

OP
R

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



DELEGATURA PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD
PATENTE DE INVENCION

21 **EXPEDIENTE No**

06-19864

54 **TITULO**

COMPOSICION COADYUVANTE DE ALTO DESEMPEÑO EMPLEADA EN LA

FORMULACION DE HERBICIDAS A BASE DE DERIVADOS DE

N-FOSFONOMETILGLICINA Y SUS SALES

51 **CLASIFICACION INTERNACIONAL**

A01N 25/32

71 **SOLICITANTE**

OXITENO S.A. INDUSTRIA E COMERCIO

DOMICILIO

SÃO PAULO - SP BRASIL

74 **APODERADO**

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

22 **SANTAFE DE BOGOTA, D C**

PETITORIO

AS: 100.442



SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
 Radicación : 06019864 00000000 Folios: 22
 Fecha (MD): 2006-02-28 16:44:07
 Trámite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAR
 Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

1

SOLICITUD DE:



Patente de Invención.



Patente de Modelo de Utilidad.

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: OXITENO S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO

Dirección: Av. Brigadeiro Luis Antônio, 1343 - 7º andar -
Bela Vista Cep 01317-910 - São Paulo - SP, Brasil

Nacionalidad o Domicilio: Brasil

Lugar de Constitución: Brasil

Teléfono:

Fax:

E-mail

IDENTIFICACION

C.C. ☐

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número _____

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

Dirección: Cra. 7 No. 16-56 Piso 9

Teléfono: 380-2200

Fax: 380-2700

E-mail:

IDENTIFICACION

C.C. ☒

NIT ☐

C.E. ☐

Otro ☐

Cual _____

Número 80.410.337 TP 57492

4

INVENTOR (ES)
(72)

Nombre: Valtor Lopes Moreno

Dirección: Rua Alexandre Levy, 105 Cep 09380-620 - Santo André - SP, Brasil

Nacionalidad o Domicilio: Brasil

5 Título (54):

COMPOSICIÓN COADYUVANTE DE ALTO DESEMPEÑO EMPLEADA
EN LA FORMULACIÓN DE HERBICIDAS A BASE DE DERIVADOS DE N-
FOSFONOMETILGLICINA Y SUS SALES

6 Clasificación Internacional (51) _____

7 Prioridad

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

BR

28-02-2005

0500921-9

SI ☒

NO ☐

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

6 meses ☐

12 meses ☐

18 meses ☐

Otro ☐

9 Comprobante de pago No. 06-4.825 - 05-83.037 y 06-29

Fecha 20-02-2006

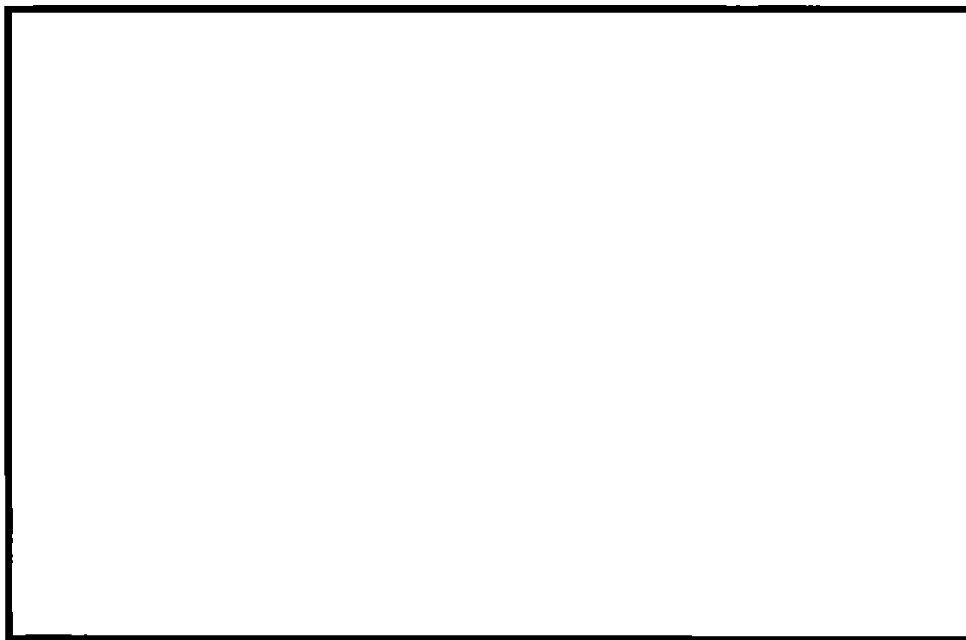
Instrucciones para el diligenciamiento del presente formulario, ver reverso de esta página.

