



DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

PCT
SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

ENTRADA EN FASE NACIONAL

21. EXPEDIENTE No.

03-78409

54. TITULO

BOTELLA Y CIERRE

51. CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65D 1/02

71. SOLICITANTE

COLGATE - PALMOLIVE COMPANY

DOMICILIO

NEW YORK, NEW YORK, ESTADOS UNIDOS DE AMERICA

74. APODERADO

RAMIRO CASTRO DUQUE

22. SANTAFE DE BOGOTA, D.C.

607099

PETITORIO

AS: 91.893

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Radicación : 030/8409 00000000 Folios: 29
Fecha (AMB): 2003-09-08 16:54:49
Tramite : 011 PCT-PATENT 379 FASE NACI 411 PRESENTACIÓN
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE PCT ENTRADA EN FASE NACIONAL

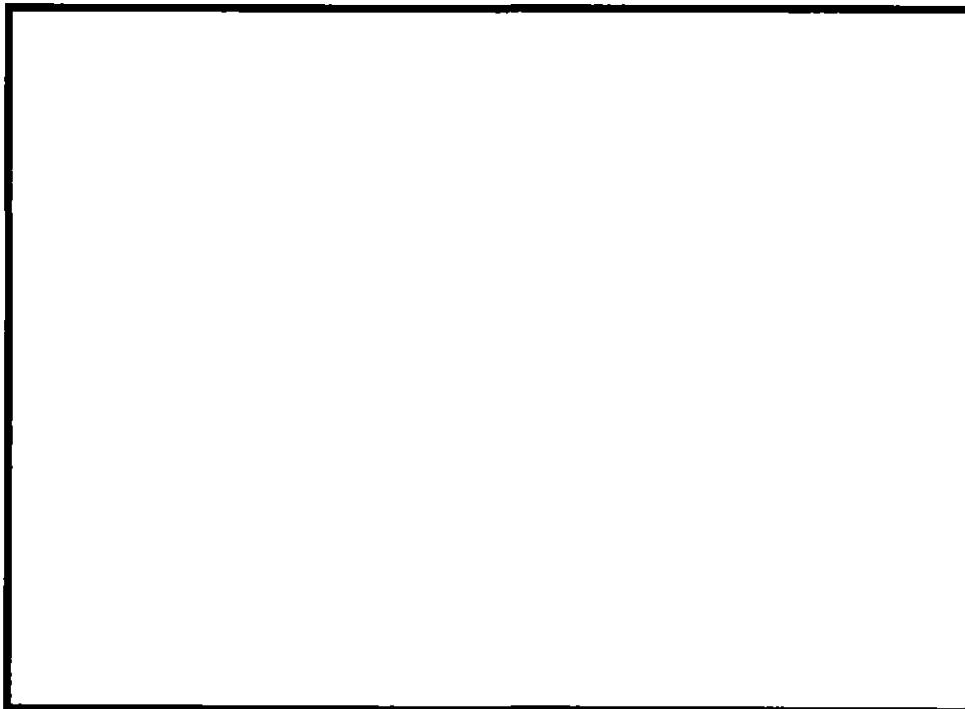
1 SOLICITUD DE:			
☒ Patente de Invención.		☐ Patente de Modelo de Utilidad.	
☐ Capítulo I.		☒ Capítulo II.	
2 SOLICITANTE (71)	Nombre: COLGATE - PALMOLIVE COMPANY Dirección: 300 Park Avenue, New York, NY 10022, Estados Unidos de América Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos Lugar de Constitución: Estados Unidos Teléfono: Fax: E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Cual _____ Número _____	
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: RAMIRO CASTRO DUQUE Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9 Teléfono: 380-2200 Fax: 380-2700 E-mail:	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Cual _____ Número <u>170.322 TP 1003</u>	
4 INVENTOR (ES) (72)	Nombre: Charles Raymond White, David Ziegenhorn Dirección: 26 Winding Way, Parsippany, NJ 07054, US; 969 Dunhill Road, Grayslake, IL 60030, Estados Unidos de América (Respectivamente) Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos de América (Respectivamente)		
5 PCT (86) Solicitud Internacional No. <u>PCT/US 02/04244</u> Fecha <u>12-02-2002</u> Publicación Internacional No. <u>WO 02/066332 A2</u> Fecha <u>29-08-2002</u>			
6 Título (54): <u>BOTELLA Y CIERRE</u>			
7 Clasificación Internacional (51) <u>B 65 D 1/02</u>			
8 Prioridad	(33) País de Origen	(32) Fecha	(31) Número de Solicitud
SI ☒ NO ☐	<u>US</u>	<u>15-02-2001</u>	<u>09/783.830</u>
Corrección de pago No. <u>03-01-01</u> Fecha <u>10-09-2003</u>			
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.			

10

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. \$400.000
- ☐ Documento que acredite la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso. Protocolo No. 131
- ☐ 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 efectuado por la IPEA.
- ☒ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del 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.
- ☒ Otros Tarjeta de Propietarios

11 FIGURA CARACTERÍSTICA:



Ministerio de Salud

NOTA: EL REGISTRO DE

EN LA

COPIA DE LA SOLICITUD DE PATENTE

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

Folio No. 3 Tajeta aschivo aschi
kon C. Alina

3 24

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 03 - 54,881
FECHA : AGOSTO 5 DE 2003

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	12651604	05/08/2003	19,360,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	400,000.00
	TOTAL :	\$ 400,000.00

SON: CUATROCIENTOS MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

(12) INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau(43) International Publication Date
29 August 2002 (29.08.2002)

PCT

(10) International Publication Number
WO 02/066332 A2(51) International Patent Classification⁷: B65D

(21) International Application Number: PCT/US02/04244

(22) International Filing Date: 12 February 2002 (12.02.2002)

