

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 12-12438- -4	FECHA: 2013-09-25 13:59:59
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 18
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
HUMBERTO RUBIO CAMACHO

Asunto: Radicación: 12-12438- -4
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 18395
 Folios: 18

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US/2010/043343				
Fecha de Presentación Internacional	27/07/2010				

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

1. Documentos estudiados

Descripción:	Rad. N° 12-012438-00000-0000	27/Enero/2012
Reivindicaciones:	Rad. N° 12-012438-00000-0000	27/Enero/2012
Dibujos:	Rad. N° 12-012438-00000-0000	27/Enero/2012
Prioridad:	US 61,228,719	27/Julio/2009
	US 61,296,715	20/Enero/2010
	US 61,299,165	28/Enero/2010

2. Análisis de la Prioridad

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

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10)

reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada.

Título de la solicitud: “Sistemas y procesos para aplicar etiquetas”

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de diseñar, un dispositivo y método para etiquetar recipientes de formas irregulares partiendo de la aplicación de una etiqueta retráctil de aplicación bajo temperaturas que permitan su adhesión al recipiente de una forma eficaz.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un procesador de etiqueta deformable y métodos relacionados. Se calienta el procesador y se empuja contra la etiqueta, tal como una etiqueta retráctil con calor sensible a la presión con el fin de aplicar la etiqueta sobre un recipiente u otra superficie.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 C 3/14, 9/24, 9/36.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

- Se hace necesario incluir los números de referencia de las figuras o dibujos en el capítulo reivindicatorio ya que esto permite un mejor análisis de la materia reclamada en dicho capítulo.
- En la reivindicación 17 se reconoce un resultado a obtener donde cita “*sirviendo las guía primero y segunda para limitar el alcance de la deformación hacia afuera lateral del miembro flexible tras la aplicación de la fuerza de contacto de etiqueta sobre miembro flexible*” ya que incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- En la reivindicación 48 no es clara donde cita “*...el elemento de frotamiento se pone en contacto de manera selectiva la etiqueta con el elemento móvil*” pue no se hace referencia en que forma o manera es selectiva se pone en contacto la etiqueta con el recipiente móvil. Se debe caracterizar la invención por sus componentes técnicos estructurales que conlleven al mismo efecto técnico.
- La reivindicación 49 y 82 hay un resultado a obtener donde cita “*un miembro de levas móvil adaptada para experimentar movimiento relativo con respecto al impulsor*” ya que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, estructurales o funcionales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- La reivindicación 52 se reconoce como un resultado a obtener ya que es el resultado de un acoplamiento simultaneo de dos o más dispositivos de movimiento. Por lo tanto se sugiere caracterizar la invención por características técnicas estructurales.
- En las reivindicaciones 72 y 73 se debe caracterizar que tipo de película polimérica permite la retracción de la etiqueta ya que la materia reclamada en estas no diferencia la invención del estado de la técnica. Por lo tanto se sugiere caracterizar la invención por sus componentes técnicos estructurales.

- En la reivindicación 79 no es clara donde cita “...una superficie externa curva compleja” ya que no se hace referencia a que forma geométrica tiene dicha curva. Se sugiere caracterizar el elemento por sus características técnicas estructurales en reivindicaciones dependientes adicionales.
- En las reivindicaciones 46 y 47, 72 y 73, 90 y 91 se reconoce un resultado a obtener donde mencionan “...en el que la etiqueta incluye una película polimérica que exhibe una retracción última en al menos una dirección...” ya que hace referencia a características que se le pueden suministrar a la etiqueta en su proceso de fabricación. Se sugiere caracterizar la invención por sus componentes técnicos estructurales que permitan la obtención del mismo efecto.
- Las reivindicaciones 92, 100, 123, 135 no se consideran como métodos puesto que un método se define como “Procedimiento Método o proceso: Es un acto o una serie de actos o pasos que están vinculados a una determinada máquina, aparato ó dispositivo, o a la transformación de un artículo en particular a un estado u objeto diferente”. Cabe señalar que la materia reclamada en dichas reivindicaciones sea para evitar los “pos-defectos” de etiquetas no hay un estudio o reporte experimental o una trazabilidad de dichos defectos y en el estado de la técnica no hay reporte alguno dejando sin base alguna el fundamento de dichas reivindicaciones. Por lo tanto se debe redactar dichas reivindicaciones como métodos.
- El término: “al menos”, en las reivindicaciones 1, 3, 15, 16, 20, 22, 27, 30, 32, 43, 46, 48, 58, 72, 73, 87, 90 y 91 es impreciso, por lo cual no permite distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por un término preciso o un rango concreto.
- La reivindicación 123 es imprecisa donde cita “...mediante el uso de una cantidad eficaz de adhesivo colocado entre la etiqueta y la superficie exterior del recipiente” y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.
- En la reivindicación 132 hay un resultado a obtener donde cita “el calentamiento se lleva a cabo de manera que la etiqueta no experimenta cambios dimensionales” ya que no se hace referencia en qué forma se hace el calentamiento para que no se presenten cambios estructurales en la etiqueta. Se sugiere caracterizar puntualmente con las características técnicas estructurales la etiqueta.
- En las reivindicaciones 92, 100, 123 y 135 mencionan métodos pero estos no se definen mediante características como alguna etapa ó alguna condición específica en que debiera realizarse. Se sugiere, entonces, definir la invención por sus características esenciales, estructurales o funcionales.