10

ANEXOS

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. \$463.000
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad. \$130.000
- ☐ 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.
- ☒ Otros: Tarjeta de Propietarios.

11 FIGURA CARACTERÍSTICA:



12

NOMBRE: JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

FIRMA:


C.C. 80.410.337 de Usaquén T.P. 57492 del C.S.J.

3

7

NIT : 800176089-2

***** CONSIGNACION *****

***** C O N C E P T O *****

SON: CUATROCIENTOS SESENTA Y TRES MIL PESOS

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

4

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 86019064 00000000 Folios: 22
Fecha (AMD): 2006-02-28 16:44:07
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTAC
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 05 - 83,037
FECHA : OCTUBRE 28 DE 2005

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	30712927	28/10/2005	20,790,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	82 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN MU	124,000.00
		TOTAL :	\$ 124,000.00

SOM: CIENTO VEINTICUATRO MIL PESOS

RESPONSABLE : 

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 06 - 29
FECHA : ENERO 2 DE 2006

***** C O N S I G N A C I O N *****

POSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
FIGARO & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	32947951	20/06/0102	1,125,000.00

***** C O N C E P T O *****

INT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	999 VALOR COMPLEMENTO TARIFA ABO ANTR	6,000.00
	TOTAL :	6,000.00

MONTO: SEIS MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

Folha 6-folheta

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

PATENTE ☒ MODELO DE UTILIDAD ☐ DISEÑO INDUSTRIAL ☐

SOLICITANTE/S. RAZON SOCIAL O APELLIDOS Y NOMBRES OXITENO S.A. INDUSTRIA E COMERCIO

DOMICILIO SÃO PAULO - SP, BRASIL

APODERADO JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

TITULO COMPOSICION COADYUVANTE DE ALTO DESEMPEÑO EMPLEADA EN LA FORMULACION DE
HERBICIDAS A BASE CLASIFICACION _____

EXPEDIENTE No. _____ FECHA DE SOLICITUD _____ ROLLO MICROFILM _____

CERTIFICADO No. _____ FECHA DE CONCESION _____ VIGENCIA DESDE _____ HASTA _____

PRORROGA _____ CAMBIO DE NOMBRE _____

TRASPASO A _____

INVENTOR (ES) VALTER LOPES MORENO

OTROS _____

OFICINA DE COMUNICACIONES

Informe descriptivo de Patente de Invención relativa a "COMPOSICIÓN COADYUVANTE DE ALTO DESEMPEÑO EMPLEADO EN LA FORMULACIÓN DE HERBICIDAS A BASE DE DERIVADOS DE N-FOSFONOMETILGLICINA Y SUS SALES".

La invención se trata de composición a base de tensoactivos aplicable principalmente como coadyuvante para soluciones acuosas de herbicidas de la familia de los glifosatos, como la N-fosfonometilglicina, particularmente empleada en la forma de sales de potasio, monoisopropilamina o monoetanolamina.

Defensivos agrícolas desempeñan un papel importante en la sociedad, pues son estos productos que garantizan la producción creciente de alimentos para la humanidad.

