



No. 13-065746- -00009-0000

Fecha: 2014-06-12 16:21:27 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 412 REPOSPRESRECU Folios: 17

As. 124.099

Señor

**DIRECTOR DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

E.

S.

D.

REF: Expediente No. **13 -065.746-** solicitud de patente de invención a favor de **JFE STEEL CORPORATION**. Título: **LÁMINA DE ACERO PARA CONTENEDORES Y MÉTODO PARA FABRICAR LA MISMA.**

RECURSO DE REPOSICIÓN

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad solicitante, manifiesto a usted que debidamente notificado de la Resolución No. 27177 del 29 de Abril de 2014, interpongo contra ella en debido término, **RECURSO DE REPOSICIÓN**, para que sea revocada en su totalidad, y en su lugar se conceda el Privilegio de Patente, para el objeto de la solicitud en referencia.

Respaldo el RECURSO en los siguientes

HECHOS

1. La resolución arriba citada No. 27177 niega el Privilegio exclusivo de Patente de Invención para el objeto de la solicitud de la referencia, considerando que el capítulo reivindicatorio carece de nivel inventivo. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones.
 - i. Determinación del Estado de la Técnica

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta se encontraron los siguientes documentos, que anticipan el objeto de esta solicitud.

No	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	JP2010013728	<i>"Steel sheet for container which has excellent organic coating film performance, and method of manufacturing the same"</i>	Enero 21, 2010
D2	JP2007119867	<i>"Surface-treated metal plate, its production method, resin-coated metal plate, metal can and can cover"</i>	Mayo 17, 2007

Considera el examinador que la presente invención no cumple con el requisito de nivel inventivo en vista de D1 y D2.

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Denegar la patente de invención a la creación titulada **"LÁMINA DE ACERO PARA CONTENEDORES Y MÉTODO PARA FABRICAR LA MISMA"**.

FUNDAMENTOS

Nos permitimos mostrar nuestro total desacuerdo frente a las todas y cada una de las objeciones de la Resolución No. 27177 toda vez que en dicho análisis no se demostró de manera concluyente que la invención carecía de nivel inventivo. A continuación, me permito desvirtuar todas y cada una de las afirmaciones de su Despacho en contra del nivel inventivo de la invención y expuestas en la Resolución No. 27177.

Como primera medida, encontramos que pese a las aclaraciones presentadas en la anterior Respuesta, el señor Examinador insiste en afectar la claridad del presente pliego reivindicatorio argumentando que los términos *"más de"*, *"o menos"*, *"por lo menos"* y *"o mayor"* no limitan el alcance de la presente invención.

Frente a esto, nos permitimos manifestar nuestro total desacuerdo ya que dichos términos son ampliamente utilizados en el lenguaje habitual de patentes y su sentido es completamente comprensible en el contexto en el que se reivindicán, por lo cual nos permitimos analizarlos a continuación:

- La expresión “*más de*” incluida en la frase “*F dentro del rango de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos*” permite comprender de manera concreta el alcance de la presente invención ya que hace referencia a un límite inferior de más de 0, a partir del cual se establece que la cantidad de F que comprende la presente invención debe ser en todo caso **superior a cero**, excluyendo a su vez la posibilidad de que F = 0.

En este sentido, es preciso recalcar que dicha restricción resulta necesaria para que la presente invención pueda ser ejecutada adecuadamente teniendo en cuenta que la presencia de F es indispensable, así sea en una mínima cantidad cercana pero **nunca equivalente a cero**.

- De modo similar, la expresión “*o menos*” incluida en dicha frase “*F dentro del rango de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos*” complementa el sentido del rango reivindicado aclarando que la cantidad de F puede tomar cualquier valor superior a cero –como se mencionó anteriormente– y hasta un **máximo de 0.09 mg/m²**.
- La expresión “*por lo menos*” incluida en la frase “*en donde la lámina de acero es una lámina de acero tratada en la superficie que tiene una capa de tratamiento de superficie (...) en por lo menos una superficie de la misma*” hace referencia a que **mínimo una superficie de la lámina** debe estar provista de la capa de tratamiento reivindicada, lo cual corresponde a una justa generalización de las modalidades de la presente invención partiendo de que una lámina de acero cuenta únicamente con dos superficies que pueden ser tratadas.
- La expresión “*o mayor*” incluida en la frase “*lavar la lámina de acero resultante con agua a una temperatura de 80° C o mayor*” hace referencia a que, como **mínimo**, la temperatura del agua de lavado debe ser 80° C para que dicha etapa de lavado pueda llevarse a cabo de manera exitosa.

