

CASTELLANOS & CO LTDA
ABOGADOS
Calle 94 A No. 7 A-09
Bogotá, D.C. - COLOMBIA

70
1/2

Señor

Jefe de la División de Nuevas Creaciones

Superintendencia de Industria y Comercio

Ministerio de Comercio, Desarrollo, Industria y Turismo

E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
No. 06-034162-00003-0000
Fecha: 2008-05-22 14:43:30 Dep. 2020 NUECREACION
Ley. 11 PATENTE/II Eva: 379 FASE NACIONAL
Act. 508 PETICION Folios: 2

Re.: Expediente No. **06.034.162**

Solicitud del examen de patentabilidad correspondiente a la Patente PCT
Entrada en Fase Nacional, para:

**"PRODUCTO CEMENTICIO EN FORMA DE PLACA, Y METODO DE
PRODUCCION"**

Solicitante: **SAINT-GOBAIN MATERIAUX DE CONSTRUCTION S.A.S.**

SOLICITUD EXAMEN DE PATENTABILIDAD **(CAPITULO II)**

Yo, **MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO**, mayor de edad, identificada y domiciliada como aparece al pie de mi firma, obrando en mi calidad de apoderada de la sociedad solicitante, atentamente me permito solicitar a Ud. que se realice el examen de patentabilidad de la invención arriba citada, para lo cual anexo el comprobante de pago No. **08-40.866** de Mayo 21 de 2008, correspondiente a la tasa establecida para dicha solicitud.

En consecuencia, atentamente solicito a Ud. se anexe este memorial junto con el comprobante de pago al expediente correspondiente a esta solicitud de Patente PCT Entrada en Fase Nacional, y se continúe con su tramitación.

Señor Jefe,

Margarita Castellanos Abondano
Margarita Castellanos Abondano
C.C. No. **39.779.654** de Usaquén
T.P.A. No. **70.819** del C. S. J.
Calle 94 A No. 7 A-09 - Bogotá, D.C.
Teléfono (PBX): 610 7420

Bogotá,
MCA/gcb/P1338 (6045-FNPCT)

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 06-834162-00003-0000

Fecha 2008-05-22 14:43:30 Dep 2020 NUECREACIONE
Tra: 11 PATENTE/II Eje: 379 BASENACIONALII
Act. 538 RECIBION Folios: 2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 ~ 40,866
FECHA : MAYO 21 DE 2008

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
ALVARO CASTELLANOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	328366	23/05/2008	14,558,100.00

***** CONCEPTO *****

CANT. RECIBISTO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	114 FTC CAP-11 EXAMEN DE PATENTIBILIDAD	210,000.00
	TOTAL :	\$ 210,000.00

SON: DOSCIENTOS DIEZ MIL PESOS

EMISOR :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No. 06-34162

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **PATENTE DE INVENCION**

FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No 582 DE

FECHA **30 DE NOVIEMBRE DE 2007** EL TÉRMINO HÁBIL SEÑALADO POR LA

LEY EXPIRA EL **27 DE FEBRERO DE 2008**

NOTA: Dentro del plazo de los seis (6) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____

NO X

the other products, the authors found that there is a significant difference in the amount of perceived psychosocial stressors. As a result, the authors suggest that the psychosocial stressors associated with the use of the different products are not the same. In addition, the authors suggest that the psychosocial stressors associated with the use of the different products are not the same. In addition, the authors suggest that the psychosocial stressors associated with the use of the different products are not the same.

the value of the market portfolio, partly because it complicates the estimation of the market portfolio, and partly because it complicates the estimation of the risk premium. The market portfolio is a portfolio of all securities in the market, and its value is the sum of the values of all securities in the market. The market portfolio is a portfolio of all securities in the market, and its value is the sum of the values of all securities in the market.

The object of the present invention consists in providing a process of the above kind for the manufacture of a dry reality.

