

PETITORIO

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO (COPIA)

Radicación : 04032010 00000000

Folios: 49

Fecha (RIB): 2004-06-03 16:08:31

Trámite : 011 PCT-PATENT 379 FASE NACI 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO

Radicación : 04032010 00000000

Folios: 49

Fecha (RIB): 2004-06-03 16:08:31

Trámite : 002 PRIENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC

Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO UNICO 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: CADBURY ADAMS USA LLC.

Dirección: 2711 Centerville Road, Suite 400

Domicilio: Wilmington, Delaware 19808, USA

Lugar de Constitución: DELAWARE, U.S.A

Teléfono:

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACION

C.C. ☐

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual:

Número:

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: CARLOS ORLANDO MAYA RODRÍGUEZ

Dirección: Cra. 13ª No.28-38 Buffette

245 MZ.2 Parque Bavaria, Bogotá D.C.

Teléfono: 2810000 Fax: 3419841

E-mail: tmcarlos@etb.net.co

IDENTIFICACION

C.C. ☒

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual:

Número: 17.117.818 TP 17.402

4

INVENTOR(ES)
(72)

Nombre: 1.-DEGADY, Marka. Mark
2.- VAN NIEKERK, Miles, John

(VER SOLICITUD INTERNACIONAL Y CESION)

Dirección: 1.- Pfizer Inc, 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950, EE.UU.

2.- Pfizer Inc, 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950, EE.UU

Nacionalidad o Domicilio: New Jersey, Estados Unidos de América

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. PCT/IB02/04717 Fecha 11/Noviembre/2002

Publicación internacional No. WO 03/047362 A1 Fecha 12/JUNIO/2003

6

Título (84)

"COBERTURA CONTINUA DE PRODUCTOS DE GOMA DE MASCAR"

7

Clasificación Internacional (51) A23G 3/26

8

Prioridad

SI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de solicitud

EE. UU.

04/12/2001

10/011.654

INTERNACIONAL

11/11/2002

PCT/IB02/04717

9

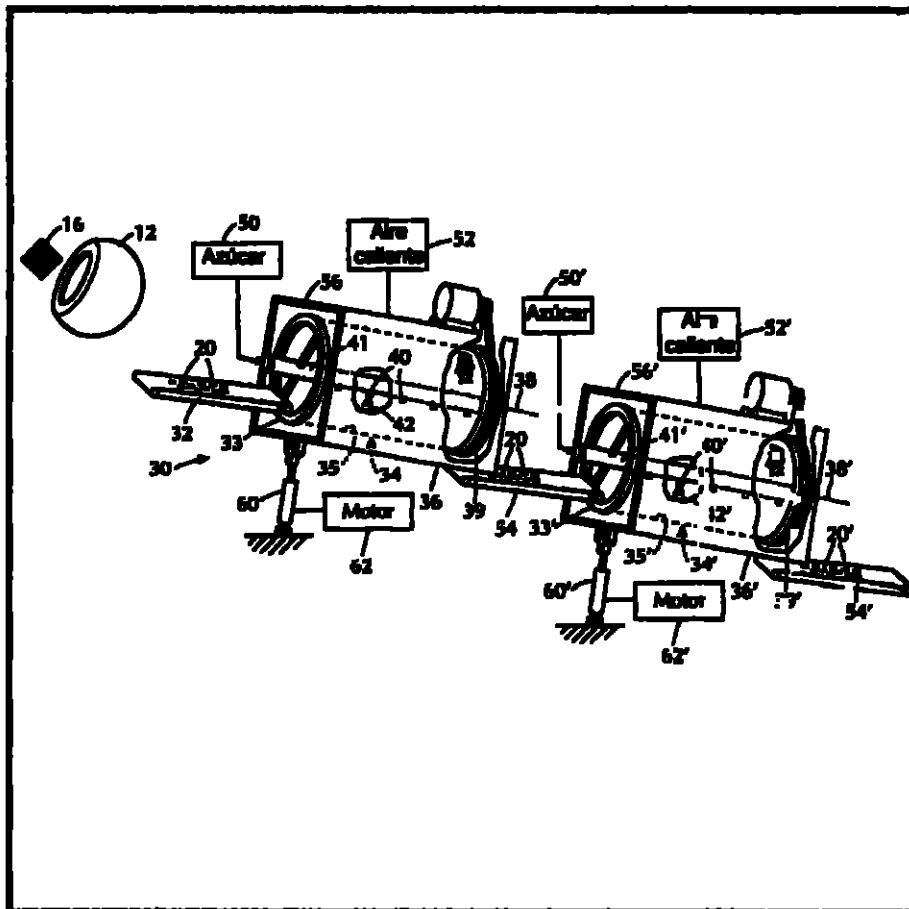
Comprobante de pago No. 04-43,797

Fecha JUNIO 02 DE 2004

[Handwritten signature and date: 16.06.04]

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Documento que acredite la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☒ Poderes, si fuere el caso
- ☐ 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 internacional efectuado por la Autoridad Internacional de Examen Preliminar (IPEA)
- ☐ Traducción del examen preliminar internacional efectuado por la IPEA
- ☐ De ser del 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 12 x 12
- ☐ 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.
- ☐ De ser el caso, modificaciones efectuadas a la solicitud internacional.
- ☒ Otros (FOTOCOPIA DE LA PUBLICACION INTERNACIONAL)

11 FIGURA CARACTERISTICA



12 Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: CARLOS ORLANDO MAYA R.

FIRMA:

C.C. 17.117.818 T.P.17.402 C.S.J.

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

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO (COPIA)
 Radicacion : 04052010 00000000 Folios: 49
 Fecha (AMD): 2004-06-03 16:00:31
 Trámite : 011 PCT-PATENT 379 FASE NACI 411 PRESENTAC
 Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

NIT : 890176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
 Radicacion : 04052010 00000000 Folios: 49
 Fecha (AMD): 2004-06-03 16:00:31
 Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRADO/ 411 PRESENTAC
 Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 04 - 43,797
 FECHA : JUNIO 2 DE 2004

***** CONSIGNACION *****

REPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CARLOS TANAYO	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	20351927	02/06/2004	873,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	422,000.00
	TOTAL :	\$ 422,000.00

SQN: CUATROCIENTOS VEINTIDOS MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

COPIA - LIT/404 CCM

LEGALIZATION

031021343118



18:49:15
21/10/2003
\$20.00

COPIA - LIT/404 CCM

LEGALIZATION

031021018900



18:48:22
21/10/2003
\$20.00



ACTUACION NOTARIAL



N 002810936

FOLIO 1744.- PRIMERA COPIA.- ESCRITURA NUMERO OCHOCIENTOS

SESENTA Y SIETE.- En la Ciudad de Buenos Aires, Capital de la República

Argentina, a dieciseis de octubre de dos mil tres, ante mi, Escribano Autori-

zante, COMPARECE el Doctor Daniel GOYTIA, argentino, mayor de edad,

casado, L.E. número 4.526.965, domiciliado en Avenida Leandro N. Alem

449, 3º piso, de esta Ciudad.- El compareciente es persona hábil y de mi

conocimiento, doy fe, así como que DICE: I.- Que por escritura del día de la

fecha pasada ante mi, al folio 1738 del Protocolo de este mismo Registro, a

mi cargo, se protocolizó un PODER otorgado por Cadbury Adams USA LLC,

domiciliado en 2711 Centerville Road, Suite 400 Wilmington, Delaware 19808

USA, a su favor.- II.- Que viene por la presente a SUSTITUIR el citado man-

dato, reservándose para si las facultades, a favor de "CARLOS TAMAY &

ASOCIADOS" y/o Carlos Orlando Maya Rodriguez y/o Gustavo Calderon

Rosero y/o Carmen Graciela Florez y/o Clara Cortes Charry y/o Doctora

Mayerling Rocío Castelblanco S., con domicilio en Carrera 7 N° 17-51, Of.

710, Edificio Carrera Séptima, Bogotá, COLOMBIA, para actuar en dicho

país con las siguientes facultades: "...poder amplio y suficiente para recabar

de las autoridades nacionales que corresponda sean estas administrativas

y/o judiciales la obtención de "PATENTES, MARCAS, MODELOS, DISEÑOS

Y SUS RENOVACIONES", y realizar todos los trámites conducentes para

proteger los derechos de la mandante, a cuyo efecto, los faculta para efectuar

ante dichas autoridades nacionales, administrativas y/o judiciales todos

los trámites necesarios a los objetos indicados; presentar solicitudes, alega-

tos, oposiciones, protestas, apelaciones y demandas, desistimiento, arreglar y

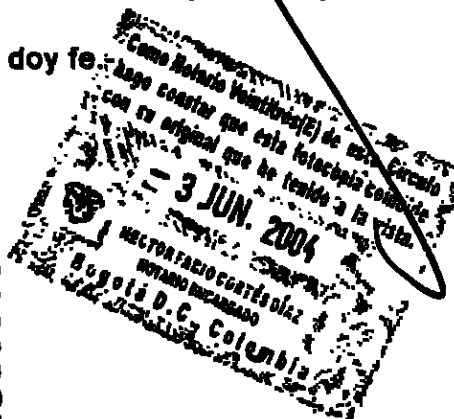
transigir, aceptar cesiones y transferencias; solicitar testimonios, recibir do-

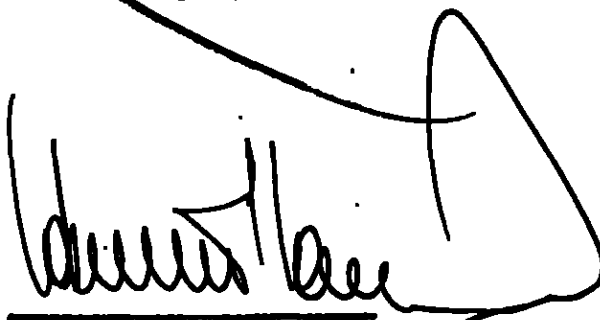
Como Notario Veintitrés (23) de este Circuito
hago constar que he visto y he leído a la vista
el original que he tenido a la vista
y he recibido el testimonio
- 3 JUN 2004 -
HECTOR FABIO CORTÉS OLIVERA
NOTARIO ENCARGADO
Bogotá D.C., Colombia

