



No. 11-095139- -00008-0000

Fecha: 2014-02-25 16:50:58 Dep. 2020 DIR.NUEVASC
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 6

AS. 117.519

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

2. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

THYSSENKRUPP UHDE GMBH

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa

Micro ☐

Pequeña ☐

Mediana ☐

Otra ☒

Documento de identificación:

☐ C.C.

☐ C.E.

☐ NIT

☐ Otro Número

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
Alemania	Friedrich-Uhde-Strasse 15, 44141	Dortmund
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

☒ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

CADENA SARMIENTO JUAN PABLO

80.410.337

57492

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio		Ciudad
Calle 70 A #4-41		Bogotá, D.C.
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
	742-2200	744-2200

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general _____

2

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No. 11 095.139

Aparece

Debe ser

Modificación:

- ☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.
- ☐ Modificación al capítulo descriptivo.
- ☐ Modificación al resumen.
- ☐ Modificación a los dibujos.
- ☐ Modificación al solicitante.

5. Anexos

- ☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación
- ☐ Poder, si fuere el caso.
- ☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.
- ☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma

Nombre y apellidos

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO
C.C 80.410.337

Firma

Tarjeta Profesional 57492

117519

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



RECIBO DE CAJA

No. 14 - 004066

Bogotá D.C., Enero 15 de 2014 - 09:01:12

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
RECIBO DE CA	999999999	3970	15/01/2014		48.451.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES EN CREACION CORRECCION A SOLICITUD EN TRAMITE / MODIFICA	128.000.00	128.000.00
				\$128.000.00

SON: **CIENTO VEINTIOCHO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095139- -00008-0000

Fecha: 2014-02-25 16:50:58 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
 Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
 Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 6

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: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Enero 15 de 2014 - 09:40:15

117519

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



RECIBO DE CAJA

No. 14 - 007664

Bogotá D.C., Enero 24 de 2014 - 08:09:18

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	650548426	23/01/2014	76.153.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INIC	31.000.00	31.000.00
				\$31.000.00

SON: **TREINTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

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: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Enero 24 de 2014 - 08:17:14

REIVINDICACIONES

1. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado de carbón, en donde

- el carbón se prensa con un dispositivo de prensado y de este modo se compacta en uno o varios bloques, con el fin de obtener una torta de coque para la compactación de carbón,

caracterizada porque

- la torta de carbón prensado y de este modo compactado se divide por una cuchilla metálica, una cinta de sierra o un alambre como dispositivo de corte en compactados de carbón diseñados expresamente para carbonización en una cámara de horno de coque, y
 - los compactados obtenidos se apilan unos encima de otro, con una capa intermedia de papel libre de ceniza interpuesta entre los productos compactados individuales, que no deja residuos cuando se quema.
2. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** los productos compactados se cargan individual u horizontalmente unos al lado de otros o se apilan unos encima de otros o se disponen horizontalmente unos al lado de otros y se apilan unos encima de otros en una cámara de horno de coque a cargarse horizontalmente.
 3. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, **caracterizado porque** los productos compactados obtenidos se cargan por una máquina cargadora en cámaras de horno de coque a cargarse horizontalmente.
 4. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en la reivindicación 1, **caracterizado porque** el dispositivo de corte es una cuchilla metálica o la cinta de una sierra.

5. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en la reivindicación 1, **caracterizado porque** el dispositivo de corte es un alambre de cualquier material arbitrario.
6. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1 a 5, **caracterizado porque** el dispositivo de prensado es una prensa hidráulica.
7. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1 a 5, **caracterizado porque** el dispositivo de prensado es una máquina vibradora mediante la cual los trozos de carbón se compactan en términos de su densidad de empaçado.
8. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1 a 5, **caracterizado porque** el dispositivo de prensado es una máquina martilladora compuesta de placas de prensado.
9. Método para compactar carbón en una manera apropiada para cámaras de horno de coque, mediante prensado, como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 3 a 8, **caracterizado porque** el dispositivo de prensado es un dispositivo que se compone de una o más placas de prensado con espigas de aplastar terminadas en punta.
10. Método para el cargue de cámaras de horno de coque mediante el uso de compactados de carbón, producidos aplicando un método como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1 a 9, **caracterizado porque** los productos compactados de carbón obtenidos se cargan en una cámara horizontal de horno de coque del tipo "No Recuperación" o "Recuperación de Calor".
11. Método para el cargue de cámaras de horno de coque mediante el uso de compactados de carbón, producidos aplicando un método como se define en cualquiera de las reivindicaciones precedentes 1 a 10, **caracterizado porque** los productos compactados de carbón obtenidos se cargan en una cámara horizontal de horno de coque en un número de 5 a 30 en dirección longitudinal, 1 a 10 en dirección transversal, y 2 a 8 apilados unos encima de los otros.