(25) Filing Language: English

(26) Publication Language: English

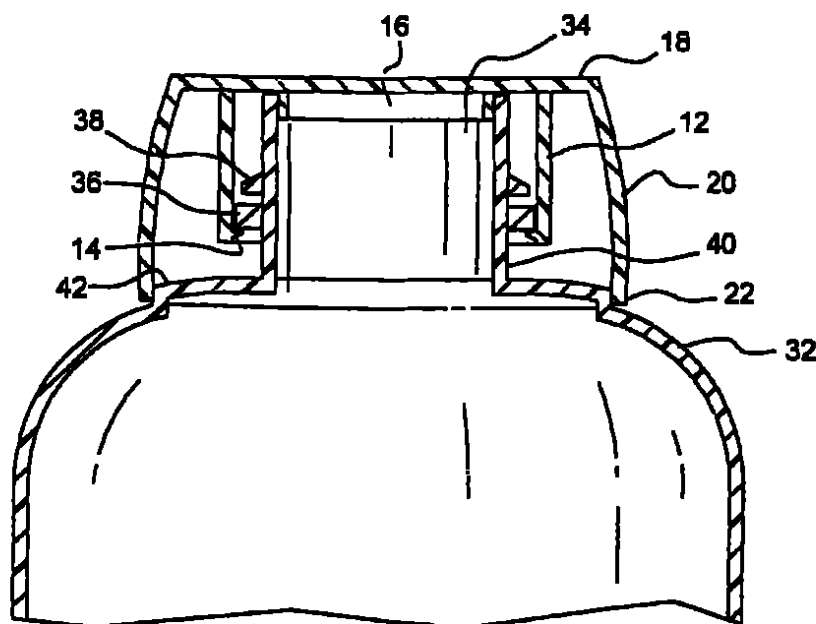
(30) Priority Data:
09/783,830 15 February 2001 (15.02.2001) US(71) Applicant: COLGATE-PALMOLIVE COMPANY
[US/US]; 300 Park Avenue, New York, NY 10022 (US).(72) Inventors: WHITE, Charles, Raymond; 26 Winding
Way, Parsippany, NJ 07054 (US). ZIEGENHORN,
David; 969 Dunhill Road, Grayslake, IL 60030 (US).(74) Agent: MC GREAL, Michael, J.; Colgate-Palmolive
Company, 909 River Road, P.O. Box 1343, Piscataway, NJ
08855-1343 (US).(81) Designated States (*national*): AE, AG, AL, AM, AT, AU,
AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, ~~CQ~~, CR, CU,
CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH,
GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC,
LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,
MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG,
SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, UZ, VN,
YU, ZA, ZM, ZW.(84) Designated States (*regional*): ARIPO patent (GH, GM,
KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
Eurasian patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
European patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR,
GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI patent
(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR,
NE, SN, TD, TG).

Declarations under Rule 4.17:

- as to applicant's entitlement to apply for and be granted a patent (Rule 4.17(ii)) for all designations
- as to the applicant's entitlement to claim the priority of the earlier application (Rule 4.17(iii)) for all designations

[Continued on next page]

(54) Title: BOTTLE AND CLOSURE



(57) Abstract: There are various ways to latch a closure onto a container. It has been found that for blowmolded containers that the support flange for the bottle preform can later be used as a part of the latch mechanism to secure a closure onto the container. Preforms have a support flange by which the preform is handled prior to being placed into the mold and in the mold. Prior to being placed in the mold, the preform is heated to about 85 °C to about 200 °C. During this time and in the mold, it will be supported by the support flange. This support flange is used after the container is blown and filled as one part of the latching mechanism of the closure. The closure will have a portion that is an interference fit with the support flange of the bottle to thereby secure the closure to the bottle.

WO 02/066332 A2

Published:

— without international search report and to be republished upon receipt of that report

For two-letter codes and other abbreviations, refer to the "Guidance Notes on Codes and Abbreviations" appearing at the beginning of each regular issue of the PCT Gazette.

BOTTLE AND CLOSURE

Field Of The Invention

5

This invention relates to a technique for attaching a closure to a blowmolded bottle. More particularly, this invention relates to the use of the holding ring of the bottle preform as the attachment means for the closure.

10

Background Of The Invention

There are many ways to attach a closure to a bottle. There are built in various mechanisms to latch the closure onto a bottle. The latching usually is onto the neck of the bottle. The neck is the portion above the bottle shoulder and includes the spout portion that channels the contents of the bottle into a narrowed area for dispensing from the bottle. The neck of the bottle will have threads or other attachment means for the securing of the closure onto the bottle.

20

It has been found that for blowmolded bottles that the ledge on the neck that is used to support the preform being handled during heating, and transport to the blowmold and in the blowmold can be used to attach and secure a closure to the blown bottle. This ledge usually is a continuous support flange that surrounds the neck of the bottle. However, it can be a discontinuous support flange in a plurality of segments. In this way, this flange that is used in the blowmolding of the bottle from the preform is subsequently also used to secure a closure to the blown bottle. A closure will have a continuous or discontinuous projecting ledge on a structure depending from the closure to provide an interference fit with

30

7
~~X~~

the support flange on the neck of the bottle. This interference fit secures the closure to the bottle.

Brief Description Of The Invention

5

This invention is directed to the use of the support flange on the neck of a bottle that supports the bottle preform also to be used as a part of the mechanism to secure a closure onto the bottle. That is, the support flange on the neck of a bottle preform and subsequently on the neck of a bottle is used to support the bottle during blowmolding and to secure a closure onto the bottle.

The preform from which a bottle is to be blowmolded must be handled and placed in a mold. The preform is heated to a temperature of about 85°C to about 200°C for blowmolding depending on the material. During this time, the preform will be supported by a flange on the neck of the preform, and which eventually will be on the neck of the bottle. This support flange can be continuous or discontinuous, it only need be of a structure to support the preform prior to being placed into the mold and to be supported in the mold.

