

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 10-139617- -9	FECHA: 2013-05-02 09:39:32
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
GERMAN CASTILLO GRAU

Asunto: Radicación: 10-139617- -9
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 8013
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US2009/040695				
Fecha de Presentación Internacional	15/04/2009				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 6 a 22	09/Noviembre/2010
Reivindicaciones:	Folios 22 a 25	09/Noviembre/2010
Dibujos:	Folios 27 a 32	09/Noviembre/2010
Prioridad:	US 12/082,997	16/Abril/2008

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las

reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, las reivindicaciones estudiadas serán de la 1 a la 37.

Título de la solicitud: “Un proceso de hidrogenólisis para la preparación de un catalizador de hidrogenólisis y método de preparación del mismo” (modificado Fl. 48).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar catalizadores de hidrogenólisis.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona dos procesos de hidrogenólisis diferentes y dos métodos diferentes de preparación de un catalizador de hidrogenólisis.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B01J 21/18, B01J 23/889, B01J 23/89, B01J 37/18, C07C 17/23.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

No existe concisión ni claridad entre las reivindicaciones independientes de proceso 1 y 11 y las de método 17 y 33, dado que la solicitud presenta diferentes objetos a ser protegidos, lo cual debe corregirse, más aún cuando la materia a proteger de estos procesos y métodos son los mismos así: reivindicación 1 “*proporcionar un (...), exponer el (...),se mantiene (...) y poner en contacto (...)*”, reivindicación 11 “*proporcionar un (...),exponer el (...),se mantiene (...) y poner en contacto (...)*” reivindicación 17 “*exponer el (...) y se mantiene (...)*” y reivindicación 33 “*proporcionar un (...) y mantener (...)*”.

Se le recuerda al solicitante que el capítulo reivindicatorio debe estar formulado con reivindicaciones independientes que tienen un mismo preámbulo si tienen el mismo objeto, producto o procedimiento. El preámbulo es el que hace referencia a los elementos conocidos en el estado de la técnica, un conector que usualmente es “caracterizado por” y una parte caracterizante, en la cual se presentan las características técnicas esenciales que conforman los procesos “*de hidrogenólisis*” y los métodos “*para la preparación de un catalizador de hidrogenólisis*” y que hacen que la invención sea novedosa e inventiva frente al estado de la técnica. Por otro lado, los procesos y los métodos reivindicados no son claros ya que no están definidos por una secuencia de etapas técnicas que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado. Dado que “proporcionar”, hace referencia a suministrar o facilitar lo necesario o conveniente para un fin, el cual no es un paso técnico. Por otra parte “exponer”, “mantener” y “puesta en contacto”, hace referencia a la utilización de ciertos elementos.

Las reivindicaciones 1, 8, 11, 17, 33 y 37 presentan los siguientes términos “*catalizador*”, “*agente reductor*”, “*alcohol polihídrico*”, “*diluyente inerte*”, “*catalizador pasivado*”, “*atmósfera reductora*”, “*porción del catalizador*”, y “*atmósfera inerte*”, que son

de carácter general que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones.

Las reivindicaciones 1, 11, y 33; la 17 no son concisas porque el alcance de las reivindicaciones no es claro.

El capítulo reivindicatorio no es conciso porque contiene reivindicaciones que repiten las características, lo cual hace difícil definir cuál es el objeto que se busca proteger.

En conclusión, el capítulo reivindicatorio no cumple con el requisito de claridad y concisión de acuerdo con el artículo 30 de la Decisión 486.

Descripción (Art 28 D 486)

La descripción no es clara porque la información que contiene no permite que la persona del oficio normalmente versada en la materia pueda comprender el problema técnico y la solución aportada por la invención.

De acuerdo al numeral e) del Art 28 D486, la descripción no muestra la mejor forma para llevar a cabo la invención.

Se requiere al solicitante hacer las aclaraciones necesarias.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad 16 de abril de 2008, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 6,291,725	"Catalysts and process for hydrogenolysis of sugar alcohols to polyols"	18/Septiembre/2001
D2	US 2004/0064003	"Hydrogenolysis of 5-Carbon sugars, sugar alcohols, and methods of making propylene glycol"	01/Abril/2004
D3	US 5,969,164	"Catalysts for the hydrogenation of maleic acid to 1,4-butanediol"	19/Octubre/1999

El documento D1¹ se refiere a un proceso para la preparación de polioles de bajo peso molecular de polioles de alto peso molecular en una reacción de hidrogenólisis bajo una temperatura elevada y una presión de hidrógeno. El proceso comprende proporcionar en una mezcla de reacción los polioles, una base, y un catalizador metálico preparado depositando una sal de un metal de transición en un soporte inerte, reduciendo la sal del metal al metal con hidrógeno, y pasivando el metal con oxígeno, y en donde el catalizador es reducido con hidrógeno antes de la reacción (Resumen, líneas 1 a 10).

