

As. 100.790

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 06-029585- -00004-0000

Fecha: 2010-01-26 17:00:00 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 5

Señora

JEFE DE DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E.

S.

D.

REF: Expediente No. 06 029.585 – solicitud de patente de invención a favor de
FLORENCIA ANDERSEN

Respuesta a oficio No. 12134 de 29 de octubre de 2009

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad FLORENCIA ANDERSEN, según lo acredita el documento de poder presentado ante esa división, me permito dar respuesta a las observaciones de carácter técnico y jurídico, relacionadas con la patentabilidad, para la concesión de la patente de acuerdo con la Decisión 486 según el concepto técnico No. 3118 notificado por fijación en lista de fecha 29 de octubre de 2009.

Para facilitar la comprensión del objeto de la presente invención, presentamos un nuevo capítulo reivindicatorio de 1-8 reivindicaciones, el cual permite identificar de manera más clara la configuración especial de los elementos que la componen.

En respuesta al examen realizado, queremos llamar la atención del Señor Examinador sobre las características del presente elemento termoplástico de protección contra la corrosión en el empalme entre un tubo termoplástico con capa metálica intermedia y una conexión termoplástica, debido a que en las conclusiones de dicho examen se objetó la novedad de dicho elemento, al argumentar que la conexión descrita en el documento US 2005/0127668 (D1) presenta los mismos elementos.

Dicho elemento de empalme comprende un manguito tubular que tiene una proyección con un diámetro interno sustancialmente igual al tubo a acoplar, en donde dicha proyección termina en un "escalón" que la une con una segunda porción exterior de diámetro exterior mayor que dicha proyección. Este empalme actúa como un elemento intermedio en la conexión, que posibilita realizar dicha conexión mediante termofusión sin llegar a exponer la capa metálica a corrosión, ni el fluido a la contaminación debido al contacto con dicha capa.

En este sentido, la conexión descrita en D1 consta de elementos muy diferentes a las características esenciales de la presente invención. Para ver esto es suficiente con detallar la región en donde el empalme se acopla con el tubo, ya que mientras D1 describe una región con un receso anular (elemento 30 en D1) formado entre las superficies de dos proyecciones, interna y externa (elementos 26 y 28 respectivamente en D1), y con un espesor suficiente para acoplarse por interferencia con el extremo del tubo; el presente elemento describe una proyección tubular con un diámetro interno igual al diámetro del tubo, que se acopla al tubo mediante su superficie externa y el tope formado en el "escalón" (elemento *P* en la presente solicitud). Por lo que, siendo D1 un elemento que se acopla mediante un receso anular, y la presente invención un empalme que se acopla en la superficie exterior de la proyección gracias a la expansión del diámetro de la región de acople, su configuración y diseño son evidentemente diferentes.

En vista de lo anterior queremos resaltar que tratándose de elementos que sirven para el acople de tuberías para el transporte de fluidos, el diseño de su geometría y su forma de acople con los demás elementos del sistema constituyen las características esenciales de dichos elementos y por ende, son dichas características las que se deben tener en cuenta para una comparación técnica efectiva. Por lo tanto, el diseño del presente elemento al contar con una geometría y una configuración de elementos completamente apartados del diseño de la junta de D1, es sustancialmente diferente de cualquier elemento conocido en el estado de la técnica.

Adicionalmente y para este caso es importante subrayar que la presente invención ofrece una solución totalmente diferente de la que puede estar sugerida en D1, ya que como reconocerá un técnico versado en la materia, la

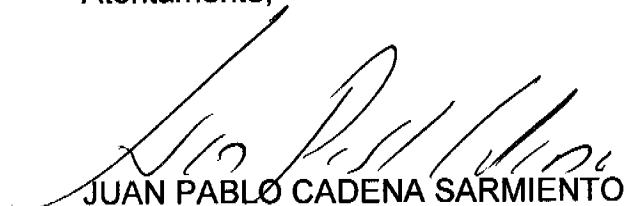
conexión en la anterioridad al comprender un receso de acople formado por dos proyecciones, involucra que una de dichas proyecciones produzca el estrechamiento del conducto. Siendo esto, precisamente uno de los grandes aportes del presente empalme, en donde no solo no se reduce el diámetro efectivo del conducto, sino que el acople se realiza de una forma totalmente diferente que evita los problemas mencionados anteriormente.

