

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**

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979-00000-0000

Fecha: 2011-11-25 11:49:31
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 67

Fecha: 2011-11-25 11:49:31
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 68

21. **EXPEDIENTE No.** _____

54. **TÍTULO** _____ METODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE

TEJIDO CON ABERTURAS

51. **CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL** _____

71. **SOLICITANTE** _____ SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO _____ GÖTEBORG, SUECIA

74. **APODERADO** _____ LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
C.C 35.456.344 de Usaquén

22. **BOGOTÁ, D.C.,** _____

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-161979-00000-0000

Fecha: 2011-11-25 11:49:31
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 67

Act. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 68

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

PCT

ENTRADA EN FASE NACIONAL

1

☒ Patente de Invención.

☐ Patente de Modelo de Utilidad.

☒ Capítulo I.

☐ Capítulo II.

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Sociedad constituida y existente bajo las leyes de Suecia.

Dirección: S-405 03 Göteborg,
Suecia

Domicilio: Göteborg,
Suecia

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Cual _____

Número _____

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

Dirección: Carrera 4ª. No. 72-35

Teléfono: 347 36 11

Fax: 211 86 50

E-mail: clientes@cavelier.com

Domicilio: Bogotá, Colombia.

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Cual _____

Número 35.456.344 T.P 23.555

4

INVENTOR (ES)
(72)

1. Marcus LEHTO
Eklanda Ång 100,
431 59 Mölndal,
Suecia

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. PCT/SE2009/050435

Fecha: 27 de abril de 2009

Publicación Internacional No. WO 2010/126406 A1

Fecha: 04 de noviembre de 2010

6

Título (54)

MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS

7

Clasificación Internacional (51)

B29C 065/008

8

Prioridad

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

SI ☐ NO ☒

9

Comprobante de pago No.: 11-110794

Comprobante de pago No.: 11-110752

Comprobante de pago No.: 11-110753

Comprobante de pago No.: 11-114084

Comprobante de pago No.: 11-114085

Fecha: 11 de noviembre de 2011

Fecha: 11 de noviembre de 2011

Fecha: 11 de noviembre de 2011

Fecha: 23 denoviembre de 2011

Fecha: 23 de noviembre de 2011

10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 571.000.00.
- ☒ Comprobante de pago por 3 reivindicaciones adicionales después de la décima reivindicación por \$81.000.00.
- ☒ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poder, si fuere el caso de **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**.
- ☒ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☐ Declaraciones.
- ☐ Copia de la solicitud internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Copia de la carátula de la Publicación Internacional WO 2010/126406 A1.
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☒ Otros: VER HOJA DE DOCUMENTOS ANEXOS

11

FIGURA CARACTERÍSTICA

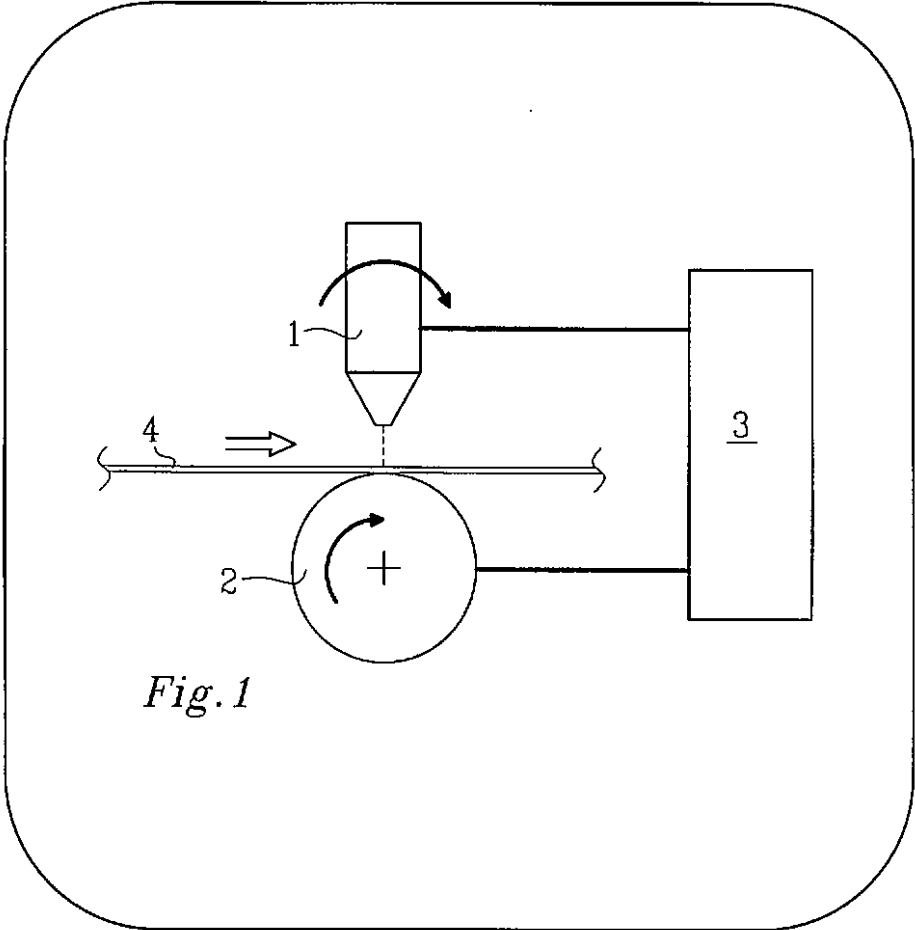


Fig. 1

12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE:

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

FIRMA :

Luz Clemencia de Paez
C.C. 35.456.344 de Usaquén T.P. 23.555

JGG

DOCUMENTOS ANEXOS

1. ☒ Publicación Internacional WO 2010/126406 A1

Descripción:

Páginas 21 en español

Reivindicaciones: Número (s) 13

Figuras: Número (s) 2

2. ☒ **Forma PCT/ISA/210.** Informe de Búsqueda Internacional.

3. ☒ **Forma PCT/ISA/237.** Opinión Escrita De La Administración Encargada De La Búsqueda Internacional.

4. ☒ Extracto de publicación.

**NO SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA FASE
INTERNACIONAL**

Notaría
Sexta

6

DEL CIRCULO DE BOGOTA, D.C.

COPIA NUMERO 60

DE LA ESCRITURA NUMERO: 383
FECHA: 28/Enero/2010

ACTO O CONTRATO:
PODER GENERAL
OTORGANTES:
CAVELIER ABOGADOS
LUZ CLEMENCIA DE PAEZ



CERTIFICADO SC 3980-1
PRESTACION DEL
SERVICIO PUBLICO
NOTARIAL
ISO 9001:2000
NTC-ISO 9001:2000



AMPARO QUINTERO ARTURO

NOTARIA SEXTA

CARRERA 9 No. 69-31 - PBX: 317 01 00 - FAX: 314 56 41
Correo Electrónico: notariasexta@etb.net.co



ESCRITURA PUBLICA NUMERO: 383

Nº -- TRESCIENTOS OCHENTA Y TRES --

FECHA; ENERO VEINTIOCHO (28) --

DEL AÑO DOS MIL DIEZ (2010)

En la ciudad de Bogotá, ante mí **JAIME VARGAS**

CHAMBO, Notario sexto (6o) encargado del Círculo de Bogotá, se otorgó la escritura pública, con las siguientes características y consignada en los siguientes términos:-----

COMPARECENCIA: Con minuta escrita, compareció el señor **CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO**, mayor de edad, vecino de esta ciudad, casado, con sociedad conyugal vigente, identificado con la cédula de ciudadanía No. **19.066.425** de Bogotá, y dijo:-----

ESTIPULACIONES:

PRIMERA.- Que obra en su calidad de representante legal de la sociedad denominada **CAVELIER ABOGADOS** domiciliada en la Carrera 4 No. 72-35, Bogotá, Colombia.-----

SEGUNDA: Que. **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**, sociedad constituida y existente bajo las leyes de Suecia, domiciliada en S-405 03 Göteborg, Suecia, designó a **CAVELIER ABOGADOS** como su representante para la Propiedad Industrial en Colombia con facultades de nombrar apoderados tal como consta en la copia auténtica del documento de representación que se protocoliza. -----

TERCERA.- Que en su carácter de representante legal de **CAVELIER ABOGADOS**, y en desarrollo de la facultad otorgada por **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**, confiere poder a los abogados **LUZ CLEMENCIA DE PAEZ**, T.P.A. No. **23.555**, identificada con cédula de ciudadanía número **35.456.344** de Usaquen, **DANIEL PEÑA VALENZUELA**, T.P.A. No. **65.620**, identificado con cédula de ciudadanía número **79.518.915** de Bogotá, **GERMAN HUMBERTO MARIN RUALES**, T.P.A. No. **64.239**, identificado con cédula de ciudadanía número **79.155.665** de Bogotá y **JORGE CHAVARRO ARIZTIZABAL**, T.P.A. No. **40.119**, identificado con cédula de ciudadanía número **16.209.380** de Cartago (Valle),, mayores de edad, vecinos de Bogotá,



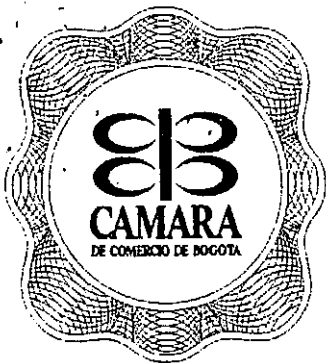
para que representen a la sociedad a cuyo nombre actúa, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, incluyendo las del orden administrativo, contencioso administrativo y judicial, así como los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención de patentes de invención, modelos de utilidad, diseños industriales, trazado de circuitos integrados, secretos industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas, de servicio, lemas comerciales, nombres comerciales, enseñas, variedades vegetales, denominaciones de origen e indicaciones de procedencia, su renovación, traspaso, cambio de nombre o domicilio, cancelación voluntaria; y el registro de licencias de uso de esos derechos; b) Las acciones de competencia desleal, protección del consumidor, oposiciones, cancelación administrativa o judicial, nulidad, medidas cautelares, acción por infracción, concesión de licencias, la protección de secretos industriales y de nombres de dominio junto con su administración y pago; acciones populares, de tutela y de cumplimiento; y en general los procesos civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos, de conciliación, arbitramento, tutela relacionados con estos derechos; acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan.-----

CUARTO.- Que los apoderados designados están facultados en todos los asuntos arriba determinados para sustituir este mandato, transigir, conciliar, arbitrar, admitir los hechos del proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar y ratificar los actos de agentes oficiosos.-----

QUINTO- Que protocoliza con la presente escritura, un certificado expedido por la Cámara de Comercio de Bogotá, que acredita la constitución y personería de la sociedad CAVELIER ABOGADOS, igualmente protocoliza copia autenticada del documento de representación otorgado el día 7 de octubre de 2009 por SCA HYGIENE PRODUCTS AB documento que está debidamente Apostillado. -----

Presente el señor **CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO**, domiciliado en Bogotá, identificado como aparece al pie de su firma y manifestó que está conforme con el contenido de esta escritura pública.-----

OTORGAMIENTO Y AUTORIZACION.- Leída la presente escritura por los



01



* 8 8 2 2 6 8 8 5 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832

PAGINA: 1 de 3

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL O INSCRIPCION DE DOCUMENTOS

CERTIFICA:

NOMBRE : CAVELIER ABOGADOS
N.I.T. : 860041367-3
DOMICILIO : BOGOTA D.C.

CERTIFICA:

NO: 00820237

CERTIFICA:

CONSTITUCION : QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 0006233 DE NOTARIA SEXTA DE BOGOTA D.C. DEL 10 DE SEPTIEMBRE DE 1974 , INSCRITA EL 26 DE SEPTIEMBRE DE 1974 BAJO EL NUMERO 00021234 DEL LIBRO IX, SE CONSTITUYO LA SOCIEDAD CIVIL DENOMINADA: CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER.

CERTIFICA :

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 0001000 DE NOTARIA SEXTA DE BOGOTA D.C. DEL 10 DE MARZO DE 1983 , INSCRITA EL 5 DE ABRIL DE 1983 BAJO EL NUMERO 00130769 DEL LIBRO IX, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NOMBRE DE : CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER. POR EL DE : CAVELIER ABOGADOS

CERTIFICA:

QUE POR ESCRITURA PUBLICA NUMERO 1.000 OTORGADA EN LA NOTARIA 6A. DE BOGOTA EL 10 DE MARZO DE 1.983, INSCRITA EN ESTA CAMARA DE COMERCIO EL 5 DE ABRIL DE 1.983 BAJO EL NUMERO 130769 DEL LIBRO IX, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NOMBRE DE: CAVELIER PERDOMO Y CAVELIER, POR EL DE: CAVELIER ABOGADOS, E INTRODUJO OTRAS REFORMAS.

CERTIFICA:

CERTIFICA

QUE POR E.P.NO. 2.034 DE LA NOTARIA 6 DE SANTAFE DE BOGOTA DEL 18 DE ABRIL DE 1.995, INSCRITA EL 27 DE ABRIL DE 1.995 BAJO EL NO. 5.937 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD TRASLAPA SU NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD DE SANTAFE DE BOGOTA D.C. AL MUNICIPIO DE TABIO (CUNTA NAMARCA) . - .