It has morphological been found that the object can be achieved by a process of the lead embedded in the matrix. This process is characterized in that the matrix forming material collapses, on a dry weight basis,

and secondary a sulfate-containing, inferribly peracetic acid additive, in 4.5 wt. percent, 10 wt. percent, or 15 wt. percent, respectively, of the total peracetic acid additive with an average particle size of 10-11 μ m, preferably with particle size distribution exhibiting only one maximum.

[illegible][illegible]

The values are at the most 10% smaller than the corresponding dry values.

The process according to the invention may be carried out on both horizontal and vertical machines. The latter are particularly advantageous if they also have crossed sheets, and on large and irregular machines in connection with preparation of sheet.

The drying of the wet, pressed articles may take place at atmospheric pressure, e.g. at temperatures between about 30 and 100 °C, or by autoclaving.

When manufacturing compressed tablets the kind amount of time and other time consuming properties must be considered, such as the rate of flow movement in the die, and the release mechanism.

The Rums serve partly to react to the current political party as the nation and retention side at the country's end.

0 263 722

Table II

Experiment No.	1	2 (c)
DO	9	9
Standard K, 21-5A	3	3
LSC cement	47	47
Fly ash (unground)		21
Ground fly ash 3	21	
Silica dust	20	20
Filtration time (sec.)	103	42
Slurry type	TK	TK
Autoclaving temperature, °C	160	160
BT-max wet, MPa	20.3	15.6
Density, kg/m ³	1399	1284

TK: thick slurry

12

0 263 722

Table 5

90% <	50% <	20% <	10-50-10 μm	10-20-2 μm	T-value
44 μm	14 μm	4.4 μm	55	37	1.45
37 μm	7.8 μm	2.2 μm	34	57	0.60
40 μm	6.6 μm	1.4 μm	45	60	0.42
28 μm	4.8 μm	1.1 μm	24	63	0.38
30 μm	5.4 μm	2.0 μm	30	55	0.62
20 μm	4.2 μm	1.0 μm	20	67	0.30
35 μm	2.0 μm	3.0 μm	63	24	2.63
44 μm	2.0 μm	3.2 μm	65	30	2.17
33 μm	2.3 μm	2.2 μm	55	40	1.38

(Baseline: 4580 cm²/g)(Baseline: 2300 cm²/g)

LSC cement

Ground fly ash

Ground fly ash 5

Ground fly ash 10

Ground fly ash 20

Ground fly ash 30

Ground fly ash 40

Ground fly ash 50

Ground fly ash 60

Ground fly ash 70

Ground fly ash 80

Ground fly ash 90

Ground fly ash 100

Ground fly ash 110

Ground fly ash 120

Ground fly ash 130

Ground fly ash 140

Ground fly ash 150

Ground fly ash 160

Ground fly ash 170

Ground fly ash 180

Ground fly ash 190

Ground fly ash 200

11

0263729

Table II (continued)

Experiment No.	1	4 (C)	5 (C)
Eq	9	9	9
Sandane K, 23* SR	3	3	3
LSC cement	47	47	47
Fly ash (unground)		21	
Ground Fly ash J	21		
Ground SiO ₂			21
Silica dust	20	20	20
Filtration time (sec.)	205	125	133
Slurry type	TN	TN	TN
Autoclaving temperature, °C	160	160	160/180
BT-max wet, MPa	30.3	20.9	21.4/18.3
Density, kg/m ³	1379	1239	1275/1224

TN: thin slurry

0263723

Table III

Experiment No.	6	7	8	9 (C)
Eq	9	9	9	9
Sandane K, 23* SR	3	3	3	3
LSC cement	47	47	47	47
Fly ash (unground)				21
Ground Fly ash 100	21			
Ground Fly ash 300		21		
Ground Fly ash 500			21	
Silica dust	20	20	20	20
Filtration time (sec.)	185	203	190	125
Curing	A	A	A	A
BT-max wet, MPa	23.8	24.6	28.3	20.9
Density, kg/m ³	1365	1367	1377	1239