Los defensivos agrícolas son constituidos de un componente con acción biológica (principio activo) y de una composición de coadyuvante constituido de uno o una mezcla de tensoactivos.

La principal función del coadyuvante es estabilizar y potencializar el principio activo con el objetivo de acertar el balance con mayor eficiencia. La acción de los coadyuvantes es un proceso complejo que influencia el esparcimiento, la adhesión y la absorción del principio activo en la superficie de la planta, promoviendo la translocación del principio activo de la superficie de la hoja para las regiones más internas a través del transporte vía xilema y floema.

Así como el principio activo, actualmente, los coadyuvantes están siendo reconocidos como indispensables para garantizar el mejor desempeño agrícola.

Como ejemplo de la aplicación de coadyuvantes, podemos citar los herbicidas a base de sales de glifosato, que mismo siendo solubles en agua necesitan de la incorporación de coadyuvante para garantizar el desempeño deseado.

La patente US 5.888.934 se trata de la composición a base de glifosato, conteniendo concentración mayor que 210 g/l de glifosato con surfactante alquil poliglucósido y alcohol etoxilado conteniendo en su cadena de 8 a 20 átomos de carbono con grado de etoxilación pudiendo variar de 2 a 50 moles de grupos etoxi (EO), para cada mol de alcohol. La relación alquil glucósido / alcohol etoxilado puede variar de 1:5 hasta 8:1.

La patente WO 0015037 se trata de un concentrado acuoso de alta resistencia comprendiendo glifosato de potasio con concentración mayor que 400 g/l y como tensoactivos: alquil amina alcoxilada, preferentemente etoxilada y/o propoxilada, presentando de 8 a 22 átomos de carbono en la cadena del grupo alquila y grado de alcoxilación pudiendo variar de 1 a 15 y aún otro surfactante, alquil glucósido, siendo que la relación alquil glucósido y la amina alcoxilada pueden variar de 1:1 partes en peso hasta 5:1 partes en peso. Opcionalmente emplea como modificador de viscosidad

propilenglicol. El objetivo de esta invención está casi totalmente basado en la acción del alquil-glucósido. Fue enfatizada la intensiva investigación de sistemas de tensoactivos convencionales mostrando que es excepcionalmente difícil componer niveles efectivos de tensoactivos para proporcionar una composición de alta concentración físicamente estable conteniendo sales de glifosato tales como el de potasio. El alquil-poliglucósido presenta el inconveniente de atraer insectos debido a su olor y presencia de azúcares.

Los sistemas convencionales de tensoactivos muestran como es difícil conseguirse una mezcla de tensoactivos que vuelva la solución de glifosato de potasio altamente estable.

Objetivando desarrollar una composición:

- coadyuvante para ser empleada en la formulación de herbicidas a base de glifosatos;
- de tensoactivos estable mismo a temperatura de 54 ° C;
- a un costo menor de que las composiciones convencionalmente conocidas;
- que presentase estabilidad a la temperatura ambiente y aspecto homogéneo o por lo menos monofásico;
- presentando concentración de tensoactivos menor de que la empleada para las formulaciones de herbicidas a base de glifosatos, convencionalmente conocidas;
- en la cual no hubiese necesidad de emplearse antiespumante, pues presentaría formación de espuma menor (principalmente en el tanque de calda durante la aplicación del herbicida), de que los productos convencionales conocidos del hombre de la técnica;
- presentase formulación eficaz, exigiendo menor concentración de herbicida en la formulación para aplicación del mismo, causando así menor exposición al medio ambiente.

Fue desarrollada una composición coadyuvante de alto desempeño que será incorporada en la formulación de los herbicidas a base de Glifosato (N-fosfometilglicina) y sus respectivas sales, Potasio, Monoisopropilamina y Monoetanolamina.

