



Propiedad Industrial – Derechos de Autor
Derecho Comercial – Derecho Administrativo
ABOGADOS ESPECIALISTAS

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 06-043778- -00003-0000

Fecha: 2009-10-08 15:46:12 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 9

Señor Jefe
División de Signos Distintivos
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

Expediente : No. 06-43778

Referencia : Solicitud de la patente de invención denominada
**"PROCESO PARA MOLDEO DECORATIVO DE
OBJETOS DE NATURALEZA POLIMÉRICA"**

Solicitante : **ANGEL HERNANDO REYES**

RESPUESTA A REQUERIMIENTO

JORGE E. VERA VARGAS, obrando como apoderado del solicitante, oportunamente doy respuesta al requerimiento No. 1884, notificado el día 16 de julio de 2009 por su despacho.

1. ACLARACION DE INFORMACION

Con relación al punto 3 sobre claridad de la descripción y reivindicaciones, me permito allegar nuevo texto descriptivo y reivindicatorio con las correcciones y aclaraciones pertinentes a lo planteado por el examinador.

En cuanto al punto 4 sobre Estado de la técnica y el antecedente D1 relativo al documento WO9918150 de 1999, me permito hacer los siguientes comentarios y aclaraciones:

El documento allegado D1 hace referencia a un proceso que utiliza principalmente partículas de piedra y de metal con miras a la apariencia final del producto, aspecto que no se contempla en el método de nuestra solicitud.

El proceso o método del antecedente D1 hace relación a la preparación del molde mediante un grabado por erosión, método lento y costoso,



Propiedad Industrial – Derechos de Autor
Derecho Comercial – Derecho Administrativo
ABOGADOS ESPECIALISTAS

32

contra la técnica descrita por nosotros en cuanto a la utilización del chorro de arena (sandblasting) en menor tiempo y con menor costo a cualquier otro sistema.

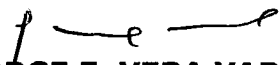
No se evidencia en el método del antecedente D1 la utilización de la mascarilla o parche de silicona mencionada en nuestra solicitud para obtener el alto y bajo relieve en el molde para las figuras impresas con la adición aclaratoria que dicha impresión se hace en forma simultánea dentro del mismo material resinoso, a manera de técnicas antagónicas, pero sin recurrir a moldeos diferentes para uno u otro efecto en cuanto a los relieves obtenidos y que en cierta forma constituye la novedad de nuestro invento. Este paso no se menciona en ningún momento dentro del antecedente D1.

El antecedente D1 hace referencia a la utilización de varias capas de material resinoso, a diferencia de la técnica expresada en nuestra solicitud de utilizar una sola capa de dicho material.

El antecedente D1 plantea un desmoldeo a base de aire comprimido, a cambio de el método expresado en nuestra solicitud con base en agua y de igual modo el antecedente hace énfasis en toda su descripción sobre los materiales para el proceso con mención de marcas comerciales y firmas productoras.

Las anteriores observaciones previo análisis hoja por hoja del antecedente allegado en el mencionado informe, nos llevan a ratificar que hay diferencias evidentes entre nuestra solicitud y la del antecedente mencionado lo que nos hace reclamar una novedad conforme a lo descrito y reivindicado para la patentabilidad de nuestro procedimiento.

Atentamente,


JORGE E. VERA VARGAS
CC 17.150.455
TP 12122

Anexo: lo anunciado

PATENTE DE INVENCION

PROCESO PARA MOLDEO DECORATIVO DE OBJETOS DE NATURALEZA POLIMERICA

OBJETIVO:

Esta invención se refiere a un proceso para fabricar moldes para figuras tridimensionales en todo tipo de materiales que funcionan como vaciados post formados inyectados a presión y de contra caras, tales como fundidos cementicios, plásticos inyectados, resinas, yesos y otros.

RESUMEN DEL PROCESO:

El proceso comprende la mezcla de productos dosificadamente y dentro de parámetros de exigencia técnica como fluidez, color, dureza, brillo, etc. Esta mezcla se vacía, se prensa y se inyecta en moldes que pueden ser de materiales como vidrio, mármol, plástico, madera, metal, etc., moldes que como novedad son realizados utilizando parte o el total de los materiales mencionados y recurriendo a la técnica del chorro de arena para obtener los llamados negativos de impresión.