A: Autoclaving at 160°C

3/4

Table IV

Experiment No.	10	11	12	13
ED	9	10.5	9	9
Sandstone K		1.5	3	
Sandstone K, 23° SR	3			
Stora 32				3
LSC cement	47	47	44	47
Silica dust	20	20	15	20
Ground Fly ash	21	21	29	21
Curing	A	A	A	A
BT-max wet, MPa	27.6	29.4	28.2	30.0
BT-max dry, MPa	31.1	29.7	31.2	29.7
BT wet/BT dry	0.92	1.00	0.90	1.01
Density wet, kg/m ³	1344	1378	1331	1311
Density dry, kg/m ³	1357	1366	1348	1287

A: Autoclaving at 160°C

Table V

Experiment No.	14	15 (C)
ED	6.7	6.7
Sandstone K, 21° SR	3.3	3.3
Rapid cement	65	65
Fly ash (unground)		20
Ground Fly ash G	20	
Silica dust	5	5
Filtration time (sec.)	54	32
Curing Procedure	2	2
BT-max wet, MPa	11.2	8.4
Density, kg/m ³	1227	1252
Curing Procedure	3	3
BT-max wet, MPa	18.5	12.6
Density, kg/m ³	1210	1231

Table V (Continued)

Experiment No.	16	17 (C)
SO	6.7	6.7
bandage R, 21" SR	3.3	3.3
Rapid cement	75	75
Fly ash (unground)	10	10
Ground fly ash Q	10	
Silica dust	5	5
Filteration time (sec.)	43	32
Curing Procedure	2	2
BT-max wet, MPa	10.3	9.9
Density, kg/m ³	1293	1258
Curing Procedure	3	3
BT-max wet, MPa	15.6	12.6
Density, kg/m ³	1235	1278

17

Table V (Continued)

Experiment No.	18	19 (C)
SO	6.7	6.7
bandage R, 21" SR	3.3	3.3
Rapid cement	60	60
Fly ash (unground)	20	20
Ground fly ash C	20	
Silica dust	10	10
Filteration time (sec.)	98	46
Curing Procedure	2	2
BT-max wet, MPa	12.0	9.1
Density, kg/m ³	1312	1253
Curing Procedure	3	3
BT-max wet, MPa	22.1	16.3
Density, kg/m ³	1318	1255

18

Table VI

Experiment No.	20	21 (C)
DO	6.7	6.7
Sandarme K, 21* SR	3.3	3.3
Rapid cement	65	65
Fly ash (unground)		20
Ground Fly ash G	20	
Silica dust	5	5
Filtration time (sec.)	77	52
Curing Procedure	2	2
BT-max wet, MPa	11.6	8.9
Density, kg/m ³	1302	1274
Curing Procedure	3	3
BT-max wet, MPa	20.3	22.9
Density, kg/m ³	1314	1251

Table VI (continued)

Experiment No.	22	23 (C)
DO	6.7	6.7
Sandarme K, 21* SR	3.3	3.3
Rapid cement	75	75
Fly ash (unground)		10
Ground Fly ash G	10	
Silica dust	5	5
Filtration time (sec.)	72	53
Curing Procedure	2	2
BT-max wet, MPa	22.7	10.8
Density, kg/m ³	1291	1267
Curing Procedure	3	3
BT-max wet, MPa	16.3	14.7
Density, kg/m ³	1300	1271

Table VI (continued)

Experiment No.	24	25 (C)
SD	6.7	6.7
Sandagme K, 21° SR	3.3	3.3
Rapid cement	60	60
Fly ash (unground)		20
Ground fly ash G	20	
Silica dust	10	10
Filtration time (sec.)	124	71
Curing procedure	2	2
BT-max wt., MPa	13.2	11.3
Density, kg/m ³	1300	1245
Curing procedure	3	3
BT-max wt., MPa	27.3	20.2
Density, kg/m ³	1338	1251

