



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-124610- -00000-0000

Fecha: 2011-09-23 14:08:23 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 17

Industria y Comercio

S U P E R I N T E N D E N C I A

**Delegatura de Propiedad Industrial
División de Nuevas Creaciones**

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

EXPEDIENTE No. _____

TÍTULO PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE
MATERIAL PLASTICO RECICLABLE

SOLICITANTE DUVAN ALBERTO DIAZ GUZMAN

DOMICILIO Carrera 72 B No. 75-38 MEDELLIN (ANTIOQUIA)
COLOMBIA

APODERADO JORGE E VERA VARGAS

BOGOTÁ, D.C. Septiembre 23 de 2011



VERA ABOGADOS ASOCIADOS S.A.

Calle 70 A No. 11 - 43 Teléfonos: (57-1) 312 7928 - 317 6650 Fax: (57-1) 212 6167 - 606 2872
Web: www.veraabogadossa.com E-mail: vera@veraabogadossa.com



No. 11-124610- -00000-0000

Fecha: 2011-09-23 14:06:23 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eje: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Follos: 17

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
2000-3

≡

SOLICITUD DE:



Patente de Invención



Patente de Modelo de Utilidad

≠

SOLICITANTE
(71)

Nombre: **DUVAN ALBERTO DIAZ GUZMAN**

Dirección: **Carrera 72 B No. 75-38**

Teléfono: **422 61 80** Fax:

E-Mail:

Domicilio: **MEDELLIN (ANTIOQUIA) COLOMBIA**

IDENTIFICACION

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número: **98.573.789**

⊂

REPRESENTANTE
O APODERADO
(74)

Nombre: **JORGE E VERA VARGAS**

Dirección: **Calle 70 A No. 11 -43**

Teléfono: **317 66 50** Fax: **212 61 67**

E-Mail: **jvera@veraabogadossa.com**

Domicilio: **Bogotá D.C. Colombia**

IDENTIFICACION

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número: **17.150.455**
TP. 12122

⊆

INVENTOR(ES)
(72)

Nombre: **DUVAN ALBERTO DIAZ GUZMAN**

Dirección: **Carrera 72 B No. 75-38**

Teléfono: **422 61 80** Fax:

E-Mail:

Domicilio: **MEDELLIN (ANTIOQUIA) COLOMBIA**

IDENTIFICACION

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Número: **98.573.789**

⊆ Título (54): **PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE MATERIAL PLASTICO RECICLABLE**

≠ Clasificación Internacional (51): _____

∠

Prioridad

SI ☐ NO ☐

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) N° de Solicitud

▽

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses ☒ 12 meses ☐ 18 meses ☐ Otro ☐

®

Comprobante de Pago N°:

