



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Delegatura de propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No.

06-42498

54. TÍTULO COMPOSICION Y PROCESO PARA LA PREPARACION DE HOLOGRAMAS
COLOREADOS

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

7503 H/ 1/26

71. SOLICITANTE NEOPACK, S. L.

DOMICILIO PORQUERES (GIRONA), ESPAÑA

74. APODERADO GERMAN CUBILLOS MENDOZA

22. BOGOTÁ, D. C.,

MAYO 05, 2006

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

PEITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Rad: C5-042498-00300-0003 Fec: 2006-05-05 13.41 19

Dep. 2020 NUECREACIONES

Tra: 2 PATENTES Ene 1 REGDEPOSITO

Act 411 PRESENTACION Folios: 13

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

①

SOLICITUD DE :

☒ Patente de Invención.

☐ Patente de Modelo de Utilidad.

②

SOLICITANTE

(71)

Nombre: **NEOPACK, S.L.**

Dirección: Urbanizació Can Ferrerós c/ Antonio Gimbernat, s/n 17834 PORQUERES (Girona) ESPAÑA

Nacionalidad o Domicilio: Porqueres, (Girona), España
Lugar de Constitución: España

Teléfono:

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Cual

Número

③

**REPRESENTANTE
O APODERADO**

Nombre: **GERMAN CUBILLOS MENDOZA**

Dirección: Calle 17 No. 8 - 49 Torre A, Oficina 408 Bogotá, Colombia

Teléfono: 2432835 Fax: 2848489

E-mail: nannetti@col.net.co

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐

C.E. ☐ Otro ☐

Cual

Número 19.397.479 TP 38422
C.S.J.

④

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: **JUAN DAVILA CASITAS**

Dirección: Urbanizació Can Ferrerós c/ Antonio Gimbernat, s/n 17834 PORQUERES (Girona) - ESPAÑA

Nacionalidad o Domicilio **PORQUERES (Girona), ESPAÑA**

⑤

Título (54) COMPOSICION Y PROCESO PARA LA PREPARACION DE HOLOGRAMAS COLOREADOS

⑥

Clasificación Internacional (51)

