



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Delegatura de propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

PCT

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21 **EXPEDIENTE No.**

06-94206

54 **TÍTULO**

DISPENSADOR CONICO QUE SE PUEDE VOLVE A SELLAR

(RE-SELLAR)

51 **CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL**

71 **SOLICITANTE**

PIETER WEYTS

DOMICILIO

PARIS 75004, FRANCIA

74 **APODERADO**

EMILIO FERREIRO

C.C. 438.019 de Usaquén

22 **BOGOTÁ, D. C.,**

19 09 2006



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad 06-094206-00000-0000
Feb 2006-09-19 17:27:39 Dep 2020 NUECREACIONES
Tm 11 PATENTENII
Ere 376 FASENACIONAL
Act 411 PRESENTACION
Folios: 91

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
PCT
ENTRADA EN FASE NACIONAL

1 SOLICITUD DE			
☒ Patente de Invención		☐ Patente de Modelo de Utilidad	
☒ Capítulo I		☐ Capítulo II	
2 SOLICITANTE (71)	Nombre PIETER WEYTS Dirección 8, Impasse Guemenee, Paris 75004, Francia Domicilio Paris 75004 Francia		IDENTIFICACIÓN C C ☐ NIT ☐ C E ☐ Otro ☐ Cual _____ Numero _____
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre EMILIO FERRERO Dirección Carrera 4ª No 72-35 Teléfono 347 36 11 Fax 211 86 50 E-mail <u>clientes@camyp.com</u> Domicilio Bogotá, Colombia		IDENTIFICACIÓN C C ☒ NIT ☐ C E ☐ Otro ☐ Cual _____ Numero <u>438 019</u> T P <u>31 929</u>
4 INVENTOR (ES) (72)	1 Pieter WEYTS 8, Impasse Guemenee, Paris 75004 Francia		
5 PCT (86) Solicitud Internacional No <u>PCT/IB2005/004190</u> Fecha <u>25 de enero de 2005</u> Publicación Internacional No <u>W02006/126041</u> Fecha <u>30-11-2006</u>			
6 TÍTULO (54) <u>DISPENSADOR CÓNICO QUE SE PUEDE VOLVER A SELLAR (RE-SELLAR)</u>			
7 Clasificación Internacional (51) <u>B65D 047/010</u>			
8 Prioridad SI ☒ NO ☐	(33) País de Origen <u>US</u>	(32) Fecha <u>19 de febrero de 2004</u>	(31) Numero de Solicitud <u>10/782,218</u>
9 Comprobante de pago No <u>06-67,632</u> Fecha <u>4 de septiembre de 2006</u>			

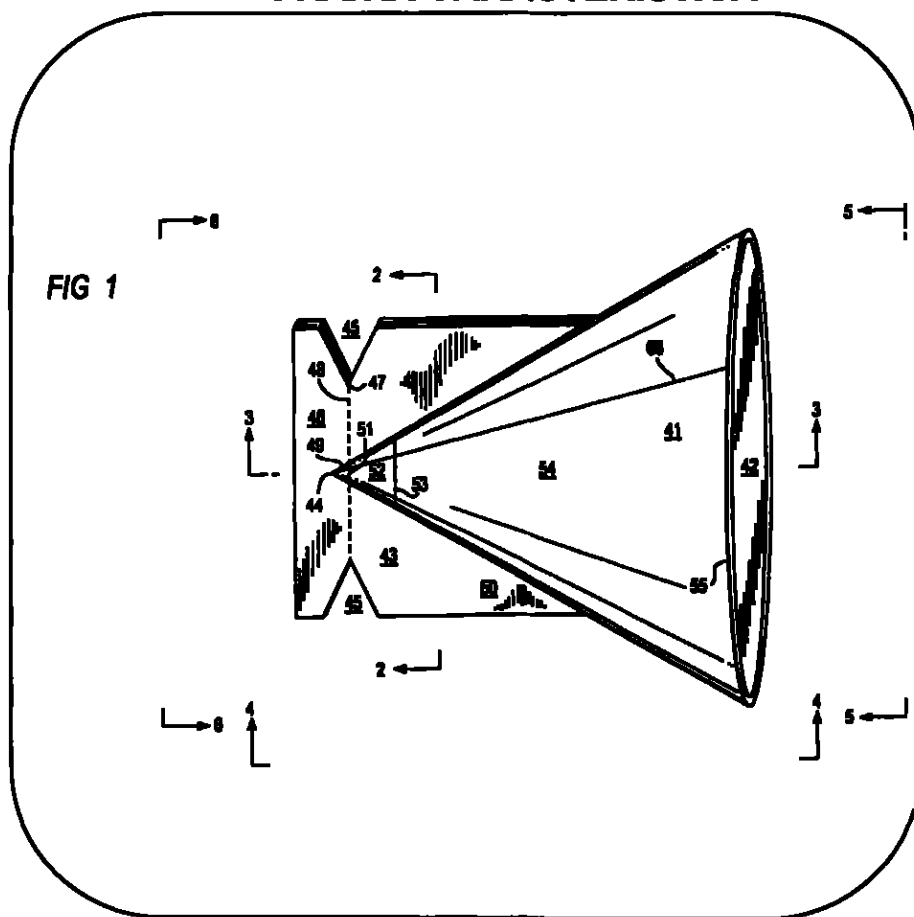
10

Anex s

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 463 000 oo
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica
- ☐ Poderes, si fuere el caso
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante
- ☐ Declaraciones
- ☒ Copia de la solicitud internacional (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA
- ☐ 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 VER HOJA DE DOCUMENTOS ANEXOS

11

FIGURA CARACTERÍSTICA



12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE

EMILIO FERRERO

FIRMA



C C 438 019 de Usaquén T P 31 929

FIN

24
4**DOCUMENTOS ANEXOS**

- 1 ☒ **Publicación Internacional**
 Descripción
 Páginas 22 en español
 Reivindicaciones Número (s) 7
 Figuras Numero (s) 20
- 2 ☒ **Forma PCT/RO/101 PCT Request**
- 3 ☒ **Forma PCT/RO/151**
- 4 ☒ **Forma PCT/RO/132**
- 5 ☒ **Forma PCT/RO/105**
- 6 ☒ **Forma PCT/RO/198**
- 7 ☒ **Extracto de publicación**

**NO SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA
FASE INTERNACIONAL**

FIELD OF THE INVENTION

The present invention is generally directed to a novel device in conical shape with a reinforcing rigid tab for holding and dispensing in a measured and precise manner liquids or semi-liquids where such devices can be easily and conveniently opened without the need for a knife, scissors or other utensil and easily resealed.

BACKGROUND OF THE INVENTION

The present invention addresses the need for a dispenser or container of fluid or semi-fluid substances which. a) allows the substance to be applied in a measured and precise manner, b) is easy and convenient to use, c) can be opened and used without the need for a utensil or other device, d) can be easily resealed, and e) is simple and economical to manufacture. Hereinafter, the terms "container" and "dispenser" are used interchangeably

Measured and precise. In numerous instances of consumption of fluid or semi-fluid substances, there is a need for a dispenser that allows the substance to be applied in a measured and precise manner. For example, a person eating french fries may want to dispense a small portion of ketchup on the fries, a person eating a bagel or bread roll may want to use a small portion of spread-able cheese, jam, or chocolate paste; a person eating a salad may want a small portion of salad dressing, a hotel guest may require a small portion of shampoo or soap for an overnight stay. In all these instances, consumers want to be able to apply the substance where they want it, and in the volume they want it.

Easy to use. In general, containers, like any consumer product, have to be easy and convenient to use. This need is even more acute for containers of relatively small portions. When the portion to be consumed is relatively small, people do not want to encounter too many practical obstacles in opening the container and dispensing the small portion. Consumers rather want the small portions to be easily dispensable without spending much time opening the container or ensuring that the content be dispensed in a proper and accurate manner.

No need for utensil. Many existing containers require a utensil to be opened, or to dispense the content of the container. For example, a container may require a knife to be opened, or a fork or spoon to dispense the substance of the container. The need for a utensil makes the container cumbersome to use, thereby greatly diminishing its practicality and attractiveness to consumers. Again this is particularly true for containers and dispensers of small portions, where the small size of the content to be dispensed may not justify the extra burden of effort or time of using a utensil. The use of a utensil to open the container or dispense its content would generally require an investment of time and effort that consumers would prefer not to make if they had a choice. Therefore, consumers would prefer a container that can be opened and used without the need for a utensil or other device.

Re-sealability. When consumers use a dispenser, they do not necessarily want to consume all of the contents of the dispenser. Therefore, consumers prefer a dispenser that can be easily re-sealed which allows them to consume the remainder of the contents of the dispenser at a later time.

Easy and economical to manufacture Because the value of the substance to be dispensed may not always be very high, it is preferable that the dispenser be easy and relatively cheap to manufacture.

SUMMARY OF THE INVENTION

8

The present invention is directed to a container and dispenser in conical shape and a method of manufacturing such container for dispensing liquids or semi-liquids. The container is constructed of collapsible, waterproof material, and the liquid or semi-liquid is completely enclosed and sealed within the dispenser. A rectangular rigid tab is attached to the sidewalls of the container enclosing the tip of the cone within the tab, maintaining the shape of the cone and allowing the content to be dispensed in a measured and precise manner even when the volume of the substance within the cone decreases. The tab features two triangular notches on both sides of the tab, at a height slightly below the tip of the cone, and a perforated or indented scoreline at the same height to facilitate tearing off or cutting the top region of the tab and the top region of the cone. Also, the region of the tab above the scoreline is less rigid and thinner than the region of the tab below the scoreline to facilitate the tearing or cutting off of the top region of the tab. Similarly, the top region of the cone is made of a different material than the rest of the cone creating a zone of weakness at the dividing line between the top region and the rest of the cone, and such dividing line is slightly indented in order to facilitate the tearing or cutting off of the top region of the cone. In addition, a yarn or thread may be attached to the tab along the scoreline and the dividing line between the top region and the rest of the cone to further facilitate the tearing or cutting off of the top region of the tab and the cone. After the top portion of the tip has been removed, the user can easily dispense the substance in a precise and measured manner by pressing the collapsible walls or back of the dispenser without the need for a knife, scissors or other utensil. Further, the middle region of the

cone is made in tin foil or similar material which makes that region of the cone easily re-sealable by simply pressing the walls of the middle region of the cone.

9

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

10

FIG. 1 shows an embodiment of the dispenser in a horizontal position.

FIG. 2 shows a transverse sectional view of the embodiment of **FIG. 1** taken approximately along the line 2 - 2 of **FIG. 1**

FIG. 3 shows a longitudinal cross section of the embodiment of **FIG. 1** taken approximately along the line 3 - 3 of **FIG. 1**

FIG. 4 shows a perpendicular view of the embodiment of **FIG. 1** taken approximately along the line 4 - 4 of **FIG. 1**,

FIG. 5 shows a frontal view of the embodiment of **FIG. 1** taken approximately along the line 5 - 5 of **FIG. 1**

FIG. 6 shows a frontal view of the embodiment of **FIG. 1** taken approximately along the line 6 - 6 of **FIG. 1**

FIG. 7 shows an embodiment of the dispenser after the dispenser has been opened

FIG. 8 shows an expanded view of part of the cross-sectional view of the embodiment of **FIG. 3**

FIG. 9 shows an expanded view of part of a cross-sectional view of an embodiment of the dispenser

FIG. 10 shows an embodiment of the sheet used to manufacture a component of the invention the sidewalls of the cone.

11
FIG. 11 shows another embodiment of the sheet used to manufacture a component of the invention. the sidewalls of the cone.

FIG. 12 shows an embodiment of two sheets used to manufacture a component of the invention the sidewalls of the cone.

FIG. 13 shows how an embodiment of the invention is assembled

FIG 14, 16, 17, 18 and 19 show different embodiments of a component of the invention the rectangular tab before it has been attached to the sidewalls

FIG. 15 shows a side view of the embodiment of a component of the invention as shown in FIG. 14 taken approximately along the line 15 - 15 of FIG. 14

FIG. 20 shows an embodiment of the invention incorporating the embodiment of one component of the invention as shown in FIG. 19

Reference will now be made in detail to the preferred embodiments of the invention, examples of which are also provided in the following description. Exemplary embodiments of this invention are described in some detail, although it will be apparent to those skilled in the relevant art that some features which are not particularly relevant to the invention may not be shown for the sake of clarity. Therefore, the examples provided are primarily given in the context of a conical dispenser made from flexible plastic material. Nevertheless, it should be obvious that the invention also contemplates applications using other flexible waterproof material, not made of plastic. Also, the examples provided are primarily given in the context of a dispenser for small portions of liquid or semi-liquid consumer goods. Nevertheless, it should be obvious that the invention contemplates applications in any size, from very big to extra-small, and applications to containers outside the area of consumer goods, and for any substance, edible or non-edible.

The present invention is directed to a dispenser and a method of manufacturing a dispenser in conical shape for dispensing liquids or semi-liquids in a precise manner. The dispenser is constructed of collapsible material and the liquid or semi-liquid is completely enclosed and sealed within the dispenser. The dispenser is made of at least one layer of a material chosen from paper, plastic, tin foil, metal or a combination thereof.

FIG. 1 shows the dispenser in a horizontal position showing the three main components: the sidewalls of the cone 41, the back of the cone 42 and the rectangular tab 43. Both the back of the cone 42 and the sidewalls 41 are made of collapsible, waterproof material.

such as plastic or tin foil. The tab 43 is flat and is made of a rigid material which serves to maintain the shape and stiffness of the cone even when the volume of the substance contained in the dispenser decreases. In the absence of a tab, the cone could not maintain its shape on its own as the volume of the substance contained within would decrease. Another function of the tab is to facilitate the opening of the dispenser at the top of the cone. Still referring to FIG. 1, the tab features two triangular notches 45 at both sides of the tab 43. The user of the dispenser can choose either side of the tab to start tearing off the top region 46 of the tab 43 starting at the inner tip 47 of either triangular notch 45 and continuing along a perforated or indented scoreline 48 which runs from one side of the tab to the other and intersects with the top region 49 of the cone. In the preferred embodiment of the invention, the tab 43 is composed of an extra rigid and thicker region 50 below the scoreline 48 and a less rigid, thinner region 46 above the scoreline. The less rigid, thinner upper region 46 of the tab makes it easier for the user of the dispenser to tear off that portion of the tab to open the dispenser while the extra rigid, thicker lower region of the tab maintains the conical shape of the dispenser, even after it has been opened, and regardless of how much substance has been dispensed and left in the cone. To start tearing off the upper region 46 of the tab, the user of the dispenser may hold the dispenser by keeping the lower part of the tab between index and thumb of one hand, and the upper part of the tab between index and thumb of the other hand, and start moving the two hands in opposite directions creating the most pressure at the inner tip 47 of the triangular notch 45 that is located at the side of the tab where the user is holding the dispenser. As the pressure builds, the tab will start tearing apart at such inner tip.

14

In the preferred embodiment of the invention, the collapsible walls 41 of the cone are made of a combination of three different materials creating three separate regions in the walls of the cone. First, the top region 49 of the cone runs from the tip 44 of the cone until an upper dividing line 51. Second, the middle region 52 of the cone runs from the upper dividing line 51 until a lower dividing line 53, which is located between the upper dividing line 51 and the circular border 55 where the circular back of the cone 42 is attached to the sidewalls of the cone 41. Third, the lower region 54 of the cone runs from the lower dividing line 53 to the circular border 55.

Still referring to FIG. 1, the upper dividing line 51 is in line with the perforated or indented scoreline 48 in the tab 43. When the user of the dispenser has torn off part of the upper region of the tab starting at the inner tip 47 of either triangular notch 45 and continuing along the perforated or indented scoreline 48 until reaching the upper dividing line 51 in the top region 49 of the cone, the user can continue his tearing movement along the dividing line 51 to also tear off the top region 49 of the cone, and even the other side of the tab along the dividing line on the other side. In order to facilitate the continuation of the tearing movement of the user and the removal of the upper region of the cone, the dividing line 51 is slightly indented. Also, the top region 49 of the cone is more strongly attached to the upper region 46 of the tab than to the middle region 52 of the cone in order to ensure that the tearing off of the top region 49 would more naturally engender the tearing off of the upper region 46 of the tab when the user continues the tearing movement when it reaches the dividing line 51.

When the user has removed the top region 49 of the cone and the upper region 46 of the tab, the user is left with the extra rigid, thicker region 50 of the tab and the lower region

15
54 of the cone, and the user has effectively and easily opened a passageway for the substance to leave the dispenser at the new tip of the dispenser which is the remaining part of the dividing line 51. FIG. 7 shows the dispenser after the top region 49 of the cone and the upper region 46 of the tab have been removed. The user can now dispense the substance of the cone in a precise manner by pointing the new tip 51 of the dispenser to the spot where the substance is to be dispensed. Also, the user can now dispense the substance of the cone in a measured manner by more or less pressing the collapsible walls of the middle region 52 or the lower region 54 or the back 42 of the cone.

Still referring to FIG. 7, in the preferred embodiment of the invention, the middle region 52 of the collapsible walls of the dispenser is made of tin foil. After the user has opened the dispenser, in the manner described above, and has used it to dispense some of the substance of the cone, there will be spare space available within the dispenser. The user will be able to use this spare space to press the walls of the middle region 52 against each other, particularly at or near the new tip 51 of the dispenser, where the cone is not as wide yet. By pressing the walls of the middle region in tin foil, the user will in effect be able to re-seal the dispenser as it will close off the tip of the cone hermetically. It will be obvious to those skilled in the art that the sealing effect may also be achieved by other materials than tin foil. Once the cone is resealed, the user can store the cone for use at a later time while keeping the substance of the cone in good condition.

FIG. 2 shows a transverse sectional view of the dispenser taken approximately along the line 2 - 2 of FIG. 1 showing the top region 49, the middle region 52 and part of the lower region 54 of the cone, and the upper dividing line 51 and the lower dividing line 53 from

16
the inside. FIG. 2 also shows part of the extra rigid, thicker region 50 of the tab 43 below the scoreline 48.

FIG. 3 shows a longitudinal cross section of the dispenser taken approximately along the line 3 - 3 of FIG. 1 showing the top region 49, the middle region 52 and the lower region 54 of the cone, and the upper region 46 of the tab. FIG. 3 also shows half of the chamber 60 within the collapsible walls of the cone where the substance to be dispensed will be maintained before being dispensed.

FIG. 8 shows an expanded view of part of the cross-sectional view of FIG. 3. FIG. 8 shows the upper region 46 of the tab, the top region 49, the middle region 52 and part of the lower region 54 of the cone, and part of the chamber 60 within the collapsible walls of the cone. FIG. 8 also shows more clearly the indentation at the upper dividing line 51, which allows the user of the cone to more easily tear off the top region 49 of the cone. It will be obvious that other embodiments of the dispenser could provide for more or less indentation, or for other features facilitating the tearing off of the top region 49, at the dividing line 51 in order to optimize the functionality and user-friendliness of the invention.

FIG. 9 shows an expanded view of part of a cross-sectional view of part of the invention in another embodiment where the dispenser is otherwise as shown in FIG. 1, FIG. 3 and FIG. 8, with the exception that there is no middle region 52 of the cone. Instead, the collapsible walls 41 of the cone are made of a combination of only two different materials creating only two separate regions in the walls of the cone. First, the top region 49 of the cone which runs from the tip 44 of the cone until the upper dividing line 51, and

17

second, the lower region 54 of the cone which runs from the upper dividing line 51 to the circular border 55. In this embodiment, the lower region 54 of the cone may be made of tin foil or a material with similar characteristics, like the middle region 52 in the embodiment as described in FIG. 8, thereby also granting to this embodiment the feature of re-sealability to the lower region 54 of the cone.

FIG. 4 shows a perpendicular view of the dispenser taken approximately along the line 4 - 4 of FIG. 1 showing the top region 49, the middle region 52, and the lower region 54 of the cone, the upper dividing line 51 and the lower dividing line 53, the circular border 55, the extra rigid and thicker lower region 50 of the tab, and the less rigid, thinner upper region 46 of the tab, and the triangular notch 45 that is visible on this side of the dispenser

FIG. 5 shows a frontal view of the back of the cone 42 taken approximately along the line 5 - 5 of FIG. 1. The back of the cone 42 is circular and flat and is attached to the sidewalls 41 of the cone at the circular border 55

FIG. 6 shows a frontal view of the cone taken approximately along the line 6 - 6 of FIG. 1 showing the less rigid, thinner upper region 46 of the tab and the extra rigid lower region 50 of the tab, which sticks out because it is thicker than the upper region 46. FIG. 6 also shows the sidewalls 41 of the cone, which are gradually wider the closer they are to the circular border 55 where they are attached to the back of the cone 42, and conversely, which are gradually narrower the closer they are to the tip 44 of the cone which is enclosed in the upper region 46 of the tab

18

The manufacturing of the sidewalls 41 of the dispenser in conical shape involves the folding of a sheet in flexible material in the shape as shown in FIG. 10, in which one side 66 of the sheet is joined together with the other side 67 of the sheet creating a chamber in conical form where 44 is the tip of the chamber and the remaining side 65 of the sheet is at the bottom of the chamber. The joining of the two sides 66 and 67 will create a side seam 68 which may remain visible in the final embodiment of the invention, as shown in FIG. 1 and FIG. 6. The remaining side 65 of the sheet will be attached to the back of the cone 42 thereby forming the circular border 55, which will constitute the circumference of the bottom of the dispenser, as shown in FIG. 1 and FIG. 7. As shown in FIG. 10, the sheet which will constitute the sidewalls 41 of the dispenser is made up of three regions which will constitute the three different regions of the cone: a top region 49, a middle region 52, and a lower region 54, divided by the upper dividing line 51 and the lower dividing line 53 respectively. As described above, the upper dividing line 51 is slightly indented to allow the user of the dispenser to more easily tear off the top region 49.

