

BONILLA & CIA.

ABOGADOS ASOCIADOS

HERNANDO BONILLA MAHECHA

ASUNTOS
PENALES - PENALES MILITARES - CIVILES
LABORALES Y ADMINISTRATIVOS

Bogotá, D.C. Septiembre 30 de 2.011.

Señor Doctor
Superintendente de Industria y Comercio
Señor Doctor
José Luis Salazar López
Director de Nuevas Creaciones (e.)
Bogotá, D.C.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-075628-00003-0000

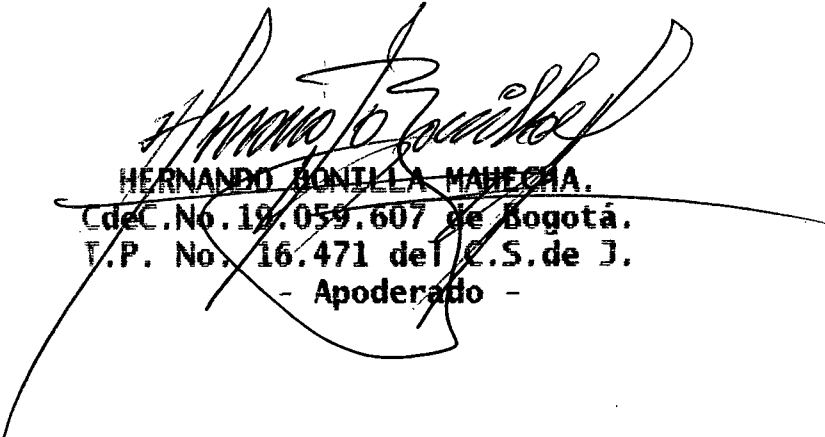
Fecha: 2011-09-30 15:20:32 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 26

Ref.- Radicación No. : 11 075628
Trámite : 3
Evento : 1
Actuación : 430
Oficio : 12353
Asunto : CUMPLIMIENTO UN REQUERIMIENTO.

Hernando Bonilla Mahecha, conocido como apoderado de "REAGRIND LTDA", acudo al despacho del señor Superintendente, a través de este escrito a fin de dar cumplimiento al requerimiento hecho por su Despacho, mediante oficio 12353 del 13 de Agosto de 2.011, en cumplimiento del cual adjunto 16 gráficas y dibujos elaborados siguiendo las reglas del dibujo técnico, así mismo una descripción detallada acordada con los dibujos y finalmente un capítulo reivindicatorio precisando la materia para la que se solicita la protección, siguiendo los términos por su Despacho exigidos en el oficio 12353.

ADJUNTO 25 FOLIOS.

Señor Superintendente,

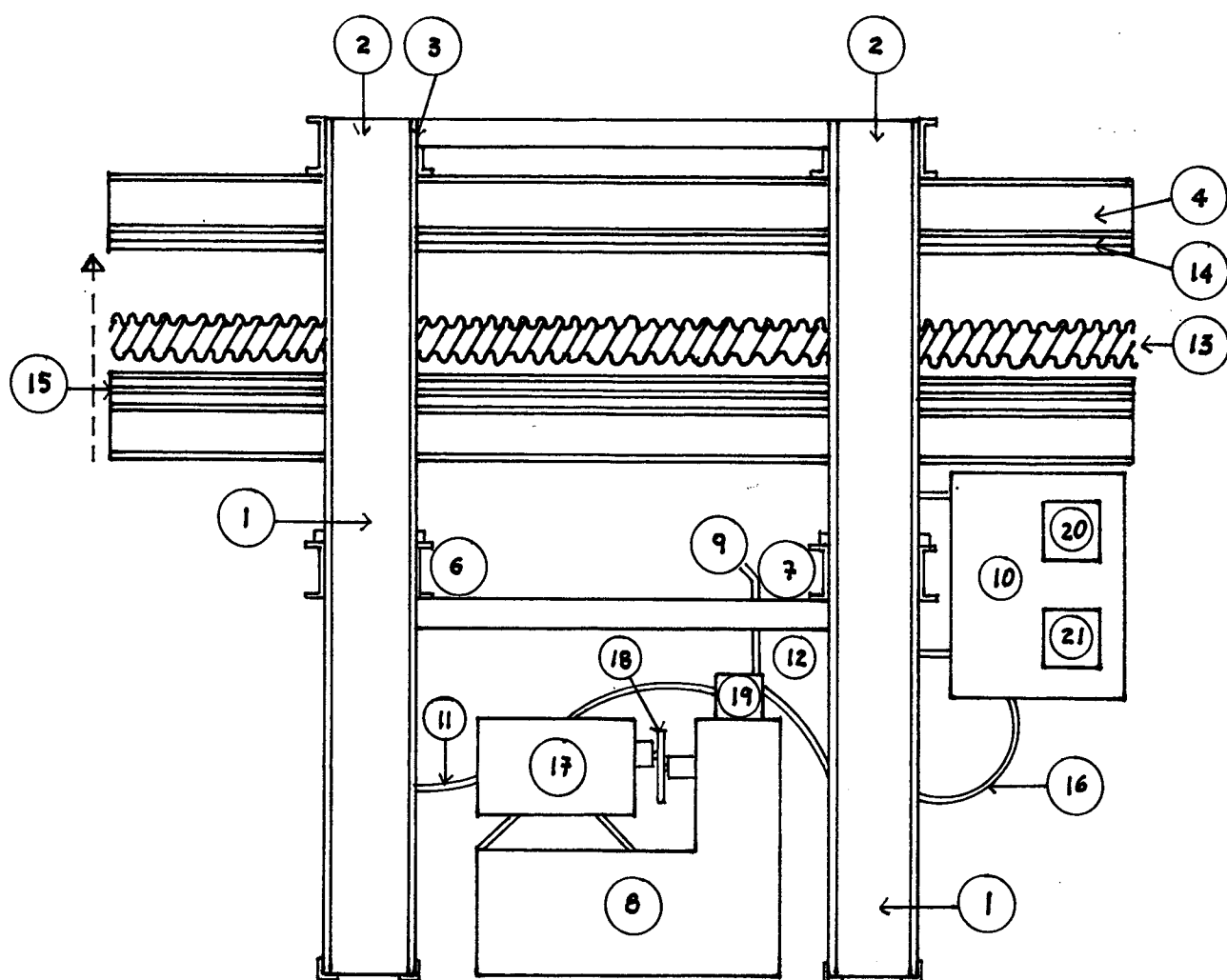

HERNANDO BONILLA MAHECHA.

CdeC. No. 19.059.607 de Bogotá.

T.P. No. 16.471 del C.S. de J.

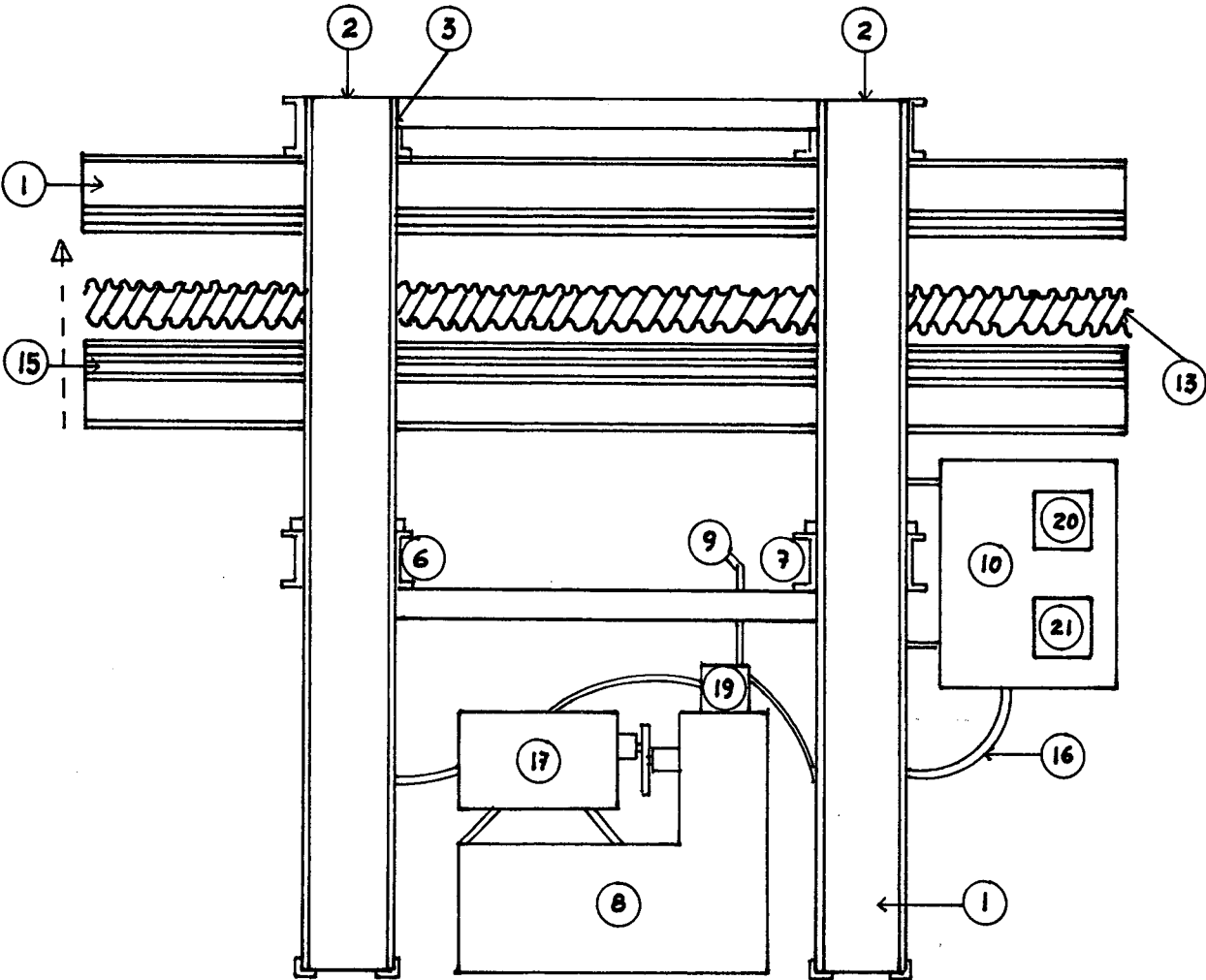
- Apoderado -

29/2



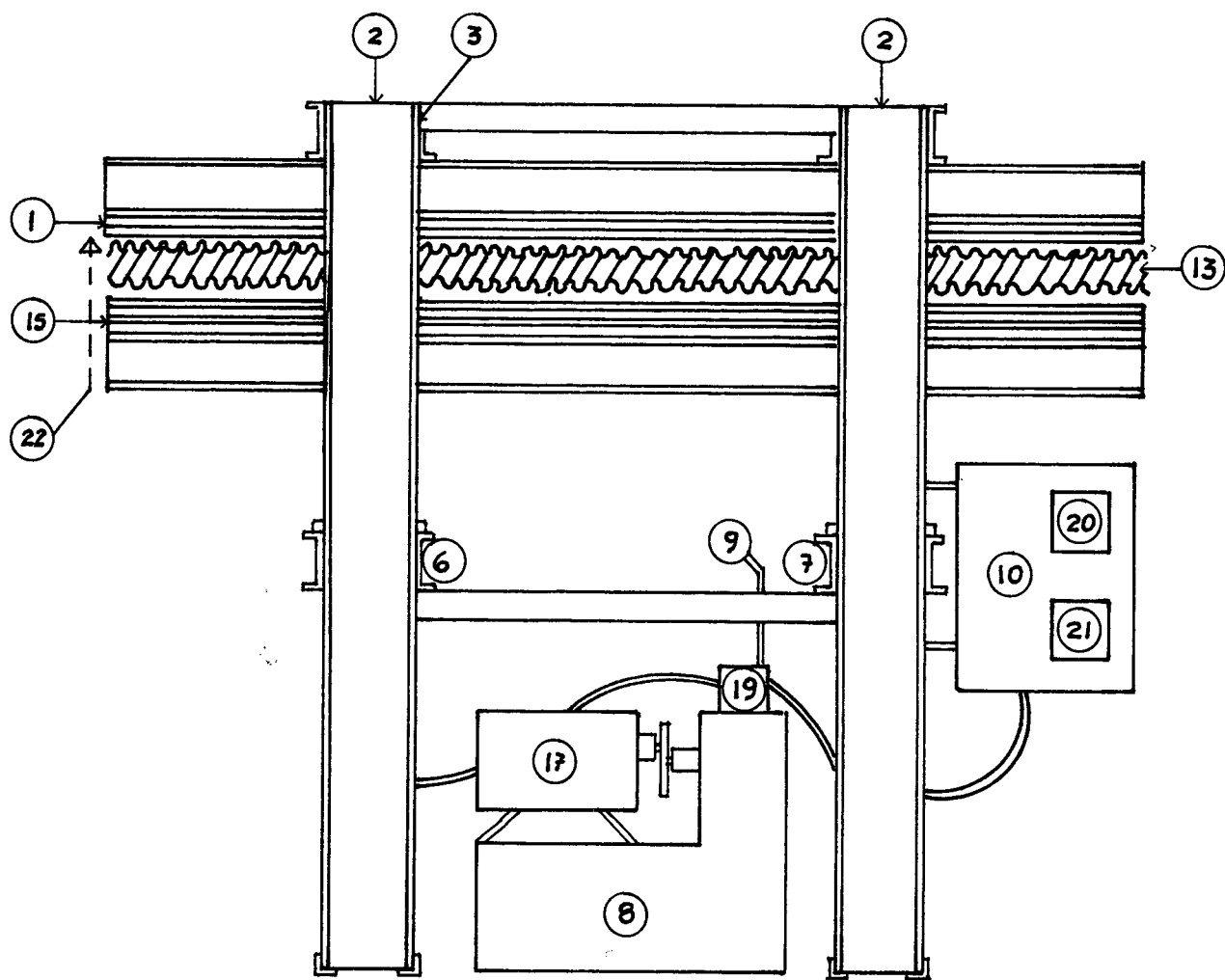
30
27

FIGURA 2



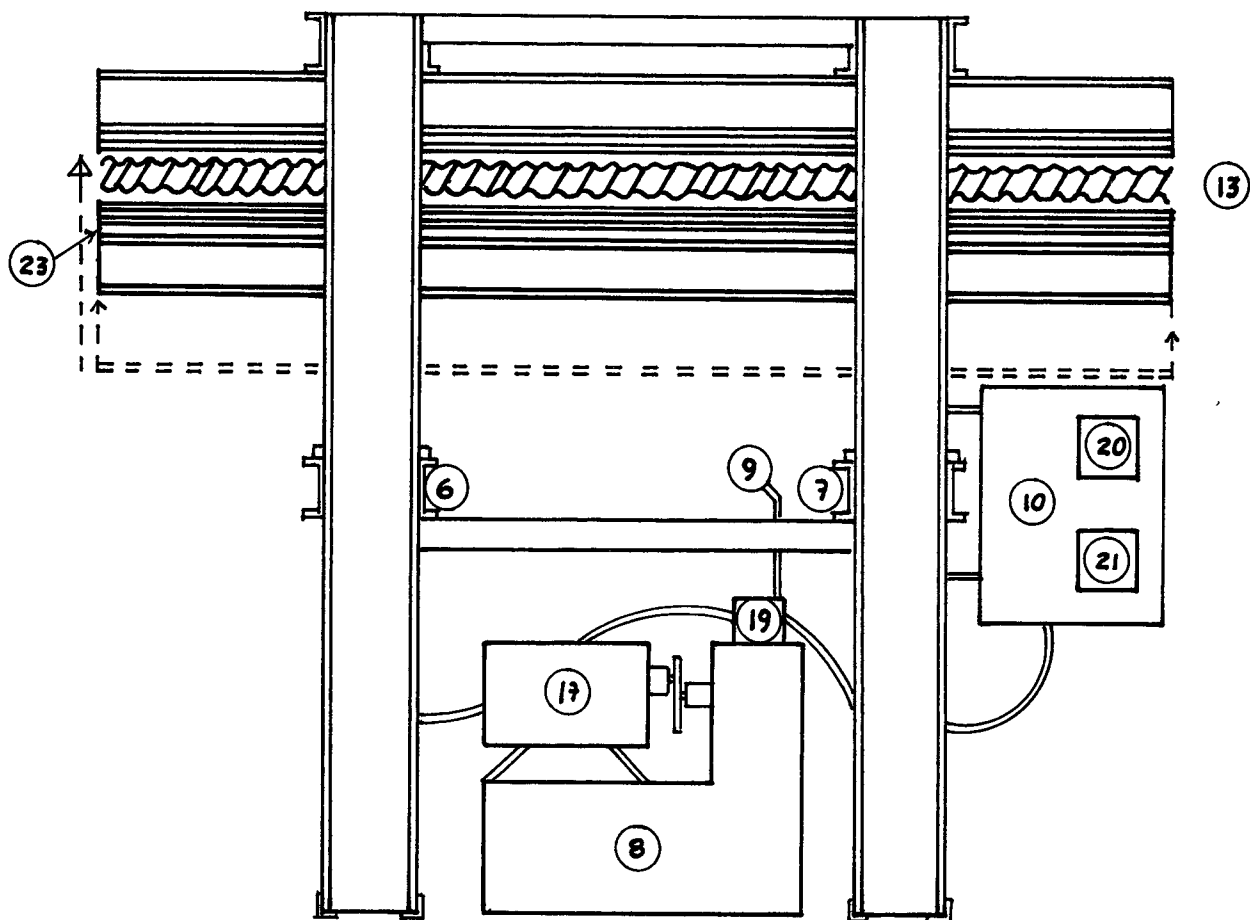
th
31

FIGURA 3



32

FIGURA 4



6
33

FIGURA 5

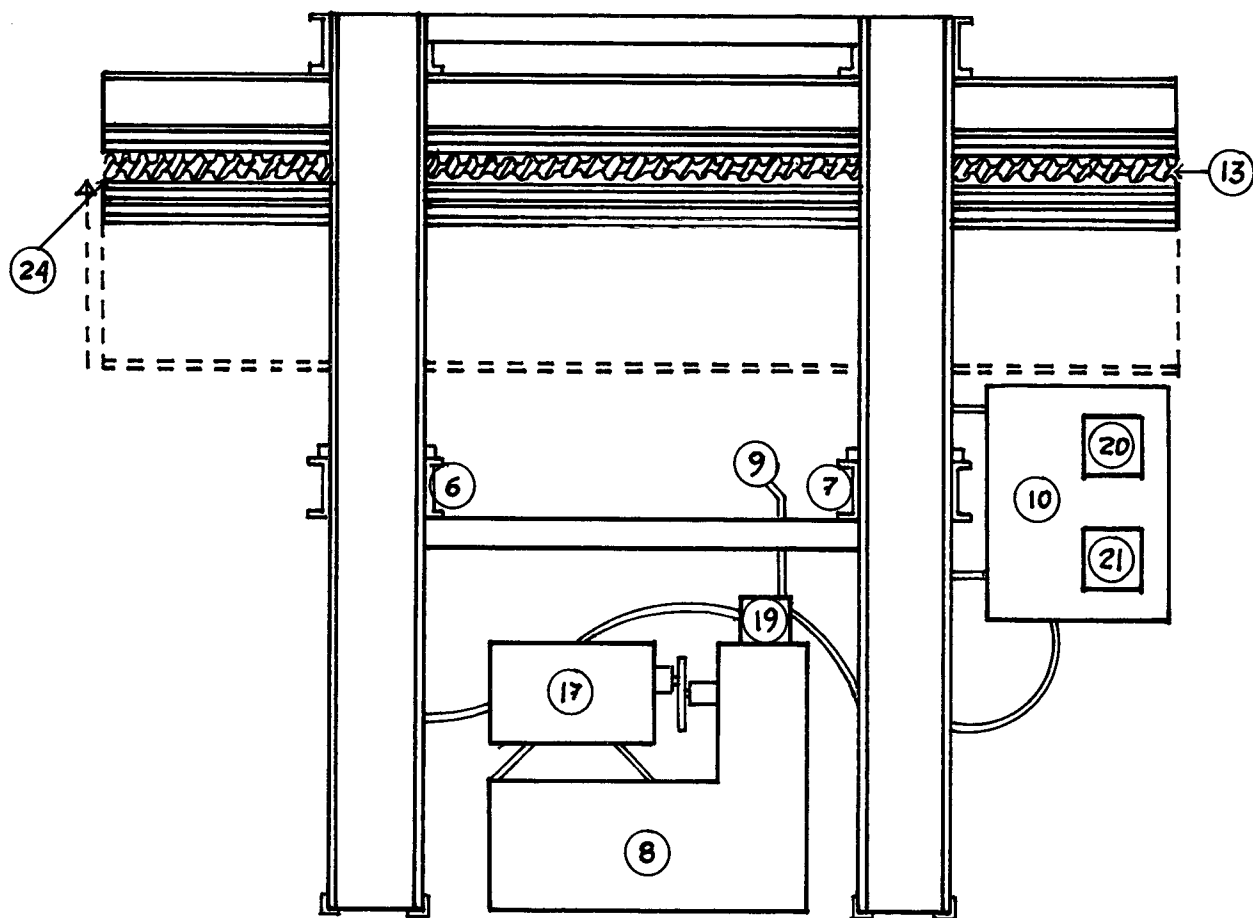


FIGURA 6

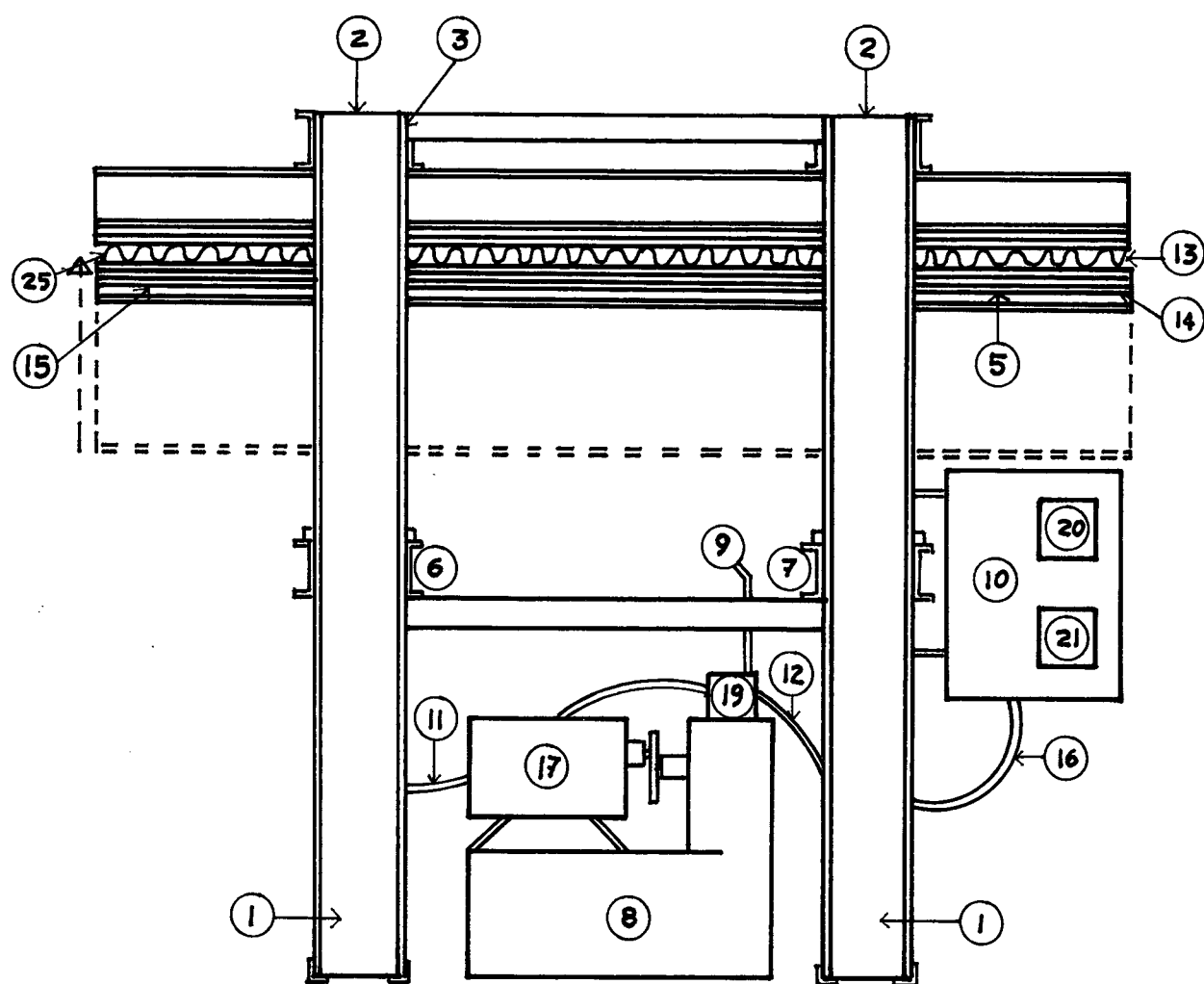
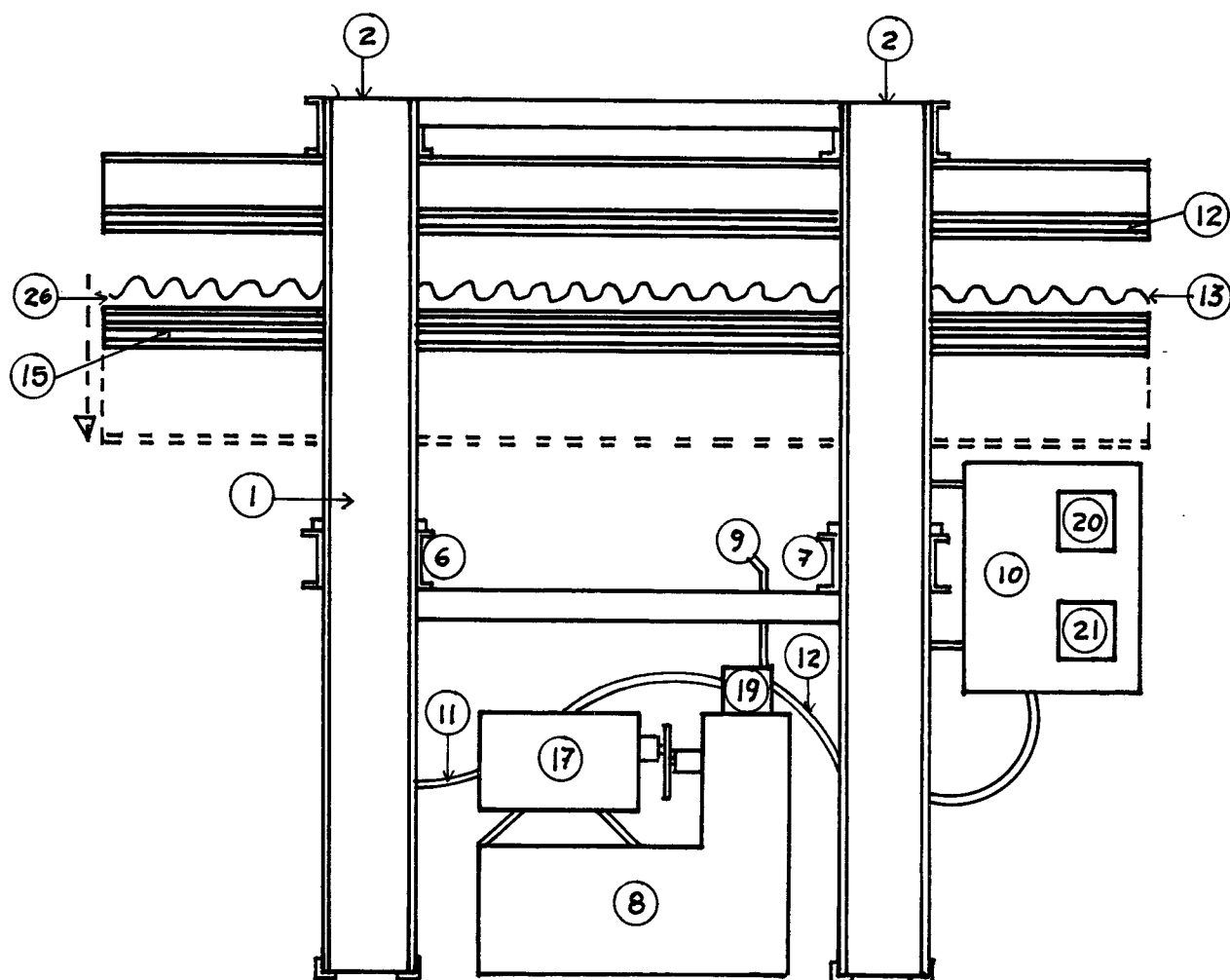
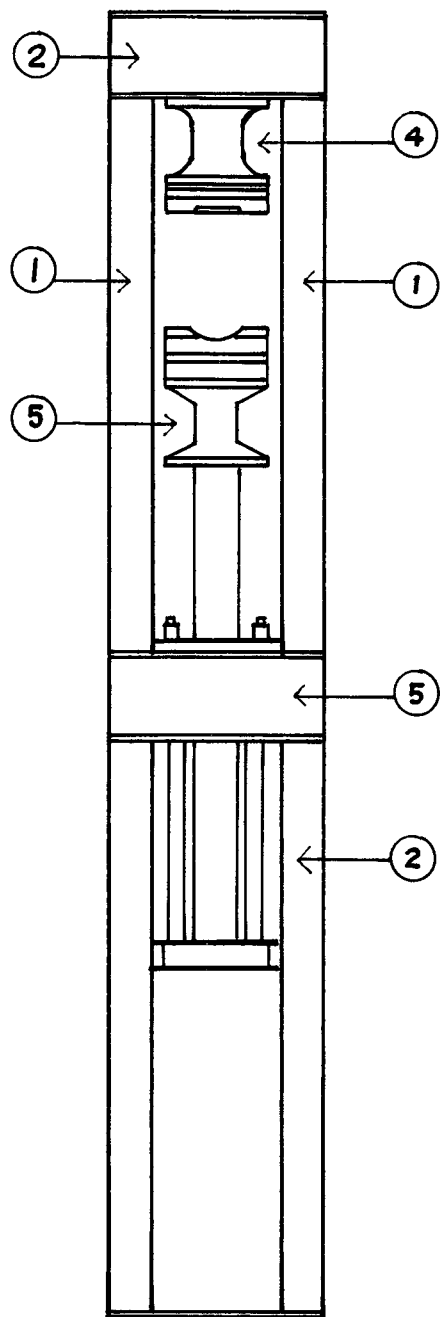


FIGURA 7



936

FIGURA 8



10
39

FIGURA 9

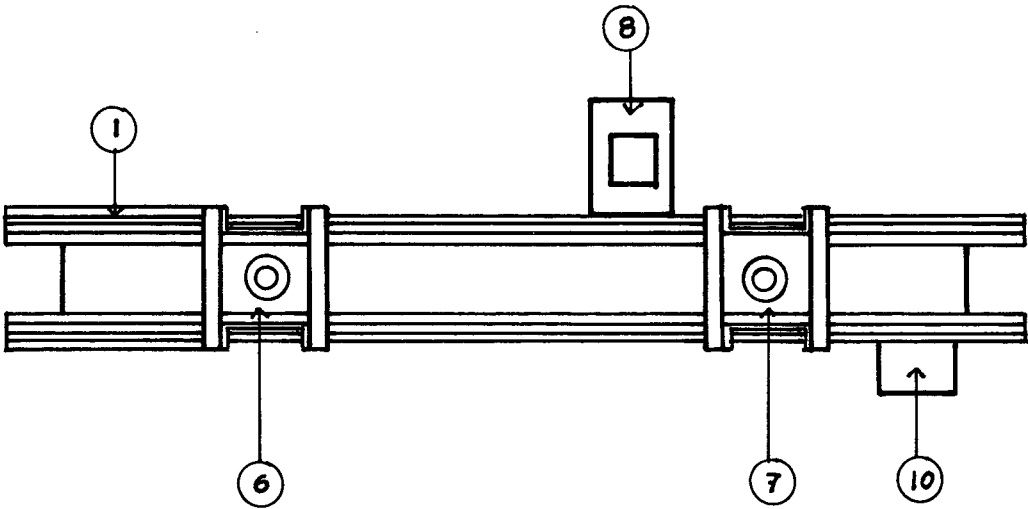
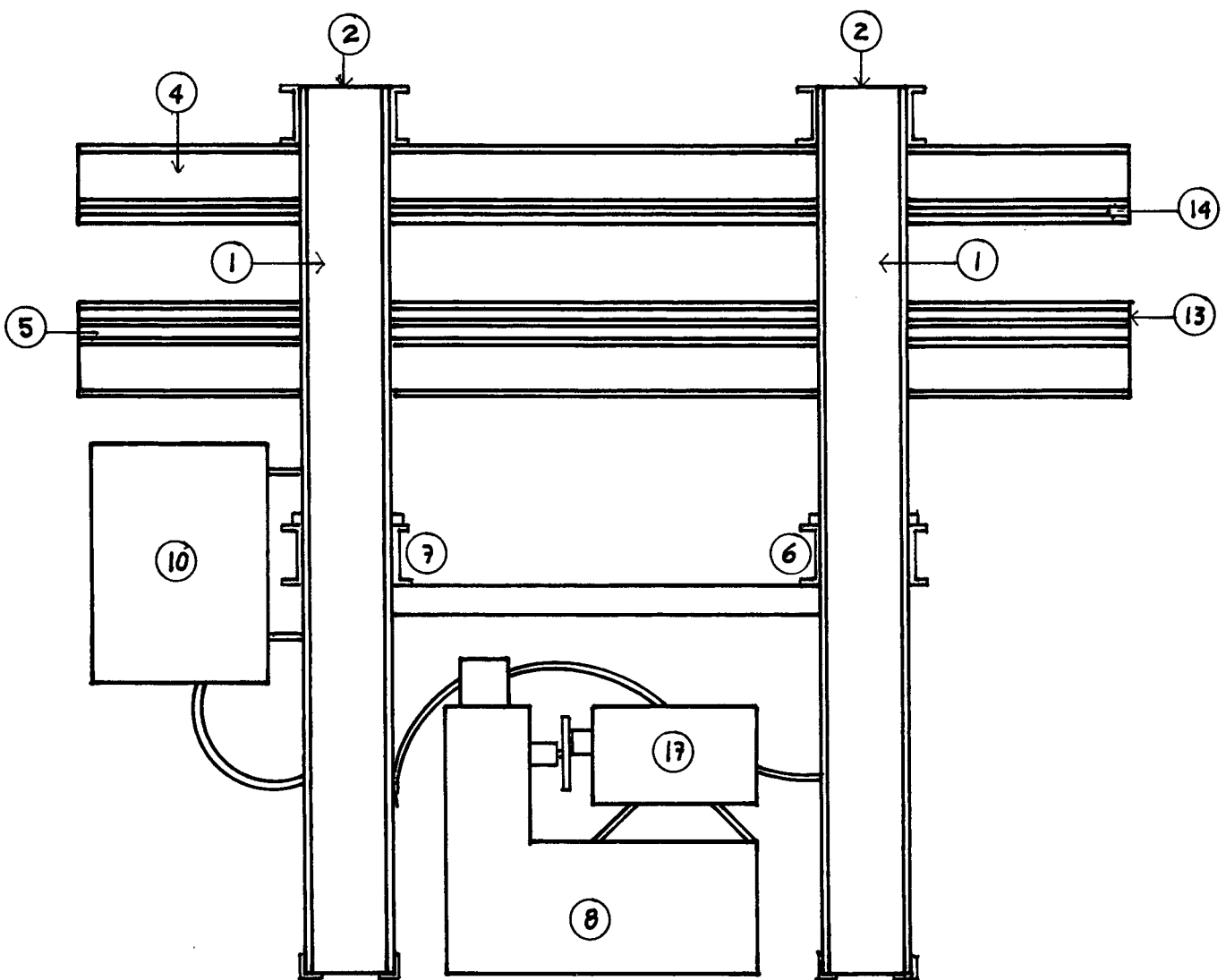
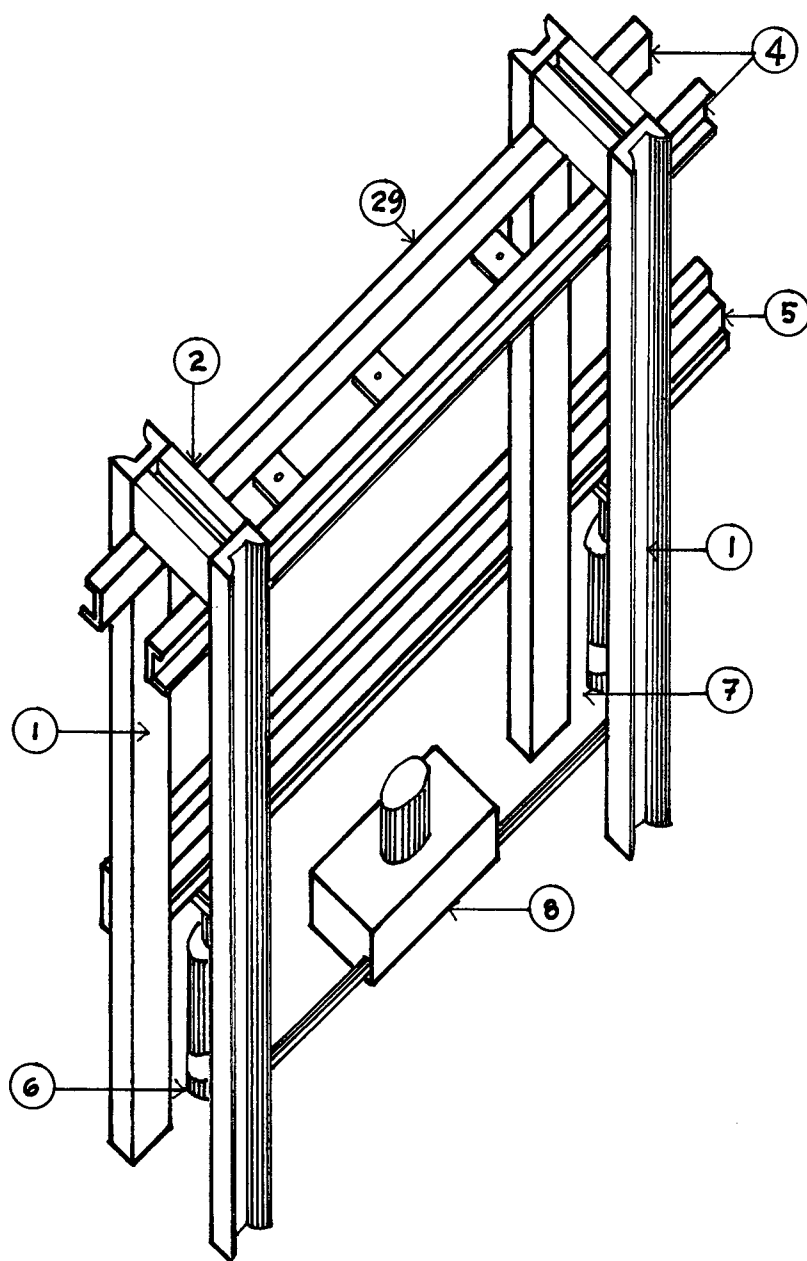


FIGURA 10



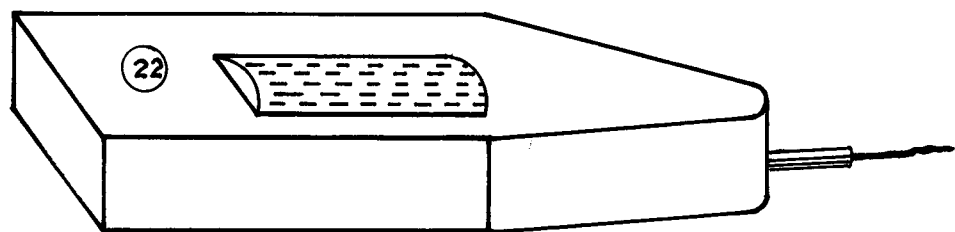
39
12

FIGURA II



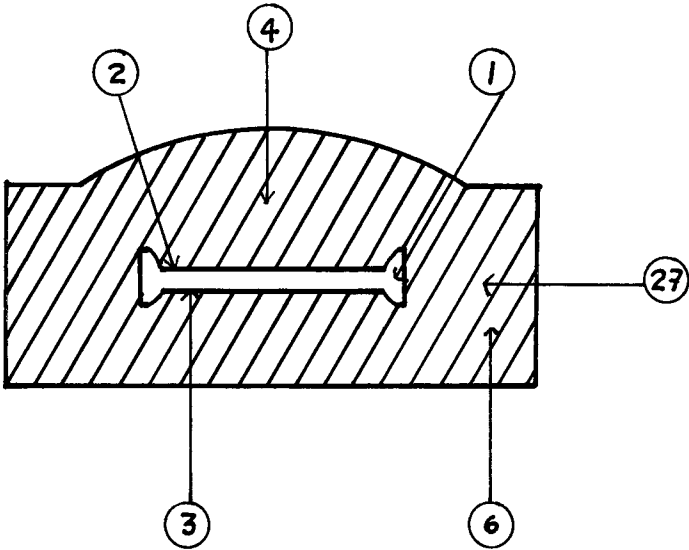
40
H

FIGURA 12



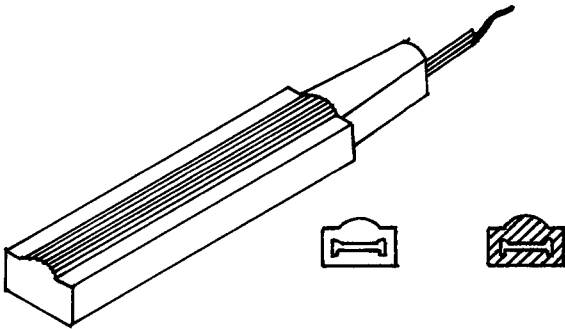
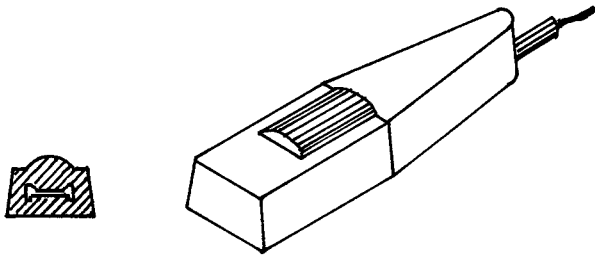
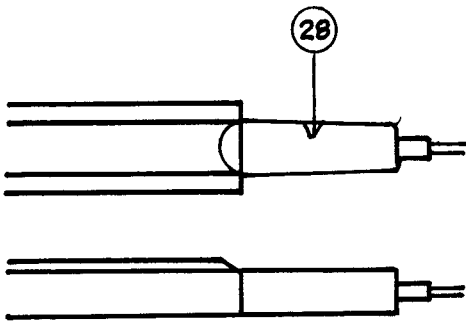
21
11/1

FIGURA 13



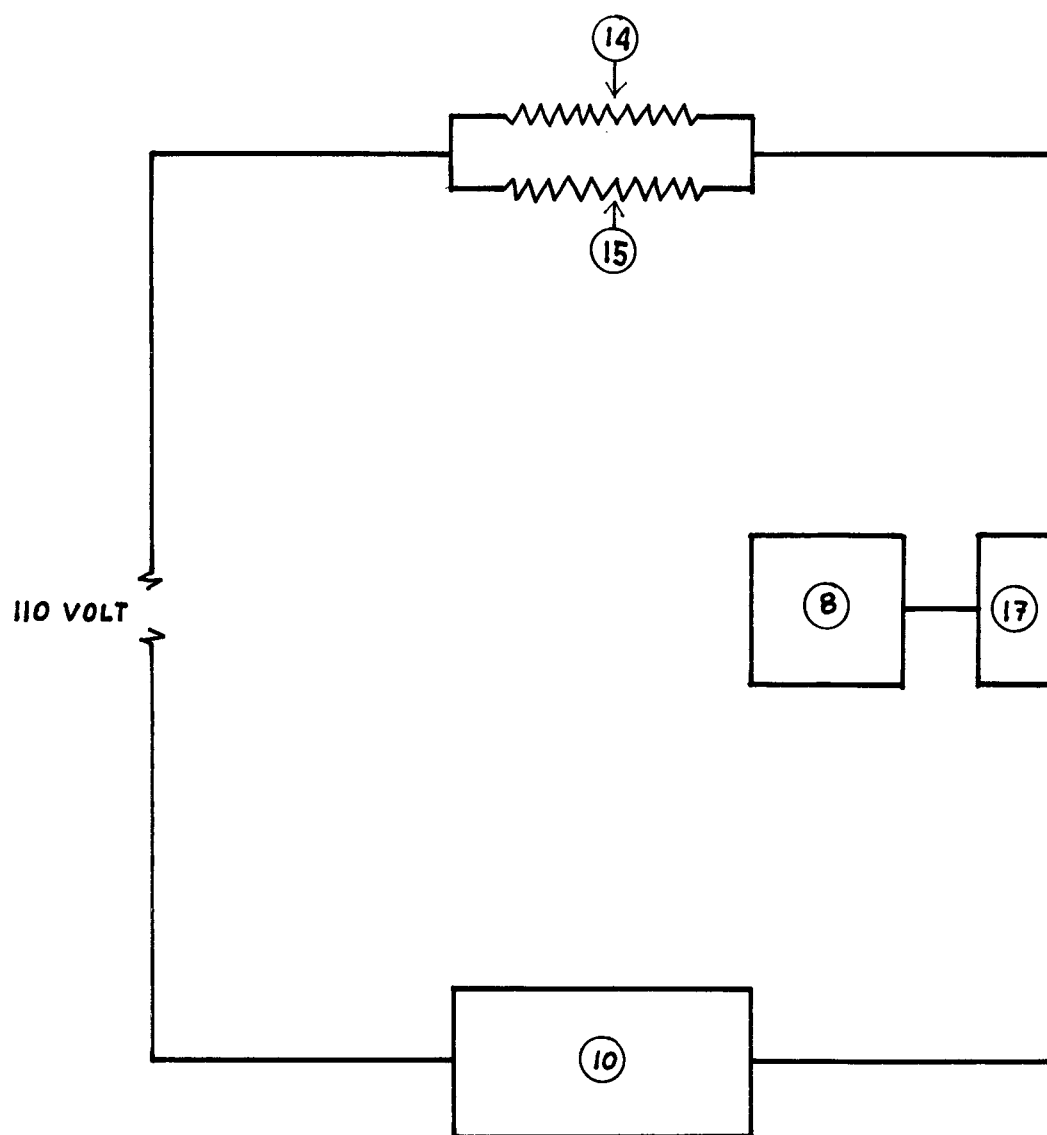
42
15

FIGURA 14



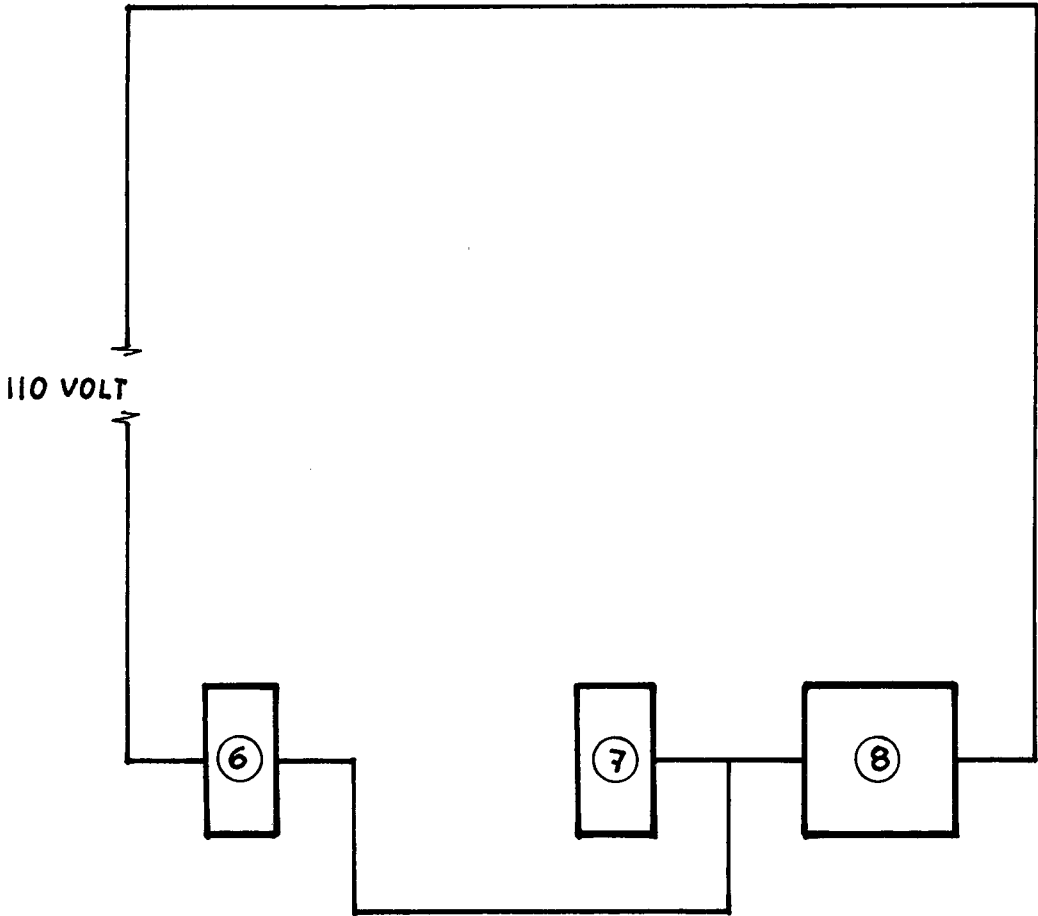
43
16

FIGURA 15



24
17

FIGURA 16



45
18

D E S C R I P C I O N :

MOLDE-MAQUINA PARA FABRICAR SENSORES DE PISO :

Descripción :

Sector tecnológico. El presente modelo de utilidad, se refiere a un molde-máquina hidromecánico y eléctrico diseñada para producir industrialmente sensores de piso.

Tecnología anterior. Es ampliamente conocido el antiguo sistema de conteo del paso de vehículos en vías y peajes, que consistía en visualización directa de los vehículos por parte de operarios, quienes subían y/o bajaban manualmente una barrera obstructora, consignando luego manualmente en hojas de registro el paso de cada uno de los vehículos. Luego el abatimiento de las barreras fue mecánico y posteriormente eléctrico, pero la consignación de datos se continuó haciendo en forma visual y directa por los operarios en documentos escriturarios. Es también conocida la existencia de máquinas vulcanizadoras, basadas en el sometimiento del caucho a temperaturas elevadas, (vulcanización) que producen conforme a moldes predeterminados adminículos y objetos de distinta formas y utilización, así como la aplicación y utilización de la energía eléctrica con distinta y amplia función en diversos procesos. Las propiedades físico-químicas del caucho hacen posible por su resistencia, la utilización frecuente del mismo en los mismos o en distintos procesos, como en este caso en el conteo a través de registros eléctricos de cuerpos con base en el peso y la corriente eléctrica.

Descripción del modelo de utilidad. La máquina-molde que la invención propone, ha sido concebida y estructurada para resolver el problema de conteo y paso de vehículos con base en el peso y registro eléctrico de los mismos, ya que dispone de mecanismos y aplicaciones hidromecánicas y eléctricas que resuelven el problema del conteo visual y manual del paso y conteo de vehículos por las vías y peajes.

El presente modelo de utilidad esta constituido por una parte mecánica, una eléctrica y otra hidráulica. La parte mecánica está formada por estructura de hierro de 1500 m.m. de altura, por 1.100 m.m. de ancho y 250 m.m. de grosor, ensamblada entre sí con soldadura eléctrica. A la citada estructura van unidas por medio de tornillos, dos mordazas, una fija y otra móvil. La mordaza fija, es de 1.750 m.m. de largo por 125 m.m. de ancho; la mordaza móvil, es tambien, de 1.750 m.m. de largo por 125 m.m. de ancho y está sujeta en cada uno de sus extremos por tornillos a dos cilindros hidráulicos de movimiento simultáneo, longitudinal y ascensional de vaivén, cuyo movimiento es por medio de aceite a presión impulsado por una unidad hidráulica de 2.500 psi., con una llave que gira 45 grados en sentido de las manecillas del reloj, que opera el mecanismo de presión.

Una polea de cuatro (4) pulgadas. Los cilindros, están conectados a una unidad hidráulica formada por una bomba de dos pistones de 250 m.ms. por 100 m.ms. por 500 m.ms. a través de dos mangueras resistentes a la presión, que producen sobre el molde, una presión de 2.500 kilogramos por centímetro cuadrado y un movimiento longitudinal y ascensional de vaivén sobre la mordaza móvil. A cada una de las mordazas van unidas dos (2) resistencias de 1.100 wattios cada una, a su vez unidas a dos cables comunicados a una fuente de energía eléctrica (110 volts) tomada del tablero eléctrico de control, que elevan la temperatura de las resistencias hasta una temperatura de 170 grados centígrados, las cuales en contacto con los moldes que contienen las tiras de caucho (13) lo vulcanizan. Los moldes, están constituidos por dos (2) mitades metálicas en acero de alta calidad de 1.650 m.ms. de longitud por 75 m.ms. de grosor y 100 m.ms. de ancho con perfil trapezoidal o rectangular unidos por tornillos a cada una de las mordazas (4 y 5), en las que se acomodan manualmente las tiras de caucho (13).

La parte eléctrica esta formada por un tablero eléctrico de 300 m.m. por 400 m.m. por 200 m.m., un pirómetro para control de temperatura, unido a cuatro (4) resistencias de 1.100 watts cada una, un amperímetro, un guardamotor, un motor eléctrico de tres (3) caballos de fuerza (hp), un contactor, un switch de encendido de resistencias unido a estas y finalmente, un switch de marcha y apagado de motor eléctrico.

La parte hidráulica está formada por un depósito de aceite de 530 m.m. por 300 m.m. por 230 m.m., una bomba de dos (2) pistones de 250 m.m. por 100 m.m. por 500 m.m. una (1) excéntrica, dos (2) resortes unidos a la mordaza móvil; un (1) eje con polea de aluminio de 8"; una (1) correa y tres (3) mangueras de presión hidráulica unidas a los pistones o cilindros.

Funcionamiento máquina molde : Se alimenta la máquina introduciendo manualmente dentro de la mitad del molde de la mordaza móvil, dos tiras de caucho neopreno de 1550 m.ms. (molde trapezoidal) o dos tiras de caucho neopreno de 1650 m.ms. (molde rectangular), introduciendo entre ellas el alma de acero de alta calidad, que las separará. Se inicia dando start a la máquina con el guardamotor, el cual pone en funcionamiento el sistema de movimiento y presión de la unidad hidráulica, comenzando el movimiento longitudinal ascensional y de vaivén de la mordaza móvil a través de los cilindros que avanzan hacia arriba iniciando un recorrido de veinte (20) centímetros hasta encontrar la mitad del molde unido a la mordaza fija haciendo contacto con ella. En este momento se opera la varilla de control de la unidad hidráulica a fin de que se inicie el proceso de presión por la unidad hidráulica y se da start al switch de las resistencias, a fin de que se inicie el proceso de vulcanización a través de las resistencias, que deben elevar la temperatura hasta 170 grados centígrados que se controlan a través del pirómetro ubicado en el tablero de control, proceso que debe mantenerse en forma sostenida por espacio de veinticinco (25) minutos. En este momento, se interrumpe el proceso de calentamiento a través del start de

las resistencias y se deja la máquina en este estado por espacio de cinco (5) minutos hasta que las resistencias estén a la temperatura del medio ambiente, momento en el cual se gira la varilla de la Unidad hidráulica, a fin de terminar el proceso de presión y movimiento de la mordaza móvil, que inicia así su movimiento de regreso longitudinal de descenso y vaivén hasta encontrar su posición inicial de reposo, momento en el cual se extrae del molde el producto ya vulcanizado y se extrae el alma de acero 1070, quedando convertido el producto en el sensor de piso objeto del proceso.

Descripción del producto (sensor eléctrico): El producto, esta constituido, por dos tiras de 1550 m.m. y/o 1650 m.m. de longitud (son dos moldes uno trapezoidal y otro rectangular) de caucho de Neopreno (nombre comercial), unidas cada una de ellas, a dos láminas metálicas de acero 1070 (referencia comercial), separadas por un alma de metal (acero de alta calidad) de 2 m.m. de espesor. Las tiras de caucho (13) son armadas manualmente y sobrepuestas y acomodadas en la mitad del molde unido a la mordaza móvil (5). Una vez sobrepuestas se acciona la unidad hidráulica por medio de la varilla (9), siendo sometidas a una presión de 2.500 kilogramos por centímetro cuadrado y una temperatura de 170 grados centígrados, por espacio de 25 minutos, que vulcaniza las tiras y las cierra por uno de sus extremos. Al cerrar el mando de la unidad hidráulica y descender la temperatura hasta que esté al medio ambiente, ha concluido el proceso de fabricación del sensor de eléctrico de piso.

Funcionamiento del sensor : Las tiras de caucho están unidas en su parte interior a una lámina metálica de acero 1070, separadas por un alma de metal en acero de alta calidad de 2m.m. de grosor que al ser retirado después del vulcanizado deja un espacio vacío de dos milímetros. Cada una de las láminas va unida a un circuito eléctrico abierto, conectado a su vez a un tablero de conteo o registro. Cuando el vehículo pisa el sensor, las tiras de caucho ceden y hacen entrar en contacto las láminas, que al contactarse cierran un circuito generando un impulso eléctrico que es registrado en un tablero de conteo. Al cesar la presión ejercida sobre las tiras de caucho, las láminas se separan, al recuperar el caucho su forma inicial, por lo que interrumpido el circuito cesa el impulso eléctrico y el sensor queda en posición y posibilidad de ser reutilizado en forma inmediata.

Descripción de las figuras : Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del modelo de utilidad, acompaño a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, un juego de dibujos en los cuales y con carácter ilustrativo, se representa lo siguiente:

Figura No.1. : Muestra una vista frontal de la máquina molde en posición inicial y de reposo.

2/8 2/

La figura No.2 : muestra una vista frontal de la máquina molde antes de iniciar el movimiento longitudinal ascensional de vaivén en el momento de ser alimentada con las tiras de caucho (13), al iniciarse el proceso de fabricación del sensor de piso.

La figura No.3 muestra la máquina molde en el momento de iniciar su movimiento longitudinal ascensional de vaivén (22).

La figura No.4 muestra una vista frontal de la máquina molde en la mitad de su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén (23).

Figura No.5 muestra una vista frontal de la máquina-molde al finalizar su movimiento longitudinal y ascensional de vaivén (24).

Figura No.6 muestra una vista frontal de la máquina-molde al comenzar el proceso de compresión y vulcanización al que se somete el molde (25).

Figura No.7 muestra una vista frontal de la máquina-molde al finalizar el proceso de producción del sensor de piso (26).

Figura No.8 muestra una vista lateral de la máquina-molde en reposo antes de iniciar su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.

Figura No.9 muestra una vista superior de la máquina molde en reposo antes de iniciar su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.

Figura No.10 muestra una vista posterior de la máquina molde en posición de reposo.

Figura No.11 muestra una vista isométrica de la máquina molde para fabricar sensores de piso (21).

Figura No.12 muestra una vista superior del sensor de piso (22).

Figura No.13 muestra un corte transversal del sensor de piso (27).

Figura 14 : Muestra los tipos de sensores de piso en funcionamiento (28).

Figura 15: Muestra el plano eléctrico de la máquina molde para fabricar sensores de piso.

Figura No.16 : Muestra el plano hidráulico de la máquina molde para fabricar sensores de piso.

Convenciones : A fin de facilitar el entendimiento de las figuras y dibujos, anexamos una lista de las convenciones

mecánicas y de funcionamiento, utilizadas para la explicación y comprensión de los mismos:

- 1.- Estructura en hierro vertical (altura).
- 2.- Estructura en hierro vertical (ancho).
- 3.- Estructura en hierro vertical (grosor).
- 4.- Mordaza fija.
- 5.- Mordaza móvil.
- 6.- Cilindro.
- 7.- Cilindro.
- 8.- Unidad hidráulica.
- 9.- Palanca de control de la unidad hidráulica
- 10.- Tablero de control eléctrico.
- 11.- Manguera de presión.
- 12.- Manguera de presión
- 13.- Molde (inserción tiras de caucho)
- 14.- Resistencias.
- 15.- Resistencias.
- 16.- Cable alimentador tablero de control
- 17.- Motor eléctrico de 3 HP.
- 18.- Polea de transmisión.
- 19.- Guardamotor
- 20.- Pirómetro.
- 21.- Amperímetro.

Convenciones funcionamiento : A fin de ilustrar y facilitar la comprensión del funcionamiento del modelo de invención, a continuación señalamos las convenciones de funcionamiento:

- 22.- Posición de reposo máquina molde.
- 23.- Mitad del movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.
- 24.- Final del movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.
- 25.- Comienzo proceso vulcanización y compresión.
- 26.- Máquina molde en reposo (vista posterior).
- 27.- Sensor de piso (producido)
- 28.- Sensor de piso en funcionamiento.
- 29.- Figura isométrica de la maquina molde en reposo.

Figura No.1. : Muestra una vista frontal de la máquina molde en posición de reposo donde puede observarse como la máquina-molde está formada por una estructura de hierro de 1500 m.m. de altura (1) por 1.100 m.m. de ancho (2) y 250 m.m. de grosor (3), ensamblada con soldadura autógena. A la citada estructura van unidas por medio de tornillos, una mordaza fija (4) y otra móvil (5) de 1.750 m.,m. de largo por 125 m.m. de ancho cada una. La mordaza fija (4) está unida a la estructura de hierro (1 y 2) por medio de tornillos. La mordaza móvil (5) está sujeta en cada uno de sus extremos por tornillos a dos cilindros hidráulicos (6 y 7) de movimiento simultáneo longitudinal y ascensional de vaivén, cuyo movimiento se produce por medio de aceite a presión impulsado por una unidad hidráulica (8) de 2.500 psi, que pone en movimiento el aceite a través de una palanca (9) que sale de la unidad hidráulica y que gira en el sentido de las manecillas del reloj en un espacio angular de 45 grados. Los cilindros (6 y 7), están conectados a la unidad hidráulica a través de dos mangueras (11 y 12) resistentes a la presión, que producen sobre el molde

(13) una presión de un 2.500 kilogramos por centímetro cuadrado, cuando termina el movimiento longitudinal y ascensional de vaivén de la mordaza móvil (5), sobre la mordaza fija (4). Sobre la mordaza móvil (5) unido por medio de tornillos esta el medio molde en cuya cavidad se sobre ponen manualmente las tiras de caucho (13) que sometidas a la presión y vulcanización a través de cuatro (4) resistencias de 1.100 watts (14 y 15) que por corriente eléctrica tomada del tablero eléctrico de control (10), aumenta la temperatura de los moldes hasta alcanzar una temperatura de 170 grados centígrados, proceso que una vez completado y vuelto a la temperatura medio ambiente concluye el proceso de fabricación del sensor de piso.

La figura No.2 : muestra una vista frontal de la máquina molde antes de iniciar el movimiento longitudinal ascensional de vaivén en el momento de ser alimentada con las tiras de caucho (13), al iniciarse el proceso de fabricación del sensor de piso (15).

La figura No.3 muestra la máquina molde en el momento de iniciar su movimiento longitudinal ascensional de vaivén (16).

La figura No.4 muestra una vista frontal de la máquina molde en la mitad de su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén (17).

Figura No.5 muestra una vista frontal de la máquina-molde al finalizar su movimiento longitudinal y ascensional de vaivén (18).

Figura No.6 muestra una vista frontal de la máquina-molde al comenzar el proceso de compresión y vulcanización al que se somete el molde (19).

Figura No.7 muestra una vista frontal de la máquina-molde al finalizar el proceso de producción del sensor de piso (20).

Figura No.8 muestra una vista lateral de la máquina-molde en reposo antes de iniciar su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.

Figura No.9 muestra una vista superior de la máquina molde en reposo antes de iniciar su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén.

Figura No.10 muestra una vista posterior de la máquina molde en posición de reposo.

Figura No.11 muestra una vista isométrica de la máquina molde para fabricar sensores de piso (21).

Figura No.12 muestra una vista superior del sensor de piso. Está identificado con el No. veintidós (22).

Figura No.13 muestra un corte transversal del sensor de piso. Está identificado con el No. veintisiete (27).

Figura 14 : Muestra los tipos de sensores de piso en funcionamiento (28).

Figura 15: Muestra el plano eléctrico de la máquina molde para fabricar sensores de piso.

Figura No.16 : Muestra el plano hidráulico de la máquina molde para fabricar sensores de piso.

Mejor manera de realizar la fabricación: Debe partirse de la posición de reposo de la máquina-molde (fig. No.2), antes de iniciar su movimiento longitudinal ascensional y de vaivén (15), momento en el cual se alimenta el medio molde sujeto a la mordaza móvil (5) con las tiras de caucho (13), se opera la manilla (9) de la Unidad Hidráulica (8), para que se inicie el movimiento longitudinal ascensional de vaivén, hasta que la mitad del molde sujeto a la mordaza móvil (5) encuentre la otra mitad del molde sujeto a la mordaza fija. Completado el movimiento longitudinal ascensional y de vaivén (18), se opera la varilla de control de presión (9) y comienza a someterse a una presión de media tonelada por centímetro cuadrado los moldes con las tiras de caucho (13) y las resistencias (14 y 15) comienzan su proceso de calentamiento hasta lograr una temperatura de 170 grados centígrados, por espacio de treinta (30) minutos, vencidos los cuales se opera, el switch de control de las resistencias a fin de terminar el proceso de vulcanización y se opera en sentido inverso la varilla (9) de la unidad hidráulica (8), a fin de que se inicie el movimiento longitudinal de descenso y vaivén de los cilindros hidráulicos (6 y 7) hasta llegar a su posición inicial o de reposo. Transcurridos 5 minutos cuando la temperatura haya descendido y este igual al medio ambiente, se retiran las tiras de caucho ya vulcanizado (13) de la mordaza móvil (5) y sale compacto y vulcanizado el sensor de piso (21), listo para ser sometido a la prueba funcionamiento y calidad.

5220

R E I V I N D I C A C I O N E S:

1. Reivindicación principal :

----- Preámbulo : Molde máquina hidromecánica, diseñado para producir industrialmente sensores de piso, basada en principios, mecánicos, eléctricos e hidráulicos, que forman parte del estado de la técnica, CARACTERIZADA por dos (2) mordazas una fija y otra móvil comunicada a través de mangueras a una Unidad Hidráulica que producen sobre un molde de caucho de neopreno separado en su interior por láminas, una presión de 2.500 kilogramos por centímetro cuadrado y por corriente eléctrica a través de cuatro (4) resistencias de 1.100 vatios cada una, una temperatura de 170 grados centígrados, los cuales al actuar físicamente sobre el molde, producen cambios sobre el caucho al vulcanizarlo, transformándolo en un solo bloque y produciendo el sensor de piso, especialmente apto para el conteo y registro del paso de vehículos por las vías.

1.2.- Reivindicación dependiente :

----- Molde máquina para producir sensores de piso, según la reivindicación 1, CARACTERIZADA por que la mordaza móvil (5) está unida a través de dos mangueras de presión (11 y 12) a dos cilindros (6 y 7) a su vez comunicados a una unidad hidráulica (10) de 2.500 psi, que produce, sobre el molde y entre las mordazas una presión de 2.500 kilogramos por centímetro cuadrado.

1.3.- Reivindicación dependiente:

----- Molde máquina para producir sensores de piso, según las reivindicaciones 1 y 2, CARACTERIZADA por que a la mordaza móvil (5) y a la mordaza fija (4) están unidas cuatro resistencias (14 y 15) de 1.100 vatios cada una, que por corriente eléctrica producen sobre el molde de caucho una temperatura de 170 grados centígrados.

1.4.- Reivindicación dependiente :

----- Molde máquina para producir sensores de piso, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, CARACTERIZADA por que la mordaza móvil (5) está unida a dos cilindros (6 y 7) que comunican a la mordaza móvil un movimiento longitudinal, ascensional de vaivén, que recorre un espacio de 20 centímetros hasta encontrar la mordaza fija y retorna a su punto inicial.

2. Reivindicación Principal :

----- Preámbulo: Sensor de piso: aparato para contabilizar el paso de vehículos por vías o peajes, CARACTERIZADA por dos tiras de caucho (neopreno) vulcanizadas, unidas a dos láminas metálicas de acero

comunicadas por cables a una terminal de conteo, cada una de ellas separadas por una cámara de vacío.

2.1.- Reivindicación dependiente :

----- Sensor de piso: aparato para contabilizar el paso de vehículos por vías o peajes, según reivindicación 1, **CARACTERIZADA** porque las tiras de caucho están unidas por vulcanización a dos láminas metálicas de acero 1070 (referencia comercial).

2.2.- Reivindicación dependiente:

----- Sensor de piso: aparato para contabilizar el paso de vehículos por vías o peajes, según reivindicación 2 y 2.1, **CARACTERIZADA** porque las dos láminas metálicas de acero 1070 (referencia comercial), están separadas por una cámara de vacío de 2 m.ms. de grosor.

2.3.- Reivindicación dependiente:

----- Sensor de piso: aparato para contabilizar el paso de vehículos por vías o peajes, según reivindicaciones 2, 2.1 y 2.2., **CARACTERIZADA** porque las dos láminas metálicas de acero 1070 (referencia comercial), están unidas a dos cables de conducción eléctrica, unidos a su vez a un tablero de conteo.

2.4.- Reivindicación dependiente:

----- Sensor de piso: aparato para contabilizar el paso de vehículos por vías o peajes, según reivindicaciones 2, 2.1, 2.2. y 2.3., **CARACTERIZADA** porque las tiras de caucho al soportar presión, ceden y cierran un circuito eléctrico, que se transforma en señal que registra un tablero de control.

2020

Bogotá D.C.,

Doctor(a)

BONILLA MAHECHA HERNANDO

Apoderado(a) y/o Representante de
REAGRIND LIMITADA

REFERENCIA	Radicación No. 11 75628
	Trámite 3
	Evento 1
	Actuación 416
	Oficio No. 14468
	Folios 1

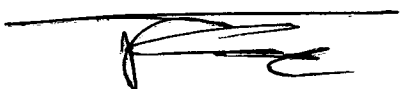
Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en los artículos 26 y 27 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, y en las demás disposiciones vigentes sobre la materia, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial, conforme lo establece el artículo 40 Dec.486/2000, en concordancia con el artículo 85 de la misma decisión.

Siendo manifestación expresa del interesado, esta será publicada en la próxima Gaceta de Propiedad Industrial.

Cúmplase

Dado en Bogotá DC,

03 NOV. 2011



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ

Director de Nuevas Creaciones (c)

mcarri

Al contestar favor indique el número
de radicación consignado en el rótulo

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 pisos 2, 5, 7 y 10 PBX: 5870000
Sede CAN: Av. Carrera 50 No. 26 - 55 int.2. Tel 5880070
Call Center 5920400. Línea 01800-910165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. Colombia