⑦

Prioridad

SI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

ESPAÑA

(32) Fecha

Mayo 06 de 2005

(31) Número de Solicitud

EP 05076058.6

⑧

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses ☐

12 meses ☐

18 meses ☐

Otro ☐

Cual

⑨

Comprobante de pago No. 06-33,723
06-33,724

Fecha Mayo 5/06
Mayo 5/06

Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

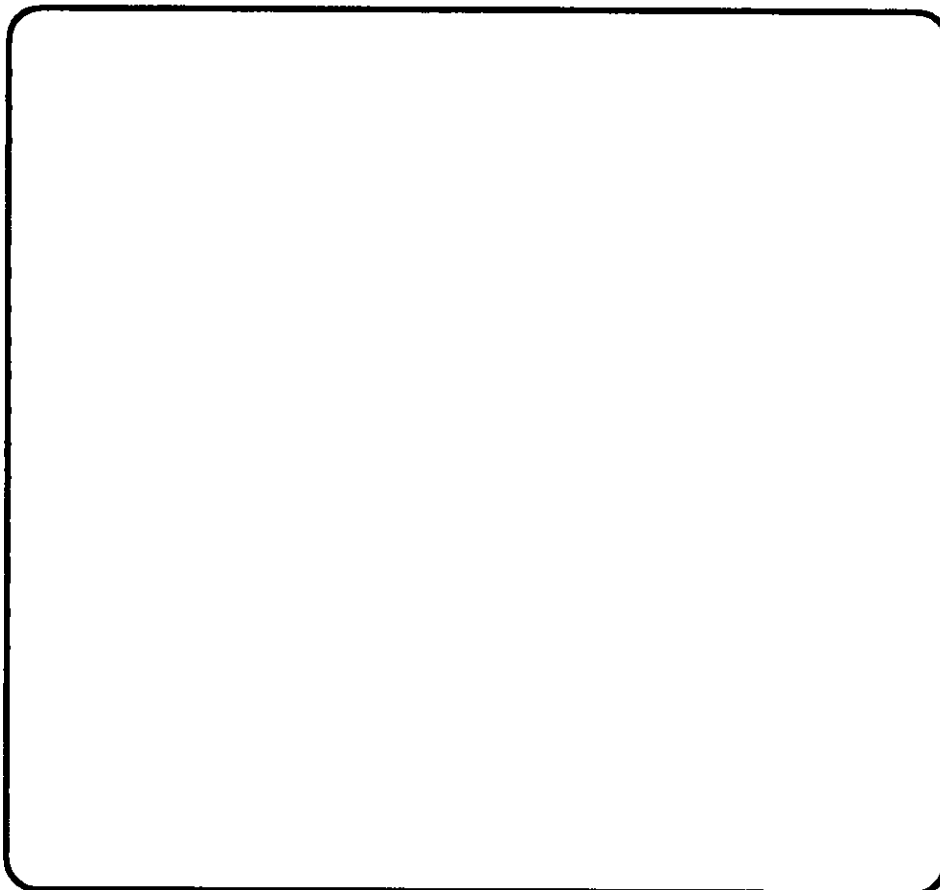
10

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☐ Documento que acredite la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☐ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☐ Arte final 12x12.
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

11

FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: GERMAN CUBILLOS MENDOZA

FIRMA:

C.C. 19.397.479

T.P. 38.422 C.S.J.

Instrucciones para la presentación de los anexos, ver reverso de esta página.

La presente invención concierne a una composición y un proceso de preparación de hologramas coloreados.

En general, los hologramas de los tipos, conocidos como de "relieve" u "de relieve en superficie" tienen una estructura laminada que incluye una capa de material de estampación, el cual es generalmente transparente y que proporciona el deseado efecto holográfico, y una capa muy fina de metal que se usa para mejorar el efecto holográfico de la capa transparente del estampado. Puede estar provisto de más capas protectoras.

US-A-4758298 da a conocer un proceso para realizar hologramas aplicando una resina curable por UV a un holograma original, aplicando a una película transparente de soporte la resina y curando la resina sobre la película de soporte. Se precisa un último paso en el que la resina curada se cura con una determinada sustancia para incrementar su capacidad reflectante.

Este documento no trata de colorear hologramas, si no del uso de un producto especial denominado "SPECTRAFOIL" cuya naturaleza no es desvelada, que tiene efectos de coloración conseguidos por difracción.

Los hologramas están adquiriendo cada vez una importancia mayor en el empaquetado industrial, donde se les utiliza no sólo como medida anti-falsificación, sino también con motivos decorativos. De hecho, existe una búsqueda para reemplazar los hologramas clásicos metalizados de color plateado por un holograma de color, es decir, con un holograma de un color diferente al plateado. Se encuentran ejemplos de técnicas conocidas para producir hologramas en color en US-A-4421380, que relaciona los hologramas en color hechos como una matriz de puntos con un filtro de color sobre cada punto, y EP-A-0382839, que describe un proceso de preparación de hologramas en color que comprende el uso de un material multi-capas que incluye dos capas fotosensibles comprendidas entre dos capas de aislamiento.

Estas y otras conocidas técnicas similares de preparación de hologramas en color son complejas y caras porque normalmente comprenden el uso de diferentes capas de diferentes materiales; otro inconveniente de estas técnicas es que el holograma obtenido debe ser transferido al producto final.

Por lo tanto, existe una necesidad de desarrollar un proceso para preparar hologramas que consiga fácilmente hologramas en color que sean baratos, que sea apropiado para la producción en masa, y que se pueda formar directamente en el soporte final, por ejemplo, una película de plástico para empaquetado.

Un objetivo de la presente invención es superar los inconvenientes anteriormente mencionados y solucionar el problema de producir hologramas baratos en color.