The closure will have a latching mechanism to latch onto the flange on the bottle neck which was the support flange of bottle preform. This latching mechanism can depend from the top wall or from the sidewall of the closure. Usually, it will depend from the top wall and coordinate with the seal for the bottle. This will be one or more depending latching sections that will provide an interference fit with the support flange of the bottle.

48

The seal will depend from the top wall and will in most instances be the friction fit of a mating section into the bottle spout. This can be on the inner or outer surface of the bottle spout, and usually will be on the inner surface.

5

Brief Description Of The Drawings

Figure 1 is a cross-sectional view of the closure for the bottle.

10 Figure 2 is elevational view of the top portion of a bottle with a support flange.

Figure 3 is cross-sectional view of the bottle and closure of Figures 1 and 2.

15

Figure 4 is a elevational view of the preform that is used to produce the bottle of Figure 2.

20

Detailed Description Of The Invention

The invention will be described in more detail with reference to the drawings. Figure 1 shows the closure, Figure 2 the container and Figure 3 the closure on the container. Figure 4 is an elevational view of the preform from which the bottle is made.

25

The closure 10 in Figure 1 is comprised of a top wall 18 and sidewall 20. Depending from the top wall is sealing ring 16 and attachment prongs 12. These attachment prongs have latch 14 at a lower end to engage a flange on the neck finish of a container. The prongs 12

30

are flexible so that they can fit down over the neck finish flange and secure the closure to the neck finish. The seal ring 16 fits into the container spout opening, and in close contact with the inner surface of the container spout opening, seals the container openings.

5

In Figure 2, the container 30 is shown with neck 40 and container dispensing spout opening 34. Mounted on the neck 40 are flanges 38 and 40. Flange 36 is a preform support flange and flange 38 is a guide flange to guide prongs 12 over preform support flange 36. Guide flange is shown
10 as being beveled but this is not required. This preform support flange also is a latching flange. Ridge 42 on the upper surface of shoulder 32 serves as a circumferential support for the closure when it is in sealing engagement on the container.

15

Figure 3 shows the closure 10 in place on container 30. Seal ring 16 fits into dispensing opening 34 in a sealing fit. Latches 14 on prongs 12 are shown fitted under preform support ring 36. This latching maintains the closure on the container neck finish 40. Ridge 42 of the container is shown supporting the lower edge 22 of the closure.

20

The closure will have a dispensing opening on the upper surface. This can be a hinged pin valve closure on top surface 18 with arm opening 24 extending through the top wall within seal ring 16. This also can be a snap valve closure having an open and closed position or a flexible
25 membrane valve closure. Essentially, any valve type of closure can be used in the top surface.

Figure 4 shows the preform 42 from which the container 30 is blowmolded. The preform is injection molded with the upper portion
30 having the same structure as the blowmolded container and the lower

10 ~~X~~Claims*What is claimed is:*

- 5 1. A blowmolded container and a closure comprising a container having a container body and a container neck, said container produced from a preform having a preform neck and a preform body, said preform having a support flange for supporting said preform during the transport of said preform into a blowmold, said
10 preform being blowmolded to a finished container shape retaining said support flange, a closure having a top wall and a depending sidewall, further depending from said top wall and within said sidewall are a plurality of prongs with at least one latch projection on a lower end thereof to engage said support flange of said
15 container and thereby retain said closure on said container.
2. A blowmolded container and a closure as in claim 1 wherein there is a seal ring depending from said top wall, said seal ring fitting into an opening at a top part of said container to seal said
20 container.
3. A blowmolded container and a closure as in claim 2 wherein said seal ring is surrounded by said prongs.
- 25 4. A blowmolded container with a closure as in claim 1 wherein said projections extend inward toward said support flange.

part 44 having a thickened wall and which will be blowmolded to the final shape of the container. The container can be blowmolded or injection stretch blowmolded. If the plastic is polyethylene terephthalate, it will be injection stretch blowmolded.