De acuerdo con lo anterior, se ha demostrado que la presente invención al ser un empalme que comprende un manguito con dos regiones con diámetros exteriores diferentes pero con un solo diámetro interior sustancialmente igual al del tubo, presenta características diferentes que permiten separarla de cualquier conexión contenida en el estado de la técnica, incluyendo a la conexión del documento D1.

En conclusión, la presente invención al ser un diseño diferencial y que se aparta de cualquier desarrollo divulgado en el arte previo, cumple a cabalidad con los requisitos de patentabilidad establecidos en la Decisión 486. Por lo que, de manera respetuosa solicitamos el retiro de las objeciones realizadas y se otorgue el derecho solicitado.

De la Señora Jefe,

Atentamente,



JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.S.J.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70A No. 4-41, Piso 4

Bogotá, 26 de enero de 2010
MXBG/RAZQ
Anexos

REIVINDICACIONES

1. Un elemento de protección contra la corrosión en el empalme por termofusión de un tubo termoplástico (A) que incluye una capa metálica intermedia entre dos capas termoplásticas, con una conexión termoplástica (B), caracterizado porque:

dicho elemento tiene una forma sustancial de manguito tubular enteramente premoldeado en material termoplástico, para ser aplicado en una embocadura de encaje (e) formada mediante la expansión de la extremidad de dicho tubo termoplástico (A);

y presenta un solo diámetro interno y dos diámetros externos que delimitan:

una porción cilíndrica exterior (c) que tiene una sección longitudinal rectangular y que presenta una pared lateral (P) de tope con el extremo (2) del tubo termoplástico (A);

y una proyección tubular (c') de diámetro menor que el de dicha porción exterior (c), de introducción en dicha embocadura de encaje (e) y que tiene un diámetro interno sustancialmente igual al diámetro interno del tubo (A);

estando dicho elemento de protección fijado a la embocadura de encaje (e) de dicho tubo por termofusión entre dicha pared lateral (P) de tope y el borde de ambas capas termoplásticas de dicho tubo, y entre dicha proyección tubular y la porción adyacente de la capa interna del tubo, en una etapa previa a la interfusión entre la extremidad del tubo y la conexión termoplástica.

2. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la altura de la pared lateral de tope de la porción exterior es sustancialmente igual al espesor de la tres capas del tubo.

3. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque su diámetro interno es sustancialmente igual al diámetro interno del tubo termoplástico.
4. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la embocadura de encaje está expandida entre un 10% y un 20% del diámetro de la capa metálica intermedia de dicho tubo.
5. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque incluye además un aro auxiliar, que se extiende espacialmente alrededor de dicha porción exterior del elemento de protección a modo de collar y que está unido a la misma mediante una pared delgada intermedia (12).
6. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque dicho aro auxiliar está provisto de una pluralidad de salientes que se extienden en su periferia.
7. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque dicha pared delgada intermedia está dimensionada de manera tal que la misma solo puede ser desprendida de la porción exterior si la temperatura para la termofusión es la indicada, actuando a modo de testigo de temperatura de la boquilla del termofusor T-II.
8. El elemento de protección contra la corrosión, de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque dicho aro auxiliar presenta un color contrastante con el del tubo termoplástico.

United States Patent [19]
Shaefer et al.

[11] **Patent Number:** 4,457,542
[45] **Date of Patent:** Jul. 3, 1984

[54] **PLASTIC PIPE FITTING**

[75] **Inventors:** Robert R. Shaefer; Kenneth J. Matthews, both of Louisville, Ky.

[73] **Assignee:** Nibco Inc., Elkhart, Ind.