El capítulo reivindicatorio no es conciso porque contiene un excesivo número de reivindicaciones independientes, lo cual hace difícil definir cuál es el objeto que se busca proteger un ejemplo claro está entre las reivindicaciones independientes 100 y 135 que son métodos para evitar los defectos y los pos-defectos de la etiqueta donde no se deja ver la relación con las reivindicaciones antecesoras. Por otra parte la materia reclamada en las reivindicaciones independientes 1 que habla de un procesador, 30 que menciona un proceso, 41 que divulga un conjunto para la aplicación de etiquetas, 43 hace referencia a un sistema para procesar etiquetas, 48 divulga un conjunto para la puesta en contacto de una o más zonas de la etiqueta con un recipiente móvil, 68 menciona un sistema para aplicar parcialmente una etiqueta, y la reivindicación 87 que trata de la producción de un recipiente etiquetado.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: julio 27 de 2009 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 4,511,425	"Heated pad decorator"	16/Abril/1985
D2	US 2009,038,736	"Pressure sensitive shrink label"	12/Febrero/2009
D3	DE 8618893	"Etikettiermaschine"	04/Diciembre/1986

El documento D1¹ divulga un aparato para el etiquetado por transferencia de calor de los artículos que utiliza una almohadilla elástica mantenido a temperaturas elevadas. Laminados decorativos fijado a un miembro de soporte tal como una banda son alimentados a una placa calentada. Una almohadilla elástica que consiste en un elastómero de silicona se presiona contra el laminado en la placa calentada, por lo que el laminado se adhiere a la almohadilla cuando se retrae de la platina. La almohadilla calentada se presiona entonces contra un artículo a ser etiquetados, a la que se adhiere el sustrato de transferencia en preferencia a la superficie de la almohadilla. La almohadilla elástica típicamente se calienta a una temperatura por encima de la temperatura ambiente pero inferior a la de la placa calentada. La almohadilla se calienta por el contacto repetitivo con la platina, y, además, mediante un calentador independiente (resumen).

El documento D2² divulga una etiqueta para su aplicación a una superficie que tiene al menos una curva compuesta. La etiqueta comprende una película incogible por calor que tiene una superficie interior y una superficie exterior y una capa de adhesivo sensible a la presión en la superficie interna de la película incogible por calor (resumen).

El documento D3³ menciona etiquetas que se aplican a botellas son generalmente a recipientes de una manera tal que los recipientes a ser etiquetados se mueven en un elemento de transporte en por lo menos un dispositivo de etiquetado y se transfiere así a cada contenedor, al menos una etiqueta, en el manera que la etiqueta se adhiere a una sub-área en su lado posterior del contenedor. El prensado final de la etiqueta sobre toda su superficie contra el recipiente se consigue mediante proporcionada en la trayectoria de movimiento del recipiente y elementos de presión posteriores sobre el etiquetado (Pág. 5, líneas 6 a 12).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *"Un procesador de etiqueta para, de manera concurrente, calentar y poner en contacto una etiqueta con un recipiente, comprendiendo el procesador: - un marco rígido que define una primera cara y una segunda cara orientada en sentido opuesto definiendo el marco una abertura que se extiende entre las cámaras primera y segunda...."* (Ver página 103 del radicado N° 12-012438-00000-0000).

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

1D:<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=4511425A&KC=A&FT=D>

2D:<http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2009038736A1&KC=A1&FT=D>

3D:http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/description?CC=DE&NR=8618893U1&KC=U1&FT=D&ND=&date=19861204&DB=&&locale=en_EP

Características esenciales	D1	D2
Un procesador de etiqueta para, de manera concurrente, calentar y poner en contacto una etiqueta con un recipiente	Un aparato para el etiquetado por transferencia de calor (resumen).	Una etiqueta para su aplicación a una superficie que tiene al menos una curva compuesta (resumen).
Un marco rígido que define una primera cara y una segunda cara orientada en sentido opuesto definiendo el marco una abertura que se extiende entre las cámaras primera y segunda.	Un marco rígido (68) una primera cara (69) una segunda cara (61). (Fig. 1).	La caja de contención de balancín (90) incluye una cavidad en forma de botella con calefacción interna (91). La forma de la cavidad (91) está configurado para corresponderse con el envase o el artículo (92) a la que la etiqueta (93) se aplica. La cavidad se precalienta a una temperatura objetivo en base a la velocidad de la línea y el material de la etiqueta seleccionada. La cavidad calentada se coloca en el envase etiquetado que pasa a través de un transportador de balancín. El balancín puede contener una o varias cavidades para la aplicación de calor y presión para un único(s) o múltiples recipientes. La superficie de la etiqueta del recipiente (92) se enfrenta al interior de la cavidad (91). (Col. 10, Párr. 116).
Un miembro flexible dispuesto en posición adyacente a al menos una de la primera cara y de la segunda cara del marco y que se extiende a través de la abertura del marco y que se proyecta hacia afuera desde la segunda cara del marco, definiendo el miembro flexible una superficie externa para la puesta en contacto la etiqueta, definiendo el miembro flexible una zona hueca interior accesible desde la primera cara del marco, siendo el miembro flexible deformable tras la aplicación de una fuerza de contacto de etiqueta y una parte del miembro que se proyecta hacia afuera desde la segunda cara del marco.	Un miembro flexible (60) de transferencia se montan adyacentes para operar durante los periodos de transferencia tienen un espacio interior (61) que puede ser llenado con aire para que sea deformable en el momento de aplicar la etiqueta de planta (50) sobre el elemento A (Fig. 1) (Col. 9, líneas 27 a 30, Figs.1 y 2).	La membrana se calienta, se presiona contra la etiqueta en el artículo o envase por un balancín que tiene una vejiga climatizada. Haciendo referencia a la. Figura 8, El balancín (80) incluye una caja de contención (82 y 82 b) en cada uno de sus miembros longitudinales (81 y 81 b), la caja de contención que tiene una membrana flexible y conformable (83 y 83 b) en su superficie interior para crear una vejiga (87 y 87 b). La membrana caliente (83 y 83 b) se coloca en el paso marcado recipiente (85) a través de un mecanismo de biela, con el recipiente (85) en una posición horizontal o vertical. La membrana puede estar construido de una, alta temperatura conformable, material de alta liberación no porosa. La vejiga (87 y 87 b) se llena con un líquido calentado o de gas con el fin de calentar la membrana (83 y83 b). El calor de la membrana (83 y 83 b) se transfiere a la etiqueta (86) en el recipiente (85). Una etiqueta se puede aplicar a uno o ambos lados del contenedor. En aras de la simplicidad, una etiqueta se aplica a sólo una superficie del recipiente. Figura 8 (Col. 9, Párr. 0103 y 0104).

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

En consecuencia, la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en los documentos D1 y D2.