En este caso, no se especifica ningún límite superior al rango de temperatura debido a que la única restricción que aplica es dicha temperatura mínima, por lo cual resulta pertinente incorporar el término "o mayor" en lugar de alguna temperatura específica.

De acuerdo con lo anterior, reiteramos que el alcance y sentido de la presente invención resulta perfectamente comprensible a partir de la materia reivindicada y por tanto, no justificamos la objeción del señor Examinador y mucho menos el retiro de dichos términos y expresiones, los cuales solicitamos sean reconocidos como claros y concisos en la medida que constituyen parte esencial del pliego reivindicatorio.

Por otra parte, considera el señor Examinador que la expresión *"en donde la cantidad de adhesión de la película de compuesto de Zr está dentro de un rango de 0.1 mg/m² a 100 mg/m² (...) como un precipitado de hidroxácido"* corresponde a un "resultado a alcanzar", hecho que nos desconcierta porque aunque la misma establece una característica del producto obtenido, se especifica cada una de las cantidades y componentes presentes en el recubrimiento formado en concordancia con el método descrito en la reivindicación 6 y esto, sin lugar a dudas, no obedece al supuesto "resultado a alcanzar".

Sin embargo, con el único propósito de que la claridad de la materia reivindicada sea reconocida, la reivindicación 6 fue redactada nuevamente de la manera que se expone a continuación:

"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

45

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."

Tal y como es posible notar, la nueva reivindicación 6 da a conocer una secuencia lógica de etapas que, al ser ejecutadas, concluyen en un producto caracterizado por comprender cantidades y componentes específicos que se derivan puntualmente del método descrito y que por tanto, no corresponden a un "resultado a alcanzar" como afirma el señor Examinador.

Teniendo en cuenta dicha modificación y dadas las persistentes objeciones del señor Examinador en contra de la patentabilidad de la presente invención, nos permitimos remitir a su Despacho un nuevo pliego reivindicatorio que consta de seis (6) reivindicaciones, las cuales se encuentran plenamente sustentadas en el capítulo descriptivo de la presente solicitud y no exceden el alcance de la invención previamente divulgada.

Así pues, solicitamos sea retirada dicha objeción en vista de la total claridad, concisión y por tanto validez de dicho nuevo pliego reivindicatorio, tal y como demuestran los argumentos expuestos anteriormente.

Ahora bien, con referencia a la novedad de dicha reivindicación 6, la cual en opinión del señor Examinador permanece afectada a la luz de las enseñanzas del documento D1, nos permitimos afirmar que la caracterización anteriormente expuesta resulta completamente distinguible de dicho estado de la técnica, hecho que procedemos a demostrar.

Retomando dicha nueva reivindicación 6, nos permitimos resaltar que la misma da a conocer un método para tratar la superficie de una lámina de acero para envases caracterizado por la siguiente secuencia de etapas:

1. **Sumergir o tratar electrolíticamente la lámina de acero** en una solución que contiene iones de Zr, iones de F y un hidroxiaácido para formar una película de compuesto de Zr sobre la lámina de acero;
2. **Secar la lámina de acero** resultante;
3. **Lavar la lámina de acero** resultante con agua a una temperatura de mínimo 80° C; y
4. **Obtener una película de compuesto de Zr** que comprende 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 hidroxiaácido.