La presente invención se trata de una mezcla de glicoles y aminas grasas etoxiladas, siendo que, el componente glicol en la mezcla, es el agente fundamental que promueve la sinergia entre las aminas grasosas etoxiladas y a los respectivos sales de glifosato (N-fosfometilglicina). El efecto como coadyuvante de alto desempeño, está correlacionado con la estabilidad física final y la susceptibilidad de la mezcla sinérgica con la superficie de la hoja de la planta, seguida de la reducción de la tensión superficial, potencializando el proceso de penetración y de translocación del herbicida vía el sistema linfático de la planta. La invención representa una quiebra de paradigma del hombre de la técnica, pues documentos del estado del arte comprueban que no se creía que se pudiese desarrollar una composición coadyuvante eficiente y estable, con bajo contenido de tensoactivos y de bajo costo.

La Solicitante objetivó principalmente desarrollar una mezcla de tensoactivos de alto desempeño y que presentase estabilidad con relación a la tendencia de separación en dos o más fases distintas. Se desarrolló una composición coadyuvante de alto

X

desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales, permaneciendo con apariencia monofásica homogénea, la cual comprende:

- (a) una o más alquilaminas alcoxiladas;
- (b) uno o más glicoles o sus derivados o además sus mezclas;
- (c) opcionalmente agua.

Las alquilaminas pueden ser insaturadas o no, conteniendo grupos alquila presentando de 8 a 22 átomos de carbonos, lineares o ramificados. Preferentemente se emplea grupos alquila conteniendo de 16 a 18 átomos de carbono, como por ejemplo aquellos oriundos del ácido palmítico o ácido hexadecanoico (C16), ácido cis-9-hexadecanoico (C16:1), ácido heptadecanoico (C17), ácido cis-9-heptadecenoico (C17:1), ácido esteárico u octadecanoico (C18), ácido oleico o ácido cis-9-octadecenoico (C18:1), ácido linoleico o ácido cis-9, cis-12-octadecadienoico (C18:2), ácido linoleico o ácido cis-9, cis-12, cis-15-octadecatrienoico (C18:3), ácido α -eleosteárico o ácido cis-9, trans-11, trans-13-octadecatrienoico (C18:3), ácido 4-oxo-cis 9, trans-11, trans-13 octadecatrienoico (C18:3), ácido ricinoleico o ácido 12-hidroxi-cis-9-octadecenoico (C18:1), ácido dihidroxiesteárico (C18), o además sus mezclas. Estas alquilaminas pueden ser de origen vegetal, de soya preferentemente, o de origen animal, como aquellas encontradas en el sebo.

Además según el objetivo de la invención es posible emplearse una alquilamina en la composición, presentando un grado de distribución de alcoxilación de aproximadamente 1 a 20. Aunque el hombre de la técnica creyese que alquilaminas etoxiladas presentando un alto grado de etoxilación no fuesen tan compatibles con la composición con relación a aquellas que presenten menor grado de etoxilación, debido a problemas de viscosidad, la Solicitante desarrolló una composición que emplea tanto alquilaminas con grado de alcoxilación alto como bajo. Por esto es preferible que el grado de distribución de alcoxilación (o más específicamente de etoxilación) varíe de aproximadamente 5 a 15. El grupo alcoxi presenta preferentemente 2 o 3 átomos de carbono, preferentemente el grupo etoxi u óxido de eteno y/o propeno, preferentemente óxido de eteno. Para solucionar el problema encontrado por el hombre de la técnica que para resolver problemas de viscosidad era empleado modificador de viscosidad propileno glicol, enfrentado generalmente problemas de separación de la mezcla en dos fases. La Solicitante descubrió que el empleo de etilenglicol, soluciona estos problemas, tanto en relación a la viscosidad como de estabilidad de la mezcla final, cuando aplicada como coadyuvante para formación de solución o suspensión de glifosato, preferentemente de potasio, manteniendo su estabilidad final.