FIG. 11 is a view corresponding to FIG. 10 showing the sheet which is used to create the sidewalls 41 of the dispenser except that it shows the sheet that is used for the dispenser in the embodiment as described above in FIG. 9 in which there is no middle region 52 of the cone. Accordingly, the sheet is made of a combination of only two different materials creating only two separate regions in the walls of the cone, the top region 49 and the lower region 54 of the cone, divided by the upper dividing line 51.

The sidewalls 41 of the dispenser could also be manufactured using two identical sheets in flexible material in the shape as shown in FIG. 12, rather than folding one sheet as described above. In such embodiment, the two sides 71 and 72 will be joined with the

19

two sides 72 and 71 of the other sheet respectively, creating a chamber in conical form similar to the embodiments described above. In particular, the two remaining sides 73 of the two sheets in FIG. 12 are similar to the remaining side 65 of FIG. 10 which will be attached to the back of the cone 42, the joined top regions 76 of the sheet in FIG. 12 are similar to the top region 49 of FIG. 10, the joined middle regions 77 of the sheet in FIG. 12 are similar to the middle region 52 of FIG. 10, the joined lower regions 78 of the sheet in FIG. 12 are similar to the lower region 54 of FIG. 10, the joined upper dividing lines 74 of the sheet in FIG. 12 are similar to the upper dividing line 51 of FIG. 10, the joined lower dividing lines 75 of the sheet in FIG. 12 are similar to the lower dividing line 53 of FIG. 10. Similar to the embodiment described in FIG. 10, the upper dividing lines 74 are slightly indented to allow the user of the dispenser to more easily tear off the joined top regions 76. It will be obvious to those skilled in the art that there are alternative processes which enable the manufacturing of the sidewalls in conical shape where one or more side seams, or no side seams at all, will be visible in the final embodiment of the invention.

FIG. 13 shows how the three main components of the invention (the sidewalls of the cone 41, the back of the cone 42 and the rectangular tab 43) can be assembled to construct the invention. The rectangular tab 43 is attached to the sidewalls 41 of the cone so that the tab sits in the middle of the cone enclosing the tip 44 of the cone within the tab. The back of the cone 42 is circular in shape and is attached to the sidewalls 41 of the cone. FIG. 13 also shows the three regions of the cone: the top region 49, the middle region 52, and the lower region 54, the upper dividing line 51 and the lower dividing line 53 separating the regions of the cone, the side seam 68 of the cone; the lower side 65 of

20

the walls which will be attached to the back of the cone 42, the two regions of the tab 43. the extra rigid and thicker region 50 below the scoreline 48, and the less rigid, thinner region 46 above the scoreline 48, and the two triangular notches 45 at both sides of the tab 43. The manufacturing of the present invention in its preferred embodiment generally involves four steps. In a first step, to form the dispenser, a sheet as shown in FIG. 10 is folded to create the sidewalls of the cone 41. In a second step, the rectangular tab 43 is attached on top of the sidewalls, as shown in FIG. 13. The tab 43 might be manufactured in various embodiments as described in greater detail below. In a third step, the container is filled with the fluid or semi-fluid substance to be contained and dispensed. In a final step, the back of the cone 42 is attached to the sidewalls. As an alternative to the sequence of step three and four, the back of the cone 42 could be sealed partially. During filling the non-sealed part of the bottom seam may be opened to allow filling, for example, by means of a separator with suction cups. The remainder of the seam is then sealed.

It will be obvious to those skilled in the art that alternative processes and manufacturing procedures may become apparent which enable the assembly of the dispenser as shown in FIG. 1. Also, it will also be obvious that sheets in different shapes might be used to manufacture the dispenser in a more economical or efficient manner, or that the shape of the sheets as described above may be slightly adjusted or cut to facilitate or accommodate the welding, gluing or attaching of the various components of the dispenser. In addition, it will be obvious that there are a variety of materials by which the various regions and parts of the invention can be welded, glued - using polymer or other substances -, or

21
otherwise attached to each other, and that there are a variety of different methods and procedures by which such welding, gluing or attaching may be realized.

FIG. 14, 15, 16, 17, 18 and 19 show different embodiments of the rectangular tab 43 before it has been attached to the sidewalls 41. To these various embodiments of the tab, the other components of the dispenser, as described above, may be attached in a manner, also as described above. In FIG. 14, the upper region 46 of the tab is longer in length than in FIG. 1. Such embodiment has the advantage that the user of the dispenser has more grip on the upper region and therefore can more easily tear off that region to open the dispenser. FIG. 15 shows a side view of the tab 43 taken approximately along the line 15 - 15 of FIG. 14 showing the great difference in width between the extra rigid and thicker lower region 50 and the less rigid, thinner upper region 46. FIG. 15 also shows how there is a transition section 80 from the lower, thicker region 50 to the upper, thinner region 46 at the lower part of the triangular notch 45.

FIG. 16 shows an embodiment of the tab where the triangular notch 45 goes much deeper into to the tab 43 so that the inner tip 47 of either triangular notch 45 is located much nearer to the area where the tip of the cone will be located. In such embodiment, the perforated or indented scoreline 48 is also shorter so that the user of the dispenser must make less of a tearing effort to remove the upper region 46 of the tab and the upper region 49 of the cone.

FIG. 17 shows another embodiment of the tab where the upper region 46 of the tab is longer in length than in FIG. 1 and where the triangular notch 45 does not go as deep into to the tab 43 so that the inner tip 47 of either triangular notch 45 is located further away

22

from the area where the tip of the cone will be located. In such embodiment, the perforated or indented scoreline 48 is also longer. In addition, the lower region 50 and the upper region 46 of the tab in FIG. 17 have the same or similar thickness.

FIG. 18 shows yet another embodiment of the tab where upper region 46 of the tab features an additional stub 81 right above the two triangular notches 45. The additional stub 81 may be an integrated part of, and therefore made in the same material as, the upper region 46 or may be made in material that is even more flexible and thin than the rest of the upper region 46.

FIG. 19 shows an embodiment of the tab where a yarn or thread 82 is incorporated into the upper region 46 right above the perforated or indented scoreline 48. An additional perforated scoreline 83 is made right above the yarn or thread 82. The user of the dispenser who wants to open the dispenser can remove the upper region 46 of the tab and the top region 49 of the cone in a simple manner by pulling the yarn or thread 82, part of which is hanging loose on the side of the tab at the height of the triangular notch so the user can easily seize the yarn or thread 82. The yarn or thread may be made of a material chosen from paper, plastic, tin foil, metal, fiber or a combination thereof. Alternatively, the yarn or thread 82 may be made of the same or a similar material as the material of the upper region 46 of the tab. Also, rather than incorporating the yarn or thread 82 into the upper region 46, it may be attached on the upper region, either before the tab 43 is attached to the sidewalls 41 of the cone, or after.

FIG. 20 shows a view of a complete view of the embodiment of the invention in which a yarn or thread 82 is attached to the upper region 46 as described above in reference to

23
FIG. 19 In addition to being aligned between the perforated or indented scoreline 48 and the additional scoreline 83, the yarn or thread 82 is also wrapped around the top region 49 of the cone on one side of the tab. Alternatively, two yarns or threads may run parallel along the scorelines while one of the yarns or threads wraps around the top region 49 on one side of the tab, and the other yarn or thread wraps around the top region 49 on the other side of the tab.

It will be obvious that the tab 43 can be manufactured in a wide range of sizes, lengths and widths, which may contain any of the features of the embodiments described above.

The present invention addresses the need for a dispenser as described above. The dispenser can be used for a variety of fluid or semi-fluid substances including, but not limited to, any type of sauce such as ketchup, mayonnaise or salad dressing, spread-able cheese, chocolate paste, coffee cream, other prepared foods, as well non-edible liquid or semi-liquid consumer products such as conditioner or shampoo, hair gels, liquid soap or tooth paste. The invention obviates the need for a utensil to open the dispenser and is therefore suitable for instances where a utensil would be excessively burdensome or not practical. The conical shape and the rigid rectangular stub allow the users of the dispenser to apply the substance contained within the dispenser in a measured and precise manner, where they want it and in the volume they want it, in a very easy and convenient manner. Because the dispenser is re-scalable, users of the dispenser can dispense the substance contained within at various times.

What has been illustrated and described herein is an improvement in certain types of squeezable articles of manufacture such as fluid containers made of flexible material.

24

While the improvements have been illustrated and described with reference to certain preferred embodiments, the present invention is not limited thereto. In particular, the foregoing specification and embodiments are intended to be illustrative and are not to be taken as limiting. Thus, alternatives, such as structural or mechanical equivalents, or alternative methodologies of manufacturing the present invention, and other modifications will become apparent to those skilled in the art upon reading the foregoing description. Accordingly, such alternatives, changes, methodologies and modifications are to be considered as forming a part of the present invention insofar as they fall within the spirit and scope of the appended claims.

CLAIMS

25

I claim

- 1 A conical-shaped container for containing one of a liquid and a semi-liquid substance, the container comprising
 - a conical main body formed of a collapsible material, and
 - a rectangularly-shaped rigid tab attached to a top of the conical main body and including a top region formed to hold the top of the conical main body and a bottom region, wherein
 - the bottom region is more rigid than the top region,
 - a notch is formed in a transitional section formed between the bottom region and the top region,
 - the top of the conical main body is formed of a different material than a bottom of the conical main body, and
 - the transitional section of the rectangularly-shaped rigid tab is formed as a zone of weakness to enable a tearing of the top region holding the top of the conical main body from the bottom region, thereby opening the conical main body
- 2 The container as claimed in claim 1, wherein the different material forming the top of the conical main body is a foil-like material so that the foil-like material is resealable by pressing the foil-like material
- 3 The container as claimed in claim 1, wherein the transitional section is indented to form the zone of weakness.

4 The container as claimed in claim 1, wherein the transitional section is perforated to form the zone of weakness

5 The container as claimed in claim 1, wherein walls of the top of the conical main body are indented at a same height as the transitional section.

6 The container as claimed in claim 1, further comprising a thread attached to the transitional section and the top of the conical main body

7 The container as claimed in claim 1, wherein the conical main body is formed of a layer of one of paper, plastic, tin foil, metal, and a combination thereof.

A container and dispenser in conical shape for liquid or semi-liquid substances. The container features a rectangular rigid tab, two triangular notches on both sides of the tab at the height slightly below the tip of the cone, a perforated or indented scoreline to facilitate tearing off or cutting the top region of the tab, which is less rigid than the rest of the tab, where the top region of the container is made of a different material than the rest of the cone creating a zone of weakness at the indented dividing line between the top region and the rest of the cone and allows the user to easily tear off the top region of the tab and remove the top region of the cone opening a passageway in the tip of the cone where the substance can leave the dispenser by pressing the collapsible walls or back of the dispenser, without the need for a utensil. Also, a yarn or thread may be attached to the tab along the scoreline of the tab and the dividing line of the cone to further facilitate the tearing off of the top region of the tab and the cone. In addition, the middle region of the cone is made in a foil-like material that makes the cone re-sealable by pressing the walls of the middle region against each other.

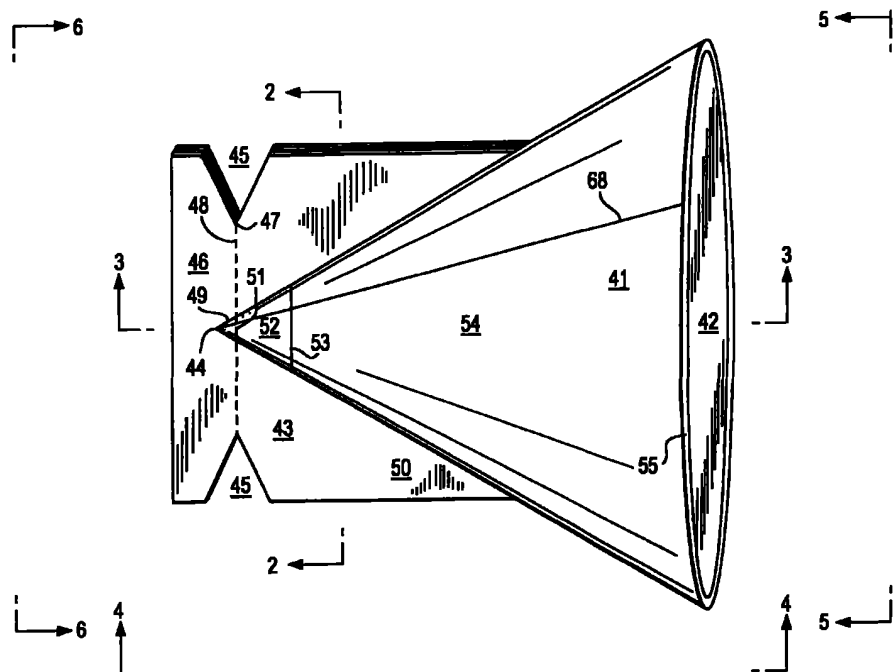
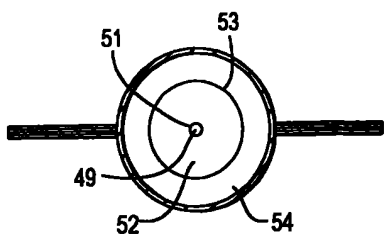
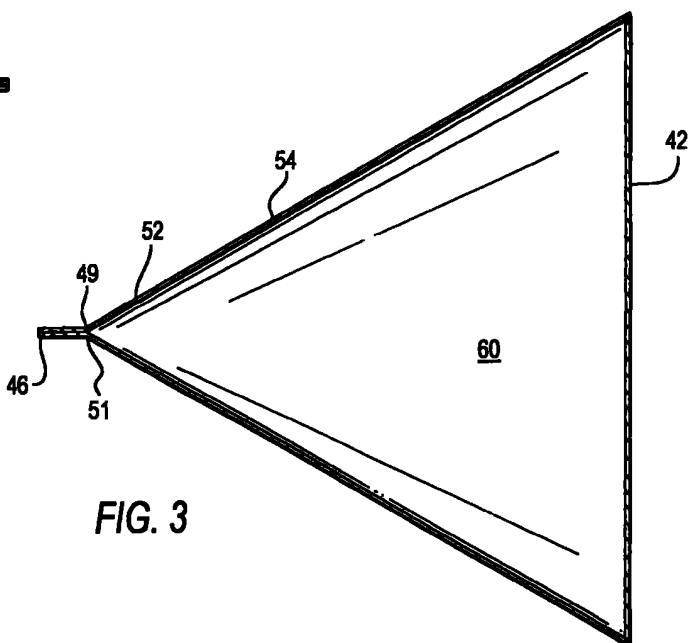


FIG. 1

29

29
104



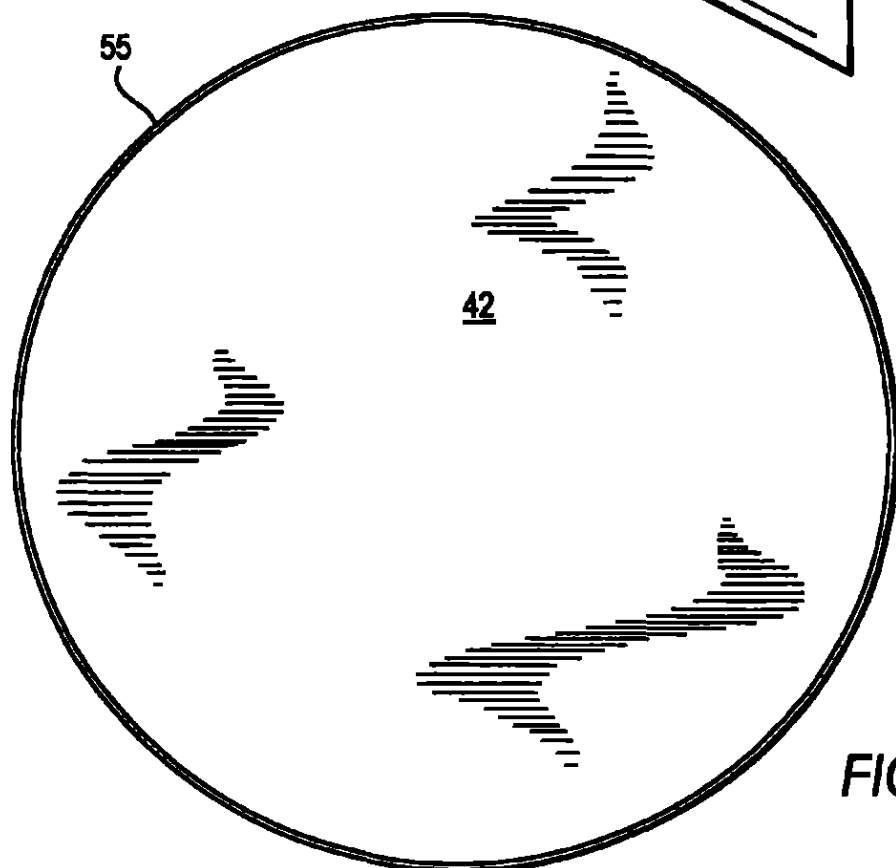
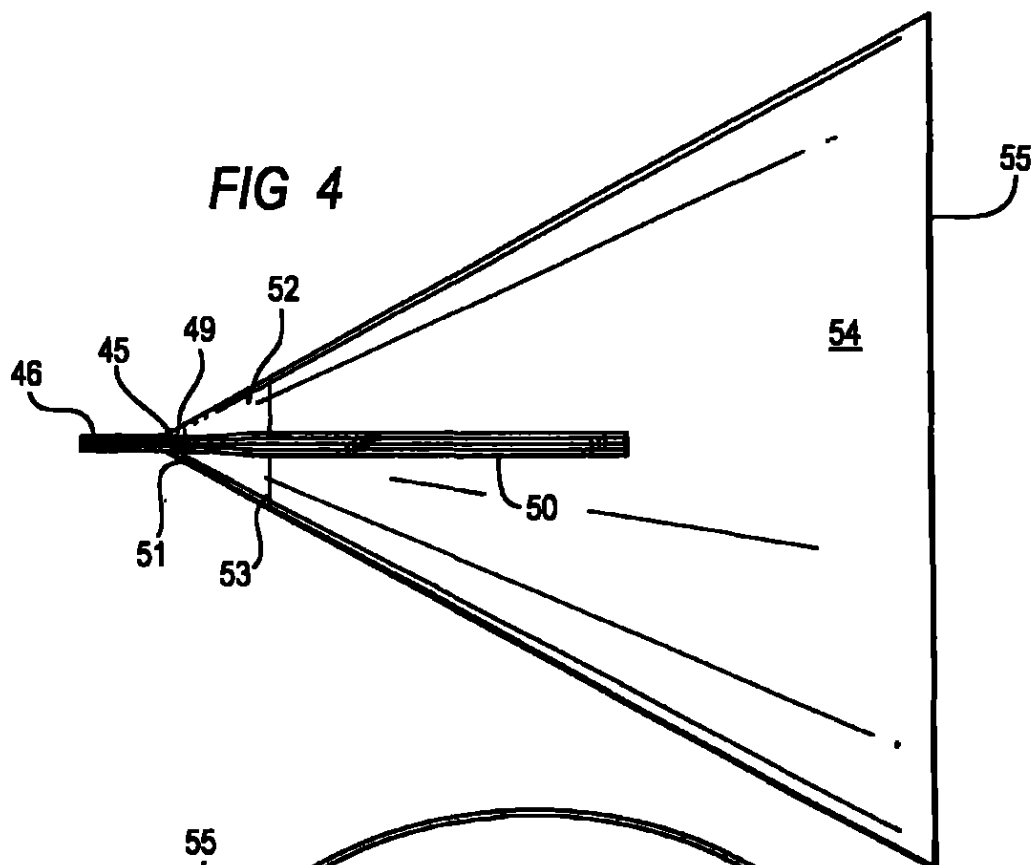