El proceso de la invención utiliza una gama de materiales como resinas, carbonato de calcio, marmolina o polvo de mármol, granito, peróxido Mek como catalizador, colorantes y pigmentos, resinas con filtro UV y residuos de cortes con agua o láser.

El proceso puede generar calor o exotermia para lo cual se provee un control de temperatura mediante inmersión en agua de la pieza o molde a temperatura ambiente según el caso, acción que facilita el desmoldeo de la pieza a obtenerse.

En la técnica actual para este tipo de proceso se tiene que tallar el molde o ejecutar un fresado tradicional ya sea en madera o metal. Nuestro proceso utiliza el chorro de arena en el molde para darle perfección y acabado al mismo con gran incidencia en costos respecto al proceso tradicional.

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO:

Se tiene un molde de marco metálico con un fondo o cara en cristal plástico mármol u otro material, el cual lleva la impresión que se desea sacar en negativo. La impresión va en bajo relieve tallada mediante chorro de arena el cual solo se aplica para darle relieve al molde.

Al molde tallado y bien limpio se le aplica una capa de cera como elemento antiadherente para facilitar el desmoldeo y complementar la limpieza del fondo. Esta cera se frota sobre la superficie.

Cuando el molde tiene bajo relieve produce piezas en relieve durante el moldeo. Cuando el molde tiene alto relieve la pieza producida sale en bajo relieve utilizando un molde o mascarilla en silicona con la figura deseada a moldear, mascarilla que denominamos también parche, de modo que el molde puede llevar alto o bajo relieve en las figuras impresas pero en forma simultánea y en el mismo material resinoso utilizando en sí dos técnicas antagónicas.

Si el molde fuera en alto relieve se aplicaría el chorro de arena para su tallado y el parche o mascarilla actúa como negativo a fin de obtener un positivo final que es la impresión.

Limpiado el molde vaciamos una resina gel con propiedades UV para evitar la decoloración y obtener un brillo final en la pieza. Esta resina debe empapar el fondo del molde y en su preparación se le agrega un granito perlado pulverizado para efectos del brillo y obtener en la pieza un graneado tipo piso. De igual modo se le agrega un catalizador que es el peróxido Mek aplicación que se hace con brocha sobre toda la superficie o fondo del molde con un tiempo de secado de 5 minutos.

Se aplica luego un vaciado polimérico tereftálico (P115 A) líquido que viene a ser una resina poliéster saturada. A esta resina se le adiciona un desecho de polvos residual del corte de agua o láser en razón de 1.500 gramos de resina por 1.500 gramos de polvo.

También se agrega 1.500 gramos de marmolina (blanca o negra) y 1.500 gramos de carbonato de calcio junto a 200 gramos de pigmento colorante. Toda esta mezcla de preparación antes de su vaciado en el molde se agita para homogenizarla. El catalizador mencionado (2%) se utiliza para el secado de la resina que equivalen a unos 30 gramos de la mezcla.

La mezcla preparada y agitada se deposita en el molde uniformemente complementado con una leve vibración que de uniformidad a la superficie del molde. Lleno el molde de la resina se aplica una contra tapa de presión sobre el molde lleno y nivelado previamente, la cual se prensa en su borde. Se rellena el borde con resina cuando la pieza requiere una pared lateral tipo caja y la vibración busca sacara burbujas de la mezcla.

La placa sale enteriza cuando se pide con paredes laterales. Cuando en la técnica actual se requiere este tipo de piezas en mármol, dichas paredes laterales tienen que ser pegadas a la losa principal, encareciendo el proceso.

El molde así lleno y prensado se deja curar entre 30 y 40 minutos al termino de los cuales el molde y contra tapa se someten a una inmersión en agua para facilitar el desmoldeo, aspecto novedoso en nuestro proceso para facilitar la disipación de calor y control de la exotermia y por ende facilitar el desmoldeo de la pieza.

