



No. 05-108999- -00008-0000

Fecha 2009-04-18 15:09:02 Dep 2020 NUECREACION
Tra 2 PATENTES Evs 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTA REQUE Folios: 22**Clarke, Modet & C^o**

COLOMBIA

2896/P

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

E. S. D.

Re: Expediente No. 05.108.999

Solicitud de patente a nombre de **Johnson & Johnson Industrial Ltda.**

Yo, DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, actuando como apoderada sustituta de acuerdo con la sustitución adjunta, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la carrera 11 A No. 86-53, piso 6, obrando como apoderada de la sociedad **Johnson & Johnson Industrial Ltda**, domiciliada Sao Jose dos Campos, SP, Brasil, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 0513 notificado por fijación en lista el 22 de enero de 2009 relacionado con el concepto técnico de fondo No. 0032, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial nuevo juego de reivindicaciones, que ahora consta de 12 cláusulas, en el cual se realizaron las siguientes modificaciones:

1.1 Se redactó de nuevo la reivindicación 1 con el fin de unificar los términos que aparecían como "película estructural (1)" y como "película de plástico 1" por la expresión "capa inicial de la película estructural (1)".

1.2 En relación con el numeral anterior, también se realizaron dichas aclaraciones en la memoria descriptiva de la solicitud en estudio.

1.3 Adicionalmente, se especificó dentro de la reivindicación 1 que la cavidad (6) se encuentra configurada de tal modo que el grosor de las paredes de dicha cavidad (6) es reducido en comparación con el grosor de la primera capa estructural.

1.4 Las nuevas reivindicaciones 2 a 12 tienen su sustento en las antiguas reivindicaciones 2 a 7 originalmente presentadas.

1.5 Se cancelaron las antiguas reivindicaciones 8 a 14 que hacían mención al método.

1.6 De otra parte, se redactó el resumen de tal forma que ahora revela la materia contenida en el nuevo juego de reivindicaciones y se canceló la expresión: “*y procedimiento de fabricación para un producto de venda adhesiva*” del título originalmente presentado.

En ese orden de ideas, me permito manifestar que las modificaciones anteriormente mencionadas no amplían el alcance original de la invención y se dan con el ánimo de subsanar las objeciones de claridad establecidas por el señor examinador en su concepto técnico No. 0032.

De otra parte, teniendo en cuenta el concepto técnico emitido por el Señor Superintendente Delegado para la propiedad intelectual Gian Carlo Marcenato Jiménez a la doctora Ana Maria Castro Wey, el cual fue radicado el día 4 de marzo de 2009 bajo el No. 09-012566, no se presenta una tasa adicional, toda vez que el nuevo capítulo reivindicatorio comprende menos de 15 reivindicaciones.

2. Claridad de la solicitud

Sobre este particular, como se mencionó en el numeral anterior se realizaron las modificaciones pertinentes para unificar los términos tanto en la descripción como en las nuevas reivindicaciones.

Con relación a la objeción del método de fabricación, nos permitimos decir que dichos pasos son completamente claros. No obstante, debido a la cancelación de estas reivindicaciones, damos por subsanada esta objeción.

3. Conversión de la solicitud de patente de invención a patente de modelo de utilidad en virtud del Artículo 35 de la Decisión 486 que establece: “*El solicitante de una patente de invención podrá pedir, en cualquier momento del trámite, que su solicitud se convierta en una solicitud de patente de modelo de utilidad. La conversión de la solicitud sólo procederá cuando la naturaleza de la invención lo permita.*”

La petición de conversión de una solicitud podrá presentarse sólo una vez. La solicitud convertida mantendrá la fecha de presentación de la solicitud inicial.

Las oficinas nacionales competentes podrán sugerir la conversión de la solicitud en cualquier momento del trámite, así como disponer el cobro de una tasa adicional para la presentación de las solicitudes de conversión. El solicitante podrá aceptar o rechazar la propuesta, entendiéndose que si ésta es rechazada, se continuará la tramitación del expediente en la modalidad solicitada

originalmente", es deseo del solicitante convertir la presente solicitud de patente de invención en una solicitud de patente de modelo de utilidad.

Con relación a la tasa de conversión de patente de invención a modelo de utilidad, me permito informar que con la presentación de la solicitud de patente el 26 de octubre de 2005, se adjuntaron los recibos de pago No. 05-80,674 y 05-79,206 de del 19 y del 12 de octubre de 2005, respectivamente por valores de \$443.000 pesos y 124.000 pesos. En este orden de ideas, debido al costo de la tasa de un modelo de utilidad, con los recibos mencionados queda cubierta la tasa de modificación de patente de invención a modelo de utilidad.

Así pues, el modelo de utilidad ahora reivindicado cumple con lo establecido en el artículo 81, que define un modelo de utilidad en los siguientes términos: "*Se considera modelo de utilidad, a toda nueva forma, configuración o disposición de elementos, de algún artefacto, herramienta, instrumento, mecanismo u otro objeto o de alguna parte del mismo, que permita un mejor o diferente funcionamiento, utilización o fabricación del objeto que le incorpore o que le proporcione alguna utilidad, ventaja o efecto técnico que antes no tenía.*"

Los modelos de utilidad se protegerán mediante patentes?