FIG. 5

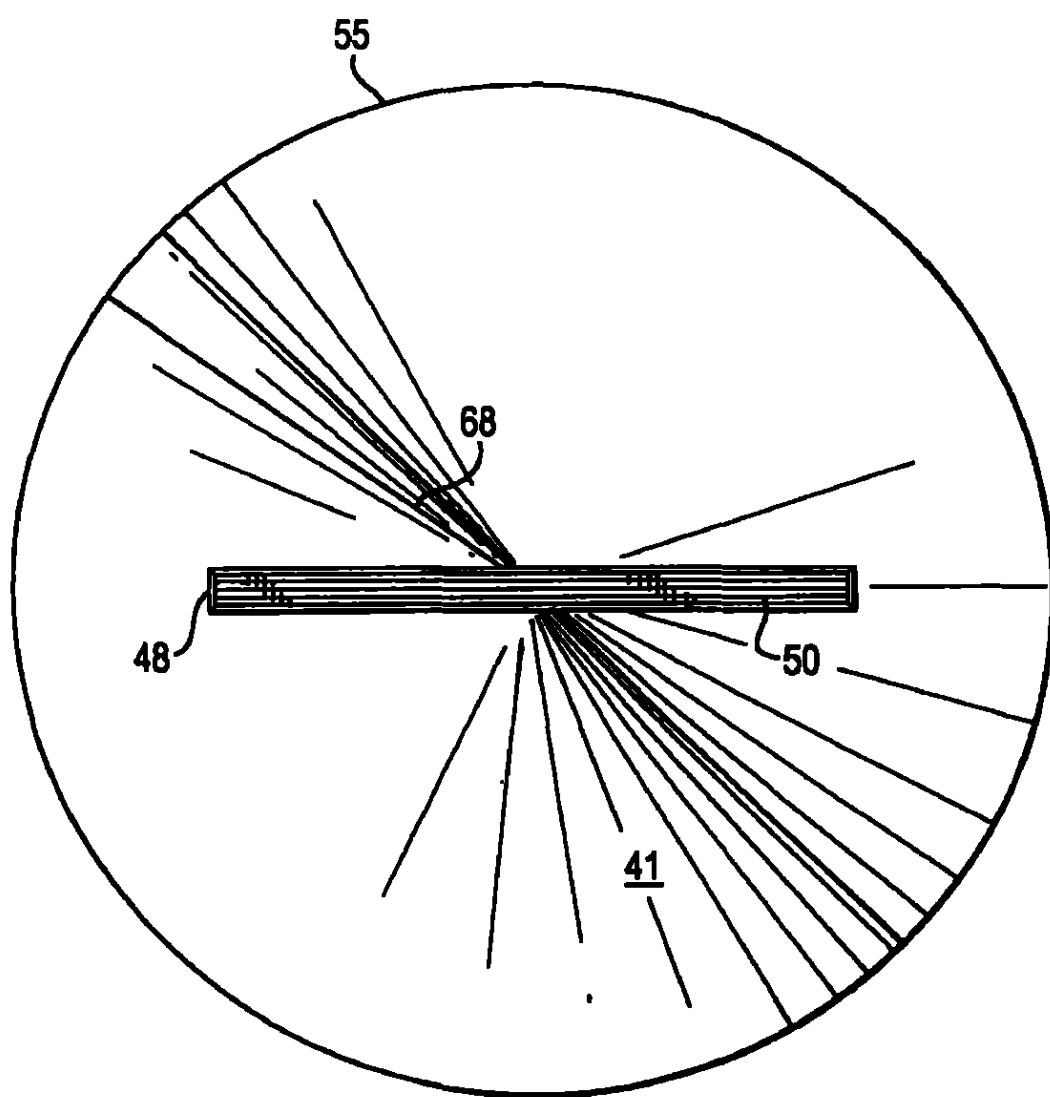


FIG. 6

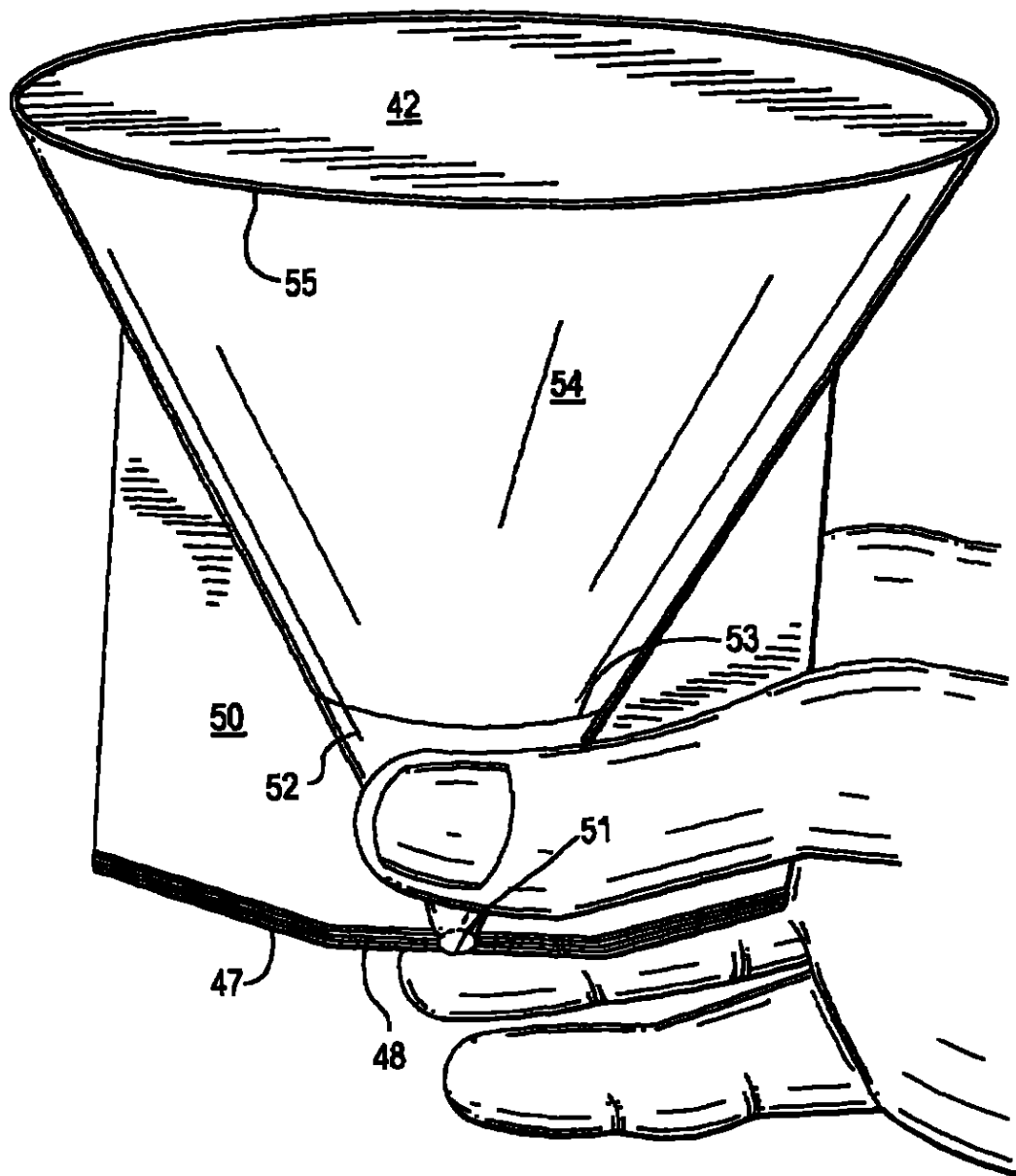
~~18~~
32

FIG. 7

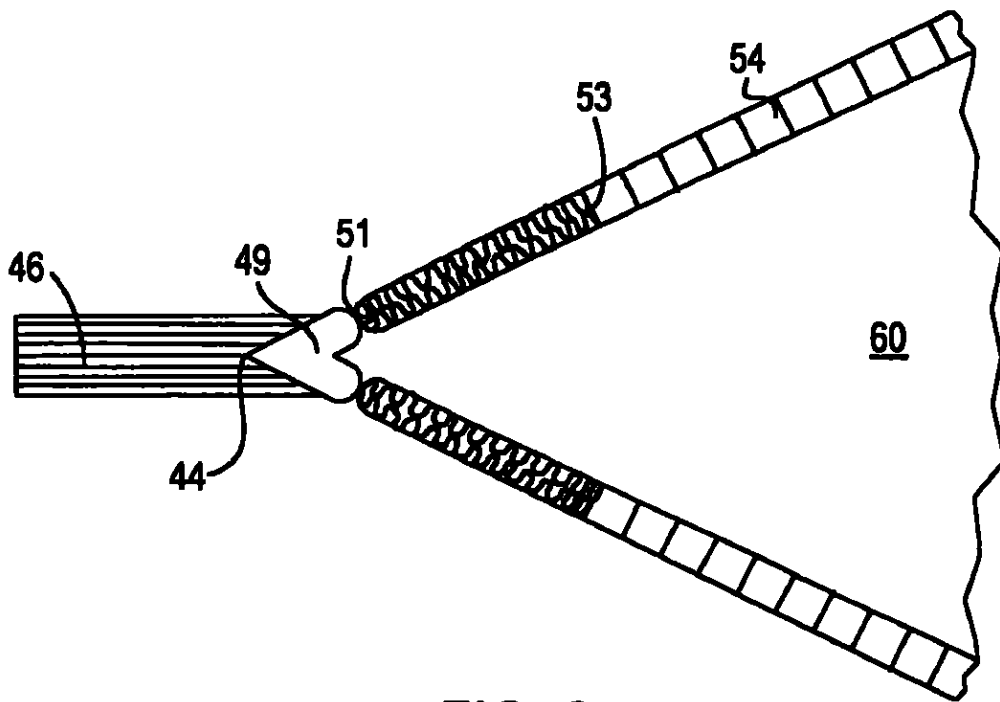


FIG. 8

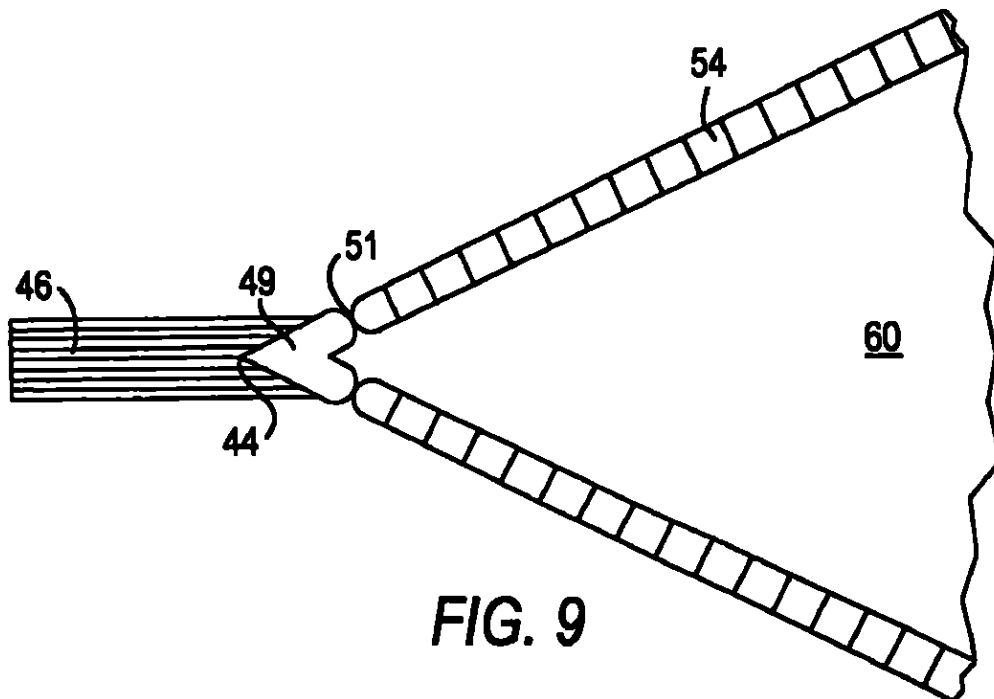


FIG. 9

16/34

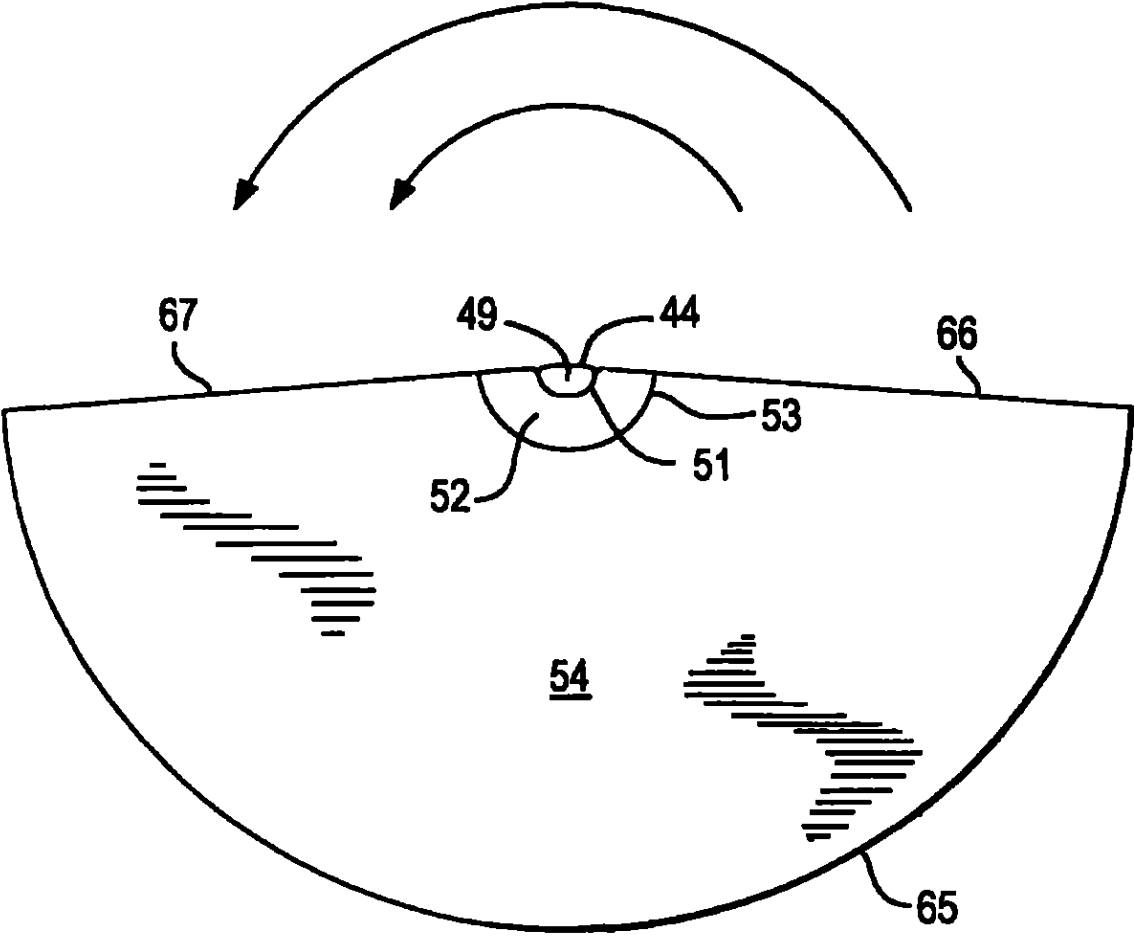


FIG. 10

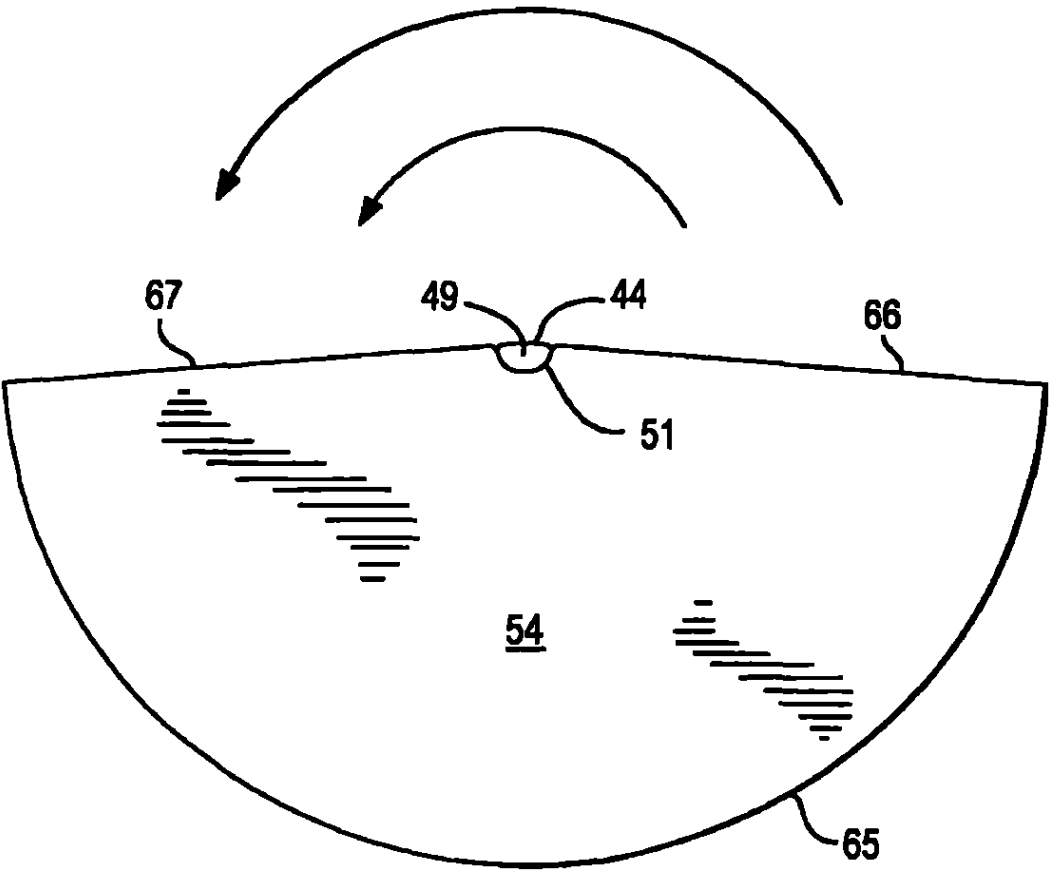


FIG. 11

48
36

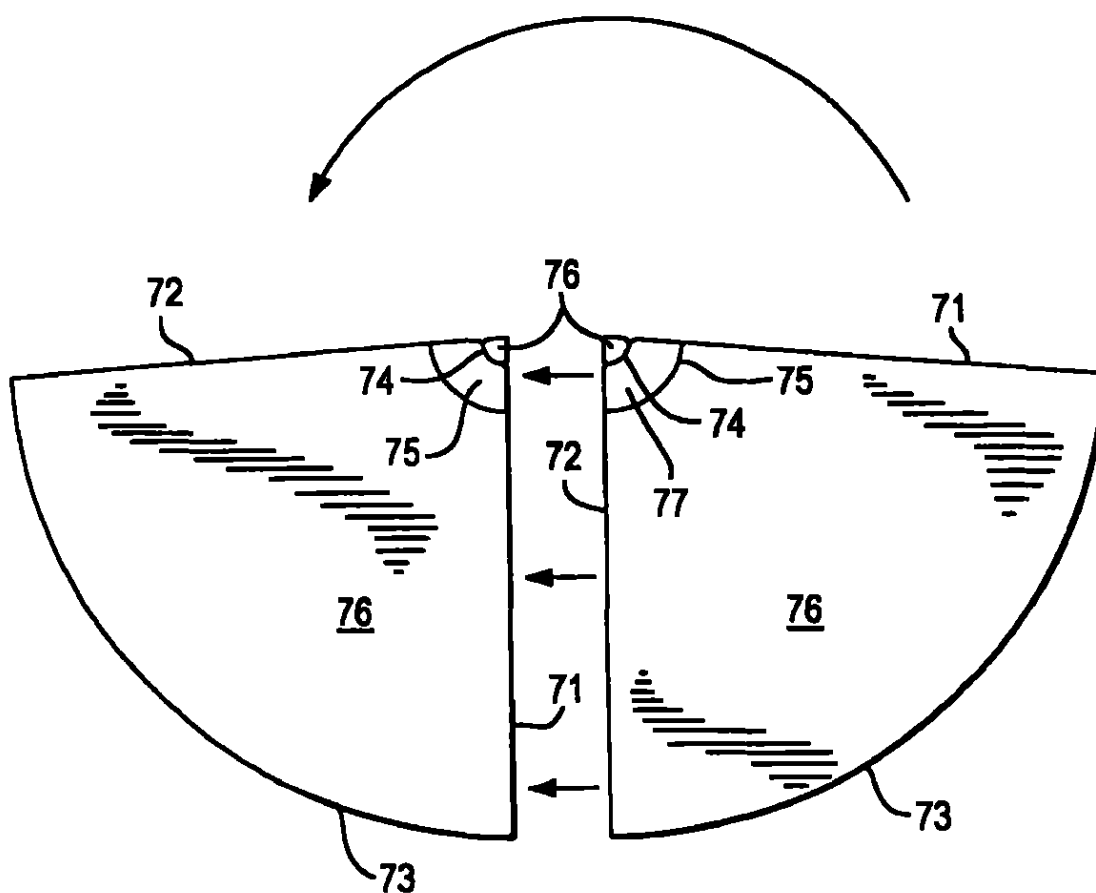


FIG 12

19
20
37

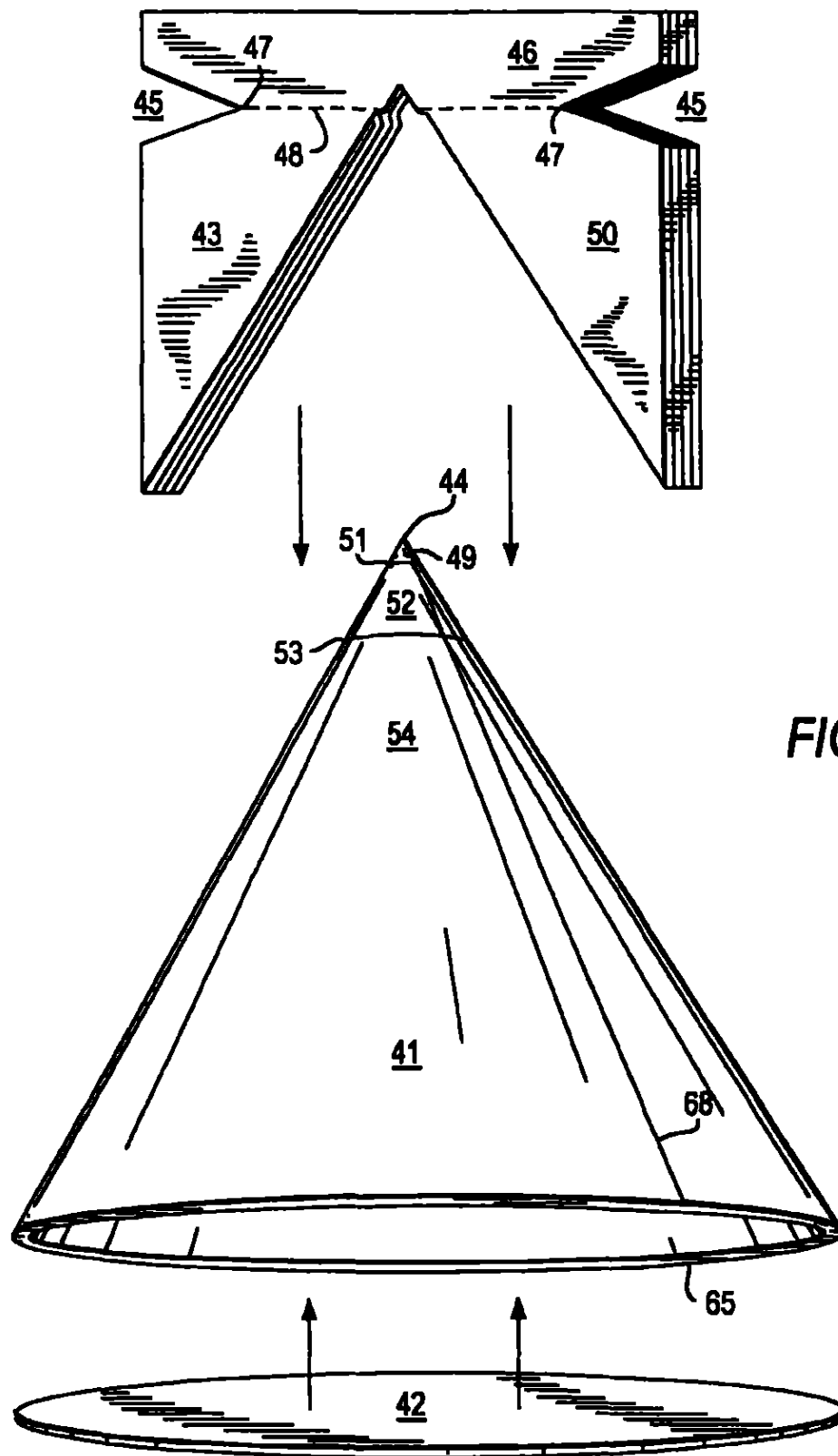


FIG 13

20
21
38

FIG. 14

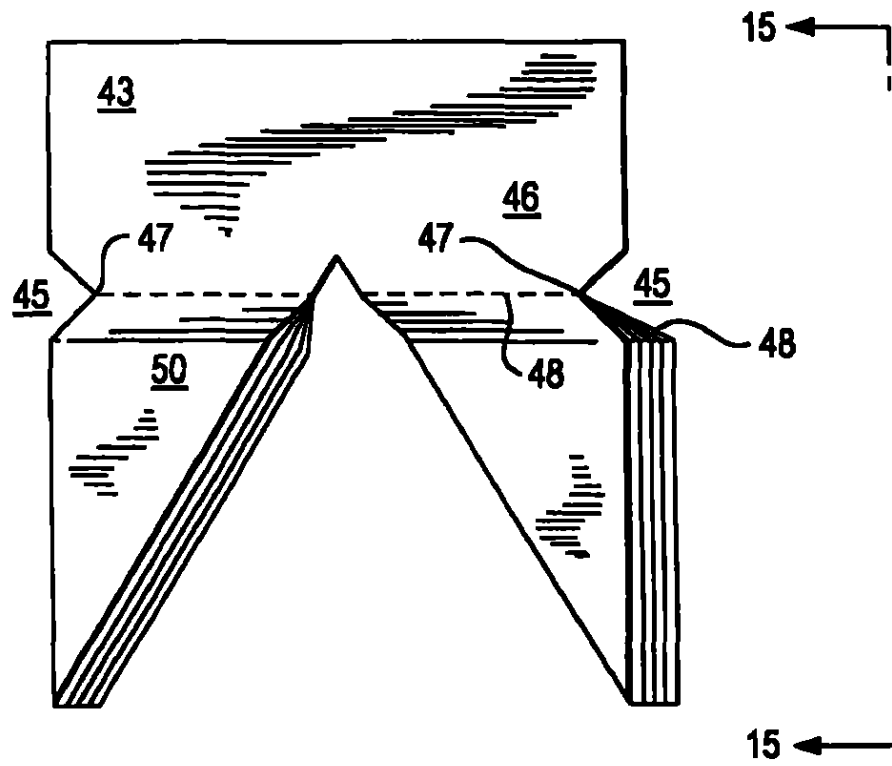


FIG. 15

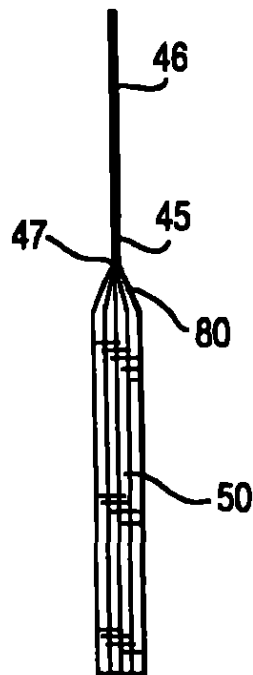


FIG. 16

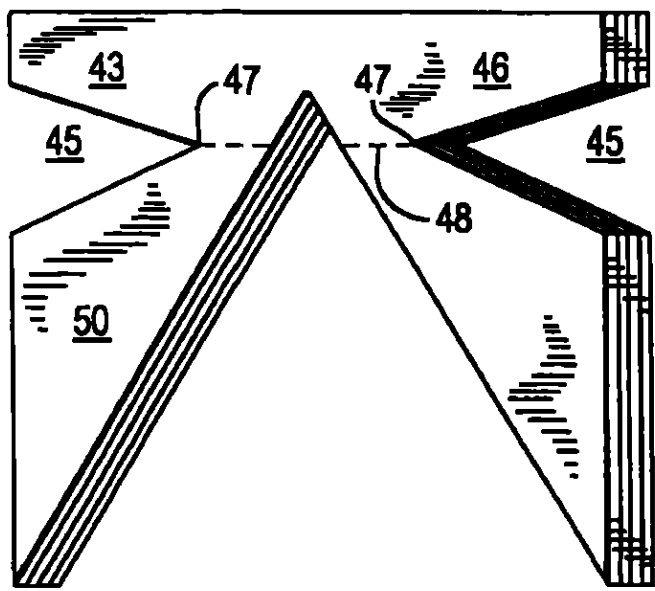
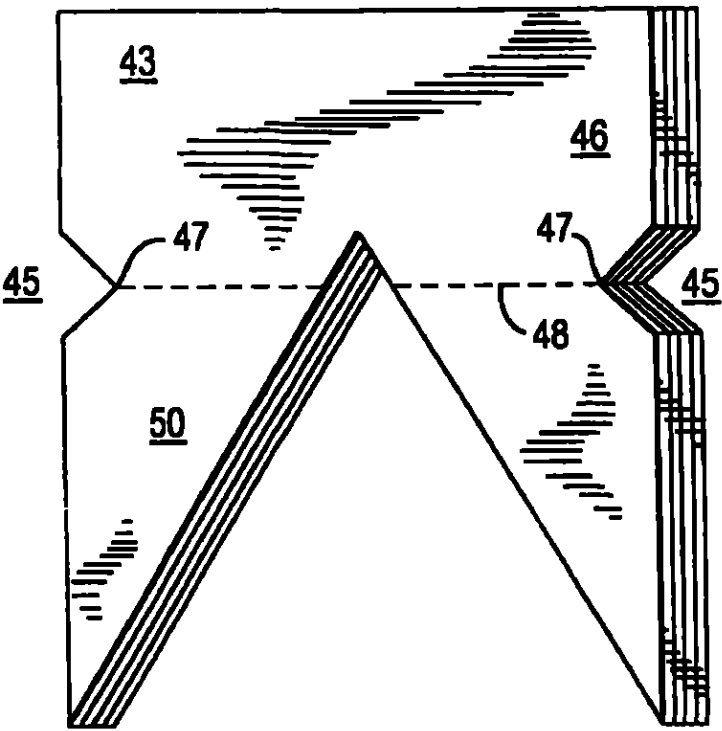


FIG 17



40
22
28

FIG. 18

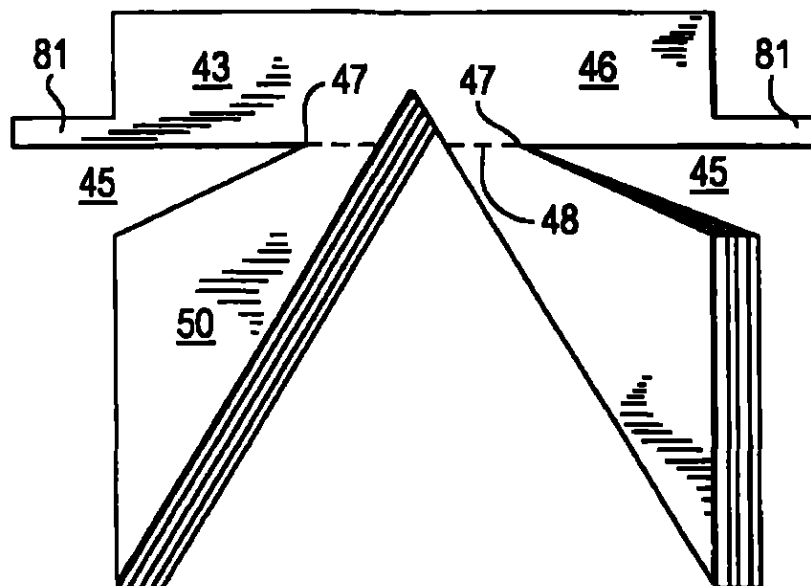
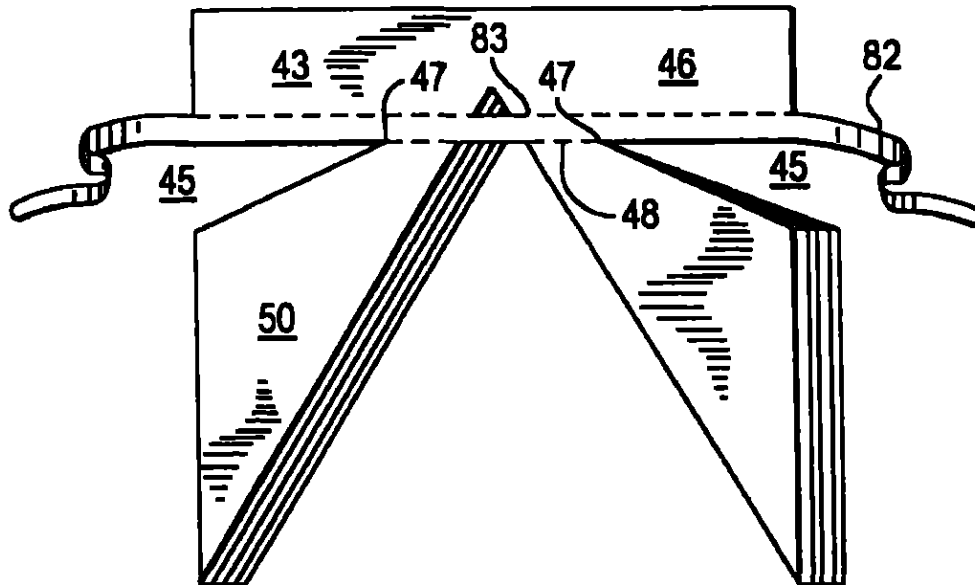


FIG. 19



DISPENSADOR CONICO QUE SE PUEDE VOLVER A SELLAR(RE-SELLAR)

CAMPO DE LA INVENCION

La actual invención se dirige generalmente a un dispositivo nuevo y moderno en forma cónica con una lengüeta rígida que refuerza para sostener y dispensar los líquidos o semilíquidos medidos y exactos, de forma que puedan abrirse fácil y convenientemente sin la necesidad de cuchillo, tijera o de algun otro utensilio y resellado facilmente

FONDO DE LA INVENCION

La actual invención trata la necesidad de un dispensador o de un envase para sustancias fluidas o semi-fluidas que a) permite que la sustancia sea aplicada de una manera medida y exacta, b) es facil y conveniente de utilizar, c) se puede abrir y utilizar sin la necesidad de un utensilio u otro dispositivo, d) puede ser resellada fácilmente, y e) es simple y económica de fabricar Más adelante, los términos " envase " y " dispensador " se utilizan alternativamente

Medida y precisión En casos numerosos en el consumo de las sustancias fluidas o semi-fluidas, hay una necesidad de un dispensador que permita que la sustancia sea aplicada de una forma medida y exacta Por ejemplo, una persona que come papas fritas puede desear colocar una porción pequeña de salsa de tomate, una persona que come un panecillo o pan puede desear utilizar una porción pequeña de queso, chocolate, al igual una persona que come una ensalada puede desear una porción pequeña de la preparación, un huésped del hotel puede requerir una cantidad pequeña de champú o de jabón liquido

para la estancia de una noche En todos estos casos, los consumidores desean poder aplicar la sustancia donde la deseen, y en la cantidad adecuada

Fácil de utilizar En general, los envases, como cualquier producto de consumo, tienen que ser fáciles y convenientes de utilizar Esta necesidad es aún más demandada para los envases de cantidades relativamente pequeñas Cuando la cantidad que se consumirá es pequeña, la gente no desea encontrar muchos obstáculos prácticos para abrir el envase y dispensar la porción pequeña Los consumidores quisieran algo novedoso para que las cantidades pequeñas fueran fácilmente prescindibles sin tomar mucho tiempo para abrir el envase asegurándose que el contenido esté dispensado de una manera apropiada y exacta

No necesita utensilio Muchos envases existentes requieren un utensilio para ser abiertos, o para dispensar el contenido del envase Por ejemplo, un envase puede requerir un cuchillo para ser abierto, o un tenedor como también una cuchara para dispensar la sustancia del envase La necesidad de un utensilio hace el envase incómodo para utilizar, de tal modo que disminuye su sentido práctico y atracción de los consumidores Esto es una vez más la verdad para los envases y los dispensadores de cantidades pequeñas, donde el tamaño pequeño del contenido dispensado puede no justificar la carga adicional del esfuerzo o de la forma de usar un utensilio El uso de un utensilio para abrir el envase o al dispensar su contenido requeriría generalmente una inversión del tiempo y del esfuerzo que los consumidores preferirían no hacer si tienen otra opción Por lo tanto, los

consumidores preferirían un envase que se pueda abrir y utilizar sin la necesidad del utensilio o de algún otro dispositivo

Re-sellabilidad Cuando los consumidores utilizan un dispensador, no desean necesariamente consumir todo el contenido del dispensador. Por lo tanto, los consumidores prefieren un dispensador que pueda ser resellado fácilmente permitiendo que consuman el resto del contenido del dispensador en cualquier otro momento

Fácil y económico de fabricar Porque el valor de la sustancia que se dispensara puede siempre no ser muy alto, es preferible que el dispensador sea fácil y relativamente barato de fabricar

22
45

RESUMEN DE LA INVENCION