Este objetivo se consigue con la presente invención que proporciona un procedimiento para preparar hologramas en color que comprende las siguientes etapas:

- preparar una laca cuya composición comprenda una resina acrílica endurecida con radiación y al menos, un pigmento transparente, siendo dicha resina del tipo que
- 5 *endurece rápidamente por medio de radiación;*
- aplicar dicha laca a las zonas elegidas de un soporte flexible por medio de una máquina de impresión rotatoria;
- conformar la laca aplicada para proporcionar el relieve que forma el holograma; y
- irradiar dichas áreas conformadas con una radiación elegida entre la luz UV o la
- 10 *radiación EB para endurecer sustancialmente y de forma instantánea dichas zonas conformadas.*

De acuerdo con el ejemplo de realización preferido de la invención, la composición de la laca comprende un agente generador de radicales libres y la laca conformada es curada con luz ultravioleta.

- 15 *De acuerdo con otro ejemplo de realización de la invención, la viscosidad de la laca para conformar es del rango de 0,2 a 7,0 poises.*

Un objeto adicional de la invención es un holograma en color obtenido por el proceso mencionado anteriormente.

- 20 *Otro objeto de la invención es el uso de resinas acrílicas curables por UV o EB para sobre imprimir barniz como una capa conformable para la producción de hologramas con relieve.*

Otro objeto adicional de la invención es el uso de tintas endurecibles por UV o EB en el proceso de producción de hologramas y concretamente su uso como pigmentos para resinas endurecibles por UV o EB en el proceso de producción de hologramas.

- 25 *La resina o recubrimientos adecuados para usar en esta invención se conocen como resinas de "endurecimiento local" o de "curado local". Como su nombre indica, estas resinas y recubrimientos son aplicados en un sustrato y inmediatamente curadas cuando se exponen a la radiación. La tecnología del curado local es conocida y ha reducido el tiempo de endurecimiento o curado de la resina recubierta a milisegundos.*

- 30 *Las resinas más adecuadas para la presente invención son resinas éster acrílicas con baja o nula Componente Orgánica Volátil comprendiendo acrilatos y/o metacrilatos y un tiempo de curado muy rápido. Estas resinas pueden reaccionar polimerizando en un intervalo de tiempo breve después de la irradiación con luz UV o radiación EB.*

- 35 *Con el término "Endurecimiento sustancialmente instantáneo" en la reivindicación 1 se quiere indicar que la composición de la resina y la cantidad de generadores de radicales libres añadidos a ella son tales como para curar (o endurecer) la capa de resina en mili-*

o nano- segundos después de recibir una irradiación de la resina con luz ultravioleta o un haz de electrones.

Como se conoce en este campo, la composición de la resina comprende monómeros y oligómeros. Los monómeros adecuados tienen mono-, di- y tri-funcionalidad; los monómeros preferidos son acrilatos de viscosidad baja y metacrilatos que funcionan como reactivos disolventes, reticulantes y mejoradores de propiedades de actuación. Los monómeros preferidos son monómeros alcoxilados. Los Oligómeros son seleccionados de los uretanos acrilados, epoxis, políesteres y acrílicos; los oligómeros preferidos son epoxy y oligómeros acrilados de políéster.

- 10 Más información en el curado local adecuada de resinas pueda ser obtenida de la industria de manufactura y de revistas técnicas tales como Paint&Coatings Industry, especialmente en los temas publicados partir del año 2000, este incluido.

La viscosidad de la composición de la resina es suficientemente baja como para producir una composición final, es decir incluso después de la adición de pigmento que es suficientemente baja como para ser usada en máquinas de impresión flexográficas, y preferiblemente con un rango de 0,2 a 7,0 poisea.

Como se ha mencionado, las resinas de acuerdo con la invención son curadas instantáneamente con UV o con radiación EB. Si se utiliza UV (luz ultravioleta) se necesita la activación por parte de la luz UV de un iniciador radical en grado suficiente para proporcionar un endurecimiento instantáneo. Iniciadores adecuados son por ejemplo, la benzofenona, el benzil dimetilketal y el 2-hidroxy-2metil-1-fenyl-1-propano. Si la resina es curada con EB (haz de electrones), no se necesita un iniciador de radicales porque se debe producir suficiente energía por el bombardeo de electrones para generar la cantidad requerida de radicales libres.

