



No. 12-122645- -00000-0000

Fecha: 2012-07-23 11:35:10
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 52

Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL
División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TÍTULO _____ METODO PARA PRODUCIR UNA CINTA MULTICAPAS

DE MATERIAL FLEXIBLE, TAL COMO PAPEL Y MATERIAL NO TEJIDO

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE _____ SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO _____ GUTEBORG, SUECIA

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

74. APODERADO _____ C.C. 35.456.344 de Usaquén

22. BOGOTÁ, D. C., _____



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-122645- -00000-0000

Fecha: 2012-07-23 11:35:10 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 52

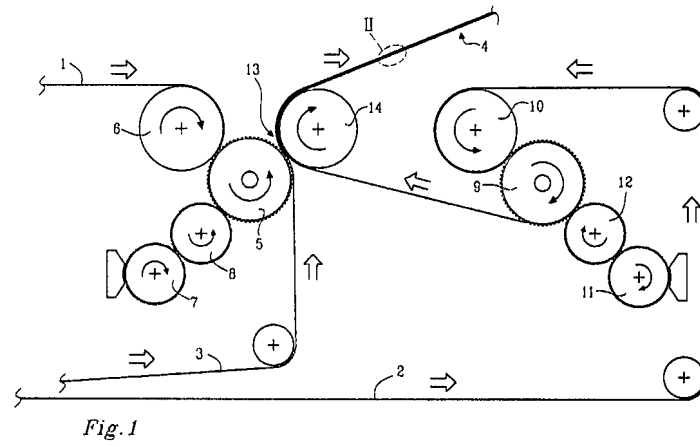
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SOLICITUD FASE NACIONAL -PCT

1	TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de invención ☒ Capítulo I	☐ Patente de Modelo de Utilidad ☐ Capítulo II
2	DATOS SOLICITUD INTERNACIONAL PCT (86)		
Solicitud Internacional No.		PCT/SE2009/051497	Fecha 2009/12/23
Publicación Internacional No.		WO 2011/078755 A1	Fecha 2011/06/30
3	TÍTULO DE LA INVENCIÓN		
MÉTODO PARA PRODUCIR UNA CINTA MULTICAPAS DE MATERIAL FLEXIBLE, TAL COMO PAPEL Y MATERIAL NO TEJIDO			
4	CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL (CIP)		
B31F 001/007, B32B 037/012, D21H 027/030, D21H 027/040			
5	SOLICITANTE (S) ☐ Esta persona también es inventor. Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS O RAZÓN SOCIAL		NOMBRE	IDENTIFICACIÓN
SCA HYGIENE PRODUCTS AB			
6	DATOS DEL SOLICITANTE		
DIRECCIÓN		S-405 03,	No. TELÉFONO 3 47 36 11
CIUDAD		Göteborg	CORREO ELECTRÓNICO clientes@cavelier.com
DEPARTAMENTO/ESTADO			NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCIÓN
PAÍS DE RESIDENCIA		Suecia	
7	INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS		NOMBRES	NACIONALIDAD
1. WALLSTABE		Paul	Alemán
2. SAARVALI		Eva-Li	Sueca
DIRECCIÓN DE CORREO ELECTRÓNICO:			
8	DATOS INVENTOR (ES)		
PAÍS RESIDENCIA		DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD
1. Alemania			Kerpen 50171
2. Suecia			Västra Frölunda 426 53
			Jakob Dohmen Strasse 58,
			Björnåsgatan 5,
OTRO(S) SOLICITANTE(S) Y/O (OTRO(S)) INVENTOR(ES)			
☐ Los demás solicitantes y/o (demás) inventores se indican en una hoja a continuación.			
9	☐ REPRESENTANTE LEGAL ☒ APODERADO		
APELLIDOS		NOMBRES	IDENTIFICACIÓN
De Páez		Luz Clemencia	C.C . 35.456.344 T.P . 23.555
DIRECCIÓN		Carrera 4ª No. 72-35	No. TELÉFONO 3 47 36 11
CIUDAD		BOGOTA	CORREO ELECTRÓNICO cavelier@cavelier.com
PAÍS		COLOMBIA	No. RADICACIÓN DE PROTOCOLO DE PODER GENERAL

10	DECLARACIONES DE PRIORIDAD ☐ SI ☒ NO			
(33) PAÍS DE ORIGEN		CÓDIGO PAÍS	(31) NÚMERO	(32) FECHA (AAAA/MM/DD)
11	DECLARACIÓN SOBRE USO DE RECURSOS GENÉTICOS O BIOLÓGICOS			
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de recursos genéticos o biológicos de los que cualquiera de los países miembros de la Comunidad Andina es país de origen.</i>				
☐ SI ☐ NO				
Nota: En caso afirmativo deberá anexar copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o número de registro, expedido por la Autoridad competente.				
12	DECLARACIÓN SOBRE USO DE CONOCIMIENTOS TRADICIONALES			
<i>Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de conocimientos tradicionales de comunidades indígenas, afroamericanas o locales de países miembros de la Comunidad Andina.</i>				
☐ SI ☐ NO				
Nota: En caso afirmativo deberá anexar la licencia o autorización de uso de conocimiento tradicional, o certificado, o número de registro expedido por la Autoridad competente.				
13	REDUCCIÓN DE TASAS			
<i>Declaro que carezco de medios económicos para presentar la solicitud de patente.</i>				
☐ SI ☐ NO				
Nota: En caso de ser persona natural y carecer de medios económicos, y por lo tanto, aplique la reducción de tasas a que se refiere la resolución vigente en tarifas, debe firmar la presente solicitud bajo la gravedad de juramento.				
Micro, pequeñas y medianas empresas ☐				
Universidades públicas o privadas ☐				
Entidades sin ánimo de lucro ☐				
Debe aportar los documentos que se indican en el numeral 17 de anexos				
14	AUTORIZACIÓN DE NOTIFICACIÓN EN LÍNEA ☐ SI ☐ NO			
Manifiesto que he leído y entendido perfectamente los términos y condiciones de uso de medios electrónicos para las notificaciones en línea a través de Internet de los actos administrativos proferidos por la Superintendencia de Industria y Comercio que deben ser notificados personalmente y, en consecuencia, autorizo el servicio de notificación a través de internet.				
15	COMPROBANTE DE PAGO O PAGO ELECTRÓNICO	No. 12-0072860	Fecha: 2012/07/17	
16	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL			
Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)				
Nombre del Firmante LUZ CLEMENCIA DE PAEZ		Firma Luz Clemencia De Paez TP # 23 555 055		
C.C 35.456.344 de Usaquen		Tarjeta Profesional 23.555		

17	ANEXOS
Documentación Técnica Solicitud Internacional en castellano 1. ☒ Descripción N° de folios: 17 2. ☒ Reivindicaciones N° Reivindicaciones: 9 3. ☒ Dibujos y/o figuras N° folios: 2 4. ☒ Resumen. 5. ☐ Certificado de depósito de material biológico si fuera el caso. 6. ☐ Listado de secuencias de nucleótidos y/o aminoácidos en forma digital si fuera el caso. 7. ☒ Arte final 12 x 12. 8. ☐ Anexo formato digital. ☒ Forma PCT/ISA/237. Opinión Escrita De La Administración Encargada De La Búsqueda Internacional.	Documentación Jurídica 9. ☒ Poder de SCA HYGIENE PRODUCTS AB 10. ☒ Documento que legalmente pruebe la cesión del inventor al solicitante o a su causante. 11. ☐ Copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, certificado o número de registro, si fuera el caso. 12. ☐ Copia de la licencia o autorización de Conocimientos Tradicionales, certificado o número de registro, si fuera el caso. 13. Reducción de tasas Micro, pequeñas o medinas empresas ☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea. ☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004. Universidades públicas o privadas ☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación Entidades sin ánimo de lucro ☐ Copia de registro vigente en Cámara de comercio. ☐ Hoja de información complementaria. ☐ Otros, especificar 14. ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. 15. ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. 16. ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación. 17. ☐ Comprobante de pago por reivindicación adicional a 10.

FIGURA CARACTERISTICA



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

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau

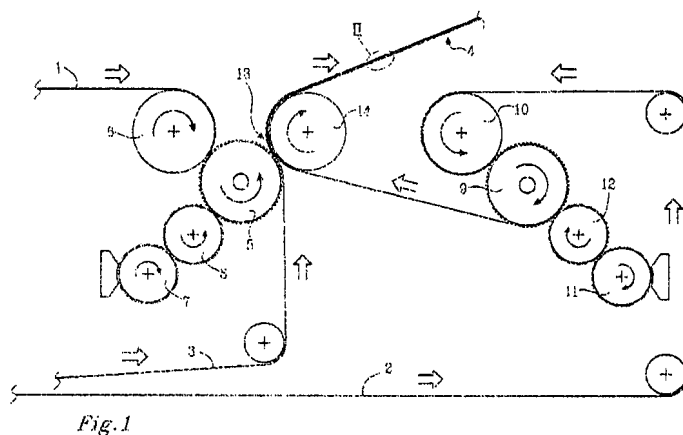


(43) International Publication Date
30 June 2011 (30.06.2011)

(10) International Publication Number
WO 2011/078755 A1

- (51) **International Patent Classification:**
D21H 27/40 (2006.01) *D21H 27/30* (2006.01)
B32B 37/12 (2006.01) *B31F 1/07* (2006.01)
- (21) **International Application Number:**
PCT/SE2009/051497
- (22) **International Filing Date:**
23 December 2009 (23.12.2009)
- (25) **Filing Language:** English
- (26) **Publication Language:** English
- (71) **Applicant (for all designated States except US):** SCA
HYGIENE PRODUCTS AB [SE/SE]; S-405 03 Göteborg (SE).
- (72) **Inventors; and**
- (75) **Inventors/Applicants (for US only):** WALLSTABE,
Paul [DE/DE]; Jakob Dohmen Strasse 58, 50171 Kerpen
(DE). SAARVÄLI, Eva-Li [SE/SE]; Björnsåtgatan 5,
S-42653 Västra Frölunda (SE).
- (74) **Agent:** VALEA AB; Lindholmospiren 5, S-417 56 Göteborg (SE).
- (81) **Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available):** AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) **Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of regional protection available):** ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- Published:**
— with international search report (Art. 21(3))

(54) **Title:** METHOD FOR PRODUCING A MULTI-PLY WEB OF FLEXIBLE MATERIAL, SUCH AS PAPER AND NON-WOVEN



(57) **Abstract:** Method for producing a multi-ply web (4) comprising at least three plies of flexible material, such as paper and nonwoven material, by means of gluing the plies, comprising the steps embossing first (1) and second (2) webs of flexible material separately between a respective embossing roll (5; 9) and a respective impression roll (6; 10); applying glue to one side of each of the embossed first and second webs; feeding the first (1) and second (2) webs and a third web (3) separately into a laminating nip (13) with the third web between the first and second webs and the glue applied sides of the first and second webs facing the third web (3) so that the first, second and third webs are combined in a single step. The laminating nip (13) is formed between the first embossing roll (5) and a laminating roll (14).