La actual invención se dirige a un envase o a un dispensador en forma cónica para dispensar líquidos o los semilíquidos. El envase se construye del material plegable, impermeable, y el líquido o semilíquido es totalmente incluido y sellado dentro del dispensador. Una lengüeta rígida rectangular se une a los flancos del envase que incluye la extremidad del cono dentro de la lengüeta, manteniendo la forma del cono y permitiendo que el contenido sea dispensado de una manera medida y exacta incluso cuando el volumen o cantidad de la sustancia dentro del cono disminuye. La lengüeta ofrece dos muescas triangulares en ambos lados de la lengüeta, en una altura levemente debajo de la extremidad del cono, y una línea de corte perforada o mellada en la misma altura para facilitar el corte o separación de la región superior de la lengüeta y de la región superior del cono. También, la región de la lengüeta sobre la línea de corte es menos rígida y deluyente que la región de la lengüeta debajo de la línea de corte para facilitar el rasgado o el corte de la región superior de la lengüeta. Semejantemente, la región superior del cono se hace de un diverso material que el resto del cono que crea una zona de la debilidad en la línea que se divide entre la región superior y el resto del cono, y tal línea que se divide está mellada levemente para facilitar el rasgado o el corte de la región superior del cono. Además, un hilado o un hilo de rosca se puede unir a la lengüeta a lo largo de la línea de corte y a la línea que se divide entre la región superior y el resto del cono para facilitar más lejos el rasgado o el corte de la región superior de la lengüeta y del cono. Después de que la porción superior de la extremidad se haya quitado, el usuario puede dispensar fácilmente la sustancia de una manera exacta y medida presionando las paredes plegables o detrás del dispensador sin la necesidad del

cuchillo, de la tijera o del otro utensilio. Además, la región media del cono se hace en hoja de la lata o el material similar que hace esa región del cono fácilmente que se puede volver a sellar simplemente presionando las paredes de la región media del cono.

30
47

BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS IMÁGENES O REPRESENTACIONES

La fig. 1 demuestra una imagen del dispensador en una posición horizontal

La fig. 2 demuestra una vista seccional transversal de la imagen o representación de fig. 1 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 2 – 2 de fig. 1

La fig. 3 demuestra una sección transversal longitudinal de la imagen o representación de fig. 1 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 3 – 3 de fig. 1

La fig. 4 demuestra una vista perpendicular de la imagen o representación de fig. 1 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 4 – 4 de fig. 1

La fig. 5 demuestra una vista frontal de la imagen o representación de fig. 1 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 5 – 5 de fig. 1

La fig. 6 demuestra una vista frontal de la imagen o representación de fig. 1 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 6 – 6 de fig. 1

La fig. 7 demuestra una imagen o representación del dispensador después de que se haya abierto el dispensador

348
40

La fig 8 demuestra una vista ampliada de la parte de la vista seccionada transversalmente de la imagen de fig. 3

La fig 9 demuestra una vista ampliada de la parte de una vista seccionada transversalmente de la representación del dispensador

La fig 10 demuestra una imagen o representación de la hoja usada para fabricar un componente de la invención los flancos del cono

La fig 11 demuestra otra representación de la hoja usada para fabricar un componente de la invención los flancos del cono

La fig. 12 demuestra una representación de dos hojas usadas para fabricar un componente de la invencion los flancos del cono

FIG 13 demostraciones cómo una representación de la invencion está montada

La fig 14, 16, 17, 18 y 19 demuestra diversas representaciones de un componente de la invención la lengüeta rectangular antes de que se haya unido a los flancos

La fig 15 demuestra una vista lateral de la representación de un componente de la invención según lo demostrado en fig. 14 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 15 – 15 de fig 14

49
22
49

La fig 20 demuestra una representación de la invención que incorpora la imagen de un componente de la invención según lo demostrado en fig 19

2580
50

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LAS IMÁGENES O REPRESENTACIONES PREFERIDAS

La referencia ahora será hecha detalladamente para las representaciones preferidas de la invención, los ejemplos de la cual también se proporcionan en la descripción siguiente. Las imágenes ejemplares de esta invención se describen en un cierto detalle, aunque será evidente que los expertos en el arte relevante piensen que algunas características no son particularmente idóneas a la invención ya que no se pueden demostrar con mayor claridad. Por lo tanto, los ejemplos proporcionados se dan sobre todo en el contexto de un dispensador cónico hecho de material plástico flexible. Sin embargo, debe ser obvio que la invención también contempla usos en el otro material impermeable flexible, no hecho del plástico. También, los ejemplos proporcionados se dan sobre todo en el contexto de un dispensador para las porciones pequeñas de bienes de consumo líquidos o semi-líquidos. Sin embargo, debe ser obvio que la invención contempla usos en cualquier tamaño, desde muy grande hasta adicional-pequeño, y de usos a los envases fuera del área de los bienes de consumo, y para cualquier sustancia, comestible o no-comestible.

