



No. 11-009800- -00005-0000

Fecha: 2013-04-22 15:26:15 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 523 RESPUESTA Folios: 5

P-2821

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
E. S. D.

Re: Expediente No. **11.009.800** ✓
Solicitud de patente a nombre de **SUNSTAR SUISSE, S.A.**

Yo, DILIA 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 **SUNSTAR SUISSE, S.A.**, domiciliada en Etoy, Suiza, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 269 notificado por fijación en lista el 22 de enero de 2013, 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 un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de 1 a 20 reivindicaciones y reemplaza en su totalidad el capítulo reivindicatorio presentado anteriormente.

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 planteadas por el examinador en su concepto técnico.

2. Claridad de la solicitud

El examinador objeta la claridad del título, con el fin de subsanar las objeciones del examinador, el solicitante sugiere el siguiente título: "METODO PARA ELABORAR LIMPIADORES DENTALES".

El solicitante presenta un nuevo capítulo reivindicatorio con el cual considera subsanadas las objeciones presentada por el examinador a la claridad del mismo.

3. Falta de Novedad

El examinador objeta la novedad de la presente solicitud, argumentando que la anterioridad D1 ya enseñaba las características esenciales del método reclamado en la presente solicitud.

El solicitante presenta un nuevo capítulo reivindicatorio con el cual considera subsanadas las objeciones presentada por el examinador a la novedad del mismo.

✓

P-2821

Al respecto, el solicitante también quisiera anotar además que la presente solicitud se relaciona con un método de fabricación por extrusión, en tanto que la anterioridad D1 enseña un en el cual lo que se hace es pasar un material extrudido por rodillos de calendrado. En la presente solicitud, el material es extruido y luego estampado, lo cual causa la remoción de material de los balines, el proceso de D1 no remueve material.

En vista de lo anterior, la presente solicitud es novedosa por sobre las enseñanzas de D1.

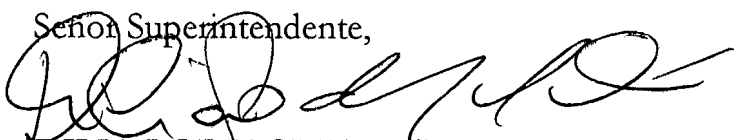
4. Falta de Nivel Inventivo

El examinador objeta la altura inventiva de la presente solicitud a la luz de lo divulgado por la anterioridad D1 y D2. Al respecto, el solicitante quisiera anotar que, a la luz de las diferencias en los procesos enseñados por D1 y la presente solicitud establecidas arriba, no existe ninguna motivación real que lleve al experto con habilidad en la materia a combinar las anterioridades citadas.

Contrario a lo establecido por el examinador, la anterioridad D1 enseña en la col. 2, líneas 21 – 32, que la banda extrudida es pasada entre dos rodillos de calendrado. Esto no es un proceso equivalente al estampado de la presente solicitud, por lo que la presente solicitud solo resulta obvia a partir del arte previo si se estudia en retrospectiva.

En resumen, me permito decir que gracias a las modificaciones expuestas en el punto 1 de este memorial y los argumentos anteriormente mencionados, la presente solicitud cumple cabalmente con el requisito de claridad, novedad y nivel inventivo respecto a la composición expuesta en el capítulo reivindicatorio adjunto. 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 RODRIGUEZ D'ALEMAN

CC. 41.654.882 de Bogotá

TP 20824

Cód. 008

notificaciones@clarkemodet.com.co

2

REIVINDICACIONES

1.- Un método para elaborar limpiadores interdentes, el método comprende:

formar un balín mediante la extrusión de material en una dirección de extrusión, incluyendo formar una primera porción de balín incluyendo una primera sección transversal y una segunda porción de balín incluyendo una segunda sección transversal diferente de la primera sección transversal, el balín extruido define un plano medio sustancialmente paralelo a la dirección de extrusión;

estampar el balín en una dirección de estampado que sea normal a la dirección de extrusión para producir múltiples preformas de limpiador, cada preforma de limpiador esta orientada a lo largo del plano medio de manera que porciones de espiga de las preformas de limpiador se extienden perpendiculares a la dirección de extrusión; y

unir un elemento de limpieza a cada porción de espiga.

2.- El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la formación de la primera porción de balín incluye formar la primera porción de balín de manera que la primera sección transversal es rectangular.

3.- El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la formación de la segunda porción de balín incluye formar la segunda porción de balín de manera que la segunda sección transversal incluye un primer extremo adyacente a la primera porción de balín y un segundo extremo opuesto al primer extremo, y en donde la segunda sección transversal se ahúsa desde el primer extremo al segundo extremo.

4.- El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la formación del balín además incluye formar el balín de entre uno de polipropileno y nylon.

5.- El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la formación de un balín incluye formar un balín de un primer material, y unir un elemento de limpieza incluye unir un elemento de limpieza formado de un segundo material que es más suave que el primer material.

6.- El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la unión del elemento de limpieza además incluye sobremoldear elementos de limpieza de elastómero termoplástico sobre una porción de cada porción de espiga.

7.- Un método para elaborar limpiadores interdentes, el método comprende:

formar un balín mediante la extrusión de material en una dirección de extrusión, incluyendo formar una primera porción de balín incluyendo una primera sección transversal y una segunda porción de balín incluyendo una

segunda sección transversal diferente de la primera sección transversal, el balín define un plano medio y la segunda porción de balín se forma para incluir un primer par de superficies convergentes que convergen hacia el plano medio;

estampar el balín normal a la dirección de extrusión para formar una múltiples preformas de limpiador, tal que la primera porción de balín forma una porción de asa de la preforma de blanqueador y la segunda porción de balín forma una porción de espiga de la preforma de blanqueador, el paso de estampar el balín incluye formar cada porción de espiga para incluir un segundo par de superficies convergentes en lados adyacentes de la espiga como el primer par de superficies convergentes; y

unir elementos de limpieza a una porción de la porción de espiga.

8.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque el estampado del balín para formar múltiples preformas de limpiador además incluye formar las porciones de espiga para que se extiendan perpendiculares a la dirección de extrusión.

9.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la formación de la primera porción de balín incluye la formación de la primera porción de balín de manera que la primera sección transversal sea rectangular.

10.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la segunda sección transversal incluye un primer extremo adyacente a la primera porción de balín y un segundo extremo opuesto al primer extremo, y en donde la segunda sección transversal está parcialmente definida por el primer par de superficies convergentes y se ahúsa desde el primer extremo al segundo extremo.

11.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la extrusión del balín incluye extruir el balín de entre uno de polipropileno y nylon.

12.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la formación de un balín incluye formar un balín de un primer material, y unir elementos de limpieza incluye unir elementos de limpieza formados de un segundo material que es más suave que el primer material.

13.- El método de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la unión de los elementos de limpieza incluye sobremoldear elementos de limpieza de elastómero termoplástico sobre una porción de la porción de espiga.

14.- Un método para elaborar limpiadores interdentes, el método comprende:

formar un balín mediante la extrusión de material en una dirección de extrusión para formar una primera porción de balín que tiene una primera sección transversal y una segunda porción de balín adyacente a la primera

porción de balín y que tiene una segunda sección transversal diferente de la primera sección transversal;

estampar el balín perpendicular a la dirección de extrusión para formar múltiples preformas de limpiador, incluyendo el estampado de la primera porción de balín para formar porciones de asa de las preformas de limpiador y estampar la segunda porción de balín para formar las porciones de espiga de las preformas de limpiador; y

unir elementos de limpieza a las porciones de espiga.

15.- El método de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la formación de un balín incluye formar un balín de un primer material, y unir elementos de limpieza incluye unir elementos de limpieza formados de un segundo material que es más suave que el primer material.

16.- El método de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la primera sección transversal es rectangular.

17.- El método de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la segunda porción de balín incluye un primer extremo adyacente a la primera porción de balín y un segundo extremo opuesto al primer extremo, y en donde la segunda porción de balín define un primer par de superficies convergentes que convergen hacia el segundo extremo.

18.- El método de conformidad con la reivindicación 17, caracterizado porque cada porción de espiga incluye el primer par de superficies convergentes y en donde el estampado del balín forma un par adicional de superficies convergentes que convergen hacia el segundo extremo.

19.- El método de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la extrusión del balín incluye extruir el balín de entre uno de polipropileno y nylon.

20.- El método de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la unión de elementos de limpieza incluye sobremoldear elementos de limpieza de elastómero termoplástico sobre una porción de las porciones de espiga.