

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

**RESOLUCIÓN No:20207**

*Por la cual se deniega una patente de invención*

Rad. PCT/13-124803

**EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

**CONSIDERANDO:**

**PRIMERO:** Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 21 de mayo de 2013, con el N° 13-124803-00000-0000, por la(s) sociedad(es) Deutsche Composite GmbH y AR-K S.A.S., entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "PANEL SANDWICH QUE TIENE UN HAZ TRANSVERSAL Y UN MÉTODO PARA PRODUCCIÓN", que corresponde a la solicitud internacional PCT/EP2011/005593 del 08 de noviembre de 2011.

**SEGUNDO:** Que el extracto de esta solicitud fue publicado en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 670 del 28 de junio de 2013, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

**TERCERO:** Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 10526, notificado por fijación en lista el 26 de agosto de 2014, se requirió a las solicitantes en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentaran respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

**CUARTO:** Que las solicitantes mediante escrito radicado bajo el N° 13-124803-00004-0000 del 24 de diciembre de 2014, respondieron oportunamente el requerimiento formulado y presentaron nueva(s) reivindicación(es) 1 a 12 que reemplaza(n) las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones efectuadas en el examen de fondo. Se aceptó el nuevo capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

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

**SEXTO:** Que las reivindicaciones 1 a 12 no cumplen con el requisito de novedad. Lo anterior, de acuerdo con las siguientes consideraciones:

**6.1. Objeto de la invención.**

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de mejorar un panel de

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

**RESOLUCIÓN No:20207**

*Por la cual se deniega una patente de invención*

Rad. PCT/13-124803

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 menciona 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.

**6.2 Determinación del estado de la técnica.**

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 08 de noviembre de 2010, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de cual se invoca prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró (encontraron) el (los) siguiente(s) documento(s) que anticipa(n) el objeto de esta solicitud

| Ítem | Documento    | Título                                          | Fecha de publicación |
|------|--------------|-------------------------------------------------|----------------------|
| D1   | US 5'462.623 | "Method of production of reinforced foam cores" | 31/Octubre/1995      |

El documento D1<sup>1</sup> 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.

**6.3. Novedad.**

Según lo dispuesto en el artículo 16 de la Decisión 486: *"Una invención se considerará nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica.*

*El estado de la técnica comprenderá todo lo que haya sido accesible al público por una descripción escrita u oral, utilización, comercialización o cualquier otro medio antes de la fecha de presentación de la solicitud de patente o, en su caso, de la prioridad reconocida".*

En el presente caso, el método reclamado en la solicitud no es nuevo, teniendo en cuenta que la reivindicación 1 está referida a: *"Un método para producir un panel sándwich a partir de...."* (Ver folio 9 del radicado N° 13-124803-00004-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 1, y las reveladas en el (los)

<sup>1</sup><http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?>

CC=US&NR=5462623A&KC=A&FT=D&ND=&date=19951031&DB=&locale=en\_EP

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

**RESOLUCIÓN No:20207**  
*Por la cual se deniega una patente de invención*

Rad. PCT/13-124803

documento(s) D1 que representa(n) el estado de la técnica:

**Tabla 1**

| Características <b>esenciales</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>D1</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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)                                                                                                                                                                                                              |
| Proveer un bloque de material de una capa central y un haz transversal hecho de un material previamente laminado y disponerlos en forma que una superficie de bloque de material se una capa central y un borde del haz transversal formen un área conjuntamente laminable para la capa de recubrimiento a laminar y disponiendo el haz transversal de manera que forme un ángulo con el área laminable, y | Formar una pluralidad de tableros planos de plástico rígido con cada borde teniendo al menos una cara con una hoja de sobre-postura, 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) |
| laminar dicha capa de recubrimiento sobre el área laminable haciendo que la resina de la capa de recubrimiento 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 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.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 2 a 6 no mencionan alguna característica que haga nuevo a método de la reivindicación 1, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486.