5

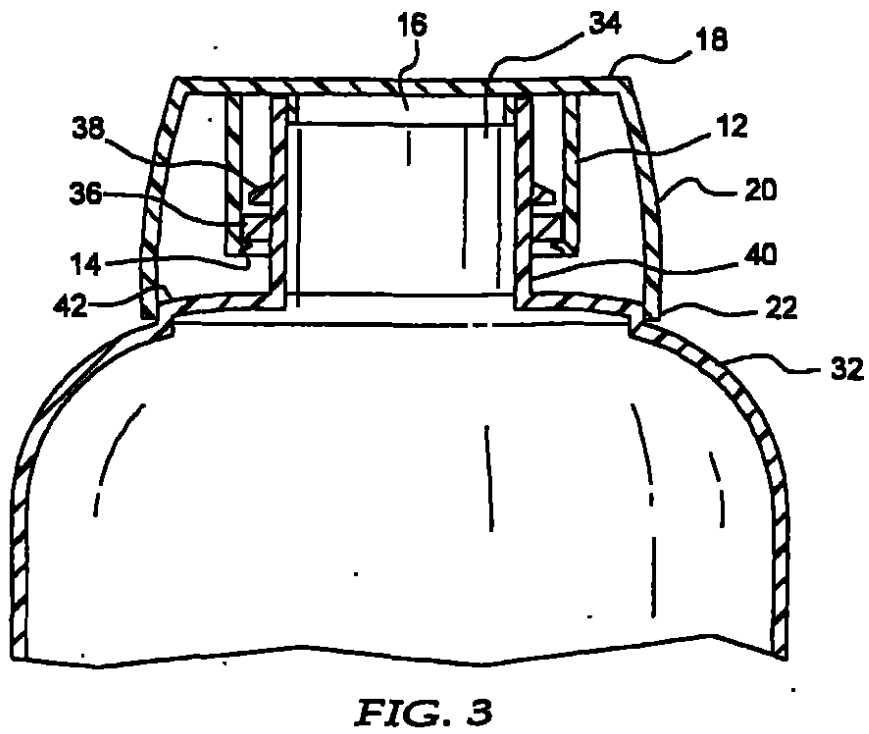
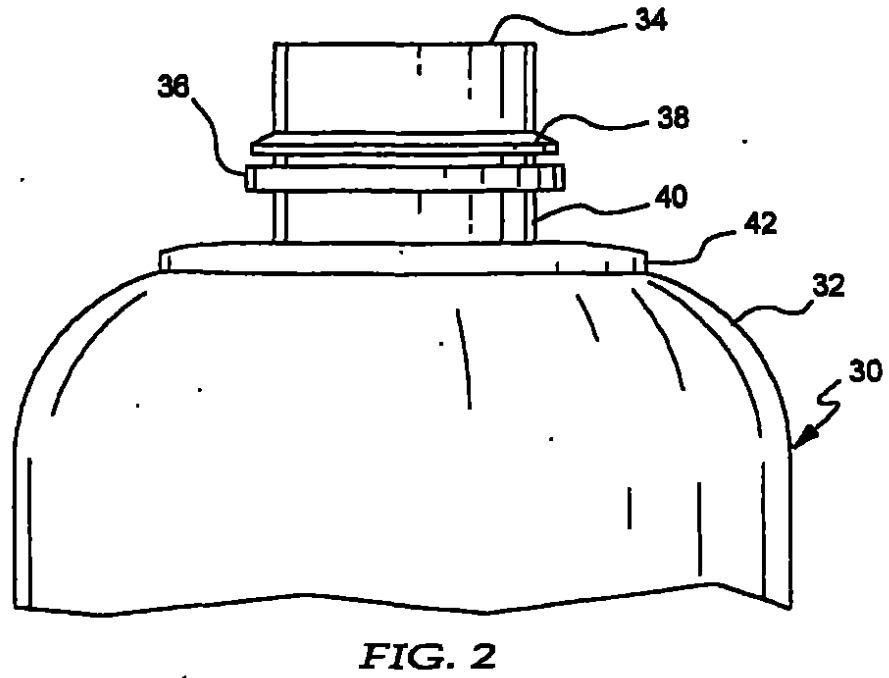
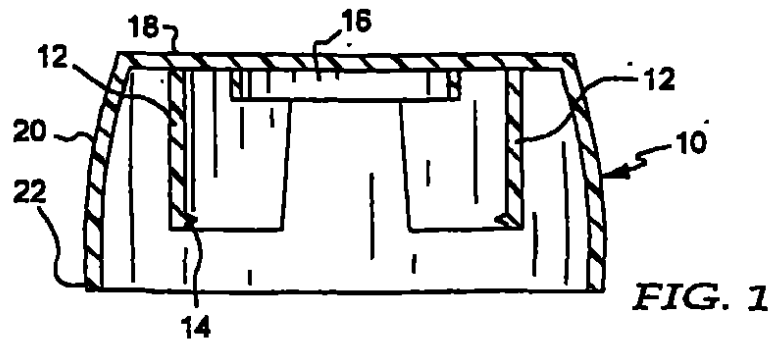
The container can be made from any plastic that can be blowmolded. This includes the polyolefins, polyethylene and polypropylene and the polyesters such as polyethylene terephthalate and polyethylene naphthalate. The cap will be a polyolefin plastic such as
10 polyethylene or polypropylene.

A prime feature of this container and closure is the use of the preform flange as both the preform support flange and the flange for attachment of a closure.

15

5. A blowmolded container and a closure as in claim 1 wherein said container has a guide flange on said container neck, side guide flange located between said support flange and an upper most end of said container neck.
5
6. A blowmolded container and a closure as in claim 5 wherein said guide flange is located adjacent said support flange.
7. A blowmolded container and a closure as in claim 1 wherein an upper end of said container body has a support ridge to support a lower edge of said closure sidewall.
10
8. A blowmolded container and closure as in claim 1 wherein said preform and said container are comprised of polyethylene.
15
9. A blowmolded container and closure as in claim 1 wherein said preform and said container are comprised of polypropylene.
10. A blowmolded container and closure as in claim 1 wherein said preform and said container are comprised of polyethylene terephthalate.
20

13



1514

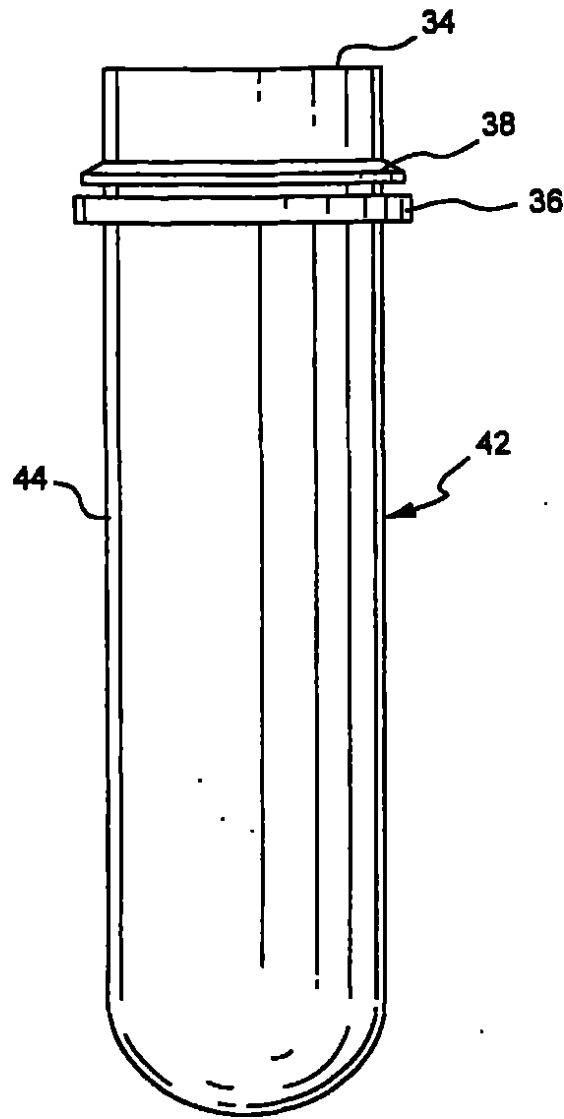


FIG. 4

19617

BOTELLA Y CIERRE

Campo de la Invención

Esta invención se refiere a una técnica para fijar un cierre a una botella moldeada por soplado. Más particularmente, esta invención se refiere al uso del anillo de retención de la preforma de la botella como el medio de fijación para el cierre.