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

- Reivindicación 2: En una forma de realización preferida de la invención, como se ve en la figura. 2, la almohadilla (60) comprende un cuerpo elastomérico moldeado sólido (61), que está provisto de uno o más elementos de calefacción interno (64) capaz de mantener la superficie de la zapata a temperaturas de

hasta aproximadamente 300 ° F. Una bobina de calentamiento eléctrico o elemento de calentamiento equivalente puede ser colocado dentro del molde antes de la operación de colada de manera que la bobina de calentamiento se quedara embebida dentro de la almohadilla de goma cuando la almohadilla se endurece en el molde (Col. 8, líneas 38 a 47)

- Reivindicación 3: Se muestra el miembro flexible (60) sellado lleno de un líquido como aceite que evitan el contacto de la superficie exterior con la superficie interior del miembro (60) (Fig. 1).
- Reivindicación 5 y 6: La almohadilla de transferencia resiliente (60) se calienta a una temperatura de superficie elevada con el fin de mantener los materiales de etiqueta en un estado ablandado, pegajoso, que permite la eventual transferencia y la unión de la etiqueta a un artículo A. Esta temperatura de la superficie esta típicamente entre 50 ° F y 250 ° F aproximadamente; menor que la temperatura de la placa gruesa (50). Un típico rango de temperatura de la superficie de almohadilla de transferencia (60) está entre aproximadamente 100 ° C y 300 ° C, más preferiblemente 150 ° F.-250 ° F (Col. 7, líneas 34 a 42).
- Reivindicación 7 a 9: La superficie de la almohadilla de convección se calienta a una temperatura deseada mediante el calentamiento del aire de inflado, tal como mediante el uso de un calentador interno (64') montado a la base (68'). Alternativamente, la almohadilla (60') se puede llenar con un líquido, tal como un aceite, que es compatible con la composición de la bolsa (61'). La bolsa de (61") de la almohadilla hinchable (60') ilustrativa consiste en pieles interiores y exteriores (62' y 63') (Col. 9, líneas 9 a 17).
- Reivindicación 11: Una bobina de calentamiento eléctrico o elemento de calentamiento equivalente puede ser colocado dentro del molde antes de la operación de colada de manera que la bobina de calentamiento quedara embebida dentro de la almohadilla de goma cuando la almohadilla se endurece en el molde (Col. 8, líneas 43 a 47).
- Reivindicación 12: Cualquier temperatura ambiente o de goma de silicona curable por calor pueden ser empleados para hacer la almohadilla 60. (Col. 8, líneas 6 a 8).
- Reivindicación 14: La almohadilla puede consistir en un solo cuerpo moldeado de elastómero, o, alternativamente, de una pluralidad de capas, de productos similares o diferentes formulaciones. De acuerdo con otro aspecto de la invención, la almohadilla elástica está configurado generalmente de acuerdo con el tamaño y la forma de un artículo a etiquetar. El vértice de la almohadilla se perfila ventajosamente para proporcionar esencialmente la recogida completa y la liberación de una etiqueta (Col. 3, líneas 35 a 43).

La reivindicación 30 consiste en: *“Un proceso para aplicar una etiqueta a un producto comprendiendo el proceso: - proporcionar un procesador de etiqueta que incluye un marco (i) rígido que define una primera y una segunda cara orientada en sentido opuesto y un miembro flexible (ii) que se proyecta hacia afuera....”* (Ver página 107 del radicado N° 12-012438-00000-0000).

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

Características esenciales	D1	D2
Un procesador de etiqueta para, de manera concurrente, calentar y poner en contacto una etiqueta con un recipiente	Un aparato para el etiquetado por transferencia de calor (resumen).	Una etiqueta para su aplicación a una superficie que tiene al menos una curva compuesta (resumen).

(i) Un marco rígido que define una primera cara y una segunda cara orientada en sentido opuesto, y (ii) un miembro flexible que se proyecta hacia afuera desde la segunda cara del marco, definiendo el miembro flexible una zona interior hueca accesible desde la primera cara del marco.	Un marco rígido (68) una primera cara (69) una segunda cara (61). (Fig. 1).	La caja de contención de balancín (90) incluye una cavidad en forma de botella con calefacción interna (91). La forma de la cavidad (91) está configurada para corresponderse con el envase o el artículo (92) a la que la etiqueta (93) se aplica. (Col. 10, Párr. 116).
Calentar la superficie del miembro flexible; proporcionar un producto y una etiqueta que se encuentra al menos parcialmente en contacto con el mismo en el que la parte(s) se encuentran en contacto con zonas unidas definidas del producto y partes de la etiqueta se encuentre libre de contacto con zonas no unidas definidas del producto.	En la platina (50), la almohadilla de transferencia calentada (60) se presiona contra la etiqueta (150) con el fin de ponerse en contacto con el revestimiento protector (240) (o capa de tinta (230) en la capa protectora evento (240) se omite). La almohadilla de transferencia es entonces retirada (por lo general dentro de un segundo contacto) y en ese momento el recubrimiento (220) divide a separarse de la línea (160) (Col. 7, líneas 24 a 30).	La cavidad se precalienta a una temperatura objetivo en base a la velocidad de la línea y el material de la etiqueta seleccionada. La cavidad calentada se coloca en el envase etiquetado que pasa a través de un transportador de balancín. El balancín puede contener una o varias cavidades para la aplicación de calor y presión para un único(s) o múltiples recipientes. La superficie de la etiqueta del recipiente (92) se enfrenta al interior de la cavidad (91). El interior de la cavidad (91) puede estar revestido con un material conformable, suave tal como una lámina de caucho de silicio que tiene incrustadas cables del calentador eléctrico vulcanizados en su lugar. El calor y la presión de la cavidad (91) suaviza la etiqueta (93) y se contrae la etiqueta. La presión aplicada por la cavidad suave fuerzas aire de debajo de la etiqueta a los bordes de la etiqueta para eliminar las burbujas. (...) (Col. 10, Párr. 116).
Poner en contacto de manera progresiva la etiqueta con la superficie externa caliente del miembro flexible de forma que el miembro flexible entre en contacto primero con una zona unida de la etiqueta y posteriormente entre en contacto y caliente una zona no unida para aplicar de manera firme la zona no unida de la etiqueta a una superficie curva compleja del producto.	La almohadilla de transferencia de la etiqueta de soporte (60) se transporta a continuación a una posición sobre un artículo A a ser etiquetados, y bajado para presionar a la etiqueta (150) sobre el artículo, de modo que la capa de revestimiento resinoso (220) entra en contacto de presión con el artículo A (Col. 7, líneas 43 a 47, Fig. 1).	La membrana se calienta, se presiona contra la etiqueta en el artículo o envase por un balancín que tiene una vejiga climatizada. Haciendo referencia a la. Figura 8, El balancín (80) incluye una caja de contención (82 y 82 b) en cada uno de sus miembros longitudinales (81 y 81 b), la caja de contención que tiene una membrana flexible y conformable (83 y 83 b) en su superficie interior para crear una vejiga (87 y 87 b). La membrana caliente (83 y 83 b) se coloca en el paso marcado recipiente (85) a través de un mecanismo de biela, con el recipiente (85) en una posición horizontal o vertical. La membrana puede estar construido de una, alta temperatura conformable, material de alta liberación no porosa. La vejiga (87 y 87 b) se llena con un líquido calentado o de gas con el fin de calentar la membrana (83 y 83 b). El calor de la membrana (83 y 83 b) se transfiere a la etiqueta (86) en el recipiente (85). Una etiqueta se puede aplicar a uno o ambos lados del contenedor. En aras de la simplicidad, una etiqueta se aplica a sólo una superficie del recipiente. Figura 8 (Col. 9, Párr. 0103 y 0104).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la reivindicación 30 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1 y D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 30 carece de novedad, según lo divulgado en los documentos D1 y D2.