Los glicoles o sus derivados empleables según la invención, son escogidos entre el grupo consistiendo de: MEG (monoetilenglicol), DEG (dietilenglicol), TEG (trietilenglicol), PGI (propilenglicol), otros tipos de monómeros y/o comonómeros de



etilenglicol, o además sus mezclas, como mezcla de monoetilenglicol y dietilenglicol, el monoetilenglicol y propilenglicol. De una forma preferencial se emplea el MEG, monoetilenglicol, o sus derivados.

El etilenglicol no es apenas un modificador de viscosidad, el también tiene la función de realizar sinergia de estabilización de la mezcla final manteniendo el herbicida a base de n-fosfonometilglicina o glifosato, disuelto en la formulación facilitando así su translocación sobre la superficie de las hojas pulverizadas, además de presentar calidad anticongelante.

Una forma preferencial de la invención presenta:

- cerca de 40 a cerca de 80 % en peso con relación a la masa total de la composición del componente (a), alquilaminas alcoxiladas;
- como mínimo cerca de 11 % en peso con relación a la masa total de la composición de uno o más glicoles el componente (b), preferentemente como mínimo 25 % en peso;
- de 0 a cerca de 10 % en peso con relación a la masa total de la composición de agua.

La mezcla de tensoactivos coadyuvantes total en solución o dispersión estable en el agua puede comprender una cantidad total de tensoactivos arriba de 60 g/l, pudiendo particularmente variar entre cerca de 90 g/l a cerca de 150 g/l.

Los ejemplos abajo sirven para ilustrar mejor la composición, no debiendo ser tomados para efectos limitativos del objetivo de la invención.

Ejemplos – 01 a 06 (Glifosato sal de Monoisopropilamina)

Ejemplo – 1

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 2

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de etilenglicol 16,5% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 3

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de

XX 10

etilenglicol 16,5% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 4

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 5

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de Dietilenglicol 16,5% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 6

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Tabla 1

Ejemplos	01	02	03	04	05	06
Amina Grasa sebo con 1 a 9 moles de EO	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
Amina Grasa sebo con 10 a 20 moles de EO	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Monoetilenglicol	33,0					
Monoetilenglicol / Dietilenglicol 1:1 p/p		33,0				
Monoetilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p			33,0			
Dietilenglicol				33,0		
Dietilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p					33,0	
Propilenglicol 1:1 p/p						33,0
Agua potable	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Estabilidad N-fosfonometilglicina sal de Monoisopropilamina 480 g/L, con 12 % de coadyuvante						
Estabilidad 03 meses 54°C	Estables sin separación de fase o turbias					
Estabilidad 03 meses -10°C	Estables sin separación de fase o turbias					



Ejemplos – 07 a 12 (Glifosato sal de Monoisopropilamina)

Ejemplo – 7

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, se adiciona 38 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 8

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 9

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 10

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 38% p/p de dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 11

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de dietilenglicol 19,0% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 12

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 38,0% p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Tabla 2

Ejemplos	07	08	09	10	11	12
Ac. Graso sebo con 1 a 9 moles de EO	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
Monoetilenglicol	38,0					

Monoetilenglicol / Dietilenglicol 1:1 p/p		38,0				
Monoetilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p			38,0			
Dietilenglicol				38,0		
Dietilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p					38,0	
Propilenglicol 1:1 p/p						38,0
Agua potable	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Estabilidad N-fosfonometilglicina sal de Monoisopropilamina 480 g/L, con 12 % de coadyuvante						
Estabilidad 03 meses 54°C			Estables sin separación de fase o turbias			
Estabilidad 03 meses -10°C			Estables sin separación de fase o turbias			

Ejemplos – 13 a 18 (Gifosato sal de Potasio)

Ejemplo – 13

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 14

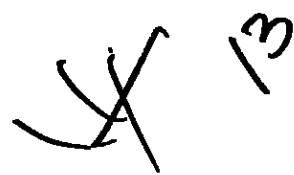
Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de etilenglicol 16,5% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 15

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de etilenglicol 16,5% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 16

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de



dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C .

Ejemplo - 17

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de Dietilenglicol 16,5% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 18

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Tabla 3

Ejemplos	13	14	15	16	17	18
Ac. Grado sebo con 1 a 9 moles de EO	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
Ac. Graso sebo con 10 a 20 moles de EO	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Monoetilenglicol	33,0					
Monoetilenglicol / Dietilenglicol 1:1 p/p		33,0				
Monoetilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p			33,0			
Dietilenglicol				33,0		
Dietilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p					33,0	
Propilenglicol 1:1 p/p						33,0
Agua potable	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Estabilidad N-fosfonometilglicina sal de Potasio 480 g/L, con 12 % de coadyuvante						
Estabilidad 03 meses 54°C	Estables sin separación de fase o turbias					
Estabilidad 03 meses -10°C	Estables sin separación de fase o turbias					

Ejemplos – 19 a 24 (Glfosato sal de Potasio)

Ejemplo – 19

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, se adiciona 38 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 20

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 21

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 22

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxlada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de etano, 38% p/p de dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 23

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxlada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de dietilenglicol 19,0% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 24

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxlada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 38,0% p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 80°C.

Tabla 4

[illegible]

Estabilidad 03 meses 54°C	Estables sin separación de fase o turbias
Estabilidad 03 meses -10°C	Estables sin separación de fase o turbias

Ejemplos – 25 a 30 (Glfosato sal de Monoetanolamina)

Ejemplo – 25

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 26

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de etilenglicol 16,5% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 27

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de etilenglicol 16,5% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 28

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 29

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 16,5% p/p de Dietilenglicol 16,5% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.



Ejemplo - 30

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, con 5,0 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 10 a 20 moles de óxido de eteno y en la secuencia, se adiciona 33 % p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Tabla 5

Ejemplos	25	26	27	28	29	30
Ac. Graso sebo con 1 a 9 moles de EO	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
Ac. Graso sebo con 10 a 20 moles de EO	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
Monoetilenglicol	33,0					
Monoetilenglicol / Dietilenglicol 1:1 p/p		33,0				
Monoetilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p			33,0			
Dietilenglicol				33,0		
Dietilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p					33,0	
Propilenglicol 1:1 p/p						33,0
Agua potable	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Estabilidad N-fosfonometilglicina sal de Monoetanolamina 480 g/L, con 12 % de coadyuvante						
Estabilidad 03 meses 54°C	Estables sin separación de fase o turbias					
Estabilidad 03 meses -10°C	Estables sin separación de fase o turbias					

Ejemplos – 31 a 36 (Glfosato sal de Monoetanolamina)

Ejemplo – 31

Mezcla de 58 % p/p amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, se adiciona 38 % p/p de etilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo – 32

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 33

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de etilenglicol 19,0% p/p propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 34

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 38% p/p de dietilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 35

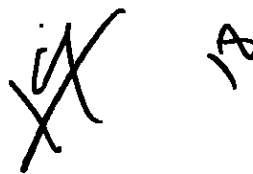
Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 19,0% p/p de dietilenglicol 19,0% p/p propilenglicol. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Ejemplo - 36

Mezcla de: 58 % p/p de amina grasa sebo alcoxilada con distribución de 1 a 9 moles de óxido de eteno, 38,0% p/p de propilenglicol y 4,0 % p/p agua. Esa mezcla deberá ser efectuada con agitación moderada alrededor de 100 rpm y temperatura 60°C.

