



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

Organización y
Digitalización CSA Ltda

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
INVENTARIO

Delegatura de Propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones

PCT
SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No.

08-28959

54. TÍTULO

DISPENSADOR

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL

71. SOLICITANTE

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

DOMICILIO

GOTEBORG, SUECIA

74. APODERADO

EMILIO FERRERO

C.C. 438.019 de Usaquén

22. BOGOTÁ, D. C.,



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-028959- -00000-0000

Fecha: 2008-03-19 16:35:05 Dep. 2020 NUECREACIONI
Tra. 11 PATENTEIYII Eva. 379 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Fojos: 70

FORMULARIO UNICO DE

PCT

ENTRADA EN FASE NACIONAL

20 abril 2008

SOLICITUD DE:

1

☒ Patente de Invención.

☐ Patente de Modelo de Utilidad.

☐ Capítulo I.

☒ Capítulo II.

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: **SCA HYGIENE PRODUCTS AB**
sociedad constituida y existente bajo las
leyes de Suecia.

Dirección: 405 03 Göteborg,
Suecia

Domicilio: Göteborg,
Suecia

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☐

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual

Número

3

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: EMILIO FERRERO
Dirección: Carrera 4ª. No. 72-35
Teléfono: 347 36 11
Fax: 211 86 50
E-mail: clientes@cavelier.com
Domicilio: Bogotá, Colombia.

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☒

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual

Número 438.019 T.P 31.929

4

INVENTOR (ES)
(72)

1. Peter ORGNA
Nobelgatan 27 B,
SE-416 57 Göteborg,
Suecia

5

PCT (86)

Solicitud Internacional No. PCT/SE2005/001378

Fecha: 20 de septiembre de 2005

Publicación Internacional No. WO 2007/035139 A1

Fecha: 29 de marzo de 2007

6

Título (54)

DISPENSADOR

(Ver folio 74) Dispensador que comprende
componentes sustancialmente planos hechos
de material plástico y un componente
de metal de forma única.

7

Clasificación Internacional (51) A47K 010/024

8

Prioridad

SI ☐ NO ☒

(33) País de Origen

(32) Fecha

(31) Número de Solicitud

9

Comprobante de pago No.: 08-20.945

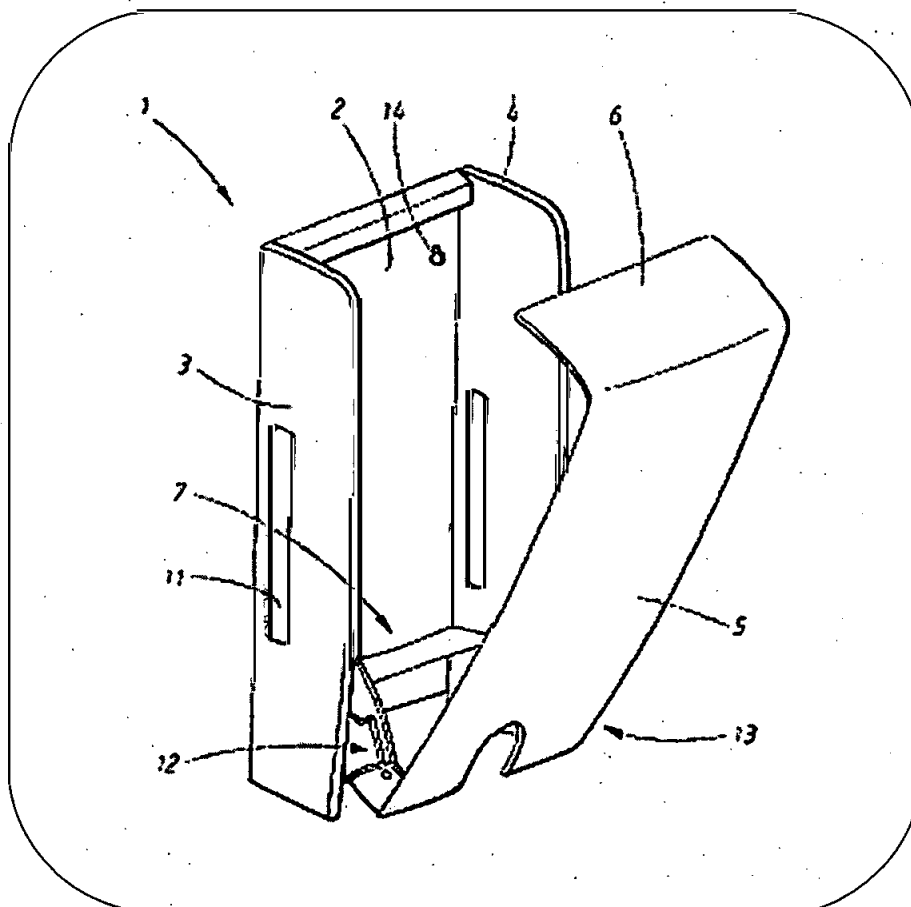
Fecha: 10 de marzo de 2008

10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 501.000.00.
- ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☒ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☒ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☐ Declaraciones.
- ☒ Copia de la solicitud internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☒ Otros: VER HOJA DE DOCUMENTOS ANEXOS

11

FIGURA CARACTERÍSTICA

12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE:

EMILIO FERRERO

FIRMA:

C.C. 438.019 de Usaquén T.P. 31.929

DOCUMENTOS ANEXOS

1. ☒ Publicación Internacional WO 2007/035139 A1

Descripción:

Páginas 10 en el idioma original

Páginas 13 en español

Reivindicaciones: Número (s) 16

Figuras: Número (s) 3

2. ☒ **Forma PCT/ISA/210.** Informe de Búsqueda Internacional.

3. ☒ Traducción Al Español De Los Anexos Presentados Junto Con El Informe Del Examen Preliminar Internacional.

4. ☒ Extracto de publicación.

**SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA FASE
INTERNACIONAL**

CAVELIER

BOGOTÁ
CARRERA 4ª N° 72-35
BOGOTÁ, D. C. COLOMBIA

REPRESENTACION Y PODER

I (we), the undersigned/Yo (nosotros), abajo firmado (s)
SCA HYGIENE PRODUCTS AB

of/domiciliado (s) en 405 03 Goteborg,
SWEDEN

por el presente nombramos a EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555 y GERMAN CAVELIER, tpa. 832, domiciliados en la Carrera 4ª N° 72-35, Bogotá, Colombia, en obediencia a lo dispuesto en el parágrafo 1º del Artículo 543 del Código de Comercio, el primero como principal y los demás como suplentes, en su orden, como mis (nuestros) representantes en todos los asuntos de propiedad industrial con facultad para recibir notificaciones y nombrar apoderados judiciales o extrajudiciales. El primer representante suplente reemplazará al principal en caso de ausencia o impedimento temporal o definitivo de aquél. La misma regla se aplicará cuando el segundo representante suplente haya de reemplazar al primero, o el tercero al segundo. En tales casos, el representante principal, o el primero, o segundo suplente, en su caso, o ambos, declararán su intención de no ejercer la representación mediante declaración autenticada por Notario Público en Colombia, o por Notario u otro Funcionario Público, o Cónsul de Colombia, en el extranjero; y si se tratare de impedimento, con el certificado respectivo. Si alguno de los nombrados faltare definitivamente, el siguiente tomará su lugar. Cuando cesare la ausencia o impedimento del representante principal, o de su primero o segundo suplentes, en su caso, podrán ejercer la representación, en su orden, uno u otros según el caso, asumiéndola por el solo hecho de ejercerla, cesando en ese momento el ejercicio de la representación por el primero, segundo o tercer suplente en su caso.

Además, confiero (conferimos) poder a los abogados arriba nombrados, para obtener la protección de mi (nuestra) propiedad industrial y contra la competencia desleal, a cuyo efecto autorizo (amos) a los dichos apoderados para que me (nos) representen ante cualesquiera entidades o personas, ejerzan o no jurisdicción, especialmente ante las del orden administrativo, contencioso-administrativo y judicial, así como ante los tribunales de arbitramento, en todo lo concerniente a los siguientes asuntos: a) Obtención de patentes de invención, modelos de utilidad, y diseños industriales; el registro de marcas de fábrica, colectivas, defensivas, de servicio, lemas comerciales, nombres comerciales, enseññas, variedades vegetales y denominaciones de origen; su renovación, traspaso, cambio de nombre o domicilio, cancelación voluntaria; y el registro de licencias de uso de esos derechos; b) Las acciones de competencia desleal, protección del consumidor, oposiciones u observaciones, cancelación administrativa y judicial, nulidad, medidas cautelares, concesión de licencias, la tutela, la protección de secretos industriales, y en general los juicios civiles, penales, administrativos o contencioso-administrativos relacionados con estos derechos; acciones y procesos que promovamos o se nos promuevan. Y para que en todos los asuntos arriba determinados, puedan sustituir este mandato, transigir, conciliar, admitir los hechos del proceso, desistir, cancelar, recibir, renunciar, y ratificar los actos de agentes oficiosos.

For patents, utility models, industrial designs, trademarks, commercial names, trade emblems, slogans.

Para patentes, modelos de utilidad, diseños industriales, marcas de fábrica, nombres comerciales, enseññas, lemas comerciales.

REPRESENTATION AND POWER OF ATTORNEY

In due compliance with the terms of paragraph 1st. of article 543 of the Commercial Code, do hereby appoint EMILIO FERRERO, tpa. 31929; GONZALO PERDOMO, tpa. 831; LUZ CLEMENCIA DE PAEZ, tpa. 23555 and GERMAN CAVELIER, tpa. 832, domiciled at Carrera 4ª N° 72-35, Bogotá, Colombia, the first as principal and the others as alternates, in the order of their appointment, as our representatives for all industrial property matters with faculty to receive notifications and to appoint attorneys in and out of Court. The first alternate shall replace the principal in case of his absence or of temporal or definitive impediment. The same rule will apply when the second alternate representative is to replace the first one, or when the third is to replace the first or second alternates in their turn, or both of them, second. In such cases, the principal representative, or the first or second alternates in their turn, or both of them, shall state their intention not to act as representatives through a declaration given before a Notary Public in Colombia, or before a Notary or another Public Official or a Colombian Consul abroad; and in case of impediment, the appropriate certificate shall suffice. If any of the appointees were to be definitely absent, the following alternate shall take his place. When the absence or impediment of the principal representative, or of the first or second alternate in their turn ceases, the representation can be taken again in their sequence, by the principal, the first or second alternate depending on case, and the mere fact of its exercise will suffice. The exercise of the representation by the first, second or third alternates in their turn shall end at such time.

In addition, we grant a Power of Attorney in favor of the above-named attorneys-at-law so that they may obtain the protection of my (our) industrial property and against the unfair competition, for which purpose I (we) authorize the said attorneys to represent me (us) before any authorities or persons, with or without jurisdiction, specially those administrative, administrative contentious and judicial, as well as before Arbitration Court, in all matters concerning the following: a) Obtainment of patents, utility models and industrial designs; the registration of trademarks, collective, defensive and service marks, slogans, commercial names, trade emblems, vegetal varieties and denominations of origin; its renewal, assignment, change of name or domicile, voluntary cancellation; and the registration of licenses of use of the above rights; b) Actions of unfair competition, protection to the consumer, oppositions or observations, administrative or Court cancellation, nullity, infringement, granting of licenses, the action for writ mandamus, the protection of trade secrets, and in general the civil, penal, and administrative suits relating to those rights; actions and suits instituted by me (us) or against me (us). And that in all the above matters they may substitute this Power of Attorney, compromise, conciliate, admit the facts of the case, desist, cancel, receive, resign, and satisfy acts done by representatives without a power of attorney.

Given and signed this/Dado y firmado hoy
Gothenburg 19 February 1999

in/en

Signature

Bengt Forshult
Head of Patent Department

Firma

SCA Hygiene Products AB

LEGALIZATION

The Colombia Consul must issue a *consular cert.* (1) the legal existence of the company, which grants the Power-of-Attorney, (2) that it is in actual exercise of its company purposes, and (3) that the persons who execute the Power of Attorney is authorized to do so. To this effect, please show the Consul the evidence to prove the above facts (1), (2) and (3).

MARIA ELVIRA MARTELO

Traduttore e interprete Ufficiale

Inglés - Español - Inglés

Res. No. 2874 Man Justicia

that B e n g t F o r s h u l t

has personally signed this document overleaf, and

that according to a Power of Attorney, dated 1998-08-11, signed by GUNNAR ANDERSSON and SVEN-ERIK WINLÖF, who are duly authorized to sign jointly for and on behalf of

SCA HYGIENE PRODUCTS AKTIEBOLAG - Org.No. 556007-2356

According to a Swedish Certificate of Registration, dated

1998-07-20, Bengt Forshult is duly authorized

To sign such a document on behalf of the company.

Gothenburg, this 25th day of February 1999

-Ex 011 Acid:

RECEIVED
LAS VEGAS
RICHARD STRÖM

Exp.No.: 79234

Fee: SEK 350:-

NO. 3066

The Ministry for Foreign
Affairs in Stockholm, hereby
certifies that

Mr Rickard Scrorn
Notary Public of
Socobry

has issued and signed the foregoing attestation in his official capacity

Fee Stockholm this 2nd day of March

Kr 120:- PAID 19 77

Leop. Högl

18 MAR 2008

MARIA SMITH RUEDA

W. Smith

15

1999-03-05

020

quien firma el documento de aceptación
ejecución.
Representante
de la Sociedad SCP Higienol Proddite
Higienol Proddite
que emite
Socios
según se han establecido en los estatutos que
tuve a la vista.

Georg Forsholt

NOTA PARA EL SEÑOR CONSUL DE COLOMBIA: Según los artículos 65 del C. de P.C. y 480 del C. de Co., si el poderdante es una sociedad, el Señor Cónsul debe certificar que tuvo a la vista las pruebas de su existencia, que ejerce su objeto social y que quien confiere el poder es su representante.



MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES

Mano 282013 P
Smith Rueda
DOCUMENTO DESMATERIA
LAS FUNCIONES INDICADAS

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO

99 JUL 20 12 12 84

JEFE DE LEGALIZACIONES
SANTAFE DE BOGOTA D.C.

MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES

079530

CUYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPEÑA
LAS FUNCIONES INDICADAS

TRADUCCION No. 1707/99
MAESTRIA DE VIDA CIVIL
Traducción e Interpretación Oficial
Inglés - Español - Inglés
Pase No. 2072 Min. Justicia

COMO NOTARIO SEXTO (E) DEL CIRCULO
DE BOGOTA, HAGO CONSTAR QUE LA
FOTOCOPIA COINCIDE CON EL ORIGINAL
QUE HE TENIDO A LA VISTA
8/ APR 2008
PABLO DEZ SARAJAS
NOTARIO (E)



EL CONSULADO DE COLOMBIA EN
ESTOCOLMO, SUECIA

Fecha.....1999-07-01..... No: 11329

Previa la confrontación correspondiente DA
FE de que la firma que aparece en este docu-
mento es similar a la REGISTRADA aquí por:

Inger Höglberg, Min. Relaciones
Exteriores, Suecia

M. Smith
MARIA SMITH-RUEDA
Encargada de las Funciones Consulares



PAGADO	
Impuesto de Timbre	7
Derechos Consulares	15

TRADUCCION No: 1709/99
MARIA ELVIRA MARTINELO
Traductora e Interprete Oficial
Inglés - Español - Inglés
Res. No. 2879 Min. Justicia

COMUNICACION DEL CIRCULO
DE COLOMBIA CONFECCIONAR QUE LA
FOTOCOPIA CONCORDA CON EL ORIGINAL
QUE HA SIDO A LA VISTA

18 MAR 2008

J. MENDEZ BARAJAS
NOTARIO (F)

8

TRADUCCIÓN OFICIAL No. 17.07/99 preparada por María Elvira Martelo, Traductora Oficial aprobada por el Ministerio de Justicia por Resolución 2879 de 1995 y reconocida por el Ministerio de Relaciones Exteriores.

(A continuación se traducen los sellos y legalizaciones de un documento escrito en inglés y español, por el cual **SCA HYGIENE PRODUCTS AB** otorga poder a **EMILIO FERRERO, GONZALO PERDOMO, LUZ CLEMENCIA DE PAEZ Y GERMAN CAVELIER**). Dado y firmado el 19 de febrero de 1999 en Gothenburg. (Firma ilegible) Bengt Forshult, Jefe del Departamento de Patentes.

Yo, el abajo firmante **RICKARD STRÖM**, Notario Público de Gothenburg, Suecia, por el presente certifico,

que Bengt Forshult

ha firmado personalmente el documento anterior y

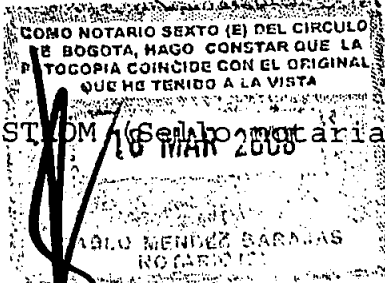
que de acuerdo con el poder de fecha 1998-08-11, firmado por **GUNNAR ANDERSSON y SVEN-ERIK WINLÖF**, quienes están debidamente autorizados para firmar conjuntamente por y a nombre de **SCA HYGIENE PRODUCTS AKTIEBOLAG** - Org. No. 556007-2356; según Certificado de Registro Sueco de fecha 1998-07-20, **Bengt Forshult** está debidamente autorizado para firmar dicho documento a nombre de la compañía.

Gothenburg, 25 de febrero de 1999.

Ex oficio: (Firma ilegible), **RICKARD STRÖM** (Sello notarial).

Exp. No.: 79234

Derechos: SEK 350:-.



No. 3066

El Ministerio de Relaciones Exteriores en Estocolmo por el presente certifica que el Sr. Rickard Ström, Notario Público de Goteborg, ha expedido y firmado la declaración anterior en su capacidad oficial.

Derechos Estocolmo, 25 de marzo

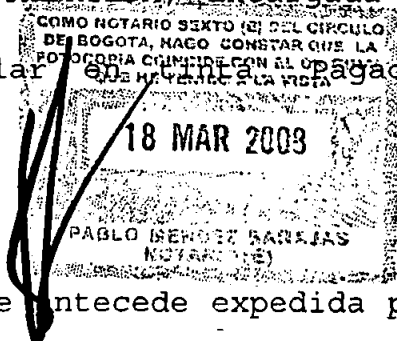
Kr. 120 PAGADOS de 1999

(Firma ilegible) Inger Högberg. (Sello en tinta) Ministerio de Relaciones Exteriores.

(En español) Certificación de la capacidad legal de Bengt Forshult y de la existencia legal de SCA HYGIENE PRODUCTS AKTIEBOLAG expedida el 5 de marzo 1999 por el Consulado de Colombia en Estocolmo bajo el No. 022. (Firma) M. Smith. MARÍA SMITH RUEDA, Encargada de las Funciones Consulares. Sello consular en tinta. Pagados impuesto de timbre y derechos consulares.

(En español) Certificación de la firma de Inger Högberg, Ministerio de Relaciones Exteriores, Suecia, expedida el 01 de julio de 1999 por el Consulado de Colombia en Estocolmo bajo el No. 001329. (Firma) M. Smith. MARÍA SMITH RUEDA, Encargada de las Funciones Consulares. Sello consular en tinta. Pagados impuesto de timbre y derechos consulares.

(Al anverso) Legalización de la firma que antecede expedida por



7

el MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES bajo el No. 119916 del 14
de febrero del 2000, firmado por el Jefe de Legalizaciones.

Es traducción fiel y completa de la cual se deja copia en esta
oficina para su confrontación.

COLO 11256-801-014-7

Id. 108

Feb. 15/00

Maria Elvira Martelo
TRADUCCION No. 1107199
MARIA ELVIRA MARTELO
Traductora e Interprete Oficial
Inglés - Español - Inglés
Res. No. 2879 Min. Justicia

MINISTERIO DE RELACIONES
EXTERIORES
220552
MARIA ELVIRA MARTELO
CUYA FIRMA AFINDE EN EL
DOCUMENTO DESEMPENA
LAS FUNCIONES INDICADAS

COMO NOTARIO SEXTO (E) DEL CIRCULO
DE BOGOTA, HAYO CONSTAR QUE LA
FOTOCOPIA CONCIIDE CON EL ORIGINAL
QUE HE TENIDO A LA VISTA
18 MAR 2008
PABLO MERDEZ BARAJAS
NOTARIO (E)

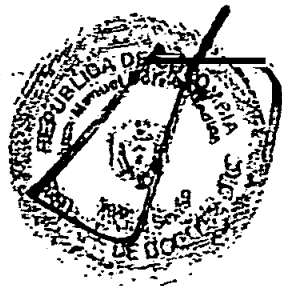
SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO
2000 FEB 15/00
JEF. DE LEGALIZACIONES
SANTAFÉ DE BOGOTÁ

COMO NOTARIO SEXTO DEL CIRCULO DE SANTAFE DE BOGOTA, HAGO CONSTAR QUE LA FIRMA DE

[Handwritten signature]

COINCIDE(N) CON LA FIRMA REGISTRADA POR EL (ELLOS) EN ESTA NOTARIA SANTAFE DE BOGOTA.

16 FEB 2008



Continúa en 3.

COMO NOTARIO SEXTO DEL CIRCULO DE SANTAFE DE BOGOTA, HAGO CONSTAR QUE LA FIRMA DE

[Handwritten signature]

COINCIDE(N) CON LA FIRMA REGISTRADA POR EL (ELLOS) EN ESTA NOTARIA SANTAFE DE BOGOTA.

13 MAR 2008

PAUL MENDEZ BARAJAS
NOTARIO (E)

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
29 March 2007 (29.03.2007)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2007/035139 A1

(51) International Patent Classification:
A47K 10/24 (2006.01) B65D 83/08 (2006.01)
A47K 5/12 (2006.01)

(21) International Application Number:
PCT/SE2005/001378

(22) International Filing Date:
20 September 2005 (20.09.2005)

(25) Filing Language: English

(26) Publication Language: English

(71) Applicant (for all designated States except US): SCA HY-
GIENE PRODUCTS AB [SE/SE]; S-405 03 Göteborg
(SE).

AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN,
CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY,
MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO,
NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK,
SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT,
RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA,
GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(72) Inventor; and
(75) Inventor/Applicant (for US only): ORGNA, Peter
[SE/SE]; Nobelgatan 27 B, SE-416 57 Göteborg (SE).

Declaration under Rule 4.17:
— of inventorship (Rule 4.17(iv))

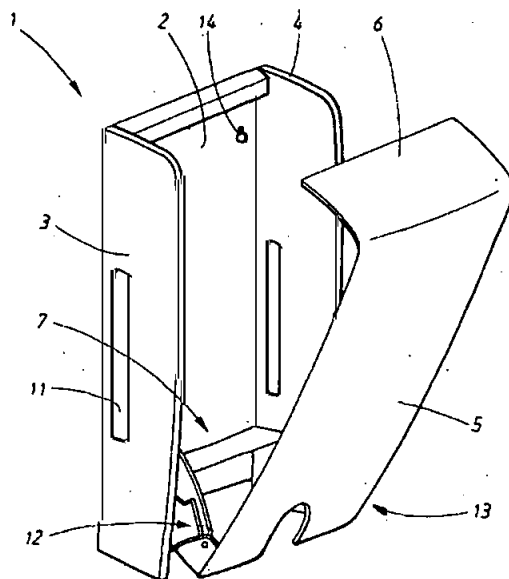
(74) Agent: ALBIHNS GÖTEBORG AB; Box 142, S-401 22
Göteborg (SE).

Published:
— with international search report

(81) Designated States (unless otherwise indicated, for every
kind of national protection available): AE, AG, AL, AM,

For two-letter codes and other abbreviations, refer to the "Guid-
ance Notes on Codes and Abbreviations" appearing at the begin-
ning of each regular issue of the PCT Gazette.

(54) Title: DISPENSER



(57) Abstract: The invention relates to a dispenser for hygiene products, which dispenser comprises a rear section (2, 22, 32), two side sections (3, 4; 23, 24;33, 34), a front section (5, 25, 35), an upper section (6, 26, 36) and a lower section (7, 27, 37) having means for dispensing hygiene products. At least the rear section (2, 22, 32) and the two side sections (3, 4; 23, 24;33, 34) comprise substantially flat components made from a plastic material, and that the front section (5, 25, 35) and the upper section (6, 26, 36) form a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend.

DISPENSER

TECHNICAL FIELD

The present invention relates to a dispenser for hygiene products as defined in the appended claims. The dispenser comprises a small number of simple
5 components which can be manufactured without complex shaping or machining and without requiring welding, making the dispenser easy and cost effective to manufacture.

BACKGROUND ART

10 Dispensers for various types of hygiene products are often made from sheet metal sections, which sections are typically welded or riveted together to form the final product. The sheet metal used is often steel sheet which is a cheap material that is easy to work or machine. However, when shaping steel sheet, for instance by drawing or pressing, to form individual parts the material is often deformed adjacent curvatures or when making double curvature sheet
15 profiles. Additional working of the sheet material will be required if, for instance, a window for indicating the level of hygiene products remaining in the dispenser. Subsequent welding, such as spot welding, may warp the product and/or leave marks on the outer surface, even after a final surface treatment or painting. The final product is relatively heavy and is susceptible
20 to corrosion, in particular if the surface coating is scratched or damaged. A product of this type is also subject to design limitations due to the use of welding, as the product must be designed to allow access for welding equipment during the assembly process.

25 Making dispensers of a plastic material could solve some of the above problems. For instance, double curvature shapes are possible to produce without risking deformation, problems relating to marks left by spot welding can be eliminated and the end product would be lighter. However, tooling costs for moulds for double curvature shapes are relatively high and a plastic material is also more susceptible to scratches and wear than sheet metal.

Also, an all plastic dispenser, with or without a double curvature design, may have a lower structural stability and may require a greater material thickness and/or reinforcing ribs to prevent the dispenser from yielding or cracking when in use. At the same time, a thicker and/or reinforced material will
5 inherently be heavier and may not be suitable for use in all components making up a dispenser. From a design point of view, the balance between shape, function and inherent properties of a desired plastic material may create problems.

This invention aims to solve these problems by providing a dispenser that is
10 structurally stable and can be manufactured without complex shaping or machining and without requiring welding. This makes the dispenser easy and cost effective to manufacture.

DISCLOSURE OF INVENTION

The invention relates to a dispenser for hygiene products, according to claim
15 1 and its dependent claims.

According to a preferred embodiment, the invention relates to a dispenser for hygiene products, which dispenser comprises a rear section, two side sections, a front section, an upper section and a lower section having means for dispensing hygiene products. The rear section, the two side sections and
20 the lower section comprise substantially flat components made from a plastic material. The front section and the upper section form a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend. The rear section, the two side sections and the front section are preferably, but not necessarily, arranged in substantially vertical planes. The upper section and
25 the lower dispensing section may each be arranged either in a substantially horizontal plane, or at an angle downwards or upwards respectively to the horizontal plane.

Here, a cylindrical single-curvature bend is defined as a sheet that is bent in one direction only. Typical examples of such a single-curvature bend are

cylindrical sheets or extruded sections where the generatrices forming a bend are parallel between the outer edges of the material. This can be compared to compound curvature or double curvature shapes, where the material may be deformed in two planes to form a three dimensional shape.

- 5 Accordingly, one or both of the front section and the upper section may be flat, wherein the sections are joined by a cylindrical single-curvature bend. Alternatively, one or both of the front section and the upper section may have a constant or varying cylindrical single-curvature with a relatively large radius, wherein the sections are joined by a cylindrical single-curvature bend with a
- 10 relatively small radius. The sheet metal component making up the front section and upper section can be made from a single sheet that is shaped in a single operation. The thickness of the sheet metal may be selected depending on the metal used and/or the size of the component. For instance, for a relatively small component a relatively thin sheet thickness may be
- 15 used, while a larger component may require a larger thickness to maintain its structural rigidity and to avoid bending of the component when it is opened. Any suitable sheet metal may be used, but according to a preferred embodiment aluminium is used. The aluminium sheet may be anodized prior to any shaping or machining operation, wherein anodizing gives a durable and scratch resistant surface. Alternatively, the aluminium sheet can be
- 20 anodized after all shaping and machining operations have been completed. This allows the anodizing to be performed on all sides of the sheet metal component, including the side edges.