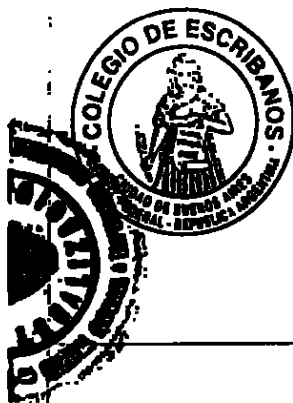


N 002810936

cumentos y otros valores; justificar explotaciones; cobrar y percibir; firmar instrumentos públicos, privados y escrituras públicas; para renunciar o no a las gestiones judiciales; y hacer cuanto fuere necesario ante las autoridades nacionales, judiciales y/o administrativas, sea como demandante o como demandado, para proteger los intereses del mandante, con facultad de substituir este instrumento y revocar tal substitución. Se deja constancia que las facultades enumeradas en este mandato, son meramente ejemplificativas y no limitativas de otras facultades implícitas, por cuyo motivo, los mandatarios quedan autorizados para ejercer sin restricción alguna todos los derechos que acuerde la ley que se relacionen y/o emerjan y/o que sean consecuencia del objeto del presente poder y ya sea ello en razón de la legislación vigente y/o de la legislación que en el futuro se promulgue...".- LO TRANSCRIPTO ES COPIA FIEL, doy fe, de las partes pertinentes del mandato relacionado.- LEIDA y ratificada, así lo expresó, otorgó, aceptó y firmó, por ante mi, doy fe.- "SIGUE UNA FIRMA".- Esta mi sello.- Ante mi: ALEJANDRO M. LIPO- RACE.- CONCUERDA con su escritura matriz que pasó ante mi, al folio 1744 del Protocolo del Registro 1331, a mi cargo. PARA LOS APODERADOS ex- pido esta PRIMERA COPIA en UNA FOJA de Actuación Notarial número N 002810936 que sello y firmo en el mismo lugar y fecha de su otorgamiento,




ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRICULA 3837
ESCRIBANO PUBLICO



LEGALIZACION

LEY 404

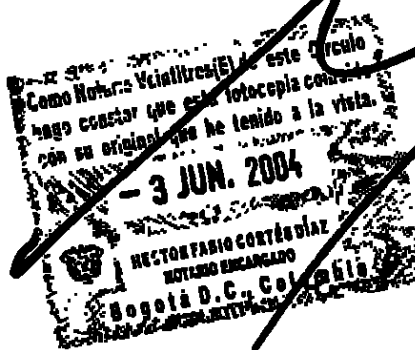


L 005801673

EL COLEGIO DE ESCRIBANOS de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, en virtud de las facultades que le confiere la ley vigente. **LEGALIZA** la firma y sello del escribano **ALEJANDRO MARIA LIPORACE** obrantes en el documento anexo, presentado en el día de la fecha bajo el N° **031021343118/6**. La presente legalización no juzga sobre el contenido y forma del documento.

Buenos Aires, Martes 21 de Octubre de 2003

ESC. LUIS FEDERICO BERUTI
COLEGIO DE ESCRIBANOS
CONSEJERO



APOSTILLE

Convención de La Haya du 5 octobre 1961

1. PAIS: *República Argentina*
- El presente documento público
2. Ha sido firmado por: **LUIS FEDERICO BERUTI**
3. Quién actúa en calidad de: **CONSEJERO**
4. y está revestido del sello/timbre del **COLEGIO DE ESCRIBANOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES.**

Certificado:

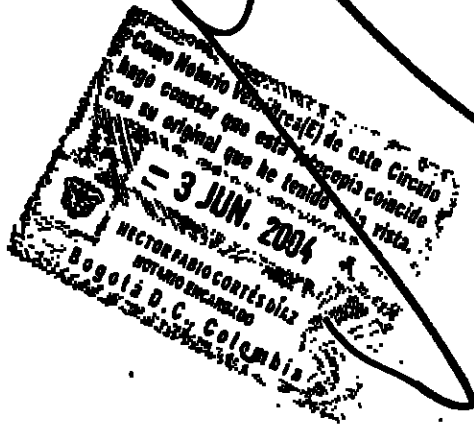
5. en **LA CIUDAD AUTONOMA DE BUENOS AIRES**
6. el día **21/10/2003**
7. por **MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES, COMERCIO INTERNACIONAL Y CULTO.**
8. bajo el número: **31021018900**
9. sello:

10. firma



[Handwritten signature]
ESC. HORACIO F. BALLESTRIN
COLEGIO DE ESCRIBANOS
CONSEJERO

Convenio firmado el 2/7/97 entre el Ministerio de Relaciones Exteriores, Comercio Internacional y Culto y los Colegios Notariales de la República Argentina sobre delegación de funciones de legalización. (Apostilla)



DANIEL GOYTIA - PATENTS & TRADEMARKS

Power of Attorney

The undersigned (1)
Cadbury Adams USA LLC

Residing at (2)
2711 Centerville Road, Suite 400
Wilmington, Delaware 19808 USA

hereby grants to DANIEL GOYTIA

residing in Buenos Aires, Argentina
full and ample power of attorney to represent him (it) and
to apply to the proper national authorities, either
administrative or judiciary for

Patents, Trademarks, Models, Designs and their
Renewals

and to carry out all the necessary steps to protect our rights,
to which effect they are empowered to take all necessary
steps before the said national authorities, either
administrative and/or judicial, for the aforementioned
purposes, including to file petitions, arguments oppositions,
protests, appeals and claims, to waive, settle and
compromise; to accept assignments and transfers; to apply
for certified copy; to receive documents and other valuable
things; to prove workings; to collect monies; to sign public
and private instruments and deeds; to either waive or not at
their discretion the right of resorting to court proceedings;
to do all and whatever shall be necessary before any
national judicial and/or administrative authorities to protect
the constituent's interests, either as plaintiff or defendant,
with power to substitute this instrument and to revoke such
substitution. It being understood that the above powers
enumerated in this mandate are merely exemplifying and
not limitative of other powers and therefore the attorneys-
in-fact are authorized to exercise without any restriction
whatsoever, all the rights granted by Law or emerging from
it or which, may be a consequence of the objects of this
mandate and whether this be under legislation at present in
force or legislation which may be promulgated in the
future.

Dated (3)
Day 3 of October, 2003

(4) *[Signature]*

(1) Applicant's name - (2) Applicant's address - (3) Date - (4) Applicant's signature

Poder

El abajo firmante (1)
Cadbury Adams USA LLC

Domiciliado en (2)
2711 Centerville Road, Suite 400
Wilmington, Delaware 19808 USA

por el presente otorga a DANIEL GOYTIA

domiciliado en Buenos Aires, Argentina
poder amplio y suficiente para recabar de las autoridades
nacionales que corresponda, sean éstas administrativas y/o
judiciales, la obtención de

Patentes, Marcas, Modelos, Diseños y sus renovaciones

y realizar todos los tramites conducentes para proteger los
derechos de la mandante, a cuyo efecto, los faculta para
efectuar ante dichas autoridades nacionales,
administrativas y/o judiciales, todos los tramites
necesarios a los objetos indicados; presentar solicitudes,
alegatos, oposiciones, protestas, apelaciones y demandas;
desistif, arreglar y transigir; aceptar cesiones y
transferencias, solicitar testimonios, recibir documentos y
otros valores; justificar explotaciones, cobrar y percibir;
firmar instrumentos públicos, privados y escrituras
publicas; para renunciar o no a las gestiones judiciales; y
hacer cuanto fuere necesario ante las autoridades
nacionales, judiciales y/o administrativas, sea como
demandante o como demandado, para proteger los
intereses del mandante, con facultad de substituir este
instrumento y revocar tal substitución. Se deja constancia
que las facultades enumeradas en este mandato, son
meramente ejemplificativas y no limitativas de otras
facultades implícitas, por cuyo motivo, los mandatarios
quedan autorizados para ejercer sin restricción alguna
todos los derechos que acuerde la ley que se relacionen
y/o emerjan y/o que sean consecuencia del objeto del
presente poder y ya sea ello en razón de la legislación
vigente y/o de la legislación que en el futuro se
promulgue.

(3) Fechado el

3 JUN. 2004

NOTARIO PABLO CORTÉS OJEDA
MATRICULA 3837
BOGOTÁ, D.C. Colombia

ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRICULA 3837
ESCRIBANO PUBLICO

CERTIFICADO NOTARIAL (CORPORACIÓN)

Hoy 3 de Octubre de 2003
compareció Daniel Chung a quien conozco, quien luego de
prestar juramento debidamente, declaró y dijo que él es
Sub Secretario Cadbury Adams USA, LLC
la compañía nombrada en el documento
que antecede, una corporación organizada conforme a las leyes
del Estado de DELAWARE

domiciliada en la ciudad de Wilmington
Estado de Delaware

Legalmente constituida para un período de duración que aún no
ha terminado; que el declarante está autorizado por dicha
compañía para conferir este poder y que personalmente ha
firmado y estampado el sello de la compañía al pie de dicho poder
en nombre y representación de la compañía mencionada.

El suscrito Notario ha visto los estatutos de incorporación
firmados en STAMFORD

Estado de Connecticut

Con fecha 3 de Oct, 2003 certifica que de conformidad con la
legislación de dicho Estado la anterior declaración jurada es
prueba suficiente de que los hechos sobre que ella versa son
ciertos o verdaderos de lo cual da fe como asimismo de que el
compareciente firmó este instrumento en su presencia.

Notary Public (Notario Público)

CERTIFICADO NOTARIAL (INDIVIDUAL)

SE:

A los 20 días del mes de Octubre
compareció
personalmente ante mí, Notario Público en y por el condado antes
citado,

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) descrita(s) y firmante(s) del documento que precede,
declarando ante mí que otorga(n) el mismo para los fines y
propósitos que en él se expresan.

Notary Public (Notario Público)

CERTIFICADO NOTARIAL (INDIVIDUAL)

SE:

A los 20 días del mes de Octubre
compareció
personalmente ante mí, Notario Público en y por el condado antes
citado,

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) descrita(s) y firmante(s) del documento que precede,
declarando ante mí que otorga(n) el mismo para los fines y
propósitos que en él se expresan.

Notary Public (Notario Público)

NOTARIAL CERTIFICATE (CORPORATION)

On this 3 day of October 2003
personally came Daniel Chung
known to me, who being by me duly sworn did depose and say
that he is the Assistant Secretary
of Cadbury Adams USA LLC
the Company herein named, a Corporation
organized under the laws of the State of Delaware
domiciled in the City of Wilmington
State of Delaware

and legally constituted for a period of tenure not yet expired,
furthermore that the deponent is authorized by said Company to
confer this Power of Attorney, and that he personally has signed
and affixed the seal of the Corporation at the foot of such power
of attorney in the name and on behalf of the Corporation
mentioned.

The undersigned Notary Public has seen the Articles of
Incorporation of said Corporation executed in STAMFORD
State of Connecticut

on (date) October 3, 2003
And hereby certifies that under the laws of said State the
foregoing acknowledgement is a sufficient proof that the facts
therein contained are true, which he attests, as also that the
apparer signed this instrument in his presence.

