



No. 10-139226- -00006-0000

Fecha: 2013-01-17 16:11:41 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 9

As. 115.180

Señor

DIRECTOR DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

REF: Expediente No. **10.139.226** solicitud de patente de invención a favor de
COLGATE - PALMOLIVE COMPANY Título **RECIPIENTES SOBRE
MOLDEADOS CON AGARRE MEJORADO Y MÉTODOS PARA SU
PRODUCCIÓN**

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 19146 relacionado con la patentabilidad de la presente invención y notificado por fijación en lista el 18 de Enero de 2013.

Claridad

En relación con la objeción presentada sobre las reivindicaciones 1 y 4 al considerar que estas presentan resultados a esperar, nos permitimos señalar que la expresión "*donde el elastómero tiene un coeficiente de fricción que es superior al coeficiente...*" constituye una característica técnico-funcional, las cuales están permitidas según el Instructivo de patentabilidad como sigue:

Las características técnicas funcionales son los elementos que conforman las invenciones, descritos en términos de su uso o su función. No definen la invención, pero explican la relación que hay entre sus diversas características estructurales. Por ejemplo: aparato que tiene, además un "elemento para medir la presión".

Así, la mención de los coeficientes de fricción relativos presenta una relación estructural entre componentes, de manera que dicha expresión no constituye un resultado a esperar.

Concisión

El señor examinador objetó la reivindicación 2 al considerar que esta revela una misma materia que la reivindicación 1. Frente a esto, sin embargo, hacemos notar que el contenedor de la reivindicación 2 constituye una modalidad particular de la reivindicación 1. Mientras esta última reclama un contenedor en donde **al menos** una de las superficies, derecha o izquierda, contiene un área de sujeción, la reivindicación 2 reclama un contenedor en donde **ambas superficies, tanto izquierda como derecha**, contienen un área de sujeción. Esto constituye una diferencia esencial entre ambas reivindicaciones, ostentando por tanto, un carácter conciso.

De manera adicional, el señor examinador objetó la concisión de la reivindicación 5 al considerar que esta reclama una materia equivalente a la revelada en la reivindicación 4. Notamos, sin embargo, que mientras esta última enseña un *"método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido en donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción"*, la reivindicación 5 revela *"un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido... donde la superficie sobre el costado derecho y la superficie sobre el costado izquierdo tiene cada una un área de sujeción"*. Así, es claro que ambas reivindicaciones revelan materias notablemente disímiles entre sí, conciliando por tanto el efecto objetado.

Nivel inventivo

El señor examinador objetó el carácter inventivo de la reivindicación 1 frente a US 2006/210746 (D1) y GB 2328926 (D2) al considerar la incorporación conjunta de estas dos anterioridades un proceso obvio en la obtención del objeto revelado en dicha reivindicación. Al respecto, sin embargo, respetuosamente nos permitimos discrepar de dicha consideración de cara a la siguiente exposición:

En primer lugar, la reivindicación 1 reclama:

Un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con mejores áreas de sujeción, caracterizado porque comprende:

un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido que está provisto de un cuerpo y de un dispensador;

donde el cuerpo del recipiente incluye una superficie frontal, una superficie posterior y una superficie sobre el costado derecho y una superficie sobre el costado izquierdo que conectan la superficie frontal a la superficie posterior;

donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción, donde el área de sujeción se sobremoldea con un elastómero como preforma, el cual es utilizado posteriormente para formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción conteniendo una capa de dicho elastómero;

donde el elastómero contiene un coeficiente de fricción superior que el coeficiente de fricción de la superficie de dicho recipiente, en donde el área de sujeción completa tiene una capa de dicho elastómero; y

donde la capa de elastómero se dispone sobre el área de sujeción únicamente, dejando las superficies frontal y posterior libres de elastómero.

De esta forma, el recipiente moldeado de la reivindicación 1 requiere superficies de agarre mejoradas a partir de la incorporación de un material elastomérico, **dispuesto exclusivamente sobre dichas superficies**. Así, las superficies restantes, al carecer de dicho recubrimiento elastomérico, permiten la incorporación de etiquetas y rótulos distintivos del producto. La figura 8 de la presente invención, ilustrando una vista de corte sobre la línea 8-8 de la figura 7, permite evidenciar esta disposición selectiva de la capa elastomérica.

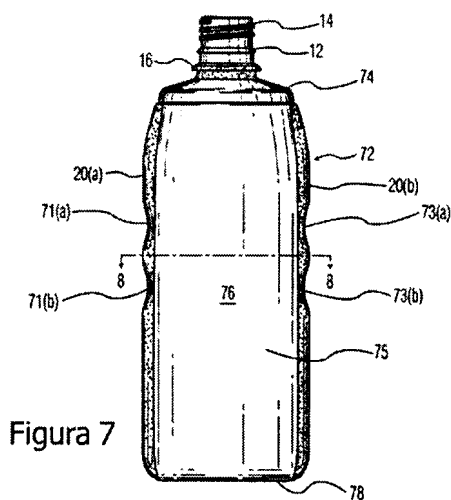


Figura 7

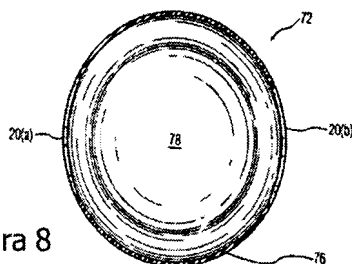


Figura 8

Por su parte, D1 revela un contenedor que ofrece características visuales y táctiles específicas, permitiendo diseños de empaque con un sistema de sujeción y aislamiento térmico mejorados. Adicionalmente, D1 revela una capa de material elastomérico que cubre, no sólo las superficies laterales del recipiente sino todas las superficies del mismo. **Así, el recubrimiento elastomérico en el cepillo dental de D1 es continuo alrededor de la circunferencia del contenedor**, a diferencia del objeto de la presente invención en el cual se limita la disposición de dicho recubrimiento a las zonas de sujeción exclusivamente. Por lo anterior, D1 no enseña ni sugiere "donde la capa de elastómero se dispone sobre el área de sujeción únicamente, dejando las superficies frontal y posterior libres de elastómero", como lo requiere la reivindicación 1. Si bien D1 menciona una capa de sobremoldeo que cubre la base del contenedor, es claro que esta zona no es una superficie de sujeción, toda vez que el contenedor puede soportarse sobre dicha base pero no ser sujeto por ella.

Por otra parte, apelando a las figuras 1A y 1B de D2, esta anterioridad revela un contenedor 6 diseñado para permitir su manipulación con esfuerzos compresivos bajos, como podrían ser aquellos ejercidos por niños y adultos mayores.

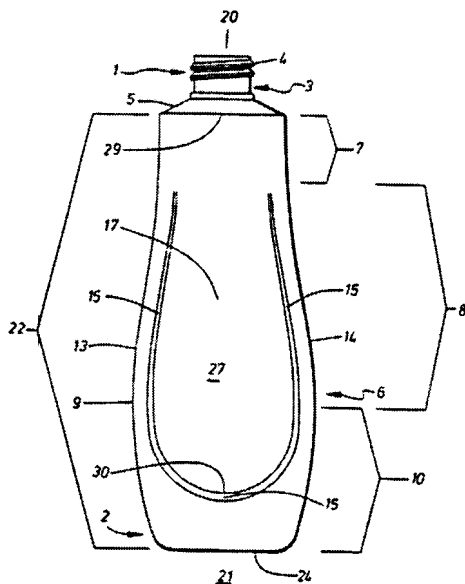


Figura 1A de D2

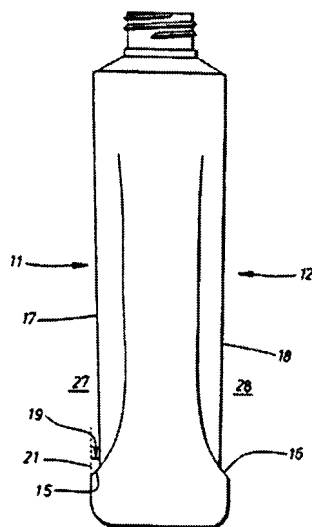


Figura 1B de D2

Dicho contenedor comprende un cuerpo 22 con rebajos 15 y 16 sobre la superficie frontal y posterior 13, 14 del mismo, de manera que se define un primer y un segundo panel 17 y 18. Dicho contenedor puede formarse a partir de una combinación de polietilenos de distintas densidades y puede ser utilizado en la dispensación de líquidos o sólidos. Resulta claro, pues, que el propósito principal del contenedor de D2 es la reducción en la fuerza de dispensación requerida para su manipulación, diferenciándose del objeto de la presente invención cuya intención primaria se orienta a la mejora del sistema de sujeción. Aun así, D2 menciona en la página 13 (pp. 13; línea 30) de su descripción, la posibilidad de incorporar proyecciones y depresiones u otro tipo de elementos como caucho o polímero para mejorar el agarre del contenedor. En este respecto, D2 indica claramente **que estos componentes estarían adheridos al recipiente**, a diferencia de la presente invención en donde el elastómero se incorpora al contenedor dentro de un proceso de sobremoldeo, haciendo parte constituyente de la preforma utilizada. En consecuencia, D2 no enseña ni sugiere "donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción, donde el área de sujeción se sobremoldea con un elastómero como preforma, el cual es utilizado posteriormente para formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción conteniendo una capa de dicho elastómero", como lo requiere la reivindicación 1. Si bien en D2 estas secciones elastoméricas pueden ser usadas para mejorar el agarre del contenedor, dicha anterioridad **no revela superficies laterales destinadas exclusivamente a proporcionar medios de sujeción y en donde el material elastomérico se dispone de manera selectiva e integral, dejando las superficies frontal y posterior libres de dicho elastómero**. Así, D2 tampoco revela "donde la capa de elastómero se dispone sobre el área de sujeción únicamente, dejando las superficies frontal y posterior libres de elastómero", como lo requiere adicionalmente la reivindicación 1.

