO O DIENTE	ALUMINIO O BRINCO	1	Engrena en la cremallera

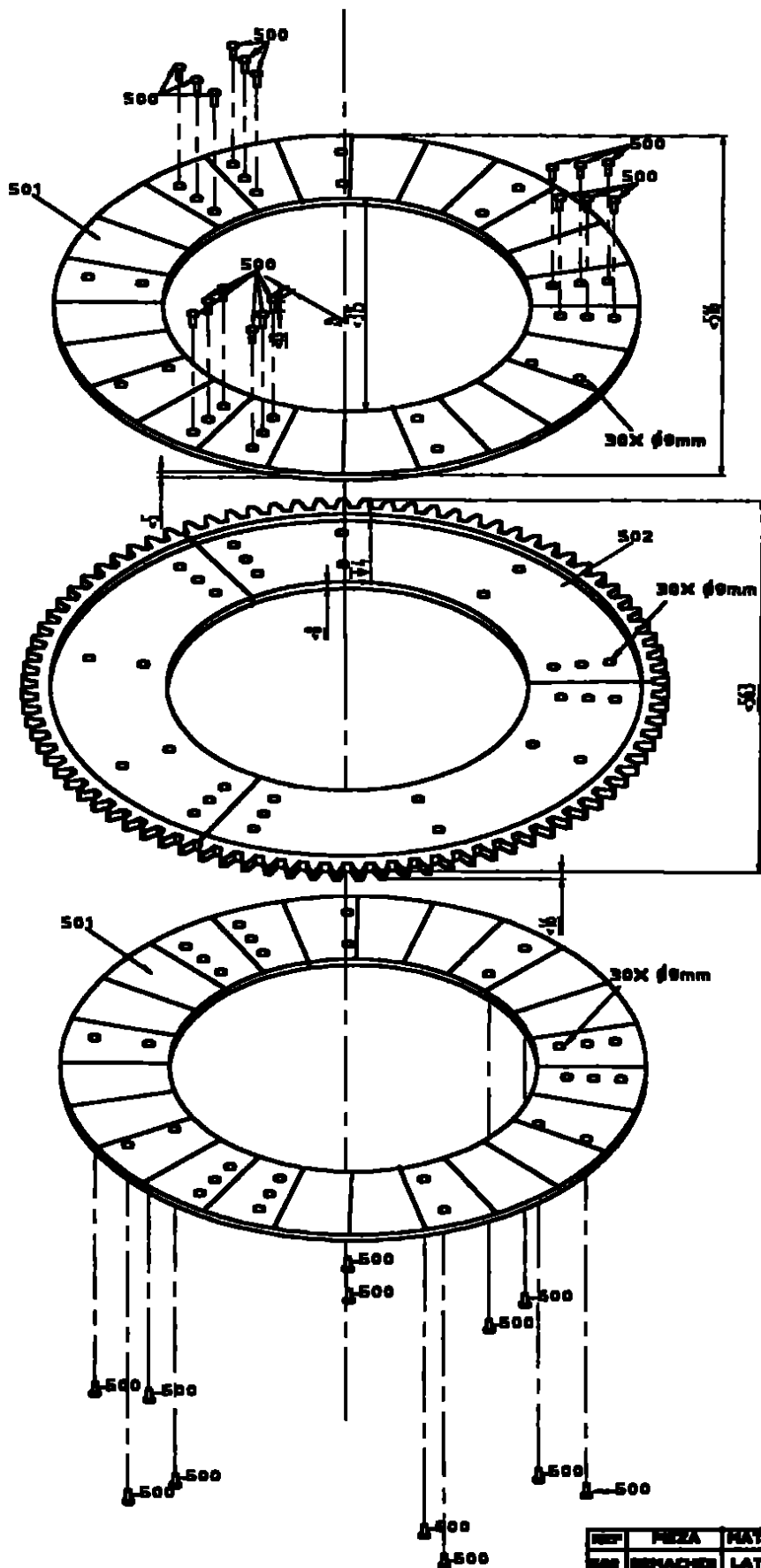
ESC 1:4	DIBUJO	DISCO PARA MOTOR ESTACIONARIO	REF-CAMEL02
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1003 HP



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
500	REMACHES	LATON O ALUMINIO	30	Se remachan en el montaje
501	PASTAS	ASBESTO	6	Material para friccion.
502	DISCO DENTADO	ALUMINIO O BRONCE	3	Engrana en la cremallera.

ESC. 1:3	DIBUJO	DISCO SECCIONADO EN 3 PARTES	REF :CAMEL 03
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1002 HP

67



REF	PIEZA	MATERIAL	CANTIDAD	OBSERVACION
500	BRIDCHES	LATON O ALUMINO	16	En remache en el montaje.
501	PASTAS	ASBESTO	2	Materia para fricción.
502	DISCO DE FRICTION	ALUMINO O BRONCE	1	Engrase en la armadura.