The thickness of the sheet metal used may vary depending on size and/or

25 type of dispenser. Examples of thicknesses may be 2-3 mm for aluminium or 0,7-1,5 mm for stainless steel.

An example of a radius for a relatively small cylindrical single-curvature bend joining an upper and a front section may be about 8 mm, measured at the outer surface of and in a cross-section taken at right angles to the parallel

30 generatrices forming the bend. This radius may of course vary with the size

of the dispenser and the material selected. For a stainless steel sheet, the radius may be selected from about 5 mm or more, while an anodized aluminium sheet may be selected from about 8 mm or more. For this example, the upper section may either have a radius of 160-590 mm, or have the shape of a continuous or discontinuous curve. Similarly, the front section may either have a radius of 860-2550 mm, or have the shape of a continuous or discontinuous curve. According to these examples, when both the front section and the upper section are curved, then the upper section will have a smaller radius of curvature than the front section. The shape of each of the upper and front sections respectively may of course be varied from being flat to having a radius or a predetermined curvature. A section having a discontinuous curve may comprise a combination of curved and flat sections, wherein a curved section may include one or more inflection points. Common for all bends or curves as defined above is that all generatrices forming said bends and curves are parallel.

By making the rear and side sections substantially flat, the manufacturing process can be kept simple and tooling cost is relatively low. One or both side sections may be provided with a level indicator, to allow the level or quantity of dispensed material remaining in the dispenser to be inspected from the outside. Such indicators may take the form of at least one entirely transparent side section, or a transparent window in a partially transparent or opaque side section. When a window is provided, the remaining surface of the side section may be frosted or structured, rendering the side section more or less transparent.

In order to refill the dispenser, at least the sheet metal component is arranged to be folded about a pair of pivot means arranged in the side sections.

According to one embodiment, the pivot means may be arranged to connect the sheet metal component and the side sections. In this case, a pivot joint, a linkage or similar may connect a lower end of a separate sheet metal

component, comprising the front and upper section, with a lower, front section of each side section. The side sections and the lower dispensing section may be permanently joined to the rear section to form a single unit. The join may be achieved by adhesive and/or mechanical means. The rear
5 section may be provided with through holes or other means for attaching it to a wall surface.

According to an alternative embodiment, the sheet metal component may be attached to the side sections and the pivot means may be arranged to connect the rear section and the side sections. The sheet metal component
10 comprising the front and upper section may be adhesively and/or mechanically assembled to the side sections. The sheet metal component may be attached in slots along front and upper edges of the side sections. The pivot means may be pivot joints arranged adjacent the lower section, preferably at a lower, inner end of the side sections and the lower section or
15 the rear section respectively. The pivot joints may comprise a protrusion in each side section arranged to cooperate with a corresponding recess in a side surface of the lower section or the rear section.

The sheet metal component may preferably, but not necessarily, be made from aluminium. As stated above, the aluminium sheet component may be
20 anodized on all surfaces. Of the remaining sections, at least the side sections comprise a transparent plastic material. By making the entire side section or a predetermined part thereof transparent, it is possible to check the level of the product contained within the dispenser. For instance, the side surfaces may be made from a clear or coloured plastic material and/or be fully or
25 partially frosted, structured or opaque during manufacture of the side section. The lower section may be a separate section that is adhesively and/or mechanically attached to the rear section, or be an integral part of the rear section.

Suitable plastic materials for the rear section, the side section and the lower section are polycarbonate, polystyrene acrylonitrile butadiene styrene (ABS), polymethylmethacrylate (PMMA), or any other suitable plastic materials.

- 5 According to one embodiment, the lower section is provided with means for dispensing liquid or viscous materials, such as soap. According to an alternative embodiment, the lower section is provided with means for dispensing sheets of paper from a stack of interfolded or separate sheets, such as hand towels or facial tissues, or a roll of interconnected sheets, such as a roll of toilet paper, with or without perforations.

10 BRIEF DESCRIPTION OF DRAWINGS

In the following text, the invention will be described in detail with reference to the attached drawings. These schematic drawings are used for illustration only and do not in any way limit the scope of the invention. In the drawings:

- Figure 1A shows a perspective view of a dispenser for hand towels;
15 Figure 1B shows the dispenser in Fig.1A in a partially open position;
Figure 2A shows a perspective view of a dispenser for toilet paper, and
Figure 2B shows the dispenser in Fig.2A in an open position.
Figure 3A shows a perspective view of a dispenser for liquid materials;
Figure 3B shows the dispenser in Fig.3A in an open position;

20 EMBODIMENTS OF THE INVENTION

- Figure 1A shows a perspective view of a dispenser 1 for hand towels according to the invention. The dispenser 1 comprises a rear section 2 (see Figure 1B), two side sections 3, 4, a front section 5, an upper section 6 and a lower section 7 (see Figure 1B) having means for dispensing paper hand
25 towels. The figure shows the front section 5 and the upper section 6 forming a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend, while the rear section 2 and the side sections 3, 4 are flat

components. The front section 5 and the upper section 6 are also curved in the same way in a direction away from the relatively sharp bend joining the surfaces to conform to the contour of each front edge 8, 9 of the side sections 3, 4. An inner surface of the side edges of the front section 5 and the upper section 6 are arranged to rest against cooperating contact surfaces extending at right angles from the inner surface of the side sections 3, 4. When the front section 5 and the upper section 6 are closed, their outer surfaces should be substantially flush with the front edges 8, 9 of the side sections 3, 4. The side sections 3, 4 are also provided with level indicators 10, 11, wherein the level indicators form clear windows in an otherwise opaque surface. It is of course possible to provide the dispenser with only one indicator of this type.

Figure 1B shows the dispenser of Figure 1 in a partially opened position prior to re-filling the dispenser. The figure shows how a sheet metal cover formed by the front section 5 and the upper section 6 is attached to the inner surfaces of the side sections 3, 4 by a linkage 12, 13, allowing the cover 5, 6 to be folded forwards and outwards to enable re-filling of the dispenser. After re-filling the cover 5, 6 is folded back into its closed position, where it is held by a locking means (not shown) connecting the upper section 6 to the rear section 2. The side sections 3, 4 are permanently attached to the rear section 2, which is also provided with attachment holes 14 (one shown) for fastening the dispenser to a wall surface.

Figure 2A shows a perspective view of a dispenser 21 for toilet paper. The dispenser 21 comprises a rear section 22, two side sections 23, 24, a front section 25, an upper section 26 and a lower section 27 having means for dispensing toilet paper. The figure shows the front section 25 and the upper section 26 forming a single sheet metal component being joined at a cylindrical single-curvature bend, while the rear section 22 and the side sections 23, 24 are substantially flat components. In this embodiment, the lower section 27 comprises a dispensing means in the form of an opening

allowing a user free access to a main roll R_1 or a stub roll R_2 of paper. The lower edges of the side and front sections 23, 24, 25 surrounding the opening are provided with substantially horizontal tear edges T_1 , T_2 , T_3 , T_4 , located substantially level with, or just below, their associated roll. As can be seen from Figure 2A, the stub roll R_2 is located to one side of and lower down than the main roll R_1 . Consequently, the tear edges T_2 , T_4 adjacent the stub roll R_2 are located lower down than the tear edges T_1 , T_3 for the main roll R_1 , wherein the tear edges T_3 , T_4 along the lower edge of the front section 25 are joined by an angled tear edge. The front section 25 and the upper section 26 are also curved in a direction away from the relatively sharp bend joining the section to conform to the contour of each front edge 28, 29 of the side sections 23, 24. An inner surface of the side edges of the front section 25 and the upper section 26 are arranged to rest against cooperating contact surfaces extending at right angles from the inner surface of the side sections 23, 24 adjacent the front edges 28, 29. When the front section 25 and the upper section 26 are closed, their outer surfaces should be substantially flush with the front edges 28, 29 of the side sections 23, 24. The side sections 23, 24 are also provided with level indicators 30 (only one shown) wherein the level indicators form clear windows in an otherwise opaque surface.

Figure 2B shows the dispenser of Figure 2A in an opened position after a re-filling of the dispenser, wherein a partially used main roll has been moved to the stub roll R_2 position and a new main roll R_1 has been mounted. The figure shows how a sheet metal cover formed by the front section 25 and the upper section 26 is attached to the inner surfaces of the side sections 23, 24 by a linkage L1, L2, allowing the cover 25, 26 to be folded forwards and outwards to enable re-filling of the dispenser. After re-filling the cover 25, 26 is folded back into its closed position, where it is held by a locking means (not shown) connecting the upper section 26 to the rear section 22. The side sections 23, 24 are permanently attached to the rear section 22, which is also provided with attachment holes (not shown) for fastening the dispenser to a wall surface.

Figure 3A shows a perspective view of a dispenser 31 for liquid or viscous materials; in the current example the material is soap. The dispenser 31 comprises a rear section 32 (see Figure 3B), two side sections 33, 34, a front section 35, an upper section 36 and a lower section 37 (see Figure 3B) having means for dispensing soap. The figure shows the front section 35 and the upper section 36 forming a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend, while the rear section 32 and the side sections 33, 34 are substantially flat components. In this embodiment, the lower section 37, comprising a dispensing unit, is made in one piece with the rear section 32. The front section 35 and the upper section 36 are also curved in the same way in a direction away from the relatively sharp bend to conform to the contour of each front edge 38, 39 of the side sections 33, 34. The front edges 38, 39 of the side sections 33, 34 are provided with slots in which each respective side edge of the front section 35 and the upper section 36 are inserted and adhesively attached. In this way, side sections 33, 34, the front section 35 and the upper section 36 form a single unit that can be folded outwards and forwards around a pivot means. The pivot means is a pair of pivot joints 40 (only one shown) arranged at a lower, inner end of the side sections 33, 34 and the lower section or the rear section respectively. The pivot joints 40 comprise a protrusion in each side section 33, 34 arranged to cooperate with a corresponding recess in a side surface of the integrated lower section 37 and the rear section 32.

Figure 3B shows the dispenser of Figure 3A in an opened position prior to re-filling the dispenser. The figure shows how a sheet metal cover formed by the side sections 33, 34, the front section 35 and the upper section 36 is attached to the side surfaces of the integrated lower section 37 and the rear section 32 by the pivot joints 40, allowing the cover 33, 34, 35, 36 to be folded forwards and outwards to enable re-filling of the dispenser. The lower section has a cavity for inserting and attaching a re-fill container. In Figure 3B, one side section 34 has been removed and indicated with dashed lines for clarity. After re-filling the cover 33, 34, 35, 36 is folded back into its closed

position, where it is held by a locking means (not shown) connecting the upper section 36 to the rear section 32. As described in connection with Figure 1B, the rear section 32 is provided with attachment holes for fastening the dispenser to a wall surface.

- 5 The invention is not limited to the above embodiments, but may be varied freely within the scope of the claims. Specifically, the various arrangements of the cover for a dispenser, as shown in Figures 1A-3B, can each be used for a dispenser for stacked, folded and interfolded paper sheets, for one or two paper rolls with or without perforations, or for a dispenser for liquid or
- 10 viscous materials.

In addition, by varying the placing of the pivot means, the cover could also be suspended from the upper part of the rear section of the dispenser, causing the cover to be openable outwards and upwards.

CLAIMS

1. A dispenser for hygiene products, which dispenser comprises a rear section, two side sections, a front section, an upper section and a lower
5 section having means for dispensing hygiene products, characterized in that at least the rear section and the two side sections comprise substantially flat components made from a plastic material, and that the front section and the upper section form a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend, wherein all
10 generatrices in said at least one bend are parallel.
2. A dispenser according to claim 1, characterized in that the front section and the upper section are joined by a cylindrical single-curvature bend.
3. A dispenser according to claim 2, characterized in that at least
15 the front section is substantially flat.
4. A dispenser according to claim 2, characterized in that at least the front section has a cylindrical single-curvature
5. A dispenser according to claim 4, characterized in that the front section has a larger radius of curvature than the upper section.
- 20 6. A dispenser according to claim 1, characterized in that at least the sheet metal component is arranged to be folded about a pair of pivot means arranged in the side sections.
7. A dispenser according to claim 6, characterized in that the pivot means connect the sheet metal component and the side sections.

20

8. A dispenser according to claim 6, characterized in that the sheet metal component is attached to the side sections and the pivot means connect the rear section and the side sections.
- 5 9. A dispenser according to claim 8, characterized in that the sheet metal component is permanently attached in slots along front and upper edges of the side sections.
10. A dispenser according to claim 6, characterized in that the pivot means are arranged adjacent the lower section.
- 10 11. A dispenser according to claim 1, characterized in that the sheet metal component is made from aluminium or an aluminium alloy.
12. A dispenser according to claim 11, characterized in that the sheet metal component has been anodized on all surfaces.
13. A dispenser according to claim 1, characterized in that at least the side sections comprise a transparent material
- 15 14. A dispenser according to claim 1, characterized in that the lower section is integrated with the rear section.
15. A dispenser according to claim 1, characterized in that the lower section is provided with means for dispensing liquid or viscous materials.
- 20 16. A dispenser according to claim 1, characterized in that the lower section is provided with means for dispensing sheets of paper from a stack of sheets or a roll of paper.