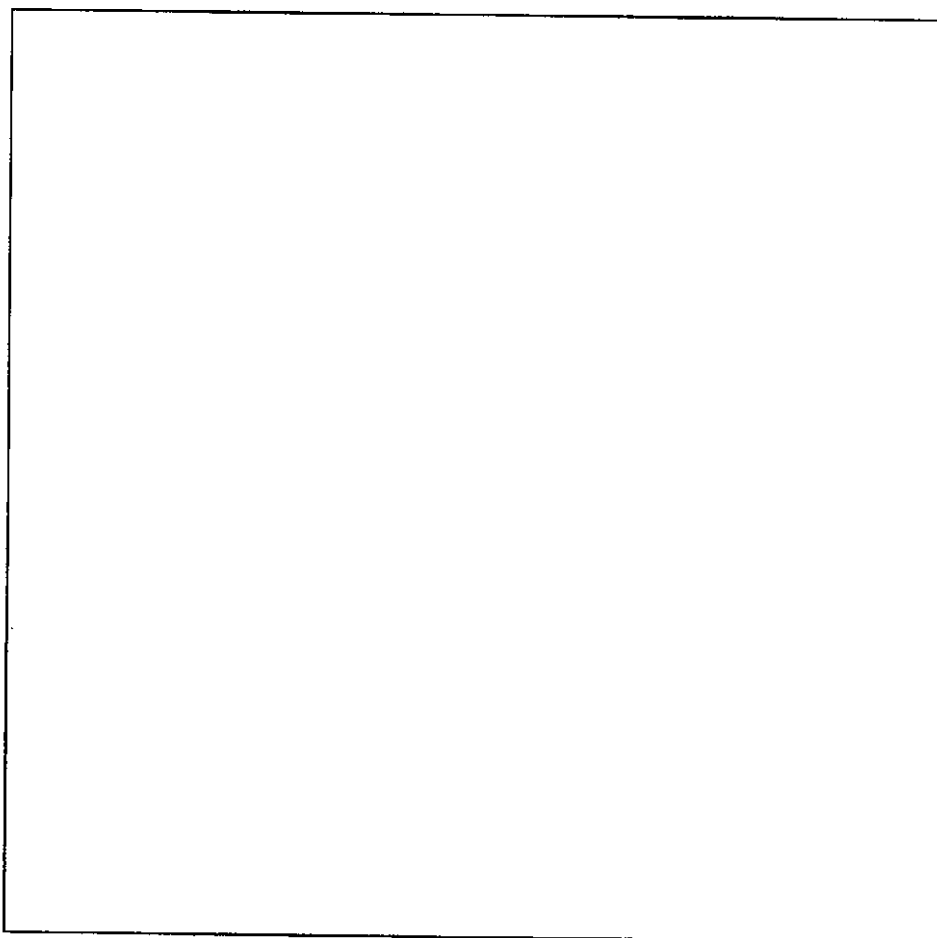
Fecha

©

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de reivindicación de prioridad.
- ☒ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☐ Dibujos y/o planos necesarios.
- ☐ 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 la comunidad de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☐ Arte final 12x12 y 6x6 cm.

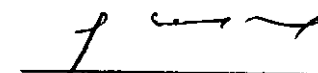
11) FIGURA CARACTERÍSTICA:



12)

NOMBRE: JORGE E VERA VARGAS

FIRMA:


C.C.: 17.150.455

TP. 12122

MARCAS Y PATENTES

Registros en el exterior
Registros Sanitarios
Derechos de Autor
Competencia Desleal
Nulidad de Marca
Protección de software



Marca Registrada

INTEGRAL

Medellín, República de Colombia

OTROS ASUNTOS

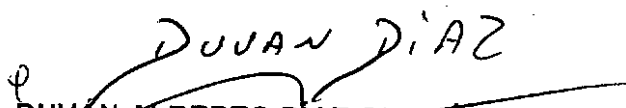
Derecho Comercial
Derecho administrativo
Derecho Laboral
Cobro de cartera
Seguridad social
Responsabilidad Contractual y
Extracontractual

Señor Jefe de la
DIRECCIÓN DE SIGNOS DISTINTIVOS
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

Yo, **DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN**, mayor de edad, vecino de Medellín, identificado como aparece al pie de firma, obrando en mi propio nombre y representación, atentamente manifiesto a Usted que confiero poder especial, amplio y suficiente, a los Doctores **JORGE E. VERA VARGAS**, **LUIS EDUARDO QUINTERO VARGAS** y **LUIS FERNANDO QUINTERO RICO**, para solicitar y obtener el registro de la Patente de Invención llamado **PRODUCTO PARA CONSTRUCCIÓN A PARTIR DE MATERIAL PLÁSTICO RECICLABLE**.

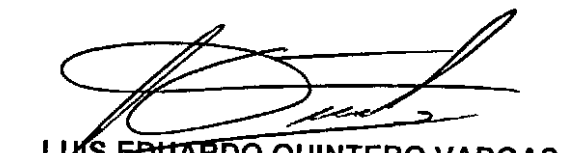
Los apoderados quedan facultados para recibir notificaciones, cancelar, transigir, desistir, renunciar, sustituir y revocar sustituciones.

Señor Jefe,


DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN
CC. No. 98.573.789

ACEPTAMOS:


JORGE E. VERA VARGAS
T.P.A. 12.122


LUIS EDUARDO QUINTERO VARGAS
T.P.A. 35.870


LUIS FERNANDO QUINTERO RICO
T.P.A. 192204

Carrera 72 B No. 75 - 38 PBX (57-4)422 6180
Página Web www.marcaregistrada.com.co
E-mail: info@marcaregistrada.com.co

Notaria 18
DE MEDELLIN**HECTOR IVAN TOBON RAMIREZ**
DILIGENCIA DE PRESENTACION PERSONAL Y**RECONOCIMIENTO**Ante el Despacho de la Notaria Dieciocho del
Circulo de Medellin, compareció:**DUVAN ALBERTO DIAZ GUZMAN**