Dianamie Compattaro

DIANAMIE COMPATTARO
NOTARY PUBLIC
MY COMMISSION EXPIRES FEB. 21, 2004

On this 20 day of October
personally appeared before me, a Notary Public, in and
for the above mentioned county

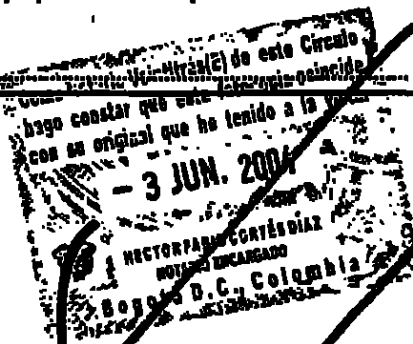
to me known, and known to me to be the person(s) described
herein, who executed the foregoing document, and duly
acknowledged to me that he(they) executed the same for the uses
and purposes therein expressed.

NOTARIAL CERTIFICATE (INDIVIDUAL)

SE:

On this 20 day of October
personally appeared before me, a Notary Public, in and
for the above mentioned county

to me known, and known to me to be the person(s) described
herein, who executed the foregoing document, and duly
acknowledged to me that he(they) executed the same for the uses
and purposes therein expressed.



Alejandro M. Liorace
ALEJANDRO M. LIORACE
MATRICULA 1837
ESCRIBANO PUBLICO

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: The United States of America

THIS PUBLIC DOCUMENT

2. has been signed by **GINAMARIE COMPOLATTARO**

3. acting in the capacity of **NOTARY PUBLIC**

4. in the State of Connecticut for the term of **March 1, 1999 to February 28, 2004**

CERTIFIED

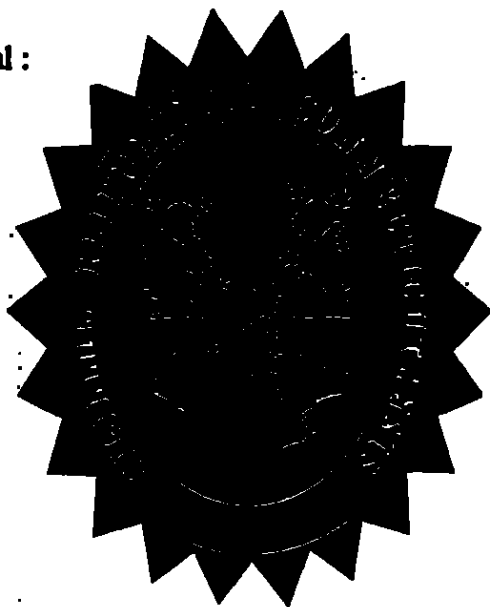
5. at **Hartford, Connecticut**

6. on **October 9, 2003**

7. by **SUSAN BYSIEWICZ**, Secretary of the State of Connecticut

8. Number : **2003-11434**

9. Seal :



10. Signature

Susan Bysiewicz
Susan Bysiewicz, Secretary of the State
Como Notario Veintitrés (23) de Octubre de 2003
hago constar que esta fotocopia es una copia
con su original que he leído y visto.
- 3 JUN. 2004
RECTIFICADO CORTÉSIAZ
NOTARIO ENCARGADO
Bogotá D.C. Colombia

Alejandro M. Liporace

ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRICULA 385
ESCRIBANO PUBLICO

USANTE
ICA - 130165
233 Cop. Fr.
Hno. 815

TRADUCCIÓN PÚBLICA -----

DANIEL GOYTÍA - PATENTES Y MARCAS. -----

[Luego de un PODER redactado en idiomas inglés y español
aparece lo siguiente:] -----

Fecha (3): el 03 de octubre de 2003. -----

(4) [Aparece una firma ilegible]. -----

[Al pie de esta página se lee:] (1) Nombre del Solicitante, (2)
Domicilio del Solicitante, (3) Fecha, (4) Firma del
Solicitante. -----

[A continuación aparecen tres Certificados Notariales
redactados en español e inglés] -----

[Debajo del primer Certificado Notarial aparece lo siguiente:]

Escribano Público: [Sigue una firma ilegible junto a un sello
que reza:] GINAMARIE COMPOLATTARO, ESCRIBANA PÚBLICA. MI
MATRÍCULA VENCE EL 28 DE FEBRERO DE 2004. -----

[A la derecha de lo antedicho aparece un sello en relieve
ilegible]. -----

APOSTILLA -----

[Aparece una frase en otro idioma] -----

1. País: Estados Unidos de Norteamérica -----

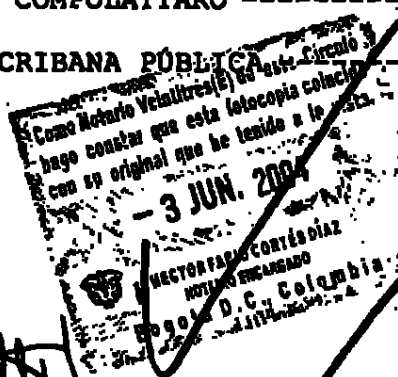
ESTE DOCUMENTO PÚBLICO -----

2. ha sido firmado por GINAMARIE COMPOLATTARO -----

3. actuando en su carácter de ESCRIBANA PÚBLICA -----

USANTE
ICA - E-11115
33 Cep. F-1
Nro. 1111

ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRÍCULA 3837
ESCRIBANO PÚBLICO



4. en el Estado de Connecticut por el período que va desde el 1 de marzo de 1999 hasta el 28 de febrero de 2004 -----

CERTIFICADO -----

5. en Hartford, Connecticut -----

6. el 9 de octubre de 2003 -----

7. por SUSAN BYSIEWICZ, Secretaria del Estado de Connecticut --

8. Número: 2003-11434 -----

9. Sello: [Aparece una oblea en otro idioma] -----

10. Firma: [Aparece una firma ilegible debajo de la cual se lee:] Secretario del Estado. -----

Certifico por la presente que la que antecede es traducción fiel y completa al español de las partes pertinentes en idioma inglés del documento original que tuve ante mí y a la cual me remito. En la ciudad de Buenos Aires, a los 15 días del mes de octubre de dos mil tres. -----

Valeria Fiumi Uganite

VALENIA FIUMI UGANITE
TRADUCTORA PUBLICA - INGLESA
Mat. Ta. XIII Fo. 233 Cop. Fed.
Insc. S.T. C.R.A. Nro. 016

Daniel Goytia
POR DANIEL GOYTIA
AGENTE N° 101

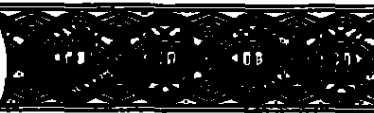
CERTIFICADO EN SELLO DE ACTUACION NOTARIAL N° 1002332900
BUENOS AIRES, 15 OCT 2003
- 3 JUN 2003
ESTORPANO CORTES DIAZ
BOGOTA D.C. Colombia

ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRICULA 3837
ESCRIBANO PUBLICO

UGANITE
CA - INGLIS
33 C.R. Fed.
Nro. 1016



CERTIFICACIÓN DE REPRODUCCIONES
LEY 27.201



T 002332900

Buenos Aires, 10 de noviembre de 2003.-

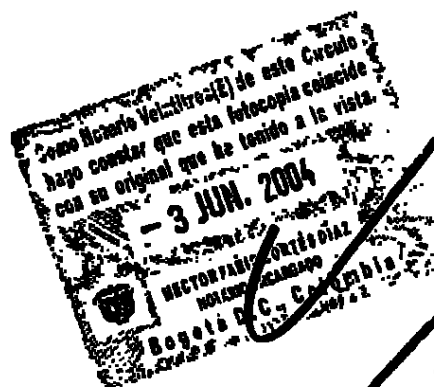
En mi carácter de Escribano Titular del Registro 1331 de Capital Federal.-

CERTIFICO que la reproducción anexa, extendida en Cinco.-

foja/s, que sello y firmo, es COPIA FIEL de su original, que tengo a la vista, doy fe.

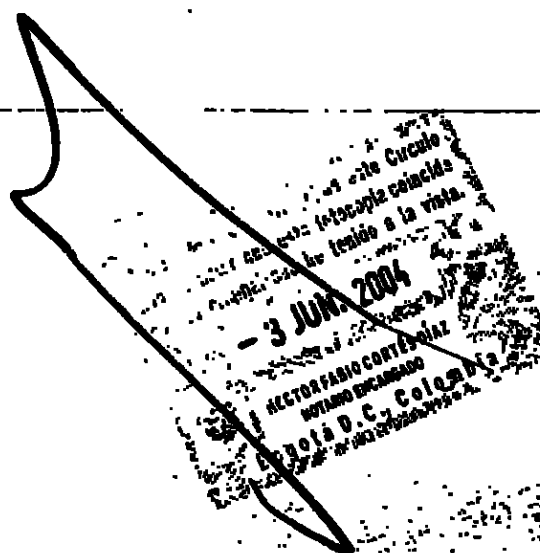
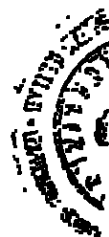
El Autorizante deja constancia que el documento cuyas fotocopias se certifican se encuentra redactado en idioma extranjero con su correspondiente traducción al español y consiste en un Poder otorgado por Cadbury Adams USA LLC, a favor de DANIEL GOYTIA.-

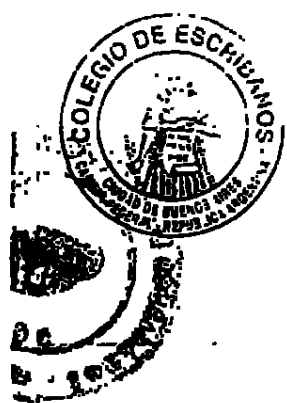
ALEJANDRO M. LIPORACE
MATRICULA 3837
ESCRIBANO PUBLICO



CECBA - LEY 484 GCBR
031118019660
18/11/2003 830.00 - 11:10:20

CECBA - LEY 484 GCBR
LEGALIZACION
031118378400
18/11/2003 830.00 11:10:20





LEGALIZACION
LEY 404

L 005236804

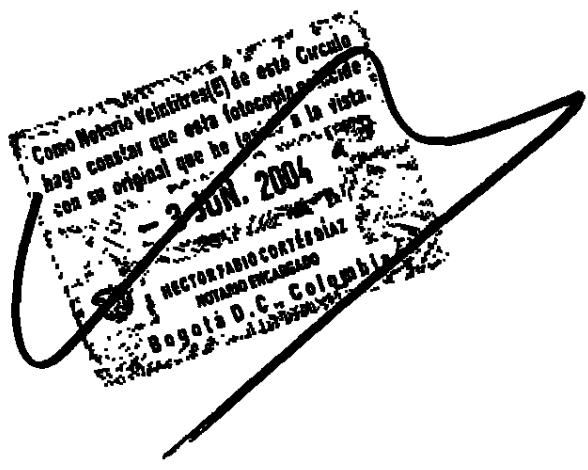
El COLEGIO DE ESCRIBANOS de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la Republica Argentina, en virtud de las facultades que le confiere la ley vigente, LEGALIZA la firma y sello del escribano **ALEJANDRO MARIA LIPORACE** obrantes en el documento anexo, presentado en el día de la fecha bajo el N° **031118378400/1**

La presente legalización no juzga sobre el contenido y forma del documento.