[21] **Appl. No.:** 303,757

[22] **Filed:** Sep. 21, 1981

[51] **Int. Cl.³** F16L 47/00

[52] **U.S. Cl.** 285/55; 156/172;
285/156; 285/177; 285/179; 285/398; 285/405;
285/423; 285/DIG. 2

[58] **Field of Search** 285/423, 156, 398, 55,
285/DIG. 16, 371, 177, 179, DIG.2; 156/172

[56] **References Cited**

U.S. PATENT DOCUMENTS

2,878,038	3/1959	Noland	285/55
3,002,871	10/1961	Tramm et al.	285/423 X
3,540,223	11/1970	Ebbe	285/156 X
3,561,795	2/1971	Becher	285/55
3,765,979	10/1973	Thomas	285/423 X
3,975,039	8/1976	Penneck et al.	285/156
4,043,857	8/1977	Byrne et al.	285/371 X
4,106,797	8/1978	Michael	285/423 X
4,257,630	3/1981	Bartell et al.	285/423 X

FOREIGN PATENT DOCUMENTS

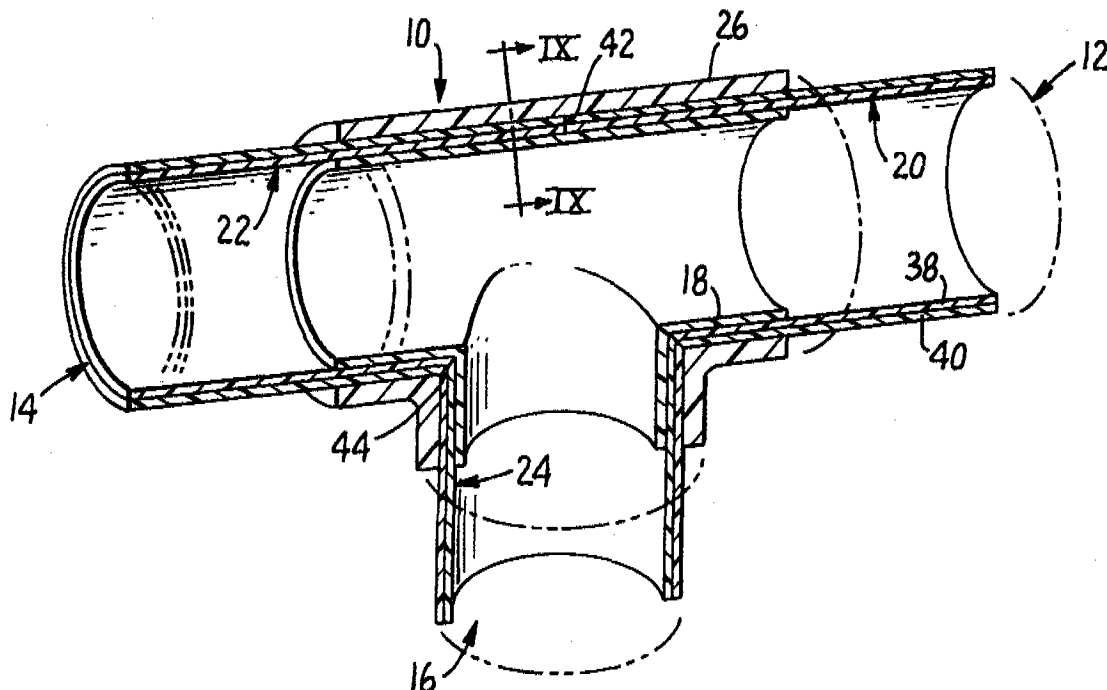
164658	1/1954	Australia	285/423
1335488	7/1963	France	285/55
1000375	8/1965	United Kingdom	156/172

Primary Examiner—Thomas F. Callaghan
Attorney, Agent, or Firm—Price, Heneveld, Huizenga & Cooper

[57] **ABSTRACT**

A plastic pipe element comprises an inner one-piece liner of thermoplastic material. The liner is formed so as to include at least one cylindrical leg having a free outer end and inner end disposed intermediate opposite ends of the liner. At least one pipe section is formed comprising an inner thermoplastic lining and a fiber reinforced outer layer. That pipe section is bonded to an outer surface of the cylindrical leg such that an inner end edge of the pipe section overlies the liner. A sheet of fiber reinforced thermosetting resin molding compound is applied externally around the inner end edge of the pipe section and is subjected to pressure and heat to form the sheet into a desired shape. Thereafter, the sheet is allowed to harden. Elements formed in this manner include a T-fitting, a pipe flange, a 90° fitting, a reducer fitting, a 45° fitting, and a pipe cap.

11 Claims, 10 Drawing Figures



59
58

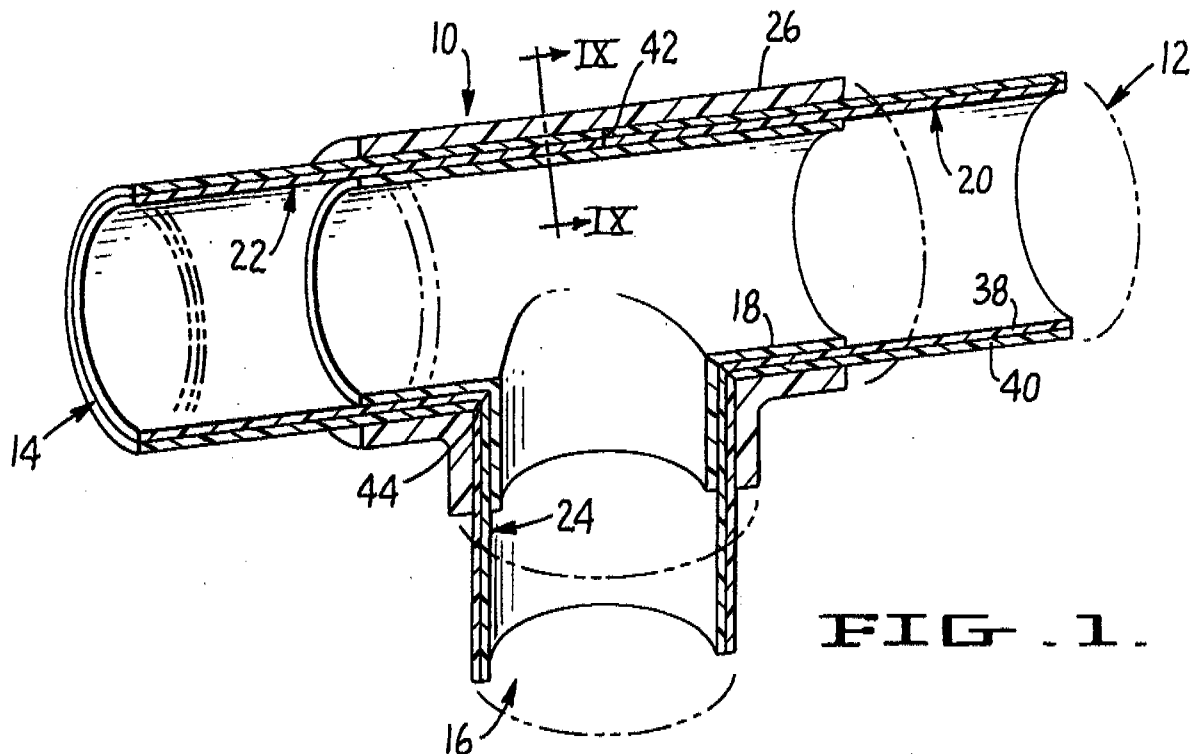


FIG. 1.

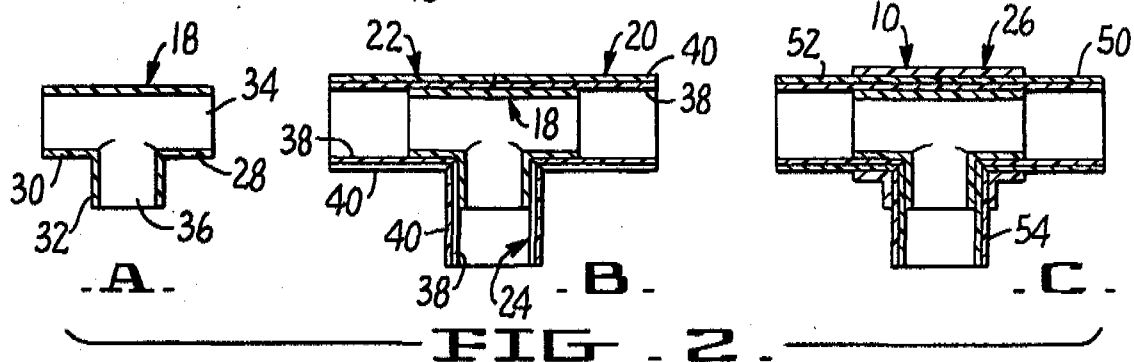


FIG. 2.

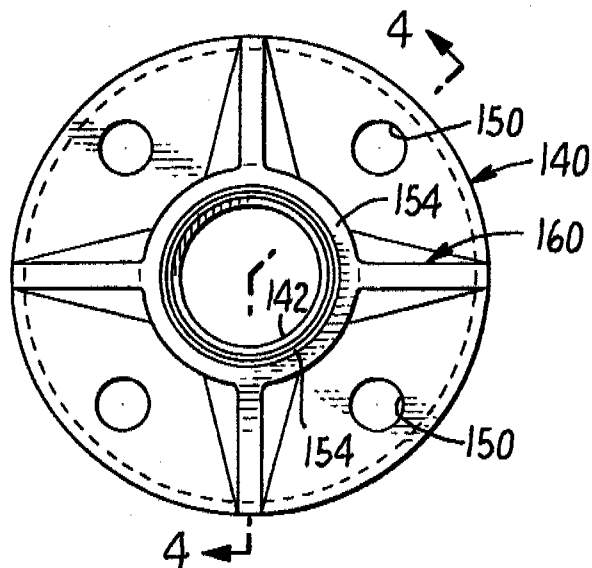


FIG. 3.

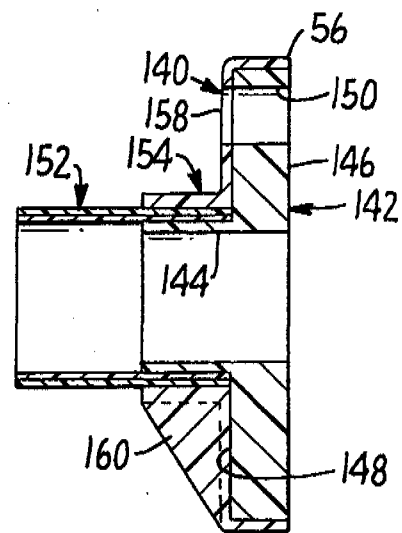


FIG. 4.

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

Radicación No. 06-029585

Clasificación Internacional (IPC): B29D31/00

Concepto Técnico No. 845

Patente de Invención

☒

Patente de Modelo de Utilidad

☐

Vía Nacional

☒

Vía PCT (fase nacional)

☐

Cap. I

☐

Cap. II

☐

No. Sol. Internacional

Fecha de Presentación Internal.

Como resultado del examen definitivo, realizado con fundamento en el artículo 48 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:

Folios: 5 - 20

Reivindicaciones:

Inicialmente folios: 21 - 22 , modificadas folios 56-57.

Dibujos:

Folios: 23 - 26

Prioridad:

El solicitante no presentó prioridad

Respuesta del solicitante: Folios 53-55

2. Objeto de la invención

La presente solicitud fue titulada originalmente: "Elemento termoplástico de protección contra la corrosión en el empalme por termo-fusión de un tubo termoplástico" folio 1.

De acuerdo con el texto de la descripción, los dibujos y las reivindicaciones, el objeto de la presente solicitud es proporcionar un "empalme por termo fusión en condiciones máximas y total seguridad de un tubo termoplástico con una conexión termoplástica, mediante un elemento termoplástico que puede ser incorporado en la extremidad del tubo por termo fusión previa a la operación de termofusión de esta extremidad dentro de la correspondiente boquilla de la conexión, proporcionando a dicho tubo termoplástico un nuevo extremo enteramente termoplástico sin capa metálica, ya que por su intermedio se obtiene el cubrimiento del extremo de las tres capas, evitando que el borde de la capa metálica entre en contacto tanto interior como exterior con la conexión y por lo tanto con el agua, y se obtiene además, un apreciable incremento en el espesor de la capa interna, lo que proporciona una mayor sección transversal de corte en el extremo del tubo, entre su superficie interna y dicha capa metálica, que le permite absorber el referido esfuerzo de flexión que normalmente se produce en la zona de unión por la referida conexión cuando la tubería trabaja a alta presión. Otro objetivo adicional es proporcionar una clara indicación visual o táctil, de que el elemento termoplástico ha sido incluido y que la conexión a realizar será

segura. Por último proporcionar un elemento termoplástico que pueda ser aplicado utilizando el mismo herramental convencional que se emplea en toda unión por termo fusión entre un tubo y una conexión de termoplásticos". (Folios 7-8).

Por lo anterior para solucionar este problema la presente solicitud trata de proporcionar: reivindicaciones 1-8, folios 56-57.

IPC: B29D31/00.

3. Determinación del Estado de la Técnica

Teniendo en cuenta que la fecha de solicitud es el 2006-03-24, se encontró el siguiente documento relevante:

Nº	Documento	Contenido	Fecha de Publicación
D1	US2005/0127668 Inventor y solicitante: John E. Mobley	Gas impermeable tube joint and method of forming same (Junta impermeable de tubo para gas y método de formar el mismo)	2005-06-16
D2	US4457542 Inventor: Robert R. Shaefer Solicitante: Nibco Inc.	Plastic pipe fitting (Fijación de tubería plástica)	1984-07-03

Documento(s) anexo(s) en los folios 45-48 y 58-59.

4. Evaluación de los requisitos de patentabilidad (artículo 14 D486)

4.1 Novedad y Nivel inventivo (artículos 16 y 18 D486)

Respecto a la solicitud en estudio se estudiará la reivindicación independiente 1, que se encuentra en el folio 56, y la cual se soporta por medio de la siguiente figura:

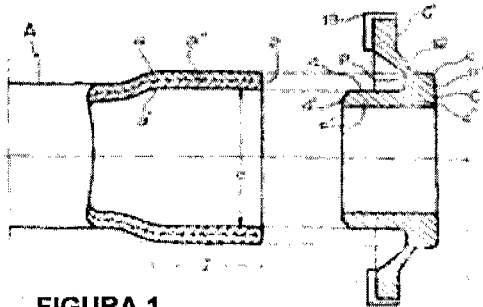


FIGURA 1

Respecto al estado de la técnica D1 divulga un método de formación de una junta impermeable en un sistema de fluidos que incluye: proveer un tubo que tiene una barrera metálica dicha capa dispuesta entre una capa interna de plástico y otra capa externa de plástico que está en contacto con una superficie plástica de uno de los componentes; y la soldadura de al menos la capa interna y la capa externa con la cual se forma la junta impermeable de gas. La soldadura puede incluir: soldadura rotativa, soldadura de plato caliente, soldadura de vibración y soldadura ultrasónica.

El documento D2 divulga un elemento de tubería plástica que comprende una pieza de capa de material termoplástico. La capa es formada o incluye al menos

una vuelta cilíndrica que tiene un extremo exterior y un extremo interior dispuestos de manera intermedia y opuesta al extremo de la capa.

Teniendo en cuenta tal y como se plantea la reivindicación 1, además, de acuerdo al estado de la técnica establecido en el numeral 3 se plantea la siguiente tabla comparativa de características reivindicadas dando a entender que las contiene (SI) o que no las contiene (NO).

REIVINDICACION 1	D1	D2
1) Un elemento de protección contra la corrosión en el empalme por termofusión de un tubo termoplástico (A) que incluye una capa metálica intermedia entre dos capas termoplásticas, con una conexión termoplástica (B),	NO Se describe un acople o junta resistente a la corrosión, ver al final del párrafo 30, el cual se une a un tubo constituido por una conformación termoplástica de 2 capas (20) y (22) con una capa metálica intermedia (18), Párrafo 32 folio 48 y figura principal folio 45. Pero no posee una conexión termoplástica como la dispuesta o citada por el literal (B)	NO Este solo emplea una capa de resina hecha de fibras con una configuración térmica reforzada y tampoco posee una conexión termoplástica como el elemento (B)
2) caracterizado porque dicho elemento tiene una forma sustancial de manguito tubular enteramente premoldeado en material termoplástico, para ser aplicado en una embocadura de encaje (e) formada mediante la expansión de la extremidad de dicho tubo termoplástico (A), y presentando dicho elemento de protección contra la corrosión un solo diámetro interno y dos diámetros externos, que delimitan: una porción cilíndrica exterior (c), que tiene una sección longitudinal rectangular y que presenta una pared lateral (P) de tope con el extremo (2) del tubo termoplástico (A), y una proyección tubular (c') de diámetro menor que el de dicha porción exterior (c), de introducción en dicha embocadura de encaje (e) y que tiene un diámetro interno sustancialmente igual al diámetro interno del tubo (A), estando dicho elemento de protección fijado a la embocadura de encaje (e) de dicho tubo por termofusión entre dicha pared lateral (P) de tope y el borde de ambas capas termoplásticas de dicho tubo, y entre dicha proyección tubular y la porción adyacente de la capa	NO Posee una forma de manguito (elemento 12) figura principal, que sirve de encaje en una embocadura del tubo (14). El cual también presenta un diámetro interno y hasta tres diámetros externos que delimitan: Una porción cilíndrica exterior (16) la cual posee una cavidad rectangular (30) que tiene un tope o pared superior el cual limita el recorrido axial del tubo (14) con una proyección tubular (26) que encaja en la embocadura del tubo (14) con la superficie cilíndrica (32) la cual tiene un diámetro equivalente al de la boca de dicho tubo y que se fijan entre si mediante procesos de soldadura. Ver figuras 3-4 y descripción folios 46-48. Pero NO son unidos por termofusión propiamente dicha. Y el elemento c' no es equivalente en forma a la disposición citada por este documento	NO Posee una configuración de manguito flanchado para hacer el acople, pero la conformación de dicho acople al ser encajado en la embocadura del tubo no es equivalente ya que la pared lateral (P) y a la proyección tubular (c') de la presente solicitud NO coinciden en la disposición al dispositivo de ésta

El estado de la técnica más cercano es D1 pero tiene la diferencia de no poseer una conexión termoplástica como la dispuesta o citada por el literal (B) de la característica 1), además tanto el manguito como el tubo no son unidos por termofusión propiamente dicha. Y el elemento c' no es equivalente en forma a la disposición citada por este documento. Lo anterior hace que se cumpla el requisito de novedad contemplado en el artículo 16 de la decisión 486 de la comunidad Andina de Naciones.

El efecto técnico que se logra es proveer un dispositivo que empalme por termo fusión en condiciones máximas y de total seguridad un tubo termoplástico con una conexión termoplástica, mediante un elemento termoplástico que puede ser incorporado en la extremidad del tubo por termo fusión previa a la operación de termofusión de esta extremidad dentro de la correspondiente boquilla de la conexión, proporcionándose a dicho tubo termoplástico un nuevo extremo enteramente termoplástico sin capa metálica, ya que por su intermedio se obtiene el cubrimiento del extremo de las tres capas, evitando que el borde de la capa metálica entre en contacto tanto interior como exteriormente con la conexión y por lo tanto con el agua, obteniéndose además, un apreciable incremento en el espesor de la capa interna, lo que proporciona una mayor sección transversal de corte en el extremo del tubo, entre su superficie interna y dicha capa metálica, que le permite absorber el referido esfuerzo de flexión que normalmente se produce en la zona de unión por la referida conexión cuando la tubería trabaja a alta presión. Adicionalmente proporciona una clara indicación visual o táctil, de que el elemento termoplástico ha sido incluido y que la conexión a realizar es segura. Por último proporciona un elemento termoplástico que puede ser aplicado utilizando el mismo herramental convencional que se emplea en toda la unión por termo fusión entre un tubo y una conexión de termoplásticos

La solicitud se diferencia con D2 en que este documento no consta de una conexión termoplástica como el elemento (B) de la solicitud y además no emplea una capa metálica entre las dos capas sino que solo emplea una capa de resina hecha de fibras con una configuración térmica reforzada. A pesar de poseer una configuración de manguito flanchado para hacer el acople, la conformación de dicho acople al ser encajado en la embocadura del tubo no es equivalente ya que la pared lateral (P) y la proyección tubular (c') de la presente solicitud NO coinciden en la disposición de encaje al dispositivo de ésta.

Así pues, con el empleo de los dos documentos: D1 y D2, que hacen parte del estado de la técnica, NO se proporcionan herramientas de conocimiento a una persona del oficio normalmente conocedora de la materia técnica correspondiente, para emplearlos y derivar de ellos el resultado obtenido y que se desea proteger con la presente solicitud, por tal razón la presente solicitud, en las reivindicaciones 1-8, tiene nivel inventivo.

El estudio anterior permitiría afirmar que la solicitud cumpliría con lo estipulado en el artículo 18 de la Decisión 486 de la Comunidad Andina de Naciones.

4.2 Aplicación industrial (artículo 19 D 486)

Se considera que la invención titulada: "Elemento termoplástico de protección contra la corrosión en el empalme por termo-fusión de un tubo termoplástico" la cual contiene las reivindicaciones 1-8 (folios 56-57) son susceptibles de aplicación industrial por que pueden ser producidas o utilizadas en la industria. Con lo anterior se podría afirmar que cumple con lo estipulado en el artículo 19 de la Decisión de la Comunidad Andina de Naciones.

5. Conclusión:

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Conceder** las reivindicaciones: 1-8 (folios 56-57)

Bogotá, D.C.,

CONCEPTO TECNICO No. 845	EXAMINADOR TECNICO Código No. 202083
---------------------------------	---

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION^N 15608

Por la cual se otorga una patente de invención

CERTIFICADO 20155

Rad. N° 06-29585

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las que se confirieron en el artículo 3, numeral 30 del decreto 3523 de 2009, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia con el número 06029585 00000000 del día 24 de marzo del 2006, se solicitó conceder patente para la invención denominada "ELEMENTO TERMOPLASTICO DE PROTECCION CONTRA LA CORROSION EN EL EMPALME POR TERMOFUSION DE UN TUBO TERMOPLASTICO", contenida en el expediente de la referencia.

SEGUNDO: Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 581 del 31 de octubre del 2007, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico visibles a folios 45 a 52 del cuaderno administrativo, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión, para la concesión de la patente.

CUARTO: Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el número 06-029585-00004-0000 del 26 de enero del 2010, atendió oportunamente el requerimiento formulado, presentando nuevos folios 56 y 57 con el texto de las reivindicaciones que reemplazan las originalmente presentadas, dando cumplimiento de esta manera a las observaciones efectuadas en el examen de fondo. El nuevo capítulo reivindicatorio se acepta, como quiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina se otorgarán patentes "*...para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial*".

SEXTO: Que en el presente caso cumplen los requisitos indicados en el numeral anterior las

**REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

RESOLUCIÓN 15608

Por la cual se otorga una patente de invención

CERTIFICADO 3-29-155

Rad. N° 06-29585

reivindicaciones 1 a 8 de los folios 56 y 57 del expediente administrativo, razón por la cual este Despacho encuentra procedente conceder para las mismas el privilegio de patente solicitado.

RESUELVE:

ARTICULO PRIMERO: Otorgar privilegio de patente de invención a la creación denominada:

**" ELEMENTO TERMOPLASTICO DE PROTECCION CONTRA LA CORROSION EN EL
EMPALME POR TERMOFUSION DE UN TUBO TERMOPLASTICO "**

Clasificación IPC: B 29 D 31/00.

Reivindicación(es): 1 a 8 **Folio(s):** 56 y 57.

Titular(es): FLORENCIA ANDERSEN.

Domicilio(s): Buenos Aires, Argentina.

Inventor(es): Florencia Andersen.

Vigente desde: 24 de marzo del 2006 **Hasta:** 24 de marzo del 2026

ARTICULO SEGUNDO: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION-1 15608

Por la cual se otorga una patente de invención

CERTIFICADO

Rad. N° 06-29585

ARTICULO TERCERO: Entregar al titular copia auténtica de esta resolución y el certificado de patente, previas las anotaciones en los libros de registro.

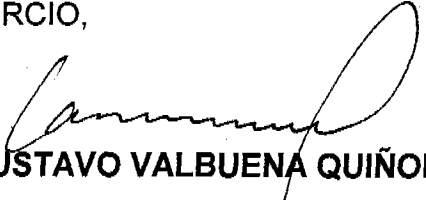
ARTICULO CUARTO: Notificar el contenido de la presente resolución al doctor Juan Pablo Cadena Sarmiento, en su calidad de apoderado de la señora Florencia Andersen, o a quien haga sus veces, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio, del cual podrá hacer uso al momento de la notificación o dentro de los cinco 5 días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los

23 MAR. 2010

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,


GUSTAVO VALBUENA QUIÑONES

Doctor

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

Calle 70 A N° 4 – 41, Piso 4.

Bogotá D.C.

202021

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Tr. 40A No. 38-50 Conmutador: 5870000
Fax: 5870284. Línea 018000-910165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia