

As. 115.027

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-137306-00019-0000

Fecha: 2013-05-30 15:57:30 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 523 RESPUESTA Folios: 10

Señor

DIRECTOR DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

REF: Expediente No. 10.137.306 solicitud de patente de invención a favor de
**COLGATE - PALMOLIVE COMPANY Título RECIPIENTE DE
POLIÉSTER MOLDEADO POR SOPLADO COMPRIMIDO CON UNA
CAPA TERMOPLÁSTICA SOBREMOLDEADA**

RESPUESTA A EXAMEN DE FONDO

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad solicitante me permito dar respuesta al oficio número 4247 relacionado con la patentabilidad de la presente invención y notificado por fijación en lista el 5 de Marzo de 2013.

Claridad

En primer lugar, frente a las objeciones proferidas contra las antiguas reivindicaciones 7, 14 y 15 por mencionar características de otro producto, advertimos que estas reivindicaciones han sido eliminadas del nuevo pliego reivindicatorio, conciliando así el efecto objetado.

De esta forma, puesto que las antiguas reivindicaciones 1-16 han sido eliminadas del nuevo pliego reivindicatorio, advertimos que las objeciones adicionales relativas a estas últimas se dan por superadas.

Por su parte, en cuanto a los términos imprecisos y/o relativos de la antigua reivindicación 17, advertimos que estos últimos han sido eliminados de la reivindicación correspondiente.

Novedad

Con relación a la antigua reivindicación 17, correspondiente a la reivindicación 1 del nuevo pliego reivindicatorio, advertimos que esta última ha sido modificada de manera que ahora expone:

Una preforma para la elaboración de un recipiente termoplástico moldeado por insuflación de aire comprimido que cuenta con un cuerpo de recipiente y una salida dispensadora del recipiente, teniendo el cuerpo del recipiente una capa de cuerpo termoplástica y al menos una capa termoplástica sobre-moldeada sobre una porción de la capa del cuerpo termoplástico, siendo la capa de cuerpo termoplástico una substancialmente transparente o de un primer color y siendo la al menos una capa termoplástica sobre-moldeada de un color diferente, y en donde hay una pluralidad de capas termoplásticas sobre-moldeadas, siendo la pluralidad de capas sobre-moldeadas de colores diferentes una de otra, teniendo la preforma un primer extremo y un segundo extremo, estando el primer extremo abierto para formar la salida dispensadora del recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido y estando el segundo extremo cerrado para formar el fondo del recipiente, comprendiendo la preforma un acabado de cuello, una porción que forma un hombro, y una porción cilíndrica media, teniendo la preforma una capa de cuerpo preformado y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas, teniendo la pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas diferentes colores una de la otra, teniendo al menos una capa de la preforma sobre-moldeada un gradiente de espesor, siendo cónica la porción que forma un hombro y la porción cilíndrica media teniendo un espesor substancialmente uniforme.

De esta forma, para el caso particular de la figura 8 de la presente invención, la nueva reivindicación 1 reclama ahora una preforma 70 para elaborar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido que comprende, entre otros elementos constitutivos, un acabado de cuello 72, una porción que forma un hombro y una porción cilíndrica media.

Al respecto, la nueva reivindicación 1 puntualiza la existencia de una capa de cuerpo en la preforma y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas 75, 77 y 79 que incorporan diferentes colores entre sí. Más aún, esta reivindicación enseña al menos una capa de preforma sobre-moldeada con un gradiente de espesor y asocia a la porción que forma un hombro una geometría cónica y a la porción cilíndrica media un espesor substancialmente uniforme.

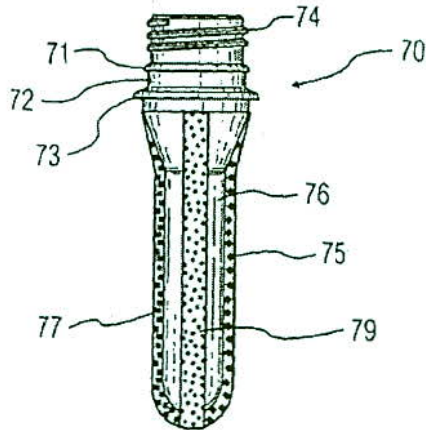


Figura 8

Por su parte, con referencia a la figura 1 de US 2005/0287323 (D1), este documento revela un cuerpo 1 moldeado mediante extrusión y moldeo de dos tipos de material de resina, en donde una capa de dicho cuerpo comprende una capa coloreada 2 con un espesor que varía de manera continua o intermite a lo largo de una dirección predeterminada. De esta forma, al variar el espesor del material de resina, el cual constituye la capa coloreada, esta última exhibe un efecto visual deseado.

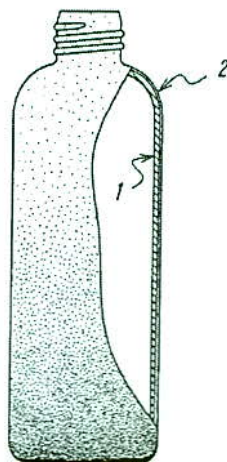


Figura 1 de D1

En este sentido, deseamos resaltar que D1 carece de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido y una pluralidad de capas termoplásticas sobre-moldeadas con diferentes colores entre sí. De hecho, dicha anterioridad exhibe una única capa coloreada 2, como bien se especifica en la página 2 de dicho documento.

Por lo anterior, D1 no enseña ni sugiere “una preforma para la elaboración de un recipiente termoplástico moldeado por insuflación de aire comprimido... teniendo la preforma una capa de cuerpo preformado y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas, teniendo la pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas diferentes colores una de la otra”, como lo requiere la nueva reivindicación 1.

De manera adicional, con relación a la configuración estructural de la preforma, D1 no logra anticipar una disposición en la cual “la porción que forma un hombro es cónica y la porción cilíndrica media tiene un espesor substancialmente uniforme”, como lo requiere adicionalmente la nueva reivindicación 1.

De esta forma, al no revelar D1 todas y cada una de las características técnicas distintivas de la nueva reivindicación 1, respetuosamente consideramos que esta anterioridad no compromete el carácter novedoso de dicha reivindicación. Por extensión y en virtud de su dependencia sobre ella, consideramos adicionalmente que las reivindicaciones dependientes 2-9 son igualmente novedosas frente a D1.

Por otra parte, en relación con la figura 1 de US 2005/0170113 (D2), esta anterioridad enseña un proceso para elaborar preformas a partir de dos materiales diferentes, en donde el primer material (4) y el segundo material (22) son inyectados mediante boquillas con ejes centrales no coaxiales entre sí.

Al respecto, D2 enseña en sus párrafos 14-17 un proceso de manufactura para la preforma que involucra (i) formar una preforma incompleta, configurada para dejar al menos un volumen vacío en ella una vez se inyecta completamente el primer material dentro de la cavidad de la preforma e (ii) inyectar un segundo material dentro del volumen vacío a través de una segunda boquilla de inyección que ostenta un segundo eje central.

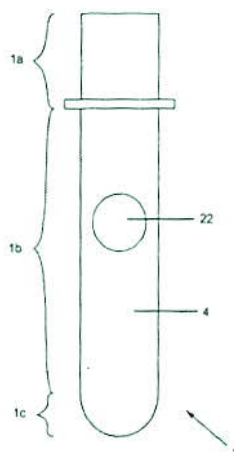


Figura 1 de D2

Frente a esta caracterización, sin embargo, resulta evidente la ausencia de capas sobre-moldeadas en las preformas de D2. En particular, esta anterioridad carece de una pluralidad de capas de preforma con colores disímiles entre sí, a diferencia de la presente invención. En consecuencia, D2 no enseña ni sugiere “una preforma para la elaboración de un recipiente termoplástico moldeado por insuflación de aire comprimido... teniendo la preforma una capa de cuerpo preformado y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas, teniendo la pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas diferentes colores una de la otra”, ni una “porción cónica que forma un hombro y la porción cilíndrica media tiene un espesor substancialmente uniforme”, como lo requiere la nueva reivindicación 1.

De esta forma, al no anticipar todas y cada una de la características técnicas de la nueva reivindicación 1, respetuosamente consideramos que D2 no compromete el carácter novedoso de esta última reivindicación. Por extensión y en virtud de su dependencia sobre ella, consideramos adicionalmente que las reivindicaciones dependientes 2-9 son igualmente novedosas frente a D2.

Nivel inventivo

Como se expuso anteriormente con relación al carácter novedoso de la nueva reivindicación 1, resulta evidente que ninguna de las anterioridades D1 o D2 logra anticipar todas y cada una de las características técnicas distintivas de esta reivindicación. Al respecto, hacemos notar que la presente invención y las anterioridades citadas D1 y D2 exhiben soluciones transversalmente disímiles al problema técnico que estas pretenden resolver.

En particular, mientras la presente invención sugiere una pluralidad de capas termoplásticas sobre-moldeadas con diferentes colores entre sí, la solución propuesta por D1 incorpora una única capa de color, carente de una porción cónica para formar un hombro y de una porción cilíndrica media con espesor substancialmente uniforme.

Así, al lograr D1 solucionar el problema técnico planteado mediante una configuración estructural particular, una persona versada en la materia carecería de motivación alguna por modificar el recipiente de D1 e incluir en él una pluralidad de capas termoplásticas sobre-moldeadas de diferentes colores o de proporcionar una preforma para su elaboración.

Ahora bien, considerando el evidente contraste entre el proceso revelado por D2 y la preforma de la nueva reivindicación 1, enfatizamos la inexistencia de una condición circunstancial que permita obtener el objeto de la nueva reivindicación 1 a partir del recipiente de D1 y el proceso de D2. En consecuencia, no existe motivación alguna por incorporar de manera conjunta las anterioridades D1 y D2, cuyo resultado, por lo demás, no lograría obtener “una preforma para la elaboración de un recipiente termoplástico moldeado por insuflación de aire comprimido... teniendo la preforma una capa de cuerpo preformado y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas, teniendo la pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas diferentes colores una de la otra”, ni una “porción cónica que forma un hombro y en donde la porción cilíndrica media tiene un espesor substancialmente uniforme”, como lo requiere la nueva reivindicación 1.

Respecto al problema técnico que pretende resolver la presente invención, resulta relevante anotar la importancia asociada a la presentación estética de recipientes de productos para la comercialización de los mismos. En particular, esta situación cobra mayor relevancia en el caso de productos líquidos, geles, productos viscosos o en polvo que deben ser distribuidos dentro de contenedores y en los que no se ofrece una clara visibilidad a través de ellos. En este sentido, muchos de los recipientes de productos utilizados en la actualidad son contenedores termoplásticos moldeados a partir de una preforma transparente o unicolor, de manera que los recipientes derivados de este proceso exhiben usualmente un mismo color a lo largo de toda la superficie del cuerpo, incluyendo el cuello roscado del mismo.

Esta configuración visual, sin embargo, puede resultar estéticamente pobre y poco atractiva para un consumidor potencial. Por lo tanto, la presente invención ofrece un recipiente de productos que mejora substancialmente la apariencia estética de los mismos mediante la incorporación de un gradiente de color o una diversidad de colores en su superficie externa. Esto se logra a través de una capa termoplástica sobre-moldeada sobre una sección de la preforma. Así, una diferenciación de colores se puede lograr al aplicar una capa termoplástica sobre-moldeada de un primer color sobre una preforma de un color diferente y una correspondencia de colores puede crearse a partir de la aplicación de una capa termoplástica sobre-moldeada sobre una preforma de un color correspondiente, de manera que la combinación de ambas tonalidades de origen a un tercer color distintivo. Esta última disposición, por su parte, incorpora un gradiente de espesor a lo largo de la pared del recipiente para potencializar el efecto visual producido. Así, por ejemplo, un contenedor azul exhibiría dicho color en uno de sus extremos, carente de capa sobre-moldeada, y mostraría verde en el extremo contrario, el cual incluye exclusivamente una capa sobre-moldeada de este último color. De esta forma, la sección intermedia del recipiente mostrará una combinación de verde y azul, dando lugar a una diversidad de posibilidades estéticas y decorativas. Esta disposición se ilustra en la figura 4 de la presente invención.

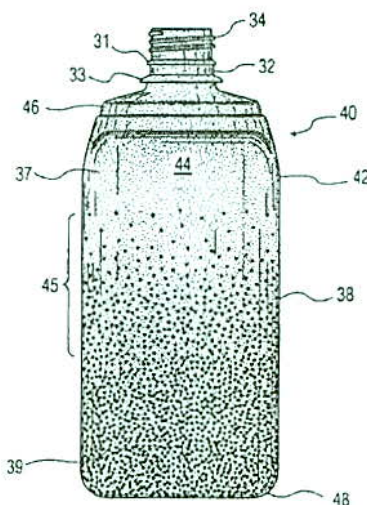


Figura 4

Los recipientes del arte previo no logran anticipar todas las características técnicas distintivas de la presente invención, a la vez que esta última exhibe notables ventajas frente a los primeros. Así, respetuosamente consideramos que la nueva reivindicación 1 es inventiva frente a las anterioridades D1 y D2. Por su parte, en virtud de su dependencia sobre ella, consideramos adicionalmente que las reivindicaciones dependientes 2-9 ostentan nivel inventivo y carácter ventajoso frente al estado del arte.

En vista de lo anteriormente expuesto, respetuosamente solicitamos el retiro de las objeciones de la presente solicitud y la concesión del privilegio solicitado, ya que en opinión del solicitante cumple con todos los requisitos establecidos en la decisión 486.

Del Señor Director



JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.S.J.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70 A No. 4 - 41

Reivindicaciones

1. Una preforma para la elaboración de un recipiente termoplástico moldeado por insuflación de aire comprimido que cuenta con un cuerpo de recipiente y una salida dispensadora del recipiente, teniendo el cuerpo del recipiente una capa de cuerpo termoplástica y al menos una capa termoplástica sobre-moldeada sobre una porción de la capa del cuerpo termoplástico, siendo la capa de cuerpo termoplástico una substancialmente transparente o de un primer color y siendo la al menos una capa termoplástica sobre-moldeada de un color diferente, y en donde hay una pluralidad de capas termoplásticas sobre-moldeadas, siendo la pluralidad de capas sobre-moldeadas de colores diferentes una de otra, teniendo la preforma un primer extremo y un segundo extremo, estando el primer extremo abierto para formar la salida dispensadora del recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido y estando el segundo extremo cerrado para formar el fondo del recipiente, comprendiendo la preforma un acabado de cuello, una porción que forma un hombro, y una porción cilíndrica media, teniendo la preforma una capa de cuerpo preformado y una pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas, teniendo la pluralidad de capas de preforma sobre-moldeadas diferentes colores una de la otra, teniendo al menos una capa de la preforma sobre-moldeada un gradiente de espesor, siendo cónica la porción que forma un hombro y la porción cilíndrica media teniendo un espesor substancialmente uniforme.
2. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde el espesor de al menos una de las capas de preforma sobre-moldeadas varía desde uno del primer extremo hacia el segundo extremo y del segundo extremo hacia el primer extremo.
3. Una preforma de conformidad con la reivindicación 2 en donde el espesor de la capa sobre-moldeada es mayor en el segundo extremo, siendo el color de la preforma más oscuro en el segundo extremo.
4. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde la pluralidad de capas sobre-moldeadas son capas separadas.
5. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde la capa de cuerpo de la preforma es de un color diferente de al menos una de las capas sobre-moldeadas.
6. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde la capa de cuerpo de la preforma es de un primer color, siendo la capa de cuerpo de la preforma visible en una porción sin capa de preforma sobre-moldeada, mezclándose el color de la capa de cuerpo de la preforma y de la al menos una capa sobre-moldeada en el área del gradiente de espesor.

7. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde una porción inferior de la preforma es de un segundo color, una porción superior de la preforma es del color de la capa de cuerpo de la preforma, y entre la porción superior y la porción inferior en el gradiente de espesor hay una mezcla del segundo color y del color de la capa del cuerpo de la preforma.
8. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde la capa del cuerpo de la preforma es seleccionada a partir del grupo constituido por tereftalato de polietileno, tereftalato de polibutileno y naftalato de polietileno.
9. Una preforma de conformidad con la reivindicación 1 en donde la capa sobre-moldeada de la preforma es seleccionada a partir del grupo constituido por tereftalato de polietileno, tereftalato de polibutileno, naftalato de polietileno, polímeros de polietileno, copolímeros de polietileno, polímeros de polipropileno, copolímeros de polipropileno y copolímeros de vinilo.