MÉTODO PARA PRODUCIR UNA CINTA MULTICAPAS DE MATERIAL FLEXIBLE,
TAL COMO PAPEL Y MATERIAL NO TEJIDO

CAMPO TÉCNICO

5 La presente invención se refiere a un método para producir una cinta multicapas que comprende por lo menos tres capas de material flexible, tal como papel y material no tejido, mediante adhesión de las capas. Especialmente se refiere a la producción de productos de papel tisú tales como
10 papel higiénico y papel de cocina, toallas de papel, toallas de manos, servilletas, pañuelos, material para limpieza y similares.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

15 Es muy común laminar dos o más capas de papel tisú con el fin de producir el producto de papel tisú final. Un producto laminado proporciona un producto de papel tisú más flexible y más suave comparado con uno que se ha producido con una sola capa con un espesor y peso base correspondiente. Se
20 mejoran además la capacidad absorbente y el volumen.

 La laminación de dos o más capas de papel tisú a menudo se hace mediante adhesión. Un estampado mecánico de las capas se realiza a menudo también antes de que se adhieran juntos. Se conoce además, que se laminan dos capas solamente
25 por medio de un estampado mecánico, en el cual tiene lugar una

unión mecánica de las capas en los sitios estampados.

Cuando se laminan tres o más capas mediante adhesión, dos o más estaciones de laminación se utilizan usualmente, en las cuales cada estación de laminación comprende un dispositivo de aplicación de adhesivo y se agrega una cinta a otra cinta en cada estación de laminación. Este es el caso por ejemplo en la WO 2005/085526, la cual describe una cinta multicapas de material flexible que comprende por lo menos tres capas y un método y un dispositivo para producirlo. En una modalidad, se proporcionan dos estaciones de laminación, cada una tiene una unidad de aplicación de adhesivo, la cual permite a una primera y segunda capa de papel tisú laminarse con un adhesivo en una primera estación de laminación y una tercera capa de papel tisú se lamina a las primeras y segundas capas combinadas en una segunda estación de laminación. De este modo, se combinan dos cintas en cada estación de laminación. Activar diseños/estampado/laminación en registro es más difícil si se tienen unidades de estampado/laminación fijas sencillas.

En una modalidad alternativa en la WO 2005/085526 se proporciona sólo una estación de laminación y un dispositivo de aplicación de adhesivo en donde todas las tres capas se combinan en la única estación de laminación haciendo que el adhesivo penetre completamente a través de la capa central con el fin de adherir todas las capas juntas al mismo tiempo. Una penetración insuficiente del adhesivo a través de la capa

central no proporcionará un suficiente efecto de unión de capas.

El uso de varias estaciones de laminación implica un costo elevado de maquinaria y ocupa mucho espacio. Haciendo que el adhesivo penetre completamente a través de la capa central puede tener un efecto negativo en relación a la rigidez del producto y pueden suscitarse problemas con la unión de las capas si la penetración del adhesivo es insuficiente. Con el fin de evitar la penetración insuficiente, puede utilizarse un exceso de adhesivo de baja viscosidad, el cual sin embargo, puede causar problemas en el proceso y problemas con la calidad del producto.

OBJETO Y CARACTERÍSTICAS MÁS IMPORTANTES DE LA INVENCION

El objeto de la presente invención es proporcionar un método para producir una cinta multicapas de material flexible, tal como papel y/o material no tejido, en donde por lo menos tres capas de material flexible se laminan juntas mediante adhesión. El método debe adaptarse a un equipo de proceso compacto y que ocupe poco espacio y la laminación debe proporcionar un buen efecto de unión de capas sin la necesidad que el adhesivo penetre completamente a través de la capa media.

Esto, de acuerdo con la invención, ha sido proporcionado mediante un método que comprende las etapas de:

- estampar una primera cinta de material flexible que define una primera superficie externa de la cinta multicapa en un dobléz entre un primer rodillo de estampado y un primer rodillo de impresión;

5 - aplicar adhesivo a un lado de la primera cinta estampada mediante un primer rodillo de transferencia de adhesivo;

10 - estampar una segunda cinta de material flexible definiendo una segunda superficie externa de tal cinta multicapa en un dobléz entre un segundo rodillo de estampado y un segundo rodillo de impresión;

 - aplicar adhesivo a un lado de la segunda cinta estampada mediante un segundo rodillo de transferencia de adhesivo;

15 - combinar la primera y segunda cinta con una tercera cinta, la tercera cinta está entre la primera y segunda cinta, en un dobléz de laminación para producir una cinta multicapa, en donde los lados aplicados con adhesivo de la primera y segunda cinta externas dan de frente a la tercera cinta,

20 - alimentar la primera, segunda y tercera cintas de material flexible por separado hacia dicho dobléz de laminación, de manera que la primera, segunda y tercera cintas se combinan en una sola etapa, en donde el dobléz de laminación se forma entre el primer rodillo de estampado y un rodillo de
25 laminación.

En un aspecto de la invención, uno o más de la primera, segunda y tercera cintas comprende dos o más capas de material flexible formado.

En un aspecto adicional, la tercera capa se estampa
5 antes de entrar al dobléz de laminación.

En un aspecto, la segunda cinta viaja en un "estirado libre" desde el dobléz entre el segundo rodillo de estampado y el segundo rodillo de impresión hacia el dobléz de laminación.

En un aspecto adicional, el adhesivo aplicado a la
10 segunda cinta se secará a un grado más elevado que el adhesivo aplicado a la primera cinta antes de la laminación con la tercera cinta en el dobléz de laminación, de manera que el adhesivo penetrará más profundamente en la tercera cinta en el lado que da de frente a la primera cinta que en lado que da de
15 frente a la segunda cinta, causando un efecto de unión de capas más elevado entre la primera y tercera cinta que entre la segunda y tercera cinta.

En un aspecto adicional, se utilizan diferentes adhesivos en el primer y segundo rodillos de transferencia de
20 adhesivo respectivamente, para compensar el efecto de secado en el "estirado libre" de la segunda cinta, de manera que el efecto de unión de capas se igualará sustancialmente entre la primera y segunda cinta y entre la segunda y tercera cinta.

En otro aspecto de la invención, el primer y segundo
25 rodillos de estampado tienen idénticos patrones de estampado.

Alternativamente, el primer y segundo rodillos de estampado tienen diferentes patrones de estampado.

En un aspecto de la invención, una cuarta cinta se combina con la primera, segunda y tercera cinta en el dobléz de laminación, tal cuarta cinta está entre la tercera cinta y cualquiera de la primera y segunda cinta.

Características adicionales de la invención se describen en la siguiente descripción y en las reivindicaciones.

10

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La invención se describirá más estrechamente en lo siguiente con referencia a una modalidad mostrada en el dibujo anexo.

15

La Figura 1 muestra una vista lateral esquemática de un dispositivo para realizar el método de acuerdo con la invención.

La Figura 2 es una sección esquemática y agrandada a través de un producto multicapas de acuerdo con la invención.

20

La Figura 3 muestra un detalle a partir de la Figura 2 en una escala agrandada.

DEFINICIONES

Papel Tisú

25

Un papel tisú se define como un papel absorbente

suave que tiene un peso base debajo de 65 g/m^2 y típicamente entre 10 y 50 g/m^2 . La densidad del papel tisú está típicamente debajo de 0.60 g/cm^3 , de preferencia debajo de 0.30 g/cm^3 y más preferiblemente entre 0.06 y 0.20 g/cm^3 .

5 El papel tisú puede fabricarse y secarse en diferentes formas. Un método el cual se utiliza comúnmente para secar papel tisú se denomina secado yanqui. En el secado yanqui, la cinta de papel continuo húmedo se prensa contra un cilindro yanqui calentado mediante vapor, el cual puede tener
10 un diámetro muy grande. La cinta de papel continuo es rizado usualmente contra el cilindro yanqui. Este método puede también referirse como rizado en seco.

Otro método de secado se denomina secado mediante aire (TAD). En este método el papel se seca por medio de
15 soplado de aire caliente a través de la cinta de papel continuo húmedo, a menudo sin un prensado húmedo anterior. En relación con el secado TAD, el secado de la estructura del diseño del tejido de secado se transfiere a la cinta de papel. Ésta estructura se mantiene esencialmente también en la condición
20 húmeda del papel, ya que se ha impartido a la cinta de papel continuo húmedo.

La presente invención se refiere a todos los tipos de papel tisú. El papel tisú puede rizarse o no. El rizado puede tener lugar en condición húmeda o seca. Puede además acortarse
25 mediante cualesquiera otros métodos, tales como la llamada

transferencia rápida entre hilos.

Las fibras contenidas en el papel tisú son principalmente fibras de pulpa de pulpa química, pulpa mecánica, pulpa termo-mecánica, pulpa quimio-mecánica y/o pulpa quimio-termo-mecánica (CTMP). Las fibras pueden también ser fibras recicladas. El papel tisú puede también contener otros tipos de fibras que mejoran por ejemplo, la resistencia, absorción o suavidad del papel. Estas fibras pueden hacerse de celulosa regenerada o material sintético tal como poliolefinas, poliésteres, poliamidas, etc.

Capa

Un papel sale de la máquina de papel como una capa de una única lámina, la cual posteriormente en el proceso de conversión puede combinarse con otras capas mediante un proceso de laminación, tal como adhesión o estampado, para formar un material de capas múltiples. Lo mismo aplica a un material no tejido u otro material flexible en forma de cinta. Una sola capa puede comprender una, dos o más láminas, por ejemplo, obtenidas al utilizar una caja aérea de láminas múltiples, formando las láminas de cinta en la parte superior unas de las otras en un modo secuencial, o formando cada lámina en una unidad de formación separada antes de acomodar las láminas juntas en la máquina de papel mientras están aún en una condición húmeda.

