

OLARTE RAISBECK



94.1
SUPERINTENDENCIA Y COMERCIO
Modificación: 84099961 00000004 Folio 5
Fecha (Año): 2005-06-13 17:09:31
Trámite: VII PCT-PATENT 3/5 FASE ANEL 2do Sub-Oficio
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

SOLICITUD DE:

- 1 ☐ Corrección de Error Material. ☒ Modificación a una Solicitud.

2

**SOLICITANTE
(71)**

Nombre: KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE, INC

Dirección: 401, N. Lake Street, Neenah,
Wisconsin 54956, E.U.A.

Nacionalidad o Domicilio: ESTADOUNIDENSE

Lugar de Constitución: ESTADOUNIDENSE

Teléfono: _____ **Fax:** _____

E-mail: _____

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ **NIT** ☐

C.E. ☐ **Otro** ☐

Cual _____

Número _____

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**

Nombre: J. IAN RAISBECK

Dirección: World Trade Center Torre A
Calle 100 No. 8ª-37 Piso 10. Bogotá

Teléfono: 601-7700 **Fax:** 601-7799

E-mail: _____

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ **NIT** ☐

C.E. ☐ **Otro** ☐

Cual _____

Número 79.376.996 Bta
TP 135.799

4

Número de expediente:
04.099.961

5

Descripción de la corrección o modificación solicitada Con base en el Artículo 34 de la Decisión Andina 486, me permito realizar las siguientes modificaciones:
Me permito modificar el Capítulo Reivindicatorio, en donde se reemplazan las
antiguas Reivindicaciones 1 a 30 por las nuevas Reivindicaciones 1 a 23.

6

Comprobante de pago No. 36,140

Fecha Mayo 17, 2005

7

Anexos

☒ Comprobante de pago de la tasa.

☐ Poderes, si fuere el caso.

☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.

8

NOMBRE: J. IAN RAISBECK

FIRMA: *Ian Raisbeck*

C.C. 79.376.996 Bta **T.P.** 135.799

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 04033361 00000004 Folios: 0
Fecha (GR): 2003-06-15 17:05:51
Tramite : 011 PLI-PAIENI 379 Fase ANCI 329 COMPLET
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CUALIFICACIONES

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 05 - 36,140
FECHA : MAYO 17 DE 2005

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
OLARTE RAISBERR	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	32534103	17/05/2005	3,113,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	
		12 MARCAS Y LEMAS COMERCIALES	91,000.00
		TOTAL :	\$ 91,000.00

SON: NOVENTA Y UNO MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

26 3
db

REIVINDICACIONES

1. Un proceso para preparar un material estrechado que comprende los pasos de:

transportar un material con capacidad de estrechamiento que tiene un primer ancho hacia un primer par de rodillos de punto de sujeción contragiratorios que tienen una primera velocidad de superficie;

cortar longitudinalmente material con capacidad de estrechamiento en una pluralidad de tiras de material con capacidad de estrechamiento antes de que el material con capacidad de estrechamiento alcance el primer par de rodillos de punto de sujeción;

pasar longitudinalmente las tiras de material con capacidad de estrechamiento entre el primer par de rodillos de punto de sujeción;

mover las tiras de material con capacidad de estrechamiento por una distancia longitudinal a un segundo par de rodillos de punto de presión contragiratorios que tienen una segunda velocidad de superficie la cual es mayor que la primera velocidad de superficie; y

87 X
9X

pasar longitudinalmente las tiras de material con capacidad de estrechamiento entre el segundo par de rodillos de punto de presión para provocar el estrechamiento de las tiras de material con capacidad de estrechamiento entre el primer par de rodillos de punto de presión y el segundo par de rodillos de punto de presión;

2. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 1, caracterizado porque el material con capacidad de estrechamiento comprende una tela no tejida estrechable

3. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 1 o 2, caracterizado porque la distancia longitudinal no es mayor de alrededor de 40 veces un ancho preestrechado de una tira de material con capacidad de estrechamiento individual.

4. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 3, caracterizado porque la distancia longitudinal no es mayor de alrededor de 20 veces un ancho preestrechado de una tira de material preestrechado individual.

5. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 4, caracterizado porque la pluralidad de tiras de material con capacidad de estrechamiento comprende por lo menos 4 tiras de material con capacidad de estrechamiento.

97 5
dB

6. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 5, caracterizado porque la pluralidad de tiras de material con capacidad de estrechamiento comprende por lo menos 10 tiras de material con capacidad de estrechamiento.

7. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 6, caracterizado porque cada tira de material con capacidad de estrechamiento tiene un ancho inicial de alrededor de 9 pulgadas a alrededor de 90 pulgadas.

8. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 7, caracterizado porque cada tira de material con capacidad de estrechamiento tiene un ancho inicial de alrededor de 18 pulgadas a alrededor de 72 pulgadas.

9. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 8, caracterizado porque cada tira de material con capacidad de estrechamiento tiene un ancho estrechado menor que alrededor de 70% de un ancho inicial de la tira de material con capacidad de estrechamiento.

10. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 9, caracterizado porque cada tira de material con

capacidad de estrechamiento tiene un ancho estrechado de alrededor de 28% a alrededor de 50% de un ancho inicial de la tira de material con capacidad de estrechamiento.

11. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 10, caracterizado porque comprende el paso de calentar las tiras de material con capacidad de estrechamiento al desplazarse éstas entre el primer par de rodillos de punto de presión del segundo par de rodillos de punto de presión.

12. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 11, caracterizado porque la segunda velocidad de superficie es de alrededor de 1.05 veces a alrededor de 1.7 veces la primera velocidad de superficie.

13. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 12, caracterizado porque la segunda velocidad de superficie es de alrededor de 1.1 veces a alrededor de 1.5 veces la primera velocidad de superficie.

14. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 12, caracterizado porque la segunda velocidad de superficie es de alrededor de 1.2 veces a alrededor de 1.4 veces la primera velocidad de superficie.

100 A
100

15. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 14, caracterizado porque el material con capacidad de estrechamiento comprende una tela unida con hilado.

16. El proceso tal y como se reivindica en la cláusula 15, caracterizado porque la película está laminada a la tela unida con hilado.

17. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 16, caracterizado porque el material con capacidad de estrechamiento comprende un laminado SMS con capacidad de estrechamiento.

18. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 17, caracterizado porque la distancia longitudinal no es mayor de alrededor de 25% de su primer ancho.

19. El proceso tal y como se reivindica en cualquiera de las cláusulas 1 a 18, caracterizado porque el material con capacidad de estrechamiento es cortado en tiras y cada tira de material con capacidad de estrechamiento es estrechada dentro de alrededor de 1 minuto de haber hecho el material con capacidad de estrechamiento.

20. Un material estrechado fabricado de acuerdo al proceso de cualquiera de las cláusulas 1 a 19.

21. El material estrechado tal y como se reivindica en la cláusula 20, que comprende: una pluralidad de tiras de material estrechadas idénticas, cada tira de material estrechado tiene un perfil en dirección transversal esencialmente similar, en donde las regiones de orilla opuestas tienen un peso base superior a un peso base de una región central de cada tira.

22. El material estrechado tal y como se reivindica en la cláusula 21, en donde las regiones de orilla opuestas tienen una extensión superior que una extensión de una región central de cada tira.

23. El material estrechado tal y como se reivindica en la cláusula 21, caracterizado porque cada tira de material estrechado tiene un ancho no mayor de alrededor de 12 pulgadas.