ESC 1:6	DIBUJO	DISCO PARA MOTOR ESTACIONARIO	REF: CAMELO3
FECHA 07-03-03	REV.	EMBRAGUES NEIVA	D-1001



2do. EXAMEN DE FORMA PATENTE DE INVENCION

Folio ~~80~~

Radicación no 03-02793

Concepto Técnico no 955

Clasificación Internacional de Patentes: F16D 13/00

Practicado el examen de acuerdo a lo establecido en el Art. 38 de la Decisión 486 se determinó que esta solicitud de Patente de Invención:

- SI ☒ NO ☐ Contiene un resumen de la invención (Art.26-e).
- SI ☒ NO ☐ Contiene el título o nombre de la invención (Art.27-d).
- SI ☒ NO ☐ Contiene la descripción de la invención (Art.26-b).
- SI ☒ NO ☐ NO ES APLICABLE ☐ Contiene los dibujos necesarios para comprender la invención (Art.26-d)
- SI ☒ NO ☐ Contiene una o más reivindicaciones. (Art.26-c).
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ Han sido desarrollados los productos y/o procedimientos a partir de recursos genéticos o de sus productos derivados de los que cualquiera de los Países Miembros es país de origen. (Art. 26- h).
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ Los productos y/o procedimientos han sido obtenidos o desarrollados a partir de los conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas, afro americanas, o locales de los países miembros, de acuerdo a lo establecido en la Decisión 391 y sus modificaciones y reglamentaciones vigentes.(Art.26-i).
- SI ☐ NO ☒ La invención se refiere a un producto relativo a un material biológico. (Art.26-j).
- SI ☐ NO ☐ NO ES APLICABLE ☒ La prioridad coincide con la materia reivindicada.
- SI ☒ NO ☐ CUMPLE LOS REQUISITOS TÉCNICOS

OBSERVACIONES Y OTROS: SI ☐ NO ☐ ver hoja(s) anexa(s)
NUEVO CAPITULO DESCRIPTIVO, FOLIOS: 40 – 42
NUEVO CAPITULO REIVINDICATORIO, FOLIOS: 42 – 44
NUEVOS DIBUJOS, FOLIOS: 48 – 59

EXAMINADOR TÉCNICO
202051

Bogotá D. C., diciembre 19 de 2003.

56



Folio 81

2020
Bogotá DC

Señor
LUIS JORGE SOTO GUZMAN
Solicitante

REFERENCIA:	Radicación No.	03-02793
	Trámite	003
	Evento	001
	Actuación	416
	Oficio No.	1494
	Folios	001

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente 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 de la Comunidad Andina, 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.

De acuerdo con lo previsto por el artículo 40 de la Decisión 486, en concordancia con el artículo 85 de la misma Decisión.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC, a los 23 Dic. 2003


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

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No. 03-002793

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

NUMERO FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No

537 DE FECHA 27 DE FEBRERO DE 2004 EL TERMINO HABIL SEÑALADO

POR LA LEY EXPIRA EL 14 DE ABRIL DE 2004.

NOTA: Dentro del plazo de los tres (3) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud calga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 y en concordancia con el artículo 85 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI

NO **X**

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y C COMERCIO

58

RADICACIÓN: 3-2793

EDICTO No. 9236

**LA SECRETARÍA GENERAL AD-HOC
HACE SABER:**

Que esta Superintendencia profirió Resolución No. 14030 de 30-MAY-2006. Que el contenido de la parte resolutive es como sigue: El Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial .

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Declarar abandonada la solicitud de privilegio de patente de modelo de utilidad contenida en el expediente de la referencia.

ARTICULO SEGUNDO: Notificar el contenido de la presente resolución al doctor Luis Jorge Soto Guzmán, o a quien haga sus veces, en su calidad de apoderado del señor Héctor Noe Salazar Nieto, entregándole copia de la misma y advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente Delegado para la Propiedad

Industrial, del cual podrá hacer uso el momento de la notificación, o dentro de los 5 días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los 30 MAY 2006

EL SUPERINTENDENTE DELEGADO PARA LA PROPIEDAD INDUSTRIAL,


JUAN CARLOS MARCENARO JIMENEZ

Para notificar a los interesados, se fija el presente EDICTO en lugar visible al público en la SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, por el término de (10) diez días hábiles contados a partir de las 8:30 a.m. de hoy.

Secretaría General Ad-Hoc 15-JUN-2006
Secretaría General Ad-Hoc
EDICTO No. 9236

Este edicto se desflja hoy 30-JUN-2006 a las cinco (5:00 p.m.)