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

- Reivindicación 31 a 33: La almohadilla de transferencia resiliente (60) se calienta a una temperatura de superficie elevada con el fin de mantener los materiales de etiqueta en un estado ablandado, pegajoso, que permite la eventual transferencia y la unión de la etiqueta a un artículo A. Esta temperatura de la superficie está típicamente entre 50 ° F y 250 ° F aproximadamente; menor que la temperatura de la placa gruesa (50). Un típico rango de temperatura de la superficie de almohadilla de transferencia (60) está entre aproximadamente 100 ° C y 300 ° C, más preferiblemente 150 ° F - 250 ° F (Col. 7, líneas 34 a 42).
- Reivindicación 36: Las etiquetas (150) se componen de una capa de revestimiento resinoso (220) y la capa de impresión en tinta (230), y una capa de revestimiento de protección (240) (figura 9). La capa de recubrimiento (220) resinoso funciona ventajosamente como una capa de liberación para permitir la separación de la etiqueta (150) de la banda de soporte (160) durante una etapa del proceso de transferencia, y en última instancia como un adhesivo permanente para unir la capa de tinta (230) con el artículo (A). Opcionalmente, como se muestra en la (figura 10), las etiquetas (150) incluyen además una capa de barrera (225) entre la capa de tinta (230) y el revestimiento resinoso (220) (Cols. 5 y 6, líneas 67 y 68, 1 a 10).
- Reivindicación 41: La almohadilla de transferencia de la etiqueta de soporte (60) se transporta a continuación a una posición sobre un artículo (A) a ser etiquetados, y bajado para presionar a la etiqueta (150) sobre el artículo, de modo que la capa de revestimiento resinoso (220) entra en contacto de presión con el artículo A (Col. 7, líneas 43 a 47, Fig. 1).
- Reivindicación 42: Banda portadora (160) etiquetas (150) sobre el precalentador (45), donde los materiales termoplásticos de estas etiquetas se suavizan por la exposición de la banda a una temperatura del orden de 100 ° F.-250 ° F. Durante más avance de la banda, una etiqueta (150) a ser transferida se hace avanzar desde el precalentador (45) a la placa calentada (50), donde la banda se expone a una temperatura elevada del orden de 270 ° F - 420 ° C, más preferentemente 300 ° F - 380 ° F, es decir, suficientemente alta como para fundir la parte de etiqueta de contacto con la banda (160), para permitir la separación de la etiqueta. (Col. 7, líneas 3 a 12).

De igual forma, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 34: La etiqueta (62), que tiene una porción central (61) y una porción periférica (63) que rodea la parte central y que tiene un límite exterior definido por los bordes de la etiqueta, se pone en contacto con el recipiente (60) inicialmente mediante la aplicación de presión a la etiqueta en la parte central. Tener el punto de adherencia inicial (s) (64) situado en una porción más central de la etiqueta en lugar de en el borde de ataque o parte periférica de la etiqueta facilita una distribución más uniforme de cualquier dardo o arruga formado entre los bordes delantero y trasero de la aplicada etiqueta. Esto a su vez en facilita la extracción del dardos o las arrugas con la aplicación de calor (Col. 9, Párr. 0105).
- Reivindicación 37: Al aplicar la etiqueta a un artículo o envase, la etiqueta puede ser inicialmente viró al artículo mediante la aplicación de presión en una región de contacto de la etiqueta, y luego aplicando presión a través de la etiqueta en una dirección a un primer borde de la etiqueta. La zona de contacto puede estar

en el centro de la etiqueta, o puede ser próxima a un segundo borde de la etiqueta opuesto al primer borde. Por ejemplo, el contacto inicial se puede hacer en el centro de la etiqueta y a continuación, se aplica presión en una dirección hacia fuera de los bordes o en la periferia de la etiqueta (Col. 9, Párr. 0110).