La actual invención se dirige a un método de fabricar un dispensador en la forma cónica para contener líquidos o semilíquidos de una manera exacta. El dispensador se construye del material plegable y el líquido o el semilíquido es totalmente incluido y sellado dentro del dispensador. El dispensador se hace por lo menos de una capa de un

8
34
51

material elegido de papel, de plástico de la hoja de lata, de metal o de una combinación de lo anteriormente detallado

La fig 1 demuestra el dispensador en una posición horizontal que demuestra los tres componentes principales los flancos del cono 41 la parte posterior del cono 42 y la lengüeta rectangular 43 La parte posterior del cono 42 y los flancos o laterales 41 se hacen del material plegable, impermeable tal como plástico o de la hoja de la lata La lengüeta 43 es plana y se hace de un material rígido que sirva para mantener la forma y la rigidez del cono incluso cuando el volumen de la sustancia contenida en el dispensador disminuya En ausencia de una lengüeta, el cono no podría mantener su forma propia, pues el volumen de la sustancia contenida dentro disminuiría Otra función de la lengüeta es facilitar la abertura del dispensador en la extremidad del cono Todavía refiriéndome a fig. 1 La lengüeta ofrece dos muescas triangulares 45 en ambos lados de la lengüeta 43 El usuario del dispensador puede elegir cualquier lado de la lengüeta para comenzar a rasgarse de la región superior 46 de la lengüeta 43 que comienza en la extremidad interna 47 de cualquier muesca triangular 45 y que continúa a lo largo de una línea de corte perforada o mellada 48 que funcione a partir de un lado de la lengüeta al otro y se entrecorten con la región superior 49 del cono En la representación preferida de la invención, la lengüeta 43 se compone de una región resistente y más gruesa adicional 50 debajo de la línea del corte 48 y de una región menos rígida, y más fina 46 sobre la línea de corte La región superior menos rígida, y más fina 46 de la lengüeta hace más fácil para el usuario del dispensador en separar esa porción de la lengüeta para abrir el dispensador mientras que la región más baja resistente, más gruesa y adicional de

82
35
52

la lengüeta mantiene la forma conica del dispensador, incluso después se haya abierto, y sin importar cuanta sustancia contenga o se haya depositado Para comenzar a separar la región superior 46 de la lengüeta, el usuario del dispensador puede llevar a cabo el dispensador manteniendo la parte más inferior de la lengüeta entre el índice y el pulgar de una mano, y la parte superior de la lengüeta entre el índice y el pulgar de la otra mano, desde comienzo debe usar las dos manos en direcciones opuestas que crean la mayoría de la presión en la extremidad interna 47 de la muesca triangular 45 que está situada en el lado de la lengüeta donde el usuario está sosteniendo el dispensador Pues las estructuras de la presión, la lengüeta comenzarán a separase en dos, en tal extremidad interna

En la representación preferida de la invencion, las paredes plegables 41 del cono se hacen de una combinación de tres diversos materiales que crean tres regiones separadas en las paredes del cono Primero, la región superior 49 del cono funciona de la extremidad 44 del cono hasta una línea que se divide en superior 51 En segundo lugar, la región media 52 del cono funciona de la línea que se divide en superior 51 hasta una línea que se divide más baja 53 que está situada entre la linea que se divide superior 51 y la frontera circular 55 donde la parte posterior de la circular del cono 42 se une a los flancos o laterales del cono 41 Tercero, la región mas baja 54 del cono funciona de la línea que se divide más baja 53 a la frontera circular 55

Todavía refiriéndome a fig 1 el superior que divide la linea 51 está en linea con la línea de corte perforada o mellada 48 en la lengüeta 43 Cuando el usuario del dispensador se ha separado en parte de la región superior de la lengüeta que comenzaba en la extremidad interna 47 de cualquier muesca triangular 45 y continuando a lo largo de la línea de corte perforada o mellada 48 hasta alcanzar la línea que se divide superior 51 en

la region superior 49 del cono, el usuario puede continuar su movimiento de rasgado a lo largo de la línea que se divide 51 también separa la región superior 49 del cono, e incluso el otro lado de la lengüeta a lo largo de la línea que se divide en el otro lado Para facilitar la continuación del movimiento de rasgado del usuario y del retiro de la región superior del cono, la línea que se divide 51 está mellada levemente También, la región superior 49 del cono se une más fuertemente a la región superior 46 de la lengüeta que a la región media 52 del cono para asegurarse de que el rasgado apagado de la región superior 49 engendraria más naturalmente el rasgado apagado de la región superior 46 de la lengüeta cuando el usuario continúa el movimiento de rasgado cuando alcanza la linea que se divide 51

Cuando el usuario ha quitado la región superior 49 del cono y la región superior 46 de la lengüeta, dejan el usuario con la región rígida, mas gruesa adicional 50 de la lengüeta y la región más baja 54 del cono, y el usuario con eficacia y fácilmente se ha abierto un callejon para que la sustancia deje el dispensador en la nueva extremidad del dispensador que es la parte restante de la linea que se divide 51 La fig. 7 demuestra que el dispensador después de la region superior 49 del cono y de la region superior 46 de la lengüeta se ha quitado El usuario puede ahora dispensar la sustancia del cono de una manera exacta señalando la nueva extremidad 51 del dispensador al punto donde está debe ser dispensada o contenida la sustancia También, el usuario puede ahora dispensar la sustancia del cono de una manera medida por más o menos, presionando las paredes plegables de la region media 52 o de la región más baja 54 o los 42 traseros del cono Todavía refiriendome a fig 7 en la representacion preferida de la invención, la región media 52 de las paredes plegables del dispensador se hace de hoja de la lata Después de

que el usuario haya abierto el dispensador, de la manera descrita arriba, y lo haya utilizado para dispensar algo de la sustancia del cono, habrá espacio de repuesto disponible dentro del dispensador. El usuario podrá utilizar este espacio de repuesto para presionar las paredes de la región media 52 cara a cara, particularmente en o cerca de la nueva extremidad 51 del dispensador, donde no está el cono como de par en par todavía. Presionando las paredes de la región media en hoja de la lata, el usuario en efecto podrá resellar el dispensador pues se cerrará de la extremidad del cono hermético. Será obvio a los expertos en la materia que el efecto del lacre se puede también alcanzar por otros materiales que hoja de la lata. Una vez que se reselle el cono, el usuario puede almacenar el cono para el uso en un tiempo mas largo mientras que mantiene la sustancia del cono buenas condiciones.

La fig. 2 demuestra una vista seccional transversal del dispensador tomado aproximadamente a lo largo de la línea 2 – 2 de fig. 1 que demuestra la región superior 49 la region media 52 y parte de la región más baja 54 del cono, y la linea que se divide superior 51 y la línea que se divide más baja 53 del interior. La fig. 2 también demuestra la parte de la region rígida, más gruesa adicional 50 de la lengüeta 43 debajo de la línea de corte 48.

La fig. 3 demuestra una sección transversal longitudinal del dispensador tomado aproximadamente a lo largo de la línea 3 – 3 de fig. 1 que demuestra la región superior 49 la región media 52 y la región más baja 54 del cono, y la región superior 46 de la lengüeta. La fig. 3 también demuestra la mitad del compartimiento 60 dentro de las paredes plegables del cono donde la sustancia dispensada será mantenida antes de ser contenida.

55
38
55

La fig 8 demuestra una vista ampliada de la parte de la vista seccionada transversalmente de fig. 3 La fig 8 demuestra la región superior 46 de la lengüeta, la región superior 49 la región media 52 y la parte de la región más baja 54 del cono, y la parte del compartimiento 60 dentro de las paredes plegables del cono La fig 8 también demuestra más claramente la muesca en la línea que se divide superior 51 a la cual permite al usuario del cono cortar o separar más fácilmente la región superior 49 del cono Será obvio que otras imágenes o representaciones del dispensador podrian prever más o menos muesca, o para otras características que facilitan el corte o separación de la región superior 49 en la línea que se divide 51 para optimizar la funcionalidad y el uso practico de la invención

La fig. 9 demuestra una vista ampliada de la parte de una vista seccionada transversalmente de la parte de la invención en otra imagen donde está el dispensador de otra manera segun lo demostrado en fig 1 fig 3 y fig. 8 con excepción del hecho que no hay región media 52 del cono En lugar, las paredes plegables 41 del cono se hacen de una combinación de solamente dos diversos materiales que crean solamente dos regiones separadas en las paredes del cono primero, la región superior 49 del cono que funciona de la extremidad 44 del cono hasta la línea que se divide superior 51 y en segundo lugar, la región más baja 54 del cono que funciona de la línea que se divide superior 51 a la frontera circular 55 En esta representación o imagen, la región más baja 54 del cono se puede hacer de hoja de la lata o de un material con características similares, como la región media 52 en la encarnación segun lo descrito en fig. 8 de tal modo también concediendo a esta imagen o representación la característica de la re-sellabilidad a la región más baja 54 del cono

37
56

La fig 4 demuestra una vista perpendicular del dispensador tomado aproximadamente a lo largo de la línea 4 – 4 de fig 1 que demuestra la región superior 49 la región media 52 y la región más baja 54 del cono, del superior que divide la línea 51 y la línea que se divide más baja 53 de la frontera circular 55 de la región más baja rígida y más gruesa adicional 50 de la lengüeta, y de la region superior menos rígida, más fina 46 de la lengüeta, y de la muesca triangular 45 que es visible en este lado del dispensador

La fig. 5 demuestra una vista frontal de la parte posterior del cono 42 tomado aproximadamente a lo largo de la línea 5 – 5 de fig 1 La parte posterior del cono 42 es circular y plana y se une a los flancos o laterales 41 del cono en la frontera circular 55

La fig 6 demuestra una vista frontal del cono tomado aproximadamente a lo largo de la línea 6 – 6 de fig. 1 que demuestra la región superior menos rígida, y más fina 46 de la lengüeta y la región más baja rígida adicional 50 de la lengüeta, que se pega hacia fuera porque es más gruesa que la región superior 46 La fig 6 también demuestra los flancos 41 del cono, que son más anchos cuanto más cercanos están gradualmente a la frontera circular 55 donde se unen a la parte posterior del cono 42 e inversamente, que son gradualmente más estrechos más cercanos están a la extremidad 44 del cono cuál se incluyen en la región superior 46 de la lengüeta

La fabricación de los flancos o laterales 41 del dispensador en forma cónica implica el plegamiento de una hoja en material flexible en la forma según lo demostrado en la fig. 10 en la cual una cara 66 de la hoja se ensambla junto con la otra cara 67 de la hoja que crea un compartimiento en forma cónica donde está la extremidad 44 del compartimiento y la cara restante 65 de la hoja está en el fondo del compartimiento El ensamblar de las dos caras 66 y 67 creará una costura lateral 68 que pueda seguir siendo visible en la

imagen o representación final de la invención, según lo demostrado en fig 1 y fig. 6 La cara restante 65 de la hoja será unida a la parte posterior del cono 42 de tal modo que forma la frontera circular 55 que constituirá la circunferencia del fondo del dispensador, según lo demostrado en fig 1 y fig 7 Según lo demostrado en fig. 10 la hoja cuál constituirá los flancos 41 del dispensador se compone de tres regiones cuál constituirá las tres diversas regiones del cono una región superior 49 una región media 52 y una región más baja 54 dividida por la línea que se divide superior 51 y la línea que se divide más baja 53 respectivamente Según lo descrito arriba, el superior que divide la línea 51 está mellado levemente para permitir al usuario del dispensador a separar más fácilmente la región superior 49

La fig. 11 es una visión que corresponde a fig 10 que demuestra a la hoja cuál se utiliza para crear los flancos 41 del dispensador a menos que esa él demuestre la hoja que se utiliza para el dispensador en la imagen o representación según lo descrito arriba en la fig 9 en la cual allí no es ninguna región media 52 del cono Por consiguiente, la hoja se hace de una combinación de solamente dos diversos materiales que crean solamente dos regiones separadas en las paredes del cono la región superior 49 y la región más baja 54 del cono, dividida por la línea que se divide superior 51

Los flancos 41 del dispensador podrían también ser manufacturados con dos hojas idénticas en material flexible en la forma según lo demostrado en fig 12 más bien que doblando una hoja según lo descrito arriba En tal representación o imagen, las dos caras 71 y 72 serán ensambladas con las dos caras 72 y 71 de la otra hoja respectivamente, creando un compartimiento en la forma cónica similar a las imágenes descritas arriba En detalle, las dos caras restantes 73 de las dos hojas en fig 12 son similares a la cara

restante 65 de la fig. 10 que será unida a la parte posterior del cono 42 las regiones superiores unidas 76 de la hoja en fig. 12 son similares a la región superior 49 de fig 10 las regiones medias unidas 77 de la hoja en fig 12 son similares a la región media 52 de fig 10 las regiones más bajas unidas 78 de la hoja en fig. 12 son similares a la región más baja 54 de fig. 10 el alto unido que divide las líneas 74 de la hoja en fig. 12 es similar a la línea que se divide superior 51 de fig 10 las líneas más bajas que se dividen unidas 75 de la hoja en fig. 12 son similares a la línea que se divide más baja 53 de fig. 10 Similar a la imagen descrita en fig. 10 el alto que divide las líneas 74 está mellado levemente para permitir al usuario del dispensador separe más fácilmente las regiones superiores unidas 76 Será obvio a los expertos en la materia que existen los procesos alternativos que permiten la fabricación de los flancos en forma cónica donde visibles unos o más lados parecidos, o no hay lados parecidos en todos en la representación o imagen final de la invención

La fig 13 demuestra cómo los tres componentes principales de la invención (los flancos del cono 41 la parte posterior del cono 42 y la lengüeta rectangular 43 se pueden montar para construir la invención La lengüeta rectangular 43 se une a los flancos 41 del cono de modo que la lengüeta se sienta en el centro del cono que incluye la extremidad 44 del cono dentro de la lengüeta La parte posterior del cono 42 es circular en forma y se une a los flancos 41 del cono La fig 13 también demuestra las tres regiones del cono la región superior 49 la region media 52 y la región más baja 54 la línea que se divide superior 51 y la línea que se divide más baja 53 que separa las regiones del cono, la costura lateral 68 del cono, la cara más baja 65 de las paredes que serán unidas a la parte posterior del cono 42 las dos regiones de la lengüeta 43 región rígida-resistente y más

gruesa 50 debajo de la línea de corte 48 y la región menos rígida y más fina adicional 46 sobre la línea de corte 48 y las dos muescas triangulares 45 en ambos lados de la lengüeta 43. La fabricación de la actual invención en su representación o imagen preferida implica generalmente cuatro pasos. En un primer paso, formar el dispensador, una hoja según lo demostrado en fig. 10 se dobla para crear los flancos del cono 41. En un segundo paso, la lengüeta rectangular 43 se une encima de los flancos, según lo demostrado en fig. 13. La lengüeta 43 se pudo fabricar en varias formas o representaciones según lo descrito en mayor detalle abajo. En un tercer paso, el envase se llena de la sustancia fluida o semi-fluida que se deposite o contenga. En un paso final, la parte posterior del cono 42 se une a los flancos. Como alternativa a la secuencia del paso tres y cuatro, la parte posterior del cono 42 se podía sellar parcialmente. La parte no sellada de la costura inferior puede ser abierta para permitir llenarlo o dejar paso a la sustancia, por ejemplo, por medio de un separador de las tazas de la succión. El resto de la costura entonces se sella.

Será obvio a los expertos en la materia que los procesos alternativos y los procedimientos de fabricación pueden llegar a ser evidentes que permiten el montaje del dispensador según lo demostrado en fig. 1. También, será obvio que las hojas en diversas formas se pudieron utilizar para fabricar el dispensador de una manera más económica o más eficiente, o que la forma de las hojas según lo descrito arriba puede ser ajustada o cortar levemente para facilitar o para acomodar la soldadura, pegando o uniendo de los varios componentes del dispensador. Además, será obvio que hay una variedad de materiales por los cuales las varias regiones y partes de la invención se puedan soldar con autógena, pegado – usando el polímero u otras sustancias – o unido de otra manera el uno al otro, y

que hay una variedad de diversos métodos y los procedimientos por los cuales tal soldadura, pegando o uniendo puede ser observada

Imágenes de las demostraciones de la fig. 14, 15, 16, 17 18 y 19 diversas de la lengüeta rectangular 43 antes de que se haya unido a los flancos 41 A estas varias imágenes o representaciones de la lengüeta, los otros componentes del dispensador, según lo descrito arriba, se pueden unir de una manera, también según lo descrito arriba En fig 14 la región superior 46 de la lengüeta es más larga en longitud que en fig 1 Tal representación tiene la ventaja que el usuario del dispensador tiene más apretón en la región superior y por lo tanto puede separar mas fácilmente esa región para abrir el dispensador La fig. 15 demuestra una vista lateral de la lengüeta 43 tomada aproximadamente a lo largo de la línea 15 – 15 de fig 14 que demuestra la gran diferencia en anchura entre la región más baja rígida-resistente y más gruesa adicional 50 y la región superior menos rígida, y más fina 46 La fig. 15 también demuestra cómo hay una sección 80 de la transición de la región más baja, más gruesa 50 a la región superior, más fina 46 en la parte más inferior de la muesca triangular 45

La fig. 16 demuestra una imagen de la lengüeta adonde la muesca triangular 45 va mucho más profunda a la lengüeta 43 para localizar la extremidad interna 47 de cualquier muesca triangular 45 mucho más cerca al área donde la extremidad del cono será localizada En tal representación o imagen, la línea de corte perforada o mellada 48 es también más corta de modo que el usuario del dispensador deba hacer menos de un esfuerzo de quitar la región superior 46 de la lengüeta y la región superior 49 del cono

La fig 17 demuestra otra encarnación de la lengüeta donde está más larga la región superior 46 de la lengüeta en longitud que en fig 1 y donde la muesca triangular 45 no

va como profundamente en a la lengüeta 43 para localizar la extremidad interna 47 de cualquier muesca triangular 45 más lejos del área donde la extremidad del cono será localizada. En tal representación, la línea de corte perforada o mellada 48 es también más larga. Además, la región más baja 50 y la región superior 46 de la lengüeta en fig 17 tienen el mismo o el grueso similar.

La fig. 18 demuestra otra encarnación de la lengüeta donde la región superior 46 de la lengüeta ofrece una derecha adicional del trozo 81 sobre las dos muescas triangulares 45. El trozo adicional 81 puede ser una parte integrada de, y por lo tanto hizo en el mismo material como, la región superior 46 o se puede hacer en el material que es aún más flexible y fino que el resto de la región superior 46.

La fig 19 demuestra una imagen de la lengüeta donde un hilado o un hilo de rosca 82 se incorpora en la derecha superior de la región 46 sobre la línea de corte perforada o mellada 48. Una línea de corte perforada adicional 83 se hace a la derecha sobre el hilado o el hilo de rosca 82. El usuario del dispensador que desea abrir el dispensador puede quitar la región superior 46 de la lengüeta y la región superior 49 del cono de una manera simple tirando del hilado o del hilo de rosca 82. La parte de los cuales está colgando flojamente en el lado de la lengüeta en la altura de la muesca triangular así que del usuario puede agarrar fácilmente el hilado o el hilo de rosca 82. El hilado o el hilo de rosca se puede hacer de un material elegido del papel, del plástico, de la hoja de la lata, del metal, de la fibra o de una combinación de eso. Alternativamente, el hilado o el hilo de rosca 82 se puede hacer igual o de un material similar que el material de la región superior 46 de la lengüeta. También, más bien que incorporando el hilado o el hilo de

rosca 82 en la región superior 46 puede ser unida en la región superior, cualquiera antes de que la lengüeta 43 se una a los flancos 41 del cono, o después

La fig. 20 demuestra una vista de una vista completa de la representación de la invención en la cual un hilado o un hilo de rosca 82 se une a la región superior 46 según lo descrito arriba en referencia a fig 19. Además de ser alineado entre la línea de corte perforada o mellada 48 y la línea de corte adicional 83 el hilado o el hilo de rosca 82 también se envuelve alrededor de la región superior 49 del cono en un lado de la lengüeta. Alternativamente, dos hilados o hilos de rosca pueden funcionar paralelo a lo largo de las líneas de corte mientras que uno de los hilados o roscan los abrigos alrededor de la región superior 49 en un lado de la lengüeta, y los otros abrigos del hilado o del hilo de rosca alrededor de la región superior 49 en el otro lado de la lengüeta.

Será obvio que la lengüeta 43 se puede fabricar en una amplia gama de tamaños, de longitudes y de las anchuras, que pueden contener cualesquiera de las características de las imágenes descritas arriba.

La actual invención trata la necesidad de un dispensador según lo descrito arriba. El dispensador se puede utilizar para una variedad de sustancias fluidas o semi-fluidas incluyendo, pero no limitar los tipos de salsa tal como preparación de la salsa de tomate, de mayonesa o diversas, queso crema, pasta de chocolate, café con leche, entre otros alimentos preparados, también líquido no-comestible o productos de consumo semi-liquidos tales como acondicionador o champu, geles del pelo, jabón líquido o pasta dental. La invención evita la necesidad de un utensilio de abrir el dispensador y es por lo tanto conveniente para los casos donde estaría excesivamente pesado o no práctico un utensilio. La forma cónica y el trozo rectangular rígido permiten que los usuarios del

dispensador apliquen la sustancia contenida dentro del mismo de una manera medida y exacta, siendo al mismo tiempo muy fácil y conveniente pudiendo volver a sellar, los usuarios el dispensador que puede contener la sustancia por un tiempo prolongado

Lo que se ha ilustrado y se ha descrito adjunto es una mejora en ciertos tipos de artículos de la fabricación tales como envases fluidos hechos del material flexible. Mientras que las mejoras se han ilustrado y se han descrito referente a ciertas representaciones preferidas, la actual invención no se limita además. En detalle, la especificación y las imágenes o representaciones precedentes se piensan para ser ilustrativas y no deben ser tomadas como limitándose. Así, las alternativas, tales como equivalentes estructurales o mecánicos, o metodologías alternativas de fabricar la actual invención, y otras modificaciones llegarán a ser evidentes a los expertos en la materia sobre la lectura de la descripción precedente. Por consiguiente, tales alternativas, cambios, metodologías y modificaciones deben ser considerados como formación de una parte de la actual invención.

DECLARAMOS (DEMANDAS Y RECLAMOS) -**DECLARAMOS**

- 1 Un envase cónico para contener uno de un líquido y de un semilíquido sustancia el abarcar del envase

Un cuerpo principal cónico formado de un material plegable, y una lengüeta rígida rectangular-formada unida a una tapa del cuerpo principal cónico e incluyendo tapa una región formada para llevar a cabo la tapa del cuerpo principal cónico y de una región del fondo, en donde la región inferior es más rígida que la región superior, una muesca se forma en una sección transitoria formada entre la región inferior y la región superior, la tapa del cuerpo principal cónico se forma de un diverso material que forma parte del el cuerpo principal cónico, y la sección transitoria de la lengüeta rígida rectangular se forma como una zona de la debilidad para permitir un rasgado de la región superior que lleva a cabo la tapa del cuerpo principal cónico de la región inferior, de tal modo abriendo el cuerpo principal cónico

- 2 El envase como se exige en la demanda 1, en donde la diversa formación material la tapa del cuerpo principal cónico es a hoja-como el material de

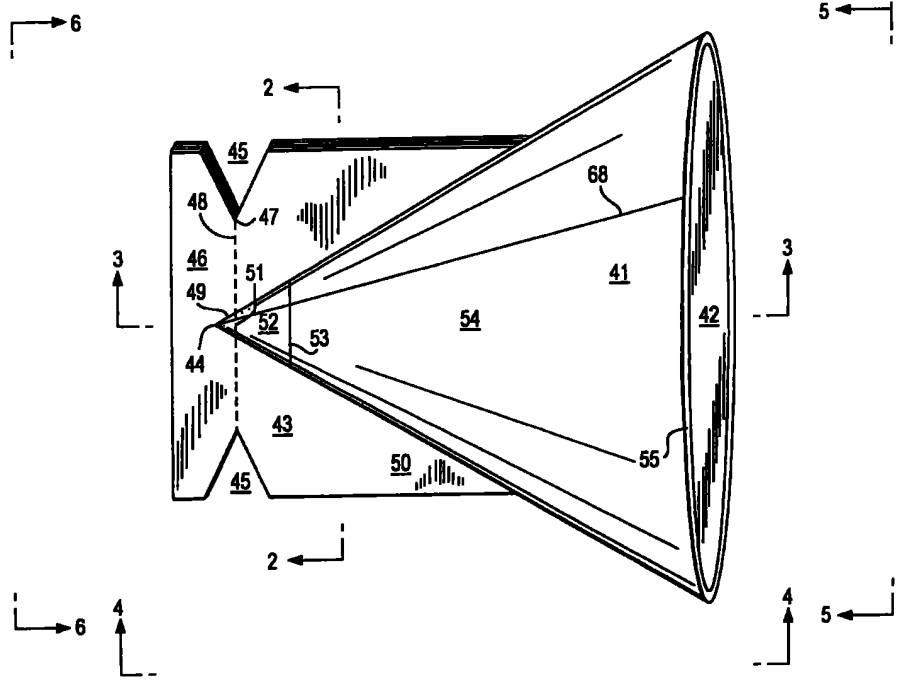
modo que la hoja-como el material sea que se puede volver a sellar
presionando hoja-como el material

- 3 El envase como se exige en la demanda 1, en donde es la sección transitoria Mellado para formar la zona de la debilidad
- 4 El envase como se exige en la demanda 1, en donde es la sección transitoria Perforado para formar la zona de la debilidad
- 5 El envase como se exige en la demanda 1, en donde las paredes de la tapa del el cuerpo principal cónico está mellado en la misma altura que la sección transitoria
- 6 El envase como se exige en la demanda 1, más futura abarcando un hilo de rosca unido a la sección transitoria y la tapa del cuerpo principal cónico
- 7 El envase como se exige en la demanda 1, en donde se forma el cuerpo principal cónico de una capa de una del papel, del plástico, de la hoja de la lata, del metal, y de una combinación de eso

EXTRACTO

Un envase y un dispensador en la forma cónica para las sustancias líquidas o semi-líquidas. El envase ofrece una lengüeta rígida rectangular, dos muescas triangulares en ambos lados de la lengüeta en la altura levemente debajo de la extremidad del cono, una línea de corte perforada o mellada para facilitar el corte de la región superior de la lengüeta, que es menos rígida que el resto de la lengüeta, donde la región superior del envase se hace de un diverso material que el resto del cono que crea una zona de debilidad en la línea que se divide mellada entre la región superior y el resto del cono y permite que el usuario separe fácilmente la región superior de la lengüeta y quite la región superior del cono que abre un callejón del cono donde la sustancia puede dejar el dispensador presionando las paredes plegables o detrás del dispensador, sin la necesidad de un utensilio. También, un hilado o un hilo de rosca se puede unir a la lengüeta a lo largo de la línea de corte de la lengüeta y de la línea que se divide del cono para facilitar más lejos el rasgado apagado de la región superior de la lengüeta y del cono. Además, la región media del cono se hace en a hoja como el material que hace el cono que se puede volver a sellar presionando las paredes de la región media.