Basándonos en el citado artículo, es claro que la materia descrita en las nuevas reivindicaciones 1 a 12 puede ser considerada un modelo de utilidad, dado que la invención se refiere a una venda adhesiva como la definida en la nueva reivindicación 1, que constituye un objeto o artefacto con una nueva configuración y disposición de elementos que permiten obtener una venda adhesiva con mejores propiedades de absorción, mayor comodidad y seguridad para el usuario.

De acuerdo con los argumentos del párrafo anterior, el objeto que acá se reivindica cumple con los parámetros establecidos por el Artículo 81 de la Decisión 486 toda vez que el artículo absorbente definido en la reivindicación 1 describe exactamente un artefacto que se acopla a los parámetros requeridos para un modelo de utilidad. Adicionalmente, dichas reivindicaciones cumplen con el requisito de novedad, como lo reconoce ese despacho al no hacer mención de este requisito en el oficio No. 0513 y limitar sus objeciones a la falta de nivel inventivo de la invención reivindicada.

Habiendo atendido cabalmente las objeciones presentadas por ese despacho, *atentamente solicitamos se conceda el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio o si el examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención ruego expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que mi*

mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al examinador para emitir los exámenes de fondo-, 35 y 59 del Código Contencioso Administrativo que señala que: *"habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión que será motivada al menos en forma sumaria si afecta a particulares"* y *"(..) deberá proferirse la decisión definitiva. Esta se motivará en sus aspectos de hecho y de derecho, y en los de conveniencia si es el caso"*, respectivamente (El subrayado es nuestro).

En consecuencia, solicitamos a ese despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional

Señor Superintendente,


DILIA MARIA RODRIGUEZ D'ALEMAN
CC. 41.654.882
TP 20824 CSJ

122
122

Clarke, Modet & C^o

COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

REF: **EXPEDIENTE No. 05.108.999**
SOLICITUD DE PATENTE A NOMBRE DE JOHNSON &
JOHNSON INDUSTRIAL LTDA.

Yo, JIMENA ESCOBAR URIBE, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la Carrera 11 No. 86-53 Piso 6, atentamente digo a usted que sustituyo el poder con que obro a la doctora DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, domiciliada en Bogotá, D.C., portadora de la tarjeta profesional No. 20.824, con las mismas facultades con que me fueron conferidas para este caso.


JIMENA ESCOBAR URIBE

C.C. 39.779.452 de Usaquén

T.P. 68.228

Acepto sustitución


DILIA RODRIGUEZ D' ALEMAN

C.C. 41.654.882 de Bogotá

T.P. 20.824

PRESENTACION PERSONAL

El anterior boleto fue presentado ante el
NOTARIO CIVIL DEL CIRCULO DE SUAGUAY, D.R.

DEMONSTRANDO POR **JPMENA COLOBAZ**

QUE **UETBE**

QUIEN PAGA D.E. **31.719.462** **UTAOUEL**

y Tarjeta Profesional No. **68.228** D.R.

Fecha **1 ABR 2009**

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

FORMULARIO ÚNICO DE CONVERSIÓN Y FUSIÓN DE SOLICITUDES
SOLICITUD DE:

1



Conversión



Fusión



Patente de invención



Patente de Modelo de Utilidad



Registro de Diseño Industrial



Esquemas de Trazado para Circuitos Integrados

2

SOLICITANTE

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

Dirección: Rodovia Presidente Dutra, s/nª, Km
154, 12237-350 Sao José Dos Campos, SP,
Brasil

Nacionalidad o domicilio: Sao José Dos
Campos, SP Brasil

Lugar de Constitución: Brasil

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número _____

3)
REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: **DILIA MARÍA RODRÍGUEZ
D'ALEMAN**

Dirección: Carrera 11 N°. 86-53 Piso 6 Bogotá
D.C.

Teléfono: 6181088 Fax: 6350824

E. Mail: info@clarkemodet.com.co

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐

NIT: ☐

C.E. ☐

OTRO ☐

NÚMERO: 41.654.882

TP: 20824 CSJ

4. CONVERSIÓN

Expediente No.: **05.108.999**

De: **PATENTE DE
INVENCION**

A: **MODELO DE UTILIDAD**

5. DIVISIÓN

Expediente No.: _____

No. De divisionales: _____

6. FUSIÓN

Expediente No.: _____

Expediente No.: _____

7 Comprobante de pago No.

8 Anexos:



Comprobante de pago de la tasa



Poderes si fuese el caso



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



Copia de la solicitud Divisional.

9

Nombre: **DILIA RODRÍGUEZ D'ALEMAN**

C.C.: 41.654.882 TP: 20824 CSJ

PRODUCTO DE VENDA ADHESIVA

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

5

TECNICA ANTERIOR

Convencionalmente, se han utilizado vendas adhesivas sobre la piel con el fin de proteger las heridas de la suciedad y asegurar la eficacia de los medicamentos tópicos, estas vendas consisten en una película adhesiva asociada
10 con una almohadilla de material absorbente, el cual es el elemento que será colocado sobre la cortada, asegurando que la herida sea protegida y 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.

15 Aunque esta configuración básica se ha conocido por muchos 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, coloreada, decorada
20 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
25 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 cubierta 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
5 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 maximizar la adherencia a la piel y al mismo tiempo asegurar, en contraparte, una amplia capacidad de respiración cutánea.