- Reivindicación 38: Proporcionar una etiqueta con (i) una película encogible por calor que tiene una superficie interior y una superficie exterior, y (ii) una capa de adhesivo sensible a la presión en la superficie interna de la película encogible por calor, en el que la etiqueta tiene un primer borde y una región de contacto; ponerse en contacto con la capa de adhesivo en la región de contacto con el artículo, y aplicar Se aplican calor y presión al mismo tiempo a la etiqueta en una dirección desde la región de contacto para el primer borde de tal manera que el primer borde de la etiqueta se adhiere al artículo y la etiqueta se contrae para ajustarse a la curva compuesta del artículo, en el que el calor y la presión por una membrana conformable climatizada (Col. 9, Párr. 0111).
- Reivindicación 39: Esta forma de realización se ilustra en la. Figura 7, En el contenedor (70) que tiene la etiqueta (71) aplicada, se coloca en el bloque de espuma inferior (72a). A la espuma de bloque (72b) se aplica presión hacia abajo sobre la etiqueta (71) en el envase (70) para empujar el aire de debajo de la parte central de la etiqueta a la periferia de la etiqueta (Col. 9, Párr. 0109), El envase etiquetado (85) se mueve en la estación de balancín (80) a través de un transportador (84) y el haz de caminar se cierra sobre uno o más contenedores (85). La presión de la calefacción, de la vejiga ampliada (87a) se aplica a la etiqueta (86) en el recipiente (85) en un punto de contacto inicial en el centro de la etiqueta en una dirección hacia fuera de los bordes de la etiqueta, empujando el aire bajo la etiqueta, (...). El calor de la membrana de la vejiga (83a) suaviza la etiqueta (86) y se contrae la etiqueta. La aplicación simultánea de calor y presión de la membrana de la vejiga (83a) a la etiqueta obliga la etiqueta ajustarse a la superficie del recipiente (85), incluyendo la curva de compuesto (s) del contenedor (Col. 10, Párr. 0115).
- Reivindicación 40: En esta forma de realización, una caja de contención de balancín (100) incluye un suave, flexible cojín calentado internamente (101) suspendido entre al menos dos miembros de bastidor (102) como su superficie de contacto. La almohadilla calentada (101) se coloca en los recipientes etiquetados a través de un transportador de balancín, ya sea en la dirección vertical u horizontal. La etiqueta (104) se aplica primero a un punto de contacto en el contenedor con un estándar de cáscara de proceso de dispensación. El recipiente (103) con la etiqueta adherida a la misma se mueve en la estación de balancín a través de un transportador y el balancín se mueve hacia el interior para encerrar el recipiente, la almohadilla flexible climatizada (101) está posicionado para empujar la etiqueta (104) hacia el recipiente mientras se quita el aire por debajo de la etiqueta. La almohadilla (101) es precalentada a una temperatura de objetivo sobre la base de la velocidad de la línea y el material de la etiqueta seleccionada. La almohadilla se calienta, puede ser poroso o no poroso. La aplicación simultánea de calor y presión de la almohadilla calentada (101) a la etiqueta (104) (Col. 10, Párr. 0117).

La reivindicación 43 consiste en: *“Un sistema para procesar etiquetas para la puesta en contacto de una etiqueta con un recipiente comprendiendo el sistema: - un procesador de etiqueta para de manera concurrente, calentar y poner en contacto la etiqueta con un recipiente incluyendo el proceso:....”* (Ver página 109 del radicado N° 12-012438-00000-0000).

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

Características esenciales	D1	D2
Un sistema para procesar etiquetas para la puesta en contacto de una etiqueta con un recipiente.	Un aparato para el etiquetado por transferencia de calor (resumen).	Una etiqueta para su aplicación a una superficie que tiene al menos una curva compuesta (resumen).
Un marco rígido que define una primera cara y una segunda cara orientada en sentido opuesto definiendo el marco una abertura que se extiende entre las cámaras primera y segunda	Un marco rígido (68) una primera cara (69) una segunda cara (61). (Fig. 1).	La caja de contención de balancín (90) incluye una cavidad en forma de botella con calefacción interna (91). La forma de la cavidad (91) está configurado para corresponderse con el envase o el artículo (92) a la que la etiqueta (93) se aplica. La cavidad se precalienta a una temperatura objetivo en base a la velocidad de la línea y el material de la etiqueta seleccionada. La cavidad calentada se coloca en el envase etiquetado que pasa a través de un transportador de balancín. El balancín puede contener una o varias cavidades para la aplicación de calor y presión para un único(s) o múltiples recipientes. La superficie de la etiqueta del recipiente (92) se enfrenta al interior de la cavidad (91) (...). (Col. 10, Párr. 116).
Un miembro flexible dispuesto en posición adyacente a al menos una de la primera cara y de la segunda cara del marco y que se extiende a través de la abertura del marco y que se proyecta hacia afuera desde la segunda cara del marco, definiendo el miembro flexible zona interior hueca accesible desde la primera cara del marco, siendo deformable el miembro flexible tras la aplicación de una fuerza de contacto de etiqueta a una parte del miembro que se proyecta hacia afuera desde la segunda cara del marco la primera cara del marco.	Un miembro flexible (60) de transferencia se montan adyacentes para operar durante los periodos de transferencia tienen un espacio interior (61) que puede ser llenado con aire para que sea deformable en el momento de aplicar la etiqueta de planta (50) sobre el elemento A (Fig. 1) (Col. 9, líneas 27 a 30, Figs.1 y 2).	La membrana se calienta, se presiona contra la etiqueta en el artículo o envase por un balancín que tiene una vejiga climatizada. Haciendo referencia a la. Figura 8, El balancín (80) incluye una caja de contención (82 y 82 b) en cada uno de sus miembros longitudinales (81 y 81 b), la caja de contención que tiene una membrana flexible y conformable (83 y 83 b) en su superficie interior para crear una vejiga (87 y 87 b). La membrana caliente (83 y 83 b) se coloca en el paso marcado recipiente (85) a través de un mecanismo de biela, con el recipiente (85) en una posición horizontal o vertical. La membrana puede estar construido de una, alta temperatura conformable, material de alta liberación no porosa. La vejiga (87 y 87 b) se llena con un líquido calentado o de gas con el fin de calentar la membrana (83 y83 b). El calor de la membrana (83 y 83 b) se transfiere a la etiqueta (86) en el recipiente (85). Una etiqueta se puede aplicar a uno o ambos lados del contenedor (Col. 9, Párr. 0103 y 0104).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la reivindicación 43 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1 y D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 43 carece de novedad, según lo divulgado en los documentos D1 y D2.

De igual forma, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 44 y 45: Proporcionar una etiqueta con (i) una película encogible por calor que tiene una superficie interior y una superficie exterior, y (ii) una capa de adhesivo sensible a la presión en la superficie interna de la película encogible por calor, en el que la etiqueta tiene un primer borde y una región de contacto; ponerse en contacto con la capa de adhesivo en la región de contacto con el artículo, y aplicar Se aplican calor y presión al mismo tiempo a la etiqueta en una

dirección desde la región de contacto para el primer borde de tal manera que el primer borde de la etiqueta se adhiere al artículo y la etiqueta se contrae para ajustarse a la curva compuesta del artículo, en el que el calor y la presión por una membrana conformable climatizada (Col. 9, Párr. 0111).