FIG 1



298
20

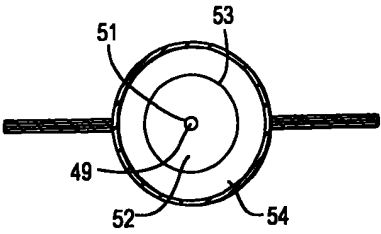


FIG. 2

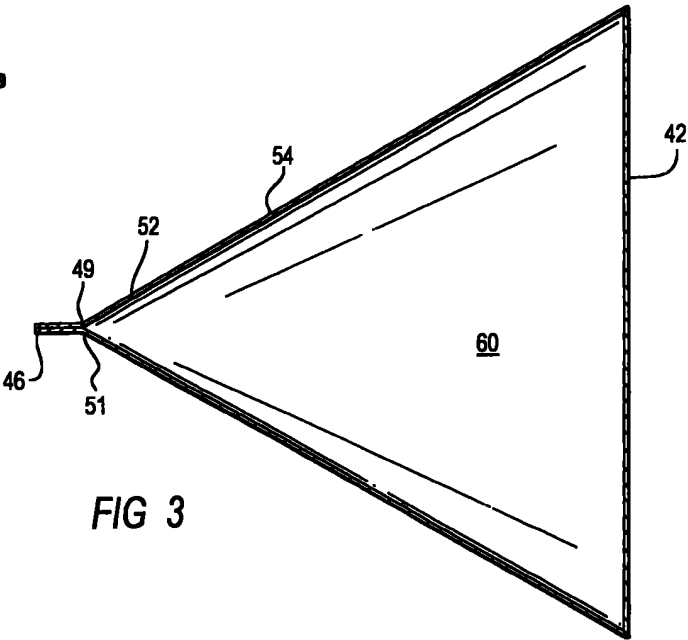


FIG 3

57
89

52
69

FIG 4

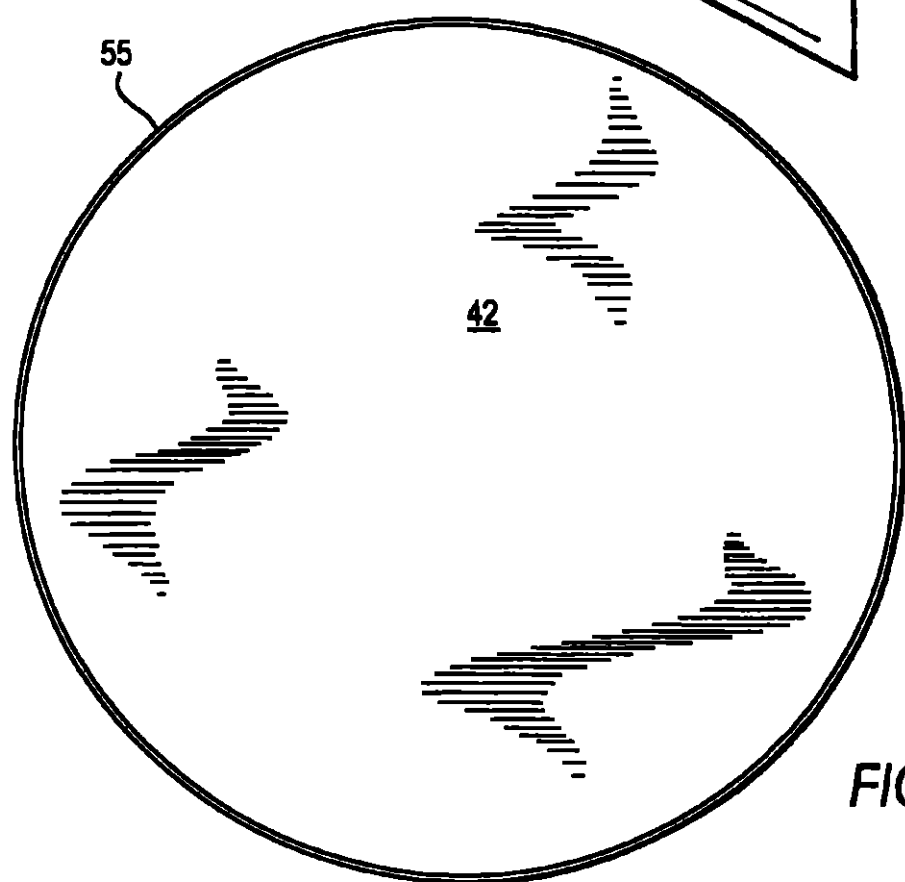
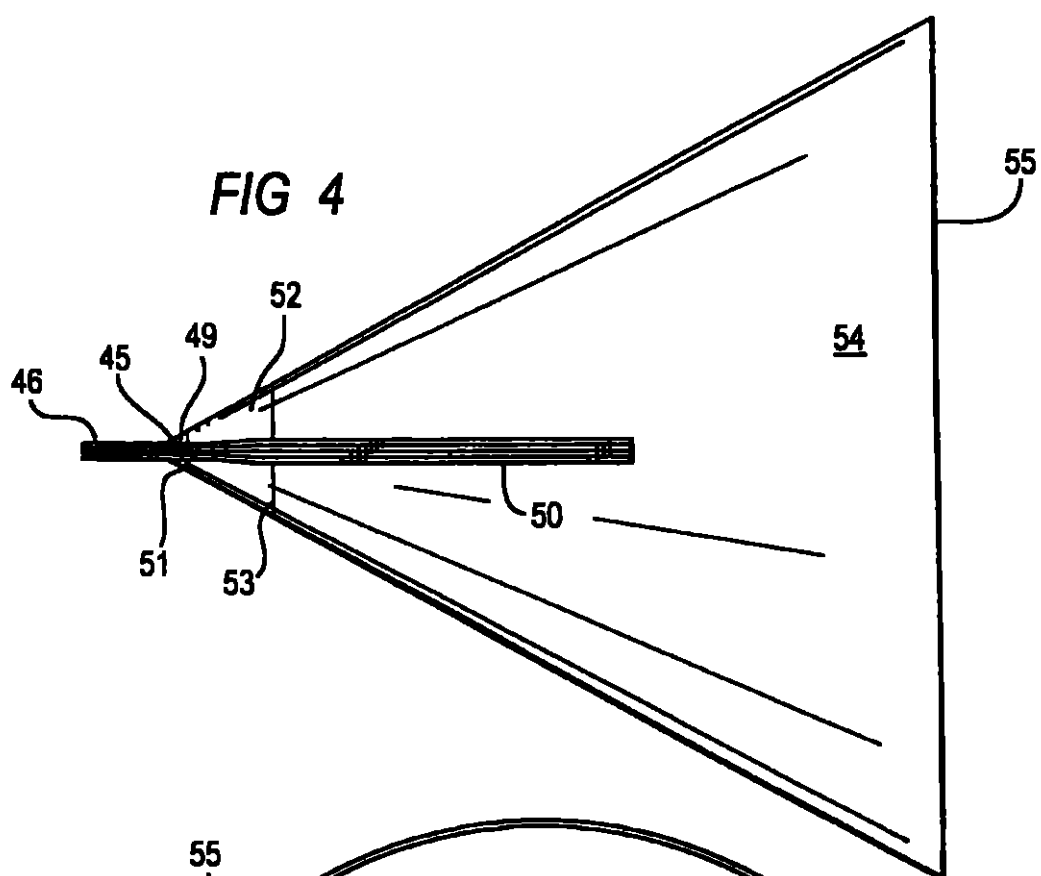


FIG 5

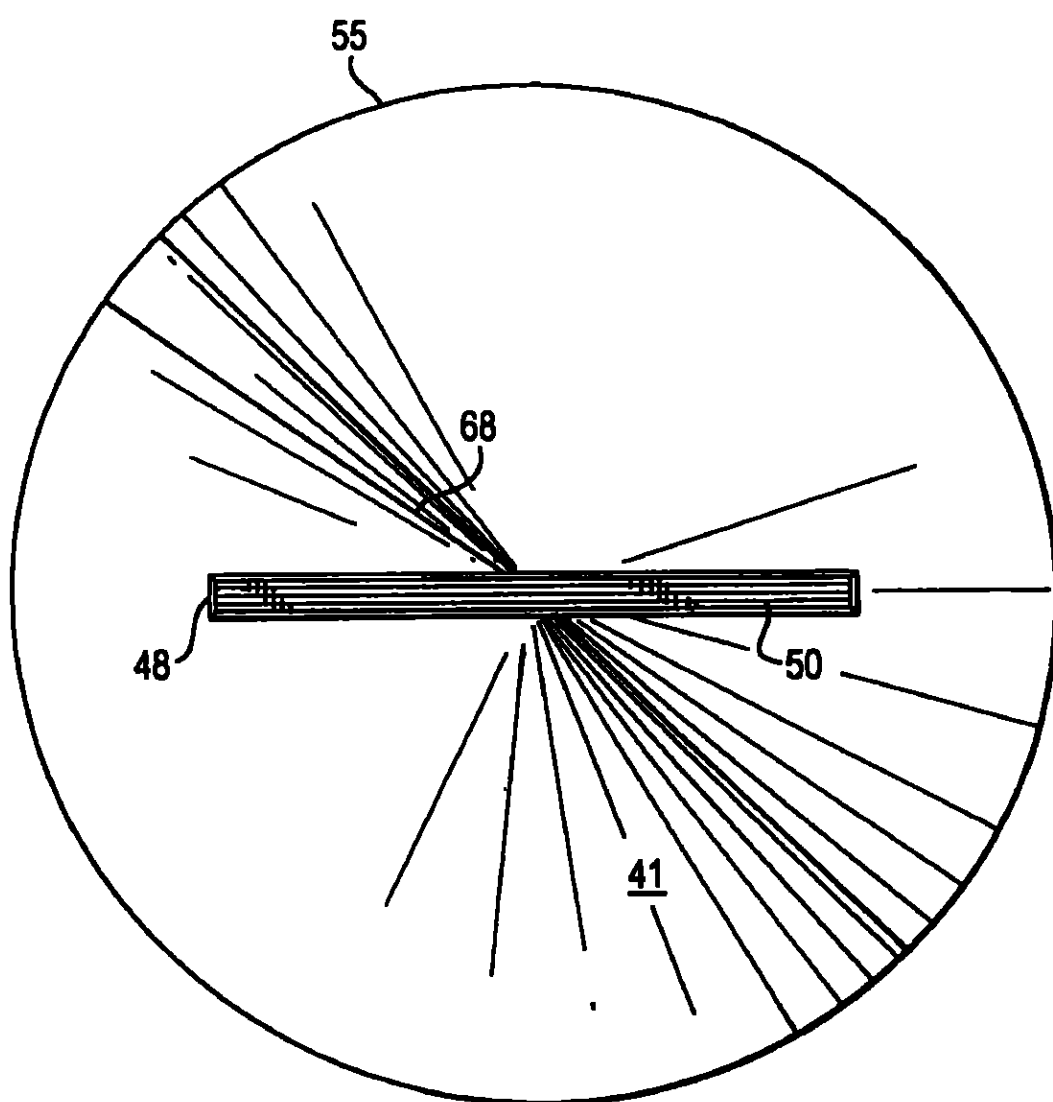


FIG. 6

54-71

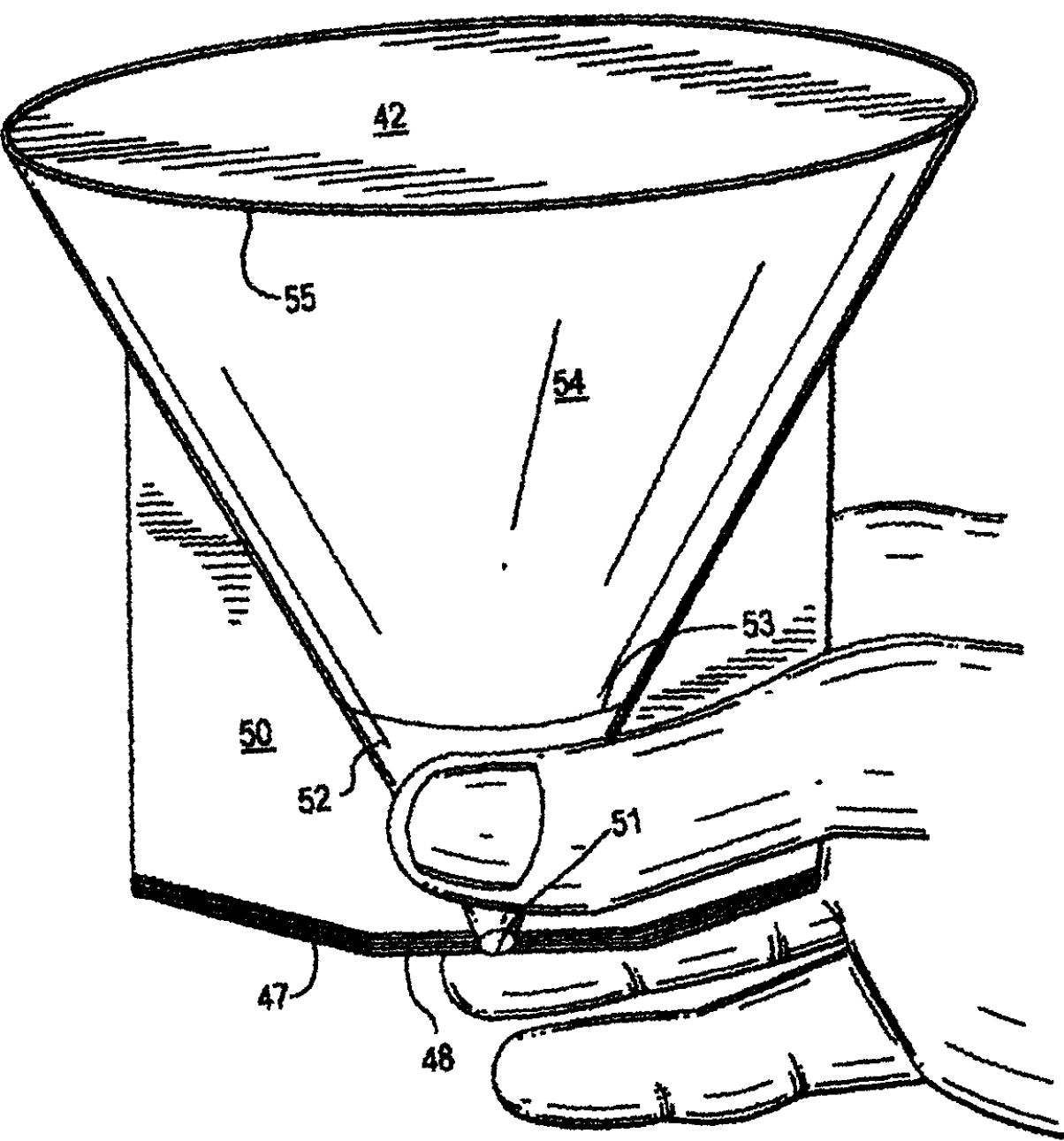
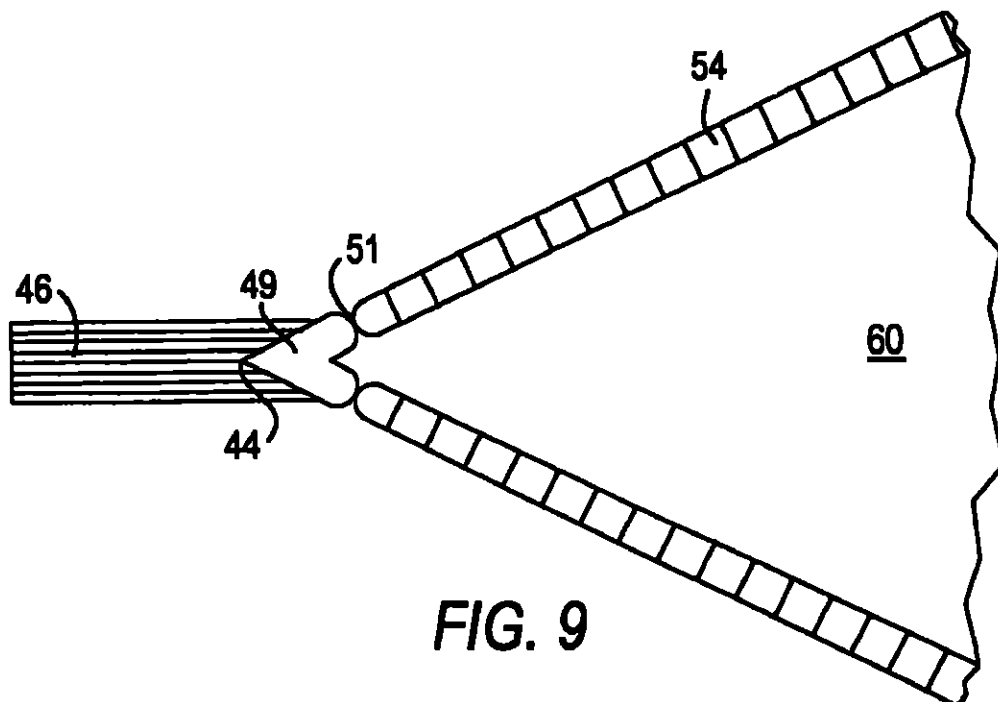
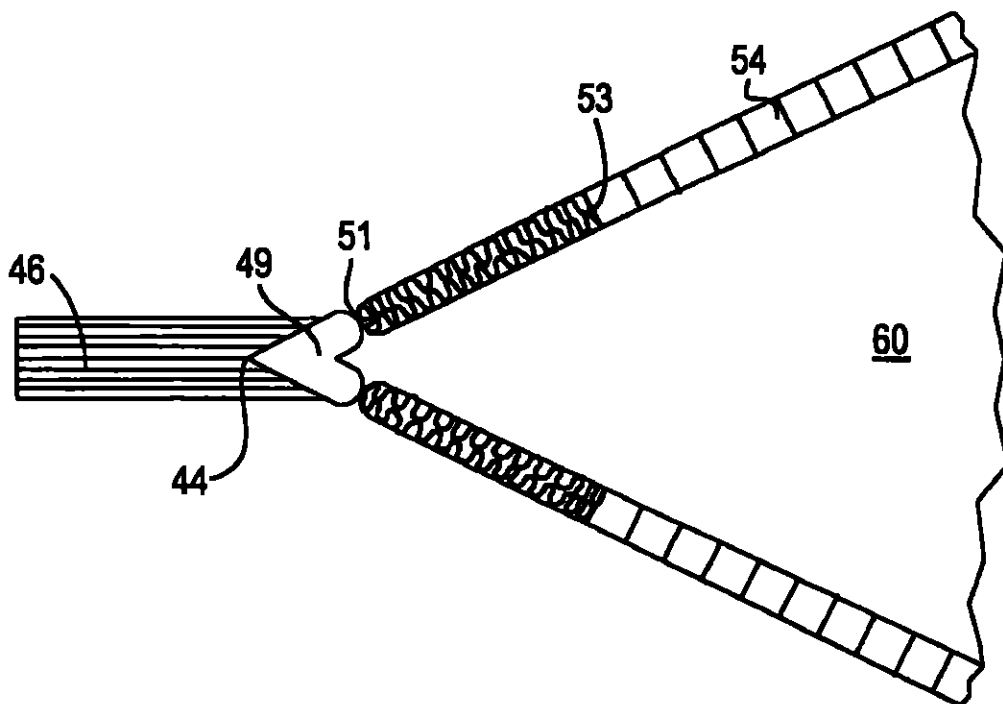