Cinta

Una cinta puede comprender una sola capa o dos o más capas combinadas juntas y se desplaza en la máquina como una
5 unidad.

No tejido

Un material no tejido es una lámina, cinta o guata fabricadas de fibras orientadas direccional o aleatoriamente
10 unidas mediante fricción, cohesión y/o adhesión, excluyendo el papel y productos que son tejidos, tricotados, empenachados o afieltrados. Las fibras pueden ser de origen natural o artificial. Pueden también ser fibras cortadas o filamentos continuos. Ejemplos de materiales no tejidos que ocurren
15 comúnmente son materiales hidroenmarañados, no tejidos, hilados, soplado y fundido, cardado y termosellado.

DESCRIPCIÓN DE UNA MODALIDAD

La Figura 1 muestra un dispositivo para producir un
20 material 4 de tres capas, por ejemplo, papel, especialmente papel tisú. Combinaciones de diferentes materiales en forma de cinta, tal como diferentes tipos de papel, materiales no tejidos, etc., pueden laminarse juntos de acuerdo con el método de la presente invención. Una primera capa 1 se incorpora a un
25 primer dobléz de estampado entre un primer rodillo 5 de

estampado y un primer rodillo 6 de impresión. El primer rodillo 5 de estampado está a lo largo de su periferia provista con un patrón de protuberancias y el primer rodillo 6 de impresión es de un material elásticamente flexible de manera que el patrón de protuberancias se marca en de la cinta de papel continuo 1. Un primer dispositivo de aplicación de adhesivo comprende una primera cámara 7 de adhesivo a partir de la cual se aplica adhesivo sobre un primer rodillo 8 de adhesivo. El primer rodillo 8 de adhesivo transfiere adhesivo a las partes superiores de las protuberancias estampadas de la cinta 1 en un doblez de transferencia de adhesivo entre el primer rodillo 5 de estampado y el primer rodillo 8 de adhesivo. El patrón de adhesivo aplicado en la primera cinta corresponde así al patrón de estampado.

Una segunda cinta se incorpora en un segundo doblez de estampado entre un segundo rodillo 9 de estampado y un segundo rodillo 10 de impresión. El segundo rodillo 9 de estampado está a lo largo de su periferia provista con un patrón de protuberancias, el cual puede ser el mismo como o diferente del patrón del primer rodillo 5 de estampado. El segundo rodillo 10 de impresión es de un material elásticamente flexible de manera que el patrón de protuberancias se marca en la segunda cinta 2. Un segundo dispositivo de aplicación de adhesivo comprende una segunda cámara 11 de adhesivo a partir de la cual se aplica el adhesivo sobre un segundo rodillo 12 de

adhesivo. El segundo rodillo 12 de adhesivo transfiere adhesivo a las partes superiores de las protuberancias estampadas de la segunda cinta 2 en un dobléz de transferencia de adhesivo entre el segundo rodillo 9 de estampado y el segundo rodillo 12 de adhesivo. El patrón de adhesivo corresponde al patrón de estampado. La primera y segunda estaciones de estampado/aplicación de adhesivo se activan en registro o sin registro.

Una tercera cinta 3 es alimentada hacia un dobléz 13 de laminación entre el primer rodillo 5 de estampado y un rodillo 14 de laminación, llamado rodillo de acoplamiento. La tercera cinta 3 se combina aquí con la primera y segunda cinta 1 y 2 para producir una cinta multicapas 4. La tercera cinta 3 forma una capa central entre la primera y segunda cinta 1 y 2 formando las capas externos de la cinta multicapas 4. Los lados de la primera y segunda cinta 1 y 2 que tienen adhesivo aplicado al mismo dan de frente hacia adentro de la tercera cinta 3. La primera, segunda y tercera cinta 1, 2 y 3 se alimentan por separado dentro del dobléz 13 de laminación, de manera que todas las cintas se combinan en una sola etapa de laminación.

Esta solución del proceso proporciona una unidad compacta y que ocupa poco espacio y el registro se proporciona directamente de forma fácil, si se desea, para la laminación sin la necesidad de un equipo de sincronización adicional. El proceso es además aplicable en la mayoría de las máquinas

convencionales, evitando costos para nueva maquinaria.

Cualquiera de la primera, segunda o tercera cinta 1, 2 y 3 pueden comprender una sola capa de material flexible, por ejemplo, papel o puede comprender dos o más capas las cuales se han combinado previamente mediante estampado mecánico y/o adhesión. La tercera cinta 3 puede estamparse o no estamparse cuando entra al dobléz 13 de laminación.

La presión en el dobléz 13 de laminación entre el primer rodillo 5 de estampado y el rodillo 14 de laminación puede reducirse o moderarse y ser sólo suficiente para adherir las cintas juntas sin la necesidad de que el adhesivo penetre completamente a través de cualquier capa. Esto significa que la etapa de laminación es amable con el producto y con los patrones de estampado. El adhesivo utilizado puede ser relativamente viscoso ya que no necesita penetrar a través de cualquier capa, aunque puede presentarse sólo en la superficie de las capas. La cantidad de adhesivo aplicado en cada estación de aplicación de adhesivo puede mantenerse relativamente baja, ya que el adhesivo se aplica tanto en la primera como la segunda cinta. Esto afecta positivamente la suavidad y drapeado de la cinta multicapas.

La primera y segunda capas externas 1 y 2 cada una presenta una superficie externa libre de adhesivo, la cual proporciona un producto multicapas, con propiedades de absorción y suavidad mejorada.

Ejemplos de adhesivos adecuados para el propósito de la presente invención son alcohol polivinílico (PVOH), almidón, metilcelulosa y similares.

5 Puede utilizarse adhesivo de color, el cual proporciona un efecto visual y con el mismo un efecto decorativo para el material.

10 Los patrones de estampado proporcionados por el primer y segundo rodillos 5 y 9 de estampado y subsecuentemente los patrones de adhesivo pueden ser opcionales, aunque se deben elegir de manera que el adhesivo se aplique a la cinta de papel respectiva en una cantidad correspondiente entre 1.5 y 12%, de preferencia entre 2 y 7% del área total de la superficie de la respectiva cinta de papel. Como se mencionó antes, el patrón de estampado y por consiguiente el patrón de adhesión en la
15 segunda cinta 2 puede ser el mismo como o diferente de aquel en la primera cinta 1.

El patrón de estampado y de adhesivo pueden ser de cualquier forma opcional, tal como pequeños puntos, líneas, figuras, letras, patrones de fantasía, etc.

20 La Figura 2 ilustra cinta multicapas 4 en donde las capas 1 y 2 externos, formadas por la primera y segunda cintas, se estampan y la capa 3 central, formada por la tercera cinta, no se estampa. La capa 3 central mantiene las capas 1 y 2 externas estampados separadas y previene que las áreas
25 estampadas se aniden entre sí, manteniendo así el volumen del

producto de multicapas. Las áreas adheridas se indican con el número de referencia 15. Se observa que aunque se refiere como "capas" cualquiera de las capas 1 y 2 externas y/o la capa 3 central puede formarse de dos o más capas como se describe
5 anteriormente.

Como puede observarse a partir de la Figura 1, el segundo rodillo 9 de estampado se separa una cierta distancia del dobléz 13 de laminación, de manera que existe un "estirado libre" de la segunda cinta 2 que tiene adhesivo aplicado en un
10 lado de la misma, antes de que entre al dobléz de laminación. Esto significa que el adhesivo se secará por lo menos a un cierto grado antes de ser sometido a la presión en el dobléz de laminación. Por lo tanto, la laminación no causará ninguna penetración significativa del adhesivo bajo la superficie de la
15 tercera cinta 3.

Sin embargo, el primer rodillo 5 de estampado forma parte del dobléz 13 de laminación, de manera que no existirá "estirado libre" de la primera cinta 1 que tiene adhesivo aplicado en un lado de la misma, antes de que entre al dobléz
20 de laminación. Esto significa que el adhesivo se secará en un grado menor comparado con la segunda cinta 2 antes de ser sometida a la presión en el dobléz de laminación. Por lo tanto, el adhesivo puede penetrar una cierta distancia bajo la superficie de la tercera cinta 3, y por lo menos en un grado
25 más elevado que en el lado opuesto de la tercera cinta que da

de frente a la segunda cinta 2. Esto se ilustra en la Figura 3 de los dibujos, en donde el adhesivo se indica con el número de referencia 15.

Esta diferencia en la penetración de adhesivo en los
5 lados opuestos de la tercera cinta 3 es observable en el producto 4 multicapas y provocará una diferencia en el efecto de unión de capas entre las diferentes capas, de manera que cuando se intenta separar las diferentes capas entre sí, tal separación tendrá lugar más fácilmente entre la capa 3 central
10 y la segunda capa 2 externa. Por lo menos la parte principal del adhesivo 15 permanecerá en la segunda capa 2 externa. La separación entre la primera capa 1 externa y la capa 3 central será más difícil, ya que el adhesivo ha penetrado más profundamente bajo la superficie de la capa central en este
15 lado.

En el caso que se desee tener el mismo o similar efecto de unión de capas entre todas las capas, pueden utilizarse diferentes adhesivos en las estaciones de aplicación de adhesivo, por ejemplo, con respecto a la viscosidad o
20 composición del adhesivo de manera que se compensa la diferencia en el efecto de secado causado por diferentes distancias de viaje de la primera y segunda cinta que tiene adhesivo aplicado en ellas.

Las cintas 1, 2 y 3 de papel que se laminan pueden
25 ser suaves, aunque también tienen una estructura tridimensional

provista anteriormente en el proceso, por ejemplo, durante la formación, desecación y/o secado de la cinta de papel. Una estructura tridimensional puede también proporcionarse estampando las cintas de papel secas antes de entrar a las
5 estaciones de estampado y de adhesivo.

Cuatro o más cintas de papel pueden por supuesto, laminarse. Cuando se laminan cuatro papeles continuos en el doblez 13 de laminación, dos cintas centrales se incorporan entre la primera y segunda cintas 1 y 2, en donde una cinta
10 central tiene adhesivo aplicado en un lado de la misma proporcionado mediante una estación de aplicación de adhesivo en una forma similar como a la primera y segunda cintas 1 y 2. Una quinta cinta y cintas adicionales que tienen un lado con adhesivo aplicado pueden agregarse entre la tercera y cuarta
15 cintas. Podría ser posible también tener un adhesivo que penetre cualquiera de las cintas centrales, de manera que la cuarta cinta no necesita tener ningún adhesivo aplicado al mismo.