Buenos Aires, **Martes 18 de Noviembre de 2003**



ESC. GRISELDA JULIA ARTIB
COLEGIO DE ESCRIBANOS
LEGALIZADORA



APOSTILLE

Convención de La Haye du 5 octobre 1961

1. PAIS: *República Argentina*
- El presente documento público
2. Ha sido firmado por: **GRISelda JULIA JATIB**
3. Quién actúa en calidad de: **LEGALIZADORA**
4. y está revestido del sello/timbre del **COLEGIO DE ESCRIBANOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES.**

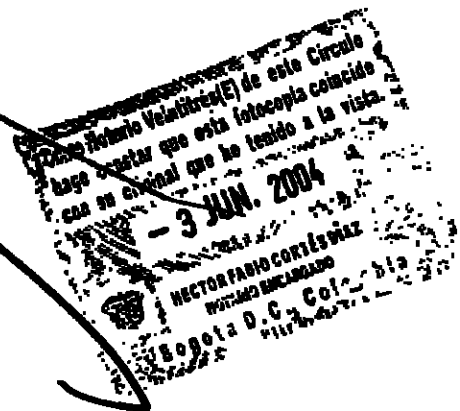
Certificado:

5. en **LA CIUDAD AUTONOMA DE BUENOS AIRES**
6. el día **18/11/2003**
7. por **MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES, COMERCIO INTERNACIONAL Y CULTO.**
8. bajo el número: **31118019660**
9. sello:
10. firma



ESC. NOT. JOSE F. BALLESTRIN
COLEGIO DE ESCRIBANOS
CONSEJERO

Convenio firmado el 2/7/97 entre el Ministerio de Relaciones Exteriores, Comercio Internacional y Culto y los Colegios Notariales de la República Argentina sobre delegación de funciones de legalización. (Apostilla)



COBERTURA CONTINUA DE PRODUCTOS DE GOMA DE MASCAR**Referencia a Solicitudes relacionadas**

Esta solicitud es una continuación-en-parte de la Solicitud Estadounidense Acta No.09/374.935 presentada el 16 de agosto de 1999

Campo técnico

La presente invención se relaciona con la cobertura continua de piezas o centros de un material de goma de mascar, como chicle o chicle globo. Los centros de goma de mascar se cubren con atomizadores en tambores rotativos mientras que se calientan y secan.

Antecedentes de la invención.

Hay numerosos productos de goma de mascar y chicle globo cubiertos conocidos. Uno de estos productos es la marca de goma de mascar Chiclets fabricada por Warner-Lambert Company. Tradicionalmente, la goma de mascar y los chicles globos cubiertos se producen a través de procesos de fabricación que llevan mucho tiempo y trabajo intensivo por lotes. Para los procesos por lote, se utilizan grandes recipientes para cubrir

los centros o las piezas de goma de mascar. Al principio, el material de goma de mascar se produce por procesos de extrusión normales o por lotes y se forman grandes láminas finas de material de varios centímetros o unos 30 centímetros o más de ancho. Se imprimen o forman líneas de separación en las láminas de goma de mascar con las formas pequeñas piezas ("centros" a/k/a) de goma de mascar, luego las láminas se pueden almacenar en un refrigerador o en un ambiente frío para acondicionarlas para continuar con el proceso.

Conforme a los procesos por lotes actuales usados para cubrir el centro de los chicles, las láminas de material de goma de mascar se vierten en mezcladoras rotativas en donde se dividen en centros separados a través de un proceso de giro. De allí en adelante, se agrega una solución de cobertura, como un almíbar de azúcar, a la mezcladora mientras que gira. Se usa aire caliente a una temperatura de aproximadamente 120° F para secar los centros cubiertos.

Para formar un producto de goma de mascar cubierto uniforme y consistente con una cubierta de un espesor deseado, se repite este proceso varias veces hasta que se completa la cubierta requerida. Para que la cubierta sea aceptable, este proceso se puede repetir hasta 40-50 veces agregando capas finas y

pequeñas por vez. Este proceso lleva entre 6-7 horas para completarse y el trabajo es intensivo.

De la misma manera, también es posible agregar una cubierta de cera final para crear una superficie brillante en los productos de goma de mascar cubiertos. Una vez que todas las capas están completas, las piezas cubiertas de goma de mascar se transfieren a otra estación o área donde se reúnen y se envasan de manera convencional.

Es un objeto de la presente invención proporcionar un proceso de cobertura mejorado para los productos de goma de mascar y el chicle globo. Es otro objeto de la presente invención reducir el tiempo y el trabajo que actualmente se requiera para producir productos de goma de mascar con cobertura.

Por otra parte es un objeto de la presente invención proporcionar un proceso que cubra continuamente piezas o centros de material de goma de mascar. Más aún, es un objeto de la presente invención producir productos de goma de mascar y chicle globo con cobertura de una manera más rápida, menos cara y más eficaz que los procesos por lotes actuales.

Estos y otros objetos y propósitos de la presente invención serán evidentes en la siguiente descripción de la invención,

cuando se examina según las figuras adjuntas y las reivindicaciones que se acompañan.

Resumen de la invención

La presente invención proporciona un proceso de cobertura para productos de goma de mascar y chicle globo. Los pequeños centros o piezas de material de goma de mascar se introducen en uno o más tambores cilíndricos que se inclinan con respecto a un plano horizontal. Una serie de boquillas rociadoras que se extienden en el tambor cubren ligeramente los centros del material con una solución de azúcar. Una corriente de aire caliente continua de circula a través de los tambores y seca la solución de la cobertura a los centros de goma de mascar al mismo tiempo que el material se cubre. Cuando se proporciona una serie de tambores, se utilizan los conductos o cintas transportadoras para interconectar y transportar el material con cobertura de un tambor a otro.

Las formulas para la solución de la cobertura también se pueden ajustar en diferentes etapas del proceso de cobertura para proporcionar una cubierta más consistente y uniforme. La presente invención cubre productos de goma de mascar y chicle globo de una forma más rápida, menos cara y más fácil que los

procesos que se conocen en la actualidad y para asegurar una cubierta más consistente y uniforme.

En otro proceso, se puede usar un recipiente de lotes para ubicar una o más capas en los centros o piezas de material de goma de mascar antes de introducirlos en los tambores giratorios.

Otros objetos, beneficios y características de la presente invención serán evidentes cuando se analice la siguiente descripción, especialmente cuando se examine según las figuras adjuntas y las reivindicaciones que se acompañan.

Breve descripción de las figuras.

Las FIGURAS 1-3 representan esquemáticamente un proceso por lotes del arte previo;

La FIGURA 4 representa esquemáticamente un proceso de cobertura según la presente invención y

La FIGURA 5 representan esquemáticamente otro proceso para la cobertura de productos de goma de mascar de la presente invención.

La mejor forma para llevar a cabo la invención

La presente invención es una mejora considerable de los sistemas conocidos para fabricar productos de goma de mascar y chicle globo con cobertura. En este aspecto, las Figuras 1-3 ilustran un proceso por lotes representativo que se usa actualmente para realizar productos de goma de mascar con cobertura.

Como se muestra en la Figura 1, el proceso 10 incluye un gran aparato mezclador giratorio 12 (a/k/a "mezclador"). El mezclador 12 se adapta para que gire con un motor 13 y un mecanismo de propulsión asociado 17 y puede incluir una serie de deflectores o protuberancias 14 en la cavidad interior 15 que se usan para ayudar a hacer girar los materiales ubicados dentro del mezclador. Las láminas de material de goma de mascar o chicle globo 16 que se producen de una forma convencional, se introducen en el mezclador 12. El material de goma de mascar se puede producir por cualquier extrusión continua o proceso por lote y formar grande láminas planas 16 que luego se cortan y se pueden ubicar en un ambiente frío a/k/a ("refrigerador") para acondicionar. Según se muestra en la Figura 1, las láminas de material 16 tienen una serie de cortes lineales 18 que se presionan o forman en la lámina de

material (de manera convencional) y trazan los centros o piezas individuales de material de goma de mascar 20.

Cuando las láminas de material de goma de mascar 16 se introducen en el mezclador 12, el mezclador giratorio separa y divide las láminas de material en pequeños centros de material individual 20. Los centros se miden para proporcionar piezas individuales de goma de mascar que, cuando tienen cobertura, se envasan y venden en el mercado.

Según se muestra en la Figura 2, se agrega el almíbar de azúcar 22 al mezclador giratorio 12 para cubrir las piezas de material 20 que están rotando y girando dentro del mezclador. Se puede agregar el almíbar 22 a mano a través de un rociador en el mezclador a través de una boquilla rociadora o similares. De allí en adelante, se introduce aire caliente 24 en el mezclador giratorio para secar el almíbar de la cobertura 22 con el que se cubren los centros de material 20. El aire es típicamente a una temperatura elevada, como 80-90° F, que seca el almíbar en el material de goma de mascar. El aire utilizado en el proceso puede salir de numerosas formas, como una tolva de escape adjunta (no se muestra), o simplemente con salida a la habitación.

Para proporcionar un material de goma de mascar con cobertura final con una cobertura aceptable que tenga el espesor y la terminación adecuada, los procedimientos de la cobertura, el giro y el secado según se muestran en la Figura 2, se repiten tanto como 40-50 veces antes de completar los centros con cobertura. En este aspecto, se fabrica un capa en los centros de material 20 en cada paso del proceso. De esta forma, la cobertura se endurece uniformemente sobre las piezas de material.

La cobertura por lotes del material de goma de mascar requiere una trabajo intensivo y según se indicó, involucra tres pasos de proceso distintos (rociamiento, giro y secado). El proceso del arte previo puede llevar alrededor de 6 a 7 horas para completar los 40 a 50 pasos.

Una vez que se terminan las piezas de material 20', se vierten en bandejas 28, según se muestra en la Figura 3, y se envían al Sector o área de envasado, por ejemplo, a través de una cinta transportadora 26, para armar en paquetes individuales o cajas de material de goma de mascar y luego enviar al mercado.

Para obtener una superficie brillante en las piezas de material de goma de mascar con cobertura, también es posible agregar una cobertura de cera. A este efecto, el último de los

numerosos pasos del proceso de cobertura utiliza un material de base de cera en lugar de un material de almíbar de azúcar.

Un segunda clase de arte proceso de previo utiliza un tonel horizontal alargado en el cual se ubican las láminas de material y siguen un proceso de cobertura similar. La rotación del tonel separa el material en piezas individuales, mientras que el azúcar que se rocía en el centro acompañada por a una fuente de aire caliente cubre y seca las piezas. El material sigue en el tonel por numerosas horas a medida que se repiten los pasos de rocío y secado vez tras vez hasta que se produce un espesor de cobertura apropiado. Un sistema para cubrir material de goma de mascar de esta forma está disponible a través de la compañía Dumoulin.

Conforme a la presente invención, se utiliza un sistema de aparatos y un método para cubrir continuamente piezas o centros material de goma de mascar o chicle globo. Este sistema y aparatos se muestra en la Figura 4 y generalmente se señala por referencia al numeral 30.