FIG. 7



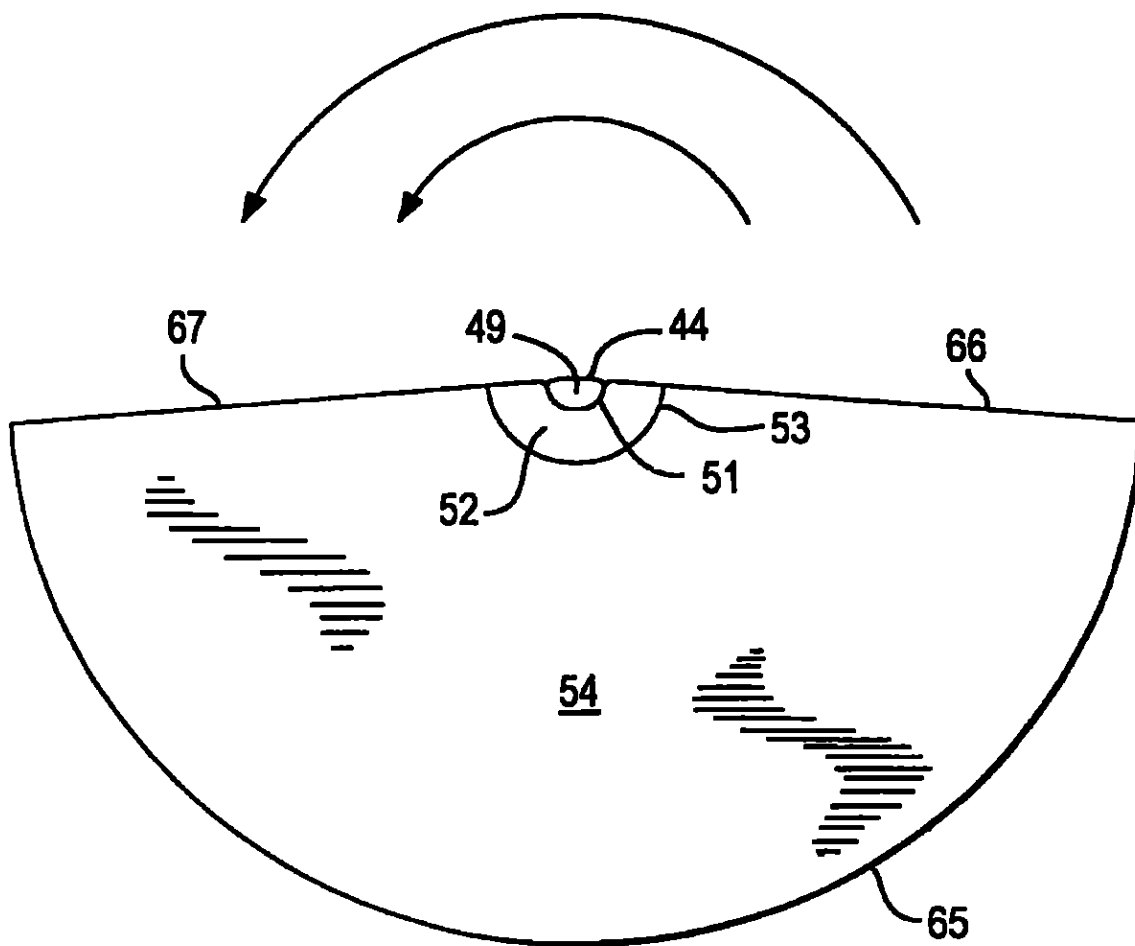


FIG. 10

8/27

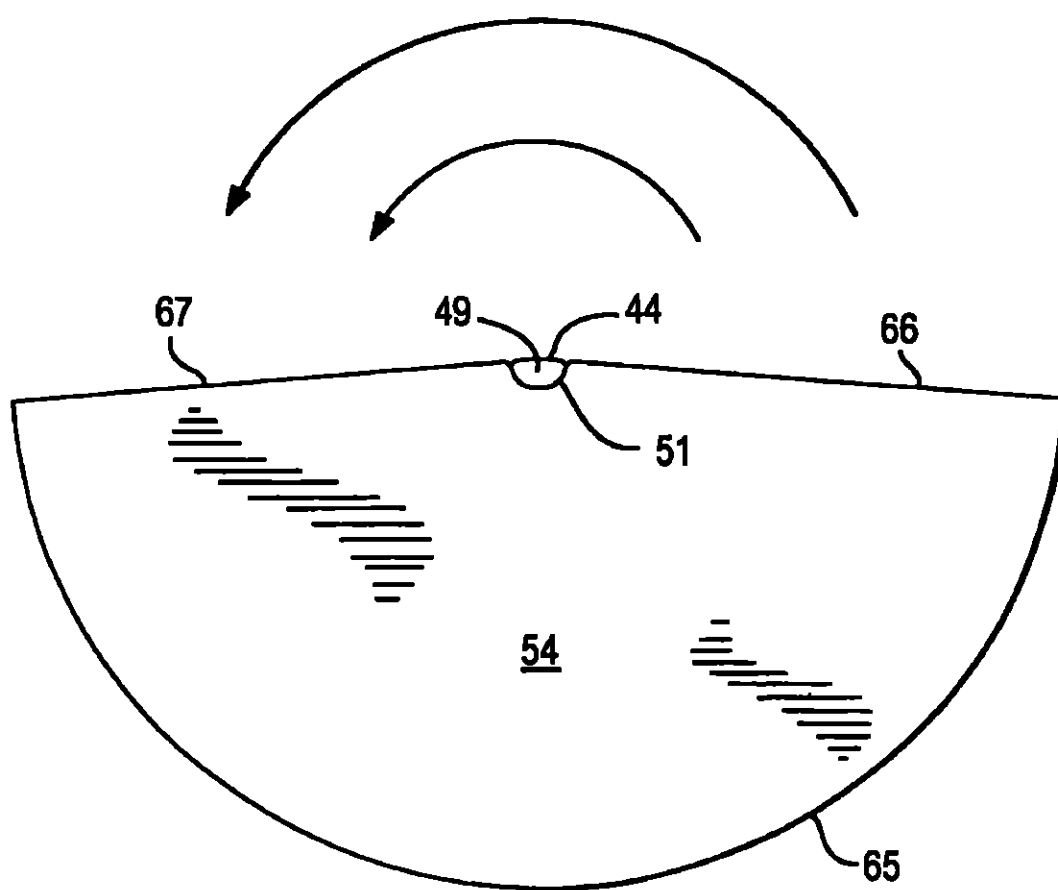


FIG. 11

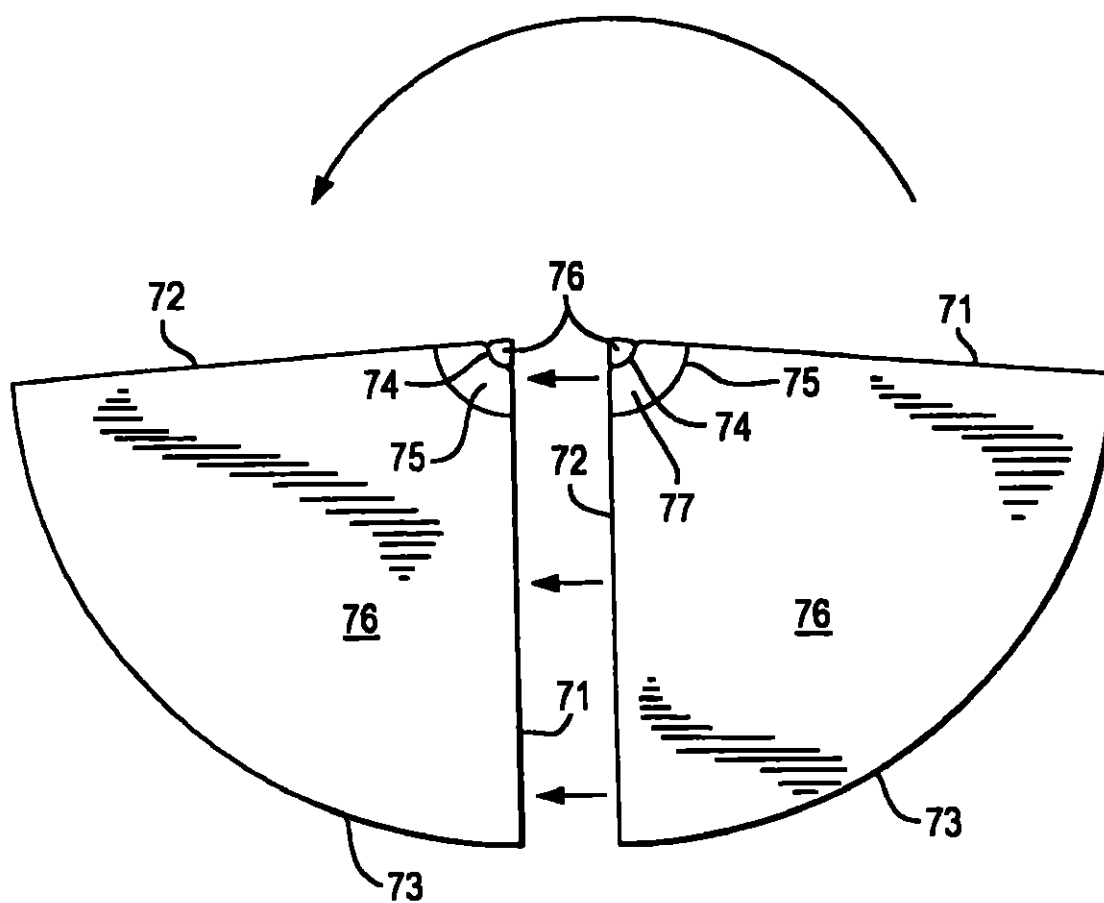


FIG 12

8976

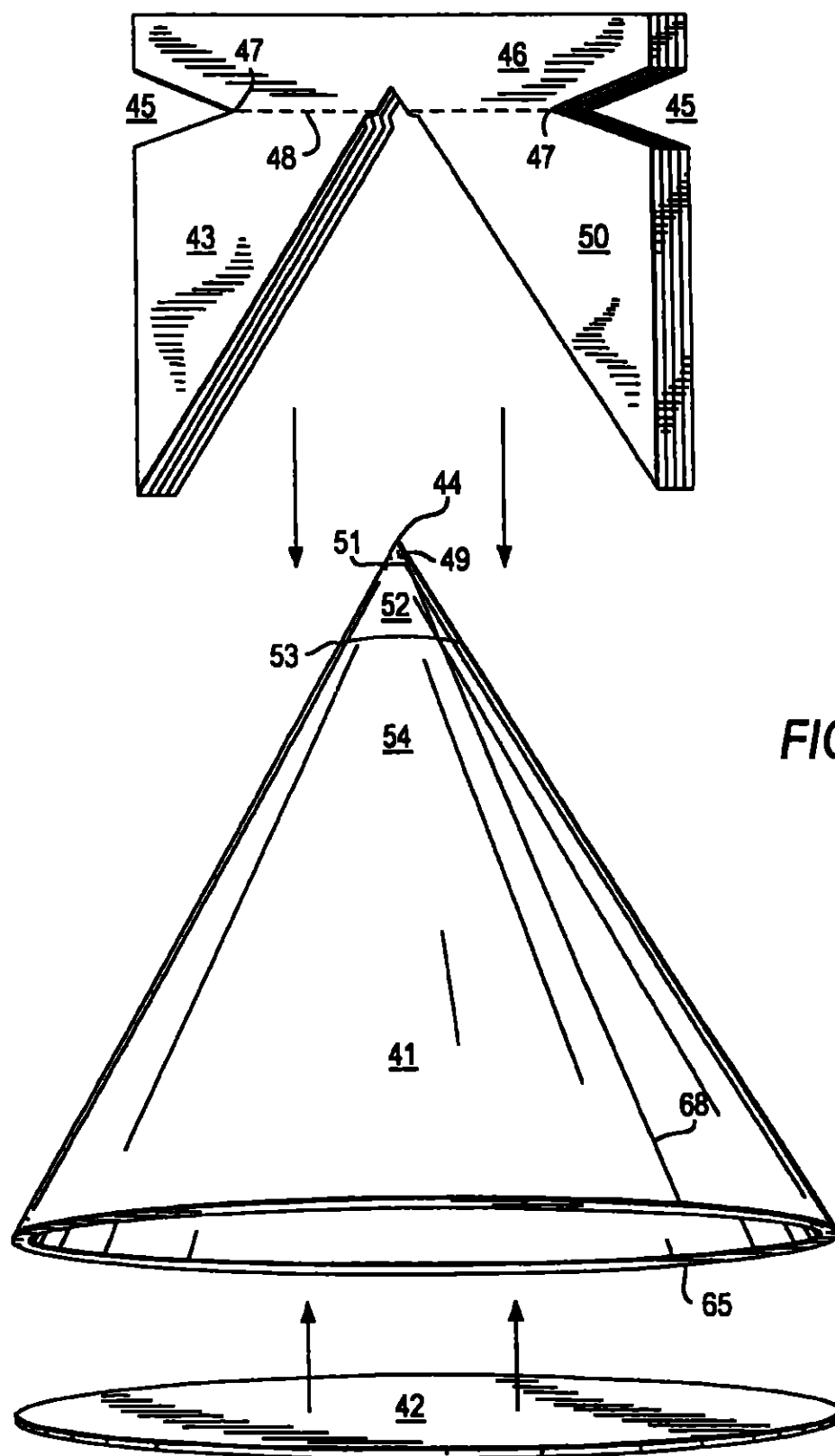


FIG 13

FIG. 14

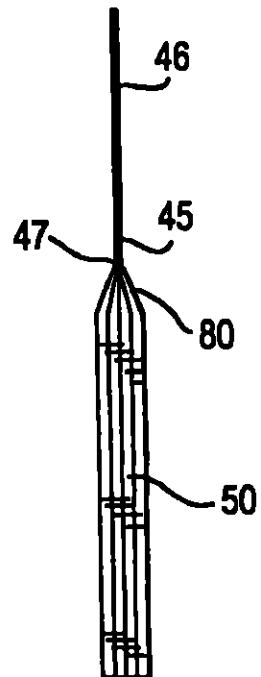
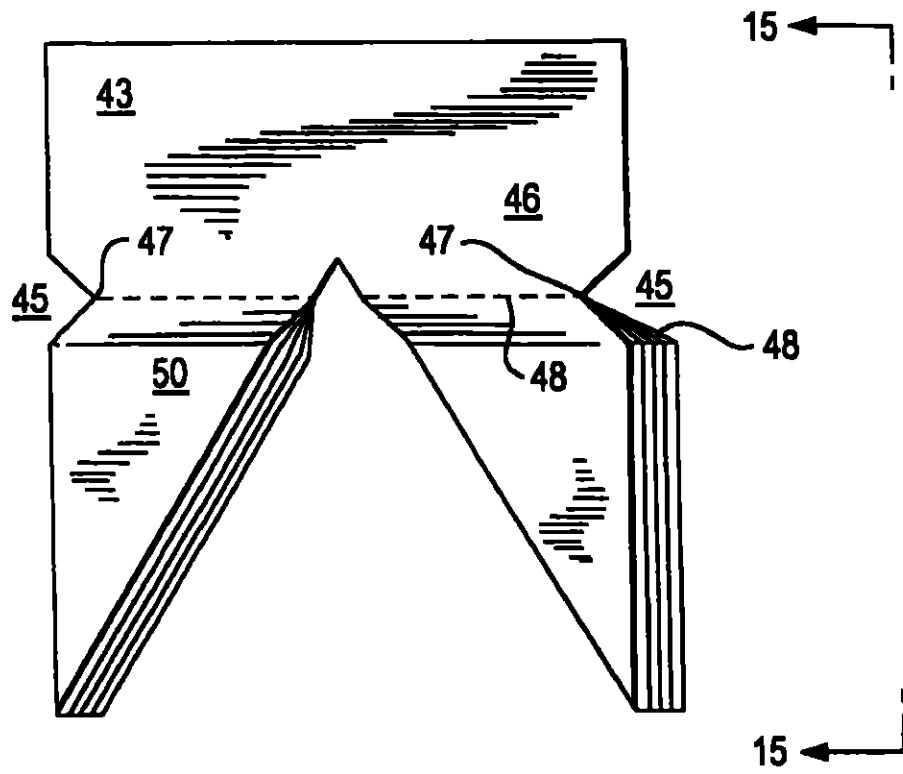


FIG. 15

FIG. 16

65
78

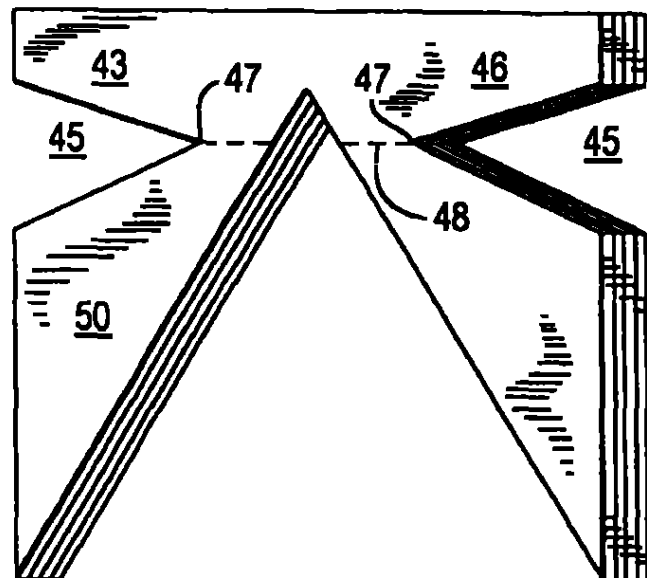


FIG. 17

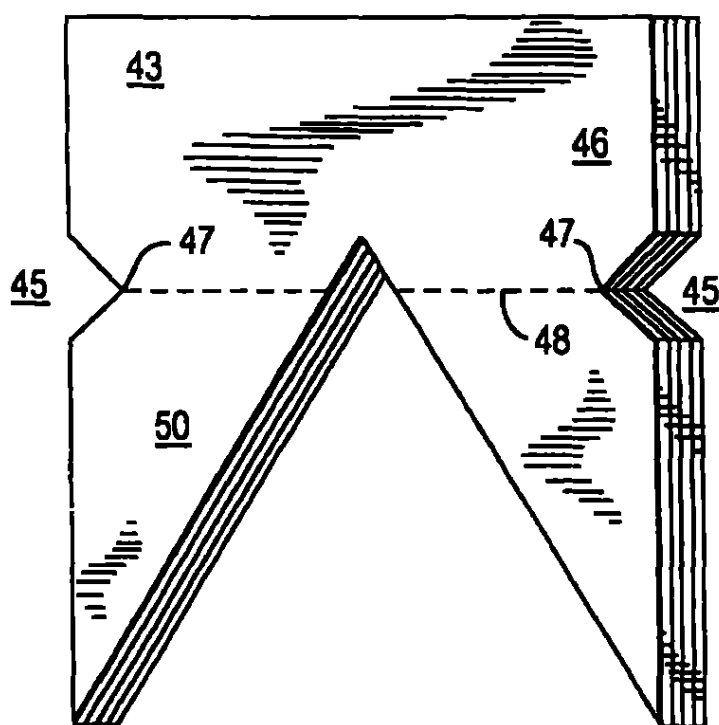


FIG. 18

629

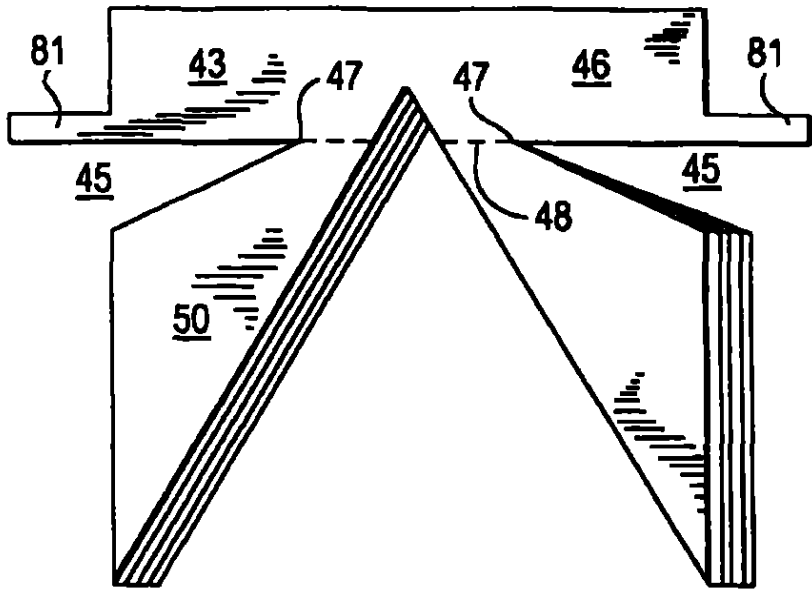
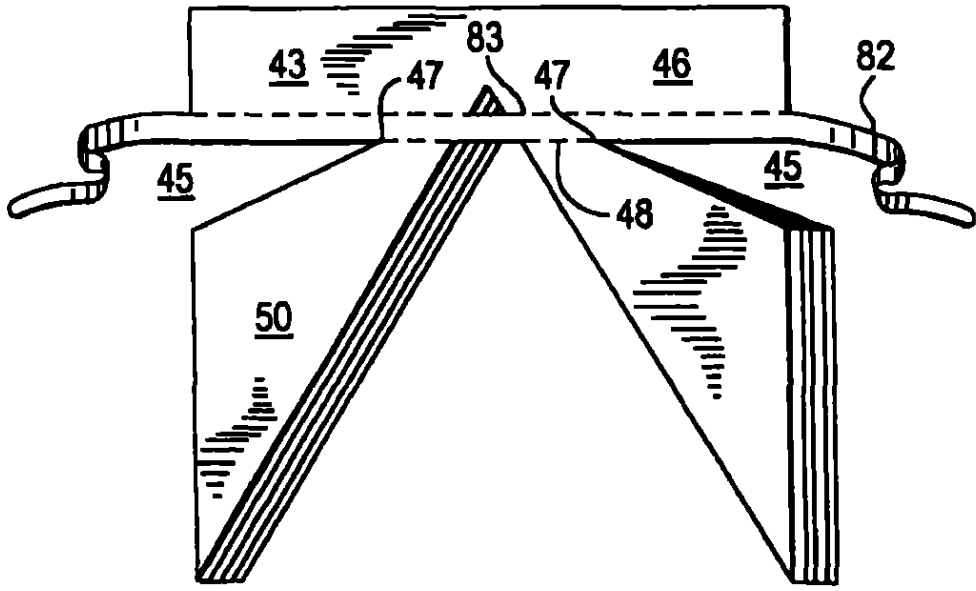


FIG. 19



PCT

REQUEST

The undersigned requests that the present international application be processed according to the Patent Cooperation Treaty

For receiving Office use only

International Application No.