10 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
15 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 se encuentra cerca de las articulaciones, esta desventaja es todavía más seria, ya que el movimiento de las
20 extremidades del usuario afloja las porciones antes mencionadas de la película a lo largo de la almohadilla de manera casi inmediata.

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
25 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

120
126

- 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).

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

OBJETIVOS DE LA INVENCION

10 El objetivo principal de la invención es proporcionar un producto de venda adhesiva que continúe adhiriéndose fácilmente a la piel del usuario, sin 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 la herida, y en consecuencia, que evite la entrada de humedad, permaneciendo firme durante su uso.

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

BREVE DESCRIPCION DE LA INVENCION

20 El objetivo principal de la invención se alcanza a través de un 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 configurada en la capa inicial de película estructural en la cual se coloca la almohadilla.

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

9

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 asegura que la herida se mantiene completamente aislada de elementos externos, incluso cuando se utiliza cerca de las articulaciones del cuerpo (cerca de la rodilla, codo, en los dedos etc.), debido al hecho de que la almohadilla no genera fuerzas que den como resultado que la
15 *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 suciedad.

20

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 muestran:

25 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-A y B-B;

la figura 3 es una perspectiva parcial del producto de venda adhesiva protegido por esta invención, que muestra la capa de cubierta que proporciona 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 a 4, el producto de venda adhesiva abarcado por esta invención, consiste esencialmente de por lo menos una capa inicial de película estructural 1, que define una superficie inicial que aparecerá sobre la piel del usuario de la venda adhesiva 10, y una segunda superficie, en el otro lado, con la cual está asociado por lo menos un revestimiento adhesivo 2, y por lo menos una almohadilla 3, colocada en una cavidad 6 configurada sobre la capa inicial de película estructural 1.

Dicha capa inicial de película estructural 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 capa inicial de película estructural 1 consiste de polietileno (PE) aunque 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 capa inicial de película estructural 1 se encuentra perforada con muchos orificios (no ilustrados) para permitir la capacidad de respiración cutánea cuando se utiliza la venda adhesiva 10. Estas aberturas se pueden colocar en cualquier patrón sobre toda o parte del área de la la capa inicial de película estructural 1, y también simplemente pueden no ser provistas.

La capa inicial de película estructural 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 capa inicial de la película estructural 1 se encuentra 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. 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 la 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 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
5 medicamentos tópicos (tales como cremas y ungüentos) con la herida cubierta por la superficie de la venda adhesiva 10 a la cual son aplicados.

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
10 otra, siempre que sea funcional. La almohadilla 3 se puede elaborar a través de una variedad de procedimientos de fabricación, tales como 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
15 principalmente rectangular.

La almohadilla 3 incluye, también sobre una base preferencial, 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 retirar la venda adhesiva.
20 *segunda película de plástico adicional no adherente 4* consiste de preferencia en polietileno (PE), polipropileno (PP), policloruro de vinilo (PVC), poliuretano espumado, poliéster no espumado o combinaciones de los mismos. Las películas de plástico 4 pueden ser revestidas con aditivos tales como elementos bactericidas y germicidas, tales como coloides de plata. Sin embargo, la película 4
25 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 retirada cuando se vaya a utilizar la venda adhesiva 10, por lo cual debe ser fácil de manejar 5 (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 silicio o cualquier otro elemento funcional.

10 La principal innovación de la venda adhesiva 10 revelada en 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 capa inicial de la película estructural 1 tiene una 15 cavidad 6 para colocar la almohadilla 3. En consecuencia, la cavidad 6 está configurada por la capa inicial de La capa inicial de la película estructural 1 para la colocación de la almohadilla 3.

La cavidad 6 permite que la almohadilla 3 sea colocada de una manera tal que su lado externo que mira al cuerpo del usuario se encuentre nivelado con aquel del resto del área de la capa inicial de la película estructural 1 20 sin incluir la cavidad. El procedimiento para producir la cavidad se explicará a *posteriori*, pero esto corresponde efectivamente a una porción de la capa inicial de la película estructural 1 que se encuentra 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 capa inicial de la película 25 estructural 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 capa inicial de la película estructural 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 capa inicial de la película estructural 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 capa inicial de la película estructural 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 capa inicial de la película estructural 1 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
5 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.

10 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
15 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
20 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

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
25 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 (ii)) 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 (ii) y (iii) 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.

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 capa inicial de la película estructural 1.

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.

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 (iii)).

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 (iii).

Habiendo descrito una modalidad específica preferida, se deberá entender que el alcance de esta invención abarca otras posibles variaciones, que solamente está 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.- Una venda adhesiva (10) adecuada para su colocación sobre el cuerpo, caracterizada porque comprende

- una capa inicial de la película estructural (1) que comprende una primera superficie y una segunda superficie opuesta a dicha primera superficie, una porción de dicha capa inicial comprendiendo una cavidad (6) configurada por dicha
10 capa inicial, caracterizada porque el grosor de las paredes de dicha cavidad (6) es reducido en comparación con el grosor de la primera capa estructural,

- una capa adhesiva (2) aplicada a dicha segunda superficie de la capa inicial de la película estructural (1);

- una almohadilla (3) adecuada para la absorción de exudados expulsados
15 por el cuerpo, colocada entre la cavidad (6) y en contacto con la capa adhesiva, comprendiendo dicha capa un lado para colocarse de cara al cuerpo.