1/6

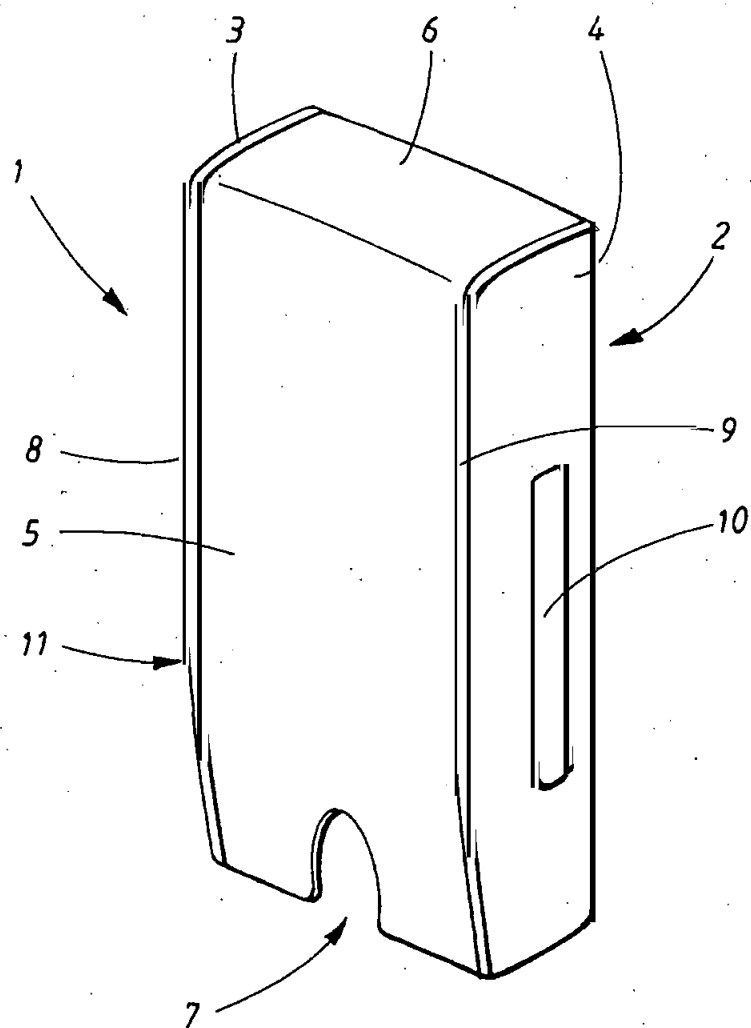


FIG.1A

SUBSTITUTE SHEET (RULE 26)

23

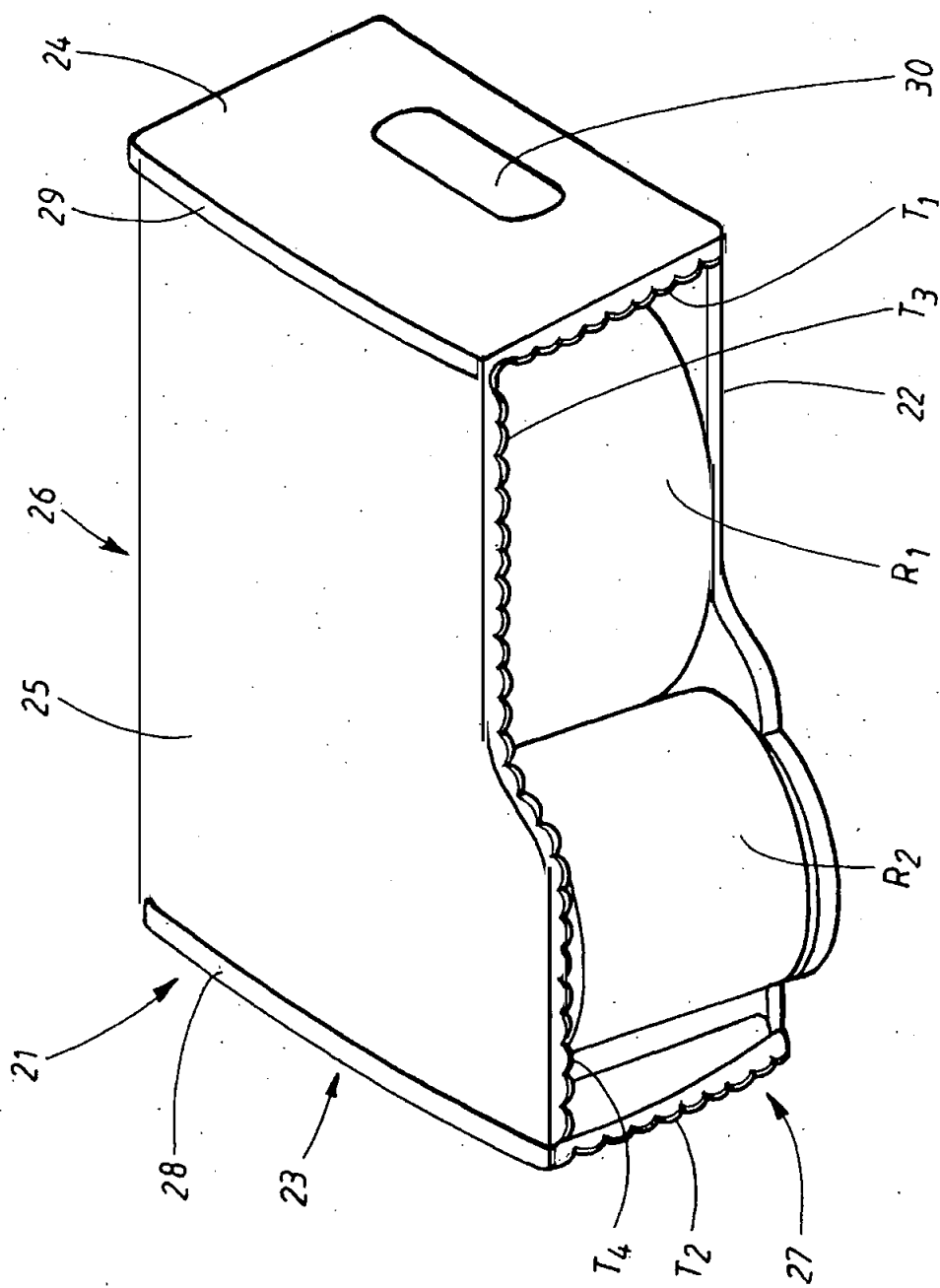
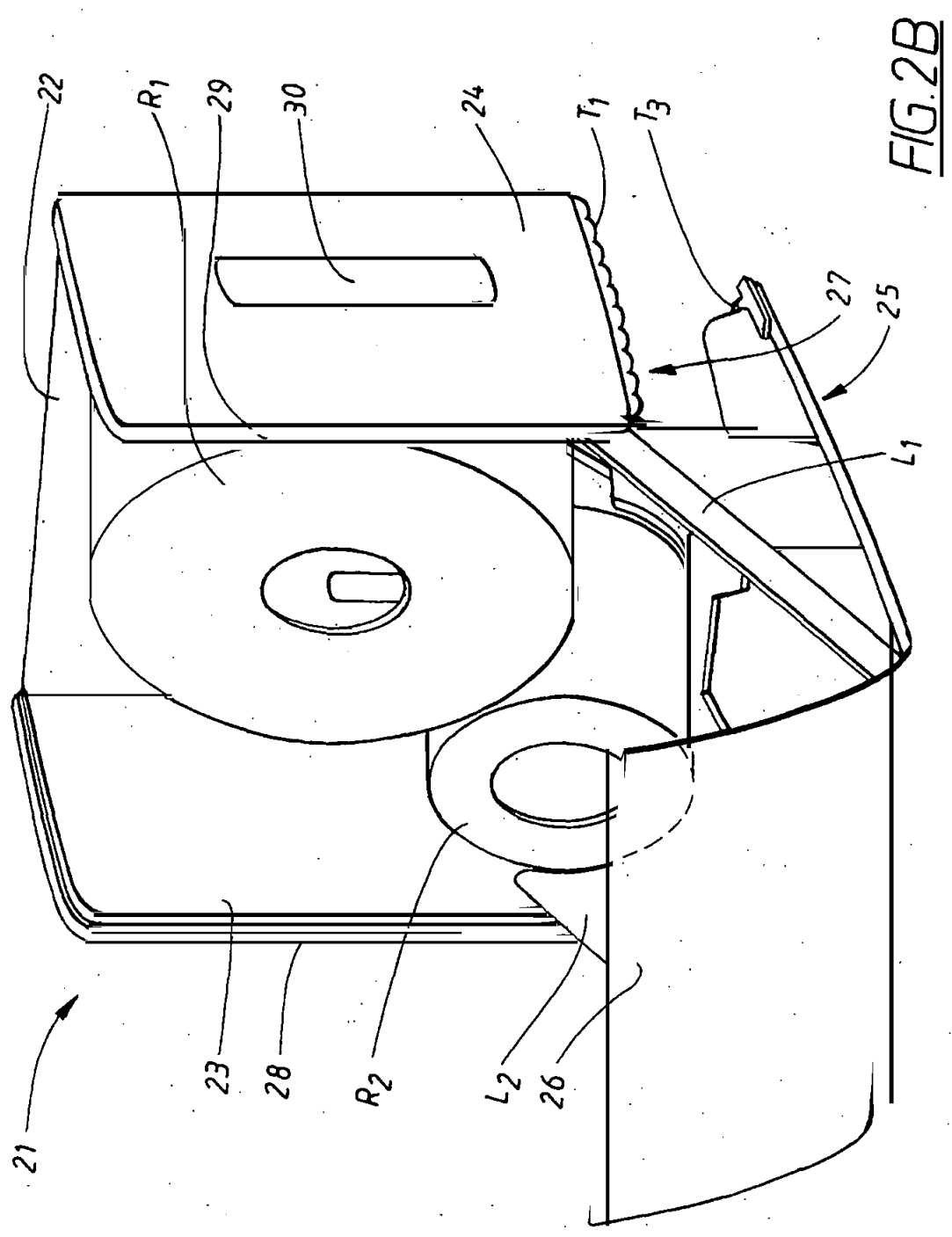


FIG. 2A

21

4/6



25

5/6

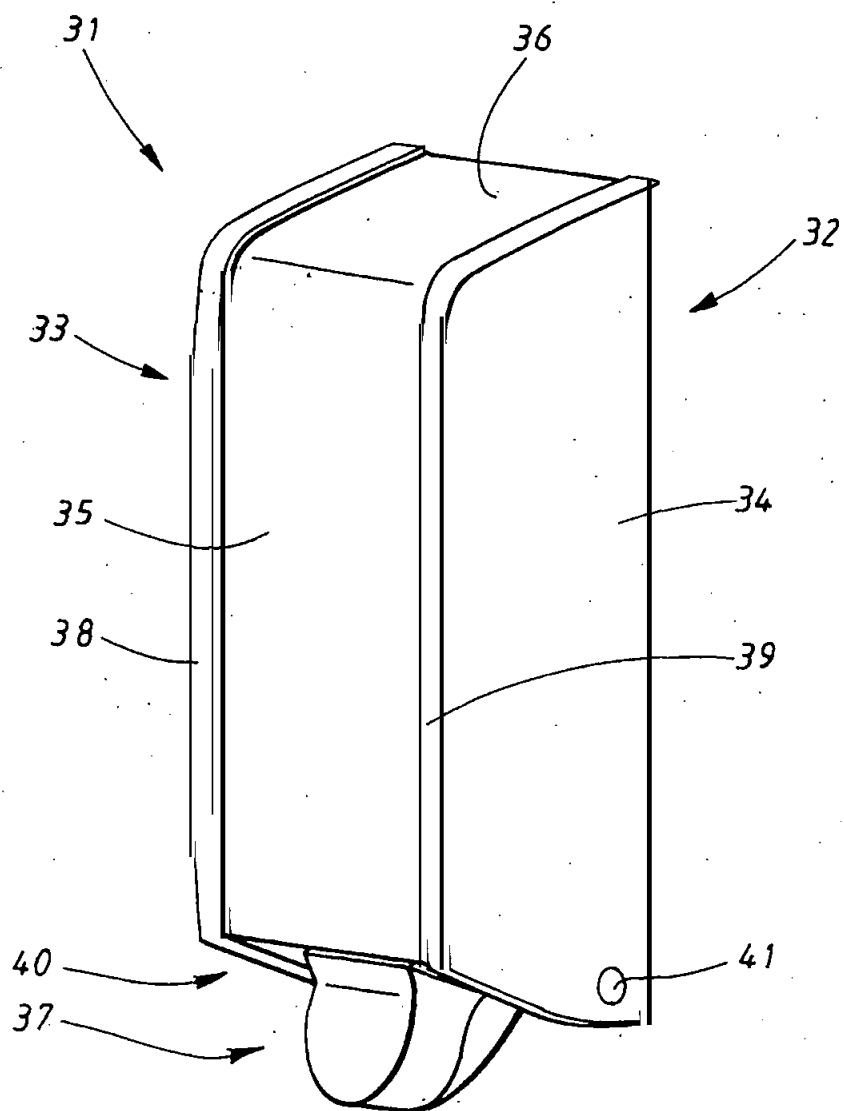


FIG. 3A

28

6/6

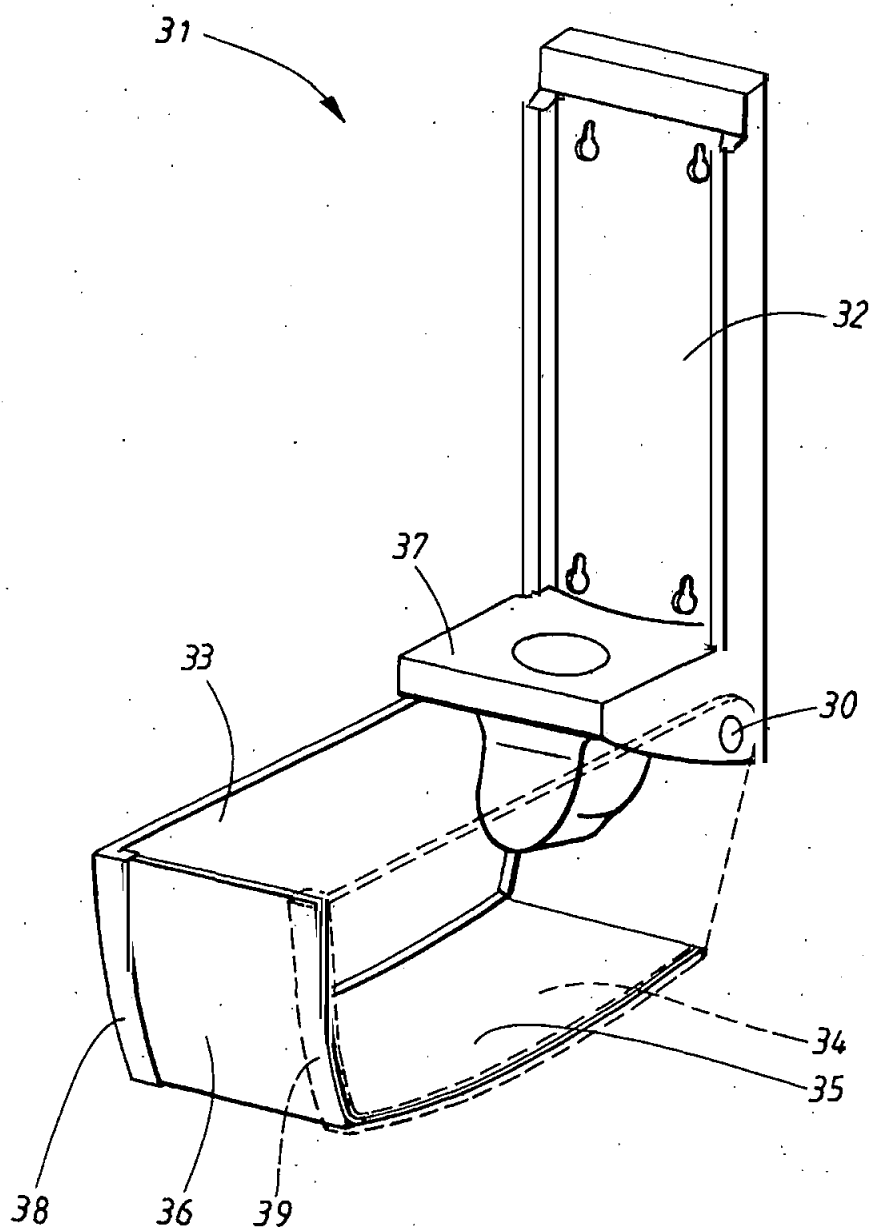


FIG. 3B

SUBSTITUTE SHEET (RULE 26)

DISPENSADOR

CAMPO TÉCNICO

- 5 La presente invención se relaciona con un dispensador para productos higiénicos como se define en las reivindicaciones finales. El dispensador comprende un número pequeño de componentes simples que se pueden elaborar sin una conformación o maquinado complejo y sin requerir soldado, haciendo la elaboración del dispensador fácil y efectiva en costos.

10

TÉCNICA ANTERIOR

- Los dispensadores para varios tipos de productos higiénicos son a menudo hechos de secciones metálicas de lámina cuya sección están típicamente
- 15 soldadas o ribeteadas para formar el producto final. El metal de lámina utilizado es a menudo lámina de acero que es un material barato que es fácil de trabajar o maquinar. Sin embargo, cuando la lámina de acero se conforma, por ejemplo al dibujar o presionar, para formar las partes individuales el material a menudo deforma las curvaturas adyacentes o cuando se hacen perfiles de lámina con
- 20 curvatura doble. Se requerirá trabajo adicional del material de lámina si, por ejemplo, se coloca una ventana en el dispensador para indicar el nivel de los productos higiénicos. El posterior soldado, tal como soldado de punto puede combar el producto y/o dejar marcas sobre la superficie exterior, aun después del tratamiento o pintado de la superficie final. El producto final es relativamente
- 25 pesado y es susceptible a la corrosión en particular si el recubrimiento de la superficie se pela o daña. Un producto de este tipo también está sometido a limitaciones de diseño debido al uso de soldadura, en razón a que el producto se

debe diseñar para permitir el acceso al equipo de soldado durante el proceso de montaje.

Hacer dispensadores de material plástico podría resolver algunos de los
5 problemas anteriores. Por ejemplo, las formas con curvatura doble son posibles de producir sin el riesgo de deformación, los problemas que se relacionan con las marcas dejadas por la soldadura de punto se pueden eliminar y el producto final sería más ligero. Sin embargo, los costos de la herramienta para los moldes para las formas de doble curvatura son relativamente altos y el material plástico es
10 también mas susceptible a peladuras y ha desgaste que el material de lámina.

También, un dispensador completamente de plástico, con o sin un diseño de doble curvatura, puede tener una estabilidad estructural inferior y puede requerir un mayor grosor de material y/o costillas de refuerzo para evitar que el dispensador
15 seda o se cuartee cuando está en uso. Al mismo tiempo, un material más grueso y/o reforzado será inherentemente más pesado y pueden no ser adecuado para uso en todos los componentes que hacen parte de un dispensador. Desde el punto de vista de diseño, el balance entre la forma, función y las propiedades inherentes de un material plástico deseado puede crear problemas.

20

Esta invención está destinada a resolver estos problemas al suministrar un dispensador que es estructuralmente estable y se puede elaborar sin una forma o maquinado complejo y sin requerir soldadura. Esto hace la elaboración del dispensador fácil y efectiva en costos.

25

RESTRICCIÓN DE LA INVENCION

La invención se relaciona con un dispensador para productos higiénicos, de acuerdo a la reivindicación 1 y sus reivindicaciones dependientes.

5

De acuerdo con una modalidad preferida, la invención se relaciona con un dispensador para productos higiénicos, cuyo dispensador comprende una sección trasera, dos secciones laterales, una sección frontal, una sección superior y una sección inferior que tiene medios para suministrar productos higiénicos. La sección trasera, las dos secciones laterales y la sección inferior comprenden componentes sustancialmente planos hechos de material plástico. La sección frontal y la sección superior forman un componente de metal de lámina única que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica. La sección trasera, las dos secciones laterales y la sección frontal están preferiblemente, pero no necesariamente, dispuestas en planos sustancialmente verticales. La sección superior y la sección de suministro inferior pueden cada una estar dispuestas en un plano sustancialmente horizontal en un ángulo hacia abajo o hacia arriba respectivamente con el plano horizontal.

10

15

20

25

Aquí, la inclinación de la curvatura única cilíndrica se define como la lámina que se inclina en solo una dirección. Ejemplos típicos de tal inclinación de curvatura única son las láminas cilíndricas o las secciones extrudidas donde las generatrices que forman una inclinación son paralelas entre los bordes exteriores del material. Esto se pueden comparar con la curvatura compuesta o las formas de curvaturas dobles, donde el material se puede deformar en dos planos para formar una forma tridimensional.

De acuerdo con esto, una o ambas de las secciones frontales y la sección superior pueden ser planas, en donde las secciones se unen por una inclinación con curvatura única cilíndrica. Alternativamente, una o ambas de las secciones frontales y la sección superior pueden tener una curvatura única cilíndrica constante o variante con un radio relativamente grande, en donde las secciones se unen mediante una inclinación con curvatura única cilíndrica con un radio relativamente pequeño. El componente de metal de lámina que hace parte de la sección frontal y la sección superior se puede hacer de una lámina única que se conforma en una operación única. El grosor de la lámina de metal se puede seleccionar dependiendo del material utilizado y/o el tamaño del componente. Por ejemplo, para un componente relativamente pequeño un grosor de lámina relativamente delgado se puede utilizar, aunque un componente mayor puede requerir un grosor mayor para mantener la rigidez estructural y evitar la inclinación del componente cuando se abre. Cualquier metal de lámina adecuado se puede utilizar, pero de acuerdo con la modalidad preferida se utiliza aluminio. La lámina de aluminio se puede analizar antes de cualquier operación de conformado o maquinado en donde el anodizado le da una superficie durable y resistente a las peladuras. Alternativamente, la lámina de aluminio se puede anodizar después de que se han completado todas las operaciones de conformado y maquinado. Esto permite que le sea desarrollado el anodizado sobre todo los lados del metal del componente de metal de lámina, incluyendo los bordes laterales.

El grosor del metal de lámina utilizado puede variar dependiendo del tamaño y/o tipo del dispensador. Ejemplos de los grosores pueden ser 2-3 mm para aluminio o 0,7-1,5 mm para acero inoxidable.

Un ejemplo de un radio para una inclinación de curvatura única cilíndrica relativamente pequeña que se une a la sección superior y frontal puede ser de aproximadamente 8 mm medida en la superficie exterior y en una sección transversal tomada en ángulos rectos con las generatrices paralelas que forman la inclinación. El radio puede por supuesto variar con el tamaño del dispensador y el material seleccionado. Para una lámina de acero inoxidable, el radio se puede seleccionar desde aproximadamente 5 mm o más, aunque una lámina de aluminio anodizada se puede seleccionar desde aproximadamente 8 mm o más. Para este ejemplo la sección superior puede tener un radio de 160-590 mm o tener una forma de una curva continua o discontinua. De manera similar, la sección frontal puede tener un radio de 860-2550 mm, o tener la forma de una curva continua o discontinua. De acuerdo con estos ejemplos, cuando tanto la sección frontal como la sección superior son curvadas entonces la sección superior tendrá un radio más pequeño de curvatura la sección frontal. La forma de cada una de las secciones superior y frontal respectivamente puede por supuesto variar de ser planas a tener un radio o una curvatura predeterminada. Una sección que tiene una curva discontinua puede comprender una combinación de secciones curvadas y planas, en donde una sección curvada puede incluir uno o más puntos de inflexión. Común para todas las inclinaciones o curvas como se definió anteriormente es que todas las generatrices que forman dichas inclinaciones y curvas sean paralelas.

Al hacer la sección trasera y lateral sustancialmente plana, el proceso de elaboración puede ser simple y los costos de herramienta son relativamente bajos. Una o ambas de las secciones laterales se pueden suministrar con un indicador de nivel, para permitir que el nivel o la cantidad de material dispensado permanezca en el dispensador hacer inspeccionado desde el exterior. Tales indicadores

pueden tener la forma de por lo menos una sección lateral completamente transparente, o una ventana transparente en una sección lateral transparente u opaca. Cuando se suministra una ventana, la superficie que permanece de la sección lateral se puede escarchar o estructurar, haciendo la sección trasera más o menos transparente.

Con el fin de rellenar el dispensador, por lo menos el componente de metal de lámina se dispone para ser doblada alrededor de un par de medios de pivote dispuestos en las secciones laterales.

De acuerdo con una modalidad, los medios de pivote se pueden disponer para conectar el componente de metal de lámina y las secciones laterales. En este caso, la unión de pivote, un enlace o similar se pueden conectar a un extremo inferior del metal de lámina separada, que comprende la sección frontal y superior, con una sección inferior frontal de cada sesión lateral. Las secciones laterales y las secciones de suministro inferiores se pueden unir permanentemente a la sección trasera para formar una unidad única. La unión se puede lograr mediante medios adhesivos y/o mecánicos. La sección trasera se puede suministrar sin huecos pasantes u otros medios para unirla a la superficie de la pared.

De acuerdo con una modalidad alternativa, el componente de metal de lámina se puede unir a las secciones laterales y los medios de pivote se pueden disponer para conectar la sección trasera y las secciones laterales. El componente de metal de lámina que comprende la sección frontal y superior puede ser adhesiva y/ o mecánicamente ensamblada con las secciones laterales. El componente de metal de lámina se puede unir en ranuras a lo largo de los bordes frontal o superior de las secciones laterales. Los medios de pivote pueden pivotar uniones dispuestas

adyacentes a la sección inferior, preferiblemente en un extremo inferior, interno de las secciones laterales y la sección inferior o la sección trasera respectivamente. Las señales de pivote pueden comprender una saliente en cada sección lateral dispuesta para cooperar con un nicho correspondiente en una superficie lateral de la sección inferior o de la sección trasera.

El componente de metal de lámina puede preferiblemente, pero no necesariamente, ser hecho de aluminio. Como se estableció anteriormente, el componente de lámina de aluminio se puede anodizar sobre todas las superficies.

De las secciones restantes, por lo menos las secciones laterales comprenden un material plástico transparente. Al hacer la sección lateral completa o una parte predeterminada de ésta transparente, es posible revisar el nivel del producto contenido dentro del dispensador. Por ejemplo, las superficies laterales se pueden hacer de un material plástico claro o coloreado y/o ser completa o parcialmente escarchado, estructurado u opaco durante la elaboración de la sección lateral. La sección inferior pueden ser una sección separada que es adhesiva y/o mecánicamente unida a la sección trasera, o ser parte integral de la sección trasera.

Los materiales plásticos adecuados para la sección trasera, la sección lateral y la sección inferior son policarbonato, poliestireno acrilonitrilo butadieno estireno (ABS), polimetilmetacrilato (PMMA), o cualquier otros materiales plásticos adecuados.

De acuerdo con una modalidad, la sección inferior se suministra con medios para suministrar líquidos o materiales viscosos tales como jabón. De acuerdo con una modalidad alternativa, la sección inferior se suministra con medios para

suministrar láminas de papel provenientes de una pila de láminas interdobladadas o separadas, tal como toallas de mano o tissus faciales, o un rollo de láminas interconectadas, tal como un rollo de papel higiénico, con o sin perforaciones.

5 BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

En el siguiente texto, la invención será descrita en detalle con referencia a los dibujos anexos. Estos dibujos esquemáticos son utilizados solo para ilustración y no limitan de ninguna manera el alcance de la invención. En los dibujos:

10

Figura 1A muestra una vista en perspectiva de un dispensador para toallas de mano;

Figura 1B muestra el dispensador en la Figura 1A en una posición parcialmente abierta;

15

Figura 2A muestra una vista en perspectiva de un dispensador para papel higiénico; y

Figura 2B muestra el dispensador en la Figura 2A en una posición abierta.

Figura 3A muestra una vista en perspectiva de un dispensador para materiales líquidos;

20

Figura 3B muestra el dispensador en la Figura 3A en una posición abierta.

MODALIDADES DE LA INVENCION

25

La Figura 1A muestra una vista en perspectiva de un dispensador 1 para toallas de mano de acuerdo con la invención. El dispensador 1 comprende una sección trasera 2 (ver Figura 1B), dos secciones laterales 3, 4, una sección frontal 5, una sección superior 6 y una sección inferior 7 (ver Figura 1B) que tiene medios para

suministrar toallas de mano de papel. La figura muestra la sección frontal 5 y la sección superior 6 que forman un componente de metal de lámina único que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica mientras que la sección trasera 2 y las secciones laterales 3, 4 son componentes planos. La sección frontal 5 y la sección superior 6 también son curvadas de la misma manera en una dirección alejada de la inclinación relativamente aguda que unen las superficies para conformar el contorno de cada borde frontal 8, 9 de las secciones laterales 3, 4. Una superficie interior de los bordes laterales de la sección frontal 5 y la sección superior 6 están dispuestos para descansar contra la superficie de contacto cooperantes que se extienden en ángulos rectos desde la superficie interna de las secciones laterales 3, 4. Cuando la sección frontal 5 y la sección superior 6 están cerradas, sus superficies exteriores deben fluir sustancialmente con los bordes frontales 8, 9 de las secciones laterales 3, 4. Las secciones laterales 3, 4 también se suministran con indicadores de nivel 10, 11, en donde los indicadores de nivel forman ventanas claras en una superficie de otra manera opaca. Es por supuesto posible suministrar el dispensador con solamente un indicador de este tipo.

La Figura 1B muestra el dispensador de la Figura 1 en una posición parcialmente abierta antes del rellenado del dispensador. La figura muestra como una cubierta de metal de lámina formada en la sección frontal 5 y en la sección superior 6 se une a las superficies interiores de las secciones laterales 3, 4 por un enlace 12, 13, que le permite la cubierta 5, 6 ser doblada hacia delante y hacia fuera para posibilitar el rellenado del dispensador. Después del relleno la cubierta 5, 6 se dobla hacia atrás hacia su posición cerrada, donde ésta se mantiene por unos medios de seguro (no mostrado) que conecta la sección superior 6 con la sección trasera 2. Las secciones laterales 3, 4 están permanentemente unidas a la sección

trasera 2, que también se suministra con huecos de unión 14 (uno mostrado) para asegurar el dispensador a la superficie de la pared.

La Figura 2A muestra una vista en perspectiva desde un dispensador 21 para
5 papel higiénico. El dispensador 21 comprende una sección trasera 22, dos secciones laterales 23, 24, una sección frontal 25, una sección superior 26 y una sección inferior 27 que tiene medios para suministrar papel higiénico. La figura muestra la sección frontal 25 y la sección superior 26 que forma un componente de metal de lámina único que está unido en una inclinación con curvatura única
10 cilíndrica, aunque la sección trasera 22 y las secciones laterales 23, 24 son componentes sustancialmente planos. En ésta modalidad, la sección inferior 27 comprende unos medios de suministro en la forma de una abertura que le permiten a un usuario acceso libre al rodillo principal R_1 o a un subrodillo R_2 de papel. Los bordes inferiores de las secciones laterales y frontales 23, 24, 25 que
15 circundan la abertura se suministran con bordes de rasgados sustancialmente T_1 , T_2 , T_3 , T_4 , localizado sustancialmente a nivel con, o justo por debajo, de su rodillo asociado. Como se puede ver en la Figura 2A, el rodillo de tocón R_2 se localiza a un lado y mas abajo que el rodillo principal R_1 . Consecuentemente, los bordes de rasgado T_2 , T_4 adyacentes al rodillo de tocón R_2 están localizados en la parte más
20 inferior que los bordes de rasgado T_1 , T_3 para el rodillo principal de R_1 , en donde los bordes de rasgado T_3 , T_4 junto con el borde inferior de la sección frontal 25 están unidos por un borde de rasgado angulado. La sección frontal 25 y la sección superior 26 también se curvan en una dirección alejada de la inclinación relativamente aguda que une la sección para conformar el contorno de cada borde
25 frontal 28, 29 de las secciones laterales 23, 24. Una superficie interior de los bordes laterales de la sección frontal 25 en la sección superior 26 están dispuestas para descansar contra las superficies de contacto cóoperante que se

extienden en ángulos rectos desde la superficie interior de las secciones laterales 23, 24 adyacentes a los bordes frontales 28, 29. Cuando la sección frontal 25 y la sección superior 26 están cerradas, sus superficies exteriores deben fluir sustancialmente con los bordes frontales 28, 29 de las secciones laterales 23, 24.

- 5 Las secciones laterales 23, 24 también se suministran con indicadores de nivel 30 (solo uno mostrado) en donde los indicadores de nivel forman ventanas claras en una superficie de otra forma opaca.

La Figura 2B muestra el dispensador de la figura 2A en una posición abierta
10 después de rellenar el dispensador, en donde un rodillo principal parcialmente utilizado se ha movido a la posición del rodillo de tocón R_2 y un nuevo rodillo principal R_1 se ha montado. La figura muestra como en la cubierta de metal de lámina formada por la sección frontal 25 y la sección superior 26 está unida a las superficies interiores de las secciones laterales 23, 24 por un enlace L1. L2, que le
15 permite a la cubierta 25, 26 ser doblada hacia delante y hacia fuera para posibilitar el relleno del dispensador. Después de rellenar la cubierta 25, 26 ésta se dobla hacia atrás a su posición cerrada, en donde ésta se mantiene por un medio de seguro (no mostrado) que conecta la sección superior 26 a la sección trasera 22. Las secciones laterales 23, 24 están permanentemente unidas a la sección trasera
20 22, la cual también se suministra con huecos de unión (no mostrado) para asegurar el dispensador a una superficie de la pared.

La Figura 3A muestra una vista en perspectiva de un dispensador 31 para materiales líquidos o viscosos; en el ejemplo presente el material es jabón. El
25 dispensador 31 comprende una sección trasera 32 (ver Figura 3B), dos secciones laterales 33, 34, una sección frontal 35, una sección superior 36 y una sección inferior 37 (ver Figura 3B) que tiene medios para suministrar jabón. La figura

muestra la sección frontal 35 y la sección superior 36 que forma un componente de metal de lámina único que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica aunque la sección trasera 32 y la sección lateral 33, 34 son componentes sustancialmente planos. En ésta modalidad, la sección inferior 37, que comprende la unidad de su ministro, se hace en una pieza con la sección trasera 32. La sección frontal 35 y la sección superior 36 también se curvan de la misma manera en una dirección alejada de la inclinación relativamente aguda para conformar el contorno de cada borde frontal 38, 39 de las secciones laterales 33, 34. Los bordes frontales 38, 39 de la secciones laterales 33, 34 se suministran con ranuras en las cuales cada borde lateral respectivo de la sección frontal 35 y la sección superior 36 se inserta y se une adhesivamente. De ésta manera, las secciones laterales 33, 34, la sección frontal 35 y la sección superior 36 forman una unidad única que se puede doblar hacia fuera y hacia adelante alrededor de los medios de pivote. Los medios de pivote son un par de unión de pivote 40 (solo se muestra una) dispuesta en un extremo inferior, interno de las secciones laterales 33, 34 y la sección inferior o la sección trasera respectivamente. Las uniones de pivote 40 comprenden una saliente en cada sección lateral 33, 34 dispuesta para cooperar con un nicho correspondiente en una superficie lateral de la sección inferior integrada 37 y la sección trasera 32.

La Figura 3B muestra el dispensador de la figura 3A en una posición abierta antes del rellenado del dispensador. La figura muestra como la cubierta de metal de lámina formada por las secciones laterales 33, 34, la sección frontal 35 y la sección superior 36 se unen a las superficies laterales de la sección inferior integrada 37 y la sección trasera 32 por las uniones de pivote 40, permitiéndole a la cubierta 33, 34, 35, 36 ser doblada hacia delante y hacia fuera para posibilitar el rellenado del dispensador. La sección inferior tiene una cavidad para insertar y

unir el recipiente de relleno. En la Figura 3B, una sección lateral 34 se ha removido y se indica con líneas punteadas por claridad. Después de rellenar la cubierta 33, 34, 35, 36 se dobla hacia atrás a su posición cerrada, donde ésta se mantiene por medios de aseguramiento (no mostrado) que conectan la sección superior 36 a la sección trasera 32. Como se describió en relación con la figura 1B la sección trasera 32 se suministra con huecos de unión para asegurar el dispensador a una superficie de pared.

La invención no está limitada a las modalidades anteriores, pero puede variar libremente dentro del alcance de las reivindicaciones. Específicamente, las varias disposiciones de la cubierta para un dispensador como se muestran en las Figuras 1A-3B, puede ser utilizada cada una para un dispensador para láminas de papel apiladas, dobladas e interdobladadas, para uno o dos rodillos de papel con o sin perforaciones, o para un dispensador para líquido o materiales viscosos.

Además, al variar la colocación de los medios de pivote, la cubierta se podría suspender desde la parte superior de la sección trasera del dispensador, haciendo que la cubierta sea abrible hacia afuera y hacia arriba.

REIVINDICACIONES

1. Un dispensador para productos higiénicos, cuyo dispensador comprende una sección trasera, dos secciones laterales, una sección frontal, una
5 sección superior y una sección inferior que tiene medios para dispensar productos higiénicos, caracterizado por que por lo menos una sección trasera y las dos secciones laterales comprenden componentes sustancialmente planos hechos de un material plástico, y que la sección frontal y la sección superior forman un componente de metal de lámina
10 único que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica, en donde todas las generatrices en dicha por lo menos una inclinación son paralelas.
2. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizada porque la
15 sección frontal y la sección superior están unidas por una inclinación de curvatura única cilíndrica.
3. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, caracterizado porque por lo menos la sección frontal es sustancialmente plana.
20
4. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, caracterizado porque por lo menos la sección frontal tiene una curvatura única cilíndrica.
5. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 4, caracterizado porque la
25 sección frontal tiene un radio de curvatura mayor que la sección superior.

6. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos un componente de metal de lámina está dispuesto para ser doblado alrededor de un par de medios de pivote dispuestos en las secciones laterales.

5

7. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque los medios de pivote conectan el componente de metal de lámina y las secciones laterales.

10

8. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque el componente de metal de lámina está unido a las secciones laterales y los medios de pivote conectan la sección trasera y las secciones laterales.

15

9. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 8, caracterizado porque el componente de metal de lámina está permanentemente unido en ranuras a lo largo de los bordes frontal y superior de las secciones laterales.

20

10. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque los medios de pivote están dispuestos adyacentes a la sección inferior.

25

11. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque el componente de metal de lámina se hace de aluminio o una aleación de aluminio.

12. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 11, caracterizado porque el componente de metal de lámina se ha anodizado sobre todas las superficies.

5 13. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos una de las secciones comprende un material transparente.

14. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior está integrada con la sección trasera.

10

15. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior se suministra con medios para suministrar líquidos o materiales viscosos.

15

16. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior se suministra con medios para dispensar láminas de papel provenientes de una pila de láminas o un rollo de papel.

DISPENSADOR

Resumen: La invención se relaciona con un dispensador para productos higiénicos, cuyo dispensador comprende una sección trasera (2, 22, 32), dos secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34), una sección frontal (5, 25, 35), una sección superior (6, 26, 36), y una sección inferior (7, 27, 37) que tienen medios para suministrar productos de higiene. Por lo menos una sección trasera (2, 22, 32) y dos secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34) comprenden componentes sustancialmente planos hechos de un material plástico, y que la sección frontal (5, 25, 35) y la sección superior (6, 26, 36) forman un componente de material de lámina único que tiene por lo menos una inclinación con curvatura única cilíndrica.

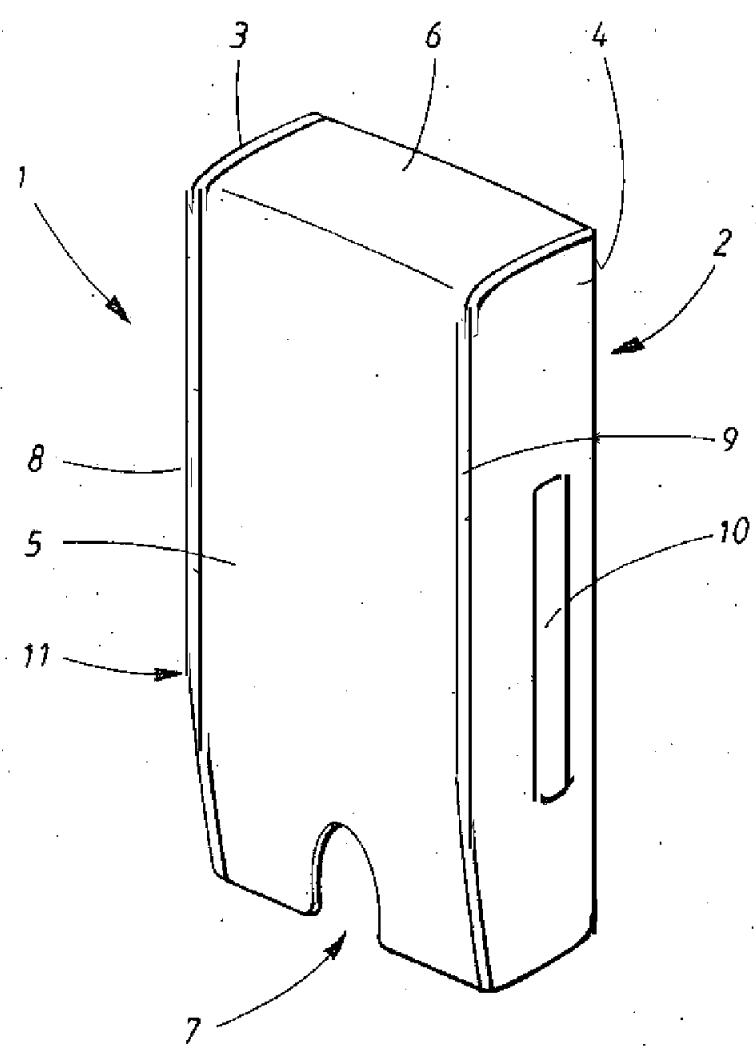


FIG.1A

us

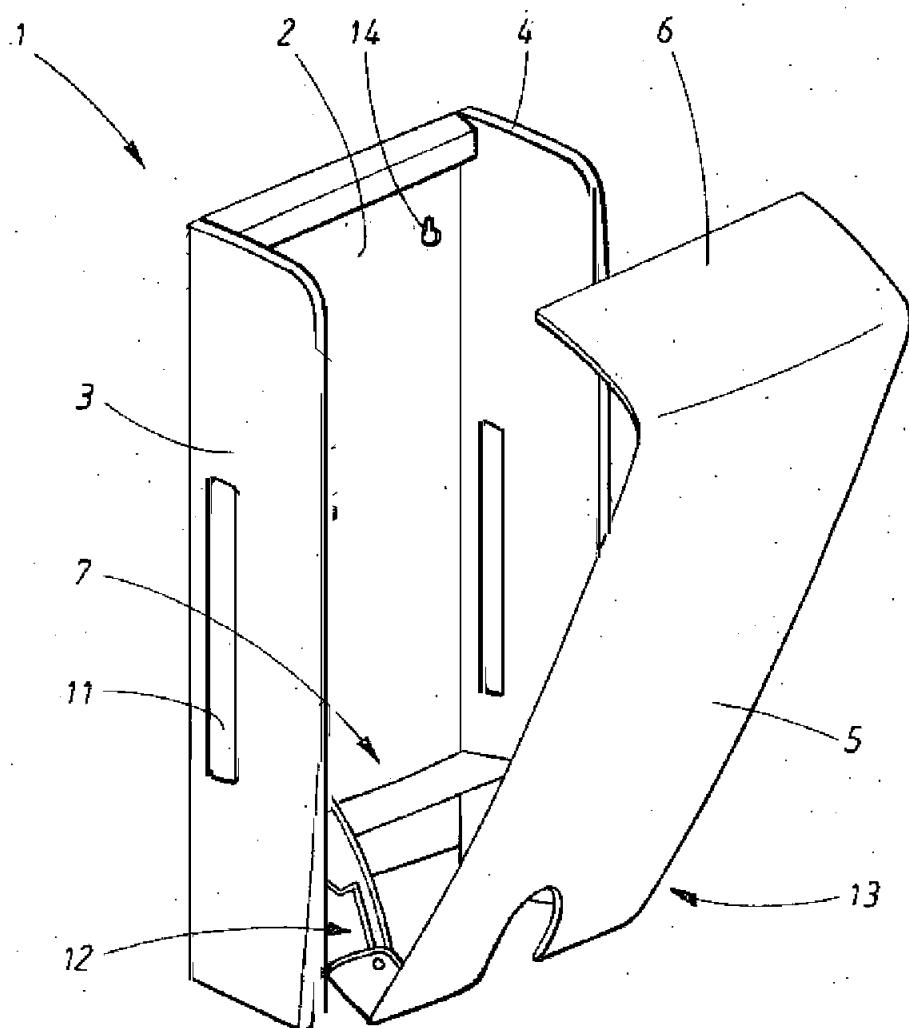


FIG.1B

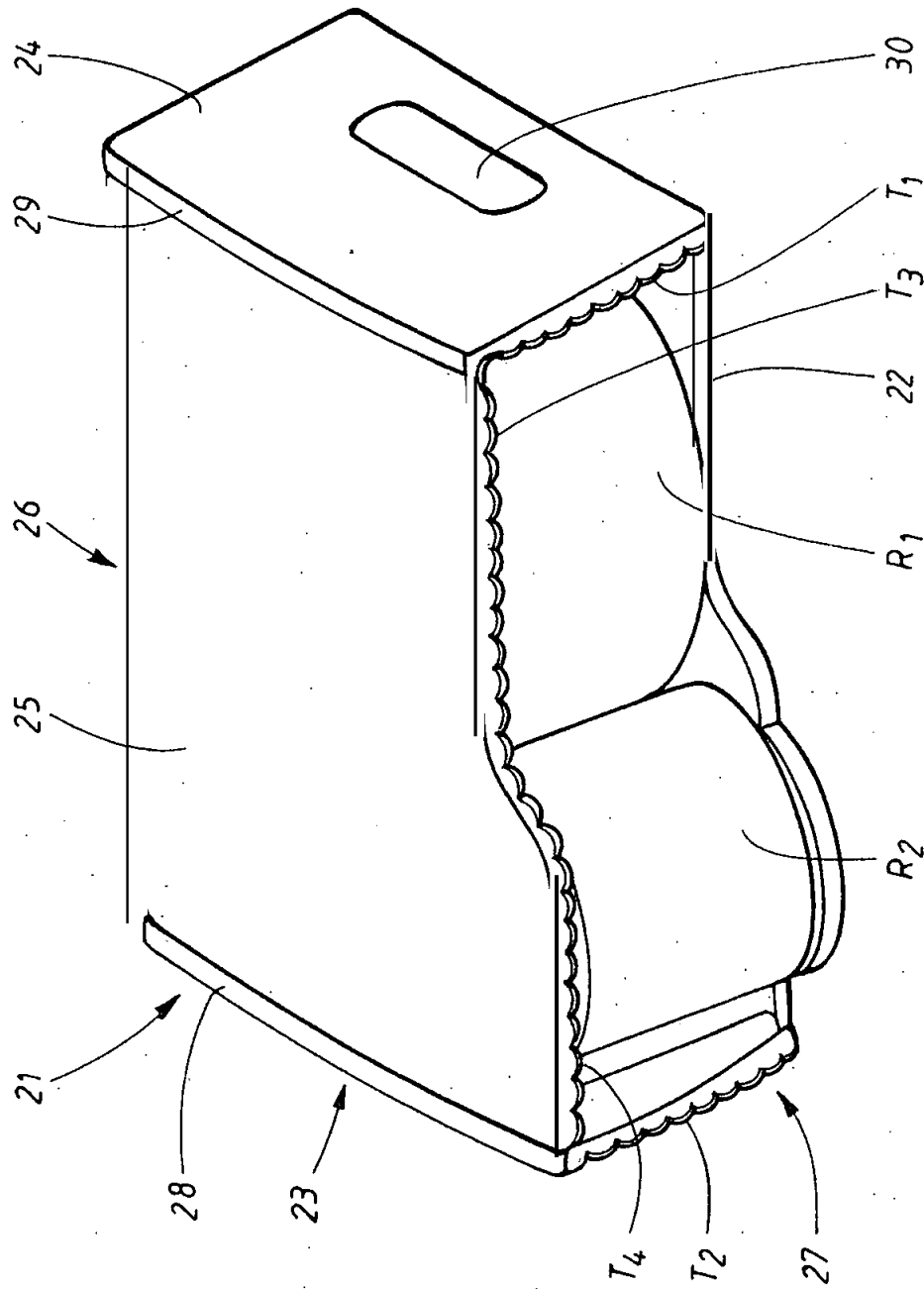
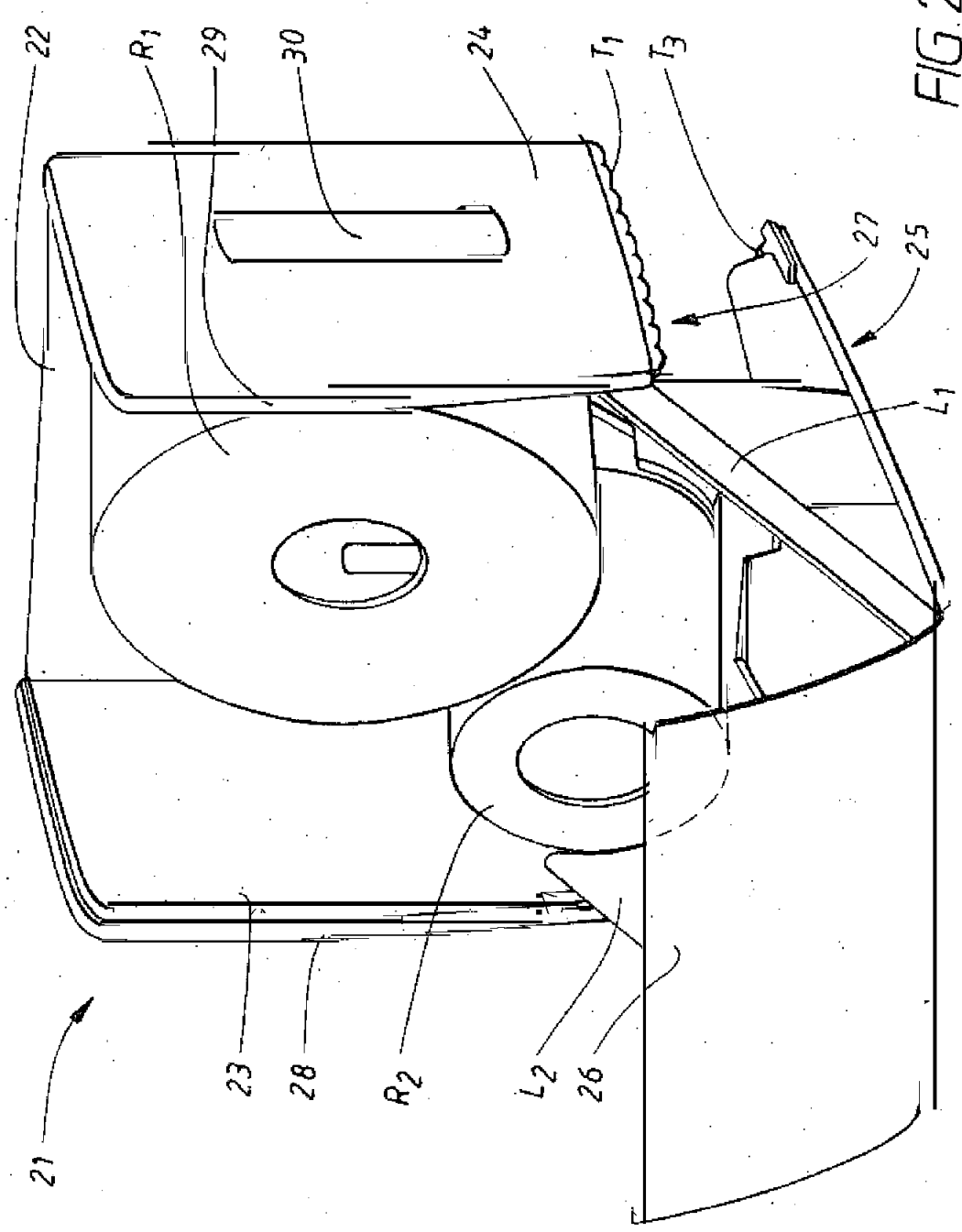


FIG. 2A

87

FIG. 2B



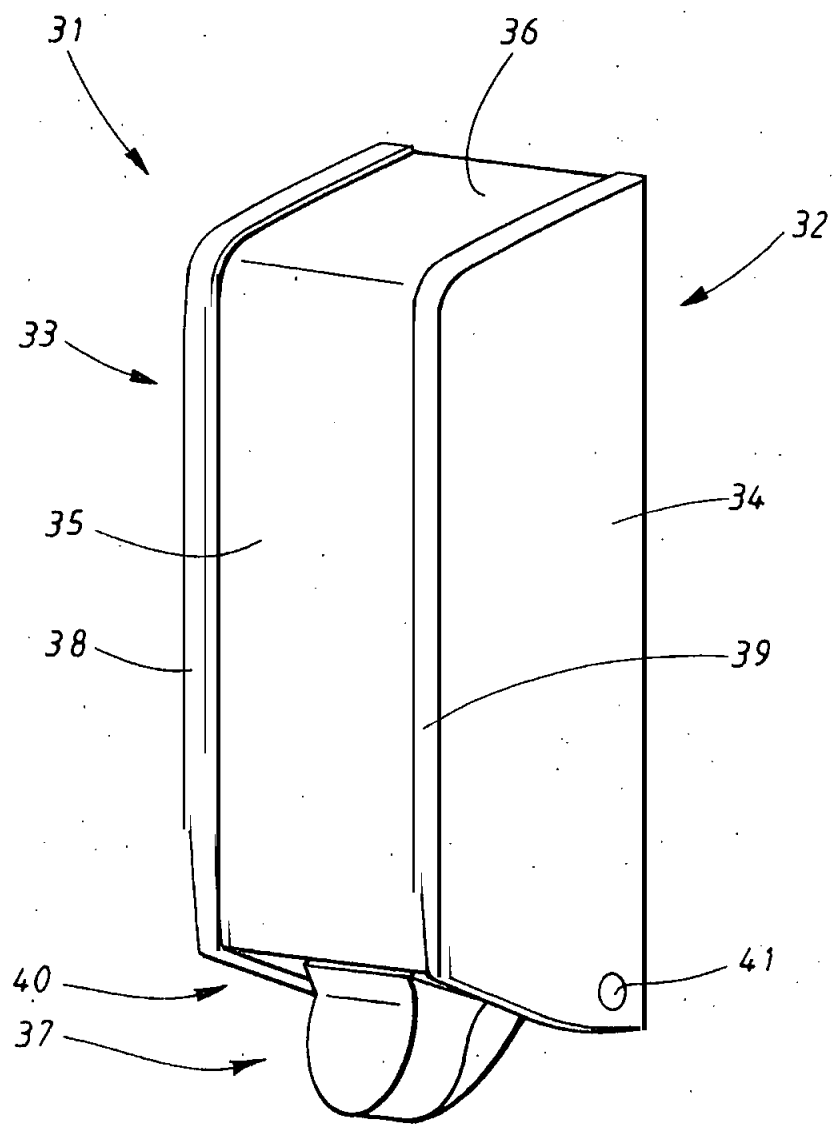


FIG.3A

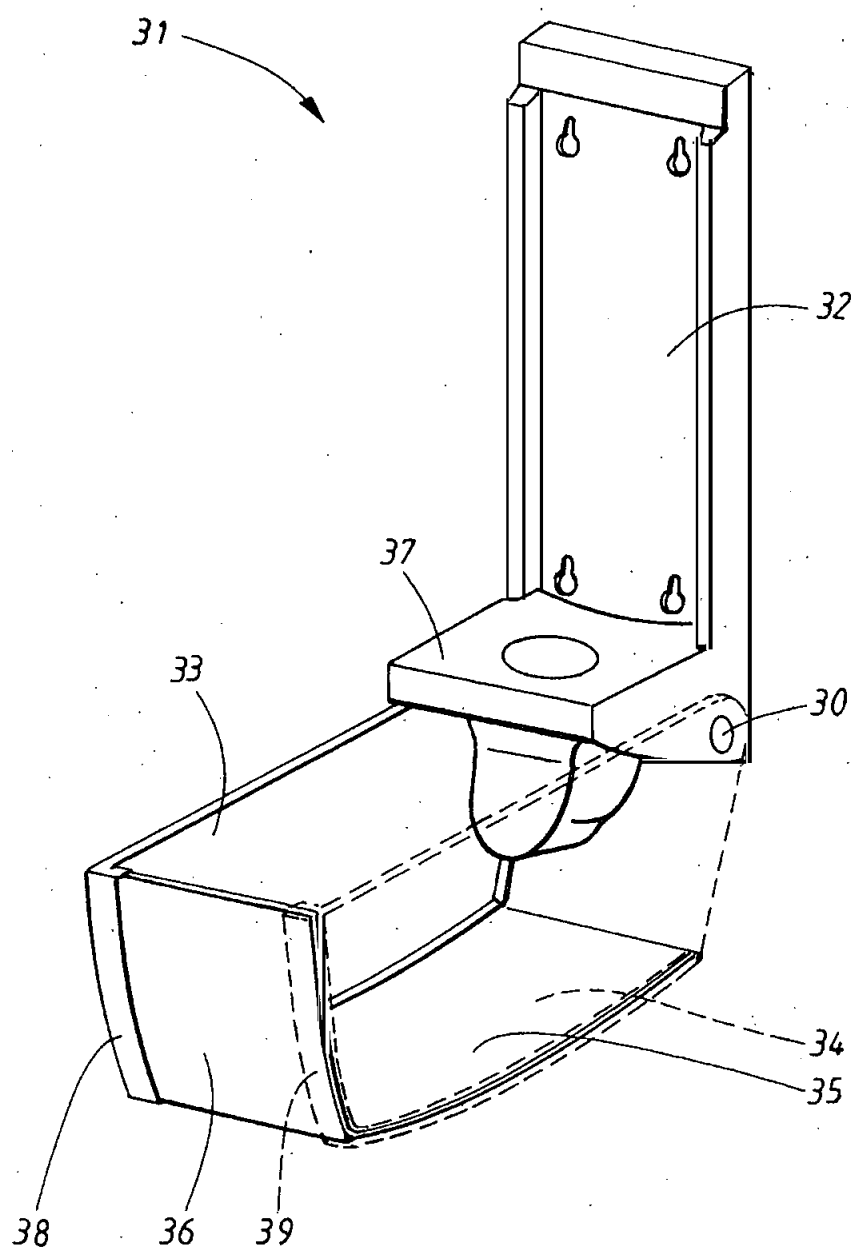


FIG. 3B

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2005/001378

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC: see extra sheet

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC: A47K, B65D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