A partir de tal caracterización, nos permitimos afirmar que el documento D1 falla completamente en anticipar un método como el aquí reivindicado dadas las siguientes diferencias:

- El documento D1 centra sus enseñanzas en un método que comprende sumergir o tratar electrolíticamente una lámina de acero en una solución que no contiene un hidroxiaácido, por lo que tal característica técnica no se ve perjudicada por las divulgaciones de dicha referencia.
- El método consignado en el documento D1 concluye en la obtención de una lámina de acero provista de un recubrimiento que, dada la diferencia comentada anteriormente, carece completamente de C, lo cual tampoco anticipa el producto obtenido mediante la presente invención.
- Adicionalmente, encontramos que el recubrimiento de la lámina descrita en el documento D1 comprende menos de 0.1 mg/m² de flúor, albergando la posibilidad de que el F esté completamente ausente. En contraste, la cantidad de F alcanzada mediante la presente invención corresponde a un rango de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos, la cual evidencia una restricción distinta a la divulgada en el documento D1 y que no se ve perjudicada por tales enseñanzas.
- Como parte del método descrito en el documento D1, se encuentra una etapa de lavado de la lámina de acero a temperaturas superiores a 40° C, lo cual no es

equiparable a la restricción que establece la presente invención, la cual especifica una temperatura de mínimo 80° C.

- El documento D1 es completamente silencioso respecto a la inclusión de una etapa de secado, por tanto resulta imposible afirmar que dicha anterioridad anticipa de manera exacta la materia aquí reivindicada.

En este orden de ideas, es evidente que las enseñanzas del estado de la técnica definido por el documento D1 no coinciden exactamente con la caracterización relativa a la presente invención, razón por la cual consideramos que esta última es evidentemente novedosa en comparación con tales divulgaciones.

En base a esto, concluimos que dicha referencia falla completamente en divulgar un método conformado por la secuencia de etapas y condiciones técnicas aquí reivindicadas y por tanto, no logra desvirtuar de manera concluyente la novedad de la presente invención.

Más allá de esto, nos permitimos resaltar que la invención descrita en la reivindicación 6 es tanto novedosa como inventiva en vista de las enseñanzas del estado de la técnica definido por dicho documento D1 en combinación con el documento D2, partiendo de que tales anterioridades no proporcionan al versado en la materia instrucciones o motivación concreta que derive en la materia reivindicada.

En este sentido, es de notar que las diferencias existentes entre el ya mencionado documento D1 y la presente invención **alejarían** completamente a la persona normalmente versada en la materia de la materia reivindicada y por tanto, resulta imposible atribuirle obviedad a la presente invención en vista de tales enseñanzas.

Más específicamente, consideramos que si el versado en la materia se guiara por lo descrito en el documento D1, derivaría en un método distinto al reivindicado considerando los siguientes motivos:

- Dado el completo silencio del documento D1 respecto a la inclusión de un **hidroxiácido** en la solución de tratamiento y la consecuente ausencia de C en

el recubrimiento logrado; el versado en la materia no tendría ninguna motivación para incorporar dicho componente en la solución de tratamiento del método reivindicado, por lo cual es evidente que la presente invención no podría ser meramente alcanzada por las enseñanzas de dicho documento D1.

- Similarmente, el documento D1 no proporciona ninguna motivación que inspire la inclusión de una **etapa de secado** como la reivindicada, por lo que el método descrito no podría ser alcanzado de manera obvia a partir de tales enseñanzas.
- En cuanto a la temperatura del agua de lavado, el documento D1 sugiere el uso de agua a una temperatura de mínimo 40° C, lo que incita al versado en la materia a incorporar tal restricción en el método reivindicado.

Sin embargo, es de notar que la invención descrita en la reivindicación 6 establece que tal temperatura debe ser, como mínimo, **80° C**, lo cual contradice completamente lo enseñado en el documento D1 y por tanto, no hay lugar a atribuirle obviedad a la presente invención.

Más específicamente, encontramos que el documento D1 menciona de manera general que dicha temperatura puede ser superior a los 40° C (Párrafo [0031] del documento D1), lo cual en ningún momento constituye una instrucción concreta que motive la elección de una temperatura de **80° C**, por lo que afirmamos que la presente invención no habría podido ser derivada de manera obvia a partir del documento D1.