CERTIFICA:

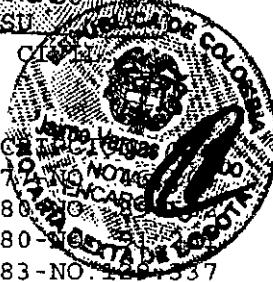
QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 7710 DE LA NOTARIA SEXTA DE BOGOTA DEL 10 DE OCTUBRE DE 1984, INSCRITA EL 15 DE NOVIEMBRE DE 1984 BAJO EL NO. 1559 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD COMERCIAL A SOCIEDAD CIVIL

CERTIFICA:

REFORMAS:

ESCRITURAS NO.	FECHA	NOTARIA	INSCRIPCION
842	10-V-1.977	18. BTA.	27-V-1.977-NO. 125337
3.430	1-VII-1.980	6A. BTA.	3-IX-1.980-NO. 125337
4.844	10-IX-1.980	6A. BTA.	8-X-1.980-NO. 125337
432	10-II-1.983	6A. BTA.	1-III-1.983-NO. 125337

28 ENE 2010



7.710	10-X-1.984	6A. BTA.	15-XI-1.984-NO.	1.559
7.305	21-X-1.985	6A. BTA.	18-XI-1.985-NO.	1.906
2.567	29-IV-1.987	6A. BTA.	7-V- 1.987-NO.	2.386
4.278	3-VII-1.987	6A. BTA.	23-VII-1987 NO.	215.652
2.657	25- IV-1.988	6A. BTA.	19- V -1988-NO.	2.740
9.033	21-XII-1.990	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.786
25	3- I -1.991	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.787
1.608	8-III-1.991	6A. BTA.	14-III- 1991-NO.	3.841
2.155	2-IV- 1.991	6A. BTA.	8-IV - 1991-NO.	3.862
797	7-II -1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.882
1.739	14-III-1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.881
5.886	21-VIII-1.991	6A. BTA.	27-VIII-1991 NO.	4.019
8.596	4-XII -1.991	6A. BTA.	16-III -1992 NO.	4.430
1.494	10-III -1.992	6A. BTA.	19-III -1992 NO.	4.436
4.205	8 -VII -1.992	6A. BTA.	15-VII -1992 NO.	4.554
8.829	16-XII -1.992	6A. BTA.	24-XII -1992 NO.	4.819
12	5-I -1.993	6 STAFE BTA	13-I -1993 NO.	4.850
4.877	29-VI -1.993	6 STAFE BTA	7-VII -1993 NO.	5.065
5.216	12-VII -1.993	6 STAFE BTA	16-VII -1993 NO.	5.077
ACTA NO. 71	2-IX- 1.993	JUNTA DE SOCIOS	29-IX- 1993 NO.	5.174
2.034	18-IV- 1.995	6 STAFE BTA	27- IV -1995 NO.	5.937
2.227	25-IV-1.995	6 STAFE BTA	18-VIII-1.995 NO.	6.092
7.594	12-XII-1.995	6 STAFE BTA	19- XII-1.995 NO.	6.294
676	11- II-1.997	6 STAFE BTA	14- II -1.997 NO.	6.873

CERTIFICA:

REFORMAS:

E.P. NO.	FECHA	NOTARIA	CIUDAD	FECHA	NO. INSC.
0004506	1997/07/28	0006	BOGOTA D.C.	1997/09/02	00007115
0002103	1998/04/08	0006	BOGOTA D.C.	1998/04/21	00007426
0005326	1998/08/06	0006	BOGOTA D.C.	1998/08/13	00007544
0005538	1998/08/14	0006	BOGOTA D.C.	1998/08/27	00007564
0007760	1998/11/10	0006	BOGOTA D.C.	1998/11/12	00007644
0006709	1997/11/04	0006	BOGOTA D.C.	2000/12/04	00008481
0003034	2003/05/30	0006	BOGOTA D.C.	2003/06/04	00882729
0003786	2004/07/16	0006	BOGOTA D.C.	2004/07/28	00009703
0001432	2005/03/18	0006	BOGOTA D.C.	2005/04/07	00009917
0004818	2005/08/22	0006	BOGOTA D.C.	2005/08/26	00010008
0005506	2007/07/17	0006	BOGOTA D.C.	2007/07/24	00010841
5453	2009/10/19	0006	BOGOTA D.C.	2009/10/21	00012243

CERTIFICA:

VIGENCIA: QUE LA SOCIEDAD NO SE HALLA DISUELTA. DURACION HASTA EL 10 DE SEPTIEMBRE DE 2024 .

CERTIFICA:

OBJETO SOCIAL: LA SOCIEDAD TENDRA POR OBJETO : EL EJERCICIO DE LA ACTIVIDAD PROFESIONAL DE ABOGADOS. EN DESARROLLO DE ESTE OBJETO LA SOCIEDAD PODRA ADQUIRIR, CONTRAER OBLIGACIONES Y CELEBRAR TODA CLASE DE CONTRATOS DE BIEN JURIDICAMENTE RELACIONADOS Y SUBORDINADOS AL MISMO, INCLUSIVE LOS DE FIANZAMIENTO, HIPOTECA, MUTUO CON O SIN INTERES, MANDATO CIVIL Y SOCIEDAD, ASI COMO PARTICIPAR EN ASOCIACIONES CIVILES Y GREMIALES O PROFESIONALES SIN ANIMO DE LUCRO.

CAPITAL Y SOCIOS: 10.000.00 EN 10,000.00 CUOTAS CON VALOR NOMINAL DE \$1.00 CADA UNA, DE LAS CUALES SON 10.000.00 ASI :
- SOCIO CAPITALISTA (S)
ASOCIACION CAVELIER DEL DERECHO N.I.T. 000008001722568

8



01



* 8 8 2 2 6 8 8 6 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832

PAGINA: 2 de 3

NO. CUOTAS: 8,800.00	VALOR: \$8,800.00
GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE	C.E. 000000000131100
NO. CUOTAS: 1,200.00	VALOR: \$1,200.00
- SOCIO INDUSTRIAL (S)	
CHAVARRO JORGE	C.C. 000000016209380
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
SUAREZ DE PAEZ LUZ CLEMENCIA	C.C. 000000035456344
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
PEÑA VALENZUELA DANIEL	C.C. 000000079518915
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
MARIN RUALES GERMAN HUMBERTO	C.C. 000000079155665
NO. CUOTAS: 0.00	VALOR: \$0.00
TOTALES	
NO. CUOTAS: 10,000.00	VALOR: \$10,000.00

CERTIFICA:

QUE POR ESCRITURAS PUBLICAS NO. 001431 Y 001432 DEL 18 DE MARZO DE 2005 DE LA NOTARIA 06 DE BOGOTA D.C., INSCRITA EL 07 DE ABRIL DE 2005 BAJO EL NO. 0009918 Y 0009917, RESPECTIVAMENTE DEL LIBRO XIII, DE LAS MIL DOSCIENTAS (1200) PARTES DE INTERES SOCIAL RADICADAS EN CABEZA DE AGNES GAUDEBERT DE CAVELIER, SEISCIENTAS (600) PARTES ESTAN GRAVADAS O AFECTADAS EN PROPIEDAD FIDUCIARIA A FAVOR DE LAS SIGUIENTES PERSONAS : GERMAN CAVELIER FRANCO, ERNESTO CAVELIER FRANCO, JORGE CAVELIER FRANCO, INES CAVELIER FRANCO, GUILLERMO CAVELIER FRANCO, ELENA CAVELIER FRANCO, ALEJANDRO CAVELIER FRANCO, BEATRIZ CAVELIER FRANCO, Y LUCIA CAVELIER FRANCO.

CERTIFICA:

REPRESENTACION LEGAL: EL REPRESENTANTE LEGAL ES EL DIRECTOR. EL SOCIO FUNDADOR GERMAN CAVELIER GAVIRIA TENDRA EL CARACTER DE PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO, PARTICIPARA POR DERECHO PROPIO EN EL CONSEJO SUPERIOR Y EN EL CONSEJO DIRECTIVO Y LLEVARA LA REPRESENTACION LEGAL DE LA SOCIEDAD CUANDO LO ESTIME PERTINENTE SIN LIMITACION ALGUNA. IGUAL PARTICIPACION Y ATRIBUCIONES TENDRA SU SUPLENTE AGNES GAUDEBERT DE CAVELIER CUANDO OCUPE EL CARGO, EN CASO DE FALTA ABSOLUTA DE GERMAN CAVELIER GAVIRIA. LOS SOCIOS COLECTIVOS ESTAN AUTORIZADOS PARA EJERCER LA REPRESENTACION DE LA SOCIEDAD EN CUALQUIER TERMINO POR TENDRA PRESENTES LAS DELEGACIONES CONFERIDAS A LOS ORGANOS POR TENDRA PRESENTES ESTATUTOS

CERTIFICA:

** NOMBRAMIENTOS **

QUE POR NO. 12 DE JUNTA DE SOCIOS DEL 14 DE AGOSTO DE 2009, INSCRITA EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 2009 BAJO EL NUMERO 00612205 DEL LIBRO 1213 FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE

DIRECTOR (REPRESENTANTE LEGAL DE LA ASOCIACION CAVELIER DEL DEPARTAMENTO DE BOGOTA)

IDENTIFICACION

28 ENE 2010



NOMBRE	IDENTIFICACION
PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO	
CAVELIER GAVIRIA GERMAN	C.C. 0000000002877924
SUPLENTE DEL PRESIDENTE DIRECTOR VITALICIO	
GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE	C.E. 0000000000131100

CERTIFICA:

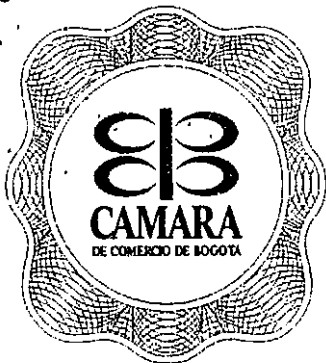
QUE POR ACTA NO. 0000071 DEL 2 DE SEPTIEMBRE DE 1993, INSCRITA EL 29 DE SEPTIEMBRE DE 1993 BAJO EL NUMERO 00005175 DEL LIBRO XIII, FUE (RON) NOMBRADO (S):

CERTIFICA:

EL PRESENTE CERTIFICADO NO OBLIGA NI OBLIGUE PERMISO DE
20 FUNCIONAMIENTO EN EL CASO

[illegible]

9



01



* 8 8 2 2 6 8 8 7 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009

HORA 11:11:00

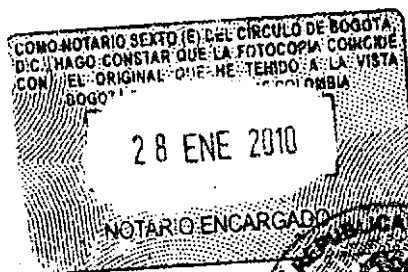
R027136832

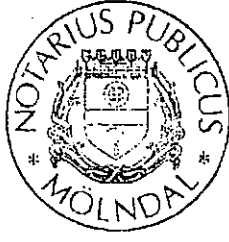
PAGINA: 3 de 3

VALOR : \$ 3,500

DE CONFORMIDAD CON EL DECRETO 2150 DE 1995 Y LA AUTORIZACION IMPARTIDA POR LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, MEDIANTE EL OFICIO DEL 18 DE NOVIEMBRE DE 1996, LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES

Jaime Vargas





CAVELIER

ABOGADOS
EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTÁ, 8 - COLOMBIA



REPRESENTACION

REPRESENTATION

Yo (nosotros), abajo firmado (s)/I (we), the undersigned

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

domiciliado (s) S-405 03 Göteborg, Sweden
en/of

Por el presente nombramos a CAVELIER ABOGADOS, sociedad colectiva constituida de conformidad con las leyes de la República de Colombia, mediante Escritura Pública No. 6233 del 10 de septiembre de 1974, otorgada en la Notaría Sexta del Círculo de Bogotá, domiciliada en Bogotá D.C., con matrícula mercantil No. 00820237 y NIT 860041367-3, domiciliada en la Carrera 4a N° 72-35, Bogotá, Colombia, como nuestra representante en todos los asuntos de Propiedad Industrial, con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales.

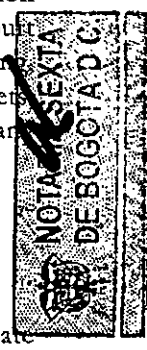
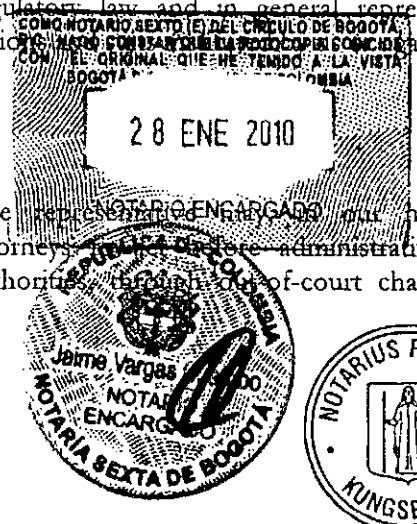
CAVELIER ABOGADOS también podrá representarnos, con las mismas facultades arriba indicadas, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, autoridades administrativas o jurisdiccionales, tribunales de arbitramento, en asuntos de naturaleza civil, comercial, penal, constitucional, competencia, competencia desleal, administrativa, contencioso administrativa, protección del consumidor, variedades vegetales, nombres de dominio, oposiciones u observaciones, cancelación administrativa y judicial, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias, acciones de tutela, la protección de secretos industriales, derecho regulatorio y en general para que nos represente en cualesquiera acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan.

La representante podrá, en nuestro nombre, designar apoderados para actuar ante autoridades administrativas y judiciales, por vía extrajudicial y

Do hereby appoint CAVELIER ABOGADOS, a general partnership organized under the laws of the Republic of Colombia by means of Public Deed No. 6233 of September 10, 1974, granted at Notary Sixth of the Bogota Circuit, domiciled in Bogota D.C., with Mercantile Registration No. 00820237 and Taxpayer Identification Number 860041367-3, domiciled at Carrera 4a N° 72-35, Bogota, Colombia, as our representative for all Industrial Property matters with faculty to receive notifications and appoint attorneys in and out of Court.

CAVELIER ABOGADOS may also represent us, with the same faculties stated above, before any entities or persons, with or without jurisdiction, administrative or jurisdictional authorities, courts of arbitration, in civil, commercial, criminal, constitutional, competition, unfair competition, administrative, administrative contentious, consumer protection, plant varieties, domain names, opposition or observation matters, administrative and Court cancellation, nullity, precautionary measures, licensing action for writ mandamus, protection of trade secrets, regulatory law and in general represent us in any action, matter, controversy, dispute, proceeding against us.

The representative hereby, in our name, designate attorneys to act before administrative and judicial authorities, through out-of-court channels, and also



también procesalmente en nuestro nombre, como demandantes, como demandados, como litisconsortes, como agentes oficiosos, como terceros, por llamamiento en garantía o como intervinientes ad excludendum. Dentro de esta autorización, la representante podrá facultar a los apoderados que ella designe para transigir, conciliar, admitir los hechos del proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar y sustituir el poder que se le otorgue. Así mismo, la representante tendrá la facultad para revocar el poder así otorgado en el momento que considere pertinente. La representante en todo caso podrá ratificar los actos de agentes oficiosos.

procedurally in our name as plaintiff, defendant, joint litigant, representative without power of attorney, third party, when summoned to appear in court or as intervener ad excludendum. Under this authorization, the representative may empower the attorneys appointed thereby to compromise, conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign and substitute the power of attorney granted thereto. Likewise, the representative shall have the faculty of revoking the power of attorney thus granted at any time it may deem convenient. The representative may in any case ratify the acts of representatives without a power of attorney.