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 48 menciona “*Un conjunto para la puesta en contacto de formas selectiva de una o más zonas de la etiqueta con un recipiente móvil comprendiendo el conjunto....*” (Ver página 109 del radicado N° 12-012438-00000-0000).

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

Características esenciales	D1	D3
Un conjunto para la puesta en contacto de formas selectiva de una o más zonas de la etiqueta con un recipiente móvil.	Un aparato para el etiquetado por transferencia de calor (resumen).	Etiquetas que se aplican a botellas son generalmente a recipientes de una manera tal que los recipientes a ser etiquetados se mueven en un elemento de transporte en por lo menos un dispositivo de etiquetado y se transfiere así a cada contenedor, al menos una etiqueta, en el manera que la etiqueta se adhiere a una sub-área en su lado posterior del contenedor (Pág. 5, líneas 6 a 12).
Un marco móvil incluyendo el marco al menos un miembro de marco que se mueve de forma pivotante alrededor de un eje de pivote.	No menciona.	El brazo de pivote (20), que también se proporciona para cada bolsillo (9) por separado , una placa (18) que tiene una sección (20), y un rodillo de control (21) sección (20) de carga, en el que las dos partes con respecto a su extensión longitudinal forman un ángulo uno con el otro , es decir, el eje de la palanca (20) tiene una forma curvada de tal manera que el cuerpo (19) y el rodillo de control (21) (20') en diferentes lados del eje longitudinal de la parte y el resto del rodillo de control (21) de que se proporciona con la placa (18), el extremo libre de la porción (20'), una diferencia de más de una persona educada o girar en el brazo de pivote (20) (Pág. 11, líneas 15 a 18).
Un miembro frotante anclado al miembro de marco que se mueve con el mismo, incluyendo el miembro frotante un elemento de frotamiento para la puesta en contacto de la etiqueta.	Un miembro flexible (60) de trasferencia se montan adyacentes para operar durante los periodos de trasferencia tienen un espacio interior (61) que puede ser llenado con aire para que sea deformable en el momento de aplicar la etiqueta de planta (50) sobre el elemento A (Fig. 1) (Col. 9, líneas 27 a 30, Figs.1 y 2).	Como se muestra en la figura 4 , el elemento de presión es 17 o su cuerpo 19 en una dirección vertical en una porción por encima de la superficie superior del elemento anular 14 y con una porción de la parte inferior de este elemento de manera que el elemento de presión con la superficie de presión 17 o 19 puede ser detectado también en la dirección vertical , una gran zona de la superficie exterior de la botella 1 y es una posible variación de la altura de la inserción de las etiquetas a las botellas 3 primero (Pág. 11)
Un impulsor de levas fijado al marco y que se mueve con el mismo en el que el movimiento del impulsor de levas corresponde con el movimiento de un recipiente y una etiqueta objeto de contacto por parte del elemento de frotamiento en el que el elemento de frotamiento pone en contacto	No menciona.	Esta leva de control dispuesta de manera fija se forma a continuación, de manera que la leva (27) y el rodillo de leva (21), el elemento de l presionando por el muelle helicoidal (25), en cualquier caso siempre a un lado, es decir, opuesta a la flecha B v JGE se pivota desde la respectiva cavidad (9) (Pág. 12, líneas 9 a 12).

de manera selectiva la etiqueta con el recipiente móvil.		
--	--	--

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 48 porque divulgan dispositivos para maquinas etiquetadoras.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 48 y el aparato para el etiquetador por trasferencia de D1 consiste en que no se hace referencia a un marco móvil pivotado y un impulsor en forma de leva para el mismo.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 48 y el dispositivo para aplicar etiquetas a botellas de D3 consiste en que la leva hace parte de un sistema impulsor.

El efecto que logra el incluir un marco móvil pivotado en conjunto con un sistema impulsor por leva es que mejora la forma de aplicar la etiqueta a contenedores de diferentes formas haciéndolo en varios casos en las dos caras del contenedor a etiquetar.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el aparato para el etiquetado por trasferencia conocido en D1 con un sistema impulsor por leva y un marco móvil pivotado para etiquetar un contenedor móvil que mejore la aplicación de las etiquetas en el mismo.

Sin embargo, la utilización de un sistema pivotante para la aplicación de etiquetas a contenedores en movimiento, ya está divulgada en el documento D3 que se refiere a un brazo de pivote (20), que también se proporciona para cada bolsillo (9) por separado , una placa (18) que tiene una sección (20), y un rodillo de control (21) sección (20) de carga, en el que las dos partes con respecto a su extensión longitudinal forman un ángulo uno con el otro , es decir, el eje de la palanca (20) tiene una forma curvada de tal manera que el cuerpo (19) y el rodillo de control (21) (20') en diferentes lados del eje longitudinal de la parte y el resto del rodillo de control (21) de que se proporciona con la placa (18), el extremo libre de la porción (20'), una diferencia de más de una persona educada o girar en el brazo de pivote (20) (Pág. 11, líneas 15 a 18).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría un sistema de impulsión con leva junto con un marco pivotado del documento D3 en el aparato para etiquetar por trasferencia del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 48 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 55 a 57: Como se muestra en la figura 11 los contenedores “A” son trasportados por la banda (160) bajo las almohadillas (60d y 60c) desplazándolos en línea recta para ser etiquetados continuamente. (fig. 11).
- Reivindicación 62: Las etiquetas (150) se componen de una capa de revestimiento resinoso (220) y la capa de impresión en tinta (230), y una capa de revestimiento de protección (240) (figura 9). La capa de recubrimiento (220) resinoso funciona ventajosamente como una capa de liberación para permitir la separación de la etiqueta (150) de la banda de soporte (160) durante una etapa del proceso de transferencia, y en última instancia como un adhesivo permanente para unir la capa de tinta (230) con el artículo A. Opcionalmente, como se muestra en . Figura 10, las etiquetas (150) incluyen además una capa

de barrera (225) entre la capa de tinta (230) y el revestimiento resinoso (220) (Cols. 5 y 6, líneas 67 y 68, 1 a 9).