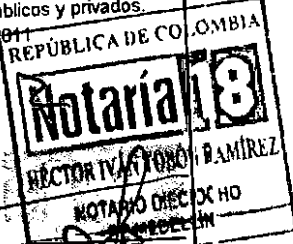
Quien se identificó con documento de identidad:



C.C. No. 98.573.789

Y manifestó que el contenido del documento que antecede
es cierto, que la firma que en él aparece es la suya, y que es
la misma que utiliza en todos sus actos públicos y privados.Para constancia se firma el día 20/09/2011
a las 02:44 p.m.

COMPARTICIENTE

**HECTOR IVAN TOBON RAMIREZ**
NOTARIO DIECIOCHO DE MEDELLIN

CALLE 52 No. 49-101 PISO 2 PBX: 513 79 30-notaria18@medellin.gov.co



No. 11-124610-00000-0000

Fecha: 2011-09-23 14:06:23 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 17

ANEXO PARA REDUCCION DE TASAS

SOLICITUDES DE PATENTES PRESENTADAS POR PERSONAS QUE CAREZCAN DE MEDIOS ECONOMICOS

☒

PERSONA NATURAL

☐

MIPYMES

Beneficiario:

Dirección:

Teléfono:

E-mail:

Duván Alberto Díaz Guzmán
Carrera 48 # 85-71 Medellín
5808357

info@marcaregistrada.com.co

PERSONA NATURAL

Manifiesto bajo la gravedad del juramento, que carezco de medios económicos y, por tanto, pido que se aplique la reducción de tasas a que se refiere el artículo 2 de la resolución número 36155 del 28 de Diciembre de 2006.

FIRMA BENEFICIARIO:

MIPYME

Manifiesto bajo la gravedad de juramento que la empresa que represento carece de los medios económicos y, por tanto, pido que se aplique la reducción de tasas a que se refiere el artículo 2 de la resolución número 36155 del 28 de Diciembre de 2006.

FIRMA REPRESENTANTE LEGAL:

Anexos

- ☐ Copia de estados financieros del año inmediatamente anterior firmados por contador publico; o,
- ☐ Otro documento donde conste que se cumple con los parámetros establecidos en el artículo 2 de la ley 590 del 2000 para las micro, pequeñas y medianas empresas.

(21) N° de solicitud:

(22) Fecha de solicitud: **23 de septiembre de 2011**

(30) Prioridad (31) No. Prioridad (32) Fecha (33) País

(51) Int Cl:

(71) Solicitante(s)

DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN

(72) Inventor(es)

DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN

(74) Agente:

JORGE E. VERA VARGAS

(54) Título: **PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE MATERIAL PLASTICO RECICLABLE**

Reivindicación(es):

1. Producto para la construcción obtenido a partir del reciclado de material plástico de desecho, a través de un procedimiento que se caracteriza principalmente por los pasos de:

- Triturar el material plástico hasta un tamaño de lenteja, de unos 4mm.
- Lavado de dicho material triturado para eliminar suciedad y grasas.
- Elaboración de un molde conforme a la naturaleza del producto a conformar
- Vertido del material plástico triturado en dicho molde
- Introducción del molde y material plástico dentro de un horno.
- Horneado dentro del horno entre los 20 minutos y los 45 minutos
- Horneado dentro del horno entre los 90°C y los 190°C
- Aplicación de presión al material plástico durante el homeado para liberación de gases y compactación del material dentro del molde.

2. Producto conforme a la reivindicación 1 que se caracteriza además porque el material plástico para su reciclado dentro del proceso mencionado, comprenden los del grupo que incluyen el polietileno tereftalato, el poliestireno, el polipropileno, el polietileno de alta y baja densidad, el policloruro de vinilo, el acrilonitrilo- butadienoestireno, el policarbonato, el tetrapack, el blister y particularmente los plásticos del tipo ABS, solos en mezclas de los mismos.