De hecho, consideramos que si el versado en la materia decidiera basarse en tales enseñanzas, este optaría por llevar a cabo el lavado de la lámina de acero con agua a 40° C, **alejándose** contundentemente de la materia aquí reivindicada.

Por todo lo anterior, insistimos en que las enseñanzas de dicho documento D1 resultan irrelevantes para el versado en la materia interesado en desarrollar un método como el aquí reivindicado, razón por la cual consideramos que la insistente objeción del señor Examinador carece de todo fundamento.

9

Dejando de lado lo anterior, es de notar que la anterioridad descrita en el documento D1 incorpora el uso de una resina fenólica, la cual evidentemente sería incorporada por el versado en la materia si este se basara en tales enseñanzas como punto de partida para el desarrollo de la presente invención.

Teniendo en cuenta que dicha resina fenólica no es en ningún momento contemplada por la presente invención, es evidente que esta **desacata** las enseñanzas de dicho documento D1 y en vista de tal diferencia, no hay ningún motivo que sustente la supuesta obviedad que el señor Examinador le atribuye a la presente invención.

Con relación a las resinas fenólicas empleadas como parte de los recubrimientos de conversión química conocidos y empleados en el estado de la técnica, cabe resultar que la presente invención demuestra que su uso es **desventajoso** en cuanto a las propiedades del recubrimiento alcanzado, aspecto que será analizado a profundidad más adelante.

A pesar de que en nuestro concepto las diferencias y contradicciones existentes entre el ya mencionado documento D1 y la presente invención demuestran de manera contundente el nivel inventivo de esta última, es preciso mencionar que el segundo documento citado por el señor Examinador, documento D2, no supe de ninguna manera tales deficiencias y por tanto, tampoco sustenta la decisión emitida por su Despacho.

En este contexto, nos permitimos expresar que el documento D2, a pesar de dar a conocer la inclusión de hidroxiácido como parte de la solución de tratamiento, es completamente silencioso respecto al uso de **flúor** en el mismo y, por supuesto, no aborda la importancia de este componente como parte esencial de los recubrimientos de conversión química descritos por la presente solicitud, razón por la cual insistimos en que dicha anterioridad se queda corta al momento de anticipar o sugerir la invención reivindicada.

Igualmente, el documento D2 falla en divulgar o remotamente sugerir la inclusión de una **etapa de secado** ejecutada como parte de la secuencia que define la presente

invención, siendo esta una razón determinante que respalda la no obviedad del método descrito en la reivindicación 6.

Así las cosas, solicitamos sea reconocida la plena patentabilidad de la reivindicación 6 partiendo de que los documentos D1 y D2 no divulgan la totalidad de características técnicas que se reivindican, ni proporcionan enseñanzas útiles y concretan que motiven el desarrollo de la presente invención en ausencia de actividad inventiva.

Ahora bien, en lo que respecta a la reivindicación 1 –objetada igualmente por carecer de nivel inventivo–, nos permitimos presentar a continuación la nueva reivindicación 1, en donde el contenido de F fue modificado de manera semejante a como ocurrió con la ya analizada reivindicación 6:

“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, 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.”

A partir de la anterior consideración, nos permitimos afirmar que la presente invención no podría haber sido alcanzada por parte de una persona normalmente versada en la materia de manera obvia o, en todo caso, sin hacer uso de la actividad inventiva, por cuanto los documentos D1 y D2 citados por su Despacho fallan en sugerir o motivar precisamente la materia reivindicada.

Teniendo en cuenta nuevamente las diferencias existentes entre dicho estado de la técnica y la presente invención, consideramos que ellas en lugar de orientar al versado en la materia, lo **alejarían** de la materia reivindicada ya que dicho versado en la materia no contaría con ninguna instrucción para:

- i. Elegir un rango de contenido de F que excluya explícitamente $F = 0$ o $F = 0.1$ mg/m², lo cual se **opone** claramente a lo divulgado en el documento D1; e

- ii. Incorporar un **recubrimiento C** dentro de un rango de 0.1 mg/m² a 50 mg/m² como un precipitado de hidroxácido, el cual no es anticipado por ninguno de los documentos D1 o D2.