International Filing Date

Name of receiving Office and "PCT International Application"

Applicant's or agent's file reference
(if desired) (12 characters maximum)

Box No. I TITLE OF INVENTION CONICAL REINFORCED RE-SEALABLE DISPENSER	
Box No. II APPLICANT ☒ This person is also inventor	
Name and address: (Family name followed by given name, for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country. The country of the address indicated in this Box is the applicant's State (that is, country) of residence (if no State of residence is indicated below.)	
WEYTS Pieter 8, Impasse Guemenee Paris 75004 France	
Telephone No. 33-671-292-460	
Facsimile No.	
Teleprinter No.	
Applicant's registration No. with the Office	
State (that is, country) of nationality Belgium	
State (that is, country) of residence: France	
This person is applicant for the purposes of ☒ all designated States ☐ all designated States except the United States of America ☐ the United States of America only ☐ the States indicated in the Supplemental Box	
Box No. III FURTHER APPLICANT(S) AND/OR (FURTHER) INVENTOR(S)	
Name and address: (Family name followed by given name, for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country. The country of the address indicated in this Box is the applicant's State (that is, country) of residence (if no State of residence is indicated below.)	
This person is: ☐ applicant only ☐ applicant and inventor ☐ inventor only (if this check-box is marked, do not fill in below.)	
Applicant's registration No. with the Office	
State (that is, country) of nationality	
State (that is, country) of residence:	
This person is applicant for the purposes of ☐ all designated States ☐ all designated States except the United States of America ☐ the United States of America only ☐ the States indicated in the Supplemental Box	
☐ Further applicants and/or (further) inventors are indicated on a continuation sheet.	
Box No. IV AGENT OR COMMON REPRESENTATIVE; OR ADDRESS FOR CORRESPONDENCE	
The person identified below is hereby/has been appointed to act on behalf of the applicant(s) before the competent International Authorities as: ☒ agent ☐ common representative	
Name and address: (Family name followed by given name, for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country.)	
Pedro C Fernandez Cooper & Dunham LLP 1185 Avenue of the Americas New York, NY 10036	
Telephone No. (212)278-0400	
Facsimile No. (212)391-0525	
Teleprinter No.	
Agent's registration No. with the Office 41,741	
☐ Address for correspondence Mark this check-box where no agent or common representative has been appointed and the space above is used instead to indicate a special address to which correspondence should be sent.	

Box No. V DESIGNATIONS

The filing of this request constitutes under Rule 4.9(a), the designation of all Contracting States bound by the PCT on the international filing date, for the grant of every kind of protection available and, where applicable, for the grant of both regional and national patents.

However,

- ☐ DE Germany is not designated for any kind of national protection
- ☐ KR Republic of Korea is not designated for any kind of national protection
- ☐ RU Russian Federation is not designated for any kind of national protection

(The check-boxes above may be used to exclude (irrevocably) the designations concerned in order to avoid the ceasing of the effect, under the national law, of an earlier national application from which priority is claimed. See the Notes to Box No. V as to the consequences of such national law provisions in these and certain other States.)

Box No. VI PRIORITY CLAIM

The priority of the following earlier application(s) is hereby claimed.

Filing date of earlier application (day/month/year)	Number of earlier application	Where earlier application is		
		national application: country or Member of WTO	regional application* regional Office	international application: receiving Office
Item (1)	10/782,218	USA		
Item (2)				
Item (3)				

- ☐ Further priority claims are indicated in the Supplemental Box.

The receiving Office is requested to prepare and transmit to the International Bureau a certified copy of the earlier application(s) (only if the earlier application was filed with the Office which for the purposes of this international application is the receiving Office) identified above as:

- ☐ all items ☒ Item (1) ☐ Item (2) ☐ Item (3) ☐ other, see Supplemental Box

* Where the earlier application is an ARIPO application, indicate at least one country party to the Paris Convention for the Protection of Industrial Property or one Member of the World Trade Organization for which that earlier application was filed (Rule 4.10(b)(ii)).

Box No. VII INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

Choice of International Searching Authority (ISA) (if two or more International Searching Authorities are competent to carry out the international search, indicate the Authority chosen, the two-letter code may be used):

ISA / US

Request to use results of earlier search, reference to that search (if an earlier search has been carried out by or requested from the International Searching Authority).

Date (day/month/year)

Number

Country (or regional Office)

Box No. VIII DECLARATIONS

The following declarations are contained in Boxes Nos. VIII (i) to (v) (mark the applicable check-boxes below and indicate in the right column the number of each type of declaration)

Number of declarations

- ☐ Box No. VIII (i) Declaration as to the identity of the inventor
- ☐ Box No. VIII (ii) Declaration as to the applicant's entitlement, as at the international filing date, to apply for and be granted a patent
- ☐ Box No. VIII (iii) Declaration as to the applicant's entitlement, as at the international filing date, to claim the priority of the earlier application
- ☒ Box No. VIII (iv) Declaration of inventorship (only for the purposes of the designation of the United States of America)
- ☐ Box No. VIII (v) Declaration as to non-prejudicial disclosures or exceptions to lack of novelty

Box No. IX CHECK LIST; LANGUAGE OF FILING

This international application contains:		This international application is accompanied by the following item(s) (mark the applicable check-boxes below and indicate in right column the number of each item)	Number of items
(a) In paper form, the following number of sheets:		1 ☒ fee calculation sheet	
request (including declaration sheets)	7	2 ☐ original separate power of attorney	
description (excluding sequence listing and/or tables related thereto)	21	3 ☐ original general power of attorney	
claims	2	4 ☐ copy of general power of attorney reference number if any	
abstract	1	5 ☐ statement explaining lack of signature	
drawings	14	6 ☐ priority document(s) identified in Box No. VI as item(s):	
Sub-total number of sheets	45	7 ☐ translation of international application into (language):	
sequence listing		8 ☐ separate indications concerning deposited microorganism or other biological material	
tables related thereto		9 ☐ sequence listing in computer readable form (indicate type and number of carriers)	
(for both, actual number of sheets if filed in paper form, whether or not also filed in computer readable form, see (c) below)		(i) ☐ copy submitted for the purposes of international search under Rule 13ter only (and not as part of the international application)	
Total number of sheets	45	(ii) ☐ (only where check-box (b)(i) or (c)(i) is marked in left column) additional copies including, where applicable, the copy for the purposes of international search under Rule 13ter	
(b) ☐ only in computer readable form (Section 801(a)(i))		(iii) ☐ together with relevant statement as to the identity of the copy or copies with the sequence listing mentioned in left column	
(i) ☐ sequence listing		10 ☐ tables in computer readable form related to sequence listing (indicate type and number of carriers)	
(ii) ☐ tables related thereto		(i) ☐ copy submitted for the purposes of international search under Section 802(b-quater) only (and not as part of the international application)	
(c) ☐ also in computer readable form (Section 801(a)(ii))		(ii) ☐ (only where check-box (b)(i) or (c)(i) is marked in left column) additional copies including, where applicable, the copy for the purposes of international search under Section 802(b-quater)	
(i) ☐ sequence listing		(iii) ☐ together with relevant statement as to the identity of the copy or copies with the tables mentioned in left column	
(ii) ☐ tables related thereto		11 ☐ other (specify):	
Type and number of carriers (diskette, CD-ROM, CD-R or other) on which are contained the			
☐ sequence listing:			
☐ tables related thereto:			
(additional copies to be indicated under items 9(ii) and/or 10(ii), in right column)			
Figure of the drawings which should accompany the abstract.	1	Language of filing of the international application:	English

Box No. X SIGNATURE OF APPLICANT, AGENT OR COMMON REPRESENTATIVE

Next to each signature, indicate the name of the person signing and the capacity in which the person signs (if such capacity is not obvious from reading the request).



Pedro C. Fernandez, Reg. 41,741
Attorney for Applicant

For receiving Office use only

1 Date of actual receipt of the purported international application.	2 Drawings ☐ received. ☐ not received
3 Corrected date of actual receipt due to later but timely received papers or drawings completing the purported international application.	
4 Date of timely receipt of the required corrections under PCT Article 11(2):	
5 International Searching Authority (if two or more are competent): ISA /	6 ☐ Transmittal of search copy delayed until search fee is paid

For International Bureau use only

Date of receipt of the record copy by the International Bureau:

PCT

FEE CALCULATION SHEET

Annex to the Request

For receiving Office use only.

International Application No.

Date stamp of the receiving Office

Applicant's or agent's
file reference

0035/70886-PCT

Applicant
WEYTS Pieter

CALCULATION OF PRESCRIBED FEES

1 TRANSMITTAL FEE

300 [T]

2. SEARCH FEE

300 [S]

International search to be carried out by

US

(If two or more International Searching Authorities are competent to carry out the international search, indicate the name of the Authority which is chosen to carry out the international search.)

3 INTERNATIONAL FILING FEE

Where items (b) and/or (c) of Box No. IX apply, enter Sub-total number of sheets

45

Where items (b) and (c) of Box No. IX do not apply, enter Total number of sheets

[1] first 30 sheets

1134 [1]

[2]

15

number of sheets
in excess of 30

x

12

fee per sheet

=

180 [2]

[3]

additional component (only if sequence listing and/or tables related
thereto are filed in computer readable form under Section 801(a)(i),
or both in that form and on paper under Section 801(a)(ii))

400 x

fee per sheet

[3]

Add amounts entered at [1], [2] and [3] and enter total at [4]

[4]

(Applicants from certain States are entitled to a reduction of 75% of the international filing fee. Where the applicant is (or all applicants are) so entitled, the total to be entered at [4] is 25% of the international filing fee.)

4. FEE FOR PRIORITY DOCUMENT (if applicable)

20 [P]

5 TOTAL FEES PAYABLE

1934

Add amounts entered at [1], [2], [3] and [4], and enter total in the TOTAL box

TOTAL

MODE OF PAYMENT

☐ authorization to charge
deposit account (see below)☐ postal money order☐ cash☐ coupons☒ cheque☐ bank draft☐ revenue stamps☐ other (specify):

AUTHORIZATION TO CHARGE (OR CREDIT) DEPOSIT ACCOUNT

(This mode of payment may not be available at all receiving Offices)☐ Authorization to charge the total fees indicated above.☒ *(This check-box may be marked only if the conditions for deposit accounts
of the receiving Office so permit) Authorization to charge any deficiency
or credit any overpayment in the total fees indicated above*☐ Authorization to charge the fee for priority document.

Receiving Office: RO/ 101

Deposit Account No. 03-3125

Date: January 25, 2005

Name Pedro C Fernandez REG. No. 41,741

Signature: *Pedro C Fernandez*

PATENT CO-OPERATION TREATY

From the RECEIVING OFFICE

To
PEDR C. FERNANDEZ
COOPER & DUNHAM LLP
1185 AVENUE OF THE AMERICAS
NEW YORK, NEW YORK 10036

APL

MAR / 1 2005

PCT

NOTIFICATION OF TRANSMITTAL OF PURPORTED
INTERNATIONAL APPLICATION TO THE
INTERNATIONAL BUREAU AS RECEIVING OFFICE
AND INVITATION TO PAY FEE(PCT Rule 19.4(a)(i) and (ii) and
Administrative Instructions, Section 333)Date of mailing
(day/month/year)

18 Mar 2005

Applicant's or agent's file reference

REPLY DUE

15 days from the above date of mailing
(only if item 3 applies)

Receiving Office reference/International application No.

PCT/US2005/002405

Date of receipt of the purported
international application
(day/month/year)

Applicant

WEYTS, PIETER

1 The applicant is hereby notified that:

- ☒ this receiving Office is not competent, on account of the nationality and residence of the applicant, to receive the international application (Rule 19.1 or 19.2).
- ☐ the international application is not in a language accepted by this receiving Office under Rule 12.1(a) but is in a language accepted by the International Bureau as receiving Office.

2 Consequently, the international application is considered to have been received by this receiving Office on behalf of the International Bureau as receiving Office on the date of receipt indicated above, and is or will be promptly transmitted to it.

3 ☒ The transmittal to the International Bureau as receiving Office is subject to the payment of a fee in the amount of:

- ☐ The fee will be deducted from any fee already paid to this receiving Office.
- ☒ The applicant is hereby invited to pay that fee within the time limit indicated above.

Failure to pay that fee may result in the international application not being transmitted to the International Bureau as receiving Office. \$300.00

4 Any fees paid by the applicant will be refunded in due course, except where applicable, the above-mentioned fee payable to this Office under Rule 19.4(b) (see item 3).

5 The transmittal fee, the international filing fee and the search fee are payable to the International Bureau as receiving Office, in a currency prescribed by it within a time limit of one month from the actual date of receipt of the international application by the International Bureau as receiving Office (rather than one month from the date of receipt of the international application indicated above).

6 ATTENTION If the applicant has requested this receiving Office to prepare and transmit to the International Bureau a certified copy of any earlier application the priority of which is claimed by marking the check-box provided for in Box No. VI of the request (see Rule 17.1(b)), it remains the applicant's responsibility to submit such certified copy to the International Bureau, or to the International Bureau as receiving Office, within the time limit under Rule 17.1(a).

7 A copy of this notification is being sent to the International Bureau as receiving Office together with the above-mentioned international application.

Name and mailing address of the receiving Office

Mail Stop PCT Commissioner for Patents
P O Box 1450, Alexandria, VA 22313 1450
Facsimile No. 703-305-3230

Authorized officer

Signed Hostad

Telephone No. 703-308-9290 EX 126

Form PCT/RO/151 (January 2004)

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

**COMMUNICATION IN CASES FOR WHICH
NO OTHER FORM IS APPLICABLE**

From the RECEIVING OFFICE

To:

FERNANDEZ, Pedro, C
Cooper & Dunham LLP
1185 Avenue of the Americas
New York, NY 10036
ETATS-UNIS D'AMERIQUE

Date of mailing (day/month/year)

18 August 2006 (18.08.2006)

Applicant's or agent's file reference

REPLY DUE

see paragraph 1 below

International application No.

PCT/IB2005/004190

Date of receipt (day/month/year)

25 January 2005 (25.01.05)

Applicant

WEYTE, Pister

1. ☐ **REPLY DUE** within _____ months/days from the above date of mailing
- ☐ **NO REPLY DUE**, however, see below
- ☒ **IMPORTANT COMMUNICATION**
- ☐ **INFORMATION ONLY**

2. COMMUNICATION

A. NOTIFICATION OF RECEIPT OF PURPORTED INTERNATIONAL APPLICATION BY INTERNATIONAL BUREAU ACTING AS RECEIVING OFFICE (PCT Rule 19.4(a)(i))

The applicant is hereby notified that the International Bureau of WIPO has received on 14 July 2006 (14.07.2006) the above-mentioned purported international application (reference PCT/US2005/002405) from the United States Patent and Trademark Office (USPTO) which is not competent under PCT Rule 19.1 or 19.2 (having regard to the applicant's nationality or residence) to receive that international application.

According to PCT Rule 19.4(b), this international application is considered to have been received by the International Bureau as receiving Office (RO/IB) under PCT Rule 19.1(a)(ii) on the date of receipt of the international application by the USPTO (25 January 2005 (25.01.2005)).

Any future correspondence in connection with this international application must indicate the international application number assigned by RO/IB (PCT/IB2005/004190).

Note that any communication (i) intended for the receiving Office must now be sent direct to the International Bureau of WIPO at the address indicated below, (ii) relating to international preliminary examination under Chapter II, including the demand, must be submitted direct to the International Preliminary Examining Authority concerned.

A copy of this notification is being sent to the USPTO

/...

Name and mailing address of the receiving Office

The International Bureau of WIPO
PCT Receiving Office Section
34, chemin des Colombettes, 1211 Geneva 20, Switzerland
Facsimile No. +41 22 910 66 10 (Group 3)

Authorized officer

Imenil ABDULAZIZ
Telephone No. +41 22 338 83 85

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

NOTIFICATION OF THE INTERNATIONAL
APPLICATION NUMBER AND OF THE
INTERNATIONAL FILING DATE

(PCT Rule 20.5(c))

From the RECEIVING OFFICE

To:

FERNANDEZ, Pedro, C
Cooper & Dunham LLP
1185 Avenue of the Americas
New York, NY 10036
ETATS-UNIS D'AMERIQUE

Date of mailing (day/month/year)

18 August 2006 (18.08.2006)

Applicant's or agent's file reference

IMPORTANT NOTIFICATION

International application No.

PCT/IB2005/004190

International filing date (day/month/year)

26 January 2005 (26.01.2005)

Priority date (day/month/year)

none

Applicant

WEYTS, Pieter

Title of the invention

CONICAL REINFORCED RE-SEALABLE DISPENSER

1 The applicant is hereby notified that the international application has been recorded the international application number and the international filing date indicated above.

2. The applicant is further notified that the record copy of the international application:

☒ was transmitted to the International Bureau on 18 August 2006 (18.08.2006)

☐ has not yet been transmitted to the International Bureau for the reason indicated below and a copy of this notification has been sent to the International Bureau:-

☐ because the necessary national security clearance has not yet been obtained.

☐ because (reason to be specified):

* The International Bureau monitors the transmittal of the record copy by the receiving Office and will notify the applicant (with Form PCT/IB/301) of its receipt. Should the record copy not have been received by the expiration of 14 months from the priority date, the International Bureau will notify the applicant (Rule 22.1(e)).

Name and mailing address of the receiving Office

International Bureau of WIPO
PCT Receiving Office Section
34, chemin des Colombettes, 1211 Geneva 20, Switzerland
Facsimile No. (41-22) 918 88 10

Authorized officer

Imrall Abdulaziz
Telephone No. (41-22) 336 83 88

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

ACKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT OF
DOCUMENTS FILED WITH THE
INTERNATIONAL BUREAU
AS RECEIVING OFFICE

To

FERNANDEZ, Pedro C
Cooper & Dunham LLP
1186 Avenue of the Americas
New York, NY 10036
ETATS-UNIS D AMERIQUE

Facsimile No.: +1 212 381 0525

Date of mailing
(day/month/year) 18 August 2006 (18.08.2006)

Applicant's or agent's file reference

IMPORTANT COMMUNICATION

International application No.
PCT/IB2005/004190

International filing date (day/month/year)
26 January 2005 (26 01 2005)

Applicant
WEYTS, Pieter

Title of the invention
CONICAL REINFORCED RE-SEALABLE DISPENSER

1 The International Bureau has received the documents/items listed below on 14 July 2006 (14.07.2006) from ROAUS (Rule 18.4(a)(i))

- | | | |
|-------------------------------------|---|------------|
| ☒ | PCT Request | (3 pages) |
| ☒ | description (excluding sequence listing and/or tables thereof) | (19 pages) |
| ☒ | claims | (2 pages) |
| ☒ | abstract | (1 page) |
| ☒ | drawings | (14 pages) |
| ☐ | sequence listing and/or tables relating thereto | |
| ☐ | fee calculation sheet | |
| ☐ | separate authorization to charge deposit account | |
| ☐ | cheque | |
| ☐ | cash (in person only) | |
| ☐ | power(s) of attorney | |
| ☐ | statement(s) explaining lack of signature | |
| ☐ | priority document | |
| ☐ | separate indications concerning deposited micro-organism or other biological material | |
| ☐ | sequence listing and/or tables relating thereto in electronic form | |
| ☐ | statement accompanying sequence listing and/or tables relating thereto in electronic form | |
| ☐ | accompanying letter | |
| ☐ | form PCT/RO/186 (ROAUS) | |
| ☐ | PCT-EASY diskette | |
| ☐ | other (specify): | |

2. Additional observations (if necessary):

Name and mailing address of the receiving Office
International Bureau of WIPO
PCT Receiving Office Section
34, chemin des Colombettes, 1211 Geneva 20, Switzerland
Facsimile No. (41-22) 919 98 10

Authorized officer

Ismail Abdulaziz
Telephone No. (41-22) 338 53 98

Retiro folio 89 "Extracto"



89

Expediente No		06094206	No de Follo
Item		No de unidades	✓
1	CD		
2	DVD		
3	REVISTA		
4	LIBRO		
5	PERIODICO		
6	DISQUETES		
7	SOBRE DE MANILA		
8	SOBRE BLANCO TAMAÑO CARTA		
9	SOBRE BLANCO TAMAÑO OFICIO		
10	OTROS		
Observaciones			

74
91
20

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Rad 06-094206-00000-0000
Fec 2006-09-19 17:27:39 Dep 2000 NUECREACIONES
Tr 11 PATENTE VII
Cm 370 FASE NACIONAL I
Act 411 PRESENTACION Folio 91

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT 800174089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 06 - 67,632
FECHA SEPTIEMBRE 4 DE 2006

CONSIGNACION

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº PAGO	FECHA PGO	Vr PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050 00110-6	48872307	04/09/2006	44,412,500 00

CONCEPTO

CANT	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		1 TRAMITES DE SOL DE PATENTE DE IN	463,000 00
		TOTAL	\$ 463,000 00

SOM CUATROCIENTOS SESENTA Y TRES MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No _____

006 15522-841-001-7

**REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE
PCT**

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 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 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 un Esquema de Trazado ☐
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☐
- ◆ Representación gráfica del esquema trazado ☐
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐


Firma Responsable

Fecha

19 SET. 2008

Carrera 13 No 27-00 Piso 5, 7 y 10
Conmutador 3 82 08 40
Fax. 350 52 20
E-mail Info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D C , Colombia