2.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizada porque la porción de la capa inicial de la película estructural (1) se
20 encuentra configurada por estiramiento de manera que toma la forma permanente de la cavidad (6).

3.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizada porque además comprende una segunda capa no-adherente y
25 perforada (4) colocada sobre el lado de la almohadilla (3).

4.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque además comprende una capa de cubierta (5) colocada sobre la capa adhesiva (4).

5

5.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizada porque una capa inicial de la película estructural (1) y la segunda capa no adherente y perforada (4) se encuentran hechas de están hechas de polietileno, polipropileno, policloruro de vinilo, poliuretano espumado, poliéster no-
10 espumado o combinaciones de los mismos.

6.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la almohadilla (3) se encuentra hecha de rayón, poliéster o combinaciones de los mismos.

15

7.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizada porque la capa de cubierta (5) está hecha de polietileno, polipropileno, poliestireno o combinaciones de los mismos.

20

8.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque una capa inicial de la película estructural (1) se encuentra hecha de polietileno, poliuretano, poliéster no-espumado o combinaciones de los mismos y la almohadilla (3) se encuentra hecha de rayón, poliéster o combinaciones de los mismos.

25

9.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque el lado de la almohadilla (3) para colocarse de cara al cuerpo se encuentra a nivel con la segunda superficie de la una capa inicial de la película estructural (1) excluyendo la porción que comprende la cavidad (6).

5

10.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque el área y la altura de la cavidad (6) es sustancialmente equivalente al área y a la altura de la almohadilla (3).

10

11.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la altura de la cavidad (6) es mayor que la altura de la almohadilla (3).

15

12.- La venda adhesiva de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque el área de la cavidad (6) es mayor que el área de la almohadilla (3).

RESUMEN DE LA INVENCION

5

Esta invención se encuentra dirigida a una banda adhesiva adecuada para colocarse sobre el cuerpo, dicha banda incluye una capa inicial de la película estructural (1) que tiene una primera superficie y una segunda superficie opuesta a la primera superficie, donde una porción de la capa de soporte contiene una

10 cavidad (6) configurada por capa inicial de la película estructural (1) y que contiene paredes; una capa adhesiva (2) aplicada a la segunda superficie capa inicial de la película estructural (1) y una almohadilla (3) que es adecuada para la absorción de exudados expulsados por el cuerpo, donde la almohadilla (3) se encuentra colocada dentro de la cavidad (6) y en contacto con la capa adhesiva (2) y

15 contiene un lado para colocarse de cara al cuerpo.

United States Patent

Castellana et al.

(11) Patent Number: 5,250,043

(43) Date of Patent: Oct. 5, 1993

[54] CONTINENT OSTOMATE BANDAGE

[76] Inventor: Frank S. Castellana, 327 Stuart Rd.
East, Princeton, N.J. 08540, Keith T.
Rogerson, 231 Katherine St., Scotch
Plaids, N.J. 07076

[21] Appl. No.: 394,703

[22] Filed: Aug. 16, 1989

[51] Int. Cl. A61F 5/44

[52] U.S. Cl. 604/336; 602/79; 604/337

[58] Field of Search 604/336, 337, 332, 337, 604/378, 307, 304; 128/155, 156; 602/60, 79

[56] References Cited

U.S. PATENT DOCUMENTS

1,443,630	2/1929	Schell	128/155
2,679,248	5/1954	Fullerway	
2,814,295	11/1957	Hase	
2,896,625	7/1959	Amzin	
3,115,082	5/1964	Hessman	
3,138,546	9/1967	Chen	
3,021,629	11/1975	Eklund	
4,085,752	4/1978	Canale	
4,192,705	3/1980	Chen et al.	
4,297,993	11/1981	Gottlieb	
4,303,080	7/1983	Farwacht et al.	
4,489,896	2/1985	Hessman	
4,551,490	11/1985	Doyle et al.	
4,706,662	11/1987	Thompson	
4,702,753	8/1988	Keyer et al.	
4,786,282	11/1988	Wagler et al.	
4,787,380	11/1988	Scott	
4,841,319	7/1989	Davila	
4,901,714	2/1990	Jensen	128/156

FOREIGN PATENT DOCUMENTS

0316601	5/1988	European Pat. Off.	
0317058	5/1989	European Pat. Off.	
0517138	5/1989	European Pat. Off.	
718763	3/1990	France	604/307
2180756	4/1991	United Kingdom	604/107