El proceso descrito que utiliza el chorro de arena para el tallado inicial del molde permite la fabricación en material polimérico de elementos tales como placas, losas, lápidas en alto y bajo relieve decorativo, mesas, muebles, lavamanos y otros

REIVINDICACIONES

1. Proceso para moldeo decorativos de objetos de naturaleza polimérica y fabricación de moldes para formas y figuras tridimensionales en alto o bajo relieve para obtener un negativo y un positivo de dichas formas utilizando materiales fundidos cementicios, plásticos inyectados, resinas, yesos y materiales poliméricos, proceso que comprende los siguientes pasos:
 - preparar un molde cuyo fondo lleva un tallado en chorro de arena para obtener relieves
 - aplicar a las caras del molde una capa de cera para limpieza superficial
 - impregnar la superficie del molde con una capa resinosa UV para impartir un brillo final al producto
 - prever un secado de 5 minutos en el molde preparado
 - preparar para vaciado en el molde una carga resinosa
 - agitar dicha carga resinosa para homogenizar su contenido
 - vaciar la carga resinosa en el molde de un modo uniforme sobre su contenido
 - colocar una contra tapa de presión en el molde y aplicar una leve vibración tanto al molde y su contenido polimérico
 - prever un tiempo de fraguado del molde lleno
 - sumergir en agua el molde y su contra tapa para el desmoldeo del producto conformado.
2. Proceso conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque previo al vaciado de la carga resinosa en el molde, en el fondo del molde se aplica una mascarilla o parche de silicona conforme al relieve, alto o bajo a obtenerse en el producto final.

3. Proceso conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque la capa resinosa UV de impregnación puede contener granito perlado en polvo y un catalizador a base de peróxido.
4. Proceso conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque la carga resinosa para vaciar dentro del molde se compone de una resina poliéster insaturada, líquida mezclada con desechos pulverulentos de corte con agua o corte láser, marmolina, pigmentos y carbonato de calcio.
5. Proceso conforme a las reivindicaciones 1 y 4 caracterizado además porque la carga resinosa se prepara respecto de sus agregados en la siguiente relación: 1.500 gramos de resina por 1.500 gramos de desecho pulverulento, de corte de agua o corte láser 1.500 gramos de marmolina, 1.500 gramos de carbonato de calcio y 200 gramos de pigmento colorante y 30 gramos de peróxido catalizador.
6. Proceso conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque al molde con su contra tapa de presión se le aplica una leve vibración para eliminar burbujas en el curado de la carga resinosa.
7. Proceso conforme a la reivindicación 1 caracterizado además porque el desmoldeo en agua libera calor de la carga resinosa post curado.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

Radicación No. 06-43778
Clasificación Internacional (IPC): B29C45/26 y B29B11/00
Concepto Técnico No. 3738

Patente de Invención ☒ Patente de Modelo de Utilidad ☐
Vía Nacional ☒
Vía PCT (fase nacional) ☐ Cap. I ☐ Cap. II ☐

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

1. Documentos estudiados

Descripción: Folios: 33 a 36 modificada
Reivindicaciones: Folios: 37 a 38 modificadas

2. Objeto de la invención

Título de la invención:
Proceso para moldeo decorativo de objetos de naturaleza polimérica.

El problema planteado en esta solicitud es como lograr un molde decorativo sin la necesidad de fresado tradicional en madera o metal.

Para solucionar este problema técnico se desarrollan un proceso basado en la técnica de sandblasting para darle el acabado final al molde.

Clasificación internacional de Patentes (IPC) en B29C45/26 y B29B11/00.

3. Determinación del Estado de la Técnica

Como fecha para determinar el estado de la técnica se tomará la fecha de radicación de la solicitud en esta oficina siendo el 9 de mayo del 2006.
Tendiendo en cuenta la anterior fecha indicada, se realiza la búsqueda de las anterioridades de la presente solicitud, encontrándose los siguientes documentos relevantes:

Nº	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	WO9918150	IN MOLD BONDED THIN COMPOSITES AND A METHOD FOR MANUFACTURING THE COMPOSITES	1999-04-15

A1

4. Respuesta a los argumentos del solicitante

- *El solicitante afirma que D1 hace referencia a un proceso que utiliza principalmente partículas de piedra y de metal con miras a la apariencia final del producto.*

La invención descrita en D1 se refiere a la producción de objetos arquitectónicos decorativos o utilitarios. Los objetos son compuestos de piezas, formadas a partir de una matriz de resina y partículas (o polvo) de piedra o metal, unidas por el curado de la matriz de resina líquida en un sustrato. El compuesto resultante tiene la apariencia física de metal o piedra pero puede ser usado en la construcción de piezas de rocas, paneles, etc. (Pág. 1 líneas 6-12).