Para producir productos de goma de mascar con cobertura aceptables comercialmente, es necesario aplicar un número suficiente de coberturas para proporcionar una cubierta suave y gruesa que cuando se mastique proporcione una característica

"crujiente". Las coberturas aceptables están en el orden de 0,1-0,5 mm de espesor y comprenden alrededor de 20-40% del peso de los productos finales de bolitas de goma de mascar. Preferentemente, la cobertura abarca entre el 30-35% del peso.

La presente invención acelera considerablemente el proceso para fabricar dichos productos de goma de mascar con cobertura comercialmente aceptables, es decir productos con coberturas finales uniformes y gruesas del orden de 0,1-0,5 mm o más en espesor y que comprende un 30% o más de peso de los productos finales. En este aspecto, con la presente invención, productos finales comparables en calidad a aquellos preparados por los procesos por lote del arte previo, se pueden producir en menos de 50% del periodo de tiempo necesario para producir los productos del arte previo.

Conforme a la presente invención, las láminas de material de goma de mascar 16 en primer lugar se ubican en un tambor giratorio o mezclador 12 para hacerlos girar y dividirlos en piezas de material 20 individuales. Los centros o piezas de material 20 individuales luego se transportan por un mecanismo de transporte 32 hacia arriba o hacia el primer extremo 33 de al menos un mecanismo de tambor giratorio 34. En este aspecto, la presente invención puede utilizar ya sea un mecanismo de tambor giratorio 34 o, según se prefiera, una serie de dedos o

más mecanismos de tambor giratorio 34,34', según se muestra en la Figura 4. El número de mecanismos de tambores individuales que se utiliza para cubrir continuamente el material de goma de mascar depende de un número de factores, como la velocidad del proceso, el espesor de la cobertura deseada, y la calidad del producto terminado deseado.

El mecanismo de tambor 34 incluye un marco 36 y un tambor miembro cilíndrico 35 que gira alrededor de un eje 38 inclinado con respecto al plano horizontal. El grado o ángulo de inclinación es también preferentemente ajustable de manera tal que el lapso de tiempo que los centros están en el tambor miembro y el número de capas o espesor de la cobertura en cada centro de material se puede ajustar según se desee. A este efecto, miembros de apoyo que se extienden 60 se activan a través del motor 62 se pueden usar para cambiar la elevación del mecanismo de tambor.

Conforme a un proceso y sistema preferidos de la presente invención, el tambor miembro giratorio 35 se inclina o desvía con relación al horizontal de manera tal que los centros de material 20 ingresarán y saldrán del tambor miembro de una manera uniforme y consecutiva.

En este aspecto, se prefiere un sistema de "primero en entrar-primero en salir" en donde los primeros centros de material que ingresan en la entrada o primer extremo 33 del tambor miembro también son los primeros centros de material para salir o dejar el tambor miembro. Esto asegura que todos los centros de material tengan un tratamiento uniforme y consistente y que la misma cantidad de material de cobertura y el mismo espesor de cobertura se aplicará a cada centro de material de goma de mascar.

Una serie de boquillas rociadoras 40 se extienden a lo largo de cada tambor miembro 35 y se usan para rociar una fina solución de cobertura 42 en las piezas o centros de material de goma de mascar 20, que se introducen en ellas.

Preferentemente, el tambor incluye una serie de deflectores, protuberancias o "estrias" inclinadas (no se muestran) con trayectorias que limpian las piezas de material 20 a medida que pasan desde el primer extremo 33 hacia el escape o extremo de salida 39 de cada uno de los tambores miembros 35.

Una solución de cobertura, como almíbar de azúcar, se introduce en el tambor 34 desde un tanque de almacenamiento o recipiente 50. La solución de cobertura preferentemente tiene

alrededor de 60-70% de azúcar, 30-35% de agua y varios porcentajes pequeños de otros ingredientes.

Se introduce aire caliente en los tambores miembros 35,35' desde una fuente de presión 52,52' para secar las piezas de material 20 que se están cubriendo con la solución de cobertura 42,42'. Conforme a la presente invención, el material de cobertura se seca en las piezas o centros de material de goma de mascar individuales 20 al mismo tiempo a medida que se aplica la solución a las piezas de material. Esto asegura una cobertura uniforme y consistente y permite la fabricación de varias capas finas o cantidades de material de cobertura en cada centro.

El aire se puede introducir en tambores miembros 35,35' de diferentes maneras, pero se introduce preferentemente a través de perforaciones en las paredes laterales de los tambores miembros interiores para permitir una corriente considerablemente uniforme de aire caliente a través de toda la cavidad interior del tambor miembro.

Cuando se utiliza una serie de mecanismos de tambor giratorio 34,34', etc. , se usa mecanismos de transporte pequeños 54 o conducto de diseños convencionales para transportar las piezas

de material 20 que se está cubriendo desde un tambor miembro al otro.

Se fijan las boquillas rociadoras 40 dentro de los tambores y no giran con ellos. Se ubican las boquillas rociadoras 40 a lo largo de uno a más tubos o conductos 41 que se extienden a lo largo de los miembros de tambor giratorio 35. Se puede aplicar el azúcar u otros materiales de cobertura en los centros como líquido o polvo seco, aunque se prefiere una cubierta húmeda. Si se utiliza un polvo, se puede introducir al miembro de tambor giratorio desde un tubo central, también preferentemente como un rociador.

Los tambores miembros están preferentemente inclinados unos pocos grados con respecto a un plano horizontal, como 1-5°. También se prefiere tener un mecanismo ajustable 60, 62 que puedan cambiar la inclinación o el ángulo de los tambores miembros. Un cambio en el ángulo de los tambores miembros afecta la velocidad con la cual los productos se pasan a través de ellos. Por lo tanto, es posible acelerar o disminuir la velocidad del proceso de cobertura según se desea para cambiar el espesor y/o calidad de la cobertura.

Las paredes de los miembros de tambor giratorio 35, 35'; están preferentemente hechas de una criba o malla de manera tal que

el aire caliente pueda pasar fácilmente a través de ellos. Las boquillas rociadoras 40 se extienden en series longitudinalmente dentro del tambor miembro 35. Se montan las boquillas 40 a un conducto o un soporte 41 que se ubica dentro del tambor miembro 34 y preferentemente a los largo de su eje central. Se conecta operativamente cada una de las boquillas 40 a un conductor o línea a través de la cual la solución de cobertura fluye para la emisión o eyección a través de la boquilla.

El sistema usado para secar el material en los tambores miembros 35, 35' preferentemente incluyen una envoltura o marco 56 que se extiende alrededor de una porción de un tambor miembro interior 35. Se introduce aire en el marco o envoltura 56 a través de una entrada y se conecta a una fuente de aire 52. Esta fuente de aire puede ser del tipo convencional, como un soplador (no se muestra). También el aire se calienta por un mecanismo térmico de tipo convencional (no se muestra) de manera tal que ese aire caliente se introduce al tambor miembro a través de las paredes laterales perforadas o de malla. Preferentemente, el aire también está deshumificado.

El aire también se agota continuamente desde los tambores miembros 35, 35' para suministrar continuamente aire caliente al interior del tambor miembro y por consiguiente seca la

solución de cobertura en las piezas de material considerablemente instantáneamente.

En funcionamiento, los centros o piezas pequeños de material 20 se introducen al extremo de la entrada 33 del primer tambor miembro 35. Como el tambor miembro gira, las piezas de material 20 fluyen por gravedad longitudinalmente a través del tambor miembro para cubrir con la solución 42 rociada desde las boquillas 40. Si se desea, las puertas u otros miembros de acceso se pueden proporcionar en el extremo de la salida 39 del tambor miembro para proporcionar un cilindro adjunto para para el proceso de cubrir y secado.

Los tambores miembros se giran a aproximadamente 15-35 rpm, dependiendo de la proporción de flujo deseada del material y de la solución de cobertura. Como los tambores miembros giran, las pestañas, protuberancias o aletas dentro del tambor llevan las piezas de material alrededor del perímetro del tambor miembro y le permiten caer o girar alrededor dentro del tambor miembro. De esta forma, se produce una cortina o "ola" de material espaciadas y separadas de las paredes laterales del tambor miembro.

Las boquillas 40 se pueden dirigir hacia la cortina u ola de material que se forma dentro del tambor miembro 35 para cubrir

eficazmente cada uno de los centros de material. El aire caliente del suministro de aire 52 se hace pasar a través del material y se agota. El aire caliente seca la solución de cobertura 42 en las piezas de material 20. Preferentemente, la temperatura del aire caliente es aproximadamente 150-250°F, y preferentemente abarca desde 200-220°F, para mantener las piezas de material a una temperatura de aproximadamente 120°F. El aire caliente también se puede dirigir a través de la cortina u ola de material que se forma dentro del tambor giratorio. De esta forma, la cubierta se puede secar virtualmente al mismo tiempo que se aplica a los centros.

A medida que las piezas de material 20 siguen a lo largo de los tambores miembros 35,35', las piezas de material se cubren con sucesivas capas o cantidades de solución de cobertura para fortalecer la cubierta exterior.

Preferentemente, se utilice un micro-procesador de computadora para controlar el funcionamiento del sistema o los aparatos de cobertura continua 30. Por ejemplo, se puede utilizar la computadora para controlar la energía eléctrica para los aparatos, el ángulo de inclinación de los tambores miembros, la velocidad de giro de los tambores miembros, las funciones de rocío de las boquillas, y la corriente de aire y la temperatura del sistema de secado.

Preferentemente, los tambores miembros 35,35' son de 300-366 cm de largo a pesar de que pueden ser, conforme a la invención, más largos o más cortos. También, para cubrir los materiales con una cobertura aceptable para productos de goma de mascar y chicle globo, preferentemente una serie de tambores miembros se proporcionan. Se pueden ubicar los tambores miembros en una línea continua, según se muestra en la Figura 4, o se pueden proporcionar en una disposición en pila verticalmente ubicados uno arriba del otro, lo que utilizará menos espacio de piso en la instalación de fabricación.

Para proporcionar un material de cobertura uniforme, se desea que cada uno de los centros o piezas de material individuales 20 circule a través del tambor miembro giratorio al mismo tiempo básicamente. Esto significa que las primeras piezas de material introducidas en la entrada del primer tambor miembro también sean las primeras piezas de material en salir del, o sean eliminadas del, tambor miembro en el extremo de la salida. Para lograr esto, el ángulo de inclinación del tambor giratorio se puede aumentar. Esto evita que las piezas individuales o grupos de material giren en el lugar, lo que daría como resultado un diferencia en la cantidad de solución

de cobertura que se aplica a las diferentes piezas de material en el tambor miembro.