- Reivindicación 67: Banda portadora (160) de etiquetas (150) sobre precalentador (45), donde los materiales termoplásticos de estas etiquetas se suavizan por la exposición de la banda a una temperatura del orden de 100 ° F.-250 ° F. (Col. 7, líneas 3 a 6).

De igual forma, el documento D3 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 51: La placa (18) está formada en la forma por una flexión de una palanca de dos brazos giratoria plana (20), que a su vez comprende el elemento de presión (17) en un extremo y provisto con el cuerpo (19) y la placa (18) (Pág. 10, líneas 9 a 13).
- Reivindicación 53: Punto de pivote (22), que está provisto allí, donde los dos ejes longitudinales de las porciones (20' y 20'') se superponen. Para esta velocidad media, respectivamente. Teniendo punto (22), el brazo oscilante (20) está soportado sobre un pasador de apoyo (23) a un eje vertical en la parte superior del elemento anular superior (14a). Con su eje en la dirección vertical, es decir, paralelo al eje (8) (Pág. 10, líneas 26 a 31).
- Reivindicación 54: Esta leva de control dispuesta de manera fija se forma a continuación, de manera que la leva (27) y el rodillo de leva (21), el elemento de l presionando por el muelle helicoidal (25), en cualquier caso siempre a un lado, es decir, opuesta a la flecha B v JGE se pivota desde la respectiva cavidad (9) (Pág. 12, líneas 9 a 12).
- Reivindicación 58: Con el fin de empujar las pequeñas etiquetas (3) al cilindro (1) está dispuesto en la estrella de salida (7) para cada bolsillo (9), un elemento de presión (17), que consiste esencialmente de una placa (18) que se encuentra con sus lados de la superficie en planos verticales, así como de una en un lado de la superficie de la placa (18) (Pág. 10, líneas 1 a 6).
- Reivindicación 64 y 66: En la figura 2 se muestra la superficie arqueada del recipiente (1) en la cual será aplicada la etiqueta (Fig. 2)

La reivindicación 68 menciona *“Un sistema para aplicar parcialmente una etiqueta a un recipiente móvil comprendiendo el sistema....”* (Ver página 113 del radicado N° 12-012438-00000-0000).

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

Características esenciales	D1	D3
Un sistema para aplicar parcialmente una etiqueta a un recipiente móvil.	Un aparato para el etiquetado por transferencia de calor (resumen).	Etiquetas que se aplican a botellas son generalmente a recipientes de una manera tal que los recipientes a ser etiquetados se mueven en un elemento de transporte en por lo menos un dispositivo de etiquetado y se transfiere así a cada contenedor, al menos una etiqueta, en el manera que la etiqueta se adhiere a una sub-área en su lado posterior del contenedor (Pág. 5, líneas 6 a 12).
Un trasportador que desplaza recipientes igualmente espaciados y alineados sobre el mismo.	Como se muestra en la figura 11 los contenedores “A” son trasportados por la	No menciona.

	banda (160) bajo las almohadillas (60d y 60c) desplazándolos en línea recta para ser etiquetados continuamente. (fig. 11).	
Un conjunto de frotamiento dispuesto próxima al transportador incluyendo el conjunto de frotamiento	Un miembro flexible (60) de transferencia se montan adyacentes para operar durante los periodos de transferencia tienen un espacio interior (61) que puede ser llenado con aire para que sea deformable en el momento de aplicar la etiqueta de planta (50) sobre el elemento A (Fig. 1) (Col. 9, líneas 27 a 30, Figs.1 y 2).	Como se muestra en la figura 4 , el elemento de presión es (17) o su cuerpo (19) en una dirección vertical en una porción por encima de la superficie superior del elemento anular (14) y con una porción de la parte inferior de este elemento de manera que el elemento de presión con la superficie de presión (17 o 19) puede ser detectado también en la dirección vertical , una gran zona de la superficie exterior de la botella (1) y es una posible variación de la altura de la inserción de las etiquetas a las botellas (3) primero (Pág. 11)
Un marco móvil que se puede mover de forma pivotante alrededor de un eje pivote;	No menciona.	El brazo de pivote (20), que también se proporciona para cada bolsillo (9) por separado , una placa (18) que tiene una sección (20), y un rodillo de control (21) sección (20) de carga, en el que las dos partes con respecto a su extensión longitudinal forman un ángulo uno con el otro , es decir, el eje de la palanca (20) tiene una forma curvada de tal manera que el cuerpo (19) y el rodillo de control (21) (20') en diferentes lados del eje longitudinal de la parte y el resto del rodillo de control (21) de que se proporciona con la placa (18), el extremo libre de la porción (20'), una diferencia de más de una persona educada o girar en el brazo de pivote (20) (Pág. 11, líneas 15 a 18).
Un miembro frotante fijado al marco y que se puede y que se puede colocar de forma tal que el miembro frotante pueda colocarse en proximidad de contacto con el recipiente desplazado por el transporte haciendo pivotar de forma selectiva el marco.	No menciona.	Como se muestra en la figura 4 , el elemento de presión es (17) o su cuerpo (19) en una dirección vertical en una porción por encima de la superficie superior del elemento anular (14) y con una porción de la parte inferior de este elemento de manera que el elemento de presión con la superficie de presión (17 o 19) puede ser detectado también en la dirección vertical , una gran zona de la superficie exterior de la botella (1) y es una posible variación de la altura de la inserción de las etiquetas a las botellas (3) primero (Pág. 11)
Un impulsor de levas fijado al marco y operado de forma tal que el movimiento del transportador da lugar a un movimiento pivotante reciproco del impulsor de levas, el marco y el miembro frotante.		Esta leva de control dispuesta de manera fija se forma a continuación, de manera que la leva (27) y el rodillo de leva (21), el elemento de l presionando por el muelle helicoidal (25), en cualquier caso siempre a un lado, es decir, opuesta a la flecha B v JGE se pivota desde la respectiva cavidad (9) (Pág. 12, líneas 9 a 12).
El impulsor de levas se encuentra configurado de forma tal que el recipiente del transportador es desplazado hasta el conjunto de frotamiento y se aproxima al mismo, el miembro de frotamiento se encuentra colocado para entrar en contacto con una etiqueta	No menciona.	Esta leva de control dispuesta de manera fija se forma a continuación, de manera que la leva (27) y el rodillo de leva (21), el elemento de "l" presionando por el muelle helicoidal (25), en cualquier caso siempre a un lado, es decir, opuesta a la flecha B v JGE se pivota desde la respectiva cavidad (9) cuando la bolsa en la pregunta (9) a un área entre la mesa botella (5) y la rueda de estrella (7) y el área de transferencia entre la

colocada entre el recipiente y el miembro frotante y para aplicar una fuerza a la etiqueta y de este modo provocar el contacto entre la etiqueta y el recipiente dejando no obstante al menos una pestaña de etiqueta		estrella de transporte (7) y el transportador (10)se transfieren (Pág. 12, líneas 9 a 15).
---	--	--