Por otro lado, la solicitud en estudio en su descripción también hace referencia que además de la resina polimérica la carga resinosa tiene partículas de piedra como marmolina, carbonato de calcio, entre otros, como lo describe D1, es decir para obtener los objetos decorativos de la solicitud es necesario incluir las partículas de piedra que reporta D1.

- *El solicitante afirma que la preparación del molde mediante un grabado por erosión, método lento y costoso.*

Como primera medida se debe tener en cuenta que el principio técnico del proceso reivindicado es el moldeo de objetos decorativos. Es así como el proceso de tallado del molde usado en el proceso solicitado no está en el alcance de la solicitud. Por tal motivo, el como se realiza el tallado del molde no es una característica técnica esencial en el proceso reivindicado ya que no mejora las etapas o el producto final obtenido.

- *El solicitante afirma D1 no evidencia la utilización de la mascarilla o parche de silicona mencionada en nuestra solicitud para obtener el alto y bajo relieve en el molde para figuras impresas.*

A este respecto es importante resaltar, que las reivindicaciones son las características técnicas esenciales de una invención, para las cuales se reclama la protección legal mediante la solicitud de patente. Las reivindicaciones independientes deben contener todas las características esenciales que definen la invención, mientras que las reivindicaciones dependientes son definiciones particulares de la invención.

Teniendo en cuenta lo anterior, el análisis de patentabilidad estudio las características técnicas esenciales incluidas en la reivindicación independiente 1, afectando el nivel inventivo de esta con el documento de la técnica más cercano que es D1. Así entonces, el estudio de nivel inventivo no queda invalidado por no tomar una característica particular de la invención como lo es el utilizar una mascarilla o parche de silicona, ya que el solicitante lo menciona en una reivindicación dependiente. Como conclusión al afectar la forma general o menos limitativa de la invención como es la reivindicación 1, las formas particulares o reivindicaciones dependientes también están afectas en su nivel inventivo.

- *El solicitante reclama la novedad de su invención.*

Con respecto a lo anterior, esta oficina le aclara al solicitante que en el último requerimiento nunca se afectó su solicitud por un análisis de novedad, siendo este análisis una comparación explícita de todas las

técnicas esenciales de la invención con los documentos del estado de la técnica. En el citado requerimiento se afectó el nivel inventivo de la solicitud por medio de un análisis de nivel inventivo, siendo este totalmente diferente al análisis de novedad. Es así como, en el análisis de nivel inventivo, se evalúa si la invención se deduce del estado de la técnica en forma evidente para un técnico medio en la materia.

5. Análisis de patentabilidad (según requisito) (artículo 14 D486)

Respecto al estado de la técnica:

D1 describe un artículo compuesto de arquitectura y/o decorativo y su método de fabricación. La matriz de resina contiene una resina líquida curable, partículas de metal o piedra y un catalizador. Donde las resinas líquidas curables pueden incluir resinas de poliéster insaturadas (Pág. 14 líneas 20-23). Las partículas de piedras incluyen carbonato de calcio, arena, granito, vidrio, mármol, alúmina hidratada, entre otras para dar un efecto decorativo (Pág. 14 líneas 9-14). El catalizador puede ser cualquier catalizador disponible usado para el curado de resinas tales como peróxido metil etil cetona (MEK) (Pág. 15 líneas 11-12). Una vez el artículo ha sido desmoldado y finalizado el proceso de curado se le aplica un proceso de desbarrado y polichado que incluye sandblasting, entre otros.

