



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

05-108999

21. EXPEDIENTE No.

54. TÍTULO

PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA Y PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA

UN PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA.

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

A61L 15/16

71. SOLICITANTE

JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA.

DOMICILIO

SAO JOSE DOS CAMPOS, SAO PAULO, BRASIL.

74. APODERADO

JIMENA ESCOBAR URIBE

22. BOGOTÁ, D. C.,

OCTUBRE 26, 2005

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

1

SOLICITUD DE:



Patente de Invención



Patente de Modelo de Utilidad

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: **JOHNSON & JOHNSON**
INDUSTRIAL LTDA.

Dirección: Rodovia Presidente Dutra, s/nº,
Km 154, 12237-350, São José
dos Campos, SP, Brasil.

Nacionalidad o Domicilio: São José dos
Campos, SP, Brasil

Lugar de Constitución: Brasil

Teléfono :

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número. _____

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: **JIMENA ESCOBAR URIBE**

Dirección: Cra. 11A No. 94-76 (Of. 305)

Teléfono: 6 162051/61 Fax: 6 161889

E-mail: tm-patent@escobaruribe.com

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número 39.779.452 T.P. 68228

4

INVENTORES (ES)
(72)

Nombre: **DA SILVA, MACEDO, JR, Carlos**

Dirección: Rua Penado, 280, bloco 4, apt.16, São José dos Campos, Sao Paulo,
Brasil

Nacionalidad o Domicilio: São José dos Campos, Sao Paulo, Brasil.

5 Título (54) PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA Y PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA UN
PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA.

6 Clasificación Internacional (51) A61 L 15/16

7 Prioridad

SI ☒

NO ☐

(33) País de Origen

BRASIL

(32) Fecha

28 de octubre de 2004

(31) Número de Solicitud

PI0404897-8

8 Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses ☒

12 meses ☐

18 meses ☐

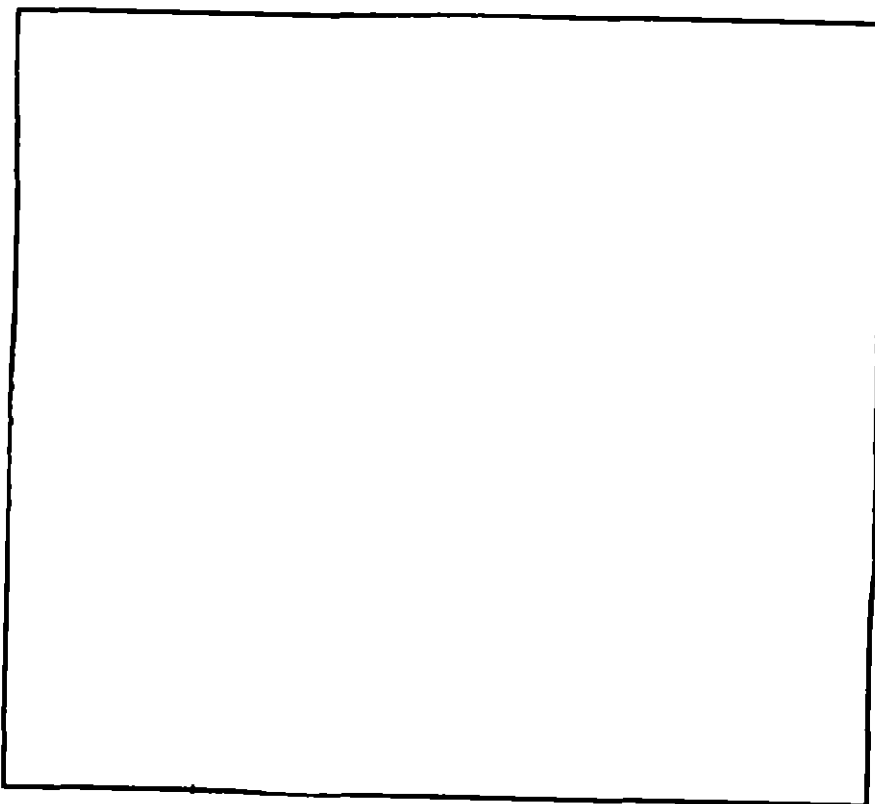
otros ☐

Cual _____

9 C mprobante de pago No. 05 - 80.674 // 05 - 79.206 Fecha 19/10/05 // 12/10/05

- ☐ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación
- ☐ Comprobante de pago por la reivindicación de prioridad
- ☐ Documento que acredite la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes, si fuere el caso
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☐ Resumen
- ☐ Descripción de la invención.
- ☐ Una o más reivindicaciones
- ☐ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ 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 12 X 12 .
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

11 FIGURA CARACTERÍSTICA



NOMBRE: JIMENA ESCOBAR URIBE

FIRMA: *Jimena Escobar Uribe*

C.C. 39.779.452 de Usaquen

T.P. 68.228

As. 2896/P

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Radicación : 05100539 00004004
Fecha Recibida : 2005-10-26 14:09:19
Trámite : 002 PATENTES 2 1 REGISTRAR AL PRESENCIA
Dependencia: 2020 DIVISION AL REGISTRO DE MARCAS

NIT : 900176069-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 43 - 80,674
FECHA : OCTUBRE 19 DE 2005

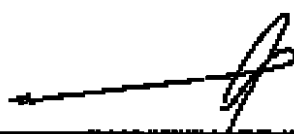
***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
ESCOMAR UNIDE ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-4	35418865	19/10/2005	5,754,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RECIBISTADO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TANTOS DE SOL. DE PATENTE DE IN	443,000.00
	TOTAL 1	443,000.00

SUM: CUATROCIENTOS CUARENTA Y TRES MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA AFILIADO AL EXPEDIENTE No. _____

2896

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 900174089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 05 - 79.206
FECHA : OCTUBRE 12 DE 2005

CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
ESCOBAR URIBE ASOCIADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	43456244	11/10/2005	1,667,000.