- 25 Las resinas endurecidas instantáneamente con UV o EB particularmente adecuadas para la invención son aquellas resinas que están basadas en acrílicos y ésteres metacrílicos como aquellos usados en el campo de la impresión como recubrimientos de acabado para dar un satinado (barniz de sobreimpresión-OVP) para materiales de empaquetado de plástico o de papel.

30 Estas resinas fueron descubiertas como sorprendentemente adecuadas para proporcionar una capa de holograma transparente, sin la necesidad de una capa de mejora metalizada o no-metalizada. Probablemente es por las características tan peculiares de este satinado de resinas OVP que la misma resina es particularmente adecuada para hacer hologramas, y es especialmente sorprendente que se obtienen excelentes hologramas coloreados añadiendo un pigmento a la composición de la resina que se usa para formar hologramas con relieve. En otras palabras, la presente

35

Invención hace posible pigmentar directamente la capa del holograma, es decir, la conformada resina, sin comprometer las propiedades de reflexión del holograma; al mismo tiempo las máquinas de imprenta usadas para aplicar el recubrimiento de resina a soportes de papel o de plástico pueden funcionar a muy alta velocidad.

- 5 Además de esta ventaja notable, la presente invención proporciona muchas otras ventajas.

De hecho, las resinas acrílicas de la invención son adecuadas para adherir directamente a un sustrato de papel y/o plástico, es decir, no hay ninguna necesidad de introducir una capa adhesiva adicional, y el holograma en relieve puede ser
10 conformado directamente en el sustrato de la máquina de imprimir.

De este modo, es posible producir un holograma coloreado con una sola capa de resina acrílica pigmentada, directamente aplicada al papel, a la película de plástico o a un sustrato similar.

La resina pigmentada puede ser impresa en el sustrato con una máquina de imprimir tal como una máquina flexográfica, a muy alta velocidad y elevado rendimiento de
15 producción.

Además, el uso de una máquina de imprimir flexográfica posibilita aplicar la resina en las zonas seleccionadas del estrato, sólo, y para conformar el holograma en las mismas zonas con la mejor precisión porque los rodillos de la máquina de impresión pueden ser
20 puestos en registro.

Generadores de radicales libres adecuados que pueden iniciar la cura y la polimerización de la resina son conocidos en el sector y son, por ejemplo, elegidos de entre la benzofenona, benzil dimetil ketal y 2-hidroxy-2-metil-1-fenil-1-propanona. La cantidad de iniciadores de radicales libres es suficiente para proporcionar un curado
25 instantáneo a la resina y es obtenible a partir de la fabricación de la resina.

El pigmento es resistente a la luz ultravioleta y es preferentemente un pigmento transparente o semitransparente. El pigmento es incorporado en la resina en una cantidad entre el 5 y el 20% de su peso, preferentemente entre 12 y 17% de su peso, con el fin de mantener unos valores aceptables de transparencia e índice de refracción de la capa de resina pigmentada. La cantidad, también depende de la naturaleza del pigmento y del tipo de pigmento; cuanto más finas son las partículas de pigmento, mejor será la transparencia de la resina obtenida. En general, la cantidad de pigmento es tal que es capaz de limitar la pérdida de luz en la transmisión a través de la capa curada pigmentada hasta el 40% o menos que la transmisión de la luz a través de la
30 capa no-pigmentada correspondiente. La medida preferida de las partículas de pigmento es inferior a 3 micras.

Pigmentos recomendados como ejemplo son el pigmento azul 15:3, 15:0 y similar, pigmento rojo 48:1, 48:3, 57:1, pigmento amarillo 14, 74, 83, 150, pigmento naranja 34, pigmento verde 7 y otros similares.

5 También se ha encontrado que una posible manera de pigmentar la resina es por adición del 5 al 30% de una tinta de impresión curable con luz UV del tipo que se usaría en un proceso de impresión en el mismo sustrato en que tiene que ser aplicado el holograma.