También se desea evitar que inicialmente las piezas de material de goma de mascar se peguen o acumulen todas juntas en el tambor miembro inicial en un sistema de cobertura continua. El material de goma de mascar, cuando se calienta o elevan a una temperatura alta, se humedece o se hace pegajoso y las piezas de material individuales se pueden pegar entre sí, y esto no es deseable. Por lo tanto, las piezas de material se introducen en el primer tambor giratorio miembro a una temperatura relativamente baja. También el aire que se suministra al tambor inicial miembro de una serie de tambores miembros pueden estar a una temperatura más baja que la temperatura del aire en los tambores miembros subsiguientes para evitar que las piezas de material se peguen entre sí hasta asegurar una o más capas de solución de cobertura en ellos. Una vez que las piezas de material tienen una cobertura inicial en ellas y se giran dentro de los tambores giratorios, se puede aumentar la temperatura del aire. También, para reducir el estado pegajoso, se debería deshumidificar el aire que se introduce en el sistema.

Un proceso continuo de cobertura para cubrir centros o piezas de material de goma de mascar individual reduce

considerablemente el costo y el tiempo para producir productos de goma de mascar con cobertura. Por ejemplo, un proceso por lote para el material de cobertura que podría tomar de 6 a 7 horas, se puede completar en 1 a 3 horas con la presente invención. En este aspecto, en contraposición al arte previo los procesos que agregan las coberturas (rocío), giran los centros y luego los secan en esencialmente tres pasos distintos, la presente invención logra estos tres pasos básicamente al mismo tiempo. Con excepción de una breve interrupción del rociamiento para la limpieza de las boquillas (alrededor de 5 segundos por minuto), los procedimientos de rociamiento, giro y secado se llevan a cabo simultáneamente.

Además, se necesita menos espacio de piso en la instalación para producir los productos con cobertura por un proceso continuo de cobertura. Por ejemplo, un sistema que utiliza seis tambores giratorios miembros en serie se puede controlar por una sola persona con un proceso controlado por computadora. A diferencia, sería necesario utilizar un número de baterías de hasta diez mezcladores para cada uno y un equipo de seis personas o más para producir la misma cantidad de material de goma de mascar con cobertura.

El costo del capital para adquirir, instalar y operar el sistema cobertura continuo es considerablemente menor que el

costo para proporcionar un proceso por lote de funcionamiento para asegurar resultados similares.

Para proporcionar la terminación optima para un producto con cobertura, es deseable asegurar que las primeras pocas capas de solución de cobertura son tan uniformes como sean posibles. Cuanto más suaves y uniformes son la coberturas iniciales, más suaves y uniformes serán las coberturas subsiguientes y el producto final.

Para asegurar que las coberturas iniciales sean uniformes y consistentes, es también posible utilizar un proceso de cobertura alternativo 80 según se muestra en la Figura 5. En el proceso o sistema 80, uno o más mezcladoras del arte previo 12 se utilizaron inicialmente para dividir y proporcionar coberturas iniciales en los centros o pequeñas piezas de material individuales.

Una vez que una o más capas o cantidades material de cobertura iniciales se proporcionan en las piezas de material, los materiales se transportan a tambor giratorio miembro. De allí en adelante, todas las coberturas subsiguientes en los centros o materiales se proporcionan a través de aparatos y sistemas de cobertura continua.

Otra forma para mejorar la cobertura de productos de goma de mascar y chicle globo, es cambiar la formula del almíbar de azúcar o la solución de cobertura utilizada en proceso continuo. La formula de la cobertura también se puede cambiar de tambor miembro a tambor miembro en un proceso continuo o desde un mezclador por bache inicial y luego hacia los tambores giratorios miembros. Por ejemplo, una formula representativa para el almíbar de la cobertura es el siguiente:

Azúcar 66%

Agua 31 %

Almidón 1%

Goma arábiga 1 %

Dioxido de titanio 1 %

También es posible variar estos porcentajes. Por ejemplo, el azúcar puede variar entre 50-80% con el contenido de agua que se ajusta en consecuencia. Los otros ingredientes preferentemente no se varían más de 1-2%.

También, se puede agregar más goma arabiga al almíbar para aumentar su porcentaje más de 1 por ciento en la etapa inicial del proceso de cobertura. De allí en adelante, el porcentaje de goma arábiga se puede dejar descender a un 0.25 porciento o menos en las etapas posteriores del proceso de cobertura.

Los tambores giratorios miembros que se pueden utilizar con la presente invención pueden ser los convencionales del tambor miembro de malla giratoria, como los sistemas continuos actualmente proporcionados por Coating Machinery Systems, Inc. en Ames, Iowa.

Como se indicó anteriormente, el material de cobertura también puede ser un polvo seco, así como también una solución líquida. Además, el material de cobertura puede ser una cobertura sin azúcar así como también una cobertura con azúcar. Las coberturas de estos tipos son convencionales hoy en día y se conocen por las personas expertas en el arte.

Con la presente invención, las piezas de material se cubren más uniformemente y en considerablemente menos tiempo que el que se logra con los procesos de cobertura por lotes. El espacio de piso en la instalación también es reducido considerablemente, por 20 por ciento o más, comparado con los procesos de coberturas por lotes. La disminución de tiempo puede ser de 30 por ciento o más.

Mientras que se han mostrado y descrito realizaciones particulares de la invención, hay numerosas variaciones y realizaciones alternativas para los expertos en el arte. Por

consiguiente, se entiende que la invención está limitada solamente en los términos de las reivindicaciones adjuntas.

Reivindicaciones

Se reivindica:

1. Un método para cubrir continuamente piezas de material de goma de mascar individuales que comprenden:

introducir láminas de material marcadas de goma de mascar 16 en una mezcladora 12;

hacer girar dicha mezcladora para dividir las láminas de material de goma de mascar en piezas de material de goma de mascar individuales 20;

transferir las piezas de material de goma de mascar individuales en un primer tambor miembro giratorio 34 que tiene un extremo de entrada 33 y un extremo de salida;

transportar las piezas de material de goma de mascar individuales desde dicho extremo de entrada a dicho extremo de salida;

aplicar al menos una pluralidad de primeras coberturas de un primer material en dichas piezas de material de goma de mascar individuales en dicho primer tambor miembro giratorio;

enfriar las piezas de material de goma de mascar individuales en dicho primer tambor miembro giratorio 34 con aire 52 a una primer temperatura para evitar que las piezas individuales se peguen entre sí;

inclinarse el primer tambor miembro giratorio 34 a una extensión suficiente para asegurar que las primeras piezas de material de goma de mascar individuales introducidas en dicho extremo de entrada son básicamente las primeras piezas de material de goma de mascar que salen por el extremo de salida;

transferir las piezas de material de goma de mascar individuales a un segundo tambor miembro giratorio 34' que tiene un extremo de entrada 33' y un extremo de salida;

transportar dichas piezas de material de goma de mascar individuales desde el extremo de entrada hacia el extremo de salida de dicho segundo tambor miembro giratorio;

aplicar al menos una pluralidad de segundas coberturas de un segundo material en dichas piezas de material de goma de mascar individuales en dicho segundo tambor miembro giratorio;

secar dichas piezas de material de goma de mascar individuales en dicho segundo tambor miembro giratorio por circulación del aire en el mismo, dicho aire se calienta a una segunda temperatura mayor que la temperatura del aire en el primer tambor miembro giratorio;

inclinarse dicho segundo tambor miembro giratorio a una extensión suficiente para asegurar que las primeras piezas de material de goma de mascar individuales introducidas en el extremo de entrada de dicho segundo tambor miembro giratorio sean básicamente las primeras pieza de material de goma de

mascar que salen desde el extremo de salida de dicho segundo tambor miembro giratorio;

en donde se forma una cubierta gruesa y uniforme de materiales de cobertura en cada una de dichas piezas de material de goma de mascar comparable a las coberturas formadas por los procesos de cobertura por lotes y de una forma más rápida.

2. Un método según se describe en la reivindicación 1 en donde dichos materiales de cobertura se aplican por rociamiento en forma líquida.

3. Un método según se describe en la reivindicación 1 que además comprende el paso de proporcionar aire de secado en dicho primer tambor miembro a una temperatura más baja que el aire de secado introducido en el segundo tambor miembro.

4. El método según se describe en la reivindicación 1 que además comprende el paso de proporcionar una primer formula de material de cobertura usado para introducir en dicho primer tambor miembro y una segunda y diferente formula de material de cobertura usado para rociar en dicho segundo tambor miembro.

5. El sistema según se describe en la reivindicación 1 en donde dichos materiales de cobertura 50 están en forma de polvo seco.

6. El sistema según se describe en la reivindicación 1 que además comprende un mecanismo mezclador por lote 12 para proporcionar una cobertura inicial de material en dichos centros de material de goma de mascar antes de que se introduzcan en dicho tambor miembro.

7. Un método para cubrir continuamente piezas de material de goma de mascar individuales para proporcionar una cubierta uniforme y gruesa de material de cobertura de ella, que comprende:

transferir las piezas de material de goma de mascar individuales 20 en un primer tambor miembro giratorio 34 que tiene un extremo de entrada 33 y un extremo de salida;

transportar las piezas de material de goma de mascar individuales desde el extremo de entrada hacia el extremo de salida;

aplicar al menos una primer cobertura de un primer material en dichas piezas de material de goma de mascar individuales en dicho primer tambor miembro giratorio;

enfriar las piezas de material de goma de mascar individuales en dicho primer tambor miembro giratorio con aire

a una primer temperatura para evitar que las piezas individuales se peguen juntas;

inclinarse el primer tambor miembro giratorio 34 con una extensión suficiente para asegurar que las primeras piezas de material de goma de mascar individuales introducidas en dicho extremo de entrada son básicamente las primeras piezas de material de goma de mascar en salir del extremo de salida;

transferir las piezas de material de goma de mascar individuales a un segundo tambor miembro giratorio 34' que tiene un extremo de entrada 33' y un extremo de salida;

transportar dichas piezas de material de goma de mascar individuales desde el extremo de entrada hacia el extremo de salida de dicho segundo tambor miembro giratorio;

aplicar al menos una segunda cobertura de un segundo material en dichas individual piezas de material de goma de mascar en dicho segundo tambor miembro giratorio;

secar dichas piezas de material de goma de mascar individuales en dicho segundo tambor miembro giratorio a través de la circulación del aire en el mismo, dicho aire se caliente a una segunda temperatura más alta que la temperatura del aire en el primer tambor miembro giratorio;

inclinarse dicho segundo tambor miembro giratorio a una extensión suficiente para asegurar que las primeras piezas de material de goma de mascar individual introducidas en el extremo de entrada de dicho segundo tambor miembro giratorio

sea básicamente la primer pieza de material de goma de mascar que salga del extremo de salida de dicho segundo tambor miembro giratorio;

en donde una cubierta uniforme y gruesa de materiales de cobertura se forma en cada una de dichas piezas de material de goma de mascar comparable a las coberturas formadas por los procesos de cobertura por lotes de una manera más rápida.

