

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 12576

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el artículo 3, numeral 30 del decreto 3523 de 2009, y

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 20 de enero de 2004, bajo el número 04003733, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada: "HOJA LAMINADA Y MÉTODO PARA HACERLO", que corresponde a la solicitud internacional PCT/US02/23063 del 19 de julio de 2002.

SEGUNDO: Que efectuado el examen de forma en cuanto a los requisitos que debe llenar la solicitud y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de patentabilidad se encontró que la invención no cumple con los requisitos establecidos. En consecuencia, con fundamento en lo dispuesto en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se requirió al peticionario en dos oportunidades para que se pronunciara sobre las objeciones efectuadas a la solicitud.

CUARTO: Que el solicitante mediante escritos radicados el 15 de noviembre de 2007 y el 15 de octubre de 2009 atendió oportunamente a los requerimientos formulados presentando aclaraciones. Adicionalmente, allegó nuevo capítulo reivindicatorio el cual se ajusta a las prescripciones establecidas en el artículo 34 de la mencionada Decisión 486.

QUINTO: Que según lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina se otorgarán patentes "... para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial".

SEXTO: Que las nuevas reivindicaciones 1 a 18, contenidas en el folio 160 a 163 del expediente en estudio, no cumplen con el requisito de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

1. Objeto de la invención

El objeto de la presente invención consiste en compuestos peliculares/géneros no tejidos y los métodos para producirlos, los cuales muestran propiedades físicas y estéticas mejoradas.

12576

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 12576
Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

La reivindicación 1 y sus dependientes se refieren a un método de hacer una hoja laminada compuesta por una capa pelicular y una capa de tejido, que comprende:

- a. La unión de una capa pelicular a una capa de tejido, con el fin de formar una hoja laminada, en donde dicha hoja laminada incluye por lo menos una región de alta unión, en donde la fuerza de la unión entre las capas de película y tejido es mayor que en las otras regiones de la hoja laminada; y
- b. Selectivamente, el estiramiento de dicha laminada usando un dispositivo de estiramiento interengranado de tal forma que dichas regiones de alta unión no se estiren o sólo se estiren parcialmente.

La reivindicación 13 y sus dependientes divulgan un laminado estirado de forma creciente y selectiva de una película polimérica y una tela de tejido, que comprende:

- a. Una película polimérica; y
- b. Una tela de tejido unida a dicha película en donde dicho laminado tiene por lo menos una región de alta unión, el estiramiento del enlace entre las capas peliculares y de tejido es mayor que en otras regiones de la hoja laminada; en donde dicha región de alta unión no es estirada o sólo es parcialmente estirada.

De acuerdo con la descripción existe una necesidad continua de mejorar el rendimiento, la apariencia de los compuestos de las películas de polímeros y los géneros no tejidos. Particularmente, se desea mejorar en la producción de compuestos peliculares/géneros no tejidos microporosos que tengan una mayor ventilación, a la vez que eviten la presencia de agujeros pequeños y otros defectos funcionales y estéticos.

2. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 20 de julio de 2001, que corresponde a la fecha de prioridad invocada respecto de la solicitud US 60/306,699. La fecha de prioridad fue tenida en cuenta para el estudio de patentabilidad, según obra a folios 206 y 207 del expediente en estudio.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos anteriores a la fecha de presentación y relacionados con la materia de solicitud en estudio:

No.	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	EP 0936061	Verbundstoff	1999-08-18

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1 2576
Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

D2	ES 2244195	Procedimiento de alta velocidad para fabricar una película microporosa	2001-02-28
D3	WO 0006377 (MX PA 01000733)	Método y aparato para prevención de agujeros en unidades laminares de zona	2000-02-10

3. Nivel inventivo

Según lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486, "Se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica".

El estado de la técnica, al tenor de lo dispuesto en el artículo 16 de la misma Decisión, comprende "todo lo que haya sido accesible al público, por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida".