Análisis de las diferencias con respecto al estado de la técnica:

Características Esenciales de la invención	D1 WO9918150
preparar un molde	SI (Pág. 27 línea 5-8)
aplicar a las caras del molde una capa de cera	SI (Pág. 17 líneas 14 y Pág. 18 líneas 14-18)
impregnar la superficie del molde con una capa resinosa UV	SI (Pág. 17 líneas 10-11)
prever un secado de 5 minutos en el molde	NO
preparar para vaciado en el molde una carga resinosa	SI (Pág. 12 línea 6-9)
agitar dicha carga resinosa para homogenizar su contenido	SI (Pág. 12 línea 10-11)
vaciar la carga resinosa en el molde de un modo uniforme sobre su contenido	SI (Pág. 18 líneas 19-22)
colocar una contra tapa de presión en el molde	SI (Pág. 19 líneas 17-18, fig. 4, Pág. 21 líneas 8, Pág. 28 líneas 1-3)
y aplicar una leve vibración tanto al molde y su contenido polimérico	SI (Pág. 22 línea 23)
prever un tiempo de fraguado del molde lleno	SI (Pág. 23 líneas 7-10)
sumergir en agua el molde y su contra tapa	NO
para el desmoldeo del producto conformado	SI (Pág. 23 línea 12)

Respecto a la solicitud en estudio D1 es el documento del estado de la técnica más cercano porque describe un proceso para obtener piezas útiles o decorativas a partir de una resina.

A3

La solicitud colombiana se diferencia en D1 porque los pasos de secar el molde preparado y sumergir el molde y su contra tapa en agua para su desmolde.

Estas diferencias no parecen darle un efecto técnico sorprendente al proceso de obtención de objetos decorativos porque estos pasos son los normalmente realizados por un técnico medio versado en la materia cuando desea obtener esta clase de artículos decorativos, además, el documento D1 describe que el paso de desmoldeo se puede hacer por cualquier método conocido en el estado del arte, como por ejemplo por aire comprimido (Pág. 23 líneas 12-16).

Dado lo anterior, la materia de invención de la reivindicación 1, no representa un avance tecnológico. Por lo tanto esta reivindicación se encuentra afectada por su nivel inventivo ya que se deriva de manera evidente del estado de la técnica y puede ser obvia para un técnico de nivel medio versado en la materia.

6. Conclusión:

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Negar** las reivindicaciones: 1 a 7 (folios: 37 a 38)

Bogotá, D.C.,

CONCEPTO TECNICO No. 3738	EXAMINADOR TECNICO Código No. 202090
------------------------------	---

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**RESOLUCIÓN N° 009137**

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

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

CONSIDERANDO

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 9 de mayo de 2006, bajo el número 06 43778, se presentó la solicitud de patente de invención titulada: "PROCESO PARA MOLDEO DECORATIVO DE OBJETOS DE NATURALEZA POLIMERICA", contenida en el expediente de la referencia.

SEGUNDO: Que efectuado el examen de forma en cuanto a los requisitos que debe llenar la solicitud y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de patentabilidad se encontró que la invención no cumple con los requisitos establecidos. En consecuencia, con fundamento en lo dispuesto en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se requirió al petitionario en una oportunidad para que se pronunciara sobre las objeciones efectuadas a la solicitud.

CUARTO: Que el solicitante mediante escrito radicado el 6 de octubre de 2009, atendió oportunamente a los requerimientos formulados presentando aclaraciones. Adicionalmente, allegó nuevos capítulos descriptivo y reivindicatorio, los cuales se ajustan a las prescripciones establecidas en el artículo 34 de la mencionada Decisión 486.

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

SEXTO: Que las nuevas reivindicaciones 1 a 7, contenidas en los folios 37 y 38 del expediente en estudio, no cumplen con el requisito de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

1. Objeto de la invención

El problema planteado en la solicitud bajo estudio, es como lograr un molde

45

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 009137,

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

decorativo sin la necesidad de fresado tradicional en madera o metal.

Para solucionar este problema técnico se desarrolla un proceso basado en la técnica de sandblasting para darle el acabado final al molde.

