

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO			
RAD: 11-158353- -4	DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	FECHA: 2013-07-11 17:52:12	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	ACT: 519 PRESENTACION	FOLIOS: 5	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
LUZ CLEMENCIA SUAREZ DE PAEZ

Asunto: Radicación: 11-158353- -4
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 519
Oficio: 12050
Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EP2010/055068				
Fecha de Presentación Internacional	16/04/2010				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 6 a 28	21/Noviembre/2011
Reivindicaciones:	Folios 29 a 32	21/Noviembre/2011
Dibujos:	Folios 34 a 35	21/Noviembre/2011
Prioridad:	IT MI2009A000680	22/Abril/2009

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la

tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 16.

Título de la solicitud: “Proceso y dispositivo para la fabricación de papeles y/o paneles decorativos para pisos o para tapizado de muebles, muros, etc.” (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de suministrar un proceso para la fabricación de papeles decorativos para pisos o tapizados de muebles, muros, etc., para reemplazar las técnicas tradicionales de impregnación y revestimiento con baños de impregnación, y composiciones revestidoras con base de agua o solventes.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un proceso y un dispositivo para fabricar dichos papeles y/o paneles decorativos, en donde el soporte de papel se trata utilizando una composición sólida, esencialmente en polvo. En donde dicha composición contiene resinas termoendurecibles, catalizadores y aditivos.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B44C 5/04, B05C 5/02.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

Durante la evaluación de claridad y concisión de las reivindicaciones, esta Oficina encontró que:

La reivindicación 1 hace referencia a un proceso, sin embargo, no define las condiciones de cada una de las etapas, además, no define de forma correcta las características técnicas esenciales del proceso porque lo caracteriza por un producto como es una composición, lo cual no es posible. Al respecto no debe olvidarse que las reivindicaciones de producto y de procedimiento son diferentes y, por ello, deben redactarse de manera independiente en el pliego reivindicatorio. Sobre las mismas, el Tribunal Andino de Justicia ha dicho lo siguiente:

“El objeto de la invención de producto está constituido por un cuerpo cierto destinado a llenar una necesidad industrial que el estado de la técnica aun no ha satisfecho. En cambio, el objeto de la invención de procedimiento se encuentra conformado por “una serie o sucesión de operaciones que inciden sobre una materia (sólida, líquida o gaseosa) que se encamina a la obtención de una cosa o un resultado”. (Otero Lastres, José Manuel. Ob. Cit)¹.

Las reivindicaciones 1, 11 a 16, presentan varios efectos dados por la acción de la mezcla de reactivos en polvo y el dispositivo como es, “*capaces de reaccionar entre sí y formar cuando menos una resina polimérica*”, “*capaz de preparar la composición en forma de polvo esencialmente seco*”, “*capaz de esparcir la composición sobre el soporte en forma de polvo*”, “*capaz de esparcir la composición sobre el soporte en forma líquida*”, “*capaces de actuar sobre lados opuestos del soporte*” y “*para voltear el soporte*”, los cuales no son permitidos. Las reivindicaciones deben caracterizar un producto por la forma o constitución del mismo, las partes que lo componen y todo lo que permita establecer cómo se llegó a tal resultado, o un procedimiento por las etapas

¹ Proceso 129-IP-2007

técnicas que inciden sobre una materia. No se aceptan reivindicaciones que caractericen resultados, usos, ventajas o efectos.

Las reivindicaciones 1, 4 a 10, 11 a 16, presentan los siguientes términos generales, “papeles”, “paneles decorativos”, “materiales laminados”, “composición de tratamiento”, “soporte”, “resina polimérica en polvo”, “mezcla de reactivos en polvo”, “composición sólida esencialmente seca”, “resinas amínicas o fenólicas”, “derivados”, “catalizadores”, “materiales reflejantes, brillantes, opalescentes, metalescentes, en forma de manchas, partículas o fibras”, “unidad de preparación”, “grupo de aplicación”, “dispositivo”, “dispositivo calentador”, “dispositivo de dosificación”, y “cojinete de aire”, que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones.

Las reivindicaciones 1, 5, 6, 7, 8, 11 y 16, presentan los términos imprecisos “cuando menos”, “parcialmente”, “esencialmente”, “una o más” y “menos de”, que hacen que el alcance de las reivindicaciones deje de ser preciso y no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por términos precisos o un rango concreto.

La reivindicación 8 hace referencia a un resultado a obtener del proceso de la reivindicación 1 como es “*tienen una granulometría de menos de 1,000 μm y preferiblemente varían entre 0.1 μm y 500 μm* ” lo cual no es permitido ya que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: abril 22 de 2009, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	WO 95/06568	“Decorative surface layer and process for its production”	09/Marzo/1995
D2	EP 1 216 759	“Method and unit for producing highly abrasión-resistant protective coverings, in particular for floor and work surfaces”	26/Junio/2002

El documento D1² divulga una composición de capa de superficie de laminado decorativo se prepara mediante la aplicación selectiva de polímeros termoestables o termoplásticos diferentes a un laminado decorativo de lámina de revestimiento para lograr una apariencia visual o nacarado brillante (Resumen).

El documento D2³ divulga un método y un aparato para la producción de revestimientos de protección altamente resistentes a la abrasión, en particular para superficies de suelo y de trabajo. (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

²http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=WO&NR=9506568A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=19950309&DB=EPODOC&locale=en_EP

³http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=1216759A2&KC=A2&FT=D&ND=3&date=20020626&DB=worldwide.espacenet.com&locale=en_EP

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en “*Un proceso para fabricar papeles o paneles decorativos (...)*” (Fl. 29).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un proceso para fabricar papeles o paneles decorativos que comprende los pasos de:	Procesos para la consecución de laminados decorativos (Pág. 1, líneas 5 a 6)	Método (...) para la producción de revestimientos protectores altamente resistentes a la abrasión, en particular, para el suelo y las superficies de trabajo (Col. 1, Párr. 8)
Preparar una composición de tratamiento, y	Proporcionar una composición de capa de superficie del laminado (Pág. 5, líneas 6 a 7)	preparar una mezcla de una sustancia resistente a la abrasión (Col. 2, Párr. 9)
Aplicar la composición sobre un soporte	La capa de soporte de esta invención puede ser cualquiera de una serie de material de sustrato de soporte, incluyendo capas de papel kraft, cartón, tableros de partículas, tela (Pág.7 , líneas 34 a 35, Pág. 8, líneas 1 a 2)	proporcionar un material de hoja sustancialmente seca; aplicar y la distribución de dicha mezcla de manera uniforme sobre al menos una superficie de dicho material de lámina sustancialmente seca; (Col. 2, Párr. 9)
Donde la composición de tratamiento se prepara en forma de polvo seco y contiene cuando menos una resina polimérica en polvo o una mezcla de reactivos en polvo	Una composición de capa de superficie del laminado incluye un recubrimiento de dos capas de al menos dos polímeros diferentes de resina (Pág. 5, líneas 6 a 8) Los cuales son sólidos a temperatura ambiente (Pág. 6, línea 5)	preparar una mezcla de una sustancia resistente a la abrasión en polvo dispersado uniformemente en una primera resina de polímero termoendurecible; (Col. 2, Párr. 9)
Calentar la composición	La resina de partícula que puede fundirse y fluir bajo calor (Pág. 30, línea 15)	Resina polimérica termoendurecible (...) y que se sujetan y comprimen con calor (la consecuente polimerización/ entrecruzamiento de la resina compacta las capas para formar el panel) (Col. 1, Párr. 2).
Donde el proceso se caracteriza en que la composición es una composición sólida esencialmente seca	Resina particulada (Pág. 5, línea 26) La cual es sólida a temperatura ambiente (Pág. 6, línea 5)	Mezcla de resina de melamina con un 60% de contenido sólido y corindón en polvo (Col. 5, Párr. 26)
Donde la resina polimérica es una o más resinas amínicas o fenólicas, o una mezcla de las resinas anteriormente mencionadas	Resina de melamina o alguna otra resina de impregnación deseado, tal como fenólico, amino (Pág. 1, líneas 22 a 24)	resina polimérica termoendurecible (por ejemplo, resinas fenólicas, de urea y melanina, o mezclas de las mismas) (Col. 1, Párr. 2)

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1 y D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 3: Una dispersión de al menos dos resinas diferentes (...) que se

fundirá y fluirá bajo calor y presión (...) puede ser (...) glóbulos líquidos (...) se aplica entonces sobre la hoja facial decorativa (Pág. 6, líneas 30 a 35 a Pág. 7, línea 1)

- Reivindicación 4: Resina de melamina o alguna otra resina de impregnación deseado, tal como fenólico (Pág. 1, líneas 22 a 24).
- Reivindicación 7: El mineral duro que se puede usar en la composición de revestimiento (...) perlas de vidrio (Pág. 18, líneas 10 a 11, 16).
- Reivindicación 8: Mezcla de pequeñas partículas de alúmina (...) con un tamaño de partícula comprendido entre 1-200 micrones, materiales poliméricos en partículas con un tamaño de partícula comprendido entre un tamaño submicron y 250 micrones (Pág. 12, líneas 7 a 11).
- Reivindicación 10: Una hoja laminar (...) que tiene una superficie externa superior y una superficie externa inferior (...) aplicar una primera mezcla (...) a una de las superficies (...) aplicar una segunda mezcla (...) a la otra superficie (Págs. 35 y 36, Reivindicación 15).

Por otro lado, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: Una serie de capas de material en lámina (por ejemplo, papel o tela) impregnado de resina polimérica termoendurecible (...) y que se sujetan y comprimen con calor (la consecuente polimerización/entrecruzamiento de la resina compacta las capas para formar el panel) (Col. 1, Párr. 2).
- Reivindicación 5: Resinas a base de agua seleccionados, (...) de entre el grupo que comprende melamina, fenólicas, resinas de urea (Col. 2, Párr. 11)
- Reivindicación 6: Resina de polímero termoendurecible (...) y / o con la ayuda de catalizadores (Col. 2, Párr. 10).

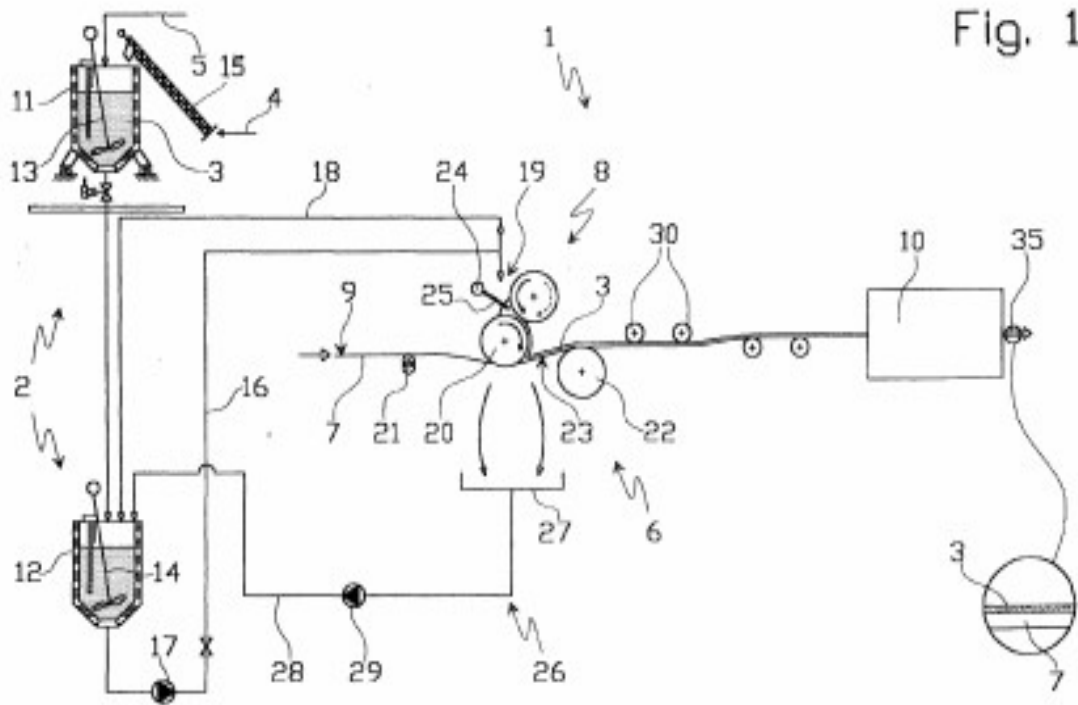
Las reivindicaciones dependientes 2 a 8, 10 no mencionan alguna característica que haga nuevo al proceso de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 11 consiste en “*Un dispositivo para fabricar papeles o paneles decorativos (...)*” (Fl. 31).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D2
Un dispositivo para fabricar papeles o paneles decorativos que comprende	Una unidad para la producción de revestimientos de protección altamente resistentes a la abrasión, en particular para superficies de suelo y de trabajo. (Col. 5, Párr. 28, líneas 25 a 26, Fig. 1)
Una unidad de preparación de composición de tratamiento	La unidad (1) comprende medios de preparación (2) para la preparación de una mezcla (3) que contiene una sustancia en polvo resistente a la abrasión (4) dispersa uniformemente en un líquido de resina de polímero termoendurecible (5); medios de alimentación (6) para la alimentación de un material de lámina (7), un dispositivo dispensador de aplicador-(8) para aplicar mezcla (3) a una primera superficie (9) de material de lámina (7), y medios de secado (10) corriente abajo del dispositivo dispensador de aplicador-(8).(Col. 5, Párr. 29, líneas 27 a 34, Fig.1) La mezcla (3) se alimenta a los medios de secado (10) (por ejemplo, un horno) (Col. 7, Párr. 39, líneas 35 a 36, Fig. 1)
Y cuando menos un grupo de aplicación para aplicar la composición a un soporte	
Donde el dispositivo se caracteriza por una unidad de preparación	
Y donde el dispositivo además comprende un dispositivo calentador colocado corriente abajo del dispositivo de dosificación o corriente arriba del dispositivo de aplicación.	

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del dispositivo de la reivindicación 11 habían sido divulgadas previamente en el documento D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.



7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	WO 95/06568	1, 3, 4, 7, 8, 10	Novedad/Nivel Inventivo
D2	EP 1 216 759	1, 2, 5, 6, 11	Novedad/Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

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 No. 10 de 2001.



MARIA DEL SOCORRO PIMIENTA CORBACHO
Directora de Nuevas Creaciones (E)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-07-16

Elaboró: Diana Marcela Silvan Gomez
Revisó: Olga Ximena Benavides Salazar