Table VII

Experiment No.	E1	H2 (C)	H3
SD	9	9	
Stora 32, 40° SR			12
Sandagme K, 20° SR	3	3	
LSC cement	47	47	47
Fly ash (unground)		21	
Ground fly ash G	21		21
Silica dust	20	20	20
Curing	A	A	A
BT-max wt., MPa	16.2	11.7	16.1

A: Autoclaving at 160°C

Comments

1. A process for the manufacture of asbestos-free fibre-reinforced shaped articles, having a density of at least 1000 kg/m³ with a matrix of a cured inorganic binder, in which grain-shaped particles are formed by densifying an aqueous slurry of fibres and a matrix-forming material comprising particles of an inorganic hydraulic binder, a particulate fibrous filler and possibly other additives, comprising an initial curing stage in relation to the amount necessary to assure curing of the hydraulic binder, and a second curing stage in relation to the amount necessary to assure curing of the fibrous filler, in which the degree of curing is determined by the weight loss of the material, and in which the degree of curing is determined by the weight loss of the material, and in which the degree of curing is determined by the weight loss of the material.

40-60%, preferably 45-50%, of a coarse material with an average particle size of 35-12 μ m, primarily 20-10 μ m, preferably with a particle size distribution showing only one maximum, comprising the hydraulic binder and possibly a filler or filler-substitute, preferably pozzolanic active additive,

4-15%, preferably 10-10%, of a fine hydraulic, preferably silica or silica-substitute, pozzolanic active additive with an average particle size of 10-1 μ m, preferably 7-3 μ m, preferably with a particle size distribution exhibiting only one maximum,

3-20%, of an ultra fine pozzolanic active additive with an average particle size above the range 1-0.05 μ m, preferably less than 0.5 μ m, and

- 0.50% other additives.
2. A process according to claim 1 wherein the deaerating step is carried out on a Helagator Machine and the green tapered articles are cured by autocuring, characterized in that the matrix forming material consists on a dry weight basis,
 - 40-75%, preferably 40-55%, in particular 45-50%, of the coarse material,
 - 10-45%, preferably 15-40%, in particular 20-30%, of the fine additive,
 - 3-25%, preferably 10-25%, in particular 14-22%, of the ultra fine additive, and
- 6.00% other additives.
3. A process according to claim 1 wherein the deaerating step is carried out on a Helagator Machine and the green tapered articles are cured by autocuring, characterized in that the matrix forming material consists on a dry weight basis,
 - 40-75%, preferably 40-60%, in particular 45-50%, of the coarse material,
 - 10-45%, preferably 15-40%, in particular 25-30%, of the fine additive,
 - 3-25%, preferably 5-20%, in particular 5-15%, of the ultra fine additive, and
- 0-30% other additives.
4. A process according to claim 1 wherein the deaerating step is carried out on a Helagator Machine or a Helagator Machine and the green tapered articles are cured at atmospheric pressure, characterized in that the matrix forming material consists on a dry weight basis,
 - 50-80%, preferably 60-80%, in particular 65-85%, of the coarse material,
 - 6-35%, preferably 10-30%, in particular 10-25%, of the fine additive,
 - 3-25%, preferably 5-20%, in particular 5-15%, of the ultra fine additive, and
- 0-50% other additives.
5. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the coarse material comprises at least 50% by weight of hard material, and that the weight ratio of the 50-100- μ m-fraction to the 10-100- μ m-fraction of this material is higher than 1:1, preferably higher than 1:2.
6. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the 50-100- μ m-fraction of the fine additive consists at least 10% by weight of hard material, and that the weight ratio of the 50-100- μ m-fraction to the 10-100- μ m-fraction of this material is higher than 1:1, preferably higher than 1:2.
7. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the coarse material is a Portland cement, preferably a Portland cement having a Blaine-value less than 2500 cm²/g.
8. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the coarse material comprises a mixture of Portland cement and silica or silica-containing, preferably pozzolanic, active additive with a weight ratio Portland cement:silica larger than 1:1, preferably higher than 1:2.
9. A process according to claim 5, characterized in that the silica or silica-containing additive in the coarse fraction is unbound by primary ground quartz.
10. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the additive in the fine fraction is bound by ash, possibly ground, possibly matched make, ground quartz, blastfurnace gas dust, calcareous ash or fly ash.
11. A process according to any of the preceding claims, characterized in that the ultra fine material is fly ash-containing blastfurnace gas dust from electrometallurgical production of silicon or ferroalloy with a specific surface area of 15-300 m²/g, preferably about 25 m²/g, and an average particle diameter of about 0.1 μ m.