Ahora bien, si se incorporara de manera conjunta los contenedores de D1 y D2 se obtendría un recipiente con una capa elastomérica alrededor de toda la circunferencia del mismo, a diferencia del contenedor de la reivindicación 1 que exige una disposición selectiva de esta. Es claro que D2 no logra anticipar la inclusión selectiva del elastómero sobre regiones de sujeción del contenedor mediante un proceso de sobremoldeo. Adicional a esto, resulta preciso advertir que el propósito buscado por D2 difiere significativamente de aquel asociado a la presente invención, de modo que su inclusión como anterioridad carece de motivación objetiva. En consecuencia, D1 y D2 no permitirían anticipar, ya de forma independiente o de manera conjunta, un contenedor "donde la capa de elastómero se dispone sobre el área de sujeción únicamente, dejando las superficies frontal y posterior libres de elastómero", como lo requiere la reivindicación 1.

El hecho de incorporar la capa elastomérica a través de un proceso de sobremoldeo a partir de una preforma, aumenta la fuerza de cohesión entre dicha capa y la estructura polimérica del recipiente. Esto reduce las posibilidades de desprendimiento en entornos húmedos, escenarios típicos para el empleo de este tipo de contenedores. Adicionalmente constituye un proceso más sencillo y rápido que uno que involucre adhesivos posteriores. Más aún, la disposición selectiva del material elastomérico sobre las áreas de sujeción, permite contar con superficies aptas para la inclusión de rótulos y elementos distintivos del producto contenido.

De esta forma, al no anticipar todas y cada una de las características esenciales de la reivindicación 1, consideramos que D1 y D2 no comprometen el carácter novedoso ni inventivo de esta reivindicación. Por extensión y en virtud de su dependencia sobre ella, consideramos que las reivindicaciones 2-3 también son novedosas e inventivas.

Por otra parte, el señor examinador objetó el nivel inventivo de la reivindicación 4 al considerarlo un producto obvio de la incorporación conjunta de D1 y D2. Consideramos, sin embargo, que este criterio resulta inconsistente de cara a las siguientes consideraciones:

En primera instancia, la reivindicación 4 reclama:

Un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con un agarre mejorado, donde el recipiente incluye un cuerpo y un dispensador, el cuerpo del recipiente incluyendo una superficie frontal, una superficie posterior y una superficie sobre el costado derecho y una superficie sobre el costado izquierdo que conectan la superficie frontal a la superficie posterior, en donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción, estando el área de sujeción sobremoldeada con un elastómero, y el método se caracteriza porque comprende:

disponer de una preforma que tenga una capa elastomérica dispuesta selectivamente sobre dicha preforma para conformarla al área de sujeción del recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido;

disponer de un molde con una cavidad cuya superficie interna constituya el negativo del área de sujeción;

orientar la preforma en la cavidad del molde de forma tal que la capa elastomérica esté dispuesta adyacente al negativo de al menos un área de sujeción;

inyectar un gas al interior de la preforma con el propósito de inflar la pared de la preforma y ponerla en contacto con la superficie de la cavidad del molde y de este modo lograr que la capa elastomérica de la preforma se ponga en contacto con el negativo del área de sujeción sobre la superficie de la cavidad del molde y formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción contentiva de una capa del elastómero, donde dicho elastómero tiene un coeficiente de fricción superior al de la superficie del recipiente, donde el área de contención completa tiene una capa de dicho elastómero, y la capa de elastómero se dispone únicamente sobre el área de sujeción del recipiente, dejando las superficies frontales y posteriores del recipiente libres de elastómero.

Por su parte, el método revelado en D1 **no hace mención alguna sobre la forma como una preforma sobremoldeada puede ser moldeada por insuflación de aire comprimido para mantener las superficies frontal y posterior libres de elastómero**, a la vez que las superficies de agarre se cubren integralmente por este. El método revelado por la reivindicación 4, por el contrario, sí ofrece un sistema para lograr la disposición selectiva del elastómero sobre el contenedor, abarcando únicamente la región de sujeción.

Ahora, en relación con D2, esta anterioridad no revela ningún método de fabricación del contenedor divulgado.