PATENTE DE INVENCION

PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE MATERIAL PLASTICO RECICLABLE

AREA TECNOLOGICA:

La presente invención se puede ubicar en el campo de la reutilización y reciclaje de materiales como el plástico ABS presente especialmente en los aparatos y dispositivos electrónicos y eléctricos y otros utensilios que al final de su vida útil o al momento de ser desechados se amontonan con efectos de contaminación en gran medida, toda vez que no están siendo reciclados en su mayor porcentaje ni de manera adecuada y eficiente por lo cual y según nuestra propuesta de reciclaje y aprovechamiento de dicho material, se producirán elementos para la construcción a manera de ladrillos, bloques, placas y tabiques.

ANTECEDENTES:

En nuestro país, concretamente se producen alrededor de 60 000 toneladas de desechos plásticos, cálculo que abarca el presente año de 2011, lo que conforma un problema de contaminación, lo que nos lleva a investigar y analizar posibles alternativas para la reutilización de los desechos plásticos en la fabricación de elementos para la construcción.

Los plásticos en mención son el polietileno tereftalato, poliestireno, polipropileno, polietileno de alta y baja densidad, policloruro de vinilo, acrilonitrilo-butadi estireno, policarbonato, tetra pack y otros plásticos de mezclas varias. Por ejemplo el blister que es una mezcla de poli cloruro de vinilo con aluminio o polietileno de alta densidad mezclado con carbonato, que en algunos países se conoce como POM, o GOM, materiales que permiten y facilitan un reciclaje eficiente mediante el método que propondremos más adelante.

En el campo de los materiales plásticos hay materiales de difícil reciclado por su compleja separación o clasificación, toda vez que dichos materiales no vienen marcados de acuerdo a las normas internacionales para éstos casos, y en ocasiones estas marcaciones de su tipología no son confiables, lo que acarrea problemas en el intento de reciclarlos a través de extrusión, inyección, roto moldeado o procesos de tipo convencional.

En nuestro caso hemos hecho ensayos con base en el factor presión sin efectos positivos en la parte de cohesión y textura además de la elevada inversión que se requería. En intentos y pruebas de horneado nos quedaban fallas de cohesión y esto conllevaba a que el plástico se quemaba o no quedaba bien fundido.

Continuamos los ensayos obteniendo resultados de manera aislada en cada proceso y llegamos a concluir en tres factores claves a saber: la precisión en las temperaturas de la extrusión y la inyección, los bajos precios del horneado y las bondades de la presión aplicada para la cohesión de una manera sencilla.

Al final hemos llegado a obtener un material que reúne más componentes favorables sobre los conocidos en el mercado y que se reflejan en un menor costo de producción, menor tiempo en la cohesión y fundido del material, inversión mínima en equipamiento para la fundición y moldeado de una pieza de plásticos reciclados.

RESUMEN GENERAL DE LA INVENCION:

La obtención de elementos y materiales para la construcción en forma de placas, ladrillos y tabiques mediante el proceso del invento a describirse se basa en hornear en un horno grande con la utilización de gas propano (a cambio de electricidad) materiales plásticos desechables, incorporando durante el horneado una fuerza de presión o aplastamiento al material plástico dentro del molde para

8

su mejor cohesión, dicho molde fabricado en piezas metálicas de hierro estándar y dentro de una economía de costos en el proceso.

DESCRIPCION GENERAL DEL PROCESO DE RECICLAJE

La reutilización de los plásticos para el proceso que se describe en la presente, conlleva triturar o moler dicho material en pequeñísimas partículas del tamaño de una lenteja (4mm), su lavado para eliminar grasas e impurezas que afecten su calidad, vertido de la masa triturada dentro de un molde que lleva la forma de la pieza o producto a obtener, introducción del molde al horno y conforme a las mezclas de la materia prima (plásticos) se hornea en un rango entre los 90° C y los 190°C en tiempos que van desde los 20 minutos a los 45 minutos, dependiendo del tamaño de la pieza o elemento a obtener.

Durante el horneado se va aplicando una presión hidráulica o manual mediante unos dispositivos hechos a la medida de los moldes, con miras a buscar la compactación del material plástico triturado en forma de lentejas, mediante el calor y la presión aplicada.

Esta compactación a presión debe aplicarse periódicamente, no de manera permanente con miras a que el material presionado libere los gases que se producen con la fusión del material plástico y generar gases calientes para regenerar más calor por recirculación de dichos gases calientes dentro del horno, buscando contrarrestar efectos contaminantes durante el proceso y reducir costos de energía y por ende una economía en el proceso.

Los moldes metálicos varían en su tamaño así como el horno de calentamiento y las prensas, sean hidráulicas o mecánicas.