9/5
25

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020

Bogotá, D. C., 14 de agosto de 2009

Doctora

Margarita Castellanos A.

Representante **Saint Gobain Materiaux de Construction S.A.S**

ASUNTO

Radicación **06-34162**
Trámite 002
Evento 001
Actuación 430 - 5533
Oficio
Folios 016

Patente de Invención

☒

Patente de Modelo de Utilidad

☐

Vía Nacional

☐

Vía PCT (fase nacional)

☒

Cap. I

☐

Cap. II

☒

No. Sol. Internacional

PCT/FR2004/002336

Fecha de Presentación Internal.

15 de septiembre de 2004

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

1. Documentos estudiados

- | | | | |
|------|--------------------------|------------------------|---------------------------------|
| 1.1. | <u>Descripción:</u> | Folios: <u>26 a 42</u> | tal como se radicó inicialmente |
| 1.2. | <u>Reivindicaciones:</u> | Folios <u>43 a 45</u> | tal como se radicó inicialmente |
| 1.3. | <u>Prioridad:</u> | Fecha | 15 de septiembre de 2003 |
| | | País | Francia |
| | | Número | FR0310813 |

2. Objeto de la invención

- Título de la solicitud (folio 1) *Producto Cementicio en Forma de Placa y Método de Producción*

- 96 96
- Las reivindicaciones 1 a 16 de la solicitud en estudio se refieren a
 - *Un producto en forma de tablero que comprende una matriz cementicia reforzada con fibras, preparada a partir de un material en forma de hoja por filtración sobre una criba, de una suspensión acuosa que no contiene arena silícea, caracterizado porque comprende:*
 - al menos un ligante hidráulico;
 - al menos un material fibroso que contiene fibras de plantas; y
 - al menos una puzolana elegida entre aluminosilicatos, aluminosilicatos de calcio y sílice amorfa, o al menos un material capaz de experimentar una reacción puzolánica que contiene sílice en la que dicha sílice consiste esencialmente en sílice amorfa,
 - teniendo la puzolana del material capaz de experimentar una reacción puzolánica, partículas de un tamaño definido por un diámetro medio mayor de 1 μm , y
 - superponiéndose espesores de dicho material en forma de hoja hasta obtenerse el espesor final deseado para obtener un tablero, el cual es seguidamente sometido a autoclave.
 - *Un proceso para manufacturar un producto de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque se prepara un material hoja por filtración sobre una criba de dicha suspensión acuosa, se superponen espesores de dicho material hoja hasta lograr el espesor final deseado, a efectos de obtener un tablero, y se somete el tablero a un tratamiento de autoclave a la temperatura en el autoclave.*
 - El anterior producto y el procedimiento de fabricación buscan proporcionar productos en forma de hoja o de tablero para la construcción.
 - La Clasificación Internacional de Patentes (IPC) para esta solicitud es E04C2/06.

3. De la solicitud de Patente

3.1. Descripción (Artículo 28 D. 486)

La descripción de la solicitud en estudio presenta los siguientes defectos:

- En algunos apartes la traducción no es la mejor, lo que causa que el texto en español no se pueda entender de forma adecuada. Por ejemplo:
 - "...superponiéndose espesores de dicho material en forma de hoja hasta haber logrado el espesor final para obtener un tablero..."; los espesores no se superponen, se superponen hojas de diversos espesores hasta lograr un tablero de un espesor deseado.
 - "...se prepara un material hoja por filtración..."; no se prepara un material hoja por filtración, se prepara una hoja de material por medio de filtración.
 - Etc.