En ausencia de alguna enseñanza relativa a dichas características técnicas esenciales, consideramos que el estado de la técnica citado por el señor Examinador no constituye sustento alguno su decisión, la cual solicitamos respetuosamente sea reconsiderada.

Adicionalmente, consideramos pertinente ahondar en las enseñanzas del documento D2 –citado por su Despacho a fin de complementar las deficiencias del ya analizado documento D1–, respecto al cual es preciso mencionar que el mismo no proporciona ninguna enseñanza que pueda asociarse a la inclusión de C como **componente esencial** del recubrimiento, fruto del tratamiento con una solución de hidroxácido; y mucho menos motiva la inclusión puntual de 0.1 mg/m² a 50 mg/m² como un precipitado de dicho hidroxácido.

Partiendo de dichas deficiencias, nos permitimos resaltar que la inclusión de C en forma de precipitado de hidroxácido como parte del recubrimiento de conversión química que comprende F y Zr es esencial para la presente invención ya que permite **mejorar la adhesividad** del mismo al someterlo a tratamientos de altas temperaturas como la esterilización en autoclave, logrando excelentes comportamientos de “adhesividad de película altamente formada”, parámetro que permite comparar de manera puntual la presente invención frente a sus anterioridades, como se demostrará más adelante.

De hecho, encontramos que dicho documento D2 divulga el uso de fluorocirconato de potasio en lugar de sugerir o enseñar la inclusión de F dentro del rango de más de 0 a 0.09 mg/m² o menos como se reivindica, lo cual ratifica aún más que dicha anterioridad **alejara** de manera evidente al versado en la materia de la presente invención.

En este sentido, es pertinente resaltar que el uso de flúor es **esencial** en el contexto de la presente invención ya que precisamente este elemento permite la obtención de una

12

lámina con **mejor calidad superficial** al actuar como agente complejante de los metales presentes en la cobertura de la lámina de acero.

Contrario a contar con la motivación para incluir dicho elemento como característica técnica esencial de la presente invención, es evidente que el versado en la materia, a la luz de las enseñanzas de dicho documento D2, optaría incluso por **descartar** la inclusión de F como parte del recubrimiento de conversión química, hecho perjudicaría de manera directa la calidad del mismo y por tanto, **fallaría** totalmente en obtener una lámina de acero recubierta como la aquí reivindicada.

Así las cosas, afirmamos que aun acogándose de forma detallada a las enseñanzas combinadas de los documentos D1 y D2, el versado en la materia necesitaría emplear su habilidad inventiva para alcanzar la materia aquí reivindicada, la cual insistimos no podría ser derivada de manera obvia a partir de dicho estado de la técnica.

De este modo, asumimos desvirtuada la totalidad de las afirmaciones del señor Examinador en contra de la patentabilidad de la presente invención, hecho que solicitamos sea reconocido mediante la concesión del privilegio de patente que, en ausencia de todo fundamento, se le ha denegado a la presente invención.

Dejando de lado las diferencias literales existentes entre el pliego reivindicatorio que ponemos a su consideración y el estado de la técnica citado con el fin de afectar su patentabilidad, nos permitimos señalar que la presente invención constituye, sin lugar a dudas, un evidente **avance** en el campo técnico, hecho que solicitamos sea reconocido como muestra adicional de la entera patentabilidad de la misma.

En este orden de ideas, es pertinente mencionar que gracias a la combinación de F, Zr y C presentes en el recubrimiento de la lámina de acero reivindicada, la presente invención logra destacarse por encima de las anterioridades descritas, tanto en el documento D1 como en el documento D1 y D2, ya que la misma presenta **excelentes resultados de adhesión**, como demuestra la Tabla 1 del capítulo descriptivo que anexamos al presente memorial (Anexo 1) a fin de ilustrar el anterior hecho.

Así pues, dicho Anexo 1 recoge y expone una comparación rigurosa entre los Ejemplos Comparativos 1 a 6 –correspondientes a las enseñanzas del estado de la técnica toda vez que comprenden dicha resina fenólica y son sometidas a secado empleando agua a 75° C-, y los Ejemplos 1 a 8 de acuerdo con la presente invención.