A su vez, sobre este requisito el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina ha dicho:

"A objeto de establecer si el requisito de nivel inventivo se encuentra cumplido, será necesario determinar si, a juicio del experto medio, los conocimientos integrantes del estado de la técnica pueden conducir a la invención, es decir, si, con tales conocimientos, él habría alcanzado la solución reivindicada para el problema técnico de que se trate. Sin embargo, no podrá exigirsele que tenga en cuenta la totalidad de los documentos o de las solicitudes de patentes anteriores que no hayan sido publicadas, o que se publiquen con posterioridad a su examen. La doctrina ha señalado que, "si bien dichas solicitudes se asimilan al estado de la técnica para enjuiciar la novedad, esta asimilación no debe llevarse a cabo para apreciar el nivel inventivo" (FERNÁNDEZ NOVOA, Carlos; GÓMEZ SEGADE, José Antonio: "La modernización del Derecho Español de patentes". Editorial Montecorvo S.A., Madrid, p. 87). El Tribunal ha manifestado sobre el particular que "uno es el examen que realiza el técnico medio respecto de la novedad y otro el que se efectúa con respecto al nivel inventivo; si bien en uno y otro se utiliza como parámetro de referencia el 'estado de la técnica', en el primero, se coteja la invención con las anterioridades existentes dentro de aquélla, cada uno (sic) por separado, mientras que en el segundo (nivel inventivo) se exige que el técnico medio que realiza el examen debe partir del conocimiento general que él tiene sobre el estado de la técnica y realizar el cotejo comparativo con su apreciación de conjunto, determinando si con tales conocimientos técnicos existentes ha podido o no producirse tal invención". Proceso N° 12-IP-98, PATENTE DE INVENCION: "COMPOSICIONES DETERGENTES COMPACTAS CON ALTA ACTIVIDAD CELULASA", publicado en la Gaceta Oficial N° 428, del 16 de abril de 1999).

(...)

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1.257.6

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

No tendrá nivel inventivo el objeto de la invención que reproduzca, en lo sustancial, la función, los medios y el resultado de otro que forme parte del estado de la técnica. Tampoco lo tendrá la combinación que busque obtener un efecto conocido, sobre la base de materiales, propiedades o procedimientos también conocidos, toda vez que no bastará la sustitución de un elemento por otro cuyas propiedades sean conocidas como productoras de aquel efecto¹.

Y continúa aclarando el Tribunal:

"Resulta pertinente, a los efectos del artículo 4 de la Decisión 344, definir qué se entiende por "obvio" y por "evidente" a fin de determinar qué se debe entender por nivel inventivo.

Lo obvio es aquello que salta a la vista de manera clara y directa; lo *"que se encuentra o pone delante de los ojos, muy claro o que no tiene dificultad"*. Lo evidente consiste en la *"certeza clara y manifiesta de la que no se puede dudar; cierto, claro, patente y sin la menor duda."*

En este orden de ideas, se puede concluir que una invención goza de nivel inventivo cuando a los ojos de un experto medio en el asunto de que se trate, se necesita algo más que la simple aplicación de los conocimientos técnicos en la materia para llegar a ella, es decir, que de conformidad con el estado de la técnica el invento no es consecuencia clara y directa de dicho estado.

Este Tribunal, al respecto, manifiesta que *"Tal y como lo establece Gómez Segade (...) el inventor debe reunir los méritos que le permitan atribuirse una patente, sólo si la invención fruto de su investigación y desarrollo creativo constituye 'un salto cualitativo en la elaboración de la regla técnica', actividad intelectual mínima que le permitirá que su invención no sea evidente (no obvia) del estado de la técnica. Es decir, que con el requisito del nivel inventivo, lo que se pretende es dotar al examinador técnico de un elemento que le permita afirmar o no si a la invención objeto de estudio no se habría podido llegar a partir de los conocimientos técnicos que existían en ese momento dentro del estado de la técnica (...)"* **Proceso 13-IP-2004**, sentencia de 31 de marzo del 2004. **Caso:** solicitud de patente "TRIHIDRATO DE (2R,3S)-3-TERT- BUTOXCARBONILAMINO-2-HIDROXI-3-FENILPROPIONATO DE 4-ACETOXI-2-BEZOILOXI-5B, 20-EPOXI-1, 7B, 10B-TRIHIDROXI-9-OXO-TAX-11-EN-13-ILO"².

Teniendo en cuenta lo anteriormente transcrito, y considerando los documentos encontrados en el estado de la técnica, las reivindicaciones presentadas carecen de nivel inventivo, por las razones que se exponen a continuación:

Como ya se mencionó, la presente solicitud de patente reclama compuestos peliculares/géneros no tejidos y los métodos para producirlos, los cuales muestran propiedades físicas y estéticas mejoradas.

1 Proceso 41-IP-2006

2 Proceso 83-IP-2009

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° ^{NO} 1 257,6
Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

En el caso concreto, el técnico medio que se enfrentaría al problema de la solicitud, es un ingeniero químico que labore en la producción de películas poliméricas y que atienda a planes de mejoramiento normalmente formulados por las empresas.

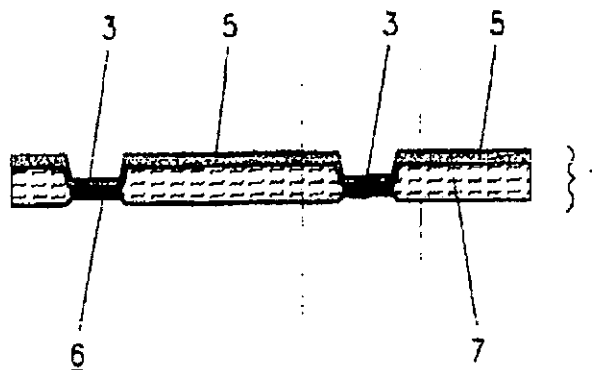
Partiendo del estado del arte existente al momento de presentación de la solicitud, dicho técnico hubiera podido derivar de manera evidente la solución propuesta, pues el arte previo enseñaba diversas propuestas de métodos para la elaboración de películas poliméricas y diversos productos laminados con propiedades de respirabilidad, suavidad y resistencia, así como películas termoplásticas con formulaciones que incluían cargas minerales, de forma que al ser extruidas y estiradas originan microporos que les permiten ser permeables a los gases y vapores pero impermeables a líquidos.

El estado del arte también divulga formas de laminados que se componen de películas termoplásticas asociadas a sustratos no tejidos que les aportan resistencia y son unidos térmicamente, ultrasónicamente o empleando adhesivos.

En cuanto a los métodos de producción, en la técnica se encontraron propuestas donde se unen las películas y después se estiran, y viceversa.

En otras palabras, los técnicos de nivel medio versados en la materia tendrían acceso a métodos de unión y estirado, y enseñanzas relacionadas con diversas películas laminadas y sus propiedades particulares de desempeño, por ejemplo, en pañales.

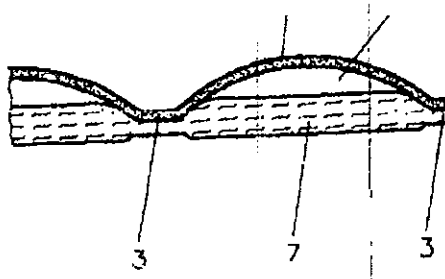
En concreto, D1 enseña la existencia de un material compuesto que incluye un laminado elaborado de una película polimérica unida a otra no tejida en puntos discretos, y el laminado es estirado en por lo menos una dirección después de ser formado.



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1 257.6
Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733



La anterioridad muestra un material compuesto o laminado (1) conformado por una película polimérica extruida (5) y una película polimérica no tejida (7) que están unidas entre sí por zonas de unión (3) que impiden su deslaminado (ver resumen).

Las zonas de unión pueden estar dispuestas por ejemplo en líneas paralelas rectas y la película (5) tiene micropartículas uniformemente distribuidas para favorecer la formación de microporos (ver figuras y reivindicación 1 de D1).

En el material compuesto desarrollado de D1, se toma cada película de forma independiente, uniéndolas en zonas particulares (3) y estirando el laminado en por lo menos una dirección después de haber sido formado (ver resumen). Dicho material tiene alto grado de rigidez y estabilidad dimensional en el área de las zonas de unión 3. Estas zonas son impermeables al vapor de agua.

Las zonas de unión 3 pueden correr en forma de línea recta o tener otras formas como la puntiforme o cualquier otro patrón. Lo importante es que las fuerzas usadas durante el estirado no deberían ser aplicadas directamente en paralelo a la dirección longitudinal de las zonas de unión 3, ya que esto puede causar desgarros en las zonas de unión. En cambio, si las zonas de unión tienen patrón tipo waffle, las fuerzas necesarias para el estiramiento deben aplicarse en dirección mecánicamente apoyado a lo largo de las zonas de unión 3 y protegidos contra la deformación en estas zonas. Las áreas entre las zonas de apoyo pueden además ser apoyadas con el fin de limitar el alargamiento en estas zonas y evitar daños.

En una modificación de la invención, las fuerzas necesarias son aplicadas esencialmente paralelas a la dirección longitudinal del material compuesto. Sin embargo, es importante que el estiramiento no se lleve a cabo entre dos puntos del material compuesto que esté directamente conectado por una línea recta de las zonas de unión.

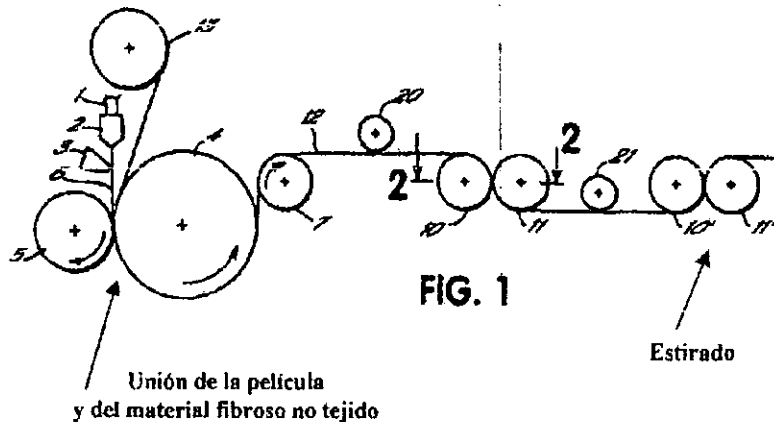
Por su parte, D2 divulga un procedimiento de alta velocidad para fabricar películas microporosas. El método está asociado a un aparato como el representado en la figura 1, con el que se realiza una laminación por extrusión de una película y un material fibroso no tejido los cuales atraviesan unos rodillos para luego pasar un estirado incremental que permite la formación de microporisades.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
 SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1.257,6

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733



La anterioridad enseña que es convencional el estiramiento de membranas fibrosas mediante rodillos entrecalados para reducir el peso base, y que es conocido el estiramiento incremental de membranas fibrosas en dirección transversal o en dirección de la máquina, utilizando rodillos interdigitantes para reforzar y suavizar las membranas. De igual manera, enseña que es conocida la laminación de películas termoplásticas antes del estirado por entrecalado (D2, comentarios sobre los antecedentes de la invención, líneas 60-65).

En D2 se sugiere el uso de diferentes estiradores y técnicas para estirar la película o laminado como por ejemplo, el estirador entrecalado. En cada técnica de estirado es necesaria la modificación de las características de los rodillos.

De otra parte, D3 divulga métodos y dispositivos para evitar la formación de agujeros en la producción de unidades laminares de redes no tejidas y películas de polímero (ver resumen).

La prevención de la formación de agujeros es lograda mediante la conformación de áreas de holgura (10a) a lo largo de la longitud de la red, en donde los bordes de las tiras no tejidas se unen con la película de polímero, presionando las áreas de holgura en rodillos de estiramiento interdigitales sin estirar las áreas de holgura y estirando el resto de la red mediante interdigitación. Las regiones de holgura se forman antes de la interdigitación mediante, por ejemplo, formación de un surco, un doblez o una corrugación (breve descripción de la invención, líneas 10- 22).

D3 enseña una unidad laminar de material no tejido y una película polimérica que comprende una película polimérica y al menos una tira de material no tejido que tiene bordes opuestos, la tira es laminada a la película para formar un área laminada a lo largo de la longitud de la película y áreas de película no laminadas a lo largo de

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 125.76

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

los bordes opuestos, dichos bordes de tira opuestos definen cada uno un área limítrofe entre el área laminada y el área no laminada, en la cual las áreas limítrofes no están estiradas y las áreas laminada y no laminada están estiradas de manera interdigital (reivindicación 1).

La solución técnica propuesta, de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 12, consistente en proponer un método para hacer una hoja laminada, el cual conste de las dos únicas etapas de unión y estiramiento selectivo, donde la unión se realice entre una capa pelicular y una capa de tejido de forma que haya dos regiones, una de alta unión donde la fuerza de unión es mayor y otra de baja unión donde la fuerza de unión es menor que la de la primera zona. Sin embargo, tal como se ha mencionado, en D1 y D2 se encuentran enseñanzas equivalentes, por ejemplo, en D1 se explica:

"En el material compuesto de acuerdo con la presente invención el no tejido y la película son producidos independientemente uno del otro y **son unidos** juntos solamente en zonas discretas; el laminado así formado **entonces es estirado** en por lo menos una dirección". (Negrilla fuera de texto) (Columna 1, líneas 47 - 51)

En otro párrafo se señala que:

"La película y la tela no tejida pueden ser unidas juntas en **zonas de unión dispuestas a lo largo de líneas rectas en paralelo** unas de otras. Para unir los materiales, la película es colocada junta con otra y se pasan a través de **rodillos, uno de los cuales tiene elevaciones metálicas sobresalientes desde su superficie para producir las zonas de unión**". (Negrilla fuera de texto) (Columna 3, líneas 53 - 60)

En D2 también se hace referencia a un método de procesamiento (sobre un equipo equivalente al de la solicitud en estudio como se puede observar en las figuras de la invención y las de D2) en el cual el laminado se une y estira.

Teniendo en cuenta las enseñanzas contenidas en D1 o D2, es posible afirmar que un técnico medianamente versado en la materia se vería motivado a desarrollar un método para hacer una hoja laminada, primero uniendo la capa pelicular y la capa no tejida de forma que se presenten dos regiones, una de alta unión y otra de baja unión tal como se sugiere en D1. Además, el técnico sometería dicho laminado a un estiramiento como se realiza tanto en D1 como en D2.

La diferencia entonces entre la solicitud y el estado de la técnica es que en la solicitud es explícito que selectivamente las regiones de unión alta no son estiradas o se estiran sólo parcialmente.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1.257.6

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

Sin embargo, dicha diferencia puede derivarse de D1 pues un técnico de nivel medio versado en la materia con acceso a dicho documento se encontraría con las siguientes consideraciones y sugerencias en la operación de estirado:

"Las zonas de unión pueden ser (...) de cualquier patrón. La única cosa importante es que las fuerzas usadas durante el estiramiento no deberían aplicarse en dirección paralela a la dirección longitudinal de las zonas de unión, pues se podrían rasgar internamente. Si las zonas de unión tienen patrón tipo waffle, las fuerzas necesarias para el estiramiento deben aplicarse en dirección perpendicular, mientras que el material compuesto, como tal, es mecánicamente apoyado a lo largo de las zonas de unión 3 y protegidos contra la deformación en estas zonas. Las áreas entre las zonas de apoyo pueden además ser apoyadas con el fin de limitar el alargamiento en estas zonas y evitar daños". (Negrilla fuera de texto) (Columna 4, líneas 14 - 30)

"[...] es importante, que el estiramiento no se lleve a cabo entre dos puntos del material compuesto que esté directamente conectado por una línea recta de las zonas de unión". (Negrilla fuera de texto) (Columna 4, líneas 43 - 46)

Es evidente pues, que el antecedente dirige la atención del técnico medio hacia las zonas de unión del laminado cuando este estuviera sometido a la etapa de estirado y prefiriera no realizar modificaciones al aparato de modo que dichas zonas no fueran estiradas para evitar daños consecuentes.

Adicionalmente, dicho técnico con acceso a D3 consideraría el estiramiento selectivo de algunas porciones del laminado para evitar formación de daños y perforaciones indeseables en el laminado dado que en dicho documento se divulgan métodos y dispositivos que evitan la formación de agujeros en la producción de unidades laminares no tejidas y películas poliméricas.

En D3 es explícito que la prevención de formación de agujeros se logra por la conformación de áreas de holgura a lo largo de la longitud de la red en donde los bordes de las tiras no tejidas se unen con la película polimérica (ver numeral 10 en las figuras). La presión de las áreas de holgura en rodillos de estiramiento interdigitales sin estirar las áreas de holgura y estirando el resto de la red mediante interdigitación permite evitar los inconvenientes mencionados breve descripción de la invención (líneas 10 - 22).

Dado lo anterior, el técnico medianamente versado en la materia que tuviera en cuenta las observaciones de estiramiento en las zonas de unión alta (3) de D1 o D2 y con acceso a las soluciones provistas por D3, podría verse motivado a combinar dichos documentos para desarrollar un método equivalente al de la solicitud en estudio.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 12576'

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

Es decir, un técnico medio podría combinar D1 y D3 o D2 y D3 para desarrollar un método de elaboración de laminado equivalente al de la solicitud, en el que las zonas de unión no se estiraran o se estiraran parcialmente.

Ahora bien, el resultado técnico de dicho método sería un producto con zonas de diferente fuerza de unión cuyo estiramiento se dé en las zonas de unión baja para evitar que haya efectos indeseables en las zonas de unión alta. De tal manera que proponer un método como el de la solicitud no genera un efecto sorprendente que evidencie un salto tecnológico respecto al arte previo.

De acuerdo con las reivindicaciones 13 a 18 de la solicitud, el principio técnico sobre el cual se fundamenta la propuesta consiste en que el producto comprenda (a) una película polimérica y (b) una tela de tejido unida a dicha película, donde el laminado tenga por lo menos una región de alta unión, donde el estiramiento del enlace entre las capas sea mayor que en otras regiones de la hoja laminada además de que dicha región de alta unión no esté estirada o lo esté parcialmente.

Al respecto como ya se dijo, se observa que D1 o D2 motivarían a un técnico medianamente versado en la materia a desarrollar laminados con la misma estructura, es decir, con una película polimérica microporosa y una tela unida a dicha película mediante regiones de unión alta.

La diferencia entre la invención de la solicitud y D1 o D2 es que las anterioridades no explican la selectividad del estiramiento. No obstante dicha omisión, los documentos contienen información que hacen obvio dicho aspecto para un técnico medio.

Así, en D1 se observa que:

"Las zonas de unión pueden ser (...) de cualquier patrón. La única cosa importante es que las fuerzas usadas durante el estiramiento no deberían aplicarse en dirección paralela a la dirección longitudinal de las zonas de unión pues se podrían rasgar internamente". (D1, columna 4, líneas 14 - 30)

[...] es importante, que el estiramiento no se lleve a cabo entre dos puntos del material compuesto que esté directamente conectado por una línea recta de las zonas de unión". (D 1, columna 4, líneas 43 - 46)

Mientras que D3, establece que:

"[...] las áreas limítrofes están no estiradas y el área laminada y el área no laminada están estiradas de manera interdigital". (D3, reivindicación 1)

Así las cosas, dicho técnico de nivel medio con acceso a D1 y D3 podría desarrollar un laminado equivalente al de la solicitud en estudio, considerando evitar el estirado

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 12576

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

en las zonas de mayor unión con efectos equivalentes de evitar la indeseable formación de huecos.

Por lo expuesto, la propuesta de la solicitud no puede acceder al privilegio solicitado, toda vez que al tenor del artículo 18 de la Decisión 486 carece de nivel inventivo.

4. Respuesta a los argumentos del solicitante

El solicitante menciona que:

"[...] las reivindicaciones 1 y 13 requieren, ante todo, un laminado que comprende al menos una región de alta unión entre la película y la capa de tela, y al menos una región aparte en donde la fuerza de unión entre la película y la capa de tela es menor que en la fuerza de unión entre la película y la capa de tela es menor que en la región de alta fuerza. Tal como se establece en la descripción de la presente solicitud, ninguno de los documentos mencionados como anterioridades por el examinador enseñan o sugieren un laminado con dos fuerzas de unión diferentes entre la película y la capa de tela" (Folio 201, párrafo 1)

Al respecto, se tiene que el examen de patentabilidad explicado en el numeral anterior de la presente resolución demostró que D1 sí divulga un laminado con dos fuerzas de unión diferentes entre la película y la capa de tela no tejida, donde la fuerza de unión en la zona 3 efectivamente es mayor que la fuerza de unión del resto del material por ser esta una zona comprimida.

El solicitante también manifiesta que:

"[...] las áreas o regiones de unión no alta que son sujetas a estiramiento convencional proporcionan el laminado que son sujetas a estiramiento convencional proporcionalmente el laminado resultante con un área de transmisión de vapor de agua deseada y suavidad de superficie deseada. Además, mediante el estiramiento parcial o el no estiramiento de las regiones de alta unión, el laminado no contiene agujeros que a menudo resultan por el estiramiento de las regiones de alta unión y las regiones de alta unión aseguran que el material de laminado no se despegue". (Folio 201, último párrafo)

Nuevamente, D1 divulga un laminado con zonas de unión alta y zonas de unión no alta, además explica que las zonas de unión no son permeables al vapor de agua precisamente por su alto grado de compresión mientras que las demás zonas presentan buenas propiedades de transmisión de vapor de agua (D1, columna 2, líneas 18-23, columna 3, líneas 65-67).

Y aunque el antecedente no menciona explícitamente que se realice o no estiramiento parcial en las zonas de alta unión, contiene sugerencias que motivan al técnico medio a considerar la precaución del estirado en las zonas de unión, en lo posible evitar o por lo menos limitar el estirado en dichas zonas:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1 257,6

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

"Las zonas de unión pueden ser (...) de cualquier patrón. La única cosa importante es que las fuerzas usadas durante el estiramiento **no deberían aplicarse en dirección paralela a la dirección longitudinal de las zonas de unión, pues se podrían rasgar internamente. Si las zonas de unión tienen patrón tipo waffle, las fuerzas necesarias para el estiramiento deben aplicarse en dirección perpendicular, mientras que el material compuesto, como tal, es mecánicamente apoyado a lo largo de las zonas de unión 3 y protegidos contra la deformación en estas zonas. Las áreas entre las zonas de apoyo pueden además ser apoyadas con el fin de limitar el alargamiento en estas zonas y evitar daños**". (Negrilla y subrayado fuera de texto) (Columna 4, líneas 14 - 30)

"[...] es importante, que el estiramiento **no se lleve a cabo entre dos puntos del material compuesto que esté directamente conectado por una línea recta de las zonas de unión**". (Negrilla fuera de texto) (Columna 4, líneas 43 - 46)

De otro lado, D3 divulga claramente la relación problema técnico-solución técnica-efecto técnico, pues desarrolla ampliamente el problema de la formación de huecos indeseados en las zonas de unión del laminado, lo cual se resuelve creando zonas de holgura en dichas zonas de unión de las dos capas (principio técnico de solución equivalente), las cuales se evitan estirar para eliminar la formación de huecos indeseables (efecto técnico equivalente).