Lo anterior es solo un ejemplo de los errores de traducción que presenta el texto; dicha traducción es literal y no corresponde a una traducción con un correcto sentido en lenguaje técnico en idioma español. Se requiere para que todo el texto sea revisado.

Por lo anterior, la descripción no cumple con el requisito de claridad y/o divulgación completa que permita su comprensión y ejecución de acuerdo al art. 28 de la Decisión 486 y/o art. 22 del Tratado PCT

3.2. Reivindicaciones (Artículo 30 D. 486)

El capítulo reivindicatorio de la solicitud en estudio presenta los siguientes defectos:

- En algunos apartes la traducción no es la mejor, lo que causa que el texto en español no se pueda entender de forma adecuada. Por ejemplo:
 - "...superponiéndose espesores de dicho material en forma de hoja hasta haber logrado el espesor final para obtener un tablero..."; los espesores no se superponen, se superponen hojas de diversos espesores hasta lograr un tablero de un espesor deseado.
 - "...se prepara un material hoja por filtración..."; no se prepara un material hoja por filtración, se prepara una hoja de material por medio de filtración.
 - Etc.

Lo anterior es solo un ejemplo de los errores de traducción que presenta el texto; dicha traducción es literal y no corresponde a una traducción con un correcto sentido en lenguaje técnico en idioma español. Se requiere para que todo el texto sea revisado.

- La reivindicación 1 relaciona como objetivo un producto, pero la parte característica de la misma comprende un producto y un procedimiento ("*...superponiendo espesores de dicho material en forma de hoja hasta obtener etc.*"). El solicitante deberá revisar dicha reivindicación y caracterizar en las reivindicaciones de producto exclusivamente elementos de producto.
- No se aceptan palabras ambiguas tales como "aproximadamente". Deberán eliminarse

Por lo anterior, el capítulo reivindicatorio no cumple con el requisito de definición, claridad, concisión o sustento por la descripción de acuerdo al art. 30 de la Decisión 486 y/o art. 22 Tratado PCT.

4. Determinación del Estado de la Técnica

- La fecha que se ha tenido en cuenta para determinar el estado de la técnica es 15 de septiembre de 2003.
- Teniendo en cuenta la fecha indicada se realizó la búsqueda en el estado de la técnica de documentos relacionados con la solicitud encontrándose los siguientes documentos más relevantes:

Nº	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	EP 0 263 723	A process for manufacture of fibre-reinforced shaped articles	13.04.1988

5. Análisis de patentabilidad (Artículo 14 D. 486)

El análisis hecho por parte de la Oficina de Búsqueda y por parte de la Oficina de Examen Preliminar, en el trámite en fase internacional de la presente solicitud, es bastante explícito en indicar como el documento D1 afecta la patentabilidad de la presente solicitud. Esta oficina está de acuerdo con dicha evaluación y considera que en efecto la presente solicitud carecería de los requisitos para que se conceda el privilegio solicitado.

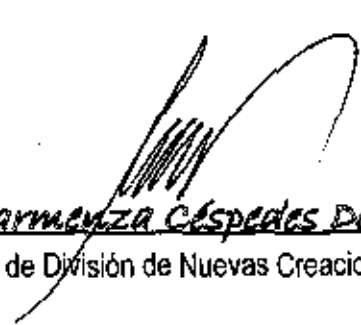
6. Conclusión:

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

N°	Documento N°	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP 0 283 723	1 - 16	Novedad
			Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de SESENTA días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única N° 10 de 2001.


Alix Carmonza Céspedes de Vergel
Jefe de División de Nuevas Creaciones

Concepto Técnico No. 2794

Examinador Técnico 202003

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha

21 AGO. 2009