



VERA ABOGADOS ASOCIADOS

1972



INTERNATIONAL NETWORK OF LAW FIRMS

Señor Jefe
Dirección de Nuevas Creaciones
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 07-070596-00008-0000

Fecha: 2011-10-10 15:08:44 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 4

Expediente : No. 07-70596

Referencia : Solicitud de registro de la patente de invención
denominada **"PRODUCCION DE TABLETA DE
CERÁMICA POR EXTRUSION A TRAVES DE DOS
MAQUINAS"**

Solicitante : **ALFAGRES S.A.**

I. RESPUESTA A REQUERIMIENTO

JORGE E. VERA VARGAS, obrando como apoderado de la sociedad solicitante, oportunamente doy respuesta al requerimiento No. 13571, notificado el día 31 de agosto de 2011 por su Despacho.

II. ACLARACIÓN DE INFORMACIÓN

DE LA SOLICITUD DE PATENTE

Consecuente con la sugerencia del Examinador, respecto del punto 3.1 del requerimiento, me permito hacer llegar un nuevo pliego de Reivindicaciones, en aras a la claridad sobre el objetivo de la solicitud.

DEL ESTADO DE LA TECNICA

Con referencia a los documentos que a manera de antecedentes se mencionan dentro del presente requerimiento, ya habíamos causado una respuesta radicada en agosto 20 de 2010 para dar respuesta al Concepto técnico 2121 y al respectivo oficio 8100 de junio de 2010, sobre el cual me

Oficina Principal/Main Office

Calle 70 A No. 11 - 43, Bogotá D.C. Colombia.

Tel 571+3176650 /3127928 Fax 571+2126167/ 6062872

Quito, Ecuador

Avda. 6 de Diciembre y La Niña - Edificio Multicentro Ofc.603

Tel. (593) 2-2555208 Fax.(593) 2-2297528.

Web: www.veraabogadossa.com

E-mail: vera@veraabogadossa.com

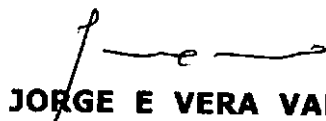
Miembros de/Members of: PRAGMA, EEIG.International network of law firms



permitía comentar que si bien los antecedentes allegados en la época, de inventores coreanos y japoneses se refieren a dispositivos y métodos para extruir y colorear materiales arcillosos, guardan una similitud con nuestra solicitud, también es evidente que en dichos antecedentes no se reflejan aspectos de la novedad reclamada por nosotros. Estos puntos se relacionan detalladamente en la respuesta mencionada

Esta respuesta y la radicada en el presente año en febrero, sobre el concepto técnico 4001 y el oficio 4703 merecen nuestra RATIFICACION dentro de la cual se hace mención del antecedente D5 (10260114512 A) y que en nuestra última respuesta fue analizado con relación a las etapas S10 a S70 del proceso descrito en el antecedente, y se encontró como un método convencional en el cual no se hace alusión a la disposición de las extrusoras, ni al acabado del producto final, como tampoco hace mención de la inyección de las barbotinas para el pigmentado de la masa arcillosa, lo que hace evidente las diferencias entre dicho antecedente y nuestro proceso mencionado en la solicitud.

En tal sentido y con la claridad que hemos tratado de allegar dentro de la presente, solicitamos respetuosamente que ése Despacho dictamine en forma favorable sobre la patentabilidad de nuestra solicitud.


JORGE E VERA VARGAS
CC 17 150 455
TP 12 122 del CSJ

Anexo: Reivindicaciones corregidas

Oficina Principal/Main Office

Calle 70 A No. 11 - 43, Bogotá D.C. Colombia.

Tel 571+3176650 /3127928 Fax 571+2126167/ 6062872

Quito, Ecuador

Avda. 6 de Diciembre y La Niña - Edificio Multicentro Ofc.603

Tel. (593) 2-2555208 Fax.(593) 2-2297528.

Web: www.veraabogadossa.com

E-mail: vera@veraabogadossa.com

Miembros de/Members of: PRAGMA, EEIG.International network of law firms

2

ANEXO

REIVINDICACIONES

1. Proceso para producir por extrusión tabletas de cerámica con un veteado que simula madera, que se desarrolla mediante el acople en forma perpendicular de dos máquinas extrusoras, que reciben cada una carga de material arcillosos, una carga de base y una carga con un pigmento de barbotina, caracterizado dicho proceso por los siguientes pasos:

- a) Preparar por separado lotes de masa arcillosa, uno de dichos lote como base y el otro con aporte de barbotina
- b) Almacenar dichos lotes separados
- c) Cargar dichos lotes en recipientes separados para alimentar cada extrusora
- d) Dosificar la carga de masa arcillosa en los recipientes para entregarlos a bandas transportadoras, cada banda con diferente velocidad hacia las extrusoras
- e) Conducir dicha masa arcillosa hacia las extrusoras
- f) Extrudir la combinación sin mezclar las masas arcillosas y permitir el encuentro de ambas masas para ser superpuestas al entrar en contacto con las condiciones de la cámara de vacío, mediante movimiento rotativo a través de un tubo extrusor
- g) Cortar en las dimensiones requeridas el producto final

Llevar a secado controlado dicho producto final cortado

2. Proceso conforme a la reivindicación 1 que se caracteriza además porque las masas arcillosas A y B se hace conforme a la siguiente dosificación de entre un 65% a un 89% de arcillas y entre un 20% a un 35% de residuos cerámicos.