9

La recirculación de los gases calientes, si bien no interviene en la calidad de la pieza final, si garantiza un proceso limpio y ecológico.

El plástico de entrada al proceso puede venir pelletizado o sin pelletizar.

Los plásticos como el poli cloruro de vinilo o el acrilonitrilo butadieno estireno, traen en sus mezclas, de acuerdo a su uso, algunas cargas o adiciones de materiales e ingredientes antiinflamables por asuntos de seguridad en su utilización, factor que en nuestro proceso podemos incorporar u obviar de acuerdo a la referencia del ladrillo o material a producir. Por ejemplo para un ladrillo para vivienda se puede adicionar dicho ingrediente, pero podemos obviarlo para una placa o ladrillo de divisiones de tipo económico, por cuanto dicho elemento puede ser recubierto a opción del cliente con una capa de pintura antiplama.

De éste modo aprovechamos para efectos de nuestro propósito de producir elementos de construcción o lo que llamaríamos ladrillos eficientes , plásticos del tipo ABS, PET, PPPS, PVC, GEF, POM, TETRAPACK, BUSTER, CAUCHO y otros, contaminantes pero aprovechables para nuestro fin. Con base en nuestro proceso de reciclado, los productos obtenidos para la construcción tendrán mucha incidencia en las viviendas de interés social, divisiones de oficina, puertas, closets, establos, chalets, vivienda campesina, contenedores y otras obras de beneficio no solo domestico sino industrial. Con base en los plásticos de reciclaje se generan unos productos cuyas cualidades son: su bajo peso, tenacidad y buena resistencia.

Adicionalmente a lo anterior, los productos conllevan otras cualidades como:

Facilidad de ser cortados, moldeados, pulidos, perforados, atornillables, admiten ser clavados y facilidad de transporte por su bajo peso, que en nuestro medio

10

subsanan las deficiencias de vivienda en lugares como el Chocó, el Atrato, el Darién, Amazonas o aquellas zonas a donde se accede mediante canoas, mulas, ríos o trochas.

Facilidad para ser pintados o decorados acorde a las exigencias del usuario y de su utilización son cualidades adicionales para los productos del proceso en mención.

Alta resistencia a la intemperie por su cualidad de elemento no oxidable ni deteriorable al medio ambiente

Adaptación del producto de construcción a cualquier terreno, sean laderas o pendientes, zonas poco estables o de poca dureza geológica.

No requieren personas muy capacitadas para su manejo e instalación como tampoco necesitan la construcción de cimientos, para el caso de viviendas. Estas viviendas, además de ser livianas y de bajo costo, superan las exigencias de calidad, sísmica resistencia y otros requerimientos para este tipo de obras.

En resumen, y como soluciones esperadas con el presente proyecto, la ingeniería de los materiales específica de los polímeros es la que apoya el presente invento conjuntamente con la ingeniería química y la ingeniería civil de la construcción como componentes tecnológicos en pro de dar soluciones al déficit de vivienda que padecen los países y en especial el nuestro.

Conceptos autorizados de quienes conocen nuestro proyecto ratifican el impacto que a nivel mundial podría tener la realización del presente, hasta ahora no conocido dentro de las especificaciones del mismo, como solución de fondo para

estabilizar la situación muchas familias que carentes de hábitat propio, sufren de otro lado las consecuencias del cambio climático.

REIVINDICACIONES

1. Producto para la construcción obtenido a partir del reciclado de material plástico de desecho, a través de un procedimiento que se caracteriza principalmente por los pasos de:

- Triturar el material plástico hasta un tamaño de lenteja, de unos 4mm.
- Lavado de dicho material triturado para eliminar suciedad y grasas.
- Elaboración de un molde conforme a la naturaleza del producto a conformar
- Vertido del material plástico triturado en dicho molde
- Introducción del molde y material plástico dentro de un horno.
- Horneado dentro del horno entre los 20 minutos y los 45 minutos
- Horneado dentro del horno entre los 90°C y los 190°C
- Aplicación de presión al material plástico durante el horneado para liberación de gases y compactación del material dentro del molde.