2. Determinación del Estado de la Técnica

2.1. Fecha determinante para el análisis comparativo

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 9 de mayo de 2006, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud bajo estudio. La fecha de presentación fue tomada en cuenta para el estudio de patentabilidad, según obra a folio 40 del expediente en estudio.

2.2. Documentos del estado de la técnica

Consultadas las bases de datos y los archivos con que se cuenta, se encontró el siguiente documento, anterior a la fecha de presentación y relacionado con la materia de la solicitud en estudio:

N°	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	WO9918150	IN MOLD BONDED THIN COMPOSITES AND A METHOD FOR MANUFACTURING THE COMPOSITES	1999-04-15

3. Nivel Inventivo

Según lo dispuesto en el artículo 18 de la Decisión 486, "se considerará que una invención tiene nivel inventivo, si para una persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, esa invención no hubiese resultado obvia ni se hubiese derivado de manera evidente del estado de la técnica."

El estado de la técnica, al tenor de lo dispuesto en el artículo 16 de la misma Decisión, comprende "todo lo que haya sido accesible al público, por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida."

A su vez, sobre este requisito el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina recientemente ha dicho:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 009137

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

"Con el requisito del nivel inventivo, lo que se pretende es dotar al examinador técnico de un elemento que le permita afirmar o no si a la invención objeto de estudio no se habría podido llegar a partir de los conocimientos técnicos que existían en ese momento dentro del estado de la técnica (...). En este punto conviene advertir que uno es el examen que realiza el técnico medio respecto de la novedad y otro el que se efectúa con respecto al nivel inventivo; si bien en uno y otro se utiliza como parámetro de referencia el 'estado de la técnica', en el primero, se coteja la invención con las 'anterioridades' existentes dentro de aquella, cada uno (sic) por separado, mientras que en el segundo (nivel inventivo) se exige que el técnico medio que realiza el examen debe partir del conocimiento general que él tiene sobre el estado de la técnica y realizar el cotejo comparativo con su apreciación de conjunto, determinado si con tales conocimientos técnicos existentes ha podido o no producirse tal invención."¹

Teniendo en cuenta lo anterior, y considerando el documento encontrado en el estado de la técnica, las reivindicaciones presentadas por el solicitante carecen de nivel inventivo, por las razones que se argumentan a continuación:

En el estado de la técnica, se encuentra el documento WO9918150 (llamado D1 de aquí en adelante), que describe un artículo compuesto de arquitectura y/o decorativo y su método de fabricación, donde la mátrix de resina contiene una resina líquida curable, partículas de metal o piedra y un catalizador, donde las resinas líquidas curables puede incluir resinas de poliéster insaturadas (Pág. 14 líneas 20-23). Las partículas de piedras incluyen carbonato de calcio, arena, granito, vidrio, mármol alúmina hidratada, entre otras para dar un efecto decorativo (Pág. 14 líneas 9-14), el catalizador puede ser cualquier catalizador disponible usado para el curado de resinas tales como peróxido metil etil cetona (MEK) (Pág. 15 líneas 11-12). Una vez el artículo ha sido desmoldado y finalizado el proceso de curado se le aplica un proceso de desbardado y polichado que incluye sandblasting, entre otros.

Ahora bien, efectuado un análisis comparativo entre la solicitud bajo estudio y la anterioridad D1, se encuentra lo siguiente:

Características Esenciales de la solicitud bajo estudio	D1 (WO9918150)
preparar un molde	SI (Pág. 27 línea 5-8)
aplicar a las caras del molde una capa de cera	SI (Pág. 17 líneas 14 y Pág. 18 líneas 14-18)

¹ Proceso 192 IP 2005.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 009137
Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

impregnar la superficie del molde con una capa resinosa UV	SI (Pág. 17 líneas 10-11)
prever un secado de 5 minutos en el molde	NO
preparar para vaciado en el molde una carga resinosa	SI (Pág. 12 línea 6-9)
agitar dicha carga resinosa para homogenizar su contenido	SI (Pág. 12 línea 10-11)
vaciar la carga resinosa en el molde de un modo uniforme sobre su contenido	SI (Pág. 18 líneas 19-22)
colocar una contra tapa de presión en el molde	SI (Pág. 19 líneas 17-18, fig. 4, Pág. 21 líneas 8, Pág. 28 líneas 1-3)
y aplicar una leve vibración tanto al molde y su contenido polimérico	SI (Pág. 22 línea 23)
prever un tiempo de fraguado del molde lleno	SI (Pág. 23 líneas 7-10)
sumergir en agua el molde y su contra tapa	NO
para el desmoldeo del producto conformado	SI (Pág. 23 línea 12)

