BRI GARDS CARRERA 7 #71 -21 TORRE B - PISO 4

BOGOTA - COLOMBIA

TEL: (571) 74422 00 1\STRJ FAX: (571)7422200- (571) 3214045
www.bccom.co PROPIEDAD INTELECTUAI.

I

SUPERINTEND ENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

As. 99.798 IIIIJIIHIIUIIIIIIIIIIHHIIIIflII

No. 05-128613- -00003-0000
Fecha. 2009-06-23 16:46:11 Dep. 2020 NUECREACIONE Tra 11 PATENTEIVII Eve: 378 FASENACIONALI
Seæora

Act 449 RESPUESOpOSICI Folios. 7 -- - -- --
JEFE DE DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E.S.D.

REF: Expediente No. 05-128.613 - Solicitud de patente de invenciOn a nombre de COLGATE-PALMOLIVE COMPANY.

Respuesta a oficio No. 3525 de 20 de marzo de 2009

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de Ia tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad COLGATE-PALMOLIVE COMPANY, segUn lo acredita el documento de poder presentado ante esa DivisiOn, me permito dar respuesta a las observaciones de carÆcter tØcnico y jurIdico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesiOn de la patente de acuerdo con la DecisiOn 486 segUn el concepto tØcnico No. 3196 notificado por fijaciOn en lista de fecha 20 de marzo de 2009.

Acogiendo las sugerencias del seæor Examinador, se presenta la primera pÆgina de la descripción en la cual se corrige la expresiOn "area bajo el brazo". Asimismo se presenta un nuevo capItulo reivindicatorio de 1-7 reivindicaciones, el cual subsana las falencias relacionadas con la claridad de dicho capItulo.

En cuanto a las frases "plodder de refinamiento" y "sistema de refinaciôn", se desea aclarar que Østas se refieren a maquinaria especializada de la industria de manufactura de barras sólidas de jabones y productos similares, ampliamente conocida por el tØcnico versado en dicha materia. Para una mejor comprensiOn, se reemplazan estas frases en la anterior reivindicaciôn 4 por "refinadora y

BRIGARD&
CASTRO
PROPIEDAD INTELECTUAL

CARRERA 7 #71 21 TORRE B - PISO 4
BOGOTA - COLOMBIA
TEL: (571) 744 22 00
FAX: (571) 74222 00 (571) 3214045
www.bccom.co

2

doble tornillo" y "sistema de refinaciôn", donde la funciOn refinadora se refiere a refinar las partIculas del material utilizadas para la extrusiOn. De manera similar, se indica que las unidades de dureza expresadas en la reivindicaciôn 1 corresponden a una escala utilizada en Ia industria de manufactura de jabones y productos similares, razOn por la cual se considera apropiado mantener dichas unidades en el capItulo reivindicatorio,t teniendo en cuenta ademÆs que en la descripcion se indica el tipo de equipo utilizado en el arte para realizar dicha

mediciôn.

Sobre la temperatura seæalada en la reivindicaciôn 1, se desea explicar que el valor de dicha temperatura varIa segUn los materiales usados en el proceso de manufactura del jabOn, y que lo que se desea especificar es que la temperatura a la cual se realiza el proceso en la extrusora debe ser menor a la temperatura de fusion del producto obtenido a partir de dichos materiales.

De otra parte, se desea aclarar que se presentan en el nuevo capitulo reivindicaciones de producto y reivindicaciones de proceso, las cuales muestran respectivamente las caracterIsticas novedosas del producto antitranspirante de la presente invenciOn y las caracterIsticas novedosas de los pasos y condiciones del proceso mediante el cual se elabora el mencionado producto.