Como es posible notar, dichos Ejemplos Comparativos 1 a 6 obtuvieron resultados desfavorables en lo que respecta al parámetro “adhesividad de película altamente formada” entendido como la relación de área de pelado y expresado de acuerdo con la siguiente categorización:

A: relación de área de pelado es 0%,

B: relación de área de pelado es menor del 1%,

C: relación de área de pelado es de 1% a 2%,

D: relación de área pelado excede 2%, pero es igual a o inferior al 10%, y

E: relación de área de pelado excede el 10%

Teniendo en cuenta esto, dicho Anexo 1 expone que los Ejemplos comparativos 1 a 6 fueron catalogados dentro de las categorías C, D y E, lo cual se traduce en que los recubrimientos que comprenden resina fenólica son mucho más susceptibles al pelado y por tanto **no presentan un buen perfil de adhesividad**.

En contraste, la presente invención (Ejemplos 1 a 8) demostró un muy buen comportamiento y resistencia al pelado presentando áreas de pelado menores al 1%, lo cual evidentemente resulta **ventajoso** al compararlo con los anteriores Ejemplos Comparativos.

Adicional a lo ya mencionado, notará el señor Examinador que, a pesar de que la temperatura de 75° C cumple con la condición divulgada en el documento D1 – temperatura no menor que 40° C-, tales Ejemplos Comparativos no presentaron resultados de adhesión satisfactorios (como demuestra la Tabla 1 del presente capítulo descriptivo) y por tanto, no son de ninguna manera comparables con la presente invención.

A partir de lo anterior, insistimos en que, a pesar de mencionar que la temperatura de lavado no debe ser menor a 40° C, el documento D1 no instruye ni proporciona una expectativa de éxito concreta que motive al versado en la materia a concebir de manera obvia o evidente la temperatura reclamada en la reivindicación 6, por lo cual es evidente que la patentabilidad de la presente invención no se ve perjudicada a la luz de dichas enseñanzas.

Así las cosas, reiteramos que la presente invención no sólo no podría ser derivada de manera obvia partiendo del estado de la técnica, o más puntualmente de dicho documento D1, sino que la misma representa una clara **ventaja** en comparación con sus divulgaciones, hecho que solicitamos sea reconocido por su Despacho como muestra contundente del nivel inventivo de la presente invención.

Ahora bien, considerando las diferencias y deficiencias de cada uno de los documentos citados por su Despacho con la intención de desvirtuar la patentabilidad de la presente invención, es nuestra intención resaltar que dichos documentos pertenecientes al estado de la técnica no proporcionan en ningún momento alguna motivación o guía que inste al versado en la materia a combinar sus enseñanzas y derivar a partir de ello, la presente invención.

Es así que manifestamos nuestro desconcierto al notar que, en lugar de ceñirse a lo estipulado en el Instructivo de Patentabilidad, el señor Examinador repetidamente optó por llevar a cabo un **análisis en retrospectiva** bajo el cual se presume la obviedad de la materia reivindicada a la luz de algunos documentos del estado de la técnica que, a pesar de divulgar de manera aislada e inconexa algunas de las características técnicas de la presente invención, no brindan la instrucción necesaria para efectivamente derivar de allí la materia reivindicada. Consideramos entonces que dicho análisis en retrospectiva no constituye un método objetivo ni permite establecer un juicio de valor sobre la presente invención, la cual hemos demostrado meritoria del privilegio de patente en razón al total cumplimiento de los requisitos de novedad y nivel inventivo, hecho que su despacho insiste en deliberadamente despreciar.

Por lo anterior, concluimos que la presente invención se mantiene completamente novedosa e inventiva en comparación con lo divulgado en los documentos D1 y D2, los cuales carecen de enseñanzas concretas que motiven el desarrollo de la presente invención y por tanto, no constituyen sustento suficiente a la decisión del señor Examinador.