Por otra parte, el panel reclamado en la solicitud no es nuevo, teniendo en cuenta que la reivindicación 7 está referida a: *“Un panel sándwich que comprende al menos una capa de recubrimiento laminada y al menos un bloque de material de una capa central...”* (Ver folio 10 del radicado N° 13-124803-00004-0000).

La siguiente tabla presenta la comparación entre las características técnicas esenciales de la solicitud estudiada, mencionadas en la reivindicación 7, y las reveladas en el (los) documento(s) D1 que representa(n) el estado de la técnica:

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

**RESOLUCIÓN No:20207**

*Por la cual se deniega una patente de invención*

Rad. PCT/13-124803

**Tabla 2**

| Características <b>esenciales</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>D1</b>                                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Un panel sándwich que comprende al menos una capa de recubrimiento laminada y al menos un bloque de material de una capa central                                                                                                                                                                                                                          | Tableros de aislamiento de espuma rígida, compuesto de una capa central y láminas de sobrepostura (resumen)                                |
| En donde la capa de recubrimiento laminada está laminada en un área conjuntamente laminable, que consiste en una superficie del bloque de material de una capa central y un borde de un haz transversal hecho de un material previamente laminado y el haz transversal está dispuesto formando un ángulo con respecto a la capa de recubrimiento laminada | 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). |
| Y en 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 laminada 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.

Por su parte, las reivindicaciones dependientes 8 a 12 no mencionan alguna característica que haga nuevo el método de producción de panel de la reivindicación 7, por lo tanto, tampoco cumplen con lo establecido en el mencionado artículo 16 de la Decisión 486.

Es oportuno aclarar que, contrario a lo afirmado por las interesadas, la figura 25 de la anterioridad D1 es referente a una vista de detalle de una sección cualquiera del panel mostrando el núcleo reforzado. Sin embargo, la comparación que se realiza del panel descrito en esta solicitud, es frente a una de las modalidades descritas en la figura 9 de D1, que describe un panel (110) con uniones angulares (Col. 7, líneas 13 a 23), más específicamente, puede compararse con la modalidad descrita en la figura 8 de la misma solicitud, donde muestra una configuración de paneles individuales (35). Por lo tanto, la comparación hecha es incorrecta.

En referencia al argumento de las solicitantes, según el cual describe la obtención de propiedades mecánicas con la opción de no adherencia entre paneles sino con la colocación de superficies externas, este Despacho concluye que no es una característica técnica la mejora de propiedades mecánicas, puesto que no es una característica técnica tangible; además, el empleo de láminas externas que cumplen este papel, está visto en D1, que menciona el empleo de tiras externas (68), dispuestas sobre los paneles (35) (Col. 6, líneas 19 a 24), que cumplen con la misma función de las láminas descritas en la

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

**RESOLUCIÓN No:20207**

*Por la cual se deniega una patente de invención*

Rad. PCT/13-124803

solicitud.

En conclusión, teniendo en cuenta que los argumentos de las solicitantes no desvirtúan de manera alguna las objeciones a la patentabilidad ya sustentada, el Superintendente de Industria y Comercio,

**RESUELVE:**

**ARTÍCULO PRIMERO:** Denegar la patente de invención a la creación titulada “PANEL SANDWICH QUE TIENE UN HAZ TRANSVERSAL Y UN MÉTODO PARA PRODUCCIÓN”.

**ARTÍCULO SEGUNDO:** Notificar el contenido de la presente resolución a la(s) sociedad(es) Deutsche Composite GmbH y AR-K S.A.S., advirtiéndole(s) que contra ella(s) procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

**NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE**

Dada en Bogotá D.C., el 24 Abr 2015

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



**PABLO FELIPE ROBLEDO DEL CASTILLO**

Doctor(a)

**MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO**, apenaranda@gpzlegal.com

Elaboró: Leonardo Rojas Vega  
Revisó: Rachid Ponce Vergel  
Revisó: Jose Luis Salazar Lopez  
Aprobó: José Luis Londoño FernÁndez