CONCEPTO

CANT.	GENÉRICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	90005-01-01 SOLICITUDES	B2 INVOCAION DE UNA PRIORIDAD EN NU	124,000.00
		TOTAL :	\$ 124,000.00

SON: CIENTO VEINTICUATRO MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

POWER OF ATTORNEY

The undersigned **JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA.**
acting on behalf of and representing

, a company organized and existing under the laws of
Brazil
domiciled at Rodovia Presidente
Dutra, s/nº, KM 154, São
José dos Campos, SP, Brazil

hereby appoints
JIMENA ESCOBAR-URIBE and/or **IGNACIO
ESCOBAR-URIBE**
domiciled at Bogotá, Colombia
CARRERA 11 A No. 94-76 OF. 305-306

as our true and legal attorneys with the necessary
power 1. to apply to the administrative, judicial and
police authorities of the Republic of Colombia, in any
instance or appeal, for obtaining registration of patents,
utility models, industrial designs, commercial designs
and names, trademarks, domain names, copyrights and
neighbouring rights, plant varieties, health licenses as
well as their assignments, extensions, renewals, changes
of name and domicile; 2. to prepare, apply for, obtain,
execute and register contracts, licenses, authorizations
and registrations of any kind; 3. to intervene as
plaintiffs or defendants, in any instance or appeal,
before any judge, court, tribunal, corporation, public
officer or authority in any judicial, administrative or
police action, such as actions dealing with commercial
designs and names; oppositions against trademark
registrations; caducity and nullity actions; recovery
actions, actions arising from abandonment and working of
license agreements; actions dealing with unfair
competition; criminal actions; actions claiming
indemnity for damages, complaints or remarks on all
sort of industrial property matters; the performance of
preliminary measures, and in any other similar action,
recurso or appeal related to industrial property matters;
copyrights and neighbouring rights and obtainers of
plant varieties' rights. To this effect, we hereby
authorize them to file applications, make descriptions,
amendments, protests, declarations, oppositions,
cancellations, appeals and claims; to pay taxes, quotas
and fees as provided by law; to waive or abandon
granted rights or rights in process of being granted, to
receive all kind of documents and securities, to issue the
respective releases and, in general to take, before said
authorities, pertinent steps to the above-mentioned
purposes and take all measures they may deem
advisable to protect our interests, with all other
necessary legal facilities, and we hereby declare as good
and valid, whatever the attorneys should do to our
benefit.

This power comprises the authority to ratify or confirm
on our behalf any action, as well as the faculty of
receiving, desisting, transacting, compromising,
consolidating, substituting and revoking substitutions,
taking notifications and appointing judicial or
judicial attorneys.

Signed in São Paulo, Brazil
January 31, 2003

Jose Antonio Justino Filho and Ricardo Alves
President and Legal Director

DOCUMENTO DE PODER

El suscrito **JOHNSON & JOHNSON
INDUSTRIAL LTDA.**

obrándole en nombre y representación de

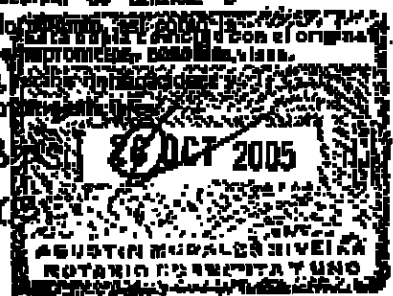
, una compañía organizada y existente bajo las leyes
de Brasil
con domicilio en Rodovia Presidente
Dutra, s/nº, KM 154, São José dos
Campos, SP, Brasil

nombra a
JIMENA ESCOBAR-URIBE y/o **IGNACIO
ESCOBAR-URIBE**
domiciliados en Bogotá, Colombia
CARRERA 11 A No. 94-76 OF. 305-306

apoderados verdaderos y legales con poder especial,
amplio y suficiente: 1. para cocebar de las oficinas y
autoridades colombianas administrativas, judiciales y de
policía en cualquier instancia o recurso, la obtención de
patentes de invención, modelos de utilidad, diseños
industriales, registro de marcas, nombres de dominio,
registro de derechos de autor y derechos conexos,
registro de variedades vegetales, depósito de nombres
comerciales y diseños, registros sanitarios, así como sus
ampliaciones, prórrogas, renovaciones, cambios de nombre
y de domicilio; 2. elaborar, tramitar, solicitar, obtener,
realizar, ejecutar y registrar contratos, licencias,
autorizaciones y registros de cualesquiera clase; 3.
intervenir como demandante o como demandado en
cualquier instancia y recurso, y ante cualquier juez,
tribunal, corporación, funcionario público o autoridad en
acciones judiciales, administrativas y de policía, tales
como acciones derivadas del nombre o diseño
comerciales; observaciones u oposición al registro de
marcas; acciones de nulidad y nulidad; acciones
reivindicatorias; acciones derivadas de la abdicación o
explotación de licencias; acciones de competencia
desistat; demandas penales y civiles; acciones de
indemnización de perjuicios, reclamos u observaciones
a cualquier asunto sobre propiedad industrial; el
ejercicio de medidas cautelares y cautelagica otras
acciones, medidas o recursos similares relacionados con
la propiedad industrial, los derechos de autor y derechos
conexos y los derechos de obtención de variedades
vegetales. A este efecto, los suscritos para elevar
solicitudes, formular descripciones, enmiendas,
protestas, declaraciones, oposiciones, cancelaciones,
apelaciones y reclamos; pagar impuestos, cuotas y
gravámenes prescritos por la ley, renunciar o desistir a
derechos concedidos o en curso de concesión; recibir
toda clase de documentos y valores dando el descargo
respectivo, y, en general, para dar este dichas
autoridades todas las pasos necesarios al efecto
induciendo y tomar todas las medidas que creyeran
conducen al resguardo de nuestros intereses, con
todas las demás facultades necesarias y por este
documento desde ahora declaramos válido y bueno todo
cuanto los apoderados hicieren en nuestro beneficio.

Este poder comprende la facultad de ratificar o
confirmar en nuestro nombre los actos que el suscrito
hiciere, facultad de desistir, transigir, comprometerse,
consolidar y revocar sustituciones, tomar notificaciones
nombres apoderados judiciales o extrajudiciales.

Enviado en São Paulo, Brasil
el 31 de enero de 2003



**NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO**

CONFIDENTIAL

SECRET

205.149
La Fama de A
Cuya firma aparece en el
documento desempeña
las funciones indicadas

103

El Oficial no asume responsabilidad por el contenido del documento

San Paulo, 10/2/02, 2000

DERBYMITE USA 2800 VENTILATOR DOLBYES

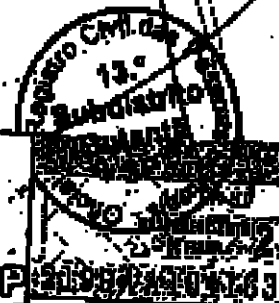
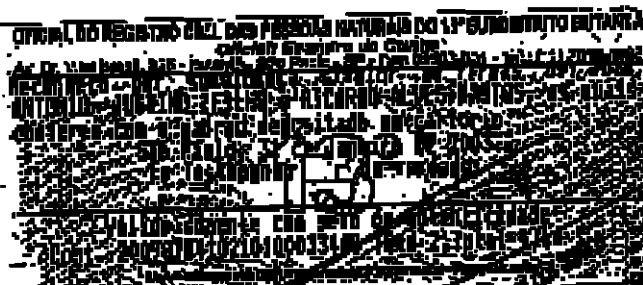
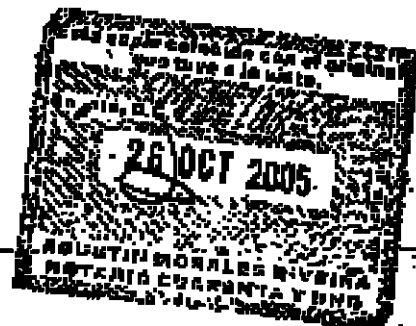
El suscrito, con el servicio prestado, entrega a las Compañías y Representantes del Gobierno de Relaciones Exteriores, Cartero y N° 4-48, Bogotá D.C., mediante correo aéreo, el presente documento.

PAGADO POR EL ESTADO DE TIARRÉ



Martha M. Lapaunie
MARTHA LAPAUNIE DE AREVALO
COMANDANTE GENERAL

CONSULADO
DE COLOMBIA



Customer Account Card
Customer Address

5

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA OFICIAL PORTUGUES - ESPAÑOL - PORTUGUES
RESOLUCIÓN No. 5260 DEL MINISTERIO DE JUSTICIA
Tels : 2180800 - 6435625
Bogotá D.C. - Colombia

TRADUCCIÓN OFICIAL NÚMERO 076

De sello en portugués que se encuentra en un documento de poder otorgado por la empresa JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA a JIMENA ESCOBAR-URIBE y/o IGNACIO ESCOBAR-URIBE, que dice:

Notaria 13 de São Paulo. Reconozco como auténticas las firmas de José Antonio Justino Filho y Ricardo Alves Bastos, las cuales son idénticas a las registradas en esta Notaria, São Paulo, 31 de Enero de 2003. En testimonio de la verdad. (Pdo.) Ederson Marques Cardoso dos Santos, Escribiente Autorizado. Válido únicamente con el sello de autenticidad. Hay un sello de autenticidad del Colegio Notarial de São Paulo.

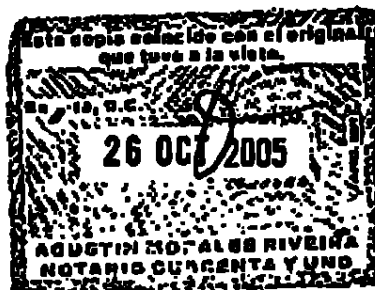
Hay sello del Consulado General de Colombia en São Paulo, con el número 034, autenticando la firma de Ederson Marques Cardoso dos Santos, Escribiente Autorizado de la Notaria 13 de São Paulo, certificando que la Compañía Johnson & Johnson Industrial Ltda., es una sociedad constituida de acuerdo con las leyes del Brasil y que los Señores José Antonio Justino Filho y Ricardo Alves Bastos son los representantes legales de la empresa, a los 12 días del mes de Febrero de 2003, debidamente firmado por Martha de Arévalo, Cónsul General.

Hay un sello del Ministerio de Relaciones Exteriores de Colombia, con el No. 205140, autenticando la firma de Martha de Arévalo, a los 17 días del mes de Febrero de 2003, firmado por el Jefe de Legalizaciones.

La anterior es traducción fiel de sellos en portugués que tengo a la vista de lo cual doy fe y firmo en Bogotá D.C. a los 24 días del mes de Febrero de 2003.

Gladys de Beltrán

GLADYS GUERRERO DE BELTRAN
TRADUCTORA E INTERPRETE OFICIAL
RESOLUCIÓN No. 5260 10 OCT/99
DEL MINISTERIO DE JUSTICIA



NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
2003 MAR -3 P 12:32
JEFE DE LEGALIZACIONES
SANTAFE DE BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES
cumplido
014448
CITA FIJMA APARECE EN EL
DOCUMENTO RESEMPLEA
LAS FIRMAS RESPECTIVAS

Esta copia coincide con el original
que tuvo a su vista.
26 OCT 2005
AGUSTIN MORALES RIVERA
NOTARIO CUARENTA Y NÚMERO

Solicito expresamente a nombre de la sociedad
JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA,
sociedad constituida de conformidad con las leyes de
Brasil, domiciliada en Rodovia Presidente Dutra, s/nº,
Km 154, São José dos Campos, São Paulo, Brasil, el
otorgamiento de Patente para la invención titulada
**"PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA Y
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA
UN PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA"**

Clase: A61


JIMENA ESCOBAR URIBE
C.C. 39.779.452 de Usaquen
T.P. 68.228



 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION	
(21) N° de solicitud: (22) Fecha de solicitud: (30) Prioridad Brasileira (31) No. Prioridad PSI404897-II (32) Fecha 20/10/04 (33) Pais BR (51) Int.Cl.: A61 (71) Solicitante(s) Johnson & Johnson Industrial Ltda. (72) Inventor(es) DA SILVA, MACEDO, JR, Carlos. (74) Agente: JIRENA ESCOBAR URIBE	
(14) Título: PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA Y PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA UN PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA.	

Reivindicación(es):

1.- Un producto de venda adhesiva caracterizado por el hecho de que consiste en: por lo menos una capa inicial de película estructural (1); por lo menos un revestimiento adhesivo (2) asociado con la capa inicial de la película estructural (1); y por lo menos una almohadilla (3); el producto está caracterizado por el hecho de que consiste en una cavidad ó perforada por la capa inicial de la película de plástico 1 para la colocación de la almohadilla 3.

5.- Un método para la fabricación de un producto de venda adhesiva, particularmente un producto definido en cualquiera de las reivindicaciones 1 - 7, caracterizado por el hecho de que incluye los siguientes pasos: (i) aplicar un revestimiento adhesivo 2 a una capa inicial de la película estructural 1; (ii) colocar por lo menos una almohadilla 3 sobre la capa inicial de la película estructural 1; y (iii) conformar plásticamente por lo menos de manera parcial y bajo presión, por lo menos una cavidad ó en la capa inicial la película estructural 1 revestida en el paso (i).

RESUMEN DE LA INVENC I N

Esta invención abarca un producto de venda adhesiva que consiste en por lo menos una capa inicial de película estructural 1, por lo menos un revestimiento adhesivo 2, asociado con la capa inicial de la película estructural 1 y una almohadilla 3, y una cavidad 6 configurada por la capa inicial de la película de plástico 1 para la colocación de la almohadilla; la invención también abarca un procedimiento para la fabricación de este producto de venda adhesiva, que consiste en el paso (i) para configurar plásticamente una cavidad 6 por lo menos parcialmente bajo presión en la capa inicial de la película estructural 1, revestida, para la colocación de una almohadilla 3 en la misma.

15

20

MC

P05/1782

**PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA Y PROCEDIMIENTO DE
FABRICACION PARA UN PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA**

Esta invención se refiere a un producto de venda adhesiva
5 especialmente diseñado para uso sobre la piel, además de un procedimiento
para la fabricación del mismo.

TECNICA ANTERIOR

10 Convencionalmente, se han utilizado vendas adhesivas sobre la
piel con el fin de proteger de suciedad a heridas y asegurar la eficacia de
medicamentos tópicos, que consisten en una película adhesiva asociada con
una almohadilla de material absorbente, el cual es el elemento que será
colocado sobre la cortada, asegurando que la herida sea protegida y
15 reduciendo tanto como sea posible la incomodidad a través de su uso.

Con el objeto de acelerar la cicatrización de la herida y permitir
que la piel respire, la película adhesiva preferiblemente se perfora con muchos
orificios.

Aunque esta configuración básica se ha conocido por muchos
20 años, es extremadamente eficiente, razón por la cual el mejoramiento de este
tipo de venda adhesiva ha tenido lugar a través del uso de nuevos materiales
que son más flexibles, cómodos, de bajo costo, etc., así como a través de

alteraciones en la coloración de la venda adhesiva (color piel, transparente, de color, decorada con personajes de caricaturas, etc.).

No obstante, sin considerar los elementos específicos de su color, material y forma, las características de todas las vendas adhesivas esencialmente han sido las mismas.

Una mejora en este tipo de producto, se puede encontrar en la patente de E.U.A. 5,928,972, la cual abarca una venda adhesiva y un método para la fabricación de la misma.

La venda adhesiva abarcada por este documento consiste en una película de plástico que constituye el cuerpo de la venda adhesiva, una almohadilla absorbente para colocación sobre la herida, y como la principal innovación, una capa de tela tejida o no tejida que consiste por lo menos parcialmente en material polimérico. Los extremos de la capa de tela o que no es de tela se fusionan con la película de plástico, y la capa adhesiva se coloca sobre la capa de tela o que no es de tela. Las ventajas principales ofrecidas por esta venda adhesiva son los hechos de que maximiza la adherencia a la piel y al mismo tiempo asegura, en contraparte, una amplia capacidad de respiración cutánea.

Además, todas las vendas adhesivas conocidas hasta ahora presentan una característica indeseable, la cual es que no aseguran total aislamiento de la herida de elementos externos, particularmente cuando se colocan cerca de las articulaciones del cuerpo (cerca de la rodilla, codo, dedos

etc.). Esta inconveniencia se debe al hecho de que en las regiones alrededor de la almohadilla absorbente, el área de película revestida con adhesivo es estrecha, y la presencia de la almohadilla (la cual se comprime para que la película alrededor de la misma esté en contacto con la piel) genera una fuerza de tracción que tiende a aflojar la película. Cuando la venda adhesiva está cerca de las articulaciones, esta desventaja es todavía más seria, ya que el movimiento de las extremidades del usuario afloja las porciones antes mencionadas de la película a lo largo de la almohadilla de manera casi inmediata.

10 Las consecuencias de este aflojamiento pueden ser, entre otras:

- posibilidad de contaminación de la herida por suciedad;
- posibilidad de que la suciedad se pueda adherir a la película de

plástico en las regiones sueltas, dando origen a un aspecto "sucio" que da como resultado que la venda adhesiva sea reemplazada cuando no es necesario; e

- impresión de baja calidad de la venda adhesiva entre usuarios/consumidores;

- si no se afloja, la almohadilla ejerce presión en la herida, debido a la presión impuesta por el elemento adhesivo (pegamento).

20 En consecuencia, hasta ahora no se ha desarrollado una venda adhesiva que no presente los aspectos inconvenientes antes mencionados.

OBJETIVOS DE LA INVENCION

El objetivo principal de la invención es proveer un producto de
venda adhesiva que continúe adhiriéndose fácilmente a la piel del usuario, sin
5 que las porciones a lo largo de la almohadilla absorbente se aflojen a causa
de áreas de tensión en su superficie de aplicación, tal como la piel lesionada o
herida, y en consecuencia, que evite la entrada de humedad, permaneciendo
firme durante su uso.

Un segundo objetivo de la invención es proveer un procedimiento
10 para la fabricación del producto de venda adhesiva arriba discutido.

BREVE DESCRIPCION DE LA INVENCION

El objetivo principal de la invención se alcanza a través de un
15 producto de venda adhesiva que consiste en por lo menos una capa inicial de
película estructural, por lo menos un revestimiento adhesivo asociado con la
capa inicial de película estructural, por lo menos una almohadilla y por lo
menos una cavidad perfilada en la capa inicial de película de plástico en la
cual se coloca la almohadilla.

20 El segundo objetivo de invención se alcanza a través de un
procedimiento para la fabricación de un producto de venda adhesiva,

particularmente un producto como se definió anteriormente, que consiste en los siguientes pasos:

(i) aplicar un revestimiento adhesivo a una capa inicial de película estructural;

5 (ii) colocar por lo menos una almohadilla sobre la capa inicial de la película estructural; y

(ii) configurar por lo menos parcialmente y plásticamente bajo presión, formando por lo menos una cavidad en la capa inicial de la película estructural revestida en el paso (i).

10 Esta invención ofrece como ventajas el hecho de que da como resultado una venda adhesiva que asegure que la herida se mantien completamente aislada de elementos externos, incluso cuando se utilice cerca de las articulaciones del cuerpo (cerca de la rodilla, codo, en los dedos etc.), debido al hecho de la almohadilla no genera fuerzas que den como resultado
15 que la venda adhesiva se despegue.

Por la misma razón, la almohadilla no hace presión sobre la herida, disminuyendo el dolor sentido por el usuario.

Más aún, esta característica incrementa el tiempo de uso de la venda adhesiva, ya que la herida y la almohadilla no son contaminadas por
20 suciedad.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Esta invención se describirá con más detalle a continuación, con base en un ejemplo producido y representado en los dibujos. Las figuras

5 muestran:

La figura 1 es una vista inicial en perspectiva del producto de venda adhesiva abarcado por esta invención;

la figura 2 corresponde a dos secciones transversales a lo largo del producto de venda adhesiva ilustrado en la figura 1, siguiendo las líneas A-

10 A y B-B;

la figura 3 es una perspectiva parcial del producto de venda adhesiva abarcado por esta invención, que muestra la capa de cubierta que provee protección para el revestimiento adhesivo;

la figura 4 es una vista transversal detallada del producto de venda adhesiva abarcado por esta invención; y

la figura 5 es una vista transversal detallada del producto de venda adhesiva del estado de la técnica.

DESCRIPCION DETALLADA DE LA INVENCION

Como se puede ver en las figuras 1 - 4, el producto de venda adhesiva 10 abarcado por esta invención consiste esencialmente en por lo menos una capa inicial de película estructural 1, que define una superficie inicial que aparecerá en la piel del usuario de la venda adhesiva 10, y una segunda superficie, en el otro lado, con el cual está asociado por lo menos un revestimiento adhesivo 2, y por lo menos una almohadilla 3, colocado en una cavidad 6 perfilada sobre la película 1.

10 La película 1 puede tener diversas formas, tales como el formato preferencial, sustancialmente rectangular con esquinas redondeadas secundarias, los formatos circulares o cuadrados, o cualquier otra forma que pueda ser necesaria y/o aconsejable.

Preferiblemente, la película 1 consiste en polietileno (PE) aunque 15 puede consistir de cualquier otro polímero deseado, tal como polipropileno (PP), policloruro de vinilo, poliuretano espumado, poliéster no espumado, combinaciones de los mismos y otros.

Incluso de una manera preferencial, la película 1 se perfora con muchos orificios (no ilustrados) para permitir la capacidad de respiración cutánea cuando se utiliza la venda adhesiva 10. Estas aberturas se pueden 20 colocar en cualquier patrón sobre toda o parte del área de la película 1, y también simplemente pueden no ser provistas.

La película 1 sirve como una capa de soporte para manejo por parte del usuario, y como un soporte para las capas adicionales del producto de venda adhesiva. Debe ser lo suficientemente flexible para permitir que el producto de venda adhesiva se ajuste cómodamente a diferentes partes del cuerpo.

La superficie inicial de la película estructural 1 está asociada con por lo menos un revestimiento adhesivo 2, de preferencia en forma de una capa adhesiva que cubre toda su área. Obviamente, el revestimiento adhesivo 2 utilizado puede ser de cualquier tipo, además de su constitución específica.

10 Como una alternativa, por ejemplo, se puede planear que un revestimiento adhesivo 2 consista en muchas líneas de adhesivo, o cualquier otra situación posible.

De preferencia, el revestimiento adhesivo corresponde a una capa 2 de adhesivo, de un tipo conocido para los expertos técnicos en esta materia como "material fundido en caliente", y puede tener una composición acrílica, o puede ser a base de silicio, a base de agua, poliuretano, SEEPS, o cualquier otra composición necesaria o aconsejable. La porción del revestimiento adhesivo 2 localizada fuera de la cavidad 6 es capaz de adherirse a una superficie de aplicación para el producto de venda adhesiva

20 10.

La venda adhesiva 10 también consiste en por lo menos una almohadilla 3 o cualquier otro elemento equivalente cuya función sea tocar la herida, absorbiendo exudados expulsados por el cuerpo, tal como sangre, pus

y otros líquidos. Además, la almohadilla 3 permite el contacto prolongado mediante medicamentos tópicos (tales como cremas y ungüentos) con la herida cubierta por la superficie de la venda adhesiva 10 a la cual son aplicados.

- 5 La almohadilla 3 consiste preferiblemente en una tela no tejida a base de rayón, (la cual es un material de celulosa con buenas propiedades de absorción) y poliéster, pero es evidente que su composición puede ser cualquier otra, siempre que sea funcional. La almohadilla 3 se puede elaborar a través de una variedad de procedimientos de fabricación, tales como
- 10 hidroligadura, unión por hilatura, punción con aguja, etc.

La almohadilla 3 puede tener cualquier forma, siempre que sea funcional. En el ejemplo preferencial de esta invención, la almohadilla 3 es principalmente rectangular.

- La almohadilla 3 incluye, también sobre una base preferencial,
- 15 una segunda capa de una segunda película de plástico adicional no adherente y perforada 4, diseñada para evitar que se pegue a la herida, lo cual pudiera ser desagradable o doloroso al momento de tener que remover la venda adhesiva. La película 4 consiste de preferencia en polietileno (PE), polipropileno (PP), policloruro de vinilo (PVC), poliuretano espumado, poliéster
- 20 no espumado o combinaciones de los mismos. La películas de plástico película 4 puede ser revestida con aditivos tales como elementos bactericidas y germicidas, tales como coloides de plata. Sin embargo, la película 4 es simplemente opcional.

Todavía sobre una base preferencial, el producto de venda adhesiva 10 incluye una capa de cubierta adicional 5 que consiste en dos segmentos de película colocados parcialmente sobre el revestimiento adhesivo y la almohadilla 3, con el propósito de aislar el vendaje de elementos externos y mantener el adhesivo efectivamente pegajoso. La capa de cubierta 5 debe ser removida cuando se vaya a utilizar la venda adhesiva 1, por lo cual debe ser fácil de manejar (removible).

La capa de cubierta 5 de preferencia consiste en una película de polietileno de silicona, aunque se pueden utilizar películas de polipropileno o poliestireno, o combinaciones de los mismos, papeles revestidos con sílice o cualquier otro elemento funcional.

La principal innovación de la venda adhesiva 10 abarcada por esta invención, la cual la dota de innumerables ventajas como se describirá más adelante, reside en el hecho de que, en contraste con las vendas adhesivas actualmente conocidas, la película 1 tiene una cavidad 6 para colocar la almohadilla. En consecuencia, la cavidad 6 está perfilada por la capa inicial de la película de plástico 1 para la colocación de la almohadilla 3.

La cavidad 6 permite que la almohadilla 3 sea colocada en una manera a través de la cual su lado externo que mira al cuerpo del usuario esté nivelado con aquel del resto del área de la película 1 no incluyendo la cavidad. El procedimiento para producir la cavidad se explicará *a posteriori*, pero esto corresponde efectivamente a una porción de la película 1 que es configurada mediante estiramiento, de manera que toma la forma permanente de una

cavidad, sin la tendencia de regresar a su forma inicial, nivelada con el resto de la película 1. Debido a este procedimiento de estiramiento, las paredes de la cavidad – mostradas en las figuras como 1' – son estiradas en comparación con el resto de la película 1, con una reducción en grosor que surge del procedimiento de configuración de plástico de esta región.

El hecho de que toda la superficie de contacto con la almohadilla 3, con excepción de la cavidad 6, esté en contacto con el resto de la película 1 significa que cuando la venda adhesiva se coloca sobre el cuerpo del usuario para cubrir una herida, no existe compresión de la almohadilla. Como resultado, la almohadilla 3 no impone presión que tiende a aflojar la película 1 de la piel del usuario en las regiones circundantes. Como resultado, cuando se aplica la venda adhesiva 10, no hay formación de tensiones en las paredes 1' de la cavidad 6. El resultado es que las regiones de la película a lo largo de la almohadilla 3 permanecen pegadas a la piel, evitando que entre suciedad a la herida, y también previniendo que la venda adhesiva 10 se ensucie.

Estas propiedades se mantienen, aún cuando se aplique la venda adhesiva 10 a partes del cuerpo del usuario en donde hay articulaciones, tales como rodillas, codos, dedos, etc., puesto que la almohadilla 3 siempre está libre de fuerzas de compresión, por lo cual no existen fuerzas que tiendan a aflojar la película de la piel. De manera similar, la almohadilla 3 no ejerce presión sobre la herida, reduciendo el dolor experimentado por el usuario.

En la venda adhesiva 100 del estado de la técnica mostrada en la figura 5, la película es sustancialmente plana, sin cavidad, y la almohadilla simplemente se coloca sobre ésta. Esto significa que cuando se utiliza la venda adhesiva, se comprimirá el grosor de la almohadilla, de manera que las áreas a lo largo de la misma tocan la piel y permanecen en esta posición, evitando que entre suciedad a la herida. Sin embargo, la almohadilla tenderá a regresar a su posición inicial, obligando a las áreas de la película a lo largo de la misma a despegarse. Esta situación se vuelve peor cuando la venda adhesiva se coloca en o cerca de las articulaciones del cuerpo, cuyos movimientos ayudan a acelerar este procedimiento de aflojamiento, el cual es casi inmediato.

Preferiblemente, la cavidad 6 presenta una forma que es sustancialmente equivalente a aquella presentada por la almohadilla 3 tanto en área como en altura, pero es evidente que se puede diseñar una venda adhesiva cuya cavidad 6 tenga un área y/o altura superiores a aquellas que corresponden al área y grosor de la almohadilla 3. Por consiguiente, la cavidad 6 puede tener cualquier forma, siempre que sea funcional, y que la almohadilla 3 no imponga fuerzas que aflojen las áreas de la película 1 a lo largo de la misma.

También se puede diseñar una venda adhesiva 10 que contenga más de una almohadilla 3 en cada cavidad 6, así como una venda adhesiva 10 que contenga diversas cavidades 6, cada una con una o más almohadillas 3, o inclusive alguna otra configuración, siempre que sea funcional, todo lo

anterior está contemplado en el alcance de la protección ofrecida por las reivindicaciones en cuestión.

El procedimiento de fabricación para el producto de venda adhesiva 10 antes descrito también es una invención nueva y novedosa, que consiste en los siguientes pasos:

Paso (i): aplicación de un revestimiento adhesivo 2 a una capa inicial de la película estructural 1;

Paso (ii): colocación de por lo menos una almohadilla 3 sobre la capa inicial de la película estructural 1 revestida en el Paso (i); y

10 Paso (iii): configuración plástica, por lo menos parcialmente bajo presión de por lo menos una cavidad 6 en la capa inicial de la película estructural 1 revestida en el Paso (i).

El paso de configuración (iii) de preferencia se realiza mediante punción. Se utiliza una punción para perforar la almohadilla 3 que plásticamente reconfigura la película 1 en la región en donde se coloca, formando la cavidad 6. Con este procedimiento de reconfiguración, la película de plástico 1 es estirada, correspondiendo a las paredes 1' de la cavidad, las cuales reciben una nueva longitud, superior a la inicial. La reconfiguración es plástica, lo que significa que las paredes 1' no regresan a su posición inicial después de punción. La punción se puede llevar a cabo ya sea a través de procesamiento caliente o frío.

De preferencia, la almohadilla 3 se coloca sobre la película 1 (Paso (I)) antes de punción (Paso (iii)). Sin embargo, alternativamente, se puede diseñar un procedimiento de fabricación en donde se coloque la almohadilla de manera concomitante con la punción, y cuando los Pasos (i) y (ii) ocurran de manera sustancialmente concomitante. Los resultados obtenidos son idénticos.

De manera genérica, el Paso (ii) consiste entonces en colocar por lo menos una almohadilla 3 sobre la película 1 antes o de manera sustancialmente concomitante al procedimiento de punción.

10 Evidentemente, se puede prever una variante en configuración de este procedimiento, en el cual la punción tiene lugar antes de la colocación de la almohadilla, además de lo cual también es posible un procedimiento de fabricación en el cual la punción tiene lugar antes de la aplicación del adhesivo a la película 1.

15 Además, se puede establecer una variante del procedimiento de fabricación a través de la cual la cavidad 6 es configurada no por punción sino más bien, a través de cualquier otro método posible, tal como configuración por succión al vacío.

20 El procedimiento abarcado por esta invención también consiste en un paso durante el cual una segunda capa de película de plástico 4 no adherente, perforada se coloca sobre la almohadilla 3, realizando este paso antes de la configuración de la cavidad (Paso (ii)).

El procedimiento abarcado por esta invención también puede incluir un paso a través del cual se aplica una capa de cubierta 5 a la capa estructural inicial 1 y almohadilla 3, después del paso (II).

Habiendo descrito una modalidad específica preferida, se deberá entender que el alcance de esta invención abarca otras posibles variaciones, que solamente esté limitada por el contenido de las reivindicaciones anexas a la presente, incluyendo la posible equivalencia de las mismas.

NOVEDAD DE LA INVENCION

REIVINDICACIONES

5 1.- Un producto de venda adhesiva caracterizado por el hecho de que consiste en: por lo menos una capa inicial de película estructural (1); por lo menos un revestimiento adhesivo (2) asociado con la capa inicial de la película estructural (1); y por lo menos una almohadilla (3); el producto está caracterizado por el hecho de que consiste en una cavidad 6 perfilada por la
10 capa inicial de la película de plástico 1 para la colocación de la almohadilla 3.

 2.- El producto de venda adhesiva de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado además porque consiste adicionalmente en una segunda capa de película de plástico no-adherente, perforada 4, colocada sobre la almohadilla 3.

15 3.- El producto de venda adhesiva de conformidad con la reivindicación 1 o 2, caracterizado además porque incluye adicionalmente una capa de cubierta 5.

 4.- El producto de venda adhesiva de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 - 3, caracterizado además porque la parte
20 del revestimiento adhesivo 2 localizada fuera de la cavidad 6 es capaz de adherirse a una superficie para la aplicación del producto.

5.- El producto de venda adhesiva de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 - 4, caracterizado además porque la capa inicial de la película estructural 1 y la segunda capa de la película de plástico no-adherente, perforada 4 están hechas de polietileno, polipropileno, policloruro de vinilo, poliuretano espumado, poliéster no-espumado o combinaciones de los mismos.

6.- El producto de venda adhesiva de conformidad con las reivindicaciones 1 - 5, caracterizado además porque por la almohadilla 3 está hecha de rayón, poliéster o combinaciones de los mismos.

7.- El producto de venda adhesiva de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 - 6, caracterizado además porque la capa de cubierta 5 está hecha de polietileno, polipropileno, poliestireno o combinaciones de los mismos.

8.- Un método para la fabricación de un producto de venda adhesiva, particularmente un producto definido en cualquiera de las reivindicaciones 1 - 7, caracterizado por el hecho de que incluye los siguientes pasos: (i) aplicar un revestimiento adhesivo 2 a una capa inicial de la película estructural 1; (ii) colocar por lo menos una almohadilla 3 sobre la capa inicial de la película estructural 1; y (iii) configurar plásticamente por lo menos de manera parcial y bajo presión, por lo menos una cavidad 6 en la capa inicial de la película estructural 1 revestida en el paso (i).

9.- El método de conformidad con la reivindicación 8, caracterizado además porque el paso (iii) de la configuración se lleva a cabo a través de un procedimiento de punción.

10.- El método de conformidad con las reivindicaciones 8 - 9, caracterizado además porque la punción se lleva a cabo a través de un procedimiento ya sea caliente o frío.

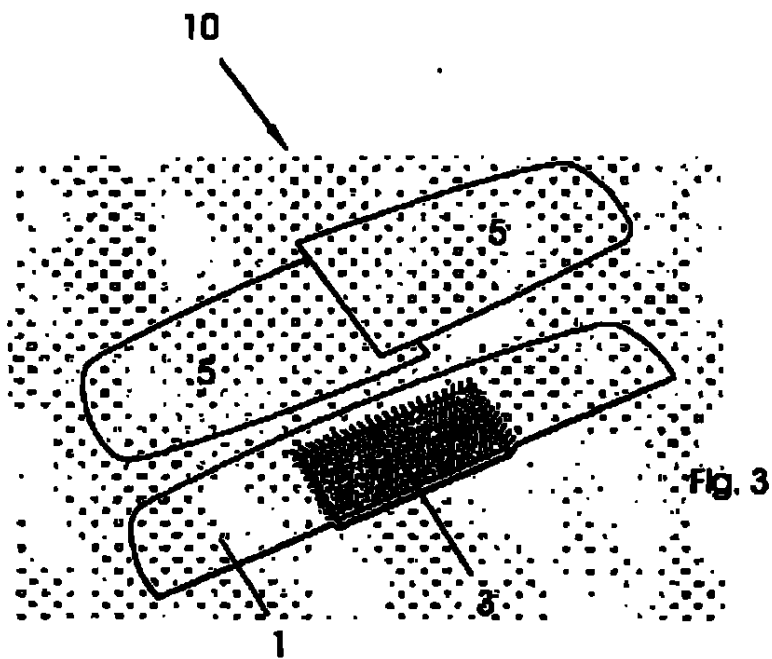
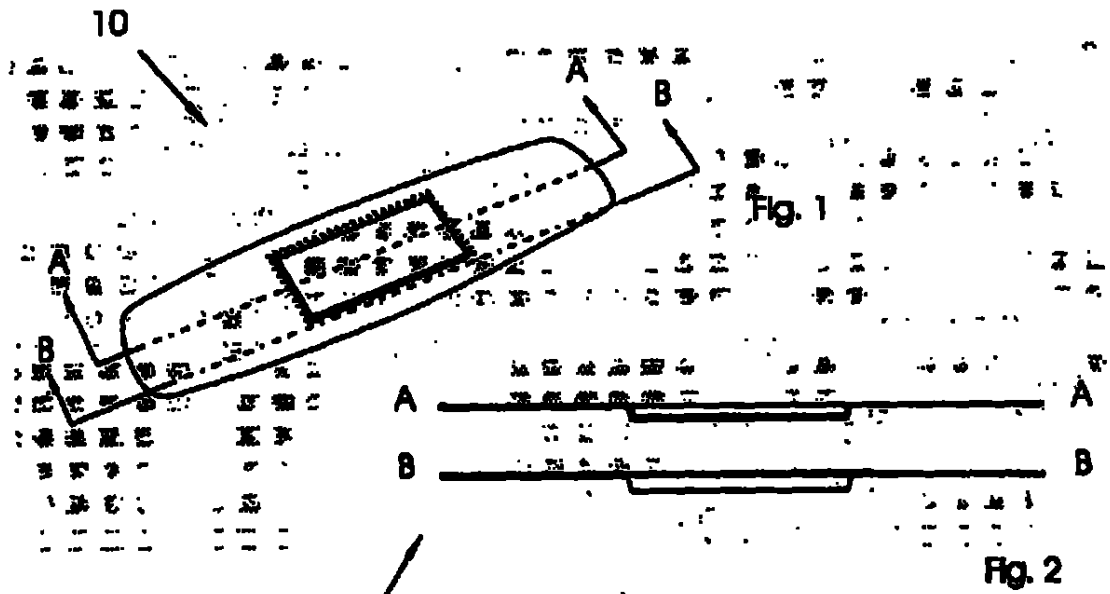
11.- El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 - 10, caracterizado además porque después del paso (ii) de la configuración, la cavidad 6 continúa configurada de manera permanente.

10 12.- El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 - 11, caracterizado además porque incluye adicionalmente un paso de aplicar una segunda capa de película de plástico no-adherente y perforada 4, colocada sobre la almohadilla 3 antes del paso (iii).

15 13.- El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 - 12, caracterizado además porque incluye adicionalmente un paso de aplicar una capa de cubierta 5 a la capa estructural inicial 1 y sobre la almohadilla 3, después del paso (iii).

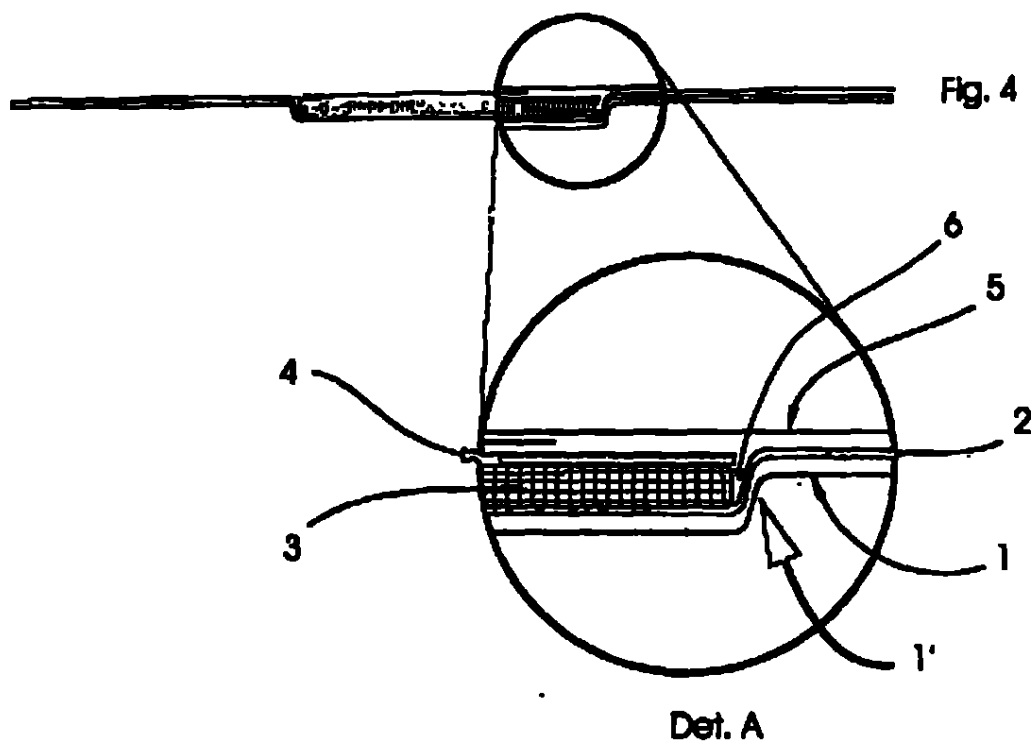
20 14.- El método de conformidad con la reivindicación 8, 9, 10 u 11, caracterizado además porque los pasos (ii) y (iii) son sustancialmente concomitantes.

1/2



2/2

10



100



Fig. 5

Folios 29, 30 targets
Q

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACION Y AGILIZACION DEL TRAMITE

	USUARIO	RADIADOR
PATENTE DE INVENCION ☒	☐	☐
- Indicación de que se solicita la concesión de una patente	☐	☒
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	☐	☒
- Descripción de la invención	☐	☒
- Dibujos de seriales permanentes	☐	☒
- Comprobante de Pago de las tasas establecidas		

COMPLETA ☒ **INCOMPLETA** ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

- Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial	☐	☐
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	☒	☐
- Representación gráfica o fotográfica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora el diseño	☐	☐
- Comprobante de pago de las tasas establecidas	☐	☐

COMPLETA ☐ **INCOMPLETA** ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

- Indicación de que solicita el registro de un Esquema de trazado	☐	☐
- Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud	☐	☐
- Representación gráfica del esquema de trazado	☐	☐
- Comprobante de pago de las tasas establecidas	☐	☐

COMPLETA ☐ **INCOMPLETA** ☐

Firma Responsable

Fecha

32
30

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá,
2020

Doctor(a)
ESCOBAR URIBE JIMENA
Apoderado(a) y/o Representante de
JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA

REFERENCIA	Radicación No. 5 108999
	Trámite 2
	Evento 1
	Actuación 430 11205
	Oficio No.

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

1. Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por al(los) inventor(s) al(los) solicitante(s) o a su(s) causante(s) (art. 26-k, Dec 486/2000).

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prolación.

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

ALIX CARMEN CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 01 DIC. 2020
adpal

Se recuerda al interesado que debe presentar, dentro de los dieciséis meses siguientes contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud cuya prioridad se invoca, copia de la misma certificada por la autoridad que la expidió y, en los casos en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de éste plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.