El documento D2² se refiere a métodos y composiciones para reacciones de hidrógeno sobre catalizadores que contienen Re con composiciones que contienen un azúcar de 5

1http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=6291725B1&KC=B1&FT=D&ND=3&date=20010918&DB=EPODOC&locale=en_EP

2http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=2004064003A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20040401&DB=EPODOC&locale=en_EP

carbonos, alcoholes de azúcares, o ácido láctico. Se ha descubierto sorprendentemente que la reacción con hidrógeno sobre catalizadores multimetálicos que contienen Re da como resultado una conversión superior y la selectividad a los productos deseados, tales como propilenglicol (Resumen, líneas 1 a 7).

El documento D3³ se refiere a un catalizador mejorado para la hidrogenación de ácido maleico, anhídrido maleico u otro precursor hidrogenable a 1,4-butanodiol y tetrahidrofurano. Este catalizador de hidrogenación comprende paladio, plata, renio y por lo menos uno de hierro, aluminio, cobalto y mezclas de los mismos, todo en un soporte de carbón (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en “*Un proceso de hidrogenólisis que comprende: (...)*” (Fl. 22).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2	D3
Un proceso de hidrogenólisis que comprende: proporcionar un reactor de hidrogenólisis que tiene un catalizador en su interior, en donde el catalizador comprende Re, y uno o ambos de Co y Pd;	Por lo tanto, la presente invención proporciona un proceso para la preparación de polioles de bajo peso molecular que comprende: (a) proporcionar un catalizador de un metal de transición (...), en un recipiente de reacción... (Col. 3, líneas 5 a 7, 12)	Para reacciones de hidrogenólisis, el catalizador contiene preferiblemente renio (...) el catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag ... (Pág. 3, Párr. 45, líneas 1 a 2, 5 a 8)	La presente invención es un catalizador que comprende paladio, plata, renio y al menos uno de hierro, aluminio, cobalto y una mezcla de los mismos (...) (Col. 2, líneas 27 a 29)
exponer el catalizador a un agente reductor en ausencia de compuesto de alcohol polihídrico al tiempo que se mantiene una temperatura del catalizador por encima de 290°C	(...) (b) reaccionar el catalizador con el hidrógeno en el recipiente (...), (...) el catalizador a una temperatura elevada y una presión de hidrógeno en donde la temperatura está entre 180°C, y 250°C... (Col. 3, líneas 13, 16 a 18)	(...) reaccionar una composición con hidrógeno, a una temperatura de al menos 120°C... (Pág. 24, Reivindicación 1)	(...) el uso de este catalizador en un proceso para la producción de 1,4-butanodiol (...) en contacto con un gas que contiene hidrógeno (...) (Col. 2, líneas 29 a 32) El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a 350°C (Col. 6, líneas 4 a 5)

3http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=5969164A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19991019&DB=EPODOC&locale=en_EP

y poner en contacto el catalizador con el compuesto de alcohol polihídrico	(...) (d) reaccionar la mezcla de reacción que contiene la base con el catalizador (...) para producir polioles de bajo peso molecular en la mezcla de reacción... (Col. 3, líneas 15 a 16, 20 a 21)	(...) reaccionar una composición con hidrógeno (...), en presencia de un catalizador sólido, en donde la composición comprende un compuesto seleccionado del grupo consistente de: un azúcar de 5 carbonos, un alcohol de azúcar de 5 carbonos... (Pág. 24, Reivindicación 1)	(...) el uso de este catalizador en un proceso para la producción de 1,4-butanodiol (Col. 2, líneas 29 a 30)
--	--	---	--

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1, D2 y D3 por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicaciones 3, 4, 5 y 9:” En un proceso que comprende calentar un catalizador a partir de 25°C a 400°C a una velocidad de aproximadamente 0,5°C/min” (Col. 7, líneas 29 a 31).
- Reivindicaciones 6 y 7: “La reducción del catalizador en el hidrógeno puro durante aproximadamente 16 horas” (Col. 7, líneas 34 a 35).
- Reivindicaciones 8 y 10: “Bajo un flujo de gas que consiste en 10 % en volumen de hidrógeno en helio” (Col. 7, líneas 31 a 32).

Por otro lado, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: “El catalizador contiene preferiblemente renio (...) el catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr.45, líneas 1 a 2, 5 a 8).