Antecedentes de la Invención

Existen muchas maneras de fijar un cierre a una botella. Existen diversos mecanismos incorporados para asegurar el cierre a una botella. El enganche generalmente se encuentra sobre el cuello de la botella. El cuello es la porción que se encuentra por arriba del hombro de la botella e incluye la porción de pico que canaliza los contenidos de la botella dentro de un área más estrecha para dispensar los mismos de la botella. El cuello de la botella presentará roscas u otros medios de fijación para asegurar el cierre a la botella.

Se ha descubierto que para botellas moldeadas por soplado el reborde sobre el cuello que se utiliza para soportar la preforma que se manipula durante el calentamiento, y transportar al molde por soplado y en el molde por soplado se puede utilizar para fijar y asegurar un cierre a la botella soplada. Este reborde es generalmente una pestaña de soporte continua que rodea el cuello de la botella. Sin embargo, el mismo puede ser una pestaña de soporte discontinua en una pluralidad de segmentos. De esta manera, esta pestaña que se utiliza en el moldeo por soplado de la botella a

partir de la preforma se utiliza también posteriormente para asegurar un cierre a la botella soplada. Un cierre presentará un reborde saliente continuo o discontinuo sobre una estructura que depende del cierre para proveer un encaje de interferencia con la pestaña de soporte sobre el cuello de la botella. Este encaje de interferencia asegura el cierre a la botella.

Breve Descripción De La Invención

Esta invención se encuentra orientada al uso de la pestaña de soporte sobre el cuello de una botella que soporta la preforma de botella que se ha de utilizar también como una parte del mecanismo para asegurar un cierre sobre la botella. Es decir, la pestaña de soporte sobre el cuello de una preforma de botella y posteriormente sobre el cuello de una botella se utiliza para soportar la botella durante el moldeo por soplado y para asegurar un cierre sobre la botella.

La preforma a partir de la cual la botella se ha de moldear por soplado se debe manipular y colocar en un molde. La preforma se calienta hasta alcanzar una temperatura de aproximadamente 85 grados centígrados a aproximadamente 200 grados centígrados para el moldeo por soplado dependiendo del material. Durante este tiempo, la preforma se soportará por una pestaña sobre el cuello de la preforma, y la cual finalmente se encontrará sobre el cuello de la botella. Esta pestaña de soporte puede ser continua o discontinua, la misma solamente requiere una estructura para soportar la preforma antes de colocar la misma dentro del molde y soportar la misma en el molde.

El cierre presentará un mecanismo de enganche para enganchar el mismo a la pestaña sobre el cuello de la botella que habría sido la pestaña

de soporte de la preforma de botella. Este mecanismo de enganche puede depender de la pared superior o de la pared lateral del cierre. Generalmente, el mismo dependerá de la pared superior y coordinará con el sellado para la botella. Este será uno o más dependiendo de las secciones de enganche que proveerán un encaje de interferencia con la pestaña de soporte de la botella.

Este sellado dependerá de la pared superior y en la mayoría de los casos será el encaje de fricción de una sección de acoplamiento dentro del pico de la botella. Esto se puede presentar sobre la superficie interna o externa del pico de la botella, y generalmente se presentará sobre la superficie interna.

Breve Descripción De Los Dibujos

La Figura 1 es una vista en corte del cierre para la botella.

La Figura 2 es una vista en alzado de la porción superior de una botella con una pestaña de soporte.

La Figura 3 es una vista en corte de la botella y cierre de las Figuras 1 y 2.

La Figura 4 es una vista en alzado de la preforma que se utiliza para producir la botella de la Figura 2.

Descripción Detallada De La Invención

La invención se describirá en mayor detalle con referencia a los dibujos. La Figura 1 muestra el cierre, la Figura 2 el contenedor y la Figura 3 el cierre sobre el contenedor. La Figura 4 es una vista en alzado de la preforma a partir de la cual se fabrica la botella.

El cierre 10 en la Figura 1 comprende una pared superior 18 y una pared lateral 20. Dependiendo de la pared superior se encuentra un anillo

18

de sellado 16 y garras de fijación 12. Estas garras de fijación presentan un enganche 14 en un extremo inferior para enganchar una pestaña sobre la terminación de cuello de un contenedor. Las garras 12 son flexibles de manera tal que las mismos pueden calzar hacia abajo sobre la pestaña de terminación de cuello y asegurar el cierre a la terminación de cuello. El anillo de cierre 16 calza dentro de la abertura de pico del contenedor, y en contacto estrecho con la superficie interna de la abertura de pico del contenedor, sella las aberturas del contenedor.

En la Figura 2, el contenedor 30 se muestra con el cuello 40 y abertura de pico dispensador de contenedor 34. Montadas sobre el cuello 40 se encuentran las pestañas 38 y 40. La pestaña 36 es una pestaña de soporte de preforma y la pestaña 38 es una pestaña de guía para guiar las garras 12 sobre la pestaña de soporte de preforma 36. La pestaña de guía se muestra biselada pero esto no se requiere. Esta pestaña de soporte de preforma es asimismo una pestaña de enganche. El resalte 42 sobre la superficie superior del hombro 32 sirve como un soporte circunferencial para el cierre cuando el mismo se encuentra en un enganche sellante sobre el contenedor.