8. El método según se describe en la reivindicación 7 en donde dicha cubierta gruesa de materiales de cobertura es de 0,1-0,5 mm en espesor y comprende alrededor de 20-40% del peso de los productos finales.

9. El método según se describe en la reivindicación 8 en donde dicha cubierta gruesa de materiales de cobertura es alrededor del 30-35% del peso de los productos finales.

10. Un método para cubrir continuamente los centros de material de goma de mascar para proporcionar una cubierta uniforme y gruesa de material de cobertura del mismo que comprende:

(a) introducir continuamente centros de material de goma de mascar 20 en un extremo de entrada 33 de un tambor miembro giratorio 34;

(b) transportar los centros de material de goma de mascar desde dicho extremo de entrada hacia un extremo de salida de dicho tambor miembro;

(c) aplicar un material de cobertura en dichos centros de material de goma de mascar dentro de dicho tambor miembro;

(d) secar dichos centros de cobertura de material de goma de mascar a través de la circulación de aire caliente dentro de dicho tambor miembro; y

(e) inclinar dicho tambor miembro con relación al plano horizontal para asegurar que los primeros centros de material de goma de mascar introducidos en dicho extremo de entrada de dicho tambor miembro giratorio sean básicamente los primeros centros de material de goma de mascar en salir desde dicho extremo de salida de dicho tambor miembro;

en donde una cubierta uniforme de materiales de cobertura se forma en cada una de dichas piezas de material de goma de mascar comparable con las coberturas formadas por procesos de cobertura por lotes y de una manera más rápida.

11. El método según se describe en la reivindicación 10 en donde dicha cubierta gruesa de materiales de cobertura es de 0,1-0,5 mm de espesor y comprende alrededor de 20-40% del peso de los productos finales.

12. El método según se describe en la reivindicación 11 en donde dicha cubierta gruesa de materiales de cobertura es alrededor de 30-35% del peso de los productos finales.

Resumen

Un proceso de cobertura continuo para materiales de goma de mascar y chicle globo. Centros pequeños o piezas de material de goma de mascar 20 se introducen en tambores giratorios inclinados 34,34' en los cuales circula aire caliente 52 y se aplican agentes de cobertura 50 (líquidos o en polvo). El material de cobertura se seca en las piezas de material, y una pluralidad de capas finas se forman en cada uno de los centros o pequeñas piezas de material. Una serie de tambores giratorios se puede proporcionar para suministrar el número necesario o espesor de las capas de cobertura. En una realización alternativa, las coberturas iniciales de material se pueden proporcionar en los centros pro un proceso por lotes antes de que los materiales se introduzcan en los tambores de cobertura continua. Las fórmulas para la solución de la cobertura también se pueden ajustar en diferentes etapas del proceso de cobertura para proporcionar una cobertura más consistente y uniforme.

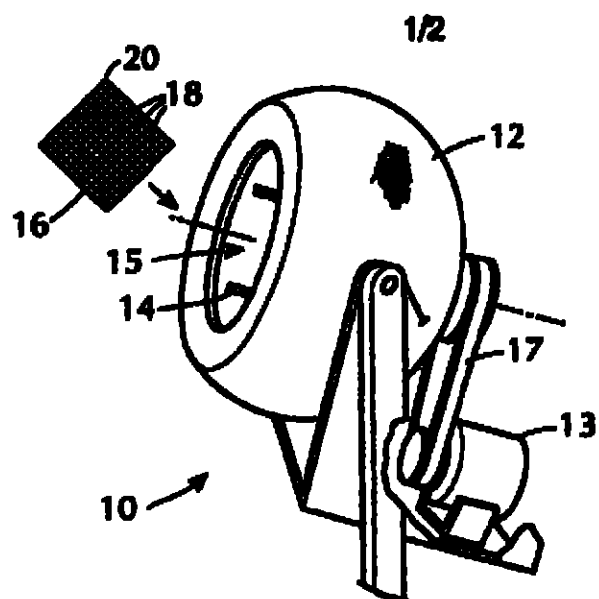


FIG. 1
(Arte previo)

FIG. 2
(Arte previo)

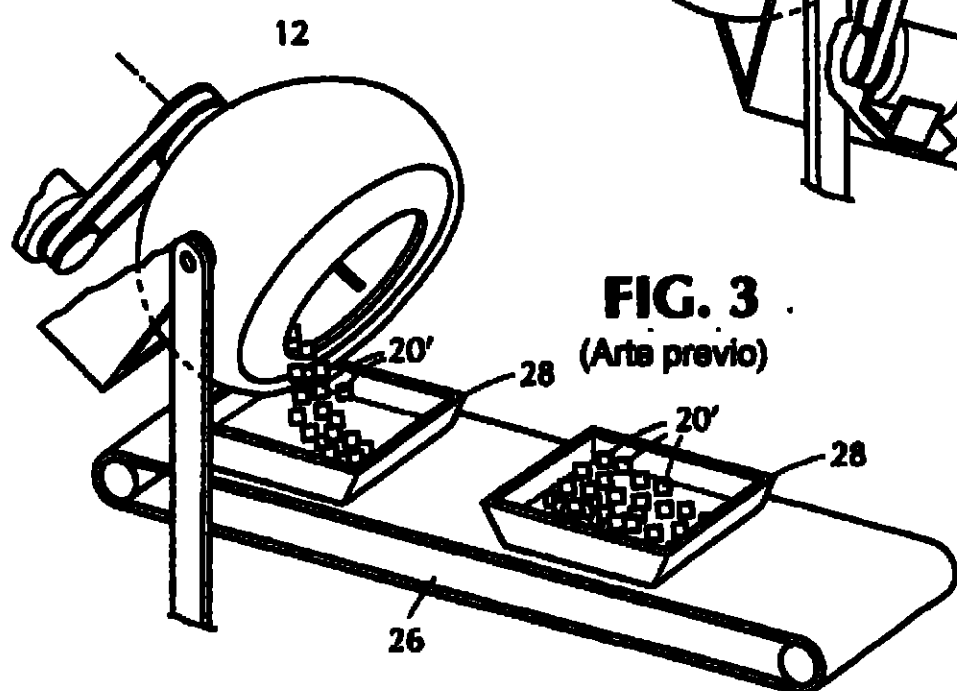
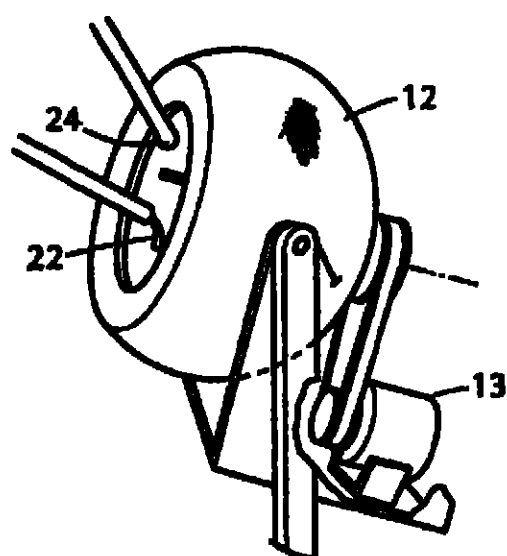
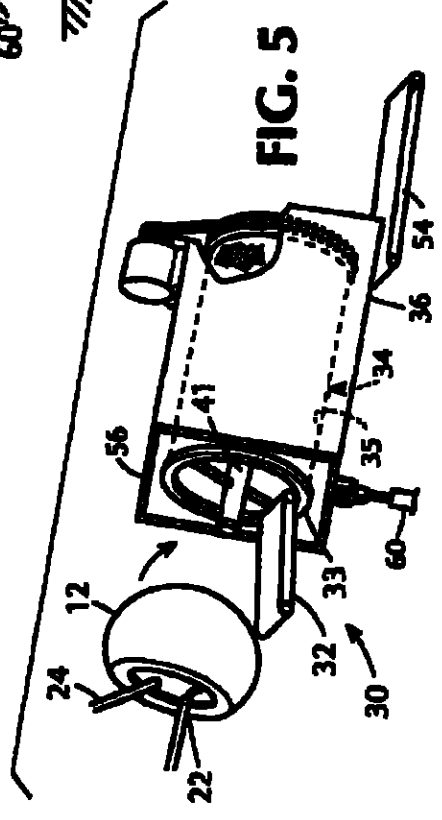
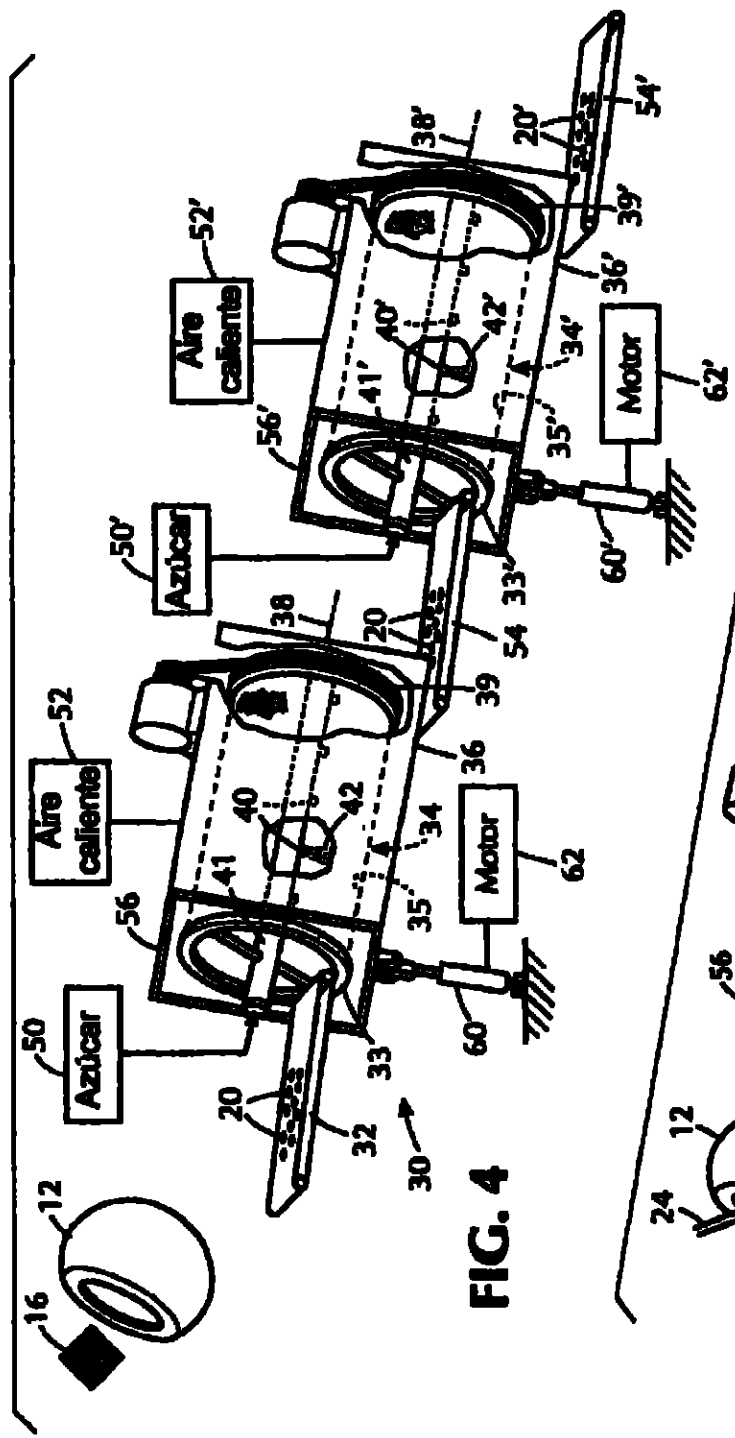
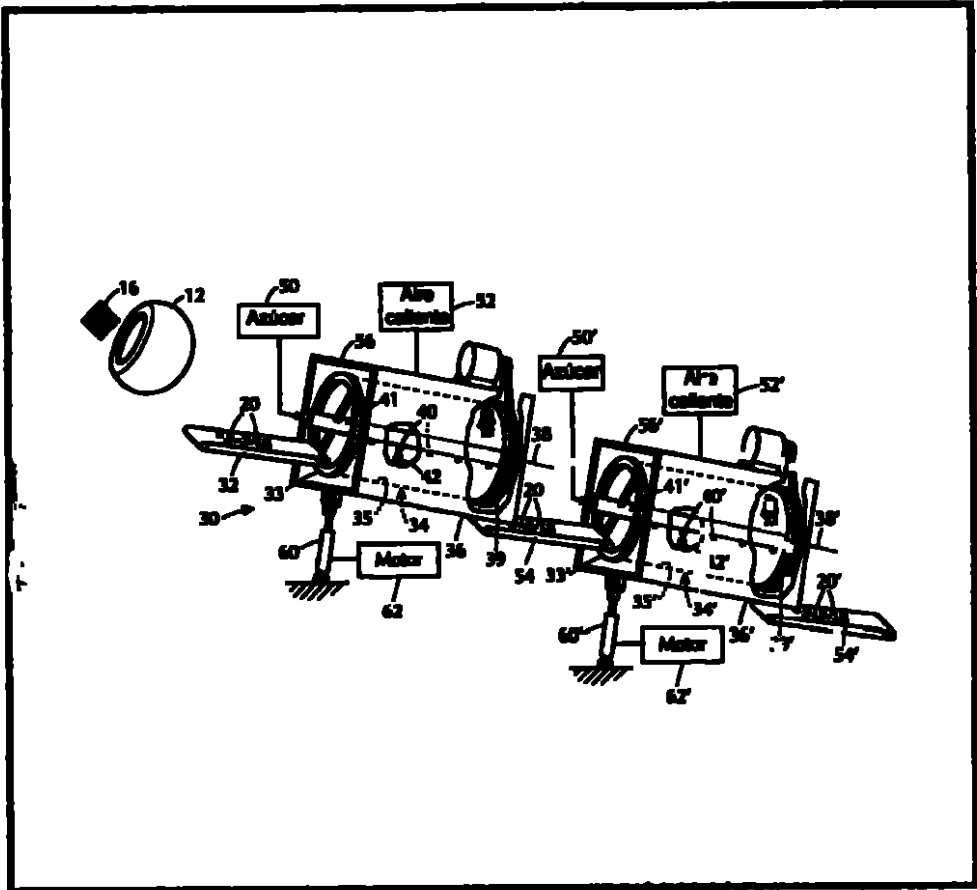


