



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

Reservado para el adhesivo de radicación

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 13-065746- -00008-0000

Fecha: 2014-06-12 16:20:45 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 5

AS. 124.099

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

2. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☐ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

JFE STEEL CORPORATION

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa

Micro ☐

Pequeña ☐

Mediana ☐

Otra ☒

Documento de identificación:

☐ C.C.

☐ C.E.

☐ NIT

☒ Otro Número

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

☒ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

CADENA SARMIENTO JUAN PABLO

80.410.337

57492

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio	Ciudad
Calle 70 A #4-41	Bogotá, D.C.
Dirección electrónica	No. Fax
	742-2200
	Número telefónico
	744-2200

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general

4.

Datos del trámite

Corrección:

Expediente No. 13.065.746

Aparece

Debe ser

Modificación:

☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

☐ Modificación al resumen.

☐ Modificación a los dibujos.

☐ Modificación al solicitante.

5.

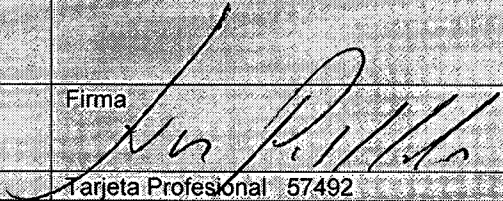
Anexos

☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación

☐ Poder, si fuere el caso.

☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.

☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma	
Nombre y apellidos	Firma
JUAN PABLO CADENA SARMIENTO	
C.C 80.410.337	Tarjeta Profesional 57492

124099

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0029212

Bogotá D.C., Marzo 14 de 2014 - 16:19:53

RECIBIDO DE : BRIGARD & CASTRO S.A.

NI 860.047.372

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	608057273	14/03/2014	28.285.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-03 CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES	EN CREACION CORRECCION A SOLICITUD EN TRAMITE / MODIFICA	128.000.00	128.000.00
				\$128.000.00

SON: **CIENTO VEINTIOCHO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 13-065746- -00008-0000

Fecha: 2014-06-12 16:20:45 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 5

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Marzo 14 de 2014 - 16:20:01

REIVINDICACIONES

1. Una lámina de acero para envases que tiene una película de compuesto de Zr que contiene una cantidad de adhesión de un compuesto de Zr dentro del rango de 0.1 mg/m² a 100 mg/m² como una cantidad de Zr metálico, y una cantidad de F dentro del rango de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos y C dentro de un rango de 0.1 mg/m² a 50 mg/m² como un precipitado de hidroxácido.

2. La lámina de acero para envases de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la película de compuesto de Zr contiene adicionalmente una cantidad de adhesión de fósforo dentro del rango de 0.1 mg/m² a 50 mg/m² como iones fosfato.

3. La lámina de acero para envases de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2,

en donde la lámina de acero es una lámina de acero tratada en la superficie que tiene una capa de tratamiento de superficie que contiene 5 mg/m² a 1,000 mg/m² de Ni o 100 mg/m² a 15,000 mg/m² de Sn, en por lo menos una superficie de la misma.

4. La lámina de acero para envases de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3,

en donde la lámina de acero es una lámina de acero tratada en la superficie que tiene una capa de Ni subyacente que es una capa que se platea con níquel o una capa que se platea con aleación de Fe-Ni y contiene 5 mg/m² a 150 mg/m² de Ni, y una capa que se platea con islas de estaño que es un remanente de una capa que se platea con Sn y no se alea, la capa que se platea con islas de estaño se forma al platear 300 mg/m² a 3,000 mg/m² de Sn sobre la capa de Ni subyacente, y alear una parte o la totalidad de la capa de Ni subyacente y una parte de la capa que se platea con Sn mediante un tratamiento de fusión con estaño.

5. La lámina de acero para envases de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4,

en donde el hidroxácido es por lo menos uno seleccionado de entre un ácido cítrico, un ácido tartárico, un ácido glicólico, un ácido láctico, un ácido glicérico y un ácido mandélico.

6. Un método para tratar la superficie de una lámina de acero para envases, el método comprende:

sumergir o tratar electrolíticamente la lámina de acero en una solución que contiene iones de Zr, iones de F y un hidroxácido para formar una película de compuesto de Zr sobre la lámina de acero,

secar la lámina de acero resultante,

lavar la lámina de acero resultante con agua a una temperatura de 80° C o mayor, y

obtener la cantidad de adhesión de compuesto de Zr que se encuentra dentro de un rango de 0.1 mg/m² a 100 mg/m² como una cantidad de Zr metálico y una cantidad de F que es de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos, y C dentro de un rango de 0.1 mg/m² a 50 mg/m² como un precipitado de hidroxácido.