La Figura 3 muestra el cierre 10 en posición sobre el contenedor 30. El anillo de sellado 16 calza dentro de la abertura dispensadora 34 en un encaje de sellado. Los enganches 14 sobre las garras 12 se muestran calzados debajo del anillo de soporte de preforma 36. Este enganche mantiene el cierre sobre la terminación de cuello del contenedor 40. El resalte 42 del contenedor se muestra soportando el borde inferior 22 del cierre.

El cierre presentará una abertura dispensadora sobre la superficie superior. Este puede ser un cierre de válvula de aguja abisagrado sobre la superficie superior 18 con una abertura de brazo 24 que se extiende a través de la pared superior dentro del anillo de sellado 16. Este puede ser también un cierre de válvula de resorte que presenta una posición abierta y cerrada o un cierre de válvula de membrana flexible. Esencialmente, en la superficie superior se puede utilizar cualquier tipo de válvula de cierre.

La Figura 4 muestra la preforma 42 a partir de la cual se moldea por soplado el contenedor 30. La preforma es moldea por inyección con la porción superior presentando la misma estructura que el contenedor moldeado por soplado y la parte inferior 44 presentando una pared más gruesa y que se moldeará por soplado a la forma final del contenedor. El contenedor se puede moldear por soplado o moldear por soplado de estiramiento por inyección. Si el plástico es tereftalato de polietileno, el mismo se moldeará por soplado de estiramiento por inyección.

El contenedor se puede fabricar de cualquier plástico que se puede moldear por soplado. Esto incluye las poliolefinas, polietileno y polipropileno y los poliésteres tales como tereftalato de polietileno y naftalato de polietileno. La tapa será un plástico de poliolefina tal como polietileno o polipropileno.

Un aspecto principal de este contenedor y enganche es el uso de la pestaña de preforma tanto como la pestaña de soporte de preforma como la pestaña para la fijación de un cierre.

Reivindicaciones

Lo que se reivindica es:

1. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche que comprende un contenedor que presenta un cuerpo de contenedor y un cuello de contenedor, dicho contenedor producido a partir de una preforma que presenta un cuello de preforma y un cuerpo de preforma, dicha preforma presenta una pestaña de soporte para soportar dicha preforma durante el transporte de dicha preforma dentro de un molde por soplado, dicha preforma siendo moldeada por soplado a una forma de contenedor terminada reteniendo dicha pestaña de soporte, un enganche que presenta una pared superior y una pared lateral dependiente, dependiendo adicionalmente de dicha pared superior y dentro de dicha pared lateral se encuentra una pluralidad de garras con al menos una proyección de enganche sobre un extremo inferior de las mismas para enganchar dicha pestaña de soporte de dicho contenedor y de tal modo retener dicho cierre sobre dicho contenedor.
2. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde se encuentra un anillo de sellado que depende de dicha pared superior, dicho anillo de sellado calza dentro de una abertura en una parte superior de dicho contenedor para sellar dicho contenedor.
3. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 2 en donde dicho anillo de sellado se encuentra rodeado por dichas garras.
4. Un contenedor moldeado por soplado con un enganche tal como en

21/25

la reivindicación 1 en donde dichas proyecciones se extienden hacia adentro hacia dicha pestaña de soporte.

5. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde dicho contenedor presenta una pestaña de guía sobre dicho cuello de contenedor, dicha pestaña de guía ubicada entre dicha pestaña de soporte y un extremo más elevado de dicho cuello de contenedor.
6. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 5 en donde dicha pestaña de guía se encuentra ubicada adyacente a dicha pestaña de soporte.
7. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde un extremo superior de dicho cuerpo de contenedor presenta un resalte de soporte para soportar un borde inferior de dicha pared lateral de cierre.
8. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde dicha preforma y dicho contenedor se encuentran compuestos por polietileno.
9. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde dicha preforma y dicho contenedor se encuentran compuestos por polipropileno.
10. Un contenedor moldeado por soplado y un enganche tal como en la reivindicación 1 en donde dicha preforma y dicho contenedor se encuentran compuestos por tereftalato de polietileno.

RESUMEN

Existen diversas maneras de enganchar un cierre a un contenedor. Se ha descubierto que para contenedores moldeados por soplado la pestaña de soporte para la preforma de la botella se puede utilizar más adelante como una parte del mecanismo de enganche para asegurar un cierre al contenedor. Las preformas presentan una pestaña de soporte mediante la cual la preforma se manipula antes de colocar la misma dentro del molde y en el molde. Antes de ser colocada en el molde, la preforma se calienta hasta alcanzar aproximadamente 85 grados centígrados a aproximadamente 200 grados centígrados. Durante este tiempo y en el molde, la misma se soportará por la pestaña de soporte. Esta pestaña de soporte se utiliza una vez que el contenedor se ha inyectado por soplado y llenado como una parte del mecanismo de enganche del cierre. El cierre presentará una porción que es un encaje de interferencia con la pestaña de soporte de la botella para asegurar de este modo el cierre a la botella.

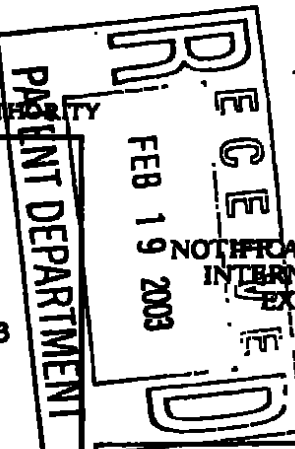
From the
INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINING AUTHORITY

PCT

23/2

To:

MC Greal, Michael J.
COLGATE-PAIMOLIVE COMPANY
909 River Road
P.O. Box 1343
Piscataway, New Jersey 08855-1343
ETATS-UNIS D'AMERIQUE



NOTIFICATION OF TRANSMITTAL OF
INTERNATIONAL PRELIMINARY
EXAMINATION REPORT

(PCT Rule 71.1)

Date of mailing
(day/month/year)

13/02/2003

Applicant's or agent's file reference
IR 6557-00

IMPORTANT NOTIFICATION

International application No.