OTHER PUBLICATIONS

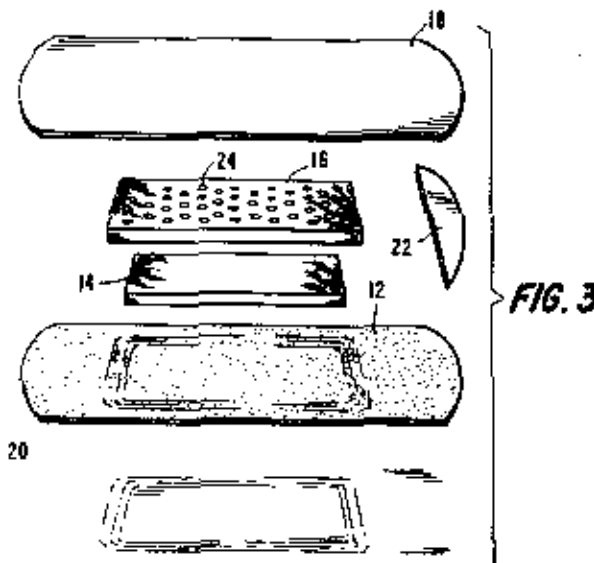
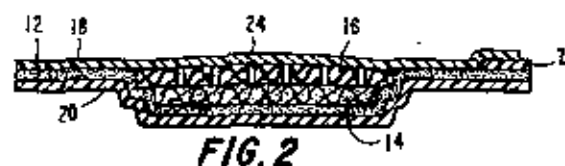
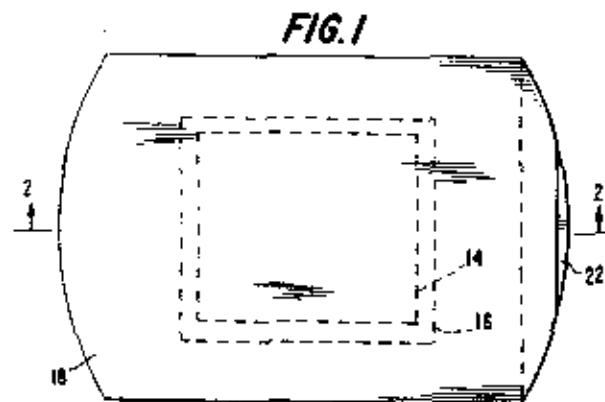
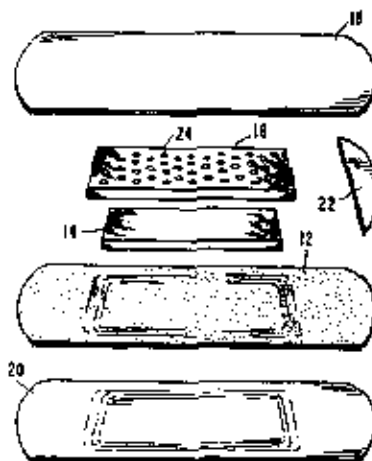
U.S. Patent Application S/N: 242,179 Filed: Nov. 9, 1988 Inventor: Ole E. Jensen Assigned to: E. R. Squibb & Sons, Inc. Now U.S. Pat. No. 4,901,714.

Primary Examiner—Randall L. Green
Assistant Examiner—R. Clarke
Attorney, Agent, or Firm—Richard H. Brink, Stephen B. Davis

[57] ABSTRACT

A bandage including a superabsorbent pad covered by a porous cover pad placed on a thin, flexible hydrocolloid adhesive layer leaving a portion of the adhesive layer around the pads as an adhesive border is disclosed. One side of the adhesive layer is laminated to a polymeric backing or non-woven fabric layer and a protective cover layer is applied over the pads and border portion. The protective cover layer may be silicone coated release paper and the bandage may be subjected to a vacuum thus forming the adhesive layer to the pads resulting in the border portion being substantially coplanar with the exposed surface of the cover pad overlying the superabsorbent pad.

4 Claims, 3 Drawing Sheets



CONTINENT OSTOMATE BANDAGE

BACKGROUND OF THE INVENTION

The present invention relates to bandages, more particularly, to bandages for applications requiring multiple bandages per day to the same area of the skin.

New surgical procedures today for ostomy care have in some cases eliminated the need for external pouches. A pouch is formed internally by placing a U-bend in the terminal portion of the colon or intestinal tract after surgical removal of a portion of the colon. The U-bend ends in a stoma or opening through the abdominal wall in the usual manner but the pouch formed internally by the U-bend is capable of storing a finite amount of discharge. The pouch is emptied four or five times a day by incision. People who have undergone this type of surgery are often referred to as continent ostomates or ileostomates or colostomates.

The stoma will secrete a certain amount of mucus or discharge which is absorbed by a bandage placed over the stoma. The bandage must be removed and a new bandage applied each time evacuation takes place.

A common bandage approach consists of taking a square or rectangular piece of acrylic adhesive, placing a piece of cotton or gauze in the center and placing this over the stoma or, alternatively, laying a piece of cotton or gauze over the stoma. The acrylic adhesive is not particularly friendly to skin upon removal and using this technique four or five times a day often results in skin irritation or even excoriation. A real need exists to provide a bandage for continent ostomates or others such as those suffering with mucous fistulas which bandage will not cause skin irritation, etc. when multiple bandages are used each day to the same area of the skin.

SUMMARY OF THE INVENTION

The present invention is directed to an improved bandage particularly suitable for continent ostomates or others such as those suffering with mucous fistulas. This invention provides a flexible, thin, hydrocolloid adhesive layer having a plastic or non-woven fabric layer attached to one surface thereof and a superabsorbent pad, smaller than the adhesive layer attached to the opposite surface thereof. A porous cover pad covers the superabsorbent pad and leaves a portion of the adhesive layer uncovered to form an adhesive border around the pads.

A protective cover covers the adhesive layer and pads. In one embodiment, the protective cover comprises a plastic cover with a girdled cavity having a depth and size to receive the superabsorbent pad and cover pad. Alternatively, the protective cover may be a layer of release paper.

In one embodiment, the hydrocolloid adhesive layer is about eight to twelve mils thick, preferably about ten mils thick, while the plastic or non-woven fabric layer is in the range of 0.5 to 3 mils thick but preferably is a 1 mil thick polyethylene film. The polyethylene layer may be of an opaque color such as flesh colored which may be more aesthetically pleasing and serves to hide blood stains or the like. Also, the polyethylene layer may be embossed.

Preferably, the border portion of the adhesive layer is substantially co-planar with the exposed surface of the cover pad. This can be accomplished by exposing the bandage covered with a layer of release paper in a vacuum. The vacuum removes air from around the pads

and when the vacuum is removed the flexible adhesive layer is pressed up against the edges of the superabsorbent pad and the overlying cover pad.

The invention further provides for placing a narrow strip of release paper along one edge of the adhesive layer before applying the protective cover or layer of release paper which extends over the strip as well.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

FIG. 1 is a top planar view of the bandage of the present invention.

FIG. 2A is a cross sectional view of the bandage of FIG. 1 with protective cover and strip of release paper taken along the lines and arrows 2-2 in FIG. 1 before applying the vacuum while FIG. 2B is the same bandage after vacuum forming.

FIG. 3 is an exploded isometric view of the bandage of FIG. 1.

FIG. 4 is a top planar view of the bandage of FIG. 1 with a layer of release paper partially peeled away.

FIG. 5 is a cross sectional view of the bandage of FIG. 1 with an alternate embodiment protective cover taken along the lines and arrows 2-2 in FIG. 1 with no vacuum forming.

FIGS. 6A and 6B show the bandages of FIG. 2B and 2A, respectively, in cross section applied to the stoma of a user.

DETAILED DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

Referring now to the Figures, a bandage designated generally 10 is shown having an adhesive layer 12, a superabsorbent pad 14, a porous cover pad 16 and a protective cover 18. The adhesive layer 12 is a highly flexible, relatively thin, occlusive hydrocolloid adhesive layer with a backing layer 20 of polyethylene or other suitable material.

To make the bandage as flexible as possible, it is desirable to keep the hydrocolloid layer with backing as thin as possible. A thickness of between 5 mils and 15 mils for the layer 12 is suggested. In the preferred embodiment, a thickness of between 8 and 12 mils is used with 10 mils being most preferable. The polymeric or non-woven fabric layer 20 may be between 0.5 mils to 3 mils. Suitable non-woven fabrics for use as layer 20 include polyester fibers, polypropylene fibers, nylon fibers, composite olefin fibers, and cellulose fibers. Preferably, layer 20 is a polymeric film such as polyethylene with 1 mil embossed polyethylene being most preferred. A suitable polyethylene film is sold under the trade name Teflex Code XIX available from Clorox U.S.A. The layer 12 is formed by extruding and is laminated to layer 20. Other polymeric backing films can be selected from the various materials commonly employed in ostomy and medical devices. For example, polyolefins such as polypropylene, ethylene acrylic acids, ethylene vinyl acetates, polyvinylchloride, polyester sulfones, polyether ketones, polyester urethanes, polyurethanes, etc. can be used.

Unlike prior bandages used by continent ostomates and others requiring like bandages, the preferred adhesive layer 12 of the bandage 10 of this invention is a skin friendly non-irritating material which is less irritating to the skin. The overall adhesive layer 12 of this invention is flexible and conformable to the body contours of the user and is comfortable for the user.

The adhesive layer 12 is formulated by blending one or more water soluble or swellable hydrocolloids with a polyolefin or a mixture of polyolefins or a mixture of polyolefins and other nonacrylic elastomers. Other materials can be included within the adhesive formulations such as mineral oil, tackifiers, antioxidants, cohesive strengthening agents, and pharmacologically active materials such as antiinflammatory agents, anesthetics, or materials having skin healing or soothing properties. Suitable occlusive adhesive formulations are taught by Chen in U.S. Pat. No. 3,339,546; Chen et al. in U.S. Pat. No. 4,192,783; Pawelchak et al. in U.S. Pat. No. 4,393,880; Doyle et al. in U.S. Pat. No. 4,551,490; and by Keyes et al. in U.S. Pat. No. 4,762,736. As disclosed in these references, suitable water soluble and water swellable hydrocolloids include sodium carboxymethylcellulose, pectin, gelatin, guar gum, locust bean gum, gum karaya, and xanthan gum. Suitable cohesive strengthening agents include water-insoluble cross-linked addition carboxymethylcellulose, water-insoluble cross-linked dextran, etc. Suitable non-acrylic elastomers include butyl rubber and styrene radial or block copolymers such as styrene-butadiene-styrene (S-B-S) and styrene-isoprene-styrene (S-I-S) block type copolymers. Preferably, adhesive layer 12 is an adhesive available from the Coastrite division of E.R. Squibb and Sons, Inc. and under the trade name System 21 adhesive and is a blend on a weight percentage basis of about 19% of a blend of polyisobutylenes (9.5% Vistanex® LM-34H and 9.5% Vistanex® L-100), about 14.5% mineral oil, and about 66.5% of an equal weight mixture of pectin, gelatin, and sodium carboxymethylcellulose.

In one embodiment, porous cover pad 16 is a 1/16 inch thick square or rectangular pad made of cellulose pulp (85 grains per square meter) and polyolefin fibers (22 gsm) and covered by a non-woven cover layer (20 gsm) on its top and bottom. The non-woven cover layer is an air-laid, wet-laid or spun-laid rayon, polyester or preferably polypropylene. The pad 16 is available in its assembled state from Cellosift Co. of Sweden and is sold in catalogue #202-150. Alternatively, a pad 16 having a pattern of holes 24 formed through the pad and comprising a combination of polypropylene and tissue can be used. The pad includes a non-woven polypropylene cover on top and bottom and is available from JFC Non Woven, Inc. of Jackson, Florida.

Superabsorbent pad 14 is also about 1/16 inch thick and made substantially the same as the pad 16 available from Cellosift with superabsorbent powder added thereto. A suitable superabsorbent is sold as Salsorb 34 available from Allied Colloid. The superabsorbent comprises about 30% by weight of the pad 14. "Superabsorbents" are water absorbable materials which are capable of absorbing and retaining large amounts of water or other aqueous fluid in comparison to their own weight. Disposable goods manufactured using superabsorbents can be more comfortable, less bulky, and longer lasting than similar products made with traditional absorbents such as cellulose fibers.

The bandage whose cross-section is depicted in FIGS. 2A and 2B is made by extruding a 10 mil layer of hydrocolloid adhesive and laminating it with a 1 mil embossed polyethylene film on one side and a layer of release paper on the other for handling. The components web of combined hydrocolloid adhesive, laminated backing layer and release paper coming from the extruder moves past several work stations to form the

bandage. In a continuous fashion the release paper is removed from the adhesive layer 12 to expose an adhesive surface. At a next station, superabsorbent pads 14 are placed on the adhesive layer and covered by cover pads 16. The pads 14 and 16 are pressed down onto the adhesive surface. Meanwhile, a continuous narrow strip of release paper 22 is applied to one edge of the adhesive surface. A layer of release paper 18 which covers the entire width of the adhesive layer including the pads and release paper strip 22 is applied. Alternatively, a single width of a layer of release paper can be applied over the adhesive. A score line can be applied along one edge of the bandage so that the release paper can be more easily removed. A suitable release paper is a silicone treated paper such as Polysilk S8005 available from HP Smith.

At the next work station, a vacuum is applied to a region surrounding the pads on each side of the web, i.e., to the polyethylene layer on one side and the layer of release paper on the other. The pads are contained within a vacuum chamber having a border of adhesive with an area of polyethylene on one side of the adhesive and an area of release paper on top of the exposed border area and the pads. The vacuum removes the air from around the borders of the pads of the bandage trapped between the adhesive layer 12 and the release paper 18. See the regions 30 around pad 14 and pad 16 in FIG. 2A. When the vacuum is removed the adhesive layer 12 which is more flexible than the release paper presses in against the edges of the pads to eliminate most of the region 30. See FIG. 2B. The border region 32 in FIG. 2B of the adhesive layer surrounding the pad 16 is substantially co-planar with the outwardly directed surface 34 of the pad 16 opposite the surface in contact with superabsorbent pad 14. A slight bulge at the center of the pads 14 and 16 may occur. The pads 16 sealed by the pattern of holes 24 conforms quite well to the adhesive layer. At the final work station, bandages are cut from the vacuum formed portion of the web. Preferably, each bandage is rectangular in shape with the smaller sides having curved edges 26 and 28. Two possible sizes are: 4 1/2 inches by 3 inches and 3 inches by 2 1/2 inches. The superabsorbent pad 14 is 2 inches by 1 1/2 inches for the larger size and 1 1/2 inches by 1 inch for the smaller size bandage, while the larger size porous cover pad 16 is 2 1/2 inches by 1 1/2 inches and the smaller size is 1 1/2 inches by 1 inch. The 1/16 inch thick superabsorbent pad 14 of the size given above are capable of absorbing 10-12 cc's of liquid. Of course, other size bandages and pads are possible.

The strip or tab 22 along one side of the bandage facilitates removal of the release paper 18. Since the strip is itself release paper, the strip and layer 18 are easily separated along this edge and then the layer 18 can be stripped away. The strip 22 is useful for holding one edge of the bandage until it is applied and then it is easily removed. FIG. 4 shows the release paper 18 partially peeled away to expose the strip 22. Alternatively, as mentioned before, a single layer of release paper could be applied over the pads and adhesive border area and then scored or partially cut through along one edge to assist in peeling away the release paper.

In use, the release paper layer 18 is peeled away starting at the overlap with strip 22. Then, gripping strip 22, the bandage is applied to the stoma or fistula with the pad 16 next to the stoma. While the pad 16 is somewhat absorbent it is also porous and allows air and fluid to pass through. Pad 16 functions to confine the discharge

143
145

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

2020
Bogotá, D.C.,

Doctora
DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN
Abogada

ASUNTO	Radicación	05-108999
	Trámite	002
	Evento	001
	Actuación	430
	Oficio	7553
	Folios	03

Patente de Invención

☐

Patente de Modelo de Utilidad

☒

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 le comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios: 9 a 23	como se radicó inicialmente
	Folios: 124 a 135	modificada
Reivindicaciones:	Folios: 24 a 26	como se radicó inicialmente
	Folios: 136 a 138	modificada
Dibujos:	Folios: 27 a 28	como se radicó inicialmente
Prioridad:	Folios: 62 a 91	como se radicó inicialmente
	Número: PI0404697-8	
	País: Brasil	
	Fecha: 26 de octubre de 2004	

2. Objeto de la invención

Título de la invención
Producto de venda adhesiva.

El problema planteado en esta solicitud es obtener vendas adhesivas donde la película adhesiva en presencia de la almohadilla no se comprima y no genere fuerzas de tracción que tiendan a aflojar la película.

Para solucionar este problema técnico se desarrolla una venda adhesiva caracterizada por tener una cavidad perfilada en la capa inicial de película de plástico en la cual se coloca la almohadilla.

Clasificación internacional de Patentes (IPC) en A61F 13/16.

3. De la solicitud de Patente (según el caso)

Descripción (artículo 28 D. 486)

- Debido que la nueva solicitud es solamente de producto se debe eliminar de la descripción, el alcance de esta invención al procedimiento de fabricación del mismo (folio 124 líneas 3-4, folio 126 líneas 15-16 y 25-26, folio 127 líneas 1-9).

Reivindicaciones (artículo 30 D 486)

- Se debe corregir en la reivindicación 5 la siguiente frase "se encuentran hechas de esta hechas de".

4. Determinación del Estado de la Técnica

- La fecha para determinar el estado de la técnica es el 26 de octubre de 2004, de acuerdo al la fecha de prioridad invocada.
- Tendiendo en cuenta la anterior fecha indicada, se realiza la búsqueda de las anterioridades de la presente solicitud, encontrándose los siguientes documentos relevantes:

Nº	Documento	Título	Fecha de publicación
D2	US5250043	CONTINENT OSTOMATE BANDAGE	1993-10-05

5. Análisis de patentabilidad (según requisito) (artículo 14 D486)

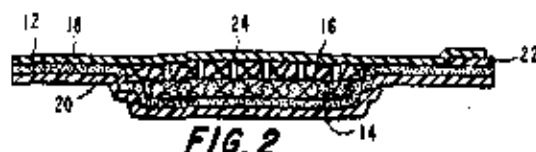
Novedad (artículo 16 D486)

Respecto a la reivindicación 1

La reivindicación 1 dice: "Una venda adhesiva caracterizada porque comprende: a) una capa inicial de la película estructural (1) que comprende una primera superficie y un segunda superficie opuesta a dicha primera superficie, una porción de dicha capa inicial comprendiendo una cavidad (6) configurada por dicha capa inicial, caracterizada porque el grosor de las paredes de la dicha cavidad (6) es reducido en comparación con el grosor de la primera capa estructural, b) una capa adhesiva aplicada a dicha segunda superficie de la capa inicial de película estructural (1); una almohadilla adecuada para la absorción de exudados del cuerpo, colocada entre al caída (6) y en contacto con la capa adhesiva, comprendiendo dicha capa un lado para colocar de cara al cuerpo.

Respecto al estado de la técnica:

D2 se describe vendajes, más específicamente vendajes para ser utilizados en múltiples aplicaciones el mismo día en la misma área de la piel (Col. 1 líneas 5-7).



La figura 2 muestra la sección transversal de un vendaje al cual se le aplica vacío para formar una cavidad, el vendaje (10) tiene un lámina adhesiva (12) que cubre la segunda superficie de una lámina soporte (20) de material polimérico, una

material polimérico, una almohadilla superabsorbente (14), una almohadilla recubierta porosa (16) y una lámina protectora (18) (Col 2 líneas 31-35). Para que el vendaje sea lo mas flexible posible es deseable mantener la lamina hidrocoloide con la lámina soporte lo más delgada posible. Los tejidos no tejidos disponibles para ser usados como lamina (20) incluye fibras de poliéster polipropileno, nylon fibras compuestas de olefinas y celulosa. Preferiblemente la lamina 20 incluye una lamina tal como polietileno de 1 mm (Col 2 líneas 39-61). El recubrimiento plástico tiene una cavidad moldeada que tiene una forma y profundidad igual o mayor que el espesor para recibir almohadilla (Reiv. 1). En esta anterioridad también se describe la forma de hacer esta venda adhesiva mostrando, que implica una reconfiguración plástica de la lámina plástica al ser presionada para formar la cavidad donde se localiza la almohadilla (Col 3 líneas 61-68, Col 4 líneas 1-27).

Respecto a la solicitud en estudio:

D2 muestra un vendaje con la misma configuración de la solicitud colombiana y con los mismos materiales de la capa inicial de la película estructural (20), por ejemplo, polietileno (PE) y un procedimiento de fabricación similar, dando lugar a obtener una venda adhesiva como la reivindicada en esta solicitud.

Dado lo anterior, el objeto de la invención recogido en la reivindicación 1 ha sido divulgado idénticamente en la anterioridad D2 por lo tanto esta reivindicación y sus dependientes no se pueden considerarse nuevas.

7. Conclusión

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud se encuentran afectados así:

Nº	Documento Nº	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D2	US5250043	1-12	Novedad

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 60 días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente. 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.

ALIX CARMENZA CÉSPEDES DE VERGEL
Jefe de División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 09 JUL. 2009

CONCEPTO TÉCNICO Nº1221	EXAMINADOR TÉCNICO Código Nº 202090
-----------------------------------	---