Igualmente, asumimos demostrado el claro **avance** que involucra la presente invención con respecto a las anterioridades descritas en dichos documentos D1 y D2, hecho que una vez más solicitamos sea reconocido por su Despacho como una muestra adicional y concluyente del nivel inventivo de la misma.

PETICIÓN

Por las razones anteriormente expuestas, solicito a ese despacho **REVOCAR** la decisión tomada mediante la Resolución No. 27177 del 29 de Abril de 2014 y tendiente a obtener la concesión del Privilegio de Patente de conformidad con los artículos 14 y 48 de la Decisión 486 de la comunidad Andina.

15

NOTIFICACIONES

Recibiré notificaciones en la Secretaría General de la Superintendencia de Industria y Comercio, o en su defecto, en mi oficina de Abogado, situada en la Calle 70ª No. 4-41 de esta ciudad de Bogotá.

Del Señor Director



JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.SJ.

C.C. 80.410.337 de Usaquén

Calle 70 A No. 4 - 41

16

ANEXO 1
Adaptado de Tabla 1 del capítulo descriptivo de la presente invención.

	Números	I Números			Película química (Zr, ácido fosfórico, película de precipitado de compuesto orgánico)										Evaluación
		Método de tratamiento	Cantidad de Sn (mg/m ²)	Cantidad de Ni (mg/m ²)	Método de formación de Recubrimiento de conversión química	La densidad de corriente (A/dm ²)	Tiempo electrolítico (seg.)	Método de lavado con agua	Cantidad de adhesión de Zr (mg/m ²)	Cantidad de adhesión de F (mg/m ²)	Cantidad de adhesión de P (mg/m ²)	Cantidad de adhesión de C en resina fenólica (mg/m ²)	Cantidad de adhesión C en precipitado de hidroxácido (mg/m ²)	Clase y concentración de hidroxácido	Adhesión de película al sustrato
Ejemplo comparativos	1	5	950	120	A	-	-	85° C	4	0.01 o menos	1	2	-	-	C
	2	1	188	-	B	2	2	85° C	12	0.01 o menos	18	15	-	-	C
	3	5	950	120	A	-	-	40° C	4	0.02	1	2	-	-	D
	4	1	188	-	B	2	2	40° C	12	0.03	18	15	-	-	D
	5	3	7800	24	A	-	-	40° C	4	0.01 o menos	0.2	2	-	-	E
	6	2	-	450	A	-	-	40° C	15	0.09	24	5	-	-	C
Ejemplos	1	5	950	120	C	-	-	85° C	4	0.01 o menos	1	-	1.5	Ácido glicólico 2.5g/l	A
	2	1	188	-	C	2	2	85° C	12	0.01 o menos	18	-	14	Ácido glicólico 22.1g/l	A
	3	3	7800	24	C	3.5	0.4	85° C	4	0.01 o menos	18	-	14	Ácido láctico 15.0g/l	B
	4	3	1150	15	C	-	-	50° C	10	0.09	1	-	1.5	Ácido glicólico 2.5g/l	B

17

17

ANEXO 1

Adaptado de Tabla 1 del capítulo descriptivo de la presente invención.

5	2	-	950	C	28	2	80° C	45	0.01 menos	°	24	-	18	Ácido glicólico 21.5g/l	A
6	5	450	290	C	60	2	83° C	83	0.01 menos	°	45	-	41	Ácido glicólico 47.5g/l	A
7	6	1000	50	C	3	0.1	45° C	0.2	0.01 menos	°	0.1	-	0.1	Ácido glicólico 0.2g/l	B
8	6	2800	50	C	5	0.2	80° C	2.1	0.01 menos	°	0.8	-	0.5	Ácido glicólico 1.0g/l	B

Adhesividad de película altamente formada: La evaluación se realiza con base en una relación de área de pelado utilizando un sistema de cinco grados (A: relación de área de pelado es 0%, B: relación de área de pelado es menor del 1%, C: relación de área de pelado es de 1% a 2%, D: relación de área pelado excede 2%, pero es igual a o inferior al 10%, y E: relación de área de pelado excede el 10%.

Adaptado de: Párrafo [0035]

2