PCT/US 02/ 04244

International filing date (day/month/year)

12/02/2002

Priority date (day/month/year)

15/02/2001

Applicant

COLGATE-PAIMOLIVE COMPANY

1. The applicant is hereby notified that this International Preliminary Examining Authority transmits herewith the international preliminary examination report and its annexes, if any, established on the international application.
2. A copy of the report and its annexes, if any, is being transmitted to the International Bureau for communication to all the elected Offices.
3. Where required by any of the elected Offices, the International Bureau will prepare an English translation of the report (but not of any annexes) and will transmit such translation to those Offices.
4. REMINDER

The applicant must enter the national phase before each elected Office by performing certain acts (filing translations and paying national fees) within 30 months from the priority date (or later in some Offices)(Article 39(1))(see also the reminder sent by the International Bureau with Form PCT/IB/301).

Where a translation of the international application must be furnished to an elected Office, that translation must contain a translation of any annexes to the international preliminary examination report. It is the applicant's responsibility to prepare and furnish such translation directly to each elected Office concerned.

For further details on the applicable time limits and requirements of the elected Offices, see Volume II of the PCT Applicant's Guide.

The applicant's attention is drawn to Article 33(5), which provides that the criteria of novelty, inventive step and industrial applicability described in Article 33(2) to (4) merely serve the purposes of international preliminary examination and that "any Contracting State may apply additional or different criteria for the purposes of deciding whether, in that State, the claimed inventions is patentable or not" (see also Article 27(5)). Such additional criteria may relate, for example, to exemptions from patentability, requirements for enabling disclosure, clarity and support for the claims.

Name and mailing address of the IPEA/



European Patent Office
D-80298 Munich
Tel. (+49-89) 2399-0, Tx: 523656 epmu d
Fax: (+49-89) 2399-4465

Authorized officer

MARRA E
Tel. (+49-89) 2399 2828



INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

(PCT Article 36 and Rule 70)

(Rationalised Report according to the Notice of the President of the EPO published in the OJ11/2001)

Applicant's or agent's file reference IR 6557-00	FOR FURTHER ACTION See Notification of Transmittal of International Preliminary Examination Report (Form PCT/IPEA/416)	
International application No. PCT/US 02/ 04244	International filing date (day/month/year) 12/02/2002	Priority date (day/month/year) 15/02/2001
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC B65D1/02		
Applicant COLGATE-PAULMOLIVE COMPANY		

1. This international preliminary examination report has been prepared by this International Preliminary Examining Authority and is transmitted to the applicant according to Article 36.
2. This REPORT consists of a total of 2 sheets, including this cover sheet.

☐ This report is also accompanied by ANNEXES, i.e., sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis for this report and/or sheets containing rectifications made before this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions under the PCT).

These annexes consists of a total of _____ sheets.

3. This report contains indications relating to the following items:
 - I ☒ Basis of the report
 - II ☐ Priority
 - III ☐ Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
 - IV ☐ Lack of unity of invention
 - V ☒ Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
 - VI ☐ Certain documents cited
 - VII ☐ Certain defects in the international application
 - VIII ☐ Certain observations on the international application

Date of submission of the demand 12/09/2002	Date of completion of this report 10/02/2003
Name and mailing address of the IPEA/  European Patent Office D-80298 Munich Tel. (+49-89) 2399-0, Tx: 523656 epmu d Fax: (+49-89) 2399-4465	Authorized officer ZIDI K Tel. (+49-89) 2399 2828



25

I. Basis of the report

The basis of this international preliminary examination is the application as originally filed.

V. Reasoned statement under Rule 66.2(a)(II) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability

In light of the documents cited in the international search report, it is considered that the invention as defined in the claims meets the criteria mentioned in Article 33 (1) PCT, i.e. it appears to be novel, to involve an inventive step and to be industrially applicable.

TRATADO DE COOPERACIÓN DE PATENTES

De la

AUTORIDAD EXAMINADORA PRELIMINAR INTERNACIONAL RECIBIDO FEB. 19 2003

A:

MC Greal, Michael J.
COLGATE PALMOLIVE COMPANY.
909 River Road
P.O. Box 1343
Piscataway, New Jersey 08855-1343
ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA

PCT

NOTIFICACIÓN DE TRANSMISIÓN
DEL REPORTE DE EXAMEN
PRELIMINAR INTERNACIONAL

(PCT Regla 71.1)

Referencia del archivo del solicitante o del agente IR 6567-00		Fecha de envío por correo (día/mes/año) 13/02/2003
NOTIFICACIÓN IMPORTANTE		
Solicitud Internacional No. PCT/US 02/ 04244	Fecha Internacional de radicación 12/02/2002	Fecha prioritaria (día/mes/año) 13/02/2001
Solicitante COLGATE PALMOLIVE COMPANY		

1. Al solicitante se le notifica por la presente que esta Autoridad Internacional Preliminar Examinadora transmite con la presente el informe del examen internacional preliminar y sus anexos, si los hay, establecido en la solicitud internacional,

2. Una copia del informe y sus anexos, si los hay, está transmitiéndose a la Oficina Internacional para su comunicación a todas las Oficinas elegidas.

3. Donde así lo requiera cualquiera de las Oficinas elegidas, la Oficina Internacional preparará una traducción al inglés del informe (pero no de los anexos) y transmitirá dicha traducción a esas Oficinas.

4. RECORDATORIO

El solicitante debe ingresar la fase nacional ante cada una de las Oficinas elegidas realizando ciertos actos (radicando traducciones y pagando las tarifas nacionales) dentro de un lapso de 30 meses a partir de la fecha de prioridad (o más tarde en algunas Oficinas) (Artículo 39(1)) (véase también el recordatorio enviado por la Oficina Internacional con la Forma PCT/IB/301).