2. Producto conforme a la reivindicación 1 que se caracteriza además porque el material plástico para su reciclado dentro del proceso mencionado, comprenden los del grupo que incluyen el polietileno tereftalato, el poliestireno, el polipropileno, el polietileno de alta y baja densidad, el policloruro de vinilo, el acrilonitrilo- butadienoestireno, el policarbonato, el tetrapack, el blister y particularmente los plásticos del tipo ABS, solos en mezclas de los mismos.

3. Producto conforme a la reivindicación 1 y caracterizado además porque el molde que se llena con el material plástico triturado se fabrica en perfiles metálicos de hierro estándar conforme a la forma del producto final a obtener.

13

4. Producto conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque el material plástico del proceso mencionado viene en forma de pellets para su vertimiento sobre el molde

5. Producto conforme al proceso de la reivindicación 1 caracterizado además porque algunos plásticos para el proceso conllevan cargas de material antiinflamables.

1A

RESUMEN

Obtención de elementos y materiales para la construcción en forma de placas, ladrillos y tabiques mediante el proceso del invento a describirse que se basa en hornear en un horno grande con la utilización de gas propano, a cambio de electricidad, materiales plásticos desechables incorporando durante el horneado una fuerza de presión o aplastamiento del material plástico dentro del molde para su mejor cohesión, dicho molde fabricado en piezas metálicas de hierro estándar y dentro de una economía de costos en el proceso.

(21) N° de solicitud:		(22) Fecha de solicitud:		FIGURA CARACTERISTICA 6 x 6 cm
(51) Clasificación Internacional :		23 de septiembre de 2011		
(71) Solicitante(s) DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN				
(72) Inventor(es) DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN				
(74) Agente: JORGE E. VERA VARGAS				
(30) Prioridad (31) No. Priodidad 32) Fecha (33) País				
(85) Fecha inicio fase nacional:		(87) Publicación internacional:		
(86) Datos relativos a la presentación de la solíc. PCT		Fecha:		
Fecha de presentación de la solicitud:		No. Publicación : WO		
No. de solicitud PCT/				
(54) Titulo:				
PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE MATERIAL PLASTICO RECICLABLE				
(57) Resumen: Obtención de elementos y materiales para la construcción en forma de placas, ladrillos y tabiques mediante el proceso del invento a describirse que se basa en hornear en un horno grande con la utilización de gas propano, a cambio de electricidad, materiales plásticos desechables incorporando durante el horneado una fuerza de presión o aplastamiento del material plástico dentro del molde para su mejor cohesión, dicho molde fabricado en piezas metálicas de hierro estándar y dentro de una economía de costos en el proceso.				
CONTINUA AL RESPALDO ...				

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

PATENTE		MODELO DE UTILIDAD		DISEÑO INDUSTRIAL	X
SOLICITANTE/S. RAZON SOCIAL O APELLIDOS Y NOMBRES <u>DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN</u>					
DOMICILIO	<u>MEDELLIN—ANTIOQUIA</u>				
APODERADO	<u>JORGE E. VERA VARGAS</u>				
TITULO	<u>PRODUCTO PARA LA CONSTRUCCION A PARTIR DE MATERIAL PLASTICO RECICLABLE</u>				
	CLASIFICACION _____				
EXPEDIENTE No.	FECHA DE SOLICITUD	<u>23-09-2011</u>	ROLLO MICROFILM _____		
CERTIFICADO No.	FECHA DE CONCESION	_____	VIGENCIA DESDE	_____	HASTA _____
PRORROGA	_____ CAMBIO DE NOMBRE _____				
TRASPASO A	_____				
INVENTOR (ES)	<u>DUVÁN ALBERTO DÍAZ GUZMÁN</u>				
OTROS	_____				

17

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 0093684
		Bogotá D.C., Septiembre 23 de 2011 - 14:00:18

RECIBIDO DE : DUVAN DIAZ	CC 98.573.789
--------------------------	---------------

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	455652352	20/09/2011	142.750.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. LUNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1120 25% TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCION	142.750.00	142.750.00
			\$142.750.00
=====			

SON: **CIENTO CUARENTA Y DOS MIL SETECIENTOS CINCUENTA PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-124610- -00000-0000
Fecha: 2011-09-23 14:06:23 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eva: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Follos: 17



No. 11-124610-00000-0000

Fecha: 2011-09-23 14:06:23 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 17

PATENTE DE INVENCION ☒

MODELO ☐

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

PATENTE DE INVENCION PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD PCT ☐ Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

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

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

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

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

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