Los documentos D1 y D3 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 68 porque divulgan dispositivos para maquinas etiquetadoras.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 68 y el aparato para el etiquetador por trasferencia de D1 consiste en que no se hace referencia a un marco móvil pivotado y un impulsor en forma de leva para el mismo.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 68 y el dispositivo para aplicar etiquetas a botellas de D3 consiste en que la leva hace parte de un sistema impulsor y no se hace referencia el uso de un trasportador para los recipientes.

El efecto que logra el incluir un marco móvil pivotado en conjunto con un sistema impulsor por leva y un miembro frotante es que mejora la forma de aplicar la etiqueta a contenedores en movimiento de diferentes formas haciéndolo en varios casos en las dos caras del contenedor mejorando la ubicación y trasporte de los recipientes permitiendo una mejor aplicación de la etiqueta.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el aparato para el etiquetado por trasferencia conocido en D1 con un sistema impulsor por leva, un marco móvil pivotado y un miembro frotante para etiquetar un contenedor móvil que mejore la aplicación de las etiquetas sin defectos.

Sin embargo, la utilización de un sistema pivotante con miembros frotantes para la aplicación de etiquetas a contenedores en movimiento, ya está divulgada en el documento D3 que se refiere a un brazo de pivote (20), que también se proporciona para cada bolsillo (9) por separado , una placa (18) que tiene una sección (20), y un rodillo de control (21) sección (20) de carga, en el que las dos partes con respecto a su extensión longitudinal forman un ángulo uno con el otro , es decir, el eje de la palanca (20) tiene una forma curvada de tal manera que el cuerpo (19) y el rodillo de control (21) (20') en diferentes lados del eje longitudinal de la parte y el resto del rodillo de control (21) de que se proporciona con la placa (18), el extremo libre de la porción (20'), una diferencia de más de una persona educada o girar en el brazo de pivote (20) (Pág. 11, líneas 15 a 18).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría un sistema de impulsión con leva junto con un marco pivotado y el miembro frotante del documento D3 en el aparato para etiquetar por trasferencia del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 68 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 69: en la figura 4 se enseña la aplicación de una etiqueta (150) (Fig. 4).
- Reivindicación 70: Las etiquetas (150) se componen de una capa de revestimiento resinoso (220) y la capa de impresión en tinta (230), y una capa de

revestimiento de protección (240) (figura 9). La capa de recubrimiento (220) resinoso funciona ventajosamente como una capa de liberación para permitir la separación de la etiqueta (150) de la banda de soporte (160) durante una etapa del proceso de transferencia, y en última instancia como un adhesivo permanente para unir la capa de tinta (230) con el artículo (A). Opcionalmente, como se muestra en la figura 10, las etiquetas (150) incluyen además una capa de barrera (225) entre la capa de tinta (230) y el revestimiento resinoso (220) (Cols. 5 y 6, líneas 67 y 68, 1 a 9).

- Reivindicación 71: Suficiente calor se suministra a una superficie inferior de la banda de etiquetas de soporte por la platina de modo que el revestimiento resinoso se ablanda y comienza a fundirse, mientras que la superficie de la etiqueta se vuelve pegajosa (Col. 4, líneas 5 a 10).
- Reivindicación 75: Como se muestra en la figura 11 los contenedores “A” son transportados por la banda (160) bajo las almohadillas (60d y 60c) desplazándolos en línea recta para ser etiquetados continuamente. (fig. 11).
- Reivindicación 78: En la figura 2 se muestra la superficie arqueada del recipiente (1) en la cual será aplicada la etiqueta (Fig. 2).
- Reivindicación 81: Con el fin de empujar las pequeñas etiquetas (3) al cilindro (1) está dispuesto en la estrella de salida (7) para cada bolsillo (9), un elemento de presión (17), que consiste esencialmente de una placa (18) que se encuentra con sus lados de la superficie en planos verticales, así como de una en un lado de la superficie de la placa (18) (Pág. 10, líneas 1 a 6).
- Reivindicación 85: Punto de pivote (22), que está provisto allí, donde los dos ejes longitudinales de las porciones (20' y 20") se superponen. Para esta velocidad media, respectivamente. Teniendo punto (22), el brazo oscilante (20) está soportado sobre un pasador de apoyo (23) a un eje vertical en la parte superior del elemento anular superior (14a). Con su eje en la dirección vertical, es decir, paralelo al eje (8) (Pág. 10, líneas 26 a 31).

Respecto a la materia reclamada en las reivindicaciones 13 a 29, 35, 59 a 63 no se encuentran afectadas por las anterioridades citadas en el presente examen.

La materia reclamada en las reivindicaciones 17, 46 a 49, 52, 72 a 74, 82, 90 a 92, 100, 123 y 124, 132, y 135 junto con las reivindicaciones independientes 92, 100, 123, 135 y 144, y sus respectivas reivindicaciones dependientes se encuentran objetadas en el numeral 4 del presente examen.

7. Conclusión

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

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 4,511,425	1 a 3, 5 a 9, 11 y 12, 14, 30 a 33, 36, 41 a 45,	Novedad/Nivel Inventivo
		48, 55 a 57, 62, 67 a 71, 75, 78, 81 y 85	Nivel Inventivo
D2	US 2009,038,736	1, 30, 34, 37 a 40, 43	Nivel inventivo
D3	DE 8618893	48, 51, 54, 58, 64 a 66, 68	Nivel inventivo

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

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

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

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2013-10-01

Elaboró: Harold Snehyder Vega Russi
Revisó: Sonia Andrea Díaz Pirazan