Donde deba entregarse una traducción de la solicitud internacional a una Oficina elegida, la traducción debe contener una traducción de cualquier anexo al informe del examen preliminar internacional. Es responsabilidad de los solicitantes preparar y presentar dicha traducción directamente a cada Oficina elegida involucrada.

Para más detalles sobre los plazos de tiempo aplicables y los requisitos de las Oficinas elegidas, véase el Volumen II de la Guía PCT del Solicitante.

Se llama la atención del solicitante al Artículo 33 (5), que estipula que el criterio de la novedad, el paso inventivo y la aplicabilidad industrial descritas en el Artículo 33(2) a (4) sirve únicamente los fines del examen internacional preliminar y que "cualquier Estado Contratante puede aplicar criterios adicionales o diferentes con el fin de decidir si, en ese Estado, las invenciones reivindicadas son patentables o no" (véase también el Artículo 27(5)). Dicho criterio adicional puede relacionarse por ejemplo, a las exenciones de patentabilidad, requerimientos para permitir la revelación, claridad y soporte de las reivindicaciones.

Nombre y dirección de correo del IPEA/



Oficina de Patentes Europeas
D-80296 Munich
Tel. +49 89 2399 - O Tx: 523858 epmu d
Fax: +49 89 2399 - 4485

Funcionario autorizado

MARRA E

Tel. +4989 2399-2628



Forma PCT/IPEA416 (Agosto de 2002) P20473

27 

TRATADO DE COOPERACIÓN DE PATENTES

PCT

INFORME DE EXAMEN PRELIMINAR INTERNACIONAL

(PCT Artículo 36 y Regla 70)

(Informe Racionalizado según la Notificación del Presidente de la EPO publicado en el OJ11/2001)

Referencia del archivo del solicitante o del agente IR 6657-00	PARA ACCIÓN POSTERIOR	Véase Notificación de Transmisión del Informe de Examen Preliminar Internacional (Forma PCT/IPEA416)
Solicitud Internacional No. PCT/US 02 / 04244	Fecha Internacional de radicación 12/02/2002	Fecha prioritaria (día/mes/año) 15/02/2001
Clasificación de Patente Internacional (IPC) o clasificación nacional e IPC B05D1/02		
Solicitante COLGATE-PALMOLIVE COMPANY		

1. Este Informe del examen preliminar internacional ha sido preparado por esta Autoridad Examinadora Preliminar Internacional y se transmite al solicitante según el Artículo 36. 2. Este INFORME consta de un total de 2 hojas, incluyendo esta hoja de carátula. ☐ Este Informe también se acompaña de los ANEXOS, es decir hojas de la descripción reivindicaciones y/o dibujos que han sido modificados y que son la base de este reporte y/o las hojas que contienen rectificaciones hechas ante esta Autoridad (véase Regla 70.16 y Sección 607 de las Instrucciones Administrativas bajo el PCT). Estos anexos constan de un total de 0 hojas.
3. Este Informe contiene indicaciones que se relacionan a los siguientes puntos: I ☒ Base del informe II ☐ Prioridad III ☐ No establecer opinión con respecto a novedades, paso inventivo o pertinencia industrial IV ☐ Falta de unidad de la invención V ☒ Declaración razonada bajo el Artículo 35(2) con respecto a novedades, paso inventivo o pertinencia industrial; citas y explicaciones que soportan dicha declaración VI ☐ Ciertos documentos citados VII ☐ Ciertos defectos en la solicitud internacional VIII ☐ Ciertas observaciones en la solicitud internacional

Fecha de presentación de la reivindicación 12/02/2002	Fecha de Finalización de este Informe 10/02/2003
Nombre y dirección de correo de la autoridad examinadora preliminar internacional  Oficina de Patentes Europeas D-80298 Munich Tel. +49 89 2399 - O T x 523656 epmu Fax: +49 89 2399 - 4485	Funcionario autorizado ZIDI K Teléfono. +49 89 2399 2828 

28
14

I. Base del Informe

1. La base del informe del examen preliminar internacional es la solicitud tal como fue radicada originalmente.

V. Declaración razonada bajo el Artículo 35(2) con respecto a novedades, paso inventivo o pertinencia industrial; citas y explicaciones que soportan dicha declaración.

A la luz de los documentos citados en el informe de búsqueda internacional, se considera que la invención tal como se define en las reivindicaciones cumple con el criterio mencionado en el Artículo 33 (1) PCT, es decir, parece ser novedoso, involucrar un paso inventivo y ser aplicable industrialmente

**REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACION Y AGILIZACION DEL
TRAMITE**

	USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION		
MODELO DE UTILIDAD	()	(X)
- Indicación de que se solicita la concesión de una patente.	()	(X)
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.	()	(X)
- Descripción de la invención.	()	(X)
- Dibujos de ser estos pertinentes.	()	(X)
- Comprobante de Pago de las tasas establecidas.		
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()
DISEÑO INDUSTRIAL ()		
- Indicación de que se solicita el registro de 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 en el diseño.	()	()
- Comprobante de pago de las tasas establecidas	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()
ESQUEMA DE TRAZADO ()		
- Indicación de que solicita el registro de un Esquema de trazado.	()	()
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta La solicitud.	()	()
- Representación gráfica del esquema de trazado	()	()
- Comprobante de pago de las tasas establecidas.	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()

Firma Responsable:

Eduardo Navarro

Fecha: 08-09-2003

Encontrados (1/1) registro(s)



2020
Bogotá, D.C.,

Doctor:
Ramiro Castro Duque
Apoderado
Colgate – Palmolive Company.

Oficio N°
08186

ASUNTO:	Radicación N°	03-78409
	Solicitud internacional	PCT/US2002/04244
	Fecha inicio fase nacional	15/08/2003
	Trámite	011
	Evento	379
	Actuación	430
	Folios	001

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:

- ☐ 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. (Art. 26-k) Decisión 486).

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.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones.

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha, 03 OCT. 2003.