Finalmente, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: “Es un catalizador que comprende paladio, plata, renio y al menos uno de hierro, aluminio, cobalto y una mezcla de los mismos” (Col. 2, líneas 27 a 29).
- Reivindicaciones 3, 4 y 9: “El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a 350°C” (Col. 6, líneas 4 a 5).
- Reivindicaciones 6 y 7: “Y un tiempo de contacto de 0.1 minutos a 20 horas” (Col. 6, líneas 7 a 8).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 10 no mencionan alguna característica que haga nueva al proceso de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 11 consiste en: ““*Un proceso de hidrogenólisis que comprende: (...)*” (Fl. 23).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un proceso de hidrogenólisis que comprende: proporcionar un catalizador pasivado al interior de un reactor	Por lo tanto, la presente invención proporciona un proceso para la preparación de polioles de bajo peso molecular que comprende: (a) proporcionar un catalizador de un metal de transición (...), en un recipiente de reacción... (Col. 3, líneas 5 a 7, 12)	Para reacciones de hidrogenólisis, el catalizador contiene ... (Pág. 3, Párr. 45, líneas 1)
exponer el catalizador a una atmósfera reductora al tiempo que se mantiene el catalizador a una temperatura menor de 210°C	(...) (b) reaccionar el catalizador con el hidrógeno en el recipiente (...), (...) el catalizador a una temperatura elevada y una presión de hidrógeno en donde la temperatura está entre 180°C, y 250°C... (Col. 3, líneas 13, 16 a 18)	(...) reaccionar una composición con hidrógeno, a una temperatura de al menos 120°C... (Pág. 24, Reivindicación 1) Hidrogenólisis de azúcares y alcoholes de azúcar ocurre preferiblemente en un rango de temperatura de 140 a 250°C, más preferiblemente de 170 a 220°C (Col. 4, Párr. 49, líneas 1 a 4).
y poner en contacto el catalizador con el compuesto de alcohol polihídrico	(...) (d) reaccionar la mezcla de reacción que contiene la base con el catalizador (...) para producir polioles de bajo peso molecular en la mezcla de reacción... (Col. 3, líneas 15 a 16, 20 a 21)	(...) reaccionar una composición con hidrógeno (...), en presencia de un catalizador sólido, en donde la composición comprende un compuesto seleccionado del grupo consistente de: un azúcar de 5 carbonos, un alcohol de azúcar de 5 carbonos... (Pág. 24, Reivindicación 1)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso de la reivindicación 11 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1 y D2 por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 16:” En un proceso que comprende calentar un catalizador a partir de 25°C a 400°C a una velocidad de aproximadamente 0,5°C/min” (Col. 7, líneas 29 a 31).

Finalmente, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 12: “El catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr. 45, líneas 5 a 8).
- Reivindicación 13: “El catalizador contiene 1 a 10% en peso de los metales adicionales, más preferiblemente 2 a 7% en peso de los metales adicionales, y aún más preferiblemente 2.5 a 5% en peso de los metales adicionales (...), los

- rangos anteriores de metales adicionales se basan en experiencias con Ni” (Pág. 3, Párr. 46, líneas 3 a 6, 8 a 9).
- Reivindicaciones 14 y 15:”Preferiblemente, el catalizador contiene 0.1 a 5% en peso de Re, más preferiblemente 0.5 a 2.5% en peso de Re” (Pág. 3, Párr. 46, líneas 1 a 2).

Las reivindicaciones dependientes 12 a 16 no mencionan alguna característica que haga nueva al proceso de la reivindicación 11, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 17 consiste en: “Un método de preparación de un catalizador de hidrogenólisis que comprende (...)” (Fl. 24).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2	D3
Un método de preparación de un catalizador de hidrogenólisis que comprende: exponer el catalizador a una primera atmósfera reductora al tiempo que se mantiene el catalizador a una primera temperatura para reducir por lo menos una porción del catalizador, en donde la primera temperatura es la más alta temperatura del catalizador durante la exposición,	Mantener el catalizador a 400°C (...), reducir el catalizador en el hidrógeno puro (...),	Para reacciones de hidrogenólisis, el catalizador contiene ... (Pág. 3, Párr. 45, líneas 1) Hidrógeno puro es cargado al reactor (...) y se calienta hasta 280°C, para re-reducir el catalizador (Pág. 10, Párr. 102, líneas 8 a 11).	La presente invención es un catalizador que comprende paladio, plata, renio y al menos uno de hierro, aluminio, cobalto y una mezcla de los mismos (...) (Col. 2, líneas 27 a 29) (...) en contacto con un gas que contiene hidrógeno (...) (Col. 2, líneas 29 a 32) El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a 350°C (Col. 6, líneas 4 a 5)
pasivar por lo menos la porción del catalizador, y despasivar la porción del catalizador en presencia de una segunda atmósfera reductora al tiempo que se mantiene la porción del catalizador a una segunda temperatura menor que la primera temperatura.	enfriar el catalizador reducido bajo un flujo de helio a temperatura ambiente. A continuación, el catalizador reducido es pasivado en una atmósfera que contiene oxígeno (Col. 7, líneas 33 a 37).	Enfriar rápidamente a la temperatura ambiente. Después de enfriar, el reactor se purgó con nitrógeno (Pág. 10, Párr. 102, líneas 13 a 14).	El gas que contiene hidrógeno, además del hidrógeno (H ₂) puede también contener nitrógeno (N ₂)” (Col. 3, líneas 17 a 19)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 17 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1, D2 y D3 por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 18, 20 y 21: “En un proceso que comprende calentar un catalizador a partir de 25°C a 400°C” (Col. 7, líneas 29 a 30).
- Reivindicación 22, 23 y 32:” En un proceso que comprende calentar un catalizador (...), a una velocidad de aproximadamente 0,5°C/min” (Col. 7, líneas 29 a 31).
- Reivindicación 25: “Bajo un flujo de gas que consiste en 10 % en volumen de hidrógeno en helio” (Col. 7, líneas 31 a 32).
- Reivindicación 26, 27 y 28: “Separar el hidrógeno sin reaccionar de la mezcla de reacción y purificarlo a más del 90% en volumen de hidrógeno (...), reciclar el hidrógeno purificado a la mezcla de reacción” (Columna 27, líneas 5 – 9).

