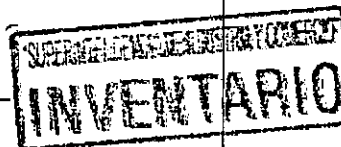


PCT

INDUSTRIA Y COMERCIO
SUPERINTENDENCIA

DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES



11-9800

PATENTE DE INVENCION

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-009800- -00000-0000

EXPEDIENTE N° _____

Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYI Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

TITULO: LIMPIADORES INTERDENTALES Y METODOS PARA ELABORAR LOS MISMOS

CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL : A61C 15/00 (2006.01)

SOLICITANTE: SUNSTAR AMERICAS, INC.

DOMICILIO: CHICAGO, ILLINOIS

APODERADO: DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D'ALEMAN

Bogotá, 28 de enero de 2011

CLARKE, MODET & CO. COLOMBIA LTDA

7/1/11
01-03-2011



No. 11-009800- -00000-0000

Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

**FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
PCT
ENTRADA EN FASE NACIONAL**

SOLICITUD DE REGISTRO DE:

1



Patente de Invención



Patente Modelo de Utilidad.



Capítulo I



Capítulo II

2

**SOLICITANTE
(71)**

Nombre: **SUNSTAR AMERICAS, INC.**
Dirección: **4635 W. Foster Avenue, Chicago, ILL 60630 Estados Unidos de América**
Nacionalidad o domicilio: **Chicago, Illinois Estados Unidos de América**
Lugar de Constitución: **Illinois, Estados Unidos de América**

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Cual _____

Número

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO
(74)**

Nombre: **DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D'ALEMAN**

Dirección: **Carrera 11 N°. 86-53 Piso 6 Bogotá D.C., Colombia**

Teléfono: **6181088** Fax: **6350824**
E. Mail: **info@clarkemodet.com.co**

IDENTIFICACIÓN

C.C.



NIT: ☐ ☐

C.E.



OTRO



NÚMERO: 41.654.882
TP: 20824 CSJ

4

**INVENTOR(ES)
(72)**

Nombre: 1. **KALBFELD, Russell, G.** 2. **GONZÁLEZ, Leoncio, Angel**

Dirección: 1. **1945 Sprucewood Court, Naperville, Il, 60565 Estados Unidos de América;** 2. **0 North 240 Leonard Street, Winfield, Il, 60190, Estados Unidos de América**

Nacionalidad o domicilio: **Todos los anteriores Estadounidenses**

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. **PCT/US2009/051979** Fecha **Julio 28 de 2009**

Publicación Internacional No. **WO 2010/014623 A1** Fecha **Febrero 4, 2010**

Título (54) LIMPIADORES INTERDENTALES Y MÉTODOS PARA ELABORAR LOS MISMOS.

7

Clasificación Internacional (51) A61C 15/00 (2006.01)

8 Prioridad

SI



NO



(33) País de Origen

Estados Unidos

(32) Fecha

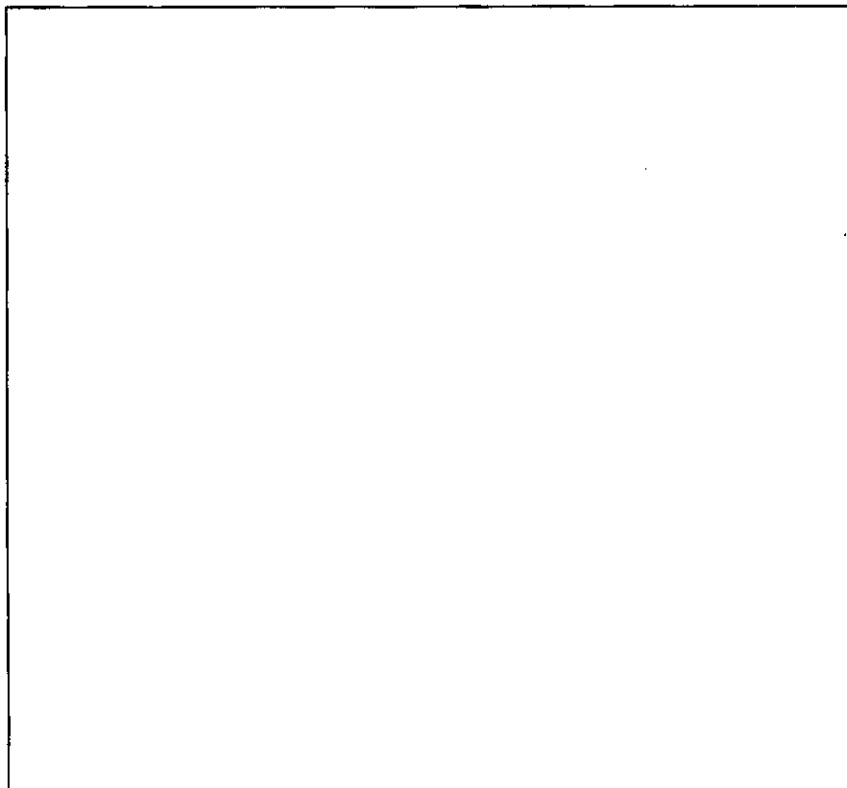
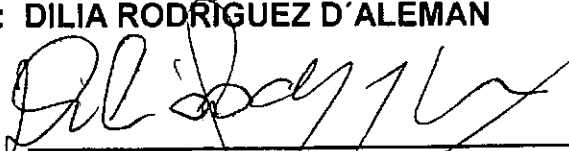
Julio 29, 2008

(31) Número de Solicitud

61/084,573

9 Comprobante de pago No. 11-002336//11-002427//11-002511//11-004215 de 12 y 17 de enero de 2011

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes si fuese el caso
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☐ Declaraciones
- ☐ Copia de la solicitud internacional (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar internacional efectuado por la Autoridad Internacional de examen preliminar (IPER)
- ☐ Traducción del examen preliminar internacional efectuado por la IPEA
- ☐ De ser el caso copia de contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso certificado de depósito del material biológico
- ☐ Arte final 12x12.
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☐ De ser el caso, modificaciones efectuadas a la solicitud internacional
- ☐ Otros

12 FIGURA CARACTERISTICA**13 Solicito la concesión de la patente,****NOMBRE : DILIA RODRÍGUEZ D'ALEMAN****FIRMA:**
C.C. 41.654.882 T.P. 20824 CSJ

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 002336

Bogotá D.C., 12 de 2011 - 16:56:24

RECIBIDO DE : CLARKE MODET

NI 830.008.643

***** Soporte del Pago *****

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	353168620	11/01/2011	77.745.000.00

***** Conceptos Pagados *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	571.000.00	571.000.00
				\$571.000.00

SON: **QUINIENTOS SETENTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-009800- -00000-0000

Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

P-2821
2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 002427

Bogotá D.C., 12 de 2011 - 16:56:24

RECIBIDO DE : CLARKE MODET

NI 830.008.643

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	353168620	11/01/2011	77.745.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	200.000.00	200.000.00
				\$200.000.00

SON: **DOSCIENTOS MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-009800- -00000-0000

Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-810165 Call Center: (571) 6513240

Enero 12 de 2011 - 16:56:47

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 002511

Bogotá D.C., 12 de 2011 - 16:56:24

RECIBIDO DE : CLARKE MODET

NI 830.008.643

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	353168620	11/01/2011	77.745.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	50.000.00	50.000.00
				=====
				\$50.000.00

SON: **CINCUENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-009800- -00000-0000

Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870080 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Enero 12 de 2011 - 16:58:51

4

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 004215
		Bogotá D.C., 17 de 2011 - 11:58:53

RECIBIDO DE : CLARKE MODET	NI 830.008.643
----------------------------	----------------

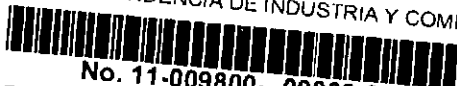
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	411686936	17/01/2011	2.360.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO Vr.CONCEPTO
1 50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	20.000.00 20.000.00
			\$20.000.00

SON: VEINTE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-009800- -00000-0000
 Fecha: 2011-01-28 15:15:33 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
 Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
 Act. 411 PRESENTACION Folios: 46

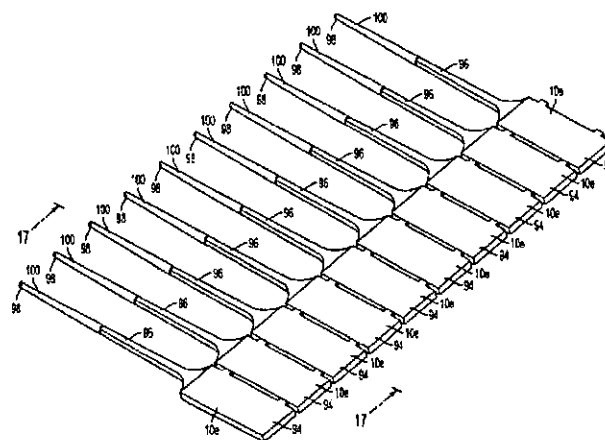
- (51) International Patent Classification:
A61C 15/00 (2006.01)
- (21) International Application Number:
PCT/US2009/051979
- (22) International Filing Date:
28 July 2009 (28.07.2009)
- (25) Filing Language: English
- (26) Publication Language: English
- (30) Priority Data:
61/084,573 29 July 2008 (29.07.2008) US
- (71) Applicant (for all designated States except US): SUN-
STAR AMERICAS, INC. [US/US]; 4635 W. Foster Av-
enue, Chicago, IL 60630 (US).
- (72) Inventors; and
- (75) Inventors/Applicants (for US only): KALBFELD, Rus-
sell, G. [US/US]; 1945 Sprucewood Court, Naperville, IL
60565 (US). GONZALEZ, Leoncio, Angel [US/US]; 0
North 240 Leonard Street, Winfield, IL 60190 (US).
- (74) Agent: GAVRONSKI, Mathew, G.; Michael Best &
Friendrich LLP, 180 N. Stetson Avenue, Suite 2000,
Chicago, IL 60601 (US).

- (81) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,
AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ,
CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP,
KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD,
ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI,
NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD,
SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT,
TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,
ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM,
TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW,
ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Published:

— with international search report (Art. 21(3))

(54) Title: INTERDENTAL CLEANERS AND METHODS FOR MAKING SAME



RESUMEN DE LA INVENCION

Un método para elaborar limpiadores interdentales incluye formar un balón mediante la extrusión de material en una dirección de extrusión para formar una primera porción de balón que tiene una primer sección transversal generalmente rectangular y una segunda porción de balón que tiene una segunda sección transversal ahusada que se extiende lejos de la primera sección transversal rectangular; el método también incluye estampar el balón sustancialmente perpendicular a la dirección de extrusión para formar una pluralidad de preformas de limpiador; el estampado forma las primeras porciones de balón en porciones de asa de las preformas de limpiador, y las segundas porciones de balón en porciones de espiga de las preformas de limpiador; las porciones de espiga incluyen dos pares de superficies convergentes que se ahúsan una hacia otra para definir un punto; el método también incluye unir elementos de limpieza a los extremos de las porciones de espiga.

LIMPIADORES INTERDENTALES Y METODOS PARA ELABORAR LOS MISMOS

CAMPO DE LA INVENCION

La presente invención generalmente se refiere a
5 limpiadores interdentes y métodos para elaborar limpiadores
interdentales.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

La limpieza interdental es un elemento principal de
10 la higiene oral. Los espacios entre los dientes permiten que
se acumule placa y otros desechos, lo cual puede dañar las
encías y los dientes. El hilo dental con frecuencia es
utilizado para eliminar dichos desechos de los espacios
interdentales. El hilo dental con frecuencia es complicado de
15 utilizar debido a que requiere dos manos para la adecuada
manipulación del hilo dentro y fuera de los espacios
interdentales. El hilo dental también es problemático para
pacientes con ciertos tipos de aparatos dentales (por
ejemplo, puentes dentales o arcos) debido a que puede ser
20 difícil o imposible de manipular el hilo dentro y alrededor
del aparato. El limpiador interdental aligera estos
inconvenientes debido a que puede ser manipulado en el
espacio interdental que de otra forma no puede ser alcanzado
por métodos de hilo dental tradicionales utilizando una sola

mano. Debido a que los limpiadores interdetales generalmente son productos de un solo uso, resulta benéfico emplear procesos rápidos, eficientes y efectivos en costo para su fabricación.

5

SUMARIO DE LA INVENCION

En algunos aspectos, la invención puede proporcionar un método para elaborar limpiadores interdetales que incluyen formar un balín mediante la
10 extrusión del material en una dirección de extrusión, lo cual incluye formar una primera porción de balín que tiene una primera sección transversal y una segunda porción de balín que tiene una segunda sección transversal que es diferente de la primera sección transversal. El balín extruido también es
15 formado para definir un plano medio que es sustancialmente paralelo a la dirección de extrusión. El método también incluye estampar el balín en una dirección de estampado que es sustancialmente normal al plano medio para producir una pluralidad de preformas de limpiador. Cada preforma de
20 limpiador es formada para incluir una porción de asa y una porción de espiga, y se forma para estar orientada a lo largo de plano medio con las porciones de espiga extendiéndose sustancialmente perpendiculares a la dirección de extrusión. El método también incluye unir un elemento de limpieza a cada

porción de espiga.

En otros aspectos, la invención puede proporcionar un método para elaborar limpiadores interdetales que incluyen formar un balín extruyendo el material en una
5 dirección de extrusión, lo cual incluye formar una primera porción de balín que tiene una primera sección transversal y una segunda porción de balín que tiene una segunda sección transversal que es diferente de la primera sección transversal. El balín es formado para definir un plano medio
10 y de manera que la segunda porción de balín define un primer par de superficies convergentes que convergen hacia el plano medio. El método también incluye estampar el balín en una dirección que es sustancialmente normal al plano medio para formar una pluralidad de preformas de limpiador. Cada
15 preforma de limpiador es formada para incluir una porción de asa formada de la primera porción de balín y una porción de espiga formada a partir de la segunda porción de balín. El estampado del balín también incluye formar cada porción de espiga para incluir un segundo par de superficies
20 convergentes. El método también incluye unir los elementos de limpieza a una porción de la porción de espiga.

En otros aspectos todavía, la invención puede proporcionar un método para elaborar limpiadores interdetales que incluye formar un balín extruyendo 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 que es diferente de la primera sección transversal. El método también incluye estampar el balín sustancialmente perpendicular a la dirección de extrusión para formar una pluralidad de preformas de limpiador. El estampado incluye estampar la primera porción de balín para formar porciones de asa de las preformas de limpiador, y estampar la segunda porción de balín para formar porciones de espiga de las preformas de limpiador. El método también incluye unir los elementos de limpieza a las porciones de espiga.

15

BREVE DESCRIPCION DE LAS FIGURAS

La figura 1 es una vista frontal de una primera modalidad de un limpiador interdental que incluye una estructura de soporte expuesta.

La figura 2 es una vista en sección frontal del limpiador interdental de la figura 1.

La figura 3 es una vista lateral del limpiador interdental de la figura 1.

La figura 4 es una vista frontal de una segunda modalidad de un limpiador interdental que incluye una

estructura de soporte protegida.

La figura 5 es una vista en sección frontal del limpiador interdental de la figura 4.

La figura 6 es una vista lateral del limpiador
5 interdental de la figura 4.

La figura 7 es una vista plana de una primera modalidad de material extruido a partir del cual se estampan las preformas de limpiador interdental.

La figura 8 es una vista frontal de una preforma de
10 limpiador interdental estampada a partir del material extruido de la figura 7.

La figura 9 es una vista frontal de una tercera modalidad de un limpiador interdental que se forma a partir de la preforma de limpiador interdental de la figura 8.

15 La figura 10 es una vista isométrica de una segunda modalidad de material extruido a partir del cual se estampan las preformas de limpiador interdental.

La figura 11 es una vista isométrica de preformas de limpiador interdental estampadas a partir del material
20 extruido de la figura 10.

La figura 12 es una vista isométrica de una cuarta modalidad de limpiadores interdentales formados a partir de preformas de limpiador interdental de la figura 11, e incluyendo cabezas de limpieza sustancialmente frustocónicas.

La figura 13 es una vista isométrica de una quinta modalidad de limpiadores interdentes formados a partir de las preformas de limpiador interdental de la figura 11, e incluyendo cabezas de limpieza sustancialmente rectangulares.

5 La figura 14 es una vista isométrica de una tercera modalidad de material extruido a partir del cual se estampan preformas de limpiador interdental.

La figura 15 es una vista isométrica de preformas de limpiador interdental estampadas a partir de material extruido de la figura 14.

La figura 16 es una vista isométrica de una sexta modalidad de limpiadores interdentes formados a partir de preformas de limpiador interdental de la figura 14.

La figura 17 es una vista en sección transversal de uno de los limpiadores interdentes de la figura 16 tomado a lo largo de la línea 8 - 8.

DESCRIPCION DETALLADA DE LA INVENCION

Se entenderá que la invención no queda limitada en su aplicación a los detalles de construcción y los arreglos de los componentes establecidos en la siguiente descripción o modalidades, o que se ilustran en las figuras. La invención tiene la capacidad para otras modalidades y se puede practicar o se puede llevar a cabo en diversas formas.

También, se entenderá que la fraseología y terminología empleada aquí es con el propósito de descripción y no debiera ser visto como una limitación.

Las figuras 1-3 ilustran una primera modalidad de
5 un limpiador interdental 10a. El limpiador interdental 10a incluye una varilla central sustancialmente rígida alargada 12, la cual en la construcción ilustrada es o incluye un alambre metálico (por ejemplo, acero). La varilla 12 se puede formar, entre otras cosas, de uno o más alambres metálicos
10 trenzados, alambres metálicos sólidos y/o polímeros o plásticos extruidos, tal como nylon de monofilamento. El limpiador interdental 10a incluye el elemento de limpieza 14 colocado en un primer extremo 16 de la varilla central 12. El elemento de limpieza 14 generalmente se forma a partir de un
15 material de plástico que es conveniente para uso en la boca y que es lo suficientemente duro para proporcionar la limpieza de los espacios interdenciales, pero lo suficientemente suave para no dañar las encías de un usuario. Por ejemplo, en algunas construcciones, el elemento de limpieza 14 se forma
20 de un elastómero termoplástico, aunque también se pueden utilizar otros materiales. El elemento de limpieza 14 generalmente se forma de un material que es más suave que la varilla 12.

El elemento de limpieza 14 se forma en una

configuración conveniente para limpiar espacios interdentales. Dichas formas pueden incluir, pero no se limitan a, cónica, cilíndrica, piramidal, rectangular o poligonal en naturaleza. En la construcción ilustrada, el
5 elemento de limpieza 14 es sustancialmente cónico en forma e incluye una porción de cuerpo generalmente cilíndrica central 18 que recibe y, por lo tanto, recubre el primer extremo 16 de la varilla central 12. El elemento de limpieza 14 también incluye una pluralidad de cerdas 22 que se extienden
10 radialmente hacia fuera desde la porción de cuerpo 18. Las cerdas 22 varían en longitud desde la longitud más corta adyacente a un extremo distal del elemento de limpieza 14, a la longitud más larga adyacente a un extremo próximo del elemento de limpieza 14, proporcionando así la forma
15 sustancialmente cónica general. La forma sustancialmente cónica permite al elemento de limpieza 14 limpiar de manera efectiva los espacios interdentales de diversos tamaños dependiendo de la extensión a la cual un usuario inserta el elemento de limpieza 14 en el espacio interdental.

20 En la construcción ilustrada, el elemento de limpieza 14 está acoplado a la varilla central 12 mediante sobremoldeo y/o adhesión. Para una operación de sobremoldeo, el primer extremo 16 de la varilla central 12 es colocado en una cavidad de molde que define la forma deseada (por

ejemplo, cónica) del elemento de limpieza 14. El material del elemento de limpieza (por ejemplo elastómero termoplástico) entonces es inyectado en la cavidad de molde y se deja enfriar alrededor del primer extremo 16. También se puede
5 aplicar un adhesivo al primer extremo 16 antes que el proceso de moldeo proporcione acoplamiento adicional entre el elemento de limpieza 14 y el primer extremo 16. De manera alternativa, el elemento de limpieza 14 se puede moldear individualmente y el primer extremo 16 de la varilla central
10 12 posteriormente se puede insertar en la porción de cuerpo 18. Dicha inserción puede ser manual o automatizada, y también puede involucrar o incluir la aplicación de un adhesivo conveniente para uno o ambos del elemento de limpieza 14 y la varilla central 12 a fin de proporcionar el
15 acoplamiento por adhesión entre los mismos.

El limpiador interdental 10a también incluye un asa 26 acoplada a un segundo extremo 28 de la varilla central 12. El asa 26 generalmente se forma a partir de un plástico (por ejemplo, polipropileno, incluyendo polipropileno relleno de
20 vidrio y/o nylon) que tiene un dureza que es igual a o mayor que el plástico utilizado para formar el elemento de limpieza 14. En la construcción ilustrada, el asa 26 es sustancialmente plana y alargada para proporcionar superficies convenientes para que el usuario las pueda

agarrar. El asa 26 también se puede formar con alguna otra forma conveniente (por ejemplo, cilíndrica) siempre y cuando el asa 26 tenga el tamaño apropiado a fin de evitar que interfiera con el acceso del usuario a los espacios interdentales al mismo tiempo que también proporciona un agarre y manipulación efectivos del dispositivo.

Al igual que el elemento de limpieza 14, el asa 26 generalmente está acoplada a la varilla central 12 mediante sobremoldeo y/o adhesión. Para la operación de sobremoldeo, el segundo extremo 28 de la varilla central 12 es insertado en una cavidad de molde que define la forma del asa 26 (por ejemplo, plana y alargada). La cavidad de molde entonces es inyectada con el plástico deseado para el asa 26 y se deja enfriar. También se pueden aplicar adhesivos para proporcionar acoplamiento extra entre el extremo 30 y el asa 26. De manera alternativa, el asa 26 se puede moldear de forma individual, y la varilla central 12 se puede insertar en el asa 26 después del proceso de moldeo. La inserción de la varilla central 12 puede ser manual y/o automatizada. Tal como se ilustra en las figuras 1-3, la varilla central 12 queda expuesta entre el asa 26 y el elemento de limpieza 14, creando así una porción central del limpiador interdental que es de sección transversal reducida para facilitar la limpieza interdental.

Las figuras 4-6 ilustran una segunda modalidad de un limpiador interdental 10b, en el cual el asa 26 incluye una porción de vaina 34 que se extiende a lo largo de al menos una porción de la varilla central 12 hacia el elemento
5 de limpieza 14. La vaina 34 cubre y en algunos casos proporciona soporte estructural adicional a la varilla central 12. En la construcción ilustrada, la vaina 34 se extiende a una ubicación que está cerca pero no directamente adyacente del elemento de limpieza 18. En otras
10 construcciones, la vaina 34 se puede extender desde el asa 26 al elemento de limpieza 18 para cubrir completamente la varilla central 12. La vaina 34 por lo general está integralmente formada con el asa 26 y, al igual que el asa 26, se puede acoplar a la varilla central 12 mediante
15 sobremoldeo y/o adhesión, tal como se analizó anteriormente. En otras construcciones, la vaina 34 y el asa 26 se pueden formar por separado y posteriormente se pueden acoplar entre sí y a la varilla central 12. Se debiera apreciar que se puede utilizar sustancialmente cualquier secuencia de
20 ensamble durante la fabricación del asa 26, la vaina 34 y la varilla central 12.

Las figuras 7-9 ilustran una primera modalidad de una extrusión (figura 7) que se forma en una tercera modalidad de un limpiador interdental 10c (figura 9). El

limpiador interdental 10c se forma mediante estampado de preformas de limpiador 38 a partir de un balín extruido 42 de un material que puede ser extruido y que puede incluir, por ejemplo, polipropileno (incluyendo polipropileno relleno con vidrio) y/o nylon. El balín extruido 42 incluye un grosor sustancialmente uniforme. Después del estampado, las preformas de limpiador 38 son sobremoldeadas o de otra forma acopladas a un elemento de limpieza 44. Tal como se muestra en la figura 7, las preformas de limpiador 38 de preferencia son estampadas a partir del balín 42 en un patrón contemplado para reducir al mínimo el material de desecho. De preferencia, el material de desecho que permanece después del estampado de las preformas de limpiador 38 es reciclado para posterior extrusión y estampado en preformas de limpiador adicionales 38.

Tal como se muestra en las figuras 8 y 9, cada preforma de limpiador 38 incluye una porción de asa 46 y una porción de espiga 50. La porción de asa 46 y la porción de espiga 50 corresponden sustancialmente en forma y tamaño al asa 26 y varilla central 12 si los limpiadores interdentales 10a y 10b antes analizados con respecto a las figuras 1-6. Después que las preformas de limpiador 38 son estampadas a partir de la tira extruida 42, se pueden emplear métodos de acabado tales como el pulido con estrella, abrillantado o

desbarbado para remover los bordes filosos y/o rebaba de las preformas de limpiador 38. Una vez que las preformas de limpiador 38 son estampadas y, en caso de ser necesario, terminadas, los elementos de limpieza 44 se forman sobre o se
5 acoplan a los extremos distales de las porciones de espiga 50 utilizando materiales de los elementos de limpieza y operaciones de sobremoldeo o adhesión similares a aquellas antes descritas con respecto a los elementos de limpieza 10a, 10b.

10 Las figuras 10-13 ilustran una segunda modalidad de una extrusión (figura 10) que se forma en una cuarta modalidad de un limpiador interdental 10d (figuras 12 y 13). La figura 10 ilustra un balín extruido 60 de material que se puede extruir y que puede incluir, por ejemplo, polipropileno
15 (incluyendo polipropileno relleno con vidrio) y/o nylon. El balín 60 es extruido en la dirección de la flecha N para producir un plano medio P e incluye una pluralidad de secciones 64 que se extienden a través del ancho del balín 60 y que incluyen una geometría en sección transversal similar.
20 La geometría en sección transversal de cada sección 64 incluye una porción central relativamente más gruesa 66, y porciones de extremo de grosor relativamente reducido 68. Cada sección 64 finalmente es formada en un limpiador interdental individual 10d.

En la construcción ilustrada, el balín 60 incluye una sección transversal sustancialmente constante en la dirección de extrusión N para simplificar el proceso de extrusión. A medida que el material es extruido, los balines
5 60 son cortados a la longitud en incrementos que corresponden sustancialmente a la longitud del limpiador interdental terminado, aunque se puede incluir material adicional para facilitar el manejo durante el recorte y/u otros procesos de fabricación no necesariamente aquí explicados.

10 La figura 11 ilustra el balín 60 después de un proceso de estampado. Después de ser extruido y/o cortado a lo largo, el balín 60 experimenta un proceso de estampado que remueve material del balín 60 para formar cada sección 64 en una preforma de limpiador individual 70. Cada preforma de
15 limpiador 70 incluye una porción de asa 72 y una porción de espiga 74. La formación de la porción de espiga 74 puede incluir formar una porción ahusada que se reduce en sección transversal a medida que se extiende lejos de la porción de asa 72. La formación de las porciones de asa 72 puede incluir
20 la adición de agarraderas y/o el ahusamiento de ciertos bordes para que se adecuen mejor al proceso de agarre y/o se mejore la apariencia estética. Otras posibles alteraciones a las porciones de asa 72 pueden incluir la adición de un logo de la compañía 76.

En la construcción ilustrada, el proceso de estampado también remueve material que se encuentra entre las porciones de asa adyacentes 72 para definir una ranura de separación 78 y una pluralidad de pestañas de conexión 80. La ranura 78 y las pestañas 80 están configuradas para permitir que una pluralidad de limpiadores interdentes 10c sean empaquetados y manejados como una tira continua sencilla, mientras que se proporciona la separación relativamente rápida y simple de limpiadores interdentes individuales 10d al romper las pestañas 80. Las ranuras 78 y las pestañas 80 están configuradas de manera que esto se puede lograr sin dañar los limpiadores individuales 10d y con el uso de un dispositivo de corte. Por ejemplo, las pestañas 80 se forman en las porciones de extremo de grosor reducido 68 de las secciones de balín 64.

Las figuras 12 y 13 ilustran tiras de cepillos interdentes terminados 10d. Después de los procesos de extrusión y estampado antes descritos, los elementos de limpieza 82 se forman sobre o se acoplan al menos a los extremos distales de las porciones de espiga 74 utilizando materiales de los elementos de limpieza y operaciones de sobremoldeo o adhesión similares a aquellas antes descritas con respecto a los elementos de limpieza 10a y 10b. Los elementos de limpieza 82 generalmente se forman de un

material que es más suave que el material que forma las preformas de limpiador. Por ejemplo, los elementos de limpieza pueden ser formados de un elastómero termoplástico. Los elementos de limpieza 82 pueden ser sustancialmente

5 cónicos en forma (figura 12), sustancialmente rectangulares (figura 13), o sustancialmente con cualquier otra forma en sección transversal. Aunque no se ilustran de manera específica, los elementos de limpieza 82 también pueden incluir diversos arreglos de cerdas, tal como aquellos

10 analizados anteriormente con respecto a los elementos de limpieza 10a y 10b. De manera similar, los elementos de limpieza 82 (y cerdas, en caso de haberlas) pueden incluir una superficie texturizada que puede o no incorporar materiales abrasivos (por ejemplo piedra pomex) para

15 proporcionar una capacidad de remoción de desechos adicional para los elementos de limpieza 82. Se debiera apreciar que también se pueden emplear otros procesos de fabricación para preparar los limpiadores interdentes respectivos 10c para uso comercial. Posible rebaba y/u otros remanentes del

20 proceso de fabricación se pueden retirar mediante pulido con estrella, limpieza química, abrillantado u otros procesos.

Las figuras 14-17 ilustran una tercera modalidad de una extrusión (figura 14) que se forma en una quinta modalidad de un limpiador interdental 10e (figuras 16 y 17).

La figura 14 ilustra un balín extruido 88 que es extruido en una dirección de extrusión F para definir un plano medio P. Aunque el balín 60 de la figura 10 es extruido en una dirección que es sustancialmente paralela con las porciones de espiga 74 de los limpiadores interdetales resultantes 10d, el balín 88 es extruido en la dirección F que es sustancialmente perpendicular a las porciones de espiga 74 de los limpiadores interdetales resultantes 10e, por motivos que se analizan a continuación. El balín 88 incluye una primera porción 90 que tiene una sección transversal sustancialmente uniforme, por ejemplo, rectangular, constante, y una segunda porción 92 que tiene una sección transversal que se ahúsa hacia un extremo distante de la segunda porción 92 que es opuesta a la primera porción 90. La segunda porción 92 también define un primer par de superficies convergentes 91 (solamente se muestra en la figura 14 una de las superficies 91) que mira lejos de la otra y que converge hacia el plano medio P. Aunque cada uno del primer par ilustrado de superficies convergentes 91 es sustancialmente plano, una o ambas de las superficies convergentes también puede ser curva a lo largo de toda o una porción de su longitud.

Tal como se muestra en la figura 15, el balín 88 está sujeto a un proceso de estampado similar a aquél del

balín 60, para formar así preformas de limpiador 93 que incluyen, cada una, una porción de asa 94 formada a partir de la primera porción 90, y una porción de espiga 96 formada a partir de la segunda porción 92. El proceso de estampado
5 empleado para el balín 88 puede ser similar a aquél analizado anteriormente con respecto al balín 60, y puede proporcionar de manera similar ranuras 78 y pestañas 80 que permiten que limpiadores interdetales individuales 10e sean separados de una tira continua de limpiadores interdetales 10e sin que se
10 dañen los limpiadores interdetales 10e y sin el uso de un dispositivo cortador. Tal como se ilustra, la porción de espiga 96 de cada preforma de limpiador 93 se ahúsa desde un extremo ancho 97 adyacente a la primera porción 90 a un extremo distante angosto 99 opuesto al extremo ancho 97. El
15 ahusamiento de cada porción de espiga 96 queda definido por un segundo par de superficies convergentes 95 que miran lejos una de otra y que, al igual que las superficies convergentes 96, convergen una hacia otra desde el extremo ancho 97 al extremo distante angosto 99. Aunque una mayoría de cada una
20 del segundo par ilustrado de superficies convergentes 95 es sustancialmente plano, una o ambas de las superficies convergentes 95 también puede ser curva a lo largo de toda o una porción de su longitud.

Tal como se ilustra en la figura 16, después que

las preformas de limpiador 93 han sido formadas mediante operaciones de extrusión y estampado, los elementos de limpieza 100 se forman sobre o se acoplan a las porciones de espiga 96, generalmente sobre o adyacentes a los extremos 5 distantes 99, utilizando materiales del elementos de limpieza y operaciones de sobremoldeo o adhesión similar a aquellas descritas anteriormente, formando así limpiadores interdentaes 10e. Se debiera apreciar que cada uno de los métodos de fabricación, características de materiales, formas 10 y configuraciones de cerdas de los diversos elementos de limpieza analizados anteriormente también se pueden utilizar para los elementos de limpieza 100 de los limpiadores interdentaes 10e.

En la modalidad de las figuras 14-17, debido a que 15 las porciones de espiga 96 no son paralelas ya sea en la dirección de extrusión o la dirección de estampado, las porciones de espiga 96 se pueden formar con dos pares de superficies convergentes (por ejemplo, el primer par de superficies convergentes 91 formado por extrusión, y el 20 segundo par de superficies convergentes formado por estampado). Esto permite que el extremo distante 99 de la preforma de limpiador 93, y por lo tanto el extremo distinta 98 del limpiador interdental resultante 10e (figura 16) incluya un extremo puntiagudo definido de manera más filosa

con relación a los extremos distantes de los limpiadores interdetales 10c o 10d, los cuales generalmente se ahúsan en una sola dirección (por ejemplo, la dirección de estampado).

NOVEDAD DE LA INVENCION

Habiendo descrito el presente invento, se considera como una novedad y, por lo tanto, se reclama como prioridad lo contenido en las siguientes:

5

REIVINDICACIONES

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

10 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
15 a la dirección de extrusión;

estampar el balín en una dirección de estampado que sea sustancialmente normal al plano medio para producir una pluralidad de preformas de limpiador, cada preforma de limpiador incluye una porción de asa y una porción de espiga,
20 y orientadas a lo largo del plano medio de manera que las porciones de espiga se extienden sustancialmente 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 sustancialmente 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 al menos 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, y en donde el segundo material es lo suficientemente duro para proporcionar limpieza de espacios interdentes, pero lo

suficientemente suave para no dañar las encías de un usuario.

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

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

10 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 15 define un primer par de superficies convergentes que convergen hacia el plano medio;

estampar el balín sustancialmente normal al plano medio para formar una pluralidad de preformas de limpiador, cada preforma de limpiador incluye una porción de asa formada 20 de la primera porción de balín y una porción de espiga formada de la segunda porción de balín, estampar el balín incluye formar cada porción de espiga para incluir un segundo 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 una pluralidad de preformas de limpiador además incluye 5 formar las porciones de espiga para que se extiendan sustancialmente 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 10 manera que la primera sección transversal sea sustancialmente 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 15 balín y un segundo extremo opuesto al primer extremo, y en donde la segunda sección transversal es al menos 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 20 7, caracterizado porque la extrusión del balín incluye extruir el balín de entre al menos 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, y en donde el segundo material es lo suficientemente duro para proporcionar limpieza de espacios interdetales, pero suficientemente suave para no dañar las encías de un usuario.

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 al menos una porción de la porción de espiga.

14.- Un método para elaborar limpiadores interdetales, 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 sustancialmente perpendicular a la dirección de extrusión para formar una pluralidad de 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.

5 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, y
10 en donde el segundo material es lo suficientemente duro para
proporcionar limpieza de espacios interdentes, pero lo
suficientemente suave para no dañar las encías de un usuario.

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

17.- El método de conformidad con la reivindicación
14, 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
20 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 al menos un par adicional de superficies convergentes que convergen hacia el segundo extremo.

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

10 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 al menos una porción de las porciones de espiga.

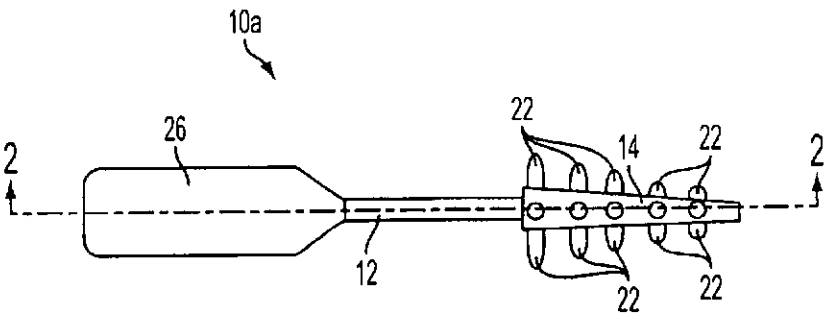


FIG. 1

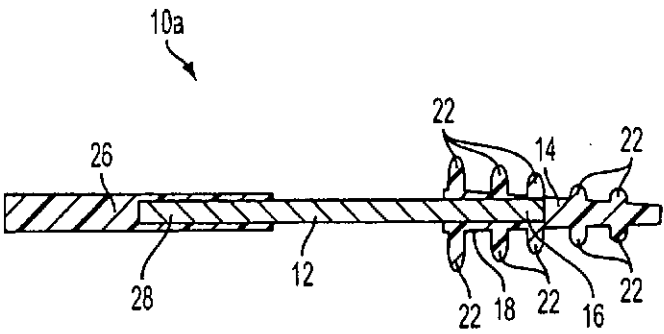


FIG. 2

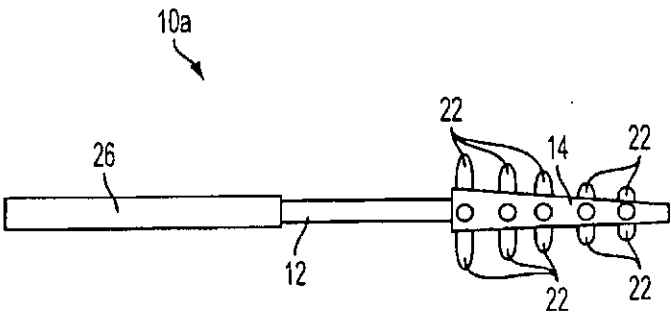


FIG. 3

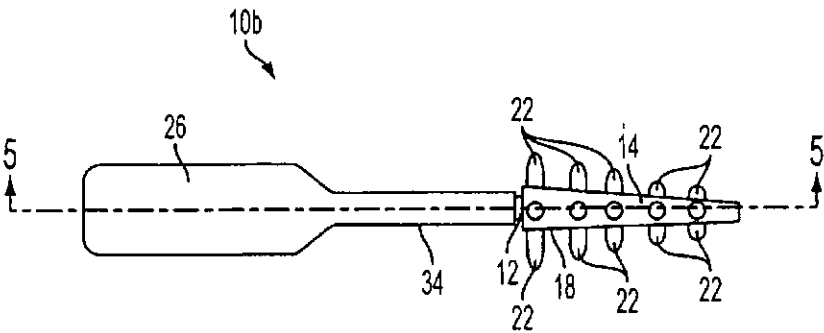


FIG. 4

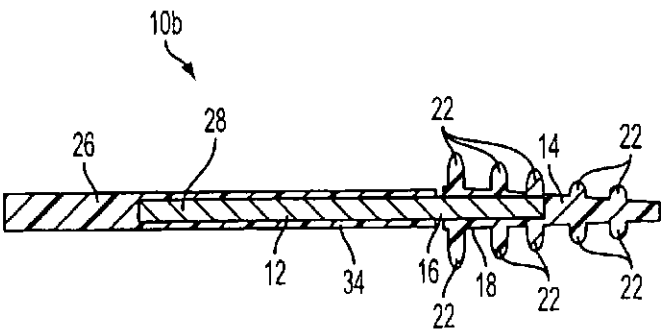


FIG. 5

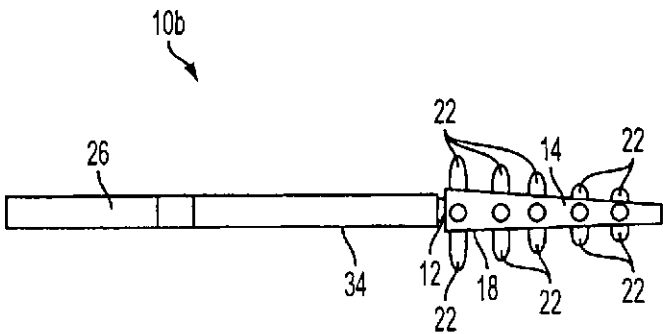


FIG. 6

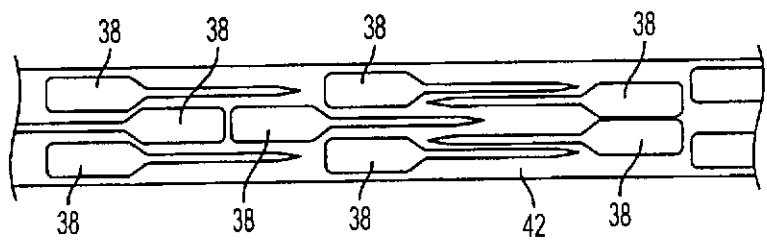


FIG. 7

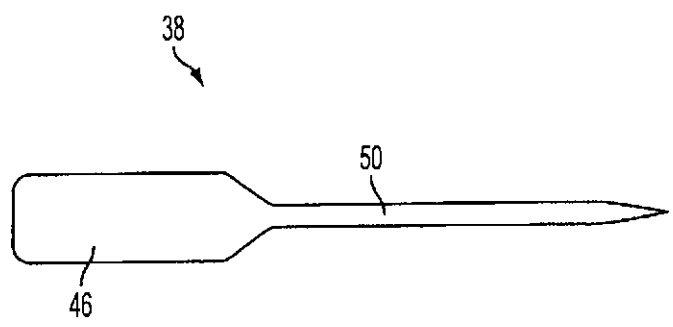


FIG. 8

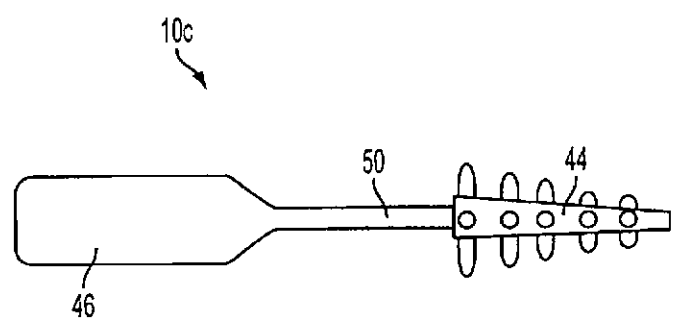


FIG. 9

38

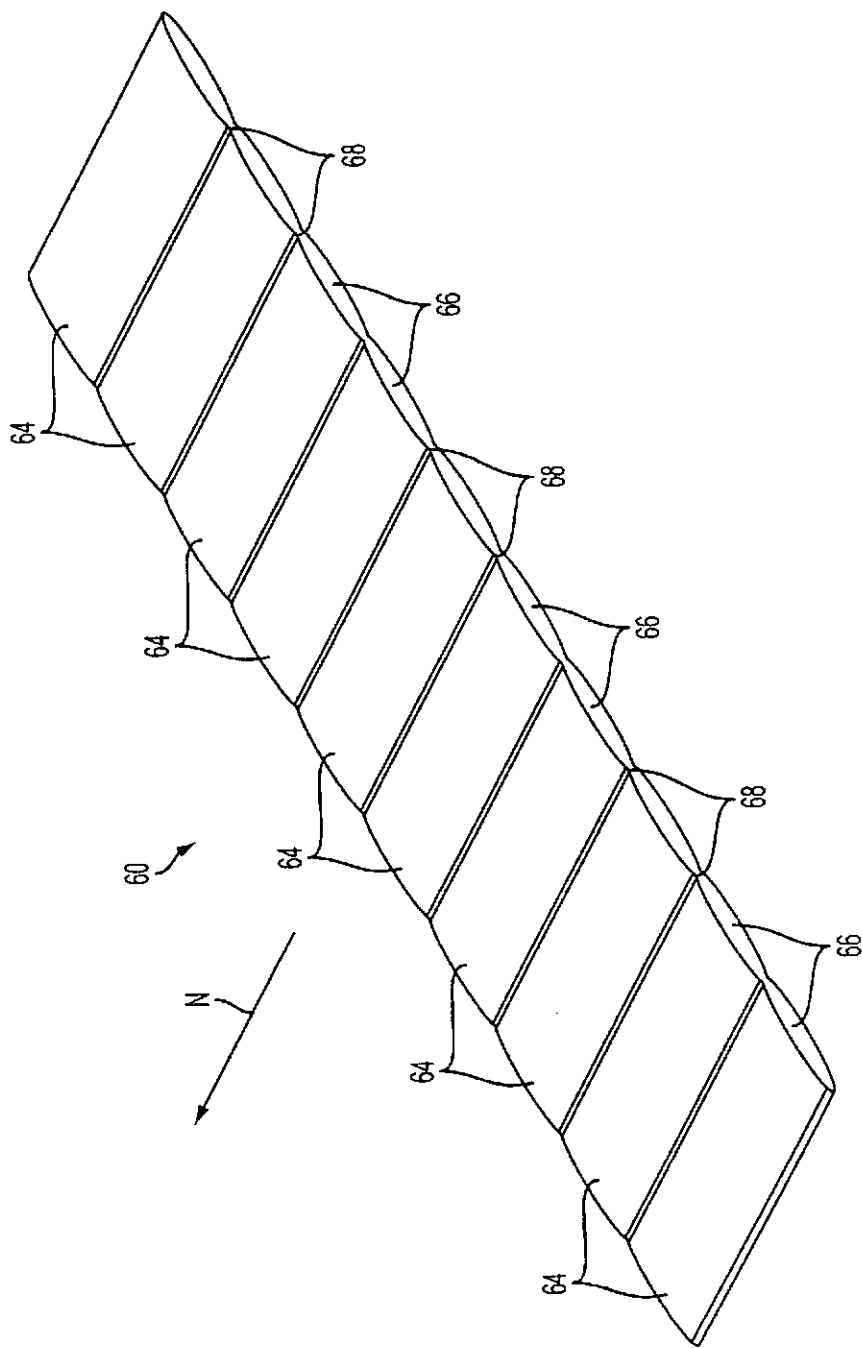


FIG. 10

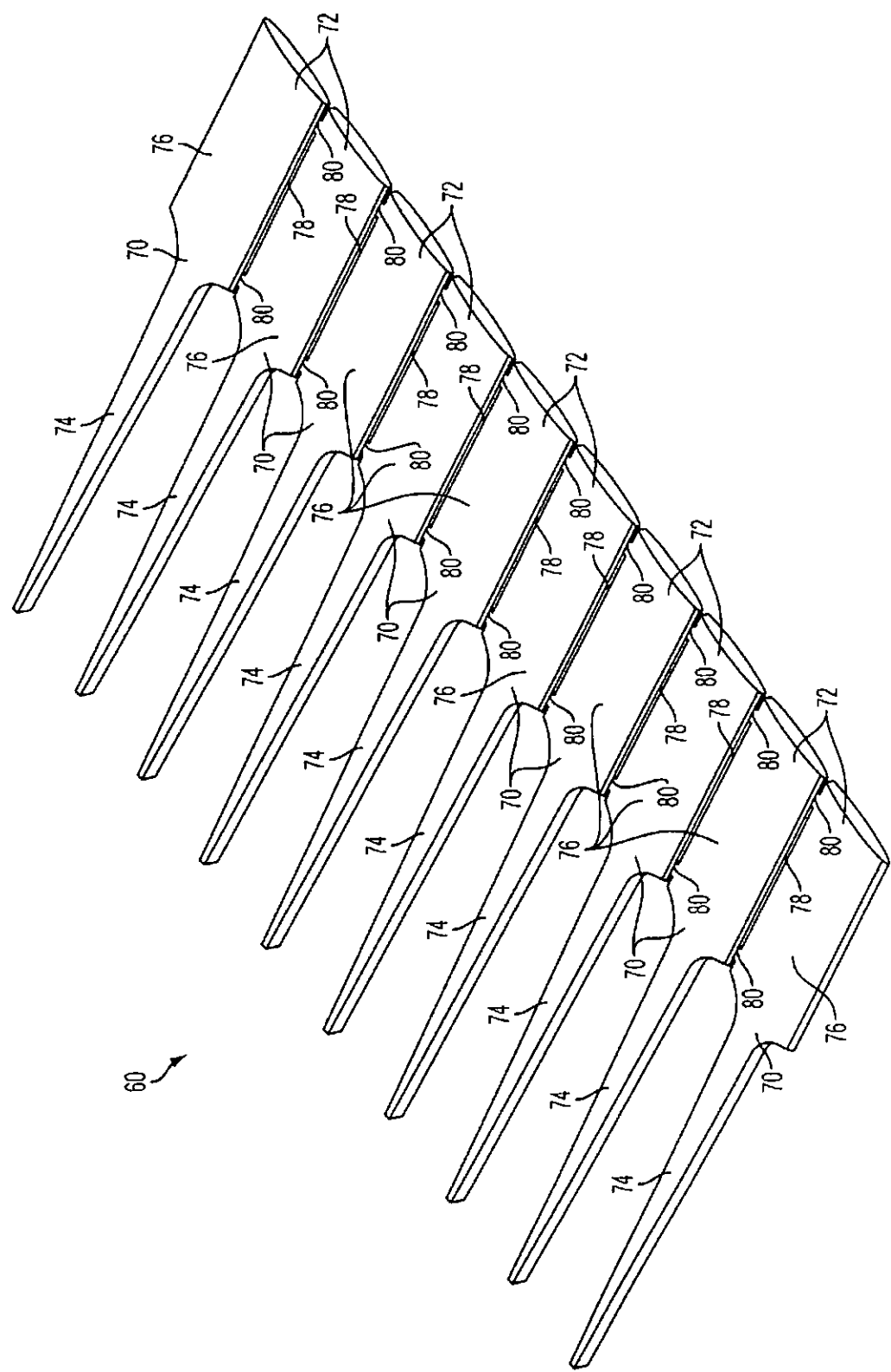


FIG. 11

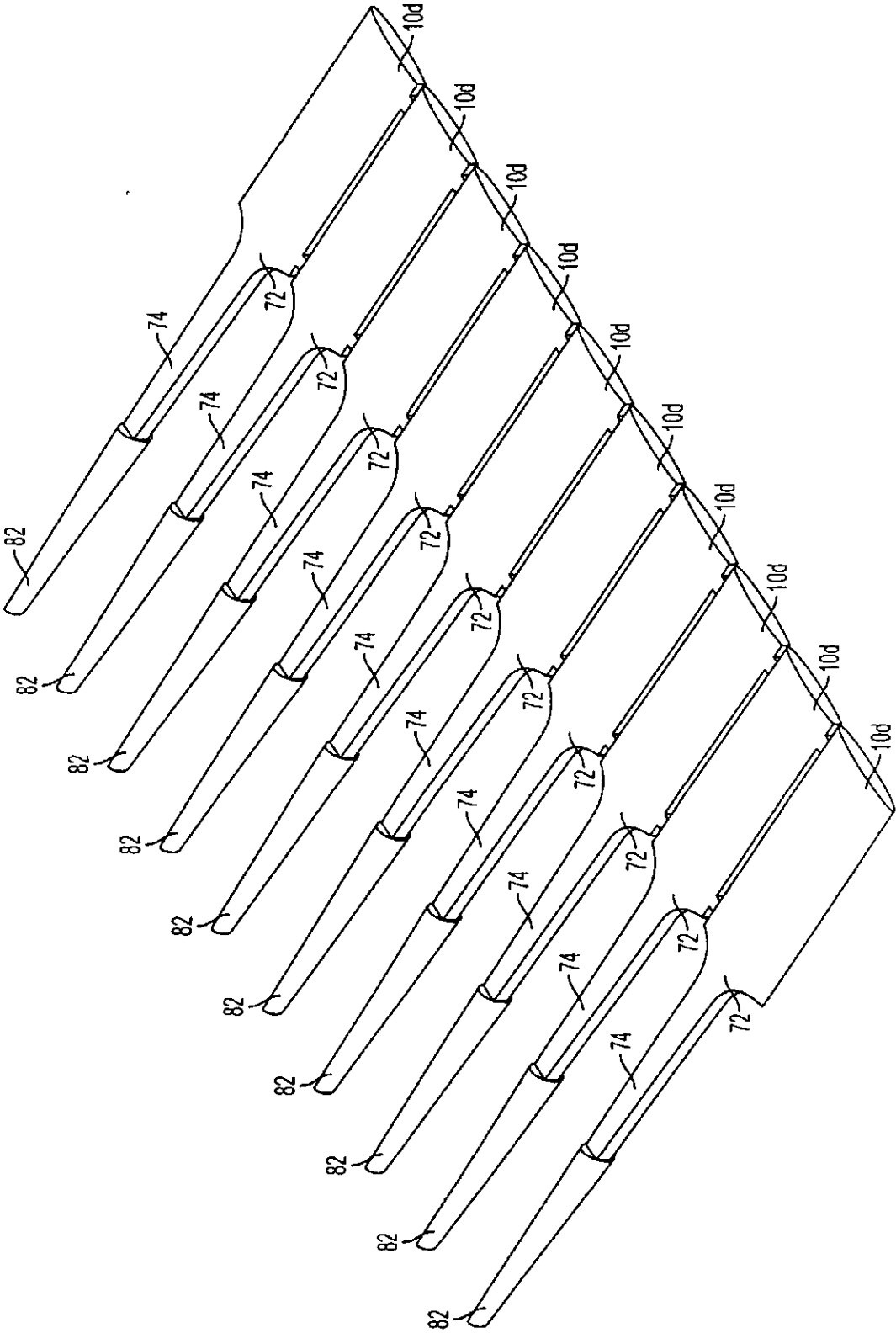


FIG. 12

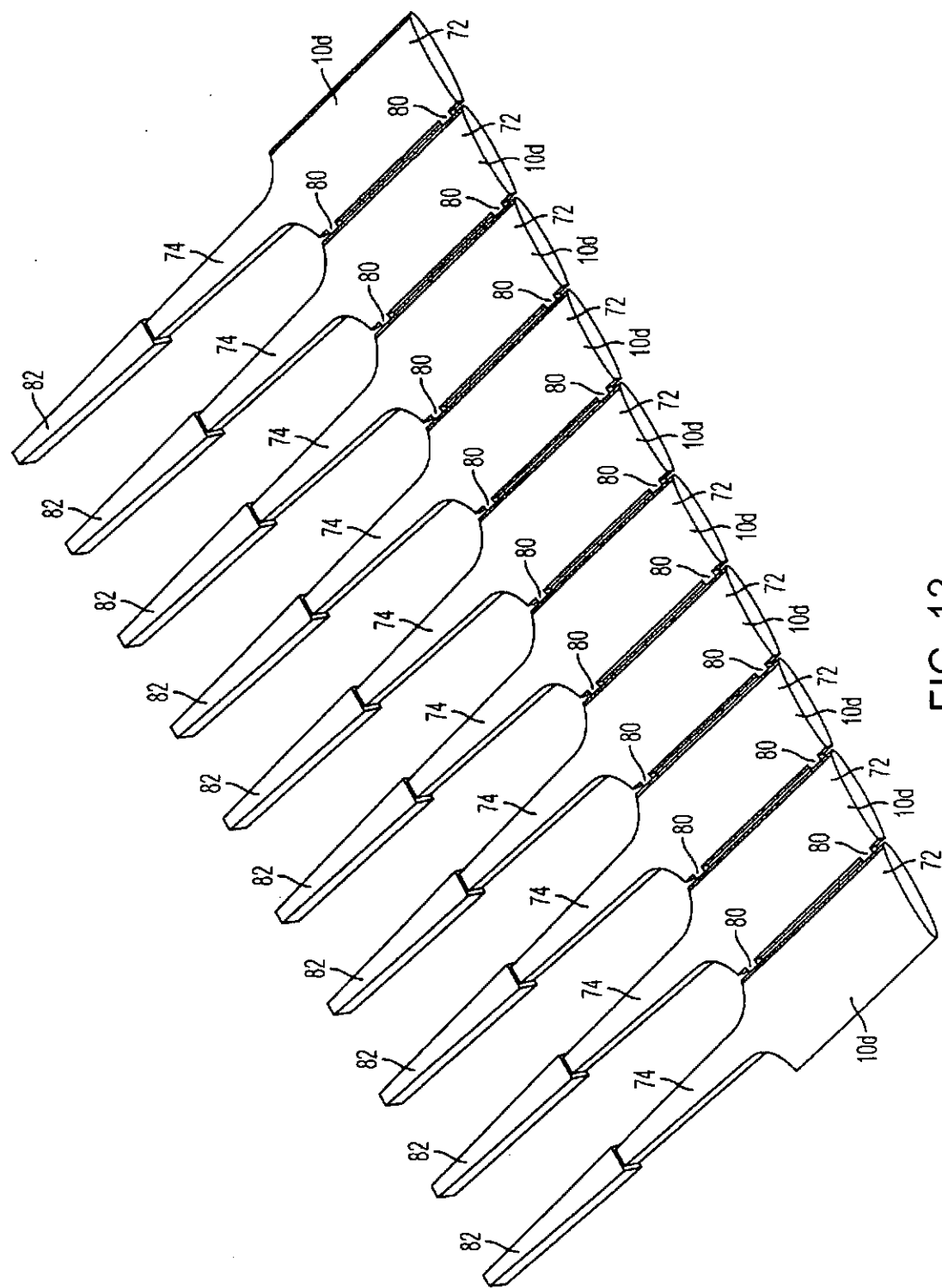


FIG. 13

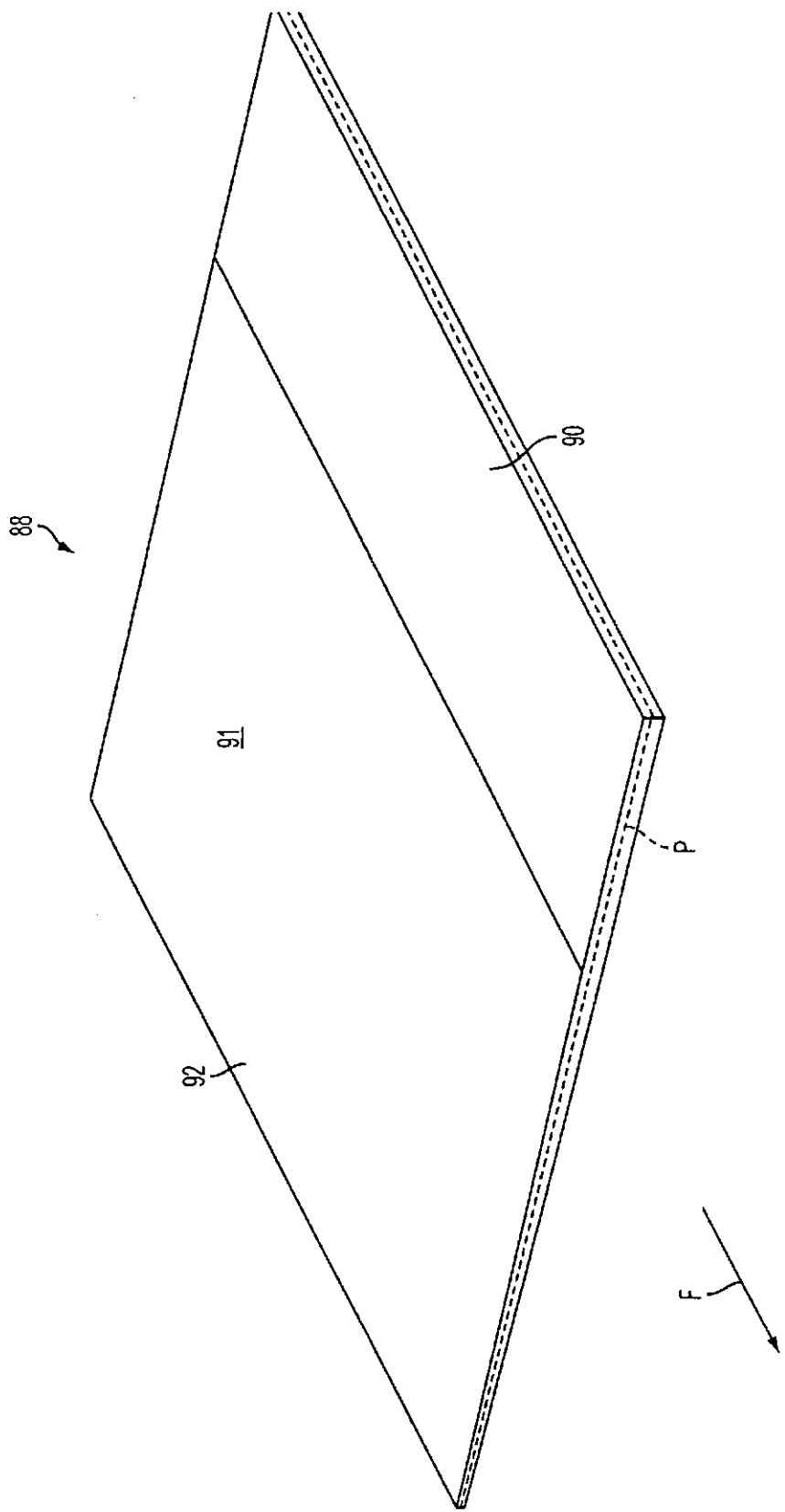


FIG. 14

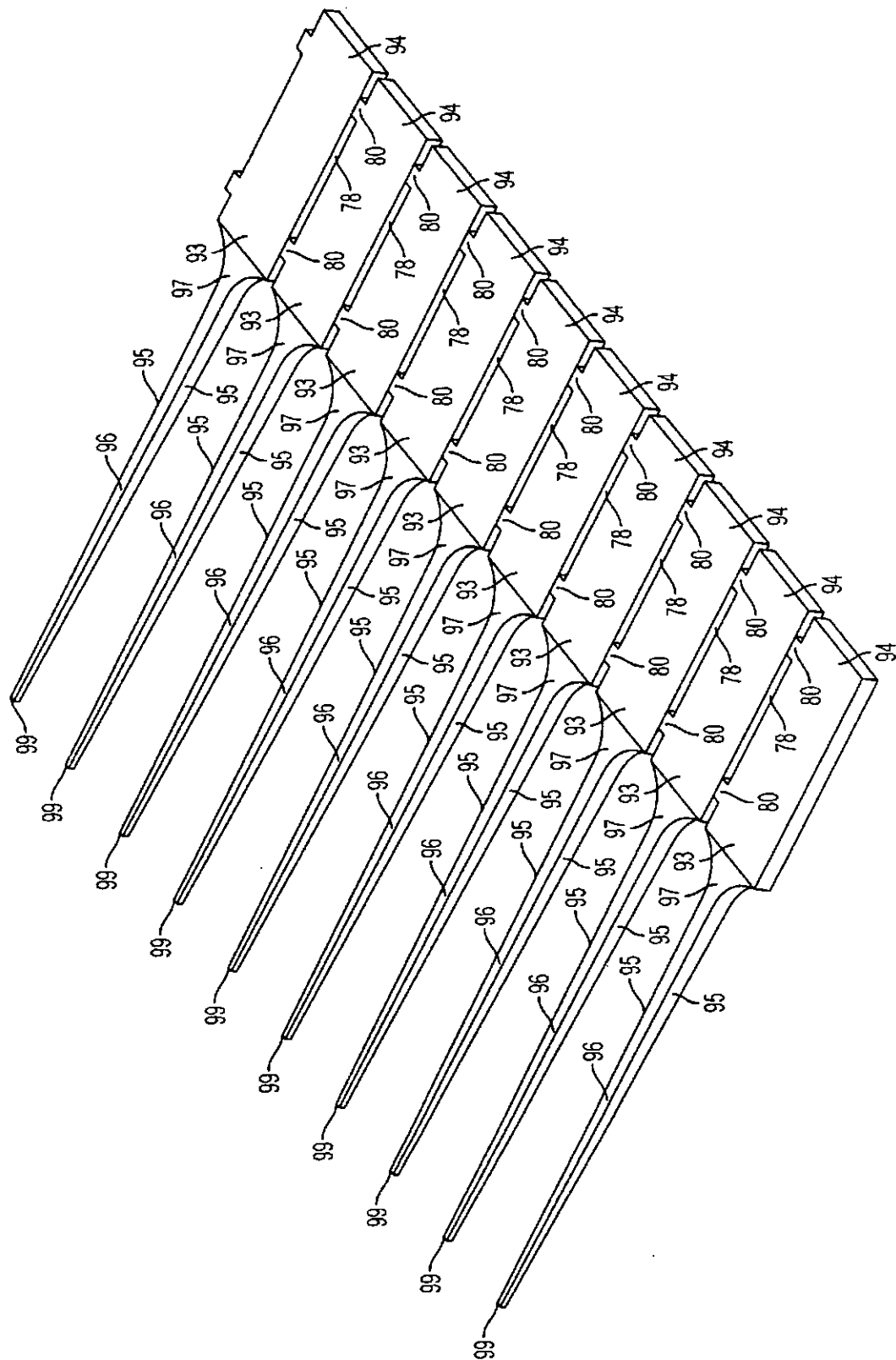


FIG. 15

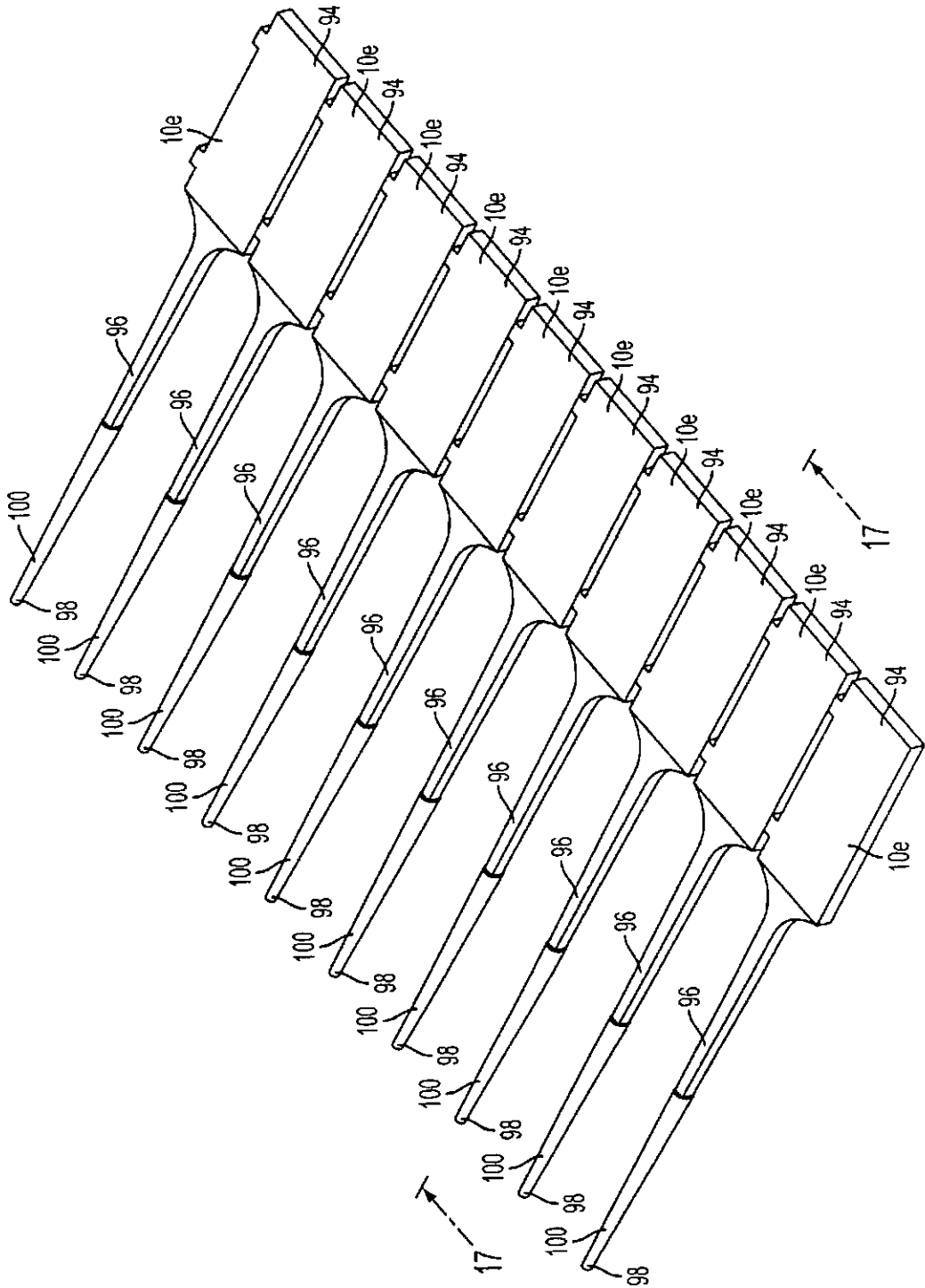


FIG. 16

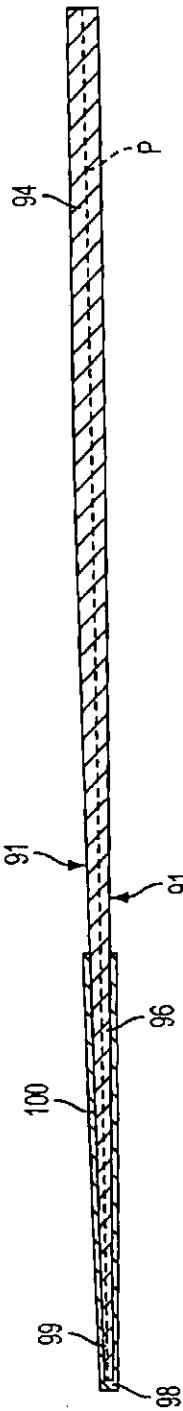


FIG. 17



42
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-009800- -00000-0000

Fecha: 2011-01-28 15:15:33
Tra. 11 PATENTEIYI
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 46

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

☐	Indicación que se solicita una patente.
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Descripción de la invención
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☐	Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☒

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☒	Indicación que se solicita una PCT
☒	Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
☒	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
Completa ☒	Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita Diseño industrial
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita un esquema de trazado
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica de un esquema de trazado
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐	Incompleta ☐



Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
RODRIGUEZ D' ALEMAN DILIA MARIA
Apoderado(a) y/o Representante de
SUNSTAR AMERICAS, INC.

REFERENCIA	Radicación No.	11 009800
	Solicitud internacional	PCT/US2009/051979
	Fecha inicio fase nacional	29/01/2011
	Trámite	11
	Evento	378
	Actuación	430
	Oficio No.	05471

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, artículo 27 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), regla 51 bis del Reglamento y Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se le comunica que:

1. La solicitud no contiene el poder debidamente otorgado, con el lleno de los requisitos exigidos por los artículos 63 y subsiguientes del Código de Procedimiento Civil. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante, cuando ésta fuere persona jurídica.

2. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante, conforme a lo establecido por el artículo 26 literal k) de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Cuando se trate de documentos otorgados en el extranjero, estos deberán legalizarse de conformidad con lo dispuesto por los artículos 259 y 260 del Código de Procedimiento Civil. Cuando se trate de las declaraciones a que hace referencia la Regla 4.17 ii) del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT., el alcance de las tales declaraciones se determinará según indiquen claramente una cesión de derechos del inventor al solicitante o su causante, de conformidad con lo dispuesto en el numeral 5.2.15 del Capítulo Quinto, Título X de la Circular Única de Superintendencia de Industria y Comercio.

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Continúa en la página siguiente...



Continuación radicado No: 11 009800

49

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

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

JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 25 MAR. 2011
adpa11