La invención se describirá adicionalmente con referencias a los dibujos no limitativos, donde:

10 -fig. 1 es una vista esquemática y parcial de una máquina de imprimir adecuada para llevar a cabo el proceso de esta invención.

-fig. 2 es una vista esquemática y parcial de otra máquina de impresión adecuada.

-fig. 3 es una vista aumentada del rodillo principal durante la producción del holograma según la invención; y

15 -fig. 4 es una vista aumentada de un ejemplo de realización de la invención durante la producción de hologramas.

La Fig. 1 es un esquema de un ejemplo de realización de un sistema de producción de hologramas de relieve de acuerdo con el proceso dado a conocer anteriormente.

La resina básica está disponible comercialmente. Como se ha mencionado anteriormente, el pigmento se añade y se dispersa en la resina base; la cantidad de pigmento añadido depende de la naturaleza del pigmento y de la medida de sus partículas.

20 Más en general, la cantidad de pigmento se encuentra en un rango de entre el 5% y 20% y preferiblemente entre el 13 y el 17% en peso de resina no curada, es decir, de resina lista para ser impresa en un sustrato.

Si la resina va a ser curada con luz UV también se añadirá un fotoiniciador como por ejemplo un generador de radicales libres.

La resina así preparada se introduce en un contenedor de resina 2 de un grupo de impresión de una máquina de impresión 1; el grupo de impresión incluye un rodillo 3 que extrae resina del contenedor 2 y la transfiere al rodillo del cliché (o fotopolímero) 4.

35 El rodillo del cliché transfiere la cantidad de resina seleccionada a las zonas seleccionadas del sustrato 3 cuando el sustrato está ocupado por el rodillo 4 y el tambor de impresión 5; el sustrato resultante (ver fig. 3) está provisto de una pluralidad de capas finas 6 de resina en zonas seleccionadas del sustrato, es decir la resina ha sido impresa en el sustrato.

Substratos adecuados son papel, películas de plástico tipo película PE y PP (polietileno o polipropileno), y película laminada para empaquetar.

El sustrato impreso es alimentado sobre el rodillo principal 7, que da la forma a las capas finas 6 de holograma de relieve 8. Para este propósito, el sustrato S pasa entre el rodillo principal 7 y un contra-rodillo 9, normalmente hecho de goma, que transmite una presión controlada y ligera al sustrato 8 con la finalidad de dar forma a las capas 6 sin aplanarlas.

La resina es curada con una lámpara UV 10 posicionada adyacente al rodillo principal 7; si el sustrato S es papel o un material no-transparente similar, la lámpara de UV se colocará junto a la zona donde el sustrato deja el rodillo 7, en el lado del holograma 8, y nos referimos a ella como 10a en la figura 2 y en la figura 4.

El sustrato que transporta los hologramas puede ser entonces tratado en la manera habitual: por ejemplo, si el sustrato es una película para empaquetar, es entonces soldada, cortada y reducida a los paquetes requeridos.

La Fig. 2 muestra el ejemplo de realización preferido de la invención, en el que el rodillo principal (el que da forma) 7 es reemplazado por un tambor fino 11 y la forma de las capas finas 6 (detallada en fig. 3) se lleva a cabo por medio de una cinta o banda 12 estampada. La banda 12 es obtenida a partir de una cinta termoplástica que ha sido estampada con la forma requerida de un modo conocido por se en el sector, por ejemplo dándole forma con calor con un rodillo principal, y es generalmente estampada en la totalidad de su superficie. La superficie estampada incluye, por lo tanto, la forma de un holograma y puede ser provista con una capa metalizada o puede ser una lámina estampada de aluminio sobre un sustrato. Estas membranas de conformar hologramas son comercialmente disponibles.

La superficie estampada, es decir, en políster, de cinta 12 tiene una tensión superficial que es menor que la tensión superficial del sustrato en que la laca fue aplicada, con el fin de evitar la adhesión de la laca a la cinta 12. Cuando la superficie estampada de la banda contacta las capas finas de resina impresa 6 (fig. 4), dichas capas 6 son conformadas en un holograma de relieve de un modo similar de acuerdo con el ejemplo de realización de la fig.3. Las lámparas UV 10b en el lado de la membrana proveerán el curado requerido de la resina conformada al holograma 8 si la cinta 12 es transparente al UV.

Si la banda 12 no es transparente, después de formar el holograma entre el rodillo 11 y el rodillo de goma 9, el sustrato 8 y la membrana 12 se mantiene en contacto hasta que ha pasado la lámpara 10a (no se muestra en la fig. 4 pero posicionado como en la

fig. 2) y son finalmente separados; se hace retroceder la membrana 12 hacia el rodillo y el sustrato S es tratado como se ha descrito previamente.

- Al menos en el ejemplo de realización de la figura 1, la lámpara UV pueda ser reemplazada por un aparato EB, sólo conllevaría como ventaja que la composición de la resina no necesitaría un iniciador de radicales libres.

En un ejemplo de realización preferido, el sustrato en que se aplica los hologramas es un material de empaque que ha sido impreso en una máquina flexográfica y el aparato para formar hologramas está montado en dicha máquina flexográfica para proporcionar una producción continua de material de empaque con hologramas.

REIVINDICACIONES

1. Un procedimiento de producir hologramas coloreados comprendiendo las etapas siguientes:

-preparar una composición de lacas que comprende una resina porfirica endurecida con UV o EB y al menos un pigmento, siendo dicha resina del tipo que es de endurecimiento instantáneo substancial con radiación;

-aplicar dicha composición de lacas a unas zonas seleccionadas de un soporte flexible por medio de una máquina de imprenta rotatoria;

-conformar la lacas aplicadas para que proporcione un relieve que forma un holograma; y

-irradiar dichas zonas conformadas con luz UV/radiación EB para endurecer substancialmente dichas zonas conformadas de manera instantánea.

2. Un proceso de acuerdo con la reivindicación 1, en donde dicha resina comprende oligómeros epoxy o poliéster acrilato y tiene una viscosidad comprendida en el rango de 0.2 a 7poises.

3. Un proceso de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2, en donde el pigmento es seleccionado de entre pigmentos transparentes y semi-transparentes y la cantidad de pigmento está comprendida dentro del rango del 5% al 20% en peso de la fórmula.

4. Un proceso de acuerdo con cualquier reivindicación anterior, en donde dicho proceso de conformado se lleva a cabo por medio de una banda estampada con hologramas.

5. Un proceso de acuerdo con cualquier otra reivindicación anterior en donde dicha capa de resina conformada es aplicada al sustrato final.

6. Siguiendo un proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores se obtiene un holograma en color.

7. El uso de resinas porfiricas endurecidas con UV y/o EB para papel y recubrimientos de plástico para la producción de hologramas de relieve.

8. Un material de empaquetado provisto con al menos un holograma en color obtenido por un proceso de acuerdo con cualquier reivindicación de la 1 a la 5.

9. El uso de tintas endurecibles con UV o EB en el proceso de producción de un holograma.

RESUMEN

Un procedimiento de producción de hologramas coloreados, comprendiendo las siguientes etapas:

- 5 - preparar la composición de la laca que comprenda una resina acrílica endurecida con UV o EB y al menos un pigmento, presentando dicha resina un endurecimiento instantáneo con radiación;
- aplicar dicha composición de laca a unas zonas seleccionadas de un soporte flexible por medio de una máquina de impresión rotatoria;
- conformar la laca aplicada para impartirle un relieve que forme un holograma; y
- 10 - irradiar dicha zona conformada con luz UV y radiación EB.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RNE 05-042419-00000-0000 Pno: 2005-05-05 13:41:19

lap 20:30 NUECREACIONES

Tra: 2 PATENTES Ene: 1 REGDEPOSITO

As: 411 PRESENTACION Fome: 13

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 06 - 33,723
FECHA : MAYO 5 DE 2006