En consecuencia, ninguna de las anterioridades D1 o D2, ya de manera independiente o de manera conjunta, revelan un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido que involucre “disponer de una preforma que tenga una capa elastomérica dispuesta selectivamente sobre dicha preforma para conformarla al área de sujeción del recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido, disponer de un molde con una cavidad cuya superficie interna constituya el negativo del área de sujeción, orientar la preforma en la cavidad del molde de forma tal que la capa elastomérica esté dispuesta adyacente al negativo de al menos un área de sujeción, inyectar un gas al interior de la preforma con el propósito de inflar la pared de la preforma y ponerla en contacto con la superficie de la cavidad del molde y de este modo lograr que la capa elastomérica de la preforma se ponga en contacto con el negativo del área de sujeción sobre la superficie de la cavidad del molde y formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción contentiva de una capa del elastómero, donde dicho elastómero tiene un coeficiente de fricción superior al de la superficie del recipiente, donde el área de contención completa tiene una capa de dicho elastómero, y la capa de elastómero se dispone únicamente sobre el área de sujeción del recipiente, dejando las superficies frontales y posteriores del recipiente libres de elastómero”, como lo requiere la reivindicación 4.

Así, al no anticipar todas y cada una de las características esenciales de la reivindicación 4, consideramos que D1 y D2 no comprometen la novedad ni el nivel inventivo de esta reivindicación. Por extensión y en virtud de su dependencia sobre ella, consideramos que las reivindicaciones 5-7 también son inventivas y novedosas.

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.SJ.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70 A No. 4 - 41

8

REIVINDICACIONES

1. Un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con mejores áreas de sujeción, caracterizado porque comprende:

un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido que está provisto de un cuerpo y de un dispensador;

donde el cuerpo del recipiente incluye una superficie frontal, una superficie posterior y una superficie sobre el costado derecho y una superficie sobre el costado izquierdo que conectan la superficie frontal a la superficie posterior;

donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción, donde el área de sujeción se sobremoldea con un elastómero como preforma, el cual es utilizado posteriormente para formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción conteniendo una capa de dicho elastómero;

donde el elastómero contiene un coeficiente de fricción superior que el coeficiente de fricción de la superficie de dicho recipiente, en donde el área de sujeción completa tiene una capa de dicho elastómero; y

donde la capa de elastómero se dispone sobre el área de sujeción únicamente, dejando las superficies frontal y posterior libres de elastómero.

2. Un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido de conformidad con la reivindicación 1, en donde la superficie sobre el costado derecho y la superficie sobre el costado izquierdo contiene cada una un área de sujeción, donde el área de sujeción completa contiene una capa de dicho elastómero.

3. Un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido de conformidad con la reivindicación 1, donde el recipiente es cilíndrico.

4. Un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con un agarre mejorado, donde el recipiente incluye un cuerpo y un dispensador, el cuerpo del recipiente incluyendo una superficie frontal, una superficie posterior y una superficie sobre el costado derecho y una superficie sobre el costado izquierdo que conectan la superficie frontal a la superficie posterior, en donde al menos una de las superficies sobre el costado derecho y sobre el costado izquierdo contiene un área de sujeción, estando el área de sujeción sobremoldeada con un elastómero, el método caracterizado porque comprende:

disponer de una preforma que tenga una capa elastomérica dispuesta selectivamente sobre dicha preforma para conformarla al área de sujeción del recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido;

disponer de un molde con una cavidad cuya superficie interna constituya el negativo del área de sujeción;

orientar la preforma en la cavidad del molde de forma tal que la capa elastomérica esté dispuesta adyacente al negativo de al menos un área de sujeción;

inyectar un gas al interior de la preforma con el propósito de inflar la pared de la preforma y ponerla en contacto con la superficie de la cavidad del molde y de este modo lograr que la capa elastomérica de la preforma se ponga en contacto con el negativo del área de sujeción sobre la superficie de la cavidad del molde y formar un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido con el área de sujeción contentiva de una capa del elastómero, donde dicho elastómero tiene un coeficiente de fricción superior al de la superficie del recipiente, donde el área de contención completa tiene una capa de dicho elastómero, y la capa de elastómero se dispone únicamente sobre el área de sujeción del recipiente, dejando las superficies frontales y posteriores del recipiente libres de elastómero.

5. Un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido de conformidad con la reivindicación 4, donde la superficie sobre el costado derecho y la superficie sobre el costado izquierdo tiene cada una un área de sujeción, el área de sujeción completa teniendo una capa de dicho elastómero.
6. Un método para la producción de un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido de conformidad con la reivindicación 4, donde el recipiente presenta una sección transversal cilíndrica.
7. Un recipiente moldeado por insuflación de aire comprimido elaborado de conformidad con la reivindicación 4.