Por otro lado, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 19: “El catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr. 45, líneas 5 a 8).
- Reivindicación 29: “El catalizador contiene preferiblemente renio (...) el catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr.45, líneas 1 a 2, 5 a 8).

Finalmente, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 18, 20, 21, 30 y 31: “El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a 350°C” (Col. 6, líneas 4 a 5).
- Reivindicación 24: “El gas que contiene hidrógeno, además del hidrógeno (H₂) puede también contener nitrógeno (N₂)” (Col. 3, líneas 17 a 19).

Las reivindicaciones dependientes 18 a 32 no mencionan alguna característica que haga nueva al proceso de la reivindicación 17, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 33 consiste en: “Un método de preparación de un catalizador de hidrogenólisis que comprende (...)” (Fl. 25).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D2	D3
Un método de preparación de un catalizador de hidrogenólisis que comprende: Proporcionar un catalizador de hidrogenólisis de Co/Pd/Re o Ni/Re;	El catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag (Pág. 3, Párr. 45, líneas 5 a 8)	El catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr. 45, líneas 5 a 8).
y mantener el catalizador a una temperatura de por lo menos cerca de 280°C en presencia de una provisión	el reactor fue purgado con nitrógeno a temperatura ambiente (...). El reactor se agitó lentamente y se llevó a	El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a

continua de una atmósfera inerte.	280°C (Pág. 5, Párr. 72, líneas 2 a 3 y 4 a 5).	350°C (Col. 6, líneas 4 a 5) El gas que contiene hidrógeno, además del hidrógeno (H ₂) puede también contener nitrógeno (N ₂)” (Col. 3, líneas 17 a 19)
-----------------------------------	---	--

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del método de la reivindicación 33 habían sido divulgadas previamente en los documentos D2 y D3 por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 34: “El catalizador contiene al menos otro metal además de renio. Los metales adicionales preferidos incluyen: Ni, Pd, Ru, Co, Ag” (Pág. 3, Párr. 45, líneas 5 a 8).

Finalmente, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 35: “El paso de hidrogenación se realiza preferiblemente a una temperatura de aproximadamente 50°C a 350°C (...), y un tiempo de contacto de 0.1 minutos a 20 horas” (Col. 6, líneas 4 a 5, 7 a 8).
- Reivindicación 36: “El gas que contiene hidrógeno, además del hidrógeno (H₂) puede también contener nitrógeno (N₂)” (Col. 3, líneas 17 a 19).
- Reivindicación 37: “El uso de este catalizador (...) en contacto con un gas que contiene hidrógeno”(Col. 2, líneas 29 a 32).

Las reivindicaciones dependientes 34 a 37 no mencionan alguna característica que haga nueva al proceso de la reivindicación 33, por lo cual se considera que no son nuevas.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 6,291,725	1, 3 a 10, 11, 16 a 18, 20 a 23, 25 a 28, 32,	Novedad/Nivel Inventivo
D2	US 2004/0064003	1, 2, 11 a 15, 17, 19, 29, 33, 34	Novedad/Nivel inventivo
D3	US 5,969,164	1 a 4, 6, 7, 9, 11, 17, 18, 20, 21, 24, 30, 31, 33, 35 a 37	Novedad/Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-05-07

Elaboró: Diana Marcela Silvan Gomez
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro