

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 13-124803- -2	FECHA: 2014-08-21 14:04:48
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 5
ACT: 519 PRESENTACION	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO

Asunto: Radicación: 13-124803- -2
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 519
 Oficio: 10526
 Folios: 5

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EO2011/005593				
Fecha de Presentación Internacional	08/11/2011				

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Rad. No. 13-124803-00000-0000	21/Mayo/2013
Reivindicaciones:	Rad. No. 13-124803-00000-0000	21/Mayo/2013
Dibujos:	Rad. No. 13-124803-00000-0000	21/Mayo/2013
Prioridad:	EP 10014365.0	08/Noviembre/2010

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad, porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486); y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga

más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 12.

Título de la solicitud: “Panel sándwich que tiene un haz transversal y un método para su producción” (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de mejorar un panel de construcción, que permita incremento en su comportamiento mecánico tales como la resistencia a tensión y compresión, así como su rigidez.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método de fabricación de un panel sándwich, que comprende los pasos de disponer de un bloque de material comprendido por una capa central y unos cortes transversales, y luego un paso de laminado en las caras superior e inferior, encapsulando los haces o cortes transversales. De igual modo, reclama el panel sándwich que comprende una capa central con haces laterales, y una capa superior e inferior realizada con el método descrito.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): E 04 C 2/36; B 32 B 3/18, 37/12.

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

- Las reivindicaciones independientes 1 y 7 describen características similares, a saber, la reivindicación 1 describe un método de armado de un panel sándwich que presenta una disposición de paneles centrales y la condición de disposición de haces trasversales respecto a la capa de recubrimiento, vistas también en la reivindicación 7, perteneciente al panel sándwich objeto de esta solicitud, siendo claro ejemplo de *mutantis mutandis*. Se sugiere a la solicitante reescribir el método de fabricación de acuerdo a lo encontrado en el capítulo descriptivo, para definir más claramente dicho método.
- Se sugiere a la solicitante que incorpore los números de referencia de las características técnicas, encontradas en el capítulo descriptivo, para dar mayor soporte a la materia reclamada.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: 08 de noviembre de 2010, y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Item	Documento	Título	Fecha de Publicación*
D1	US 5'462.623	“Method of production of reinforced foam cores”	31/Octubre/1995

El documento D1¹ divulga (resumen) un método de unión de tableros de aislamiento de espuma y fibras delgadas en forma de hojas o de cintas colocadas en capas alternas para formar una columna o un panel de núcleo rectangular.

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=5462623A&KC=A&FT=D&ND=&date=19951031&DB=&locale=en_EP

6 . Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un método para producir un panel sándwich a partir de...”* (Ver página 12 del Rad. No. 13-124803-00000-0000).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1
Un método para producir un panel sándwich a partir de al menos una capa de recubrimiento a laminar y al menos un bloque de material de una capa central, caracterizado por el paso de:	Un método para producir un panel de núcleo de espuma rectangulares reforzadas que presentan superficies laterales opuestas, que comprende los pasos de (Col. 12, líneas 30 a 34, reivindicación 1)
Disponer un bloque de material de una capa central y un haz transversal hecho de un material previamente laminado tal que una superficie del bloque de material de una capa central y un borde del haz transversal formen un área conjuntamente laminable para la capa de recubrimiento a laminar y el haz transversal yazga en un ángulo al área laminable,	Formar una pluralidad de tableros planos de plástico rígido con cada borde teniendo al menos una cara con una hoja de sobrepostura, con ajustes sucesivos del material espumado con las láminas de material mallado dispuestos entre los tableros extendidos en una dirección lineal formando una pila, y además formando un ángulo relativo a la dirección lineal (Col. 12, líneas 35 a 42, reivindicación 1)
Y por el paso posterior de laminar el área laminable de manera tal que la resina establezca un enlace entre la superficie del bloque de material de una capa central y el borde del haz transversal por un lado y la capa de recubrimiento a laminar por el otro lado.	Cuando las máscaras son laminadas con adhesivo a los lados del panel (35), hay una penetración efectiva del adhesivo dentro de las fibras para formar las conexiones positivas de estas redes (Col. 5, líneas 51 a 53).

De acuerdo con la tabla anterior donde se comparan las características técnicas de la reivindicación 1 con la anterioridad D1, se concluye que el método de producción de un panel sándwich definido en la reivindicación 1, ya era conocido en el estado de la técnica como se evidencia con la anterioridad encontrada. Por lo tanto la reivindicación 1 carece de novedad.

Las reivindicaciones dependientes relacionadas son afectadas por novedad por las razones dadas a continuación:

D1 revela en una de las modalidades, que los cortes descritos sobre el panel (112) y (114) están sobre uno de los bordes (afectando las reivindicaciones 2, 3 y 6) (Fig. 9), así como se observa que estos paneles son cortados antes de la posición de las láminas fibrosas planas (42) en ángulos de triángulo de 45° (Fig. 7 a 9; Col. 7, líneas 10 a 23), afectando de esta manera las reivindicaciones 4 y 5.

La reivindicación 17 consiste en: *“Un panel sándwich hecho de al menos una capa de recubrimiento laminada y al menos un bloque de material de una capa central caracterizado porque...”* (Ver página 13 del Rad. No. 13-124803-00000-0000).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1
Un panel sándwich hecho de al menos una capa de recubrimiento laminada y al menos un bloque de material de una capa central caracterizado porque	Tableros de aislamiento de espuma rígida, compuesto de una capa central y láminas de sobre-postura (resumen)
La capa de recubrimiento laminada se lamina en un área conjuntamente laminable, que consiste en una superficie del bloque de material de una capa central y un borde de un	Bloques de espuma (35) que conforman un panel compuesto (110), en donde definen uniones angulares de 45° (Fig. 9; Col. 7, líneas 13 a 23).

haz transversal hecho de un material previamente laminado y el haz transversal yace en un ángulo a la capa de recubrimiento laminada	
Y al menos en un área, donde el borde del haz transversal yace en un área laminable, la resina de la capa de recubrimiento laminada establece un enlace entre la superficie del bloque de materia de una capa central y el borde del haz transversal por un lado y la capa de recubrimiento a laminar por el otro lado.	Los paneles compuestos (110) están dispuestos en sus áreas mayores sobre redes (42). (Col. 7, línea 18).

De acuerdo con la tabla anterior donde se comparan las características técnicas de la reivindicación 7 con la anterioridad D1, se concluye que el método de producción de un panel sándwich definido en la reivindicación 7, ya era conocido en el estado de la técnica como se evidencia con la anterioridad encontrada. Por lo tanto la reivindicación 7 carece de novedad.

Las reivindicaciones dependientes relacionadas son afectadas por novedad por las razones dadas a continuación:

D1 revela en una de las modalidades, que los cortes descritos sobre el panel (112) y (114) están sobre uno de los bordes (afectando las reivindicaciones 8, 9 y 12) (Fig. 9), así como se observa que estos paneles son cortados antes de la posición de las láminas fibrosas planas (42) en ángulos de triángulo de 45° (Fig. 7 a 9; Col. 7, líneas 10 a 23), afectando de esta manera las reivindicaciones 10 y 11.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Item	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 5'462.623	1 a 12	Novedad/Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir del día siguiente de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2014-08-26

Elaboró: Leonardo Rojas Vega
Revisó: Rosa Patricia Tellez Chavarro