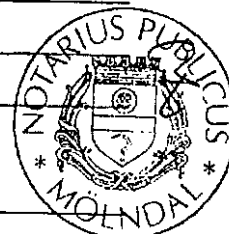
Dado y firmado hoy/Given and signed this 07 October 2009

En/in Göteborg, Sweden

Por/by Bengt Forshult

Firma/Signature

Bengt Forshult



Nota:

PARA SOCIEDADES

El documento de Representación deberá ser firmado por el representante legal de la compañía. Deberá ser presentado ante Notario Público para que certifique que la persona que firma es quien dice ser. La firma del señor Notario deberá ser legalizada.*

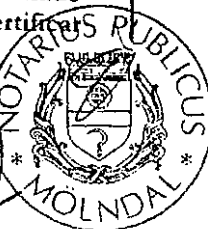
Adicionalmente deberá anexarse copia legalizada* del documento que pruebe la existencia y representación legal de la sociedad.

*La legalización podrá ser por Apostilla si el país del otorgante hace parte de la Convención de La Haya del 5 de octubre de 1961 o ante el Cónsul de Colombia en caso contrario. Una sola legalización que incluya ambos documentos sería suficiente.

PARA PERSONAS NATURALES

El documento de Representación deberá ser firmado por el otorgante: El Notario Público deberá certificar

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238



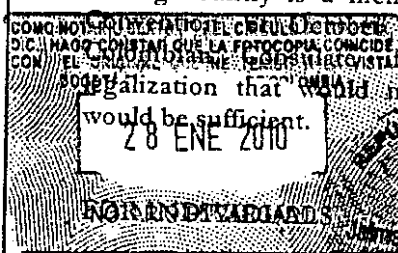
Note:

FOR CORPORATIONS

The Representation document should be signed by the Legal Representative of the company. It should be produced before a Notary Public, who should certify that the person signing the same is in fact who he/she purports to be. The Notary's signature should then be legalized.*

In addition a legalized copy* of the document proving the existence and legal representation of the company should also be attached.

*Legalization may be made by Apostille if the issuing country is a member of the The Hague Convention of October 5, 1961, or before the Consulate of Colombia otherwise. A single legalization that would include both documents would be sufficient.



The Representation should be signed by the grantor. The Notary Public should certify that the



7.10.09

Valencia de Páez

que la persona que firma es quien dice ser.

Posteriormente el documento de Representación deberá ser legalizado por Apostilla si el país del otorgante hace parte de la Convención de La Haya del 5 de octubre de 1961 o ante el Cónsul de Colombia en caso contrario.

person signing is who he/she purports to be.

Subsequently, the Representation document should be legalized by Apostille if the issuing country is a member of the The Hague Convention of October 5, 1961 or before the Colombian Consulate in otherwise.

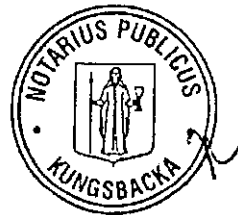
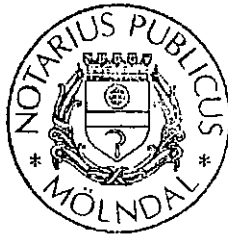
CERTIFICATION

I, the undersigned, Bengt Lion, Notary in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signature reading Bengt Forshult is authentic and that he- according to a power of attorney issued the 29th day of September 2009 2004-in matter above is duly authorized to sign alone for and on behalf of the company SCA Hygiene Productas AB, which is a Swedish joint-stock company under the laws of Sweden.

Mölndal, this the 20th day of November 2009

Ex officio

Bengt Lion
Bengt Lion



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: SWEDEN

This public document

2. has been signed by Bengt Lion

3. acting in the capacity of Notary Public

4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus Mölndal

Certified

5. at Kungälv 6. the 2009-11-20

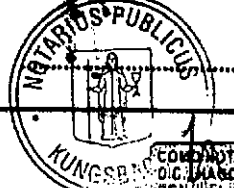
7. by Jensin Gullersten

Notary Public - Kungälv

8. N° 942-2009

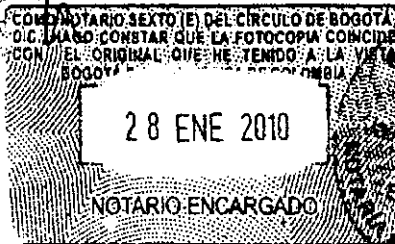
9. Seal/stamp:

10. Signature:



[Signature]

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238





COMO NOTARIO SEXTO (E) DEL CIRCULO DE BOGOTA
H.C. HAGO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA CONCIDE
CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA
BOGOTA COLOMBIA

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO



Date
Your reference
Our reference
Direct line

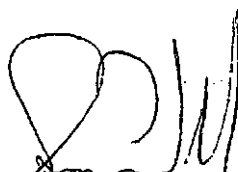


POWER OF ATTORNEY

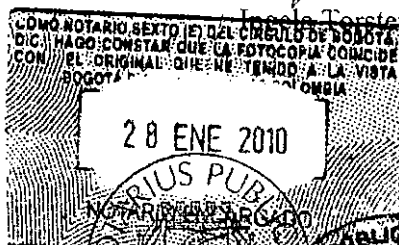
The undersigned, legal representatives of SCA Hygiene Products AB (the "Company"), do hereby authorize and appoint each of Mr Paul Winblad and Mr Bengt Forshult to represent the Company, severally and with the right to substitution, in matters concerning inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and applications therefore including, without limitation, to sign and file applications for inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and any continuation or continuation in part and to sign any declaration or certificate in connection therewith, to amend or withdraw any such application in whole or in part, to file oppositions against third parties' inventor's certificates, patents, utility models, design patents and registered designs and applications therefore and to amend, settle or withdraw any such opposition in whole or in part and to appoint attorneys to represent the Company in such matters.

This Power of Attorney hereby revokes the Power of Attorney dated June 1, 2004.

Göteborg 29th September, 2009
SCA HYGIENE PRODUCTS AB


Sven-Erik Winlöf


Ingegerd Torstensson



Seat: Göteborgs kommun, Registration number: SE5560072356.

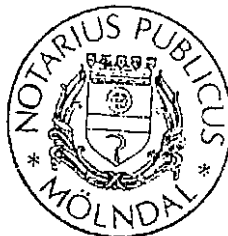
SCA HYGIENE
PRODUCTS AB
SCA Patent Department
SE-405 03 GÖTEBORG
Sweden
Tel: +46 31-746 00 00
Fax: +46 31-746 19 80

I, the undersigned, Bengt Lion, Notary Public in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signatures reading Sven-Erik Winlöf and Ingela Torstensson are authentic and that they are duly authorized to sign jointly for and on behalf of the company SCA Hygiene Products Aktiebolag, which is a company under the laws of Sweden.

Mölndal, this the 27th day of November 2009.

Ex officio

Bengt Lion
Bengt Lion



APOSTILLE

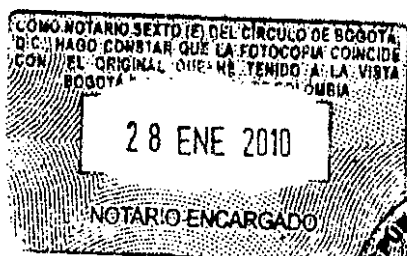
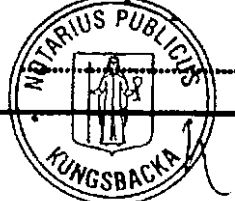
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden
- This public document
2. has been signed by Bengt Lion
3. acting in the capacity of Notary Public
4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus Mölndal

Certified

5. at Kungälv
6. the 2009-11-27
7. by Jakob Gullerstein
Notary Public in Kungälv
8. No. 357-2009
9. Seal/stamp:

10. Signature:





Registration number: 556007-2356
 Date of registration: 1907-01-21
 Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag
 Address:
 405 03 GÖTEBORG
 Registered office: Göteborg
 Share capital: SEK 121 250 000



The company is registered as a private limited liability company

BOARD MEMBER, MANAGING DIRECTOR

520225-5542 Torstensson, Maj Ingela, Persikovägen 13, 435 43 PIXBO

BOARD MEMBER, CHAIRMAN OF THE BOARD

640305-7539 Sjöström, John Robert, Stora Ängby allé 7, 168 55 BROMMA

BOARD MEMBERS

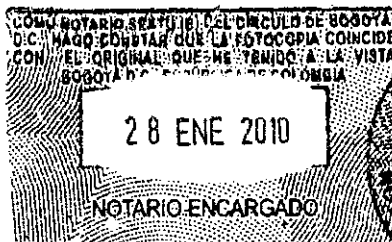
450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6 A, 435 37 MÖLNLYCKE
 Employee representative
 580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, Borghamnsgatan 14,
 421 66 VÄSTRA FRÖLUNDA
 620427-7021 Linnarsson, Ulla Hulweg, Sockenvägen 2, 463 32 LILLA EDET
 Employee representative
 461109-5029 Sjöberg, Harriet Christin, Högenvägen 138, 430 50 KÅLLERED
 Employee representative
 480518-7459 Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict., Mosskatan 13,
 413 21 GÖTEBORG

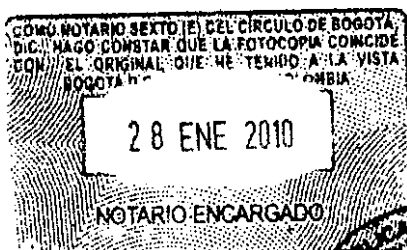
DEPUTY MEMBERS OF THE BOARD

660910-1602 Englund, Eva Agneta, Hagagatan 1B, 311 32 FALKENBERG
 Employee representative
 640503-4668 Viklund, Siv Ylva Marina, Göteborgsvägen 99,
 311 33 FALKENBERG
 Employee representative
 570920-2237 Zawadzki, Waldemar, Lunnäsvägen 67, 438 34 LANDVETTER
 Employee representative

OTHER PERSONS AUTHORIZED TO SIGN ON BEHALF OF THE COMPANY

630909-4826 Browall, Margareta Gunilla, Torgilsgatan 9 A,
 431 36 MÖLNDAL
 510604-5973 Kjellén, Gösta Bertil, Sägspångsgatan 28, 416 80 GÖTEBORG





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (SPP) was split into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates only on security passes.

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se



Registration number: 556007-2356
Date of registration: 1907-01-21
Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

AUDITORS

556029-6740 Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB, 113 97 STOCKHOLM
Represented by: 560709-5097

PRINCIPALLY RESPONSIBLE AUDITOR

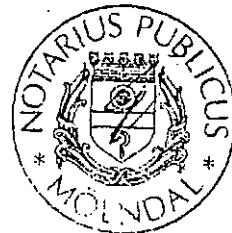
560709-5097 Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB,
405 32 GÖTEBORG

SIGNATORY POWER

In addition to the board of directors,
any two jointly of

Browall, Margareta Gunilla
Kjellén, Gösta Bertil
Lehmann, Brita Margareta
Sjöström, John Robert
Torstensson, Maj Ingela
Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

are entitled to sign on behalf of the company.



Furthermore, the Managing Director, in his normal business activities,
is also entitled to sign on behalf of the company.

SECONDARY NAMES

SCA Consumer Tissue
SCA Away From Home Tissue Europe
SCA Personal Care
Edet

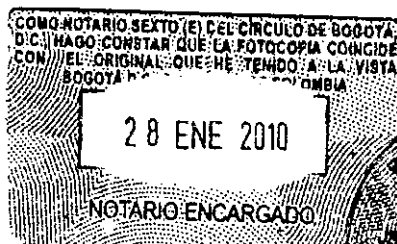
FINANCIAL YEAR

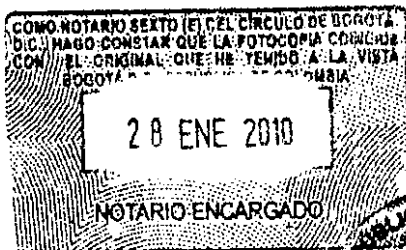
Registered financial year: 0101 - 1231
Latest annual report submitted covers financial
period 20080101-20081231

DATE OF REGISTRATION OF CURRENT AND PREVIOUS COMPANY NAMES

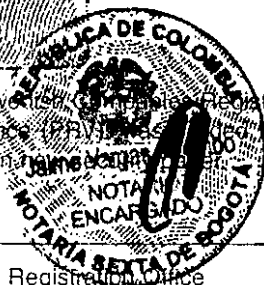
1998-07-16 SCA Hygiene Products Aktiebolag
1996-05-08 SCA Mölnlycke Aktiebolag
1960-06-20 Mölnlycke Aktiebolag
1907-01-21 Mölnlycke väfveriaktiebolag

CONTD.





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (PRV) was split into two separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates on 1 January 2005.



Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se

Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

CERTIFICATE OF REGISTRATION

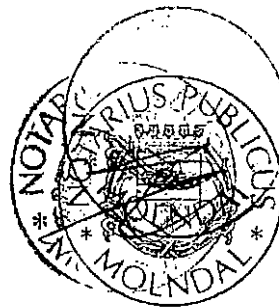
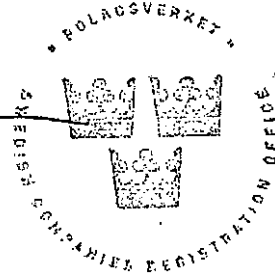
Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22
Ex officio

Bente Ohlsson
Bente Ohlsson



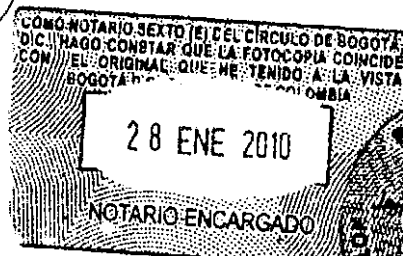
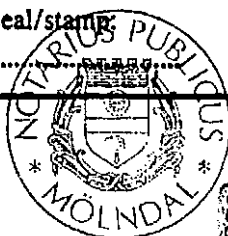
APOSTILLE

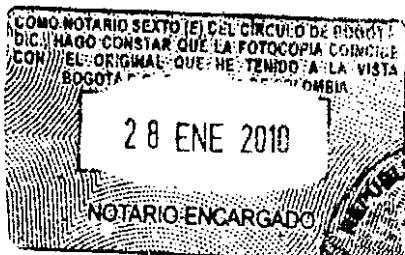
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden
- This public document
2. has been signed by Mrs. Bente Ohlsson
3. acting in the capacity of Officer
4. bears the seal/stamp of Bolagsverket Swedish Companies Registration Office

Certified

5. at Mölndal
6. the 27th of November 2009
7. by Bengt-Lion
Notary Public in Mölndal
8. No 233
9. Seal/stamp
10. Signature Bengt-Lion





Bolagsverket, the Swedish Companies Registration Office, is effective since 1 July 2004 when the Swedish Patent and Registration Office (PRV), was divided into separate authorities. As from this date Bolagsverket will be issuing certificates on new security papers.

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

EL TEXTO QUE SIGUE ES TRADUCCION FIEL Y COMPLETA DE UN DOCUMENTO ESCRITO EN INGLES. LLEVA LA FIRMA Y EL SELLO DE HELENA URIBE DE LEMOINE, TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL, SEGUN RESOLUCION NO. 3618 DEL MINISTERIO DE JUSTICIA DE COLOMBIA, DE FECHA 6 DE SEPTIEMBRE DE 1972.

TRADUCCIÓN DE LOS SELLOS QUE SE ENCUENTRAN EN EL DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN OTORGADO POR SCA HYGIENE PRODUCTS AB, DOMICILIADA EN S-405 03 GÖTEBORG, SUECIA, A CAVELIER ABOGADOS. DADO Y FIRMADO EL 7 DE OCTUBRE DE 2009 EN GÖTEBORG, SUECIA, POR BENGT FORSHULT.
HAY SELLO DE NOTARIO.

CERTIFICACIÓN

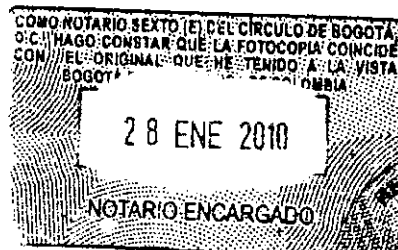
El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que la anterior firma de Bengt Forshult es auténtica y que de conformidad con el poder que le fue otorgado el 29 de Septiembre de 2009 (y en 2004) él es la persona autorizada para firmar por y a nombre de la Compañía SCA Hygiene Products AB, que es una Compañía de capital accionario conjunto de Suecia bajo las leyes de Suecia.

Mölndal, 20 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.

Hele



APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: BENGT LION

3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: NOTARIO

4. LLEVA EL SELLO DE: NOTARIO PUBLICO DE MÖLNDA

CERTIFICADO

5. EN: KUNGSBACKA

6. EL: 20 DE NOVIEMBRE DE 2009

7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA

8. BAJO EL NO.: 942-2009

9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA

10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

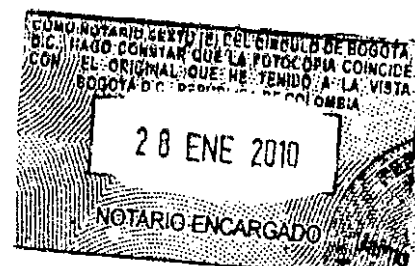
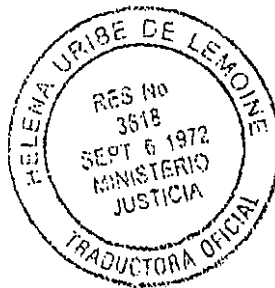
Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE

COPIA DE LA APOSTILLA
ELABORADA POR EL
SECRETARÍO DE NOTARÍA
DE BOGOTÁ D.C.
2010 JAN 22 A 9 24
SECRETARÍA DE NOTARÍA
BOGOTÁ D.C.

SECRETARÍA DE
RELACIONES
EXTERIORES

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL FOTOCOPIADO



17
TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

SCA

PODER

El suscrito representante legal de SCA Hygiene Products AB (la "Compañía"), por medio del presente autorizo y nombro a cada uno de los siguientes señores, Paul Winblad y Bengt Forshult, para representar a la Compañía conjuntamente y con el derecho de sustitución, en asuntos relativos a certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados, así como las solicitudes de los mismos incluyendo, sin limitación, para firmar y radicar solicitudes de certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados y cualquier continuación o continuación parcial y para firmar cualquier declaración o certificado en relación con lo anterior, para modificar o retirar dicha solicitud total o parcialmente, para radicar oposiciones contra certificados de inventores, patentes, modelos de utilidad, patentes de diseños y diseños registrados de terceros y solicitudes relativas a los mismos y para modificar, transar o retirar cualquier oposición total o parcialmente y nombrar apoderados para representar a la Compañía en dichos asuntos.

El presente Poder revoca el Poder que fue otorgado el 1° de Junio de 2004

Götenborg, 29 de Septiembre de 2009

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

FIRMADO: SVEN-ERIK WINLÖF

FIRMADO: INGELA TORSTENSSON

Hay sello del Notario Público de Mölndal.

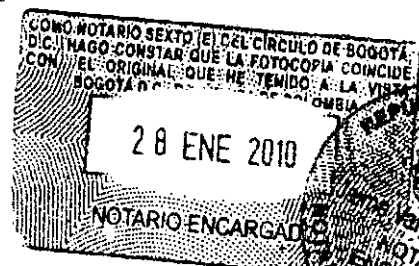
El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que las anteriores firmas de Sven-Erik Winlöf y Ingela Torstensson son auténticas y que son las personas debidamente autorizadas para firmar por y a nombre de la Compañía SCA Hygiene Products Aktiebolag, una Compañía constituida bajo las leyes de Suecia.

Mölndal, 27 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.

Handwritten signature



APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR: BENGT LION
3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: NOTARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: NOTARIO PUBLICO DE MÖLNDALEN

CERTIFICADO

5. EN: KUNGSBACKA
6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA
8. BAJO EL NO.: 357-2009
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA
10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

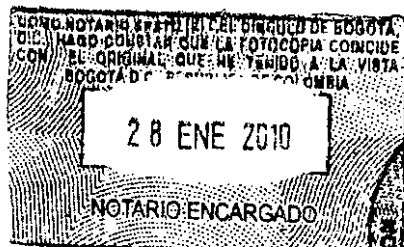
HELENA URIBE DE LEMOINE

153183
Helena Uribe
OFICINA DE
RELACIONES
EXTERIORES
BOGOTÁ D.C.

310 JAN 22 A 9:25
OFICINA DE
RELACIONES
EXTERIORES
BOGOTÁ D.C.

OFICINA DE
RELACIONES
EXTERIORES
BOGOTÁ D.C.

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO



18

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

B111503109

BOLAGSVERKET

OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

CERTIFICADO DE REGISTRO

Número de Registro: 556007-2356
Fecha de registro: 1907-01-21
Nombre de la Compañía : SCA HYGIENE PRODUCTS AKTIEBOLAG
Dirección: 405 03 GÖTEBORG
Oficina Registrada: Göteborg
Capital accionario: SEK 121 250 000

La Compañía se encuentra registrada como una Compañía privada de Responsabilidad Limitada

MIEMBRO DE LA JUNTA, DIRECTOR GERENTE

520225-5542 Torstensson, Maj Ingela, Persikovágen 13, 435 43 PIXBO

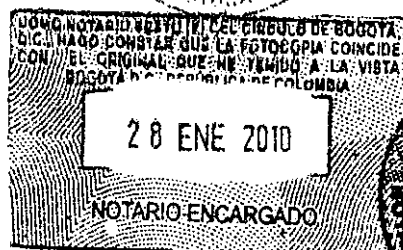
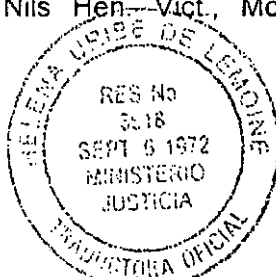
MIEMBRO DE LA JUNTA, PRESIDENTE DE LA JUNTA

640305-7539 Sjöström, John Robert, Stora, Ängby allé 7, 168 55 BROMMA

MIEMBROS DE LA JUNTA

450418-3338 Knutsson, Lennart Hilmer, Bergvägen 6A 435 37 MÖLNLYCKE
Representante de los Empleados
580314-6967 Lehmann, Brita Margareta, Borhmnsgratan 14 421 66 VÄSTRA
FRÖLUNDA
620427-7021 Linnarsson, Ulla Hulweg, Sockenvägen 2, 463 32 LILLA EDET
Representante de los Empleados
461109-5029 Sjöberg Harriet Christin, Högenvägen 138, 430 50 KALLERED
Representante de los Empleados
480518-7459 Winlöf Sven-Erik Nils Hen-Vict., Mossgratan 13, 413 21
GÖTEBORG

Helen



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

MIEMBROS DELEGADOS DE LA JUNTA

660910-4668 Englund Eva Agneta, Hagagatan 1B, 311 32 FALKENBERG
Representante de los Empleados
640503-4668 Viklund, Siv Ylva Marina, Göteborgsvägen 99, 311 33
FALKENBERG
Representante de los Empleados
570920-2237 Zawadzki, Waldemar , Lunnavägen 67, 438 34 LANDVETTER
Representante de los Empleados

OTRAS PERSONAS AUTORIZADAS PARA FIRMAR A NOMBRE DE LA COMPAÑIA

630909-4826 Browall, Margareta Gunilla, Torgilsgatan 9 A 431 36
MÖLNDAL
510604-5973 Kjellén, Gösta Bertil, Sägspångsgatan 28, 416 80 GÖTEBORG

AUDITORES

556029-6740 Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB, 113 97 STOCKHOLM
Representada por : 560709-5097

AUDITOR PRINCIPAL RESPONSIBLE

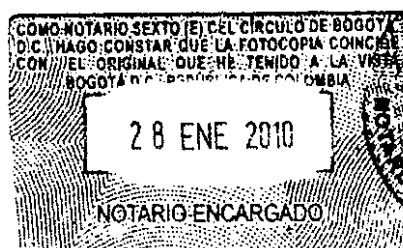
560709-5097 Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB, 405
32 GÖTEBORG

PODER DE FIRMA

Además de la Junta Directiva, conjuntamente dos de los siguientes:

Browall, Margareta Gunilla
Kjellén, Gösta Bertil
Lehmann, Brita Margareta
Sjöström, John Robert
Torstensson, Maj Ingela
Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.

están autorizados para firmar a nombre de la Compañía.



19

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

Además, el Director-Gerente dentro de sus actividades comerciales normales, también está autorizado para firmar a nombre de la Compañía.

NOMBRES SECUNDARIOS

SCA Consumer Tissue

SCA Away From Home Tissue Europe

SCA Personal Care

Edet

AÑO FINANCIERO

Año Financiero Registrado: 0101 -1231

El último informe anual presentado cubre el periodo financiero que va de 2008/01/01 a 2008/12/31.

FECHA DE REGISTRO DE LOS NOMBRES ACTUAL Y ANTERIORES DE LA COMPAÑÍA

1998-07-16 SCA Hygiene Products Aktiebolag

1996-05-08 SCA Mölnlycke Aktiebolag

1960-06-20 Mölnlycke Aktiebolag

1907-01-21 Mölnlycke väfveriaktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22

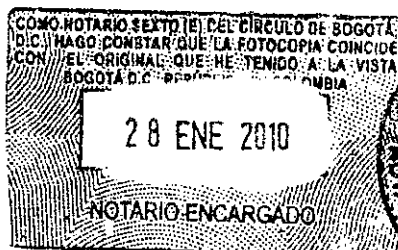
Ex officio

FIRMADO: BENTE OHLSSON

HAY SELLO DE DE LA OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑÍAS DE BOLAGSVERKET

HAY SELLO DEL NOTARIO DE MÖLNDAL.

H. OHLSSON



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

2. HA SIDO FIRMADO POR BENTE OHLSSON
3. ACTUANDO EN SU CAPACIDAD DE: FUNCIONARIO
4. LLEVA EL SELLO DE: OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

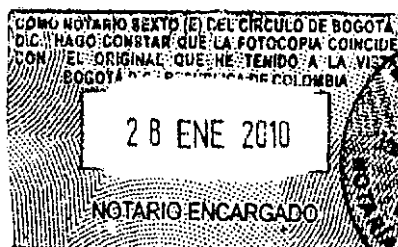
CERTIFICADO

5. EN: MÖLNDAL
6. EL: 27 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: BENGT LION, NOTARIO PUBLICO EN MÖLNDAL
8. BAJO EL NO.: 233
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO EN MÖLNDAL
10. FIRMADO BENGT LION

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

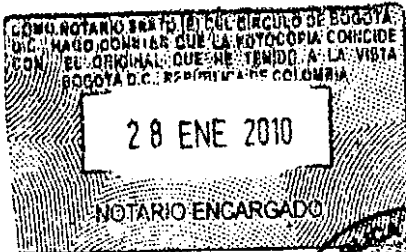
110 JAN 22 A 9:26

SECRETARÍA DE RELACIONES
BOGOTÁ D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

153184

Belena Dabe
COMUNICACIONES
BOGOTÁ D.C. REPÚBLICA DE COLOMBIA



AA 42875770



comparecientes y advertidos sobre las formalidades
y trámites de rigor, le impartieron su aprobación y
en constancia la firman por ante mí y conmigo el
Notario que la autoriza.-----

DERECHOS NOTARIALES.- \$ 42.860 IVA: \$ 23.037

Esta escritura se extendió de acuerdo con la minuta

presentada y queda protocolizada en las hojas de papel autorizado números

AA/ 42875770 - 42875874/-----

EN BLANCO... EN BLANCO

Carlos Alberto Gallón Giraldo
CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO

C.C. 19060425 *Rw*

TEL 216402

DIRECCION Cr. 4ª 72-30, *Rw*

Representante legal de la sociedad denominada **CAVELIER ABOGADOS**



JAIME VARGAS CHAMBO
NOTARIA SEXTA (6a) DE BOGOTÁ D.C.
NOTARIO (E)

PODER CAVELIER 444



ES FIEL Y SESENTA COPIA (FOTOCOPIA), TOMADA DE LA ESCRITURA PUBLICA NUMERO 383 DE FECHA 28 DE ENERO DE 2010.

COPIA QUE EXPIDO CON DESTINO AL INTERESADO EN 16 HOJAS RUBRICADAS EN SUS MARGENES, LA CUAL CARECE DE NOTAS DE REVOCATORIA, MODIFICACION O SUSTITUCION, POR TANTO SE PRESUME VIGENTE EL PODER EN ELLA CONTENIDO.

BOGOTA, D.C. 29 DE SEPTIEMBRE DE 2011

RESOLUCION 01 DE 2008

POR LA NOTARIA SEXTA DE BOGOTA D.C.



AMPARO QUINTERO ARTURO.
NOTARIA SEXTA (6ta). DEL CIRCULO DE BOGOTA D.C.

CAVELIER

ABOGADOS

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTA, 8 - COLOMBIA

374



23

CESION

ASSIGNMENT

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

I, the undersigned
LEHTO, Marcus

domiciliado(s) en

of
Eklanda Äng 100, 431 59 MÖLNDAL

declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es)
de la invención:

state(s) under oath to be sole and true inventor(s) of the invention:
**METHOD AND SYSTEM FOR CREATING AN
APERTURED WEB-SHAPED MATERIAL**

declaro(amos) así mismo que cedo(emos) y transfiero(erimos), sin
limitación, a favor de la sociedad

state as well, that assign, without reservations or limitations in favour
of

SCA Hygiene Products AB

constituida y existente de conformidad con las leyes de

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of
Sweden

domiciliada en

domiciled in Göteborg, Sweden

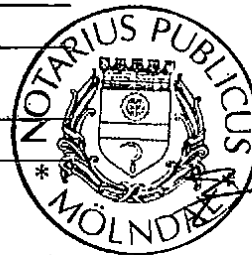
todos los derechos inherentes a dicha invención y que la citada
Compañía queda facultada para solicitar en su nombre la patente
de invención correspondiente en la República de Colombia.

all rights inherent to said invention and that the above mentioned
company hereby is enabled to apply, in its name, for the
corresponding patent invention, in the Republic of Colombia

Dado y firmado hoy/Given and signed this 20 September 2011
en/in Göteborg, Sweden

por/by

Marcus Lehto



© CAVELIER ABOGADOS
WPPODE01- 374

→
P.T.O.

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (INDIVIDUO)

A los _____ días del mes de _____
de 200 ____ Ante mí, Notario Público de _____

compareció(eron) personalmente _____

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) firmante(s) del documento que precede, y quien(es)
tiene(n) capacidad legal para otorgarlo

NOTARIAL CERTIFICATION (INDIVIDUAL)

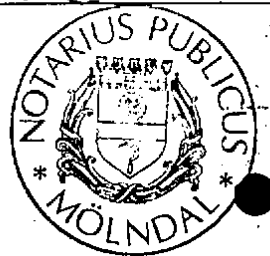
On this 20th day of September
2011
~~200~~ before me, a Notary Public of _____

Möln del Sweden
personally appeared Mr Marcus de Kto

to me known, and known to me to be the person(s) who execute
that foregoing document, and who has(have) legal capacity to
execute it.

NOTARIO PÚBLICO-NOTARY PUBLIC

Just Lison



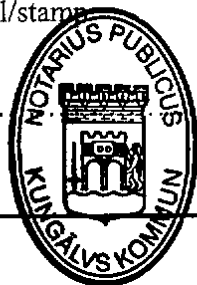
APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden
- This public document
2. has been signed by Henst Lison
3. acting in the capacity of Notary Public
4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus Möln dal

Certified

5. at Kungälv
6. the 2011-09-29
7. by JAN BREEDIN Notary Public
8. No. 11322
9. Seal/stamp
10. Signature



Jan Breedin

Traducción Oficial No. 2011/734 de un documento escrito en inglés el cual para su identificación se sella con el sello del traductor al tiempo con la presente. Esta traducción ha sido preparada por Hilda Aguilera de Piedrahita, traductora oficial debidamente reconocida por el Ministerio de Relaciones Exteriores y autorizada por el Ministerio de Justicia y del Derecho por Resolución No. 323 de 1980.

Yo, (Nosotros) abajo firmado(s)
LEHTO, Marcus
Domiciliados en
Eklanda Ång 100, 431 59 MÖLNDAL
Declaramo(s) bajo juramento ser los únicos y verdaderos inventores de la invención:
MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS
Declaramos así mismo que cedemos y transferimos, sin limitación, a favor de la sociedad
SCA Hygiene Products AB
Constituida y existente de conformidad con las leyes de Suecia
Domiciliada en 405 03 Göteborg, Suecia
Todos los derechos inherentes a dicha invención y que la citada Compañía queda facultada para solicitar en su nombre la patente correspondiente en la República de Colombia.
Dado y firmado hoy 20 de Septiembre de 2011 en Goteborg Suecia
Por: Firma (Firmado)
Marcus Lehto
Sello Notarial a tinta

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (Individuo)

En este día 20 de Septiembre de 2011 ante mí, Notario Público de Molndal, Suecia compareció personalmente Marcus Lehto a quien doy fe de conocer y me consta que es la persona firmante del documento precedente y quien tiene la capacidad legal para otorgarlo.

(Firmado)
Notario Público
Sello Notarial a tinta.

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES
BOGOTÁ D.C.
25 A 8:10

APOSTILLA (Convención de la Haya de Octubre 5 de 1961)	
1.	Pais: Suecia
2.	Este documento público ha sido firmado por Kempt Lion
3.	Actuando en calidad de Notario Público
4.	Lleva el sello/estampilla de Notario Público Molndal
CERTIFICADO	
5.	En Kungalvs
6.	El 29-09- 2011
7.	Por Jan Bredin Notario Público
8.	Número 11322
9.	Sello (Sello)
10.	Firma (Firmado)

101728
Hilda Aguilera de Piedrahita
FEL TEXTO

ES TRADUCCIÓN FIEL Y COMPLETA de la cual se deja copia en los archivos de esta oficina para su confrontación y a la cual me remito, habiendo tenido a la vista el documento original.

Bogotá, Octubre 24 de 2011.

Hilda Aguilera de Piedrahita
TRADUCCION OFICIAL No. 2011/734
HILDA AGUILERA DE PIEDRAHITA
INTERPRETE OFICIAL
RES. No. 323 DEL MIN. DE JUSTICIA

25

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

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
4 November 2010 (04.11.2010)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2010/126406 A1

- (51) International Patent Classification:
B29C 65/08 (2006.01) *B26D 7/08* (2006.01)
- (21) International Application Number:
PCT/SE2009/050435
- (22) International Filing Date:
27 April 2009 (27.04.2009)
- (25) Filing Language: English
- (26) Publication Language: English
- (71) Applicant (for all designated States except US): **SCA HYGIENE PRODUCTS AB** [SE/SE]; S-405 03 Göteborg (SE).
- (72) Inventor; and
- (75) Inventor/Applicant (for US only): **LEHTO, Marcus** [SE/SE]; Söð 36, S-430 92 Fotö (SE).
- (74) Agent: **Valea AB**; Lindholmospiren 5, S-417 56 Göteborg (SE).
- (81) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,

AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Published:

— with international search report (Art. 21(3))

(54) Title: METHOD AND SYSTEM FOR CREATING AN APERTURED WEB-SHAPED MATERIAL

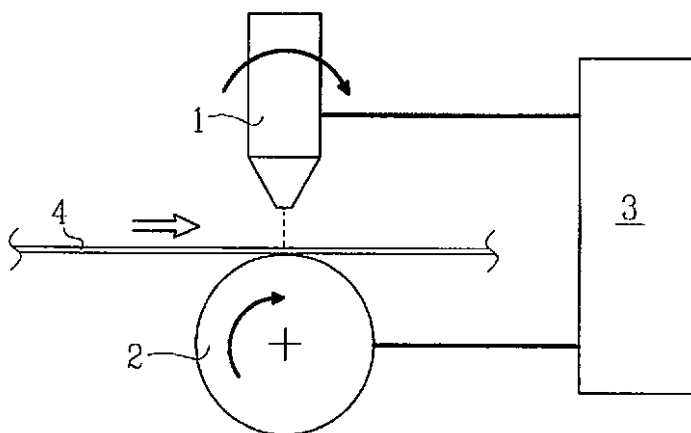


Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a method for creating apertures with melted edges in a web shaped material comprising: feeding a web-shaped material (4) through a nip between a rotational ultrasonic horn (1) and a rotational anvil roller (2), so as to create melted regions in said web-shaped material, while the web (4) is residing on the anvil roller (2) having a rotational speed, and controlling the rotational speed of the ultrasonic horn (1) to a speed other than that of the anvil roller (2), such that a speed difference is created between the horn (1) and the anvil roller (2), the speed difference being selected such that a stress created in the web acts to rupture the centres of the melted regions in the web-shaped material (4), whereby said apertures with melted edges are created.

WO 2010/126406 A1

MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO

CON ABERTURAS

CAMPO TÉCNICO

La presente invención se refiere a un método y a un sistema
 5 para crear aberturas con bordes derretidos en un material en
 forma de tejido, dicho método comprende: alimentar un
 material en forma de tejido a través de una contracción entre
 un cuerno ultrasónico rotacional y un rodillo de yunque
 rotacional, con el objeto de crear regiones derretidas en
 10 dicho material en forma de tejido, mientras que el tejido se
 encuentra en el rodillo de yunque que tiene una velocidad de
 rotación.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Materiales con superficie con apertura se utilizan
 15 frecuentemente en productos desechables para el cuidado
 personal como, por ejemplo, pañales, toallas sanitarias o
 similares. Los materiales con aberturas pueden utilizarse,
 por ejemplo, como hoja superior, como capas intermedias en
 los productos o bien en los bordes de los mismos. Para
 20 ciertas aplicaciones es deseable tener materiales en forma de
 tejido con aberturas con bordes sellados. Por ejemplo, esto
 podría ser el caso de materiales que deben ser utilizados
 como hojas superiores o capas de adquisición en productos
 absorbentes. Los bordes sellados aseguran que el líquido
 25 recibido en la hoja superior pasa a través de las aberturas

sin ser absorbido a través de los bordes de las aberturas.

La aplicación de materiales con aberturas sin embargo no se limita a materiales contemplados para permitir el pasaje de líquidos. Por ejemplo, materiales con aberturas pueden
5 también ser materiales absorbentes que tienen aberturas con el objeto de permitir la respiración de los materiales.

Procesos conocidos para crear materiales en forma de tejido con aberturas con bordes sellados incluyen la termofusión seguido por la abertura de las regiones de termofusión,
10 pinchado, corte mecánico, corte láser, corte con chorros de agua, etc.

Habitualmente, los materiales con aberturas son adquiridos separadamente y pasan a un proceso de fabricación de producto en donde son unidos para formar un producto, por ejemplo un
15 producto desechable para el cuidado personal. Por consiguiente, el fabricante de productos absorbentes debe ordenar y almacenar cantidades suficientes de materiales con aberturas y tiene capacidad limitada de ajustar los materiales con aberturas adquiridos a las necesidades de
20 nuevos productos, por ejemplo.

Alternativamente, el fabricante de productos puede tener su propio equipo de formación de aberturas, aun cuando dicho equipo de formación de aberturas es entonces separado del equipo para formar el producto absorbente completo.

25 Tomando en cuenta lo anterior, es deseable proporcionar un

método para crear un material de tejido con aberturas que es adecuado para su inclusión en un proceso de fabricación en línea de un producto para el cuidado personal. Para este propósito, el método debe ser aplicable a diferentes
5 velocidades de línea como lo puede requerir el fabricante de diferentes tipos de productos de cuidado personal.

Además, independientemente de si el material con superficie con aberturas es creado en un proceso en línea o no, existe en general la necesidad de proporcionar materiales con
10 superficies con aberturas de manera económica y rápida.

Existe también la necesidad de proporcionar, de manera económica y rápida, materiales con superficies laminadas con aberturas.

El objeto de la presente invención es presentar un método
15 para crear un tejido con aberturas con bordes sellados, que es provechoso tomando en cuenta uno o varios de los aspectos mencionados arriba.

COMPENDIO DE LA INVENCION

El objeto antes mencionado se logra a través de un método
20 para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho método comprende:

- alimentar un material en forma de tejido a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional y un rodillo de yunque rotacional con el objeto de crear regiones
25 derretidas en dicho material en forma de tejido,

- mientras el tejido se encuentra en el rodillo de yunque que tiene una velocidad de rotación,

y

controlar la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico a

5 una velocidad diferente de la velocidad del rodillo de yunque

de tal manera que se crea una diferencia de velocidades entre

el cuerno y el rodillo de yunque, la diferencia de velocidad

se selecciona de tal manera que el estrés creado en el tejido

actúe para romper los centros de las regiones derretidas en

10 el material en forma de tejido por lo que se crean aberturas

con bordes derretidos.

Un método de conformidad con lo descrito arriba tiene la

ventaja de ser susceptible de ser incluido en un proceso en

línea para la fabricación de un producto absorbente. Puesto

15 que el método se basa en el control de una diferencia de

velocidad entre el cuerno y el rodillo, el método puede ser

utilizado en una amplia gama de velocidades de rodillo de

yunque y puede ser fácilmente adaptado a los requisitos de un

proceso en línea.

20 El método utiliza el esfuerzo creado en el tejido por la

diferencia de velocidades entre el cuerno ultrasónico y el

rodillo de yunque para crear aberturas. Expresado de manera

sencilla, la energía ultrasónica creará regiones derretidas

en el material en forma de tejido, las cuales son

25 relativamente frágiles. Puesto que el tejido es afectado por

el estrés creado por la diferencia de velocidades, los centros frágiles de las regiones se romperán. Sin embargo, los bordes de las regiones derretidas permanecerán intactos. Por consiguiente, se crean aberturas que tienen bordes
5 derretidos.

Se sabe desde hace tiempo que las regiones derretidas por tecnología ultrasónica pueden romperse de manera no intencional. Sin embargo, este proceso ha sido considerado como una falla aleatoria que debe ser evitada cuando se
10 forman productos laminados ultrasónicamente, por ejemplo.

La presente invención tiene el propósito de ofrecer un método confiable y controlable para producir deliberadamente aberturas con bordes derretidos en un material tejido que es claramente diferente de las aberturas que ocurren
15 aleatoriamente como falla en proceso, por ejemplo en el caso de laminación.

En particular, la diferencia de velocidades es activamente controlada y seleccionada con el objeto de llegar deliberadamente a las aberturas deseadas con bordes
20 derretidos.

La producción de aberturas puede efectuarse continuamente en un área de tejido o bien intermitentemente, por ejemplo en regiones seleccionadas del área de tejido.

La versatilidad de la tecnología de soldadura ultrasónica en
25 combinación con la ventaja en el sentido que el método

propuesto es adecuado para una amplia gama de velocidades de fabricación, incluyendo las que se utilizan para la fabricación en línea de artículos absorbentes, hace que el método propuesto sea particularmente adecuado para incluirse en una línea de producción para la fabricación en línea de artículos. Cuando el método es implementado en este contexto, el fabricante debe solamente comprar y almacenar tejido estándar, sin aberturas que se utilizará en el proceso de fabricación en línea. A través del método propuesto, los materiales tejidos estándares pueden proporcionarse con aberturas seleccionadas en línea, dichas aberturas son adaptadas apropiadamente a las necesidades del producto absorbente fabricado en el proceso en línea.

De manera provechosa, la contracción puede ser una contracción sin contacto. Este se prefiere puesto que una contracción sin contacto resulta en un desgaste reducido de los componentes involucrados. Sin embargo, el método per se no se restringe a las contracciones sin contacto, sino que se puede utilizar también en el caso de una contracción con contacto.

Preferentemente, la velocidad de rotación del cuerno puede controlarse con relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque con el objeto de mantener una diferencia de velocidad controlada independientemente de la velocidad del rodillo de yunque. Esto ofrece un sistema particularmente

adaptable, en donde la velocidad del proceso global puede ser
 variada de manera sustancial sin afectar la creación de las
 aberturas. Esto es particularmente benéfico cuando el método
 debe ser incluido en un proceso de fabricación de producto en
 5 línea, puesto que la velocidad de la línea de fabricación
 completa puede tener que ser variada para diferentes
 propósitos con relación a diferentes pasos de fabricación en
 el procedimiento.

De manera provechosa, el material en forma de tejido puede
 10 comprender por lo menos dos hojas separadas que son
 alimentadas a través de la contracción sin contacto de tal
 manera que las por lo menos dos hojas estén laminadas juntas
 a través de los bordes derretidos de dichas aberturas. En
 este caso, el material en forma de tejido es laminado y se
 15 forman aberturas ahí en un procedimiento en un paso. Esto
 ofrece un proceso sencillo y robusto para crear hojas
 laminadas, perforadas que ofrece además laminación y
 aberturas en correspondencia perfecta.

El material en forma de tejido puede comprender cualquier
 20 número de hojas, por ejemplo por lo menos cuatro hojas
 separadas, preferentemente por lo menos seis hojas separadas
 las cuales son laminadas juntas a través de los bordes
 derretidos de dichas aberturas. Se considera que el método
 propuesto puede laminar y perforar un número relativamente
 25 grande de hojas en la medida en que el espesor de las hojas

33

es tal que la energía ultrasónica suministrada es transmitida correctamente a través de todas las hojas con el objeto de derretir el material ahí.

Preferentemente, la velocidad de rotación del cuerno es
5 diferente de cero, por ejemplo, el cuerno se contempla para rotar.

De manera provechosa, la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque y el cuerno en relación a la velocidad de rotación del rodillo de yunque ((velocidad de
10 rodillo - velocidad de cuerno)/velocidad de rodillo) se encuentra dentro de un rango de $\pm 10-100\%$, preferentemente $\pm 10-90\%$, con mayor preferencia $\pm 30-90\%$ de la velocidad del rodillo de yunque.

El rodillo de yunque y el cuerno pueden rotar en la misma
15 dirección o bien en direcciones diferentes. Si giran en direcciones diferentes, se entenderá que la diferencia de velocidad entre ellos se calcula como la diferencia de velocidad relativa real, utilizando la dirección de rodillo de yunque como dirección positiva. Por ejemplo, si el rodillo
20 de yunque gira en el sentido de las manecillas del reloj, una rotación en el sentido de las manecillas del reloj será positiva y si el cuerno gira en sentido contrario a las manecillas del reloj, la rotación en sentido contrario a las manecillas del reloj será negativa. Por consiguiente,
25 velocidad de rodillo - velocidad de cuerno ofrecerá la

diferencia real en cuanto a velocidad de rotación.

Se considera que las diferencias en cuanto a velocidades mencionadas arriba son particularmente adecuadas para la creación de las aberturas deseadas.

- 5 De manera provechosa, la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque y el cuerno se encuentra dentro del rango de 20-300 m/min, preferentemente dentro del rango de 25 a 250 m/min, con mayor preferencia en el rango de 100 a 250 m/min.
- 10 De manera provechosa, la velocidad de rotación del cuerno se encuentra dentro del rango de 5-500 m/min, preferentemente 50-450 m/min.

Preferentemente, el peso superficial total del material en forma de tejido se encuentra entre 10 gramos por metro cuadrado y 300 gramos por metro cuadrado.

Los materiales en forma de tejido pueden ser cualquier material susceptible de ser sometido a soldadura ultrasónica. Preferentemente, un material de este tipo puede comprender un material termofusible.

- 20 Sin embargo, cuando se crean materiales en forma de tejido de varias hojas como resultado del método (es decir, se efectúa una laminación), se entenderá que todas las hojas no tienen que incluir un material derretible. En lugar de esto, es suficiente que por lo menos una hoja incluya un material que se derrite por lo que se puede lograr la laminación deseada.

Por ejemplo, una hoja que no se derrite puede estar emparedada entre dos hojas que se derriten, y sometidas al método para crear aberturas con bordes sellados. El método resultara entonces en un tejido de hojas múltiples en donde
5 grupos de tres hojas son laminados juntos a lo largo del borde sellado de las aberturas.

Preferentemente, el material en forma de tejido comprende por lo menos una hoja de un material no tejido. Materiales no tejidos son materiales fibrosos que incluyen fibras
10 homogéneas o bien fibras mixtas. Preferentemente, algunas o la totalidad de las fibras pueden comprender poliolefinas, por ejemplo materiales poliméricos, tales como polietileno o polipropileno, o alternativamente materiales fabricados de poliéster, nylon o similares.

15 Alternativa, o adicionalmente al material no tejido, el material en forma de tejido puede comprender por lo menos una hoja de material de tipo película. Películas adecuadas pueden ser películas de materiales termoplásticos, por ejemplo polietileno o polipropileno.

20 El material en forma de tejido puede comprender también por lo menos una hoja que tiene la forma de materiales fabricados a partir de fibras naturales tales como fibras de madera o algodón, material de tipo espuma, u otros materiales capaces de ser soldados mediante la utilización de una tecnología
25 ultrasónica.

Con el método propuesto es posible unir, por ejemplo, materiales no tejidos con materiales no tejidos, materiales no tejidos con materiales en forma de película, o materiales en forma de película con materiales en forma de película con
5 el objeto de formar un material de hojas múltiples.

El material en forma de tejido puede también comprender un material de hojas múltiples ya laminado antes de ser sometido al método para la creación de aberturas con bordes sellados. La laminación del material de hojas múltiples puede entonces
10 ser mejorada mediante la creación de las regiones derretidas que rodean las aberturas. Asimismo, un material laminado podría formar una hoja la cual es conectada a una o varias hojas adicionales a través del método propuesto.

Preferentemente, el material en forma de tejido globalmente
15 comprende por lo menos uno de los siguientes: polipropileno, polietileno y poliéster.

Preferentemente, el cuerno y el rodillo de yunque pueden seleccionarse de tal manera que las aberturas de las regiones derretidas en dirección transversal del tejido se encuentre
20 dentro del rango de 0.5-2.5 mm, preferentemente de 0.6-2.0 mm. La anchura de las regiones derretidas se entenderá como la anchura de las regiones que incluyen las aberturas (es decir, la anchura de la abertura con los bordes sellados). Por consiguiente, cuando se mide la anchura de una región
25 derretida en un producto terminado, la medición se efectuará

en la dirección de la máquina y se extenderá sobre una apertura. Se entenderá que las aberturas per se tendrán una anchura en la dirección transversal que es menor que la anchura de la región derretida.

5 El método propuesto es particularmente adecuado para crear aberturas discretas relativamente pequeñas con bordes sellados. Tales aberturas con sus bordes sellados pueden tener sustancialmente la misma extensión en la dirección transversal que en la dirección de la máquina, teniendo por
10 ejemplo formas circulares o formas cuadradas. El cuerno y el rodillo de yunque pueden seleccionarse provechosamente de tal manera que las áreas individuales de las regiones derretidas que incluyen las aberturas sean mayores que 0.01 mm^2 , por ejemplo, dentro del rango de 0.2 mm^2 a 3.5 mm^2 ,
15 preferentemente de 0.3 mm^2 a 3 mm^2 .

Sin embargo, la extensión de las regiones derretidas en la dirección de la máquina perpendicular a la dirección transversal puede variar considerablemente. Por ejemplo, regiones derretidas alargadas que incluyen aberturas pueden
20 crearse las cuales tienen una extensión relativamente grande en la dirección de la máquina. En este caso, las áreas individuales de las regiones derretidas pueden, por ejemplo, ser mayores que 3 mm^2 , preferentemente mayores que 5 mm^2 , con mayor preferencia mayores que 10 mm^2 .

25 Además, se entenderá que aberturas considerablemente mayores

que las ejemplificadas arriba pueden crearse mediante la utilización del método propuesto.

En términos generales, para la medición de tamaños o áreas de las regiones derretidas y/o de las aberturas, se pueden
5 utilizar métodos de análisis de imágenes.

El tamaño de las regiones derretidas puede ser controlado, en términos generales, mediante la forma del rodillo de yunque que puede presentar protuberancias que tienen áreas individuales seleccionadas, dichas protuberancias afectan la
10 formación de las regiones derretidas. Las regiones derretidas aparecerán en el material en forma de tejido opuestas a dichas protuberancias, como se sabe en la técnica anterior.

En otro aspecto de la presente invención se proporciona un método para producir un artículo absorbente, en donde un
15 material en forma de tejido se prepara para formar una hoja en el artículo en un proceso de formación de artículo, y en donde se crean aberturas en el material en forma de tejido en línea con el proceso de formación de artículo y antes de conformidad con un método descrito arriba. Por consiguiente,
20 en este caso, el proceso de formación de aberturas forma parte de un proceso en línea para producir un artículo absorbente.

En tales artículos, el material en forma de tejido con aberturas puede formar cualquier hoja que presenta
25 típicamente aberturas como, por ejemplo, una hoja superior,

una hoja de transición o similar.

En otro aspecto de la presente invención se proporciona un sistema para la creación continua de aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema
5 comprende:

- un rodillo de yunque rotacional,
- un cuerno ultrasónico rotacional,

dicho rodillo de yunque y dicho cuerno están colocados en una relación opuesta formando una contracción a través del cual
10 se puede alimentar un tejido que se encuentra en dicho rodillo de yunque, para la creación de regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, y
medio para controlar la velocidad de rotación de dicho cuerno independientemente de la velocidad de rotación del rodillo de
15 yunque, para permitir el ajuste del sistema para crear en el tejido un estrés suficiente para formar aberturas en regiones derretidas, lo que resulta en un tejido que presenta aberturas con bordes derretidos.

Las características y ventajas descritas arriba con relación
20 al método son también aplicables al sistema.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La invención se describirá a continuación con mayores detalles con referencia a ejemplos no limitativos y a los dibujos adjuntos, en los cuales:

25 la Figura 1 ilustra una modalidad de un sistema para llevar a

cabo una modalidad del método para crear aberturas;

la Figura 2a ilustra una modalidad de un tejido con aberturas obtenido a través de una modalidad de un método de conformidad con la presente invención; y

- 5 la Figura 2b ilustra otra modalidad de un tejido con aberturas obtenido a través de una modalidad del método de conformidad con la presente invención.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

La Figura 1 ilustra de manera esquemática un sistema para
10 llevar a cabo el método para formar continuamente aberturas con bordes derretidos en un material en forma de tejido.

Un rodillo de yunque rotacional 2 y un cuerno ultrasónico rotacional 1 se colocan para formar una contracción en la cual se forman aberturas en un material en forma de tejido 4.

- 15 Las velocidades de rotación del rodillo de yunque 2 y del cuerno 1, respectivamente, son controladas a través de un controlador 3. Provechosamente, el controlador 3 puede mantener la diferencia de velocidad entre el cuerno 1 y el rodillo de yunque 2 constante, independientemente de la
20 velocidad del rodillo de yunque 2. El material en forma de tejido 4 es alimentado al rodillo de yunque 2, y es la razón por la cual su velocidad determinará la velocidad de alimentación del sistema.

- Si el sistema está colocado en línea, por ejemplo, con una
25 máquina para formar un artículo absorbente, entonces la

velocidad del rodillo de yunque 2 tendrá que corresponder a la velocidad de alimentación del proceso de formación del artículo absorbente. Por consiguiente, es provechoso que la velocidad del sistema sea variable.

5 Para el yunque rotacional y el cuerno ultrasónico rotacional, se puede utilizar una tecnología previamente conocida como, por ejemplo, la tecnología descrita en EP 0 457 187. Sin embargo, en tecnología de la técnica anterior, cuernos y yunques rotacionales son generalmente controlados de tal
10 manera que no surja ninguna diferencia de velocidad de rotación entre el cuerno y el yunque. El control de las velocidades de rotación del cuerno y del yunque puede adaptarse de conformidad con lo descrito aquí utilizando ingeniería de control automático convencional.

15 En la modalidad ilustrada en la Figura 1, el material en forma de tejido 4 es directamente alimentado a la contracción entre el cuerno ultrasónico 1 y el rodillo de yunque 2. En la modalidad ilustrada, la contracción es una contracción sin contacto. Si se desea, el material en forma de tejido puede
20 ser comprimido en una unidad de pre-compresión antes de alimentación a la contracción.

Se entenderá que, cuando el material en forma de tejido 4 comprende varias hojas, el material para las hojas separadas puede ser alimentado a partir de rodillos separados y unirse
25 antes de la unidad de pre-compresión (si está presente) o

antes de su alimentación simultánea a la contracción entre el cuerno 1 y el rodillo de yunque 2.

En la modalidad ilustrada, el rodillo de yunque rotacional 2 y el cuerno rotacional 1 se ilustran como girando en las mismas direcciones de rotación (véase las flechas). Se cree que es particularmente provechoso con el objeto de facilitar el control de las unidades. Sin embargo, el cuerno 1 y el rodillo de yunque 2 pueden también rotar en direcciones rotacionales diferentes.

La diferencia de velocidad precisa a utilizar variará según, por ejemplo, el material que conforma el material en forma de tejido, su espesor, y el número de hojas que contiene. Sin embargo, una persona con conocimientos en la materia efectuará fácilmente el proceso para seleccionar la diferencia de velocidad correcta para un caso particular. Puesto que habitualmente no se puede seleccionar la frecuencia del cuerno ultrasónico de un sistema convencional, sino que permanece dentro de un rango de aproximadamente 20 kHz a 40 kHz, la persona con conocimientos en la materia está limitada a la frecuencia preseleccionada.

La potencia de soldadura del cuerno puede ajustarse a la potencia más alta disponible antes que ocurra el contacto con el rodillo de yunque. El contacto con el rodillo de yunque generalmente no es deseado, puesto que esto provocaría desgaste a las partes.

Una vez ajustada la potencia de soldadura, la persona con conocimientos en la materia puede iniciar el proceso con el material de tejido seleccionado, y puede variar la diferencia de velocidades entre el yunque y el cuerno hasta que se
 5 obtengan las aberturas deseadas con bordes derretidos. El resultado deseado, siendo las aberturas con bordes derretidos, es fácilmente verificable por la persona con conocimientos en la materia lo que facilita el ajuste de una diferencia correcta entre las velocidades. En términos
 10 generales, se considera que diferencias de velocidades adecuadas son las especificadas arriba.

La Figura 2a ilustra una porción de una modalidad de un tejido con aberturas que se obtiene a través de una modalidad del método propuesto. El tejido 10 presenta aberturas 20,
 15 cada abertura está rodeada por una región derretida 30 en donde el material de tejido que rodea la abertura 20 es derretido con el objeto de formar un sello alrededor de la abertura 20. Puesto que la abertura 20 es creada por estrés que causa la ruptura de la región derretida inicialmente
 20 integral 30, los bordes precisos de la abertura real 20 pueden variar hasta cierto punto, aun cuando en general seguirán el contorno de la región derretida 30. Se considera generalmente que la ruptura involucra una cierta ruptura del material en las regiones selladas. Por consiguiente, la
 25 abertura resultante no es solamente una región derretida que

incluye una grieta o hendidura. Al contrario, se rompe por lo menos una parte del material derretido en la región derretida y por consiguiente dicho material es removido del tejido, de tal manera que se forme una abertura con bordes sellados.

5 Tomando en cuenta lo anterior, se entenderá que, cuando el método se utiliza para crear una pluralidad de aberturas con regiones selladas, dichas aberturas que tienen las mismas dimensiones, las mediciones de los tamaños de las aberturas
20 per se, como se podría efectuar mediante los métodos de
10 análisis de imágenes, pueden revelar ligeras variaciones entre aberturas.

Las regiones derretidas 30 tendrán una apariencia más uniforme, según lo creado por el proceso ultrasónico. Su tamaño podría también ser determinado mediante la utilización
15 de métodos de análisis de imágenes. Sin embargo, se entenderá que la diferencia de área entre la región derretida 30 y la
abertura 20 será relativamente pequeña y además será
aproximadamente la misma para diferentes aberturas
individuales 20. Por consiguiente, una medición de las
20 dimensiones de las regiones derretidas que incluyen las
aberturas puede utilizarse para reflejar las dimensiones de
las aberturas y, en muchas aplicaciones prácticas, podrá ser
suficiente para determinar aproximadamente el tamaño de las
aberturas.

25 Por consiguiente, para propósitos prácticos, se propone

utilizar las dimensiones de las regiones derretidas 30 que incluyen las aberturas 20 en lugar de las dimensiones de las aberturas 20 como una medición relativa de las propiedades del tejido con aberturas 1.

5 En la Figura 2a, el tejido 1 presenta un número de aberturas discretas 20. La anchura a de la región derretida 30 que incluye una abertura 20 (es decir, la anchura de la abertura con sus bordes sellados) según lo medido en la dirección transversal (CD, por sus siglas en inglés) del tejido es
10 aproximadamente igual a la longitud b medida en la dirección de la máquina (MD, por sus siglas en inglés) del tejido. En este caso, la anchura a y la longitud b pueden estar dentro de un rango de 0.5-2.5 mm, preferentemente de 0.6 a 2.0 mm. En otras modalidades, el área de cada región derretida
15 discreta 30 puede ser mayor que 0.1 mm^2 , preferentemente dentro del rango de 0.2 a 3.5 mm^2 , con mayor preferencia de 0.3 a 3 mm^2 .

En la Figura 2b, el tejido 1 presenta también varias aberturas 20. La anchura a de la región derretida 30 que
20 incluye la abertura según lo medido en la dirección transversal CD del tejido es considerablemente menor que la longitud b de conformidad con lo medido en la dirección de la máquina del tejido. Por ejemplo, la longitud b puede ser más de dos veces la anchura a. El área de cada región derretida
25 30 puede, en esta modalidad, ser mayor que 3 mm^2 ,

preferentemente mayor que 5 mm², con mayor preferencia mayor que 10 mm².

Ambas modalidades descritas arriba son adecuadas para formar un tejido de hojas múltiples, es decir, dos o más materiales
5 en forma de tejido son laminados a través de las regiones derretidas 30.

Se entenderá que la presente invención puede ser variada dentro del alcance de las reivindicaciones adjuntas. Por ejemplo, la invención no se restringe solamente a los
10 materiales en forma de tejidos esencialmente continuos de material. Al contrario, pueden también utilizarse en donde el material consiste de artículos discretos que son alimentados más allá de un dispositivo ultrasónico. Además, las aberturas no tienen que extenderse continuamente a todo lo largo del
15 material en forma de tejido, sino que pueden aplicarse por ejemplo solamente sobre regiones seleccionadas del material en forma de tejido.

47

REIVINDICACIONES

1. Un método para crear aberturas con bordes sellados en un material en forma de tejido, dicho método comprende:

alimentar un material en forma de tejido (4) a través de una
5 contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un
rodillo de yunque rotacional (2), con el objeto de crear
regiones derretidas en dicho material en forma de tejido,
mientras el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque
(2) que tiene una velocidad de rotación,

10 **caracterizado porque**

se controla la velocidad de rotación del cuerno ultrasónico
(1) a una velocidad diferente de la velocidad de rotación del
rodillo de yunque (2), de tal manera que se crea una
diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de
15 yunque (2),

la diferencia de velocidad se selecciona de tal manera que un
estrés creado en el tejido actúe para romper los centros de
las regiones derretidas en el material en forma de tejido
(4), por lo que se crean dichas aberturas con bordes

20 sellados.

2. Método de conformidad con la reivindicación 1 que
comprende además el control de la velocidad de rotación del
cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del
rodillo de yunque (2), con el objeto de mantener una
25 diferencia de velocidad controlada independientemente de la

velocidad del rodillo de yunque (2).

3. Método de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, en donde dicho material en forma de tejido (4) comprende por lo menos dos hojas separadas que son alimentadas a través de la
5 contracción de tal manera que las por lo menos dos hojas estén laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.

4. Método de conformidad con la reivindicación 3, en donde el material en forma de tejido (4) comprende por lo menos 4
10 hojas separadas, preferentemente por lo menos 6 hojas separadas que son laminadas juntas a través de los bordes derretidos de dichas aberturas.

5. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de
15 rotación del cuerno (1) es diferente de 0.

6. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) con relación a la velocidad de rotación del
20 rodillo de yunque (2) $((\text{velocidad de rodillo} - \text{velocidad de cuerno}) / \text{velocidad de rodillo})$ se encuentra dentro de un rango de $\pm 10-100\%$, preferentemente $\pm 10-90\%$, con mayor preferencia $\pm 30-90\%$ de la velocidad del rodillo de yunque.

7. Método de conformidad con cualquiera de las
25 reivindicaciones anteriores, en donde la diferencia en cuanto

49

a velocidad de rotación entre el rodillo de yunque (2) y el cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 20-300 m/min, preferentemente dentro del rango de 25 a 250 m/min, con mayor preferencia dentro del rango de 100 a 250 m/min.

5 8. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la velocidad de rotación del cuerno (1) se encuentra dentro del rango de 5 a 500 m/min, preferentemente dentro del rango de 50 a 450 m/min.

10 9. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el peso superficial total del material en forma de tejido (4) se encuentra entre 10 gramos por metro cuadrado y 300 gramos por metro cuadrado.

10. Método de conformidad con cualquiera de las
15 reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de tejido (4) comprende por lo menos uno de los siguientes: polipropileno, polietileno y poliéster.

11. Método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el material en forma de
20 tejido (4) comprende por lo menos una hoja formada de un material no tejido y/o un material de película.

12. Método para producir un artículo absorbente, en donde un material en forma de tejido es preparado para formar una hoja en el artículo en un proceso de formación de artículo, en
25 donde en el material en forma de tejido se crean aberturas en

línea con el proceso de formación de artículo y antes de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores.

13. Sistema para crear continuamente aberturas con bordes
5 sellados en un material en forma de tejido, dicho sistema comprende.

- un rodillo de yunque rotacional,
- un cuerno ultrasónico rotacional,

dicho rodillo de yunque y dicho cuerno están arreglados en
10 una relación opuesta y forman una contracción a través de la cual un tejido que se encuentra en dicho rodillo de yunque puede ser alimentado para la creación de regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, y
medio para controlar la velocidad de rotación de dicho cuerno
15 independientemente de la velocidad de rotación del rodillo de yunque, permitiendo que el sistema pueda ser ajustado para crear en el tejido un estrés suficiente para crear aberturas en regiones derretidas, lo que resulta en que el tejido tenga aberturas con bordes sellados.

RESUMEN DE LA INVENCION

La invención se refiere a un método para crear aberturas con bordes derretidos en un material en forma de tejido, dicho método comprende: alimentar un material en forma de tejido

5 (4) a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un rodillo de yunque rotacional (2), con el objeto de crear regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, mientras que el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque (2) que tiene una velocidad rotacional,

10 y controlar la velocidad rotacional del cuerno (1) a una velocidad diferente de la velocidad del rodillo de yunque (2) de tal manera que se crea una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2), la diferencia de velocidad se selecciona de tal manera que el estrés creado en

15 el tejido actúe para romper los centros de las regiones derretidas en el material en forma de tejido (4), por lo que se crean aberturas con bordes derretidos.

20

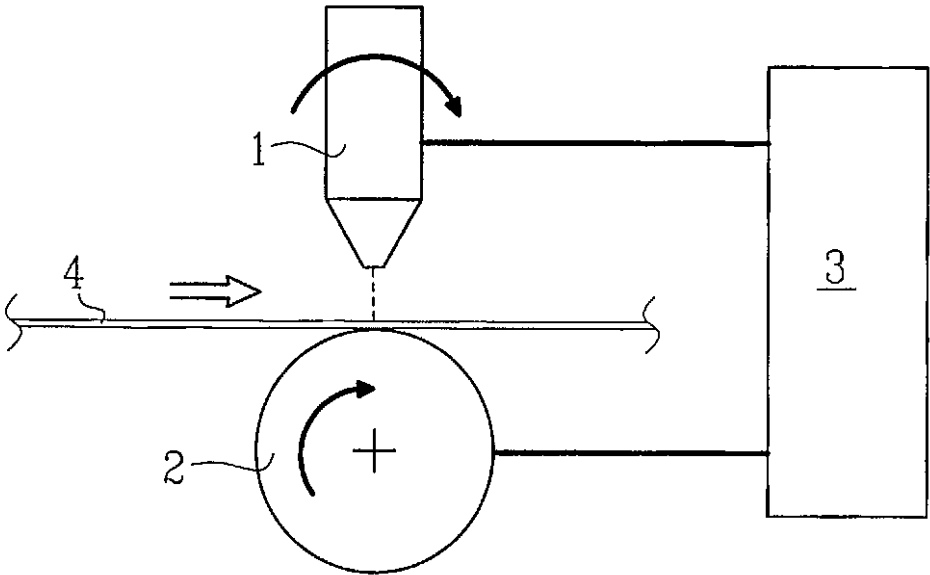


Fig. 1

S3

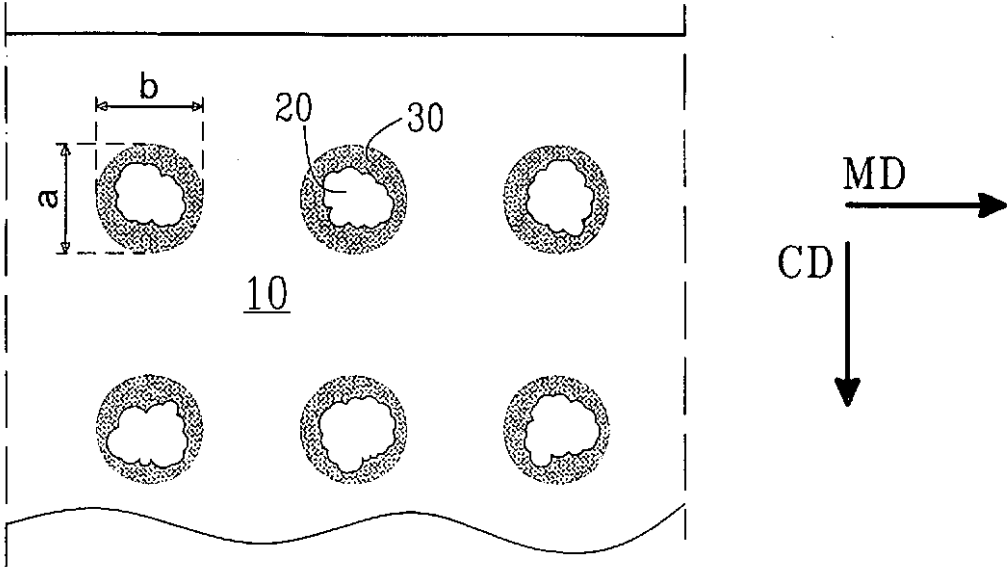


Fig. 2a

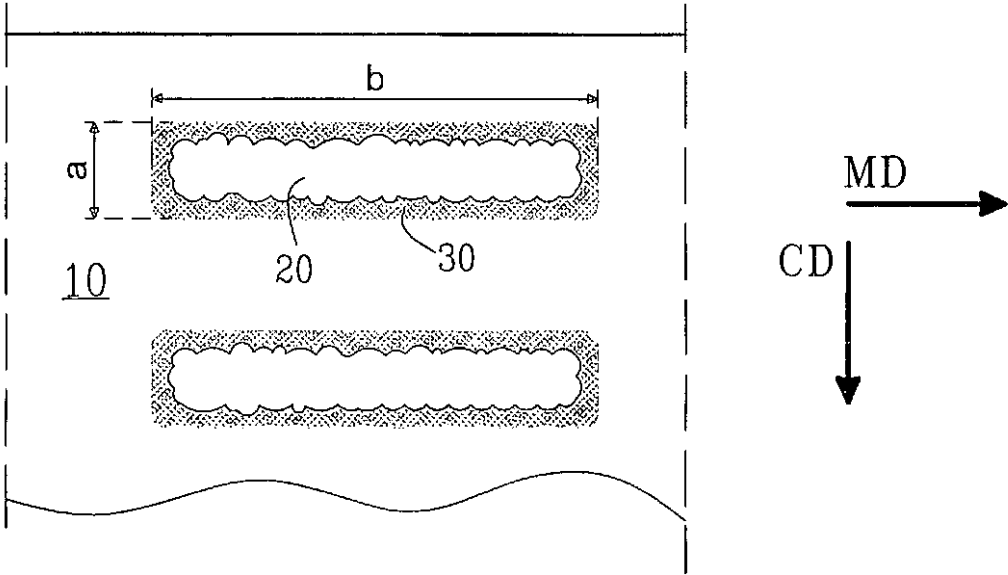


Fig. 2b

54

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/SE2009/050435

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC: see extra sheet

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC: B29C, B26D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

SE,DK,FI,NO classes as above

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

EPO-INTERNAL, WPI DATA, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2004089612 A1 (SCA HYGIENE PRODUCTS GMBH), 21 October 2004 (21.10.2004), abstract --	1-13
A	US 6123792 A (SAMIDA ET AL), 26 Sept 2000 (26.09.2000), abstract --	1-13
A	EP 0457187 A2 (KIMBERLY-CLARK CORPORATION), 21 November 1991 (21.11.1991), abstract -- -----	1-13

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance: the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance: the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

14 December 2009

Date of mailing of the international search report

18-12-2009

Name and mailing address of the ISA/
Swedish Patent Office
Box 5055, S-102 42 STOCKHOLM
Facsimile No. +46 8 666 02 86

Authorized officer

Per Karlsson / JA A

Telephone No. +46 8 782 25 00

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2009/050435

International patent classification (IPC)

B29C 65/08 (2006.01)

B26D 7/08 (2006.01)

Download your patent documents at www.prv.se

The cited patent documents can be downloaded:

- From "Cited documents" found under our online services at www.prv.se (English version)
- From "Anförda dokument" found under "e-tjänster" at www.prv.se (Swedish version)

Use the application number as username. The password is **LCRFWYTAÆ**.

Paper copies can be ordered at a cost of 50 SEK per copy from PRV InterPat (telephone number 08-782 28 85).

Cited literature, if any, will be enclosed in paper form.

86

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2009/050435

WO	2004089612	A1	21/10/2004	EP	1466721 A	13/10/2004
US	6123792	A	26/09/2000	AU	5396099 A	06/03/2000
				CO	4960674 A	25/09/2000
				WO	0009314 A	24/02/2000
EP	0457187	A2	21/11/1991	SE	0457187 T3	
				AU	639554 B	29/07/1993
				AU	7531391 A	21/11/1991
				CA	2041018 A,C	18/07/2000
				DE	69132066 D,T	14/12/2000
				DE	69133337 D,T	15/07/2004
				ES	2209038 T	16/06/2004
				JP	3200086 B	20/08/2001
				JP	5131174 A	28/05/1993
				KR	0158891 B	15/01/1999
				MX	171600 B	08/11/1993

MED

37

PATENT COOPERATION TREATY

From the
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

To:

Valea AB
Lindholmospiren 5
417 56 Göteborg
Sverige

PCT

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

(PCT Rule 43bis.1)

Date of mailing
(day/month/year)

18-12-2009

Applicant's or agent's file reference
P17947PC00

FOR FURTHER ACTION

See paragraph 2 below

International application No.

PCT/SE2009/050435

International filing date (day/month/year)

27-04-2009

Priority date (day/month/year)

International Patent Classification (IPC) or both national classification and IPC

See Supplemental Box

Applicant

SCA HYGIENE PRODUCTS AB et al

1. This opinion contains indications relating to the following items:

- ☒ Box No. I Basis of the opinion
- ☐ Box No. II Priority
- ☐ Box No. III Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
- ☐ Box No. IV Lack of unity of invention
- ☒ Box No. V Reasoned statement under Rule 43bis.1(a)(i) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
- ☐ Box No. VI Certain documents cited
- ☐ Box No. VII Certain defects in the international application
- ☐ Box No. VIII Certain observations on the international application

2. FURTHER ACTION

If a demand for international preliminary examination is made, this opinion will be considered to be a written opinion of the International Preliminary Examining Authority ("IPEA") except that this does not apply where the applicant chooses an Authority other than this one to be IPEA and the chosen IPEA has notified the International Bureau under Rule 66.1bis(b) that written opinions of this International Searching Authority will not be so considered.

If this opinion is, as provided above, considered to be a written opinion of the IPEA, the applicant is invited to submit to the IPEA a written reply together, where appropriate, with amendments, before the expiration of 3 months from the date of mailing of Form PCT/ISA/220 or before the expiration of 22 months from the priority date, whichever expires later.

For further opinions, see Form PCT/ISA/220.

3. For further details, see notes to Form PCT/ISA/220.

Name and mailing address of the ISA/SE
Patent- och registreringsverket
Box 5055
S-102 42 STOCKHOLM

Facsimile No. +46 8 667 72 88

Authorized officer

Per Karlsson / JA A

Telephone No. +46 8 782 25 00

58

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/050435

Supplemental Box

In case the space in any of the preceding boxes is not sufficient.

Continuation of: Cover sheet

International patent classification (IPC)

B29C 65/08 (2006.01)

B26D 7/08 (2006.01)

59

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/050435

Box No. I Basis of this opinion

1. With regard to the **language**, this opinion has been established on the basis of:
 - ☒ the international application in the language in which it was filed
 - ☐ a translation of the international application into _____, which is the language of a translation furnished for the purposes of international search (Rules 12.3(a) and 23.1(b)).
2. ☐ This opinion has been established taking into account the **rectification of an obvious mistake** authorized by or notified to this Authority under Rule 91 (Rule 43bis.1(a))
3. With regard to any **nucleotide and/or amino acid sequence** disclosed in the international application and necessary to the claimed invention, this opinion has been established on the basis of:
 - a. type of material
 - ☐ a sequence listing
 - ☐ table(s) related to the sequence listing
 - b. format of material
 - ☐ on paper
 - ☐ in electronic form
 - c. time of filing/furnishing
 - ☐ contained in the international application as filed.
 - ☐ filed together with the international application in electronic form.
 - ☐ furnished subsequently to this Authority for the purposes of search.
4. ☐ In addition, in the case that more than one version or copy of a sequence listing and/or table relating thereto has been filed or furnished, the required statements that the information in the subsequent or additional copies is identical to that in the application as filed or does not go beyond the application as filed, as appropriate, were furnished.
5. Additional comments:

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/050435

Box No. V Reasoned statement under Rule 43bis.1(a)(i) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

1. Statement

Novelty (N)	Claims	1-13	YES
	Claims	---	NO
Inventive step (IS)	Claims	1-13	YES
	Claims	---	NO
Industrial applicability (IA)	Claims	1-13	YES
	Claims	---	NO

2. Citations and explanations:

The present invention relates to a method and a system for creating apertures with melted edges in a web shaped material. It is desired to provide a method for creating an aperture web material which is suitable for inclusion in an in-line manufacturing process of a personal care product. Furthermore, there is generally a need for providing aperture surface materials in accost-efficient and quick manner.

The object of the invention is to provide a method for creating an aperture web with sealed edges. The method utilizes the stress created in the web by the speed difference between the ultrasonic horn and the anvil roller to create apertures.

Documents cited in the International Search Report:

D1: WO 2004089612 A1

D2: US 6123792 A

D3: EP 0457187 A2

The cited documents represent the general state of the art.

The invention defined in claims 1-13 is not disclosed by any of these documents.

The cited prior art does not give any indication that would lead a person skilled in the art to the claimed method of creating an aperture web with sealed edges by utilizing the

.../...

61

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/050435

Supplemental Box

In case the space in any of the preceding boxes is not sufficient.
Continuation of: BOX V

stress created in the web by the speed difference between the ultrasonic horn and the anvil roller to create apertures. Therefore, the claimed invention is not obvious to a person skilled in the art.

Accordingly, the invention defined in claims 1-13 is novel and is considered to involve an inventive step. The invention is industrially applicable.

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION PCT	
(21) N° de solicitud: (22) Fecha de solicitud: (30) Prioridad (31) Prioridad (32) Fecha (33) País	(51) Int Cl: B29C 065/008 (71) Solicitante(s) SCA HYGIENE PRODUCTS AB (72) Inventor(es) MARCUS LEHTO (74) Apoderado: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
(85) Fecha limite inicio fase nacional: 27/11/2011 (86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud: 27/04/2009 No. de solicitud PCT/SE2009/050435	(87) Publicación internacional Fecha: 04/11/2010 N° publicación: WO 2010/126406 A1
(54) Titulo: MÉTODO Y SISTEMA PARA CREAR UN MATERIAL EN FORMA DE TEJIDO CON ABERTURAS	

Resumen:

La invención se refiere a un método para crear aberturas con bordes derretidos en un material en forma de tejido, dicho método comprende: alimentar un material en forma de tejido (4) a través de una contracción entre un cuerno ultrasónico rotacional (1) y un rodillo de yunque rotacional (2), con el objeto de crear regiones derretidas en dicho material en forma de tejido, mientras que el tejido (4) se encuentra en el rodillo de yunque (2) que tiene una velocidad rotacional, y controlar la velocidad rotacional del cuerno (1) a una velocidad diferente de la velocidad del rodillo de yunque (2) de tal manera que se crea una diferencia de velocidad entre el cuerno (1) y el rodillo de yunque (2), la diferencia de velocidad se selecciona de tal manera que el estrés creado en el tejido actúe para romper los centros de las regiones derretidas en el material en forma de tejido (4), por lo que se crean aberturas con bordes derretidos.

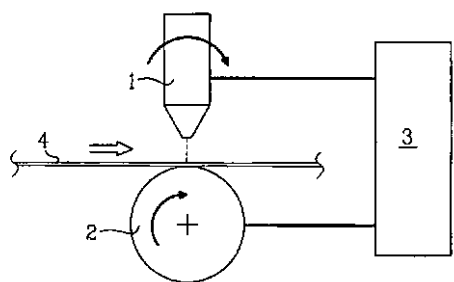


Fig. 1

SOBRE CON ARTE

64

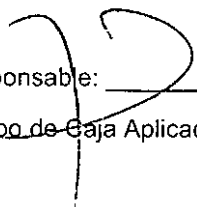
 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 110794
		Bogotá D.C., Noviembre 11 de 2011 - 17:14:37

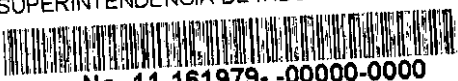
RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS	NI 860.041.367
---------------------------------	----------------

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	431629914	11/11/2011	33.832.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	571.000.00	571.000.00
			\$571.000.00
=====			

SON: **QUINIENTOS SETENTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: 
Resibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-161979- -00000-0000
Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 67
Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 68

COLO: 11256-841-304-4

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

65

	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 110752
		Bogotá D.C., Noviembre 11 de 2011 - 17:14:37

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS	NI 860.041.367
---------------------------------	----------------

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	431629914	11/11/2011	33.832.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	27.000.00	27.000.00
			\$27.000.00
=====			

SON: **VEINTISIETE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-161979- -00000-0000
Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 67
No. 11-161979- -00000-0000
Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 68

COLO: 11256-841-304-4

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
-/-

66

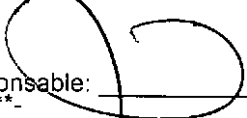
 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 110753
		Bogotá D.C., Noviembre 11 de 2011 - 17:14:37

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS	NI 860.041.367
---------------------------------	----------------

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	431629914	11/11/2011	33.832.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO Vr.CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	27.000.00 27.000.00
			\$27.000.00
			=====

SON: **VEINTISIETE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: 

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979- -00000-0000

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 67

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 68

COLO: 11256 -841-304-4/

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 114084

Bogotá D.C., Noviembre 23 de 2011 - 16:30:18

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	186849714	23/11/2011	30.947.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	21 CERTIFICACIONES	14.000.00	14.000.00
				\$14.000.00

SON: **CATORCE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable:

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979-00000-0000

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 67

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 68

COLO:11256-841-304-4

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Noviembre 23 de 2011 - 16:30:24

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

68

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 114085

Bogotá D.C., Noviembre 23 de 2011 - 16:30:18

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	186849714	23/11/2011	30.947.000.00

*** Conceptos Pagados ***

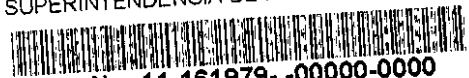
CANT	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. UNDITARIO	VR. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	21 CERTIFICACIONES	14.000.00	14.000.00
				\$14.000.00

SON: **CATORCE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-161979- -00000-0000

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 67

Fecha: 2011-11-25 11:49:31 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 68

COLO: 11256-841-304-4

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

, Noviembre 23 de 2011 - 16:30:24

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTI

☐ 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 ☐