De otro lado el solicitante afirma:

"[...] a diferencia de D1, el laminado de D3 tiene únicamente una región de unión, es decir, en los lugares donde la película de polímero (12) es cubierta con las tiras no tejidas (14). Así, debido a las diferencias entre los documentos D1 y D3, no es probable o posible que un técnico de nivel medio versado en la materia consultara las enseñanzas de D3 para plantear la solución a las diferencias de D1". (Folio 202, párrafo 3)

No obstante dicha afirmación, es preciso recordar que de ser evidente la necesidad de combinar dos documentos, el examinador debe considerar: i) si la naturaleza y el contenido de los documentos son tales que hacen probable o improbable la combinación y, ii) si los documentos proceden de campos técnicos similares o cercanos y, si éste no fuera el caso, si presentan una relación suficiente con el problema particular de que se trata la invención.

De acuerdo con lo anterior y considerando a D1 y D3, es claro que ambos pertenecen al mismo campo técnico, ya que D3 divulga explícitamente el problema de formación de huecos pequeños en las zonas de unión de un laminado, mientras que D1 contiene sugerencias sobre el cuidado requerido en la etapa de estirado y su efecto

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 1.257.6

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

sobre las zonas de unión. Más aún, D3 sugiere un método y un aparato para que las zonas de unión no presenten huecos debido al estirado proporcionando zonas de holgura no estiradas en dichas zonas de unión.

Como se puede observar, resulta altamente probable la combinación de D1 con D3.

Con relación a la combinación de documentos, el solicitante manifiesta que:

"[...] tanto D2 como D3 falla en enseñar o sugerir laminados que tienen regiones de unión de múltiples fuerzas. Por el contrario, D2 está dirigido a un laminado que comprende una película y una tela en la misma; sin embargo, no existe ninguna enseñanza o sugerencia de las múltiples fuerzas de unión entre la película y las capas de tela tal como se requiere en las reivindicaciones de la presente solicitud". (Folio 203, último párrafo)

Sin embargo, en D2 se encuentran las siguientes sugerencias:

"Las películas en relieve y planas pueden producirse según los principios de esta invención. En el caso de una película en relieve, los rodillos de presión comprenden un rodillo de embutido de metal y un rodillo de caucho. La fuerza de compresión entre los rodillos forma una película en relieve del espesor deseado (...)" (Página 2, líneas 22-32)

Es decir que D2 sí abarca laminados con diferentes fuerzas de unión entre las capas que los conforman, debido al paso de las capas por los rodillos de presión.

Finalmente, en cuanto a que "D2 divulga el uso de técnicas de estiramiento convencionales usando aparatos de estiramiento convencionales, no estiramiento selectivo como se reclama en la solicitud en estudio", vale precisar, que justamente por ese motivo, para el examen de patentabilidad se utilizó el documento D2 en combinación con D3, más no D2 por sí solo.

Por los motivos expuestos, con fundamento en lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486, se denegará la patente, toda vez que a pesar de la respuesta del interesado a la notificación de fondo, no cumple con el requisito de nivel inventivo.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 12576

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° PCT/04 - 3733

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "HOJA LAMINADA Y MÉTODO PARA HACERLO".

ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente a la doctora Dilia María Rodríguez D'Aleman, en su calidad de apoderada de la sociedad Clopay Plastic Products Company, Inc., o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio al momento de notificarse o dentro de los 5 días hábiles siguientes.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá D.C., a los **05 MAR. 2010.**

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,


GUSTAVO VALBUENA QUIÑONES

Doctora
DILIA RODRÍGUEZ D'ALEMAN
Carrera 11 N° 86 – 53, Piso 6, Edificio Segovia
Bogotá D.C.

202068
|