Finalmente, el seæor Examinador seæalaque los documentos ES 2212634 (Dl) y WO 0174325 (D2) afectan el nivel inventivo del proceso reivindicado en la presente solicitud. Al respecto, se explica por un lado que el producto reivindicado se obtiene mediante la selecciôn especifica de materiales que permiten que Øste tenga una dureza tal, que la barra obtenida pueda sostenerse en forma vertical sin la necesidad de servirse dentro de un contenedor. En contraste, ni Dl ni D2 divulgan la combinaciôn especIfica de materiales de la presente invenciôn que permite obtener un producto con las caracterIsticas de dureza deseadas. En particular, se desea resaltar que D2 se refiere a un material suave similar a una crema espesa, lo cual evidencia claramente que no contiene los componentes del producto reivindicado.

BRIGARD&
CASTRO
PROPIEDAD INTELECTUAL

CARRERA 7 #71 21 TORRE B - PISO 4
BOGOTA - COLOMBIA
TEL: (571) 744 22 00
FAX: (571)7422200 (571) 3214045
www.bccom.co

3

En cuanto al proceso, se desea aclarar que el proceso reivindicado corresponde a una serie de pasos especIficos realizados por una combinación especIfica de equipos y condiciones de mezclado y homogeneizado. Dichos pasos, que consisten en Ilevar la mezcla por varios equipos de mezclado y equipos de homogeneizacion por medio de tolvas de compensaciOn y rascadores, han sido detallados en el nuevo capitulo reivindicatorio y no se encuentran divulgados ni en Dl ni en D2, razôn por la cuÆl los documentos mencionados no afectan el nivel inventivo de la presente invenciôn.

Por ende, en vista de los documentos y argumentos presentados, solicitamos respetuosamente el retiro de [as objeciones a la presente solicitud, ya que la invenciôn cumple con los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicaciôn industrial establecidos en la Decision 486.

De la Seæora Jefe,

Atentamente

PA/LOCAD:ENA SARMIENTO
T.P. No. 57.492 del C.SJ.
C.C. 80.410.337 de Usaquen
Carrera 7 No. 71-21, Torre B, Of. 402

Bogota, 17 de junio de 2009
MXB/DMS
Anexos

PRODUCTO EXTRUIDO EN FORMA DE BARRA, Y METODO PARA SU MANUFACTURA

Campo de la lnvenciôn

La presente invención se refiere a un nuevo mØtodo de extrusion y a un producto en forma de barra, mejorada, resultante de dicho mØtodo, para la manufactura de un producto cosmØtico tal como productos antitranspirantes yb desodorantes, filtros solares, o repelentes de insectos, a temperaturas menores a las tradicionalmente utilizadas. El producto puede ser formado sin necesidad de un envase, por lo que es ventajoso desde el punto de vista ambiental.

Antecedentes de la lnvenciOn

En los mØtodos tradicionales para la manufactura de barras antitranspirantes y/o desodorantes se recurre a procesos en caliente que forman un material fundido, o un fluido casi fundido, el cual es vertido u obligado a ingresar en un contenedor, despuØs de lo cual es enfriado de manera de obtener una barra sólida.

En relaciOn a productos para aplicar en el area bajo el brazo, el arte de interØs incluye la Solicitud de Patente EE.UU. No. 2001/0041169 Al de Allan et al. para Unilever, publicada el 15 de Noviembre de 2001, en la cual se describe un procedimiento para el Ilenado de contenedores en el cual el producto se halla a un temperatura cercana a la temperatura de solid ificación. Para
este Drocedimiento se utiliza una extrusora de tomillo (particularmente dos

REIVINDICACIONES

1. Un prod ucto antitranspirante o desodorante en forma de barra sôlida capaz de mantenerse sola en posición erguida, caracterizado porque comprende:
(a) de 16 a 35% en peso de silicona volÆtily no volÆtil, con la condiciOn
que la composiciôn contenga por lo menos un 16% en peso de
silicona volatil;
(b) de 10 a 30% en peso de un agente estructurante con Ufl punto de
fusiOn igual o inferior a 80°C, seleccionado del grupo consistente en
alcoholes grasos de 16 a 20 Ætomos de carbono;
Æcidos grasos de 16 a 22 Ætomos de carbono con o sin una
sustituciôn hidroxi;
Øteres grasos de 16 a 22 Ætomosde carbono;
ceras con un punto de fusion igual o inferior a 80°C;
parafinas que tienen un punto de fusion inferior a 80°C;
glicerina;
aceites vegetales;
aceites hidrogenados; y
mezclas de cualesquiera de los mencionados,
suficientes para formar un producto en forma de barra que
tiene una dureza de 50 a 90 unidades de dureza Dietert Green en
una escala B;
(c) de 8 a 30% en peso de material en forma de particulas con un
tamaæo inferior a 10 micronesy seleccionado del grupo consistente
en tipo y cantidad de
8 a 20% en peso de talco;
8 a 20% de arcillas;
8 a 20 % de zeolitas;
I a 12% en peso de un superabsorbente que tenga poca o
ninguna pegajosidad al ser humedecido;
1 a 8% en peso de polietileno de bajo punto de fusion;
(d) una cantidad efectiva de ingrediente activo antitranspirante; y
(e) opcionalmente, de 2,5 a 5% en peso de cera de Japan.

2

2. Un proceso para formar un producto antitranspirante o desodorante en forma de barra sôlida capaz de mantenerse sola en posiciôn erguida, caracterizado porque

comprende los pasos de
i. seleccionar una mezcla de materiales en forma de partIculas y de
materiales fluidos, entre los cuales se seleccionan agentes
estructurantes;
ii. mezclar intensivamente y combinar los agentes estructurantes en
forma de una mezcla de sôlidos en un primer equipo de mezclado;
iii. pasar la mezcla a una primera tolva de compensacion;
iv. introducir la mezcla en un primer equipo de homogeneizaciôn;
v. homogeneizar la mezcla;/
vi. retirar la mezcla del primer equipo de homogeneización mediante--/
un primer rascador;
vii. pasar la mezcla a una segunda tolva de compensaciôn;
viii. introducir la mezcla en un segundo equipo de mezclado;
ix. mezclar la masa homogeneizada con material en forma de particulas, sustancia activa, fragancias y cualesquiera otros ingredientes restantes en el segundo equipo de mezclado;
x. pasar la mezcla a una tercera tolva de compensacion;
A. introducir la mezcla en un segundo equipo de homogeneización;
xii. homogeneizar la mezcla de (e) en un segundo equipo de. homogeneizacion;
xiii. retirar la mezcla del primer equipo de homogeneizacion mediante
un segundo rascador;
xiv. pasar la mezcla a una cuarta tolva de compensación;
xv. introducir la mezcla en una extrusora;
xvi. extrudir la mezcla completa de manera que se obtenga un material extrud ido uniforme, sôlido, cohesivo;
xvii. cortar el material extrudido en forma de lingotes de una longitud
seleccionada; y
xviii. formar productos unitarios;

y porque el proceso se real iza a una temperatura inferior a la temperatura

3

3. El proceso de acuerdo con la reivindicaciôn 2, caracterizado porque comprende uno o mâs pasos adicionales seleccionados entre el grupo consistente en:

(i) comprimir el lingote de manera que se le confiere una
configuracion predeterminada;
(j) rebujar el lingote por compresión; y
(k) tratar el lingote mediante microondas sea antes o sea despuØs
de haberse formado los productos unitarios.

4. El proceso de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado porque comprende colocar el producto en forma de barra en un contenedor que puede ser vuelto a Ilenar.

5. El proceso de acuerdo con la reivindicaciOn 2, caracterizado porque cada uno de los medios de homogeneizaciôn es un molino de rodillos, una refinadora y extrusora de jabones de tornillo simple, una refinadora y extrusora de jabones de doble tornillo o un sistema de refinaciôn.

6. El proceso de acuerdo con la reivindicaciOn 2, caracterizado porque los ingredientes son separados durante el proceso de mezclado, de manera tal que los materiales cerosos son primero mezclados y molidos, y seguidamente adicionados a los materiales en forma de partIculas y a los materiales fluidos mediante mezclado, molienda y extrusion adicionales.

7. Un proceso de acuerdo con la reivindicaciOn 2, caracterizado porque la temperatura no supera los 60°C.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

2020

Bogota, D.C.,

Doctor
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO
Abogado

ASUNTO Radicaciôn 05-128613
TrÆmite 011
Evento 378
Actuación 430

Oficio t Folios 06

Patente de Invención X

Via POT (fase nacional) El
No. Sol. Internacional
Fecha de Presentación Internal.

Patente de Modelo de Utilidad

Cap.I x Cap. II

PCT/US2004/01 7562
4 de Junio de 2004

144

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

1. Documentos estudiados

Descripción: Folios: 31 a 62 como se radicó inicialmente
Reivindicaciones: Folios: 141 a 143 modificadas
Dibujos: Folios: 66 como se radicó inicialmente
Prioridad: Fecha: 4 de Junio de 2003
4 de junio de 2003, US 10/454,018

2. Objeto de la invención

Titu 10:

Prod ucto extruido en forma de barra y mØtodo para su manufactura.

El problema planteado en esta solicitud son las altas temperaturas necesarias para extruir los ingredientes de la formula en barra y la necesidad de un envase preestablecido en la cual depositar el producto mientras esta caliente.

Para solucionar este problema tØcnico se relaciona un proceso en el que se puede extruir los componentes de la formula en barra a temperaturas muy por debajo del punto de fusion de la formula, y ser capaz de crear barras solidas sin requerir una forma de envase para configurar el producto.

145

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

Reivindicaciones (artIculo 30 D 486)

En la reivindicación I dice "suficientes para formar un producto en forma de barra que tiene una dureza de 50 a 90 unidades de dureza Dietert Green en escala B", la anterior expresión seæalael resultado a alcanzar con la mezcla
de agentes estructurantes, por 10 tanto no se puede considerar una caracterIstica esencial, ya que el producto antitranspirante se debe caracterizar por sus componentes y concentraciones de los mismos. No se aceptan reivindicaciones que caractericen usos o aplicaciones, ventajas, efectos a resultados del producto reivindicado.
Por otro lado esta dureza es de otro campo tØcnico como es la industria de jabones. Como conclusiOn, este parÆmetroes ambiguo ya que no puede ser determinado y medido por mØtodos estÆndar conocidos en el campo en cuestión de esta solcitud.
En la reivindicación 2, se muestran pasos o etapas que no generan un efecto tØcnico sobre el proceso los cuales son: pasar la mezcla a una tolva de compensación, introducir la mezcla a un equipo de homogenizaciOn, retirar la mezcla del equipo de homogenizaciOn, introducir la mezcla una extrusora. Cada uno de los anteriores pasos no se aceptan como una caracterIstica esencial en el proceso para formar barras antitranspirantes, ya que estos se deben caracterizar por etapas que generan un efecto tØcnico a transformaciOn a la mezcla de materiales y por condiciones especificas de trabajo.

Par lo anterior, el capItulo reivindicatorio no cumple con el requisito de claridad y sustento en la descripción de acuerdo al art. 30 de la Decision 486.

4. DeterminaciOn del Estado de la TØcnica

La fecha para determinar el estado de la tØcnica es el 4 de junio de 2003, de acuerdo al la fecha de prioridad invocada.

NO Documento TItulo Fecha de

PubI icaciOn

PROCEDIMEINTO Y APARATO PARA LA 2001-08-01 Dl ES 2212634 PRODUCCION DE UN COMPOSICION
DESODORANTE_0 ANTITRANSPIRANTE

tD2D2 WO00174325 0174325EFECTIVE SOFT SOLID PERSONAL CARE 2001-10-11 PRODUCT
Dl: folios 101 118; D2 folios 119a 131

5. AnÆlisisde patentabilidad (segün requisito) (artIculo 14 D486)

A pesar de las deficiencias mostradas en el capitulo reivindicatorio, se realizarÆel anÆlisisde patentabilidad.

Novedad (artIculol6 D486)

Respecto a la reivindicación 1:

La reivindicaciOn 1 dice: "Producto antitranspirante a desodorante en forma de barra solida capaz de mantenerse sola en posiciOn erguida caracterizado pro que
r-r-imnrinnHim-

146

composición contenga por to menos aproximadamente un 16% en peso
de silicona volÆtil;

2. de 10 a 30% en peso de un agente estructurante con un punto de fusion
igual o inferior a 80°C, seleccionado en el grupo consistente en alcoholes grasos de 16 a 20 Ætomosde carbono; Æcidosgrasos de 16 a 22 Ætomosde carbono con o sin una sustitución hidroxi; Øteres grasos de 16 a 22 Ætomos de carbono; ceras con punto de fusion igual o inferior a 80°C; parafinas que tienen un punto de fusion inferior a 80°C; glicerina; aceites vegetates; aceites hidrogenados; y mezclas de cualesquiera de los mencionados, suficientes para formar un producto en forma de barra que tiene una dureza de 50 a 90 unidades de dureza Dietert Gree, en una escala B;
3. de 8 a 30% en peso de material en forma de partIculas con tamaæoinferior a 10 micrones y seleccionado en el grupo consistente en tipo y cantidad de 8 a 20% en peso de talco; de 8 a 20% de arcillas; de 8 a 20% de zeolitas;
de 1 a 12% en peso de wi superabsorbente que tenga poca o ninguna pegajosidad at ser humedecido; de 1 a 8% en peso de polietileno de bajo punto de fusion;
4. una cantidad efectiva de ingrediente activo antitranspirante; y
5. opcionalmente de 2.5 a 5% en peso de cera de Japón.

Respecto at estado de la tØcnica:

Dl describe Ufl procedimiento y un aparato para formar una composiciOn desodorante o antitranspirante, y en particular a composiciones idóneas para su formaciôn en barras. Las formulaciones de estas barras se encuentran en los siguientes rangos:
1. Ingredientes activos antitranspirantes 0.5-60% (Pag. 18 lIneas 33-40);
2. Catalizador 5-95%,estos comprenden siliconas volÆtiles (Pag.20 lIneas 15-
21), siliconas no volÆtiles mÆximo un 30%(PÆg. 20 lIneas 32-39) y catalizadores organicos sin silicona;
3. El estructurante que comprenden espesantes inorgÆnicos o estructurantes
organicos con preferencia 0.1-60% (Pig. 18 lIneas 44-45);
4. Aditivos con preferencia desde eli hasta el 50% (Pag. 18 lInea 47).

En la formulaciOn C, especifica la siguiente formulación (Pªg. 5 lmneas 5-19):

Mezcla de ceras estructurantes 18 al 20%,
Aceite de emoliente 6 at 9%,
Agente tensoactivo de ester etoxilado no iOnico 0.5 at 2%,
Elemento activo antitranspirante de AL-Zr 20 at 25%,
Talco 6a110%
Perfume 0.5 at 2% y
Ciclometicona hasta un 100%

Respecto a la solicitud en estudio:

De acuerdo a la formulación C descrita en la anterioridad Dl se observa, que la composición que caracteriza el producto antitranspirante o desodorante en forma de barra solida de la solicitud ya era conocida en el estado de la tØcnica. Esto como resultado de tomar los valores mÆs altos de la formulaciOn C, donde se encuentra un producto de acuerdo a la reivindicación 1 asm:
1. Agente estructurante: mezcla de ceras estructurantes 20%, aceite emoliente 9%, agente tensoactivo de ester etoxilado no iónico 2%,

2. PartIculas: Talco 10%r-i_......j.. _._j.:.. .J... Al -7-

147

100-(20+9+2+10+25)=34%

Dado lo anterior, el objeto de la invención recogido en la reivindicación 1 ha sido divulgado idØnticamente en la anterioridad Dl, por to tanto esta reivindicación
carece de novedad.

Nivel inventivo (artIculo 18 D486)

Respecto a la reivindicación 2:

La reivindicaciôn 2 dice: "Proceso para formar un producto antitranspirante 0 desodorante en forma de barra solida caracterizado porque comprende:
1. Seleccionar una mezcla de materiales en forma de particulas y de materiales fluidos.

2. Mezclar intensivamente y combinar los agentes estructuralmente en forma
de una mezcla de sótidos en un primer equipo de mezclado;
3. Pasar la mezcla una primera tolva de compensaciôn;
4. Introducir Ia mezcla en un primer medio de homogenizaciôn
5. Hornogenizar la mezcla.
6. Retirar la mezcla del primer equipo de homogenización mediante un primer
rascador;
7. Pasar la mezcla e una segunda tolva de compensación;
8. Introducir la mezcla en la mezcla a un segundo equipo de mezclado;
9. Mezctar la masa homogenizada con material en forma de partIculas, sustancias activa, fragancias y cualesquiera otro ingrediente restantes en un segundo equipo de mezclado;
10. Pasar la mezcla a una tercera tolva de cornpensaciOn;
11. Introducir la mezcla en un segundo equipo de homogenizaciOn 12.Homogenizar la mezcla de (e) mediante un segundo rnedio homogenizante. 13.Retirar la mezcla del primer equipo de homogenizaciOn mediante un segundo rascador;
14. Pasar la mezcla a una cuarta tolva de compensación
15. Introducir la mezcla en una extrusora

16.Extrudir la mezcla completa de manera de obtener un material extruido uniforme, solido, cohesivo;
17.Cortar el material extruido en forma de lingotes de una longitud seleccionada; y
18. Formar producto unitarios,
y porque el proceso se realiza a una temperatura inferior a la temperatura de fusion del producto".

Respecto at estado de la tØcnica:

Dl describe un procedimiento y un aparato para formar una composicion desodorante o antitranspirante, y en particular a composiciones idóneas para su formaciOn en barras.

La producciOn continua de composiciones desodorantes o antitranspirante en forma movediza se puede efectuar con gran conveniencia, mediante el empleo de un extrusor de husillo equipado con una pluralidad de boquillas de alimentación de sOlidos y lIquidos (Pag. 7 Imneas 12-15). Lo mÆs conveniente es usar dos de tales husillos paralelo con elfin de una acción bombeadora hacia delante (PÆg. 8 Ilneas 4-6). Tales extrusores son, en particular convenientes para el transporte de composiciones desodorantes o antitranspirante en condiciones regulables para evitar los riesaos de rotura de la estructura, a la vez ciue perrnite un

148

D2 describe una composición estable, altamente eficiente que deja pocos residuos de un antitranspirante y/o desodorante la cual esta compuesta por: 0.5-20% un poumero de ciclicometicona y dimeticona entrecruzado
(Pag. 4 Ilneas 23-25);
2-15 % de bolas de polietileno con tamaæo de partIcula de entre 5 a
40mm (P6g.5 lIneas 1-3).
40-75% Silicona votÆtil; (Pag.4 lIneas 17-18)
1-20 % de un emoliente (Pag. 4 Ilneas 19-22)y
0.1-20% de Ingrediente activo (Pag. 4 Imneas 26-27).

En el ejemplo N11 se muestra el mØtodo general de realizaciOn de estas composiciones donde el componente volÆtil por ejemplo la ciclometicona, los emolientes son adicionados a un gran mezclador equipado con un agitador mecÆnico y mezclado por cerca de 5 minutos hasta que sea homogenea la dispersion formada. El ingrediente activo es luego adicionado como un polvo seco y mezclado luego con bolas de polietileno. La mezcla entra en Ufl mezclador y es mezclada por 20 minutos hasta una dispersion homogØnea. Se adiciona el elastOmero hasta obtener una pasta cremosa blanca. El solido suave es luego pasado por un homogenizador y Ilevado de nuevo al reactor, son necesarios multiples pasos por el homogenizador hasta que el producto sea estable. El producto final es luego empacado en SU envase. Este proceso no requiere calentamiento (Pag. 14-15 lIneas 19-28 y 1-10 respectivamente).

AnÆlisisde las diferencias con respecto al estado de la tØcnica:

CaracterIsticas Esenciales Dl

ES 2212634

D2
W001 74325

Seleccionar una mezcla de materiales en SI (PÆg. 18Ilneas SI (PÆg. 13 lIneas
forma de partIculas de materiales fluidos 29-30) 23-28 Pag.14 lineas

1-4)
Mezclar y combinar los agentes estructurantes SI (PÆg. 24lIneas SI (PÆg. 14Ilnea
en forma de un mezcla intensivo de sOlidos 40-41,51-52) 23-24)

Introducir la mezcla en un primer medlo de SI (PÆg.24 Ilneas

51-52 PÆg. 13 SI (PÆg. 14Ilnea
homogenización lIneas_55-56) 23)
Homogenizar la mezcla SI (PÆg. 27 lIneas SI (PÆg. 14 lInea

25-26) 24)
Mezclar la masa homogenizada con material
en forma de partIculas, sustancias activa, SI (PÆg. 27lIneas SI(PÆg. 14 lInea25-
fragancias cualesquiera otro ingrediente 34-35) 26)
restantes en un segundo medlo de mezclado

Homogenizar la mezcla de ingrediente activo NO SI (PÆg. 15 lIneas4-
mediante un segundo medio homogenizante 5)

Extrudir la mezcla completa de manera de SI (Pªg. 24 Imneas obtener un material extruido uniforme, solido, 40-65) NO

cohesivo

Cortarel material extruido en forma de Iingotes NO NO de un longitud seleccionada
Formar producto unitarios (Pig. 25 Ilneas SI (Pag. 16 Ilnea

53-55) 16)

Respecto a la solicitud en estudio D2 es el documento del estado de la tØcnica mÆs cercano porque muestra un procedimiento para obtener un barra antitranspirante sin necesidad de fundir sus componentes, ya que a travØs de varios ciclos por el homogenizador se logra un producto estructurado.

149

La solicitud colombiana se diferencia en D2 por el paso de extrudir la mezcla y su posterior corte.

El problema tØcnico objetivo en esta solicitud es como lograr dar forma a las barras antitranspirantes solidas antes de su empaque.

Para solucionar el problema tØcnico objetivo, Dl describe que se forman barras empleado un extrusor que alimenta un aparato moldeador por inyecciOn con un cabeza inyectora en Imnea de bajo esfuerzo de corte (Ejemplo 3, PÆg. 27 lIneas 21-23). A pesar que Dl no hace referencia al paso de corte del material extruido, esta anterioridad logra el objetivo de este proceso, como es la obtenciOn de un barra antitranspirante solida, ademÆs,este paso es obvio para un experto en la materia que necesite obtener barras individuales de antitranspirante.

Es asI que un experto en la materia intentarla combinar las partes principales del documento Dl con el documento D2 del estado de la tØcnica mÆs proximo para obtener las caracterIsticas de la reivindicaciôn I y sus dependientes y tener una expectativa de Øxito.

Dado 10 anterior, la materia de invenciôn de la reivindicación 1, no representa un avance tecnológico o un salto tecnologico sobre el estado de la tØcnica. Por lo tanto esta reivindicaciôn se encuentra afectada por su nivel inventivo ya que se deriva de manera evidente del estado de la tØcnica y puede ser obvia para un tØcnico de nivel medio versado en la materia.

7. Conclusion:

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

NO Documento Reivindicaciones afectadas Requisito que afecta

DI ES 2212634

I Novedad

2-6 Nivel lnventivo

D2 WO 0174325 2-6 Nivel lnventivo

En cumplimiento del artIculo 45 de la DecisiOn 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del tØrmino de 60 dIas contados a partir de la fecha de notificaciôn de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesiôn, se denegarÆla patente. NotifIquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capItulo quinto delItulo prjjro de la Circular Unica NO 10 de 2001.

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de DivisiOri/de Nuevas Creaciones

El ante requeriniento fue notificado por fijaciOn en lista, de fecha

II CONCEPTO TECNICO EXAMINADOR TECNICO