De acuerdo al cuadro anterior entonces, se puede determinar que la anterioridad D1 es el documento del estado de la técnica más cercano, porque describe un proceso para obtener piezas útiles o decorativas a partir de una resina.

Como se advierte, la única diferencia entre la solicitud bajo estudio y la anterioridad D1 se encuentran en los pasos de secar el molde preparado y sumergir el molde y su contra tapa en agua para su desmolde.

Sin embargo, estas diferencias no le dan un efecto técnico sorprendente al proceso de obtención de objetos decorativos, porque estos pasos son los normalmente realizados por un técnico medio versado en la materia cuando desea obtener esta clase de artículos decorativos. Además, el documento D1 describe que el paso de desmoldeo se puede hacer por cualquier método conocido en el estado del arte, como, por ejemplo, por aire comprimido (Pág. 23 líneas 12-16).

Dado lo anterior, la materia reclamada en la reivindicación 1 de la solicitud bajo estudio no representa un avance tecnológico. Es así, como esta reivindicación se encuentra afectada por su nivel inventivo, ya que se deriva de manera evidente del estado de la técnica y puede ser obvia para un técnico de nivel medio versado en la materia.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**RESOLUCIÓN N° 009137**

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

Ahora bien, las reivindicaciones dependientes 2 a 7, no contienen ninguna característica que en combinación con las características de la reivindicación 1, cumplan con el requisito de nivel inventivo.

En consecuencia, al observar las consideraciones expuestas junto con el contenido del artículo 18 de la Decisión 486, queda claro que el objeto de solicitud no es patentable

4. Respuesta a los argumentos del solicitante

Manifiesta el solicitante que: "El documento allegado D1 hace referencia a un proceso que utiliza principalmente partículas de piedra y de metal con miras a la apariencia final del producto, aspecto que no se contempla en el método de nuestra solicitud".

Frente a lo anterior, es preciso señalar que la invención descrita en el documento D1, se refiere a la producción de objetos arquitectónicos decorativos o utilitarios. Los objetos son compuestos de piezas, formadas a partir de una matriz de resina y partículas (o polvo) de piedra o metal, unidas por el curado de la matriz de resina líquida en un sustrato. El compuesto resultante tiene la apariencia física de metal o piedra pero puede ser usado en la construcción de piezas de rocas, paneles, etc. (Pág. 1 líneas 6-12).

Por otro lado, la solicitud bajo estudio en su descripción también hace referencia que además de la resina polimérica la carga resinosa tiene partículas de piedra como marmolina, carbonato de calcio, entre otros, como lo describe D1, es decir para obtener los objetos decorativos de la solicitud es necesario incluir las partículas de piedra que reporta D1.

Señala el solicitante que: "El proceso o método del antecedente d1 hace relación a la preparación del molde mediante un grabado por erosión, método lento y costoso, contra la técnica descrita por nosotros en cuanto a la utilización del chorro de arena (sandblasting) en menor tiempo y con menor costo a cualquier otro sistema".

Como primera medida se debe tener en cuenta que el principio técnico del proceso reivindicado es el moldeo de objetos decorativos, es así, como el proceso de tallado del molde usado en el proceso solicitado, no está en el alcance de la solicitud. Por tal motivo, el como se realiza el tallado del molde no es una característica técnica esencial en el proceso reivindicado, ya que no mejora las etapas o el producto final obtenido.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**RESOLUCIÓN N° 009137**

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

Afirma el solicitante que: "No se evidencia en el método del antecedente D1 la utilización de la mascarilla o parche de silicona mencionada en nuestra solicitud para obtener el alto y bajo relieve en el molde para las figuras impresas..."