Tabla 6

Ejemplos	31	32	33	34	35	36
Ac. Graso sebo con 1 a 9 moles de EO	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
Monoetilenglicol	38,0					
Monoetilenglicol / Dietilenglicol 1:1 p/p		38,0				
Monoetilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p			38,0			
Dietilenglicol				38,0		
Dietilenglicol / Propilenglicol 1:1 p/p					38,0	
Propilenglicol 1:1 p/p						38,0
Agua potable	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Estabilidad N-fosfonometilglicina sal de Monoetanolamina 480 g/L, con 12 % de coadyuvante						
Estabilidad 03 meses 54°C	Estables sin separación de fase o turbias					
Estabilidad 03 meses -10°C	Estables sin separación de fase o turbias					



REIVINDICACIONES

1. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales caracterizada por comprender:

- (a) una o más alquilaminas alcoxladas;
- (b) uno o más glicoles o sus derivados o además sus mezclas;
- (c) opcionalmente agua.

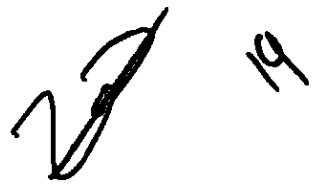
2. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por comprender alquilaminas, insaturadas o no, cuyo grupo alquila contiene de 8 a 22 átomos de carbonos, lineal o ramificado.

3. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicaciones 1 o 2 caracterizada por emplearse preferentemente grupos alquila conteniendo de 16 a 18 átomos de carbono.

4. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 3 caracterizada por el hecho de que aquellas alquilaminas son derivadas de: ácido palmítico o ácido hexadecanoico (C16), ácido cis-9-hexadecanoico (C16:1), ácido heptadecanoico (C17), ácido cis-9-heptadecanoico (C17:1), ácido esteárico u octadecanoico (C18), ácido oleico o ácido cis-9-octadecenoico (C18:1), ácido linoleico o ácido cis-9, cis-12-octadecadienoico (C18:2), ácido linoleico o ácido cis-9, cis-12, cis-15-octadecatrienoico (C18:3), ácido α -eleosteárico o ácido cis-9, trans-11, trans-13-octadecatrienoico (C18:3), ácido 4-oxo-cis 9, trans-11, trans-13 octadecatrienoico (C18:3), ácido ricinoleico o ácido 12-hidroxi-cis-9-octadecenoico (C18:1), ácido dihidroxisteárico (C18), o además de sus mezclas.

5. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que las alquilaminas son de origen vegetal, como por ejemplo, de soya, o derivadas de animales, como por ejemplo el sebo.

6. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicaciones 1 o 2 caracterizada por de emplearse alcanolamina de sebo.



7. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 6 caracterizada por el hecho de que las alquilaminas son derivadas de aceite de soya.

8. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicaciones 1 o 2 caracterizada por el hecho de que las alquilaminas presentan grado de alcoxilación de aproximadamente 1 a 20.

9. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que el grupo alcoxi presenta preferentemente 2 o 3 átomos de carbono, preferentemente óxido de eteno y/o propeno.

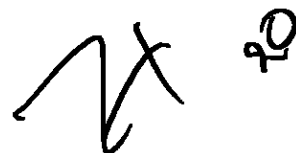
10. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 9 caracterizada por el hecho de que el grupo alcoxi ser preferentemente el óxido de eteno.

11. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que los glicoles o sus derivados empleables ser escogidos entre el grupo consistiendo de: MEG (monoetilenglicol), DEG (dietilenglicol), TEG (trietilenglicol), PGI (propilenglicol), otros tipos de monómeros y/o comonómeros de etilenglicol, o además sus mezclas, como mezcla de monoetilenglicol y dietilenglicol, o monoetilenglicol y propilenglicol, entre otras.

12. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicaciones 1 o 11 caracterizada por el hecho de que se emplea preferentemente el MEG, monoetilenglicol, o sus derivados.

13. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que se emplea cerca de 40 a cerca de 80 % en peso en relación a la masa total de la composición del componente (a), alquilaminas alcoxiladas.

14. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación



1 caracterizada por el hecho de que se emplea como mínimo cerca de 11 % en peso en relación a la masa total de la composición de uno o más glicoles o componente (b).

15. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 14 caracterizada por el hecho de que se emplea como mínimo cerca de 25 % en peso en relación a la masa total de la composición de uno o más glicoles o componente (b).

16. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por emplearse de 0 a cerca de 10 % en peso de agua con relación a la masa total de la composición.

17. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que la composición coadyuvante total en solución o dispersión estable en el agua puede comprender una cantidad total de tensoactivos arriba de 60 g/l.

18. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 17 caracterizada por el hecho de comprender particularmente entre cerca de 90 g/l a cerca de 150 g/l de tensoactivos en total.

19. Composición coadyuvante de alto desempeño empleada en la formulación de herbicidas a base de derivados de N-fosfonometilglicina y sus sales según reivindicación 1 caracterizada por ser empleada preferentemente para formulaciones de herbicidas a base de n-fosfonometilglicina en la forma de sales de potasio, monoisopropilamina o monoetanolamina.



RESUMEN

Patente de Invención relativa a "COMPOSICIÓN COADYUVANTE DE ALTO DESEMPEÑO EMPLEADA EN LA FORMULACIÓN DE HERBICIDAS A BASE DE DERIVADOS DE N-FOSFONOMETILGLICINA Y SUS SALES".

La invención se trata de composición a base de tensoactivos aplicable principalmente como coadyuvante para soluciones acuosas de herbicidas de la familia de los glifosatos, como a N-fosfonometilglicina, muy empleada en la forma de sus sales, tales como de potasio.

Composición a base de mezcla de tensoactivos caracterizada por comprender:

- (a) una o más alquilaminas alcoxiladas;
- (b) uno o más glicoles o sus derivados o además su mezclas;
- (c) opcionalmente agua.



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINDUSTRIA Y COMERCIO
Radicacion : 06019064 00000000
Fecha (AMD): 2006-02-28 16:44:07
Tramite : 002 PATENTES D 1 REGISTRO/ 411 PRESENTA
Dependencia: 2020 DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Folios: 22

28
2
2

Delegatura de Propiedad Industrial
División de Nuevas Creaciones

REQUISITOS NECESARIOS PARA PRESENTACIÓN Y AGILIZACIÓN DEL TRAMITE

		USUARIO	RADICADOR
PATENTE DE INVENCION ()	MODELO DE UTILIDAD ()	()	()
-Indicación de que se solicita la concesión de una patente.		()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.		()	()
-Descripción de la invención.		()	()
-Dibujos de ser estos pertinentes.		()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas.		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()
DISEÑO INDUSTRIAL ()			
-Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial.		()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.		()	()
-Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del Material que incorpora el diseño.		()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas.		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()
ESQUEMA DE TRAZADO ()			
-Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial.		()	()
-Datos de identificación del solicitante o de la persona que se presenta la solicitud.		()	()
-Representación gráfica del Esquema Trazado.		()	()
-Comprobante de Pago de las tasas establecidas.		()	()
COMPLETA ()	INCOMPLETA ()	()	()

Firma Responsable:

Fecha:


28 Feb 106

24
23

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá,
2020

Doctor(a)
CADENA SARMIENTO JUAN PABLO

REFERENCIA	Radicación No. 6 19864
	Trámite 2
	Evento 1
	Actuación 430
	Oficio No. 454?

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:

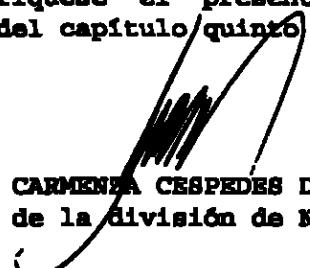
1. Debe allegar el poder otorgado al abogado que aparece en la solicitud como apoderado, con el lleno de los requisitos exigidos en el Código de Procedimiento Civil. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante.

2. 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).

3. 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 CARMEN CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la División de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha 27 ABR 2006
adpal

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

Continúa en la página siguiente...

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

25
24

Radicación No.: 6 19864

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.