FIG. 3
(Arte previo)





(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau(43) International Publication Date
12 June 2003 (12.06.2003)

PCT

(10) International Publication Number
WO 03/047362 A1

(51) International Patent Classification: A23G 3/26, 3/30

(21) International Application Number: PCT/US02/4717

(22) International Filing Date:

11 November 2002 (11.11.2002)

(25) Filing Language:

English

(26) Publication Language:

English

(30) Priority Data:

10/011,654

4 December 2001 (04.12.2001)

US

(71) Applicant (for all designated States except US):
WARNER-LAMBERT COMPANY [US/US]; 201
Taber Road, Morris Plains, NJ 07950 (US).

(72) Inventors; and

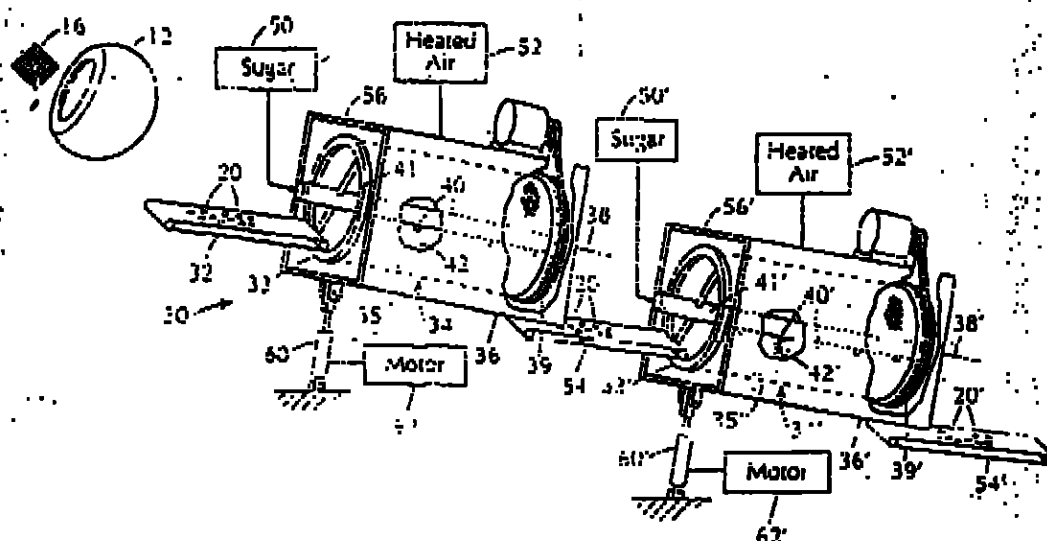
(75) Inventors/Applicants (for US only): DEGADY, Marc
[US/US]; Pfizer Inc., 201 Taber Road, Morris Plains, NJ
07950 (US); VAN NIEKERK, Miles, John [ZA/US];
Pfizer Inc., 201 Taber Road, Morris Plains, NJ 07950 (US).(74) Agents: LUMB, J., Trevor et al.; Pfizer Inc., 201 Taber
Road, Morris Plains, NJ 07950 (US).

Published:

— with international search report

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

(54) Title: CONTINUOUS DRUM-COATING OF GUM PRODUCTS



(57) Abstract: A continuous coating process for chewing gum and bubble gum materials. Small cores or pieces of gum material 20 are introduced into inclined rotating drums 34, 34' in which heated air 52 is circulated and a coating agent 50 is applied (liquid or powder). The coating material is dried on the pieces of material, and a plurality of thin layers are formed on each of the cores or small pieces of material. A series of rotating drums can be provided to provide the requisite number or thickness of coating layers. In an alternate embodiment, initial coatings of material can be provided on the cores by a batch-type process before the materials are introduced into the continuous coating drums. The formulas for the coating solution can also be adjusted at different stages of the coating process in order to provide a more consistent and uniform coating.

WO 03/047362 A1

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACION Y AGILIZACION DE
TRAMITE 50

	USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION ✓	()	(✓)
MODELO DE UTILIDAD	()	(✓)
- Indicación de que se solicita la concesión de una patente.	()	(✓)
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.	()	(✓)
- Descripción de la invención.	()	(✓)
- Dibujos de ser estos pertinentes.	()	(✓)
- 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 o fotográfica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora 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:

Claudia M. Nava

Fecha:



Français 1 of 1

Images Description_and_Claims (68 Kb)

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

(11) WO 03/047362 ✓

(13) A1

(21) PCT/IB02/04717 ✓

(22) 11 November 2002 (11.11.2002)

(25) English

(26) English

(30) 10/011,654

04 December 2001 ✓ US
(04.12.2001)

(43) 12 June 2003 (12.06.2003)

(51)⁷ A23G 3/26, 3/30 ✓

(54) CONTINUOUS DRUM-COATING OF GUM PRODUCTS

(71) WARNER-LAMBERT COMPANY [US/US]; 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950 (US).

(72) DEGADY, Marc [US/US]; Pfizer Inc., 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950 (US). ✓

(75) NIEKERK, Miles, John [ZA/US]; Pfizer Inc., 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950 (US). ✓

(74) LUMB, J., Trevor, et al; Pfizer Inc., 201 Tabor Road, Morris Plains, NJ 07950 (US).

(81) AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, 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, US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW

(84) 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, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SK, TR), OAPI patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)

For information on time limits for entry into the national phase please click here

Published

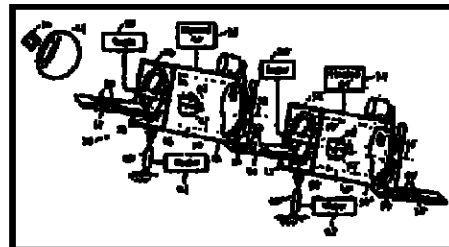
– with international search report

IB0204717_12062003_PF_000001.G4"

LX="0"

LY="0" TI="PA"/>

(57) A continuous coating process for chewing gum and bubble gum materials. Small cores or pieces of gum material 20 are introduced into inclined rotating drums 34, 34' in which heated air 52 is circulated and a coating agent 50 is applied (liquid or powder). The coating material is dried on the pieces of material, and a plurality of thin layers are formed on each of the cores or small pieces of material. A series of rotating drums can be provided to provide the requisite number or thickness of coating layers. In an alternate embodiment, initial coatings of material can be provided on the cores by a batch-type process before the materials are introduced into the continuous coating drums. The formulas for the coating solution can also be adjusted at different stages of the coating process in order to provide a more consistent and uniform coating.



IB0204717_12062003_PF_FP.G4" LX="1" LY="1" TI="AD"/>IB0204717_12062003_GZ_EN.G4"
LX="1" LY="1" TI="AD"/>

2020
Bogotá D C

Doctor(a)
CARLOS ORLANDO MAYA RODRIGUEZ.
Apoderado(a)

Oficio N°

00379

ASUNTO:	Radicación N°	04-52010
	Solicitud internacional	PCT/IB02/04717
	Fecha inicio fase nacional	04/07/2004
	Trámite	011
	Evento	379
	Actuación	416
	Oficio N°	
	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 copia del documento en que consta la cesión del derecho de patente del inventor al solicitante o a su causante (Art. 26-k) Decisión 486).
- El solicitante ante la oficina nacional es diferente del solicitante ante la oficina internacional

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 CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones.

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha, 09 JUL. 2004
202051