Los adhesivos con diferentes propiedades con respecto
20 a la viscosidad, por ejemplo, pueden utilizarse en las diferentes estaciones de adhesivo, por ejemplo, con diferentes propiedades de viscosidad. Pueden también utilizarse diferentes adhesivos cuando se laminan capas de diferente material, por ejemplo, combinaciones de papel tisú, material no tejido y/o
25 papel de estraza.

Pueden utilizarse en las diferentes capas, diferentes clases de papel y materiales no tejidos con diferentes propiedades con respecto a la capacidad de absorción, peso base, técnica de fabricación, composición de la fibra, aditivos
5 químicos. El método también se adapta para su uso con materiales gruesos y de peso base elevado, así como con materiales no absorbentes o de baja absorbencia, ya que el adhesivo no necesita penetrar los pliegues completamente con el fin de proporcionar un efecto de unión de pliegues.

REIVINDICACIONES

1. Un método para producir una cinta multicapas, que comprende por lo menos tres capas de material flexible, tal como papel y material no tejido, mediante adherir las capas, que comprende las etapas de: - estampar una primera cinta de material flexible definiendo una primera superficie externa de la cinta multicapas en un dobléz entre un primer rodillo de estampado y un primer rodillo de impresión; - aplicar adhesivo a un lado de la primera cinta estampada mediante un primer rodillo de transferencia de adhesivo; - estampar una segunda cinta de material flexible que define una segunda superficie externa de dicha cinta multicapas en un dobléz entre un segundo rodillo de estampado y un segundo rodillo de impresión; - aplicar adhesivo a un lado de la segunda cinta estampada mediante un segundo rodillo de transferencia de adhesivo, - combinar la primera y segunda cinta con una tercera cinta, dicha tercera cinta está entre la primera y segunda cintas, en un dobléz de laminación para producir una cinta multicapas, en donde los lados aplicados con adhesivo de la primera y segunda cintas externas dan de frente a la tercera cinta, caracterizado porque se alimenta la primera, segunda y tercera cintas de material flexible por separado en el dobléz de laminación, de manera que la primera, segunda y tercera cintas se combinan en una sola etapa, en donde el dobléz de laminación se forma entre el primer rodillo de estampado y un rodillo de laminación.

2. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque una o más de la primera, segunda y tercera cintas comprenden dos o más capas de material flexible en forma de cinta.

5 3. El método de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque la tercera cinta se estampa antes de entrar al dobléz de laminación.

10 4. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-3, caracterizado porque la segunda cinta viaja en un "estirado libre" desde el dobléz entre el segundo rodillo de estampado y el segundo rodillo de impresión al dobléz de laminación.

15 5. El método de conformidad con la reivindicación 4, caracterizado porque el adhesivo aplicado en la segunda cinta se secará en un grado más elevado que el adhesivo aplicado a la primera cinta antes de la laminación con la tercera cinta en el dobléz de laminación, de manera que el adhesivo penetrará más profundamente dentro de la tercera cinta en el lado que da de frente a la primera cinta que en el lado que da de frente a la
20 segunda cinta, provocando un efecto de unión de capas más elevado entre la primera y tercera cintas que entre la segunda y tercera cintas.

25 6. El método de conformidad con la reivindicación 4, caracterizado porque se utilizan diferentes adhesivos en el primer y segundo rodillo de transferencia de adhesivo

respectivamente, para compensar el efecto de secado en el "estirado libre" de la segunda cinta, de manera que el efecto de unión de pliegues será sustancialmente igual entre la primera y segunda cintas y entre la segunda y tercera cintas.

5 7. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el primer y segundo rodillos de estampado tienen idénticos patrones de estampado.

10 8. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-6, caracterizado porque el primer y segundo rodillos de estampado tienen diferentes patrones de estampado.

15 9. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una cuarta cinta se combina con la primera, segunda y tercera cintas en el doblez de laminación, dicha cuarta cinta está entre la tercera cinta y cualquiera de la primera y segunda cintas.

RESUMEN

Un método para producir una cinta multicapas (4) que comprende por lo menos tres capas de material flexible, tal como papel y material no tejido, mediante adhesión de las 5 capas, que comprende las etapas de estampar primero (1) y segundo (2) cintas de material flexible por separado entre un rodillo de estampado respectivo (5; 9) y un rodillo de impresión respectivo (6; 10); aplicando adhesivo en cada lado 10 del de la primer y segunda cinta estampada; alimentando la primera (1) y segunda (2) cintas y una tercera cinta (3) por separado en un dobléz de laminación (13) con la tercera cinta entre la primera y segunda cinta y los lados de la primera y segunda cinta aplicados con adhesivo, de frente a la tercera 15 cinta (3) de manera que la primera, segunda y tercera cinta se combinan en una sola etapa. El dobléz (13) de laminación se forma entre el primer rodillo (5) de estampado y un rodillo (14) de laminación.

20

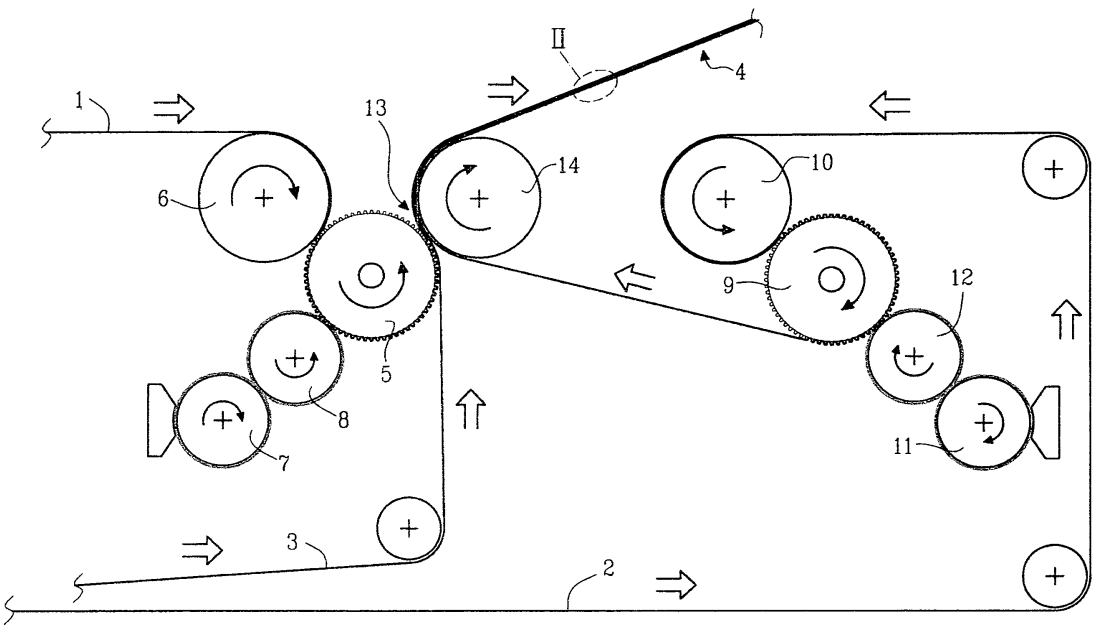


Fig. 1

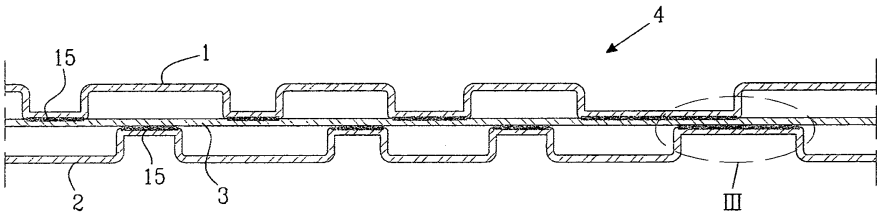


Fig. 2

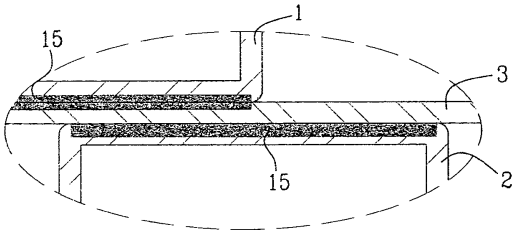


Fig. 3

PATENT COOPERATION TREATY

From the
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

To:

Valea AB
Lindholmospiren 5
417 56 Göteborg
Sverige

PCT

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY
(PCT Rule 43bis.1)

Date of mailing (day/month/year)	16 -09- 2010
-------------------------------------	--------------

Applicant's or agent's file reference PG18135PC00	FOR FURTHER ACTION See paragraph 2 below
--	---

International application No. PCT/SE2009/051497	International filing date (day/month/year) 23-12-2009	Priority date (day/month/year) -
--	--	-------------------------------------

International Patent Classification (IPC) or both national classification and IPC
See Supplemental Box

Applicant
SCA HYGIENE PRODUCTS AB et al

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

☒ Box No. I Basis of the opinion

☐ Box No. II Priority

☐ Box No. III Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability

☐ Box No. IV Lack of unity of invention

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

☐ Box No. VI Certain documents cited

☐ Box No. VII Certain defects in the international application

☐ Box No. VIII Certain observations on the international application

2. FURTHER ACTION

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

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

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

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

Name and mailing address of the ISA/SE Patent- och registreringsverket Box 5055 S-102 42 STOCKHOLM	Date of completion of this opinion 10-09-2010	Authorized officer Erika Stenroos / EÖ
Facsimile No. +46 8 666 02 86		Telephone No. +46 8 782 25 00

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/051497

Supplemental Box

In case the space in any of the preceding boxes is not sufficient.
Continuation of: Cover sheet

International patent classification (IPC)

D21H 27/40 (2006.01)
B32B 37/12 (2006.01)
D21H 27/30 (2006.01)
B31F 1/07 (2006.01)

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.

PCT/SE2009/051497

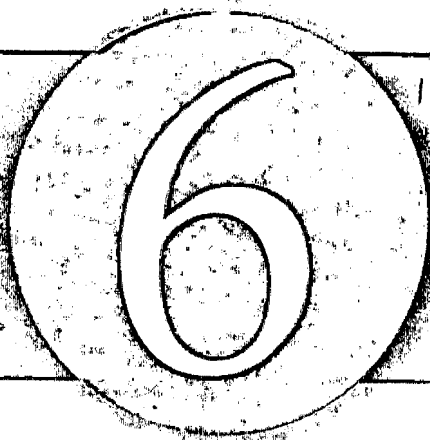
Box No. I	Basis of this opinion
1.	With regard to the language , this opinion has been established on the basis of: ☒ the international application in the language in which it was filed ☐ a translation of the international application into _____, which is the language of a translation furnished for the purposes of international search (Rules 12.3(a) and 23.1(b)).
2.	☐ This opinion has been established taking into account the rectification of an obvious mistake authorized by or notified to this Authority under Rule 91 (Rule 43bis.1(a))
3.	With regard to any nucleotide and/or amino acid sequence disclosed in the international application, this opinion has been established on the basis of a sequence listing filed or furnished: a. (means) ☐ on paper ☐ in electronic form b. (time) ☐ in the international application as filed. ☐ together with the international application in electronic form. ☐ subsequently to this Authority for the purposes of search.
4.	☐ In addition, in the case that more than one version or copy of a sequence listing has been filed or furnished, the required statements that the information in the subsequent or additional copies is identical to that in the application as filed or does not go beyond the application as filed, as appropriate, were furnished.
5.	Additional comments:

WRITTEN OPINION OF THE
INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

International application No.
PCT/SE2009/051497

Box No. V	Reasoned statement under Rule 43bis.1(a)(i) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement		
1. Statement			
Novelty (N)	Claims	1-9	YES
	Claims		NO
Inventive step (IS)	Claims	1-9	YES
	Claims		NO
Industrial applicability (IA)	Claims	1-9	YES
	Claims		NO
2. Citations and explanations:			
Documents cited in the International Search Report: D1: EP0264676 A1 D2: WO2005085526 A2 D3: WO0214061 A1 The cited documents represent the general state of the art. None of the documents discloses a method for producing a multi-ply web characterized in that the first, the second and the third webs of flexible material is feeded separately into a laminating nip, so that the first, the second and the third webs are combined in a single step, wherein said laminating nip is formed between the embossing roll and the laminating roll. Moreover, there is no indication in the art that would lead a person skilled in the art to the claimed method for producing a multi-ply web, in order to obtain a lamination with good ply-bonding effect without the need for glue to penetrate completely through the middle layer using equipment which are compact and space saving. Therefore, the claimed invention is not obvious to a person skilled in the art. Accordingly, the invention defined in claims 1-9 is novel and is considered to involve an inventive step. The invention is industrially applicable.			

Notaría
Sexta



DEL CIRCULO DE BOGOTA, D.C.

COPIA NUMERO 1

DE LA ESCRITURA NUMERO: 0383
FECHA: 23/Enero/2010

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



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

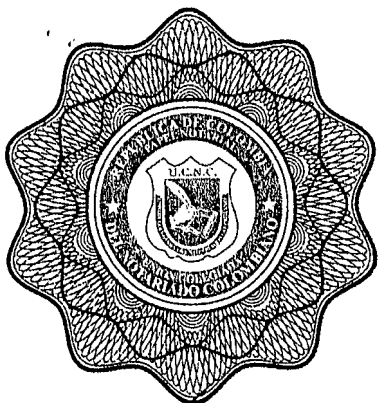


AMPARO QUINTERO ARTURO

NOTARIA SEXTA

CARRERA 9 No. 69-31 - PBX: 317 01 00 - FAX: 314 56 41

Correo Electrónico: notaria6debgta@etb.net.co



ESCRITURA PUBLICA NUMERO: 383

Nº -- TRESCIENTOS OCHENTA Y TRES --

FECHA; ENERO VEINTIOCHO (28) --

DEL AÑO DOS MIL DIEZ (2010)

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

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

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

ESTIPULACIONES:

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

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

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



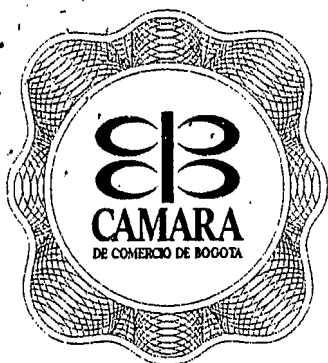
para que representen a la sociedad a cuyo nombre actúa, ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, incluyendo las del orden administrativo, contencioso administrativo y judicial, así como los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención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

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

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

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

OTORGAMIENTO Y AUTORIZACION.- Leída la presente escritura por los



01

* 8 8 2 2 6 8 8 5 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832

PAGINA: 1 de 3

CERTIFICADO DE EXISTENCIA Y REPRESENTACION LEGAL O INSCRIPCION DE DOCUMENTOS

CERTIFICA:

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

CERTIFICA:

NO: 00820237

CERTIFICA:

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

CERTIFICA :

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

CERTIFICA:

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

CERTIFICA:

CERTIFICA

QUE POR E.P.NO. 2.034 DE LA NOTARIA 6 DE SANTAFE DE BOGOTA DEL 18 DE ABRIL DE 1.995, INSCRITA EL 27 DE ABRIL DE 1.995 BAJO EL NO. 5.937 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD TRASLADO SU DOMICILIO AL MUNICIPIO DE TABIO (CONTINUA MARCA)..

CERTIFICA:

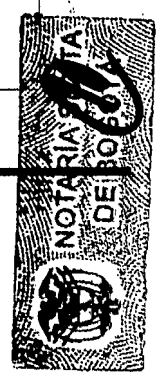
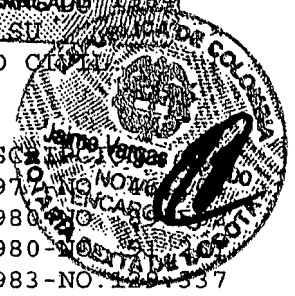
QUE POR ESCRITURA PUBLICA NO. 7710 DE LA NOTARIA SEXTA DE BOGOTA DEL 10 DE OCTUBRE DE 1984, INSCRITA EL 15 DE NOVIEMBRE DE 1984 BAJO EL NO. 1559 DEL LIBRO XIII, LA SOCIEDAD CAMBIO SU NATURALEZA JURIDICA DE SOCIEDAD COMERCIAL A SOCIEDAD CIVIL

CERTIFICA:

REFORMAS:

ESCRITURAS NO.	FECHA	NOTARIA	INSCRIPCION
842	10-V-1.977	18. BTA.	27-V-1.977
3.430	1-VII-1.980	6A. BTA.	3-IX-1.980
4.844	10-IX-1.980	6A. BTA.	8-X-1.980
432	10-II-1.983	6A. BTA.	1-III-1.983-NO. 1337

28 ENE 2010



7.710	10-X-1.984	6A. BTA.	15-XI-1.984-NO.	1.559
7.305	21-X-1.985	6A. BTA.	18-XI-1.985-NO.	1.906
2.567	29-IV-1.987	6A. BTA.	7-V- 1.987-NO.	2.386
4.278	3-VII-1.987	6A. BTA.	23-VII-1987 NO.	215.652
2.657	25- IV-1.988	6A. BTA.	19- V -1988-NO.	2,740
9.033	21-XII-1.990	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.786
25	3- I -1.991	6A. BTA.	10- I - 1991-NO.	3.787
1.608	8-III-1.991	6A. BTA.	14-III- 1991-NO.	3.841
2.155	2-IV- 1.991	6A. BTA.	8-IV - 1991-NO.	3.862
797	7-II -1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.882
1.739	14-III-1.991	6A. BTA.	7- V -1991-NO.	3.881
5.886	21-VIII-1.991	6A. BTA.	27-VIII-1991 NO.	4.019
8.596	4-XII -1.991	6A. BTA.	16-III -1992 NO.	4.430
1.494	10-III -1.992	6A. BTA.	19-III -1992 NO.	4.436
4.205	8 -VII -1.992	6A. BTA.	15-VII -1992 NO.	4.554
8.829	16-XII -1.992	6A. BTA.	24-XII -1992 NO.	4.819
12	5-I -1.993	6 STAFE BTA	13-I -1993 NO.	4.850
4.877	29-VI -1.993	6 STAFE BTA	7-VII -1993 NO.	5.065
5.216	12-VII -1.993	6 STAFE BTA	16-VII -1993 NO.	5.077
ACTA NO.71	2-IX- 1.993	JUNTA DE SOCIOS	29-IX- 1993 NO.	5.174
2.034	18-IV- 1.995	6 STAFE BTA	27- IV -1995 NO.	5.937
2.227	25-IV-1.995	6 STAFE BTA	18-VIII-1.995 NO.	6.092
7.594	12-XII-1.995	6 STAFE BTA	19- XII-1.995 NO.	6.294
676	11- II-1.997	6 STAFE BTA	14- II -1.997 NO.	6.873

CERTIFICA:

REFORMAS:

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

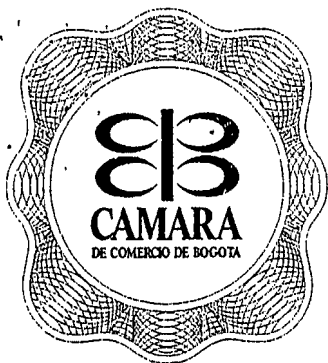
CERTIFICA:

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

CERTIFICA:

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

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



01

* 8 8 2 2 6 8 8 6 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

R027136832 PAGINA: 2 de 3

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

CERTIFICA:

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

CERTIFICA:

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

CERTIFICA:

** NOMBRAMIENTOS **

QUE POR NO. 12 DE JUNTA DE SOCIOS DEL 14 DE AGOSTO DE 2008, INSCRITO EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 2009 BAJO EL NUMERO 00012205 DEL LIBRO ELI FUE (RON) NOMBRADO (S):

NOMBRE

IDENTIFICACION

DIRECTOR (REPRESENTANTE LEGAL DE LA ASOCIACION CAVELIER DEL D

28 ENE 2010



C.C. 0000000019066425

NOMBRE

IDENTIFICACION

CAVELIER GAVIRIA GERMAN

C.C. 000000002877924

GAUDEBERT DE CAVELIER AGNES JEANNE

C.E. 000000000131100

FACULTADES DEL REPRESENTANTE LEGAL: APARTE DE LAS FACULTADES Y DEBERES QUE DE TIEMPO EN TIEMPO SE LE ASIGNEN POR EL CONSEJO SUPERIOR, EL DIRECTOR TENDRA LAS SIGUIENTES FUNCIONES : A) LA DE REPRESENTAR LEGALMENTE A LA SOCIEDAD ANTE LAS AUTORIDADES DE CUALQUIER ORDEN O NATURALEZA Y ANTE OTRAS PERSONAS NATURALES O JURIDICAS, CON FACULTADES PARA NOVAR, TRANSIGIR, COMPROMETER Y DESISTIR Y PARA COMPARECER EN JUICIOS INCLUSIVE EN AQUELLOS EN DONDE SE DISPUTE LA PROPIEDAD DE BIENES INMUEBLES; B) CUMPLIR Y HACER CUMPLIR LOS ESTATUTOS Y REGLAMENTOS DE LA SOCIEDAD; Y C) CREAR O SUPRIMIR TODOS LOS EMPLEOS QUE SEAN NECESARIOS DE ACUERDO CON EL CONSEJO SUPERIOR PARA EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LA SOCIEDAD, ASIGNARLES FUNCIONES, FIJAR SUS SALARIOS Y NOMBRAR LAS PERSONAS QUE DEBAN DESEMPEÑARLOS, ASI COMO RETIRARLOS Y REEMPLAZARLOS CUANDO HAYA LUGAR. CUANDO CUALQUIERA DE LOS ACTOS INDICADOS EN LA CLAUSULA ANTERIOR SE REFIERA A OPERACIONES CUYO MONTO EXCEDA DE LA SUMA EQUIVALENTE A CIENTO OCHENTA (180) SALARIOS MINIMOS MENSUALES, SU CELEBRACION REQUERIRA LA APROBACION PREVIA DEL CONSEJO SUPERIOR.

** REVISOR FISCAL **

NOMBRE

IDENTIFICACION

RINCON FANDIÑO MIGUEL ALFONSO

C.C. 000000002877024

DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO POR LA LEY 962 DE 2005, LOS ACTOS DE REGISTRO AQUI CERTIFICADOS QUEDAN EN FIRME CINCO (5) DIAS HABILES DESPUES DE LA FECHA DE INSCRIPCION, SIEMPRE QUE NO SEAN OBJETO DE RECURSOS EN LA VIA ADMINISTRATIVA.

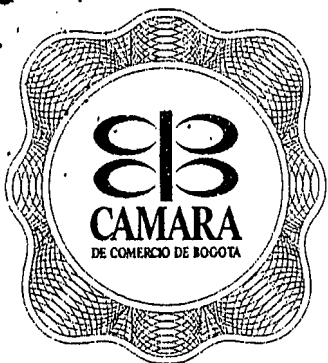
CON EL ORIGINAL QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
BOBOTA DE BATE EN TENIDO A LA VISTA

EL PRESENTE CERTIFICADO NO CONSTITUYE PERMISO DE
20 FUNCIONAMIENTO EN NINGUN CASO

* * * 28 ENE 2000 FUNCIONAMIENTO EN NINGUN CASO

EL SECRETARIO DE LA CAMARA DE COMERCIO

[illegible]



01



* 8 8 2 2 6 8 8 7 *

CAMARA DE COMERCIO DE BOGOTA

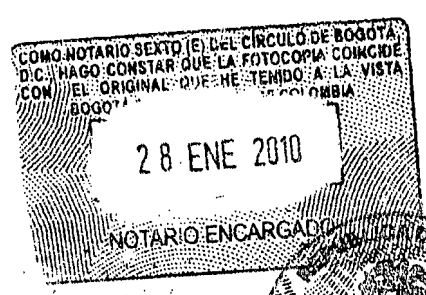
SEDE CHAPINERO

17 DE DICIEMBRE DE 2009 HORA 11:11:00

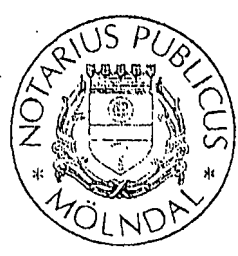
R027136832 PAGINA: 3 de 3

VALOR : \$ 3,500
DE CONFORMIDAD CON EL DECRETO 2150 DE 1995 Y LA AUTORIZACION IMPARTIDA
POR LA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO, MEDIANTE EL OFICIO
DEL 18 DE NOVIEMBRE DE 1996, LA FIRMA MECANICA QUE APARECE A
CONTINUACION TIENE PLENA VALIDEZ PARA TODOS LOS EFECTOS LEGALES

Jaime Esteban D



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



REPRESENTACION

REPRESENTATION

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

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

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

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

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

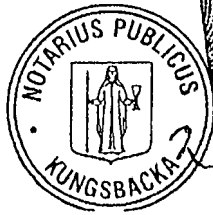
Do hereby appoint CAVELIER ABOGADOS, a general partnership organized under the laws of the Republic of Colombia by means of Public Deed No. 6233 of September 10, 1974, granted at Notary Sixth of the Bogota Circuit, domiciled in Bogota D.C., with Mercantile Registration No. 00820237 and Taxpayer Identification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

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

COMO NOTARIO SEXTO DE LA CIRCULO DE BOGOTA, P.S. HAYO CONSIDERADO LA COPIA CONCORDANTE CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA BOGOTA - COLOMBIA

28 ENE 2010

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



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

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

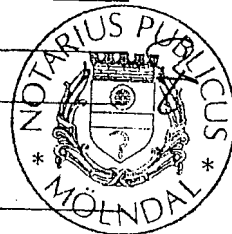
Dado y firmado hoy/Given and signed this 07 October 2009

En/in Göteborg, Sweden

Por/by Bengt Forshult

Firma/Signature

Bengt Forshult



Nota:

PARA SOCIEDADES

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

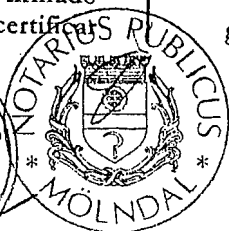
Adicionalmente deberá anexarse copia legalizada* del documento que pruebe la existencia y representación legal de la sociedad.

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

PARA PERSONAS NATURALES

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

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238



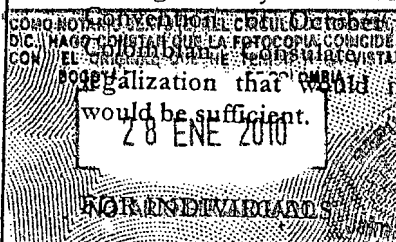
Note:

FOR CORPORATIONS

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

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

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



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



7.1.01

Valid to Register

que la persona que firma es quien dice ser.

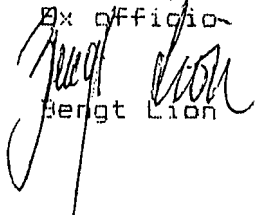
Posteriormente el documento de Representación deberá ser legalizado por Apostilla si el país del otorgante hace parte de la Convención de La Haya del 5 de octubre de 1961 o ante el Cónsul de Colombia en caso contrario.

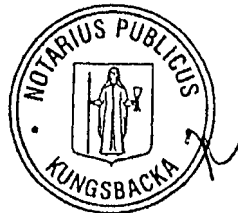
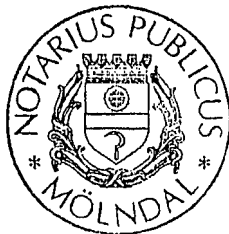
person signing is who he/she purports to be.

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

CERTIFICATION

I, the undersigned, Bengt Lion, Notary in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signature reading Bengt Forshult is authentic and that he- according to a power of attorney issued the 29th day of September 2009 2004-in matter above is duly authorized to sign alone for and on behalf of the company SCA Hygiene Productas AB, which is a Swedish joint-stock company under the laws of Sweden.
Mölndal, this the 20th day of November 2009

Ex officio

Bengt Lion



APOSTILLE
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden

This public document

2. has been signed by Bengt Lion

3. acting in the capacity of Notary Public

4. bears the seal/stamp of Notarius Publicus Mölndal

Certified

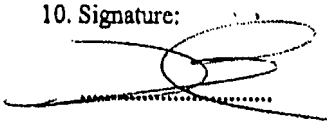
5. at Kungälv 6. the 2009-11-20

7. by Jakob Gustafsson

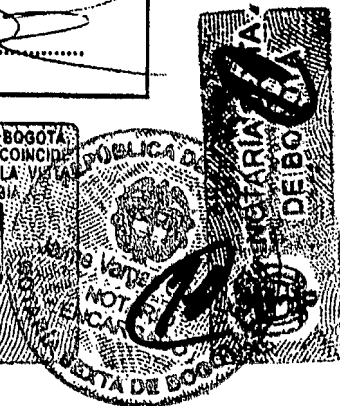
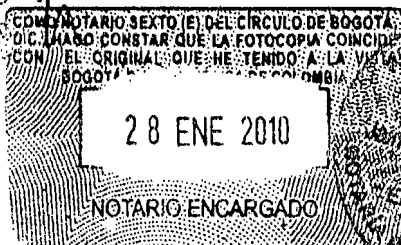
Notary Public - Kungälv

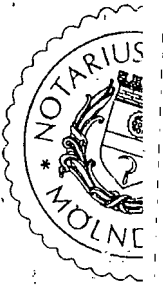
8. N° 742-2009

9. Seal stamp: 

10. Signature: 

© CAVELIER ABOGADOS
WPC11256/ID.159238





COMO NOTARIO SEXTO JE DEL CIRCULO DE BOGOTA
P.C. HAGO CONSTAR QUE LA FOTOCOPIA COINCIDE
CON EL ORIGINAL QUE HE TENIDO A LA VISTA
BOGOTA COLOMBIA

28 ENE 2010

NOTARIO ENCARGADO



Date
Your reference
Our reference
Direct line

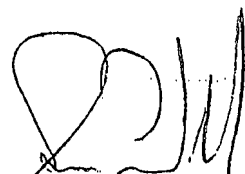


POWER OF ATTORNEY

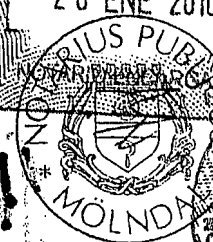
The undersigned, legal representatives of SCA Hygiene Products AB (the "Company"), do hereby authorize and appoint each of Mr Paul Winblad and Mr Bengt Forshult to represent the Company, severally and with the right to substitution, in matters concerning inventor's certificates, patents, utility models,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

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

Göteborg 29th September, 2009
SCA HYGIENE PRODUCTS AB


Sven-Erik Winlöf





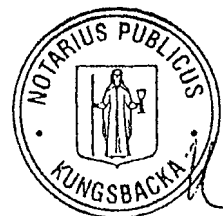
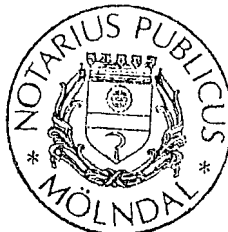
SCA HYGIENE
PRODUCTS AB
SCA Patent Department
SE-405 03 GÖTEBORG
Sweden
Mailing address:
Sanktstensgatan 5, Mölndal
Tel: +46 31-746 00 00
Fax: +46 31-746 19 80



I, the undersigned, Bengt Lion, Notary Public in Mölndal, Sweden, do hereby certify, that the preceding signatures reading Sven-Erik Winlöf and Ingela Torstensson are authentic and that they are duly authorized to sign jointly for and on behalf of the company SCA Hygiene Products Aktiebolag, which is a company under the laws of Sweden. Mölndal, this the 27th day of November 2009.

Ex officio

Bengt Lion
Bengt Lion



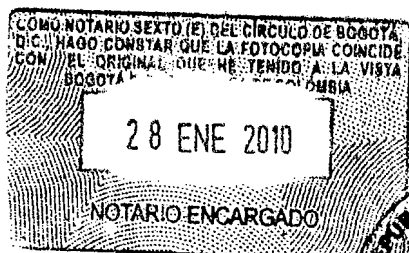
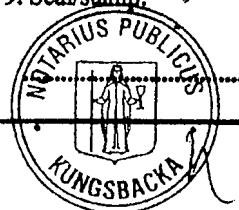
APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

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

Certified

5. at Kungälv
6. the 2009-11-27
7. by Jakim Gullersten
8. Notary Public in Kungälv
9. No. 357-2009
10. Seal/stamp:
10. Signature:





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



The company is registered as a private limited liability company

BOARD MEMBER, MANAGING DIRECTOR

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

BOARD MEMBER, CHAIRMAN OF THE BOARD

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

BOARD MEMBERS

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

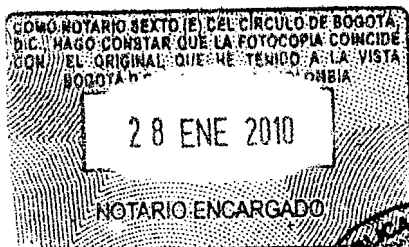
DEPUTY MEMBERS OF THE BOARD

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

OTHER PERSONS AUTHORIZED TO SIGN ON BEHALF OF THE COMPANY

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





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

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se



Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

AUDITORS

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

PRINCIPALLY RESPONSIBLE AUDITOR

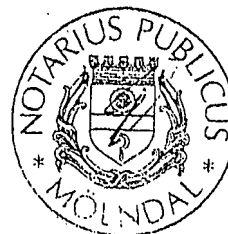
560709-5097 Lindengren, Alf Michael, Öhrlings Coopers & Lybrand AB,
405 32 GÖTEBORG

SIGNATORY POWER

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

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

are entitled to sign on behalf of the company.



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

SECONDARY NAMES

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

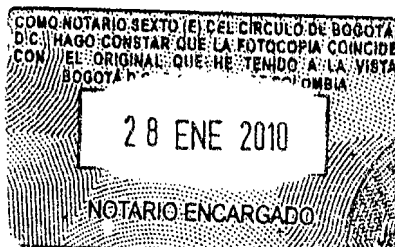
FINANCIAL YEAR

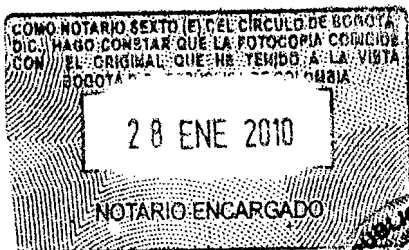
Registered financial year: 0101 - 1231
Latest annual report submitted covers financial
period 20080101-20081231

DATE OF REGISTRATION OF CURRENT AND PREVIOUS COMPANY NAMES

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

CONTD.





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



Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se

Bolagsverket
Swedish Companies Registration Office

CERTIFICATE OF REGISTRATION

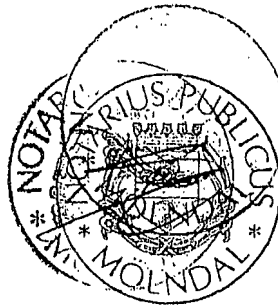
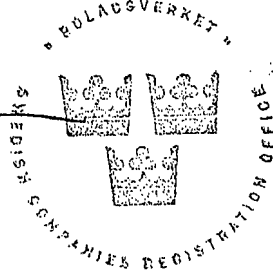
Registration number: 556007-2356

Date of registration: 1907-01-21

Company name: SCA Hygiene Products Aktiebolag

SUNDSVALL 2009-09-22
Ex officio

Bente Ohlsson
Bente Ohlsson



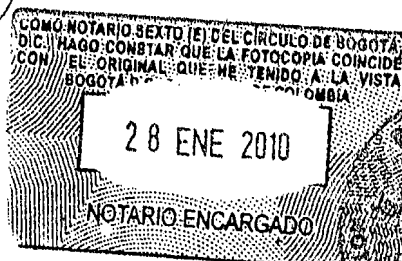
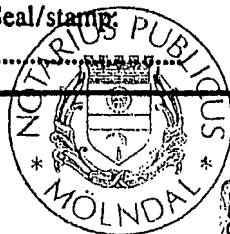
APOSTILLE

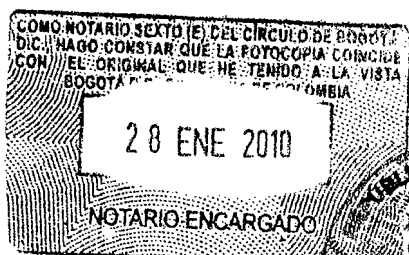
(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

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

Certified

5. at Mölndal
6. the 27th of November 2009
7. by Bengt-Lion
Notary Public in Mölndal
8. No 255
9. Seal/stamp
10. Signature Bengt-Lion





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

Swedish Companies Registration Office
SE-851 81 Sundsvall
Sweden

Registration number: 202100-5489

Phone:
+46 60 18 40 00

Fax:
+46 60 12 98 40

E-mail:
bolagsverket@bolagsverket.se

Web site:
www.bolagsverket.se



44

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

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

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

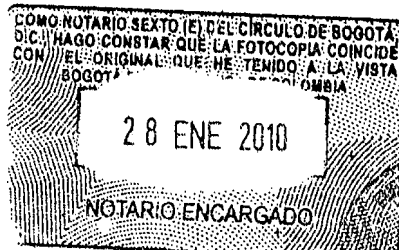
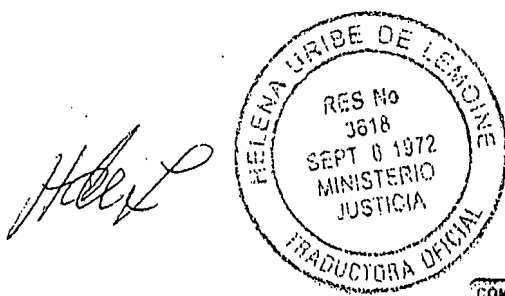
CERTIFICACIÓN

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

Mölndal, 20 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.



APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

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

CERTIFICADO

5. EN: KUNGSBACKA
6. EL: 20 DE NOVIEMBRE DE 2009
7. POR: ILEGIBLE. NOTARIO EN KUNGSBACKA
8. BAJO EL NO.: 942-2009
9. SELLO: NOTARIO PUBLICO DE KUNGSBACKA, SUECIA
10. FIRMADO: ILEGIBLE

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

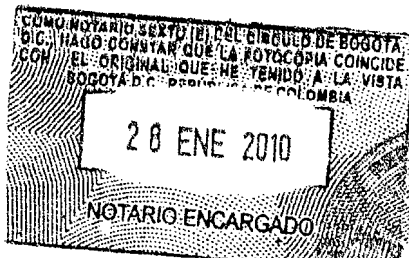
HELENA URIBE DE LEMOINE

COPIA DE LA APOSTILLA EN EL
DOCUMENTO ORIGINAL
LAS FIRMAS DE LOS NOTARIOS
153182
H. Uribe

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

2010 JAN 22 A 9:24
DEF. ELEGACIONES
BOGOTÁ D.C.

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO



43
TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

SCA

PODER

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

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

Göteborg, 29 de Septiembre de 2009

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

FIRMADO: SVEN-ERIK WINLÖF

FIRMADO: INGELA TORSTENSSON

Hay sello del Notario Público de Mölndal.

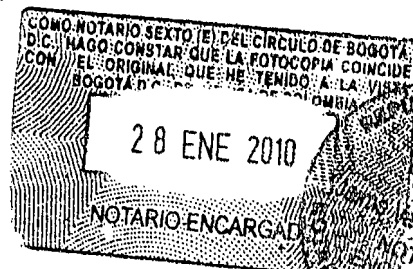
El suscrito Bengt Lion, Notario en Mölndal, Suecia, por medio del presente certifico que las anteriores firmas de Sven-Erik Winlöf y Ingela Torstensson son auténticas y que son las personas debidamente autorizadas para firmar por y a nombre de la Compañía SCA Hygiene Products Aktiebolag, una Compañía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

Mölndal, 27 de Noviembre de 2009

Firmado: Bengt Lion. Notario Público de Mölndal

Hay sello del Notario.

Bengt Lion



APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

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

CERTIFICADO

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

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

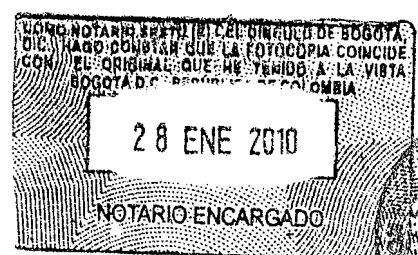
HELENA URIBE DE LEMOINE

COPIA FIRMADA POR EL
NOTARIO ENSEÑANZA
LAS FIRMAS REGISTRADAS
153183
Helena Uribe

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

2010 JAN 22 A 9 25
DEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.
QW

NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-

B111503109

BOLAGSVERKET

OFICINA DE REGISTRO DE COMPAÑIAS DE SUECIA

CERTIFICADO DE REGISTRO

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

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

MIEMBRO DE LA JUNTA, DIRECTOR GERENTE

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

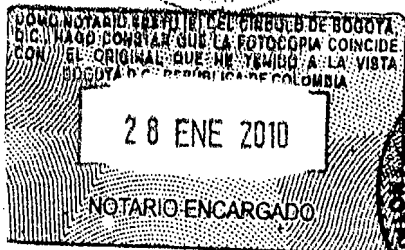
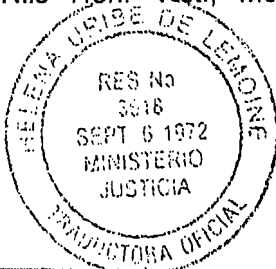
MIEMBRO DE LA JUNTA, PRESIDENTE DE LA JUNTA

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

MIEMBROS DE LA JUNTA

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

Handwritten signature



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

MIEMBROS DELEGADOS DE LA JUNTA

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

OTRAS PERSONAS AUTORIZADAS PARA FIRMAR A NOMBRE DE LA COMPAÑÍA

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

AUDITORES

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

AUDITOR PRINCIPAL RESPONSIBLE

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

PODER DE FIRMA

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

Browall, Margareta Gunilla
Kjellén, Gösta Bertil
Lehmann, Brita Margareta
Sjöström, John Robert
Torstensson, Maj Ingela
Winlöf, Sven-Erik Nils Hen. Vict.
están autorizados para firmar a nombre de la Compañía.



47

TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

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

NOMBRES SECUNDARIOS

SCA Consumer Tissue

SCA Away From Home Tissue Europe

SCA Personal Care

Edet

AÑO FINANCIERO

Año Financiero Registrado: 0101 -1231

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

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

1998-07-16 SCA Hygiene Products Aktiebolag

1996-05-08 SCA Mölnlycke Aktiebolag

1960-06-20 Mölnlycke Aktiebolag

1907-01-21 Mölnlycke väfveriaktiebolag

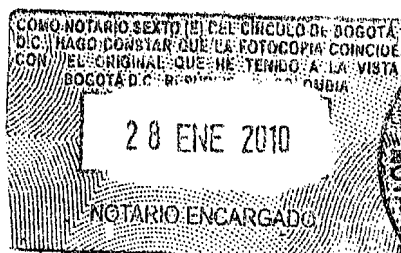
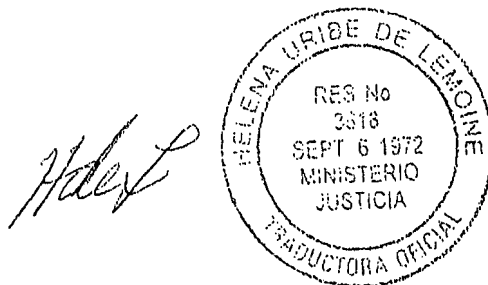
SUNDSVALL 2009-09-22

Ex officio

FIRMADO: BENTE OHLSSON

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

HAY SELLO DEL NOTARIO DE MÖLNDAL.



TRADUCCION OFICIAL NO. 021/2010-.

APOSTILLA

CONVENIO DE LA HAYA DEL 5 DE OCTUBRE DE 1961

1. PAIS: SUECIA

EL PRESENTE DOCUMENTO PUBLICO

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

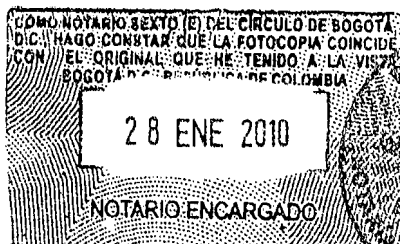
CERTIFICADO

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

LA TRADUCTORA OFICIAL

Helena Uribe de Lemoine

HELENA URIBE DE LEMOINE



NO ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

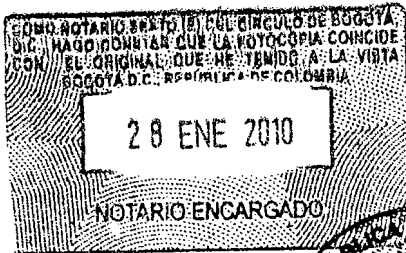
2010 JAN 22 A 9:26

CEFELE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES
EXTERIORES

153184

Helena Uribe
COPIA DE LA ORIGINAL EN EL
DOCUMENTO DE EMPLA
LAS FUENTES SIN DUBIO



11



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

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

Esta escritura se extendió de acuerdo con la minuta presentada y queda protocolizada en las hojas de papel autorizado números

AA/ 42875770 - 42875874/-----

EN BLANCO... EN BLANCO

Carlos Alberto Gallón Giraldo
CARLOS ALBERTO GALLÓN GIRALDO

C.C. 19060425 *Rm*

TEL 216702

DIRECCION Cr. 4ª 72-35, *Rm*

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



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

PODER CAVELIER 444



ES FIEL EL Y PRIMERA COPIA (FOTOCOPIA) TOMADA DE LA ESCRITURA PUBLICA NUMERO 0353 DE FECHA 29 DE ENERO DE 2010. COPIA QUE EXPIDO CON DESTINO AL INTERESADO EN 16 HOJAS RUBRICADAS EN SUS MARGENES. LA CUAL CARECE DE NOTA DE REVOCATORIA, MODIFICACION O SUSTITUCION. POR TANTO SE PRESUME VIGENTE EL PODER EN ELLA CONTENIDO.

BOGOTAD.C. ENERO 29 DE 2010

RESOLUCION 01 DE 2009

POR LA NOTARIA SEXTA



JAIME VARGAS CHAMBO
NOTARIO ENCARGADO

CAVELIER

ABOGADOS

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

374

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

WALLSTABE, Paul

SAARVALI, Eva-Li

domiciliado(s) en

Jakob Dohmen Strasse 58, 50171 Kerpen,
Alemania

Bjornasgatan 5, 426 53 Vastra Frolunda,
Suecia

declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es)
de la invención: METODO PARA PRODUCIR UNA CINTA

MULTICAPAS DE MATERIAL FLEXIBLE, TAL COMO
PAPEL Y MATERIAL NO TEJIDO

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

constituida y existente de conformidad con las leyes de

Suecia

domiciliada en 405 03 Goteborg,

Suecia

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

ASSIGNMENT

I (we), the undersigned

WALLSTABE, Paul

SAARVÄLI, Eva-Li

of

Jakob Dohmen Strasse 58, 50171 Kerpen,
Germany

Björnåsgatan 5, 426 53 Västra Frölunda, Sweden

state(s) under oath to be sole and true inventor(s) of the invention:

**Method for producing a multi-ply web of flexible
material, such as paper and non-woven**

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

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of

Sweden

domiciled in 405 03 Göteborg,

Sweden

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

Dado y firmado hoy/Given and signed this May, 23. 05. 12

en/in

por/by **Paul Wallstabe**

Dado y firmado hoy/Given and signed this 12 June 2012

en/in

por/by **Eva-Li Saarväli**

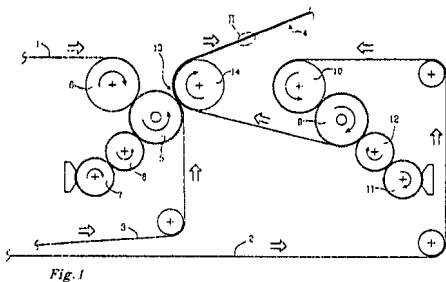
51

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO NIT : 800.176.089-2 - / -					
Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA			No. 12 - 0072860	
				Bogotá D.C., Julio 17 de 2012 - 16:29:53	
RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS				NI 860.041.367	
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	446258702	17/07/2012	7.330.000.00
*** Conceptos Pagados ***					
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO			Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN			590.000.00	590.000.00
					\$590.000.00
=====					
SON: **QUINIENTOS NOVENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***					
Responsable: _____					
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____					
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO					
					
No. 12-122645- -00000-0000					
Fecha: 2012-07-23 11:35:10 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR					
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI					
Act. 411 PRESENTACION Folios: 52					
Código: 11256 - 841 - 322 - 8					
Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia					
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240					
Julio 17 de 2012 - 16:29:58					

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD FASE NACIONAL PCT	
(21) N° de solicitud: 22) Fecha de solicitud: (30) Prioridad (31) Prioridad (32) Fecha (33) País	(51) Int Cl: D21H 027/040 (71) Solicitante(s) SCA HYGIENE PRODUCTS AB (72) Inventor(es) PAUL WALLSTABE EVA-LI SAARVÄLI (74) Apoderado: LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
(85) Fecha limite inicio fase nacional: 2012/07/23 (86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud: 2009/12/23 No. de solicitud PCT/SE2009/051497	(87) Publicación internacional Fecha: 2011/06/30 N° publicación: WO 2011/078755 A1
(54) Titulo: MÉTODO PARA PRODUCIR UNA CINTA MULTICAPAS DE MATERIAL FLEXIBLE, TAL COMO PAPEL Y MATERIAL NO TEJIDO	

Resumen:

Un método para producir una cinta multicapas (4) que comprende por lo menos tres capas de material flexible, tal como papel y material no tejido, mediante adhesión de las capas, que comprende las etapas de estampar primero (1) y segundo (2) cintas de material flexible por separado entre un rodillo de estampado respectivo (5; 9) y un rodillo de impresión respectivo (6; 10); aplicando adhesivo en cada lado del de la primer y segunda cinta estampada; alimentando la primera (1) y segunda (2) cintas y una tercera cinta (3) por separado en un dobléz de laminación (13) con la tercera cinta entre la primera y segunda cinta y los lados de la primera y segunda cinta aplicados con adhesivo, de frente a la tercera cinta (3) de manera que la primera, segunda y tercera cinta se combinan en una sola etapa. El dobléz (13) de laminación se forma entre el primer rodillo (5) de estampado y un rodillo (14) de laminación.





No. 12-122645- -00000-0000

Fecha: 2012-07-23 11:35:10 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 52PATENTE DE INVENCION ☐MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☐

Indicación que se solicita una patente.

☐

Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud

☐

Descripción de la invención

☐

Dibujos de ser estos pertinentes

☐

Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)

Completa ☐Incompleta ☐PATENTE DE INVENCION PCT ☐MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☐

Indicación que se solicita una PCT

☐

Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)

☐

Dibujos de ser estos pertinentes

☐

Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)

Completa ☐Incompleta ☐DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐

Indicación que se solicita Diseño industrial

☐

Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud

☐

Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño.

☐

Comprobante de pago de las tasas establecidas

Completa ☐Incompleta ☐ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐

Indicación que se solicita un esquema de trazado

☐

Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud

☐

Representación gráfica de un esquema de trazado

☐

Comprobante de pago de las tasas establecidas

Completa ☐Incompleta ☐