A este respecto es importante resaltar, que las reivindicaciones son las características técnicas esenciales de una invención, para las cuales se reclama la protección legal mediante la solicitud de patente. Las reivindicaciones independientes deben contener todas las características esenciales que definen la invención, mientras que las reivindicaciones dependientes son definiciones particulares de la invención, así lo señala la Decisión 486 en su artículo 30.

Teniendo en cuenta lo anterior, el análisis de patentabilidad se inicia con el estudio de las reivindicaciones independientes, determinando de esta forma las características técnicas esenciales de la solicitud bajo estudio, donde el documento D1 es el más cercano al estado de la técnica existente, el cual afecta el nivel inventivo de la invención solicitada. Así entonces, el estudio de nivel inventivo no queda invalidado por no tomar una característica particular de la invención, como lo es el utilizar una mascarilla o parche de silicona, ya que el solicitante lo menciona en una reivindicación dependiente.

De esta forma al encontrarse afectada la reivindicación independiente, esto es, afectar la forma general o menos limitativa de la invención, como es la reivindicación 1, las formas particulares o reivindicaciones dependientes también están afectas en su nivel inventivo.

Finalmente, señala el solicitante que:

"El antecedente D1 plantea un desmoldeo a base de aire comprimido, a cambio de el método expresado en nuestra solicitud con base en agua y de igual modo el antecedente hace énfasis en toda su descripción sobre los materiales para el proceso con mención de marcas comerciales y firmas productoras.

"Las anteriores observaciones previo el análisis hoja por hoja del antecedente allegado en el mencionado informe, nos llevan a ratificar que hay diferencias evidentes entre nuestra solicitud y la del antecedente mencionado lo que nos hace reclamar una novedad conforme a lo descrito..."

Respecto a lo anterior, esta oficina le aclara al solicitante que en el último requerimiento no se cuestionó la solicitud con un análisis de novedad, que consiste en una comparación explícita de todas las técnicas esenciales de la invención con los documentos del estado de la técnica, pues en el citado requerimiento se cuestionó el nivel inventivo de la solicitud por medio de un

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 00157

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

análisis fundado en el artículo 18 de la Decisión 486, siendo este totalmente diferente al análisis de novedad. Es así como, en el análisis de nivel inventivo, se evalúa si la invención se deduce del estado de la técnica en forma evidente para un técnico medio en la materia.

Al respecto, es preciso señalar que el Tribunal Andino de Justicia ha manifestado que:

“En este punto conviene advertir que uno es el examen que realiza el técnico medio respecto de la novedad y otro el que se efectúa con respecto al nivel inventivo; si bien en uno y otro se utiliza como parámetro de referencia el 'estado de la técnica', en el primero, se coteja la invención con las 'anterioridades' existentes dentro de aquella, cada uno (sic) por separado, mientras que en el segundo (nivel inventivo) se exige que el técnico medio que realiza el examen debe partir del conocimiento general que él tiene sobre el estado de la técnica y realizar el cotejo comparativo con su apreciación de conjunto, determinando si con tales conocimientos técnicos existentes ha podido o no producirse tal invención'. (Proceso 12-IP-98).

Visto lo anterior, se advierte que la invención en estudio no cumple el requisito de nivel inventivo, toda vez que para un experto medio en la materia, y de conformidad con *el estado de la técnica* que existía en ese momento, resulta obvia y a ella se hubiese podido llegar de manera evidente.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Negar el privilegio de patente de invención a la creación denominada: "PROCESO PARA MOLDEO DECORATIVO DE OBJETOS DE NATURALEZA POLIMERICA".

ARTICULO SEGUNDO: Notificar personalmente al doctor Jorge E. Vera Vargas, en su calidad de apoderado de el señor Ángel Hernando Reyes., o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente de Industria y Comercio al momento de notificarse o dentro de

51

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN N° 0091371

Por la cual se niega una patente de invención

Rad. N° 06 43778

los 5 días hábiles siguientes.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá D.C., a los

19 FEB. 2010

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO (E),


GIANCARLO MARCENARO JIMENEZ

Doctor.
JORGE E. VERA VARGAS
Calle 70 A No. 11-43
Bogotá D.C.
202069

W