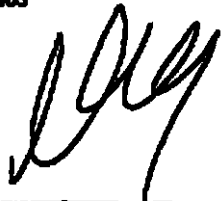
CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGOS	FECHA PAGO	vr. PAGO
FLORISANA LOPEZ	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	29722832	05/04/2006	593,000.00

CONCEPTO

CANT. HISTORICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	90005-01-01 SOLICITUDES	
1	TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	463,000.
	TOTAL :	463,000.00

SON: CUATROCIENTOS SESENTA Y TRES MIL PESOS



RESPONSABLE : _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad: 05-043498-00000-0000 Fec: 2005-05-05 13:41:19
Dep. 2020 NUECREACIONES
TIT: 2 PATENTES Ex: 1 REG. DEPOSITO
Act: 411 PRESENTACION Folio: 13

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800174989-2

RECIBO OFICIAL DE CASH : 06 - 33.724
FECHA : MAYO 5 DE 2006

CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
FLORISANA LOPEZ	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-C0110-6	29772832	05/04/2006	593,000.00

CONCEPTO

CANT. REENTESTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	32 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NU	130,000.00
	TOTAL :	130,000.00

SON: CIENTO TREINTA MIL PESOS

RESPONSABLE : _____



Industria y Comercio **SUPERINTENDENCIA**

Delegatura de Propiedad Industrial
 División de Nuevas Creaciones

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Y AGILIZACIÓN DEL TRAMITE

PATENTE DE INVENCION (X)	MODELO DE UTILIDAD ()	USUARIO ()	RADICADOR ()
-Indicación de que se solicita la concesión de una patente (X)		()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que solicita la solicitud (X)		()	()
-Datos de la invención (X)		()	()
-Diseños de los ejes pertinentes (X)		()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas (X)		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()

DISEÑO INDUSTRIAL ()

-Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial ()	()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que solicita la solicitud ()	()	()
-Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del producto que incorpore el diseño ()	()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas ()	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()

ESQUEMA DE TRAZADO ()

-Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial ()	()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que solicita la solicitud ()	()	()
-Representación gráfica del Esquema Trazado ()	()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas ()	()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()

Atentamente,

Firma

[Firma manuscrita]
 Mayra D. J. 2006

15

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCI

Bogotá,
2020

Doctor(a)
CUBILLOS MENDOZA GERMAN ALONSO

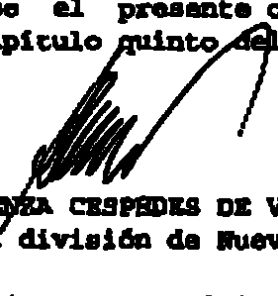
REFERENCIA Radicación No. 6 42498
 Trámite 2
 Evento 1
 Actuación 430
 Oficio No. 6290

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

1. Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el(los) inventor(s) al(los) solicitante(s) o a su(s) causante(s) (art. 26-k, Dec 486/2000).
2. Debe allegar el poder otorgado al abogado que aparece en la solicitud como apoderado, con el lleno de los requisitos exigidos en el Código de Procedimiento Civil. Cuando se requiera debe allegarse la sustitución del poder, otorgada por quien aparece como apoderado principal. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante.
3. Con el fin de un mejor antedimiento y la posterior digitalización-escaneo de la solicitud es importante que los documentos presentados estén nitidos, por lo tanto se deben aportar los documentos en debida forma.
4. Para efectos de la publicación en la gaceta se recomienda allegar el extracto diligenciado.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Unica No.10 de 2001.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 08 JUN 2006
adpai

Continúa en la página siguiente...

L6

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCI

Radicación No.: 6 42498

Se recuerda al interesado que debe presentar, dentro de los dieciséis meses siguientes contados a partir de la fecha de presentación de la solicitud cuya prioridad se invoca, copia de la misma certificada por la autoridad que la expidió y, en los casos en que haya lugar, la traducción simple del capítulo reivindicatorio. El incumplimiento de éste plazo, acarreará la pérdida de la prioridad invocada.