SE,DK,FI,NO classes as above

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

EPO-INTERNAL, WPI DATA, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 3387902 A (JACK L PERRIN ET AL), 11 June 1968 (11.06.1968), column 2, line 38 - line 49; column 4, line 3 - line 13 --	1-16
A	US 3319835 A (ROBERT H ENSIGN ET AL), 16 May 1967 (16.05.1967) --	1-16
E,A	WO 2005108652 A1 (LARSSON, BJÖRN), 17 November 2005 (17.11.2005) --	1-16
A	GB 1143948 A (STEINER COMPANY LAUSANNE S A), 26 February 1969 (26.02.1969) --	1-16

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier application or patent but published on or after the international filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance: the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance: the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

-& document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

8 May 2006

Date of mailing of the international search report

09-05-2006

Name and mailing address of the ISA/

Swedish Patent Office

Box 5055, S-102 42 STOCKHOLM

Facsimile No. +46 8 666 02 86

Authorized officer

William Helin/EK

Telephone No. +46 8 782 25 00

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/SE2005/001378

51

V

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 6412655 B1 (STUETZEL ET AL), 2 July 2002 (02.07.2002) -----	1-16

International patent classification (IPC)

A47K 10/24 (2006.01)

A47K 5/12 (2006.01)

B65D 83/08 (2006.01)

Download your patent documents at www.prv.se

Cited patent documents can be downloaded at www.prv.se by following the links e-tjänster/anförda dokument. Use the application number as username. The password is **mkgeifnbkl**.

Paper copies can be ordered at a cost of 50 SEK per copy from PRV InterPat (telephone number 08-782 28 85).

Cited literature, if any, will be enclosed in paper form.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

04/03/2006

International application No.

PCT/SE2005/001378

US	3387902	A	11/06/1968	BE	705526	A	01/03/1968
				DE	1753105	A	11/02/1971
				FR	1560389	A	21/03/1969
				GB	1171309	A	19/11/1969
				JP	51002032	B	22/01/1976
				NL	6716339	A	04/07/1968
				SE	302031	B	01/07/1968
US	3319835	A	16/05/1967	NONE			
WO	2005108652	A1	17/11/2005	NONE			
GB	1143948	A	26/02/1969	AT	286540	B	10/12/1970
				AT	291473	B	12/07/1971
				BE	680436	A	03/11/1966
				BR	6679186	D	00/00/0000
				CH	439631	A	15/07/1967
				DE	1554607	A,B,C	22/01/1970
				DE	1779994	A,B,C	19/04/1973
				DK	130570	B,C	10/03/1975
				DK	130867	B,C	28/04/1975
				ES	336906	A	00/00/0000
				FI	45218	B	31/12/1971
				FR	1518611	A	29/03/1968
				GB	1143949	A	26/02/1969
				IL	25657	A	20/10/1971
				LU	51004	A	03/11/1966
				NL	6605994	A	04/11/1966
				NL	7416640	A	27/03/1975
				NO	123582	B	13/12/1971
				NO	132461	B,C	11/08/1975
				SE	318074	B	01/12/1969
				SE	326007	B	13/07/1970
				US	3323848	A	06/06/1967
US	6412655	B1	02/07/2002	AT	235853	T	15/04/2003
				AU	4142799	A	29/11/1999
				CA	2294820	A	18/11/1999
				DE	19820978	A	18/11/1999
				DE	19980817	D	00/00/0000
				DE	59904822	D	00/00/0000
				EP	0994667	A,B	26/04/2000
				ES	2196810	T	16/12/2003
				HK	1028717	A	00/00/0000
				WO	9958040	A	18/11/1999
				ZA	200000068	A	28/03/2001

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT ON PATENTABILITY

(Chapter II of the Patent Cooperation Treaty)

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference 1197222 PSL	FOR FURTHER ACTION	See Form PCT/PEA/416
International application No. PCT/SE2005/001378	International filing date (day/month/year) 20.09.2005	Priority date (day/month/year)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC INV. A47K10/24		
Applicant SCA HYGIENE PRODUCT AB		
1. This report is the international preliminary examination report, established by this International Preliminary Examining Authority under Article 35 and transmitted to the applicant according to Article 36. 2. This REPORT consists of a total of <u>7</u> sheets, including this cover sheet. 3. This report is also accompanied by ANNEXES, comprising: a. ☒ sent to the applicant and to the International Bureau) a total of <u>2</u> sheets, as follows: ☒ sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis of this report and/or sheets containing rectifications authorized by this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions). ☐ sheets which supersede earlier sheets, but which this Authority considers contain an amendment that goes beyond the disclosure in the international application as filed, as indicated in item 4 of Box No. I and the Supplemental Box. b. ☐ (sent to the International Bureau only) a total of (indicate type and number of electronic carrier(s)) , containing a sequence listing and/or tables related thereto, in electronic form only, as indicated in the Supplemental Box Relating to Sequence Listing (see Section 802 of the Administrative Instructions).		
4. This report contains indications relating to the following items: ☒ Box No. I Basis of the report ☐ Box No. II Priority ☐ Box No. III Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability ☐ Box No. IV Lack of unity of invention ☒ Box No. V Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement ☐ Box No. VI Certain documents cited ☒ Box No. VII Certain defects in the international application ☒ Box No. VIII Certain observations on the international application		
Date of submission of the demand 2007-07-11	Date of completion of this report 01.02.2008	
Name and mailing address of the international preliminary examining authority:  European Patent Office D-80298 Munich Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Authorized officer FAJARNES JESSEN, A Telephone No. +49 89 2399-8189	

**INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT
ON PATENTABILITY**

International application No.
PCT/SE2005/001378

Box No. I Basis of the report

1. With regard to the **language**, this report is based on
- ☒ the international application in the language in which it was filed
 - ☐ a translation of the international application into , which is the language of a translation furnished for the purposes of:
 - ☐ international search (under Rules 12.3(a) and 23.1(b))
 - ☐ publication of the international application (under Rule 12.4(a))
 - ☐ international preliminary examination (under Rules 55.2(a) and/or 55.3(a))
2. With regard to the **elements*** of the international application, this report is based on *(replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to this report):*

Description, Pages

1-10 as published

Claims, Numbers

1-14 filed with telefax on 07.08.2007

Drawings, Sheets

1/6-6/6 as published

- ☐ a sequence listing and/or any related table(s) - see Supplemental Box Relating to Sequence Listing
3. ☐ The amendments have resulted in the cancellation of:
- ☐ the description, pages
 - ☐ the claims, Nos.
 - ☐ the drawings, sheets/figs
 - ☐ the sequence listing (*specify*):
 - ☐ any table(s) related to sequence listing (*specify*):
4. ☐ This report has been established as if (some of) the amendments annexed to this report and listed below had not been made, since they have been considered to go beyond the disclosure as filed, as indicated in the Supplemental Box (Rule 70.2(c)).
- ☐ the description, pages
 - ☐ the claims, Nos.
 - ☐ the drawings, sheets/figs
 - ☐ the sequence listing (*specify*):
 - ☐ any table(s) related to sequence listing (*specify*):
5. ☐ This opinion has been established taking into account the **rectification of an obvious mistake** authorized by or notified to this Authority under Rule 91 (Rule 70.2 (e)).

56

**INTERNATIONAL PRELIMINARY REPORT
ON PATENTABILITY**

International application No.
PCT/SE2005/001378

Box No. V Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or Industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

1. Statement

Novelty (N)	Yes: Claims	<u>1 - 14</u>
	No: Claims	
Inventive step (IS)	Yes: Claims	
	No: Claims	<u>1 - 14</u>
Industrial applicability (IA)	Yes: Claims	<u>1 - 14</u>
	No: Claims	

2. Citations and explanations (Rule 70.7):

see separate sheet

Box No. VII Certain defects in the international application

The following defects in the form or contents of the international application have been noted:

see separate sheet

Box No. VIII Certain observations on the international application

The following observations on the clarity of the claims, description, and drawings or on the question whether the claims are fully supported by the description, are made:

see separate sheet

Re Item V

**Reasoned statement with regard to novelty, inventive step or industrial applicability;
citations and explanations supporting such statement**

1. The following documents are referred to in the search report; the numbering will be adhered to in the rest of the procedure:

D1 US-A-3 387 902
D2 US-A-3 319 835
D3 WO 2005 108652 A1
D4 GB-A-1 143 948
D5 US-B1-6 412 655

2. The present application does not meet the requirements of Article 33(3) PCT, because the subject-matter of claims **1 to 14** does not involve an inventive step in respect of prior art as defined in the Regulations (Rule 64 PCT).

- 2.1 Document **D1**, which appears to represent the most relevant state of the art, discloses (cf. figure 1):
- a)- a dispenser 20 for hygiene products,
 - b)- which dispenser comprises a rear section, two side sections 30, 32, a front section 34, an upper section and a lower section having means for dispensing hygiene products,
 - c)- at least the two side sections 30, 32 comprising substantially flat components made from a plastic material (see column 4, lines 12-13),
 - d)- and the front section and the upper section forming a single sheet metal component (see figure 1 and column 4, line 13)
 - e)- having at least one cylindrical single-curvature bend (see figure 2),
 - f)- wherein all generatrices in said at least one bend are parallel (see figure 2);
 - g)- at least the sheet metal component being arranged to be folded about a pair of pivot means arranged in the side sections (see figures 2 and 3).

Therefore document **D1** discloses a dispenser from which the subject-matter of claim **1** differs in that:

58

**INTERNATIONAL PRELIMINARY
REPORT ON PATENTABILITY
(SEPARATE SHEET)**

International application No.

PCT/SE2005/001378

- h)- the rear section is made of plastic material and in that
- i)- the pivot means are arranged adjacent the lower section.

The subject-matter of claim 1 is thus novel (Article 33(2) PCT).

- 2.2 The solution proposed in claim 1 of the present application cannot be considered as involving an inventive step (Article 33(3) PCT).

Since there is no indication in the description nor in claim 1 that there is a functional synergic relationship between the features (h) and (i), it is assumed that claim 1 is a merely juxtaposition of features and not a true combination (see PCT-Guidelines, III, 13.05). In fact, these features solve two different partial problems, i.e. on the one side obviating the problems encountered when fabricating dispensers entirely from sheet metal material or entirely from plastic material and on the other side protecting the hygiene products, that are to be dispensed, from dust. In such a case, the provision of evidence that each of the features lacks an inventive step is sufficient for proving that the juxtaposition of features does not fulfil the requirements of inventive step.

- 2.3 Concerning feature (h): The skilled person knows that one advantage of plastic is that it can be used economically for complex shapes; this is pointed out in the application as well as in document D1 (see column 2, lines 38 to 49). Both dispensers comprise a combination of plastic and metal parts. Bearing this in mind, the skilled person is considered able to choose to fabricate also the rear section from plastic material. As long as this material selection does not imply any special unexpected technical advantages or effects the selection cannot be considered inventive.

- 2.4 Concerning feature (i): The fact of pivoting the cover of a dispenser adjacent the lower section of the dispenser is very well known in the state of the art. The skilled person would therefore regard it as a normal design option to include this feature in the dispenser described in document D1 in order to solve the problem posed. Furthermore, the feature (i) is merely one of several straightforward possibilities from which the skilled person would select, in accordance with circumstances, without the exercise of inventive skill, in order to solve the problem posed.

- 2.5 In view of the above paragraphs, the skilled person would regard it a normal design

**INTERNATIONAL PRELIMINARY
REPORT ON PATENTABILITY
(SEPARATE SHEET)**

International application No.

PCT/SE2005/001378

procedure to combine all the features set out in claim 1, so that, the invention according to claim 1 does not fulfil the requirement of inventive step (Article 33(3) PCT).

2.6 The additional features of dependent claims 2, 3, 6 and 14 seem to be already disclosed or obvious from document D1:

- j)- claims 2: see figure 2,
- k)- claim 3: see figure 2,
- l)- claim 6: see figures 1 and 2,
- m)- claim 14: see figure 2.

Hence, the subject-matter of claims 2, 3, 6 and 14 also appears to lack an inventive step.

2.7 In claims 4, 5 and 7 to 13 slight constructional changes in the dispenser of claim 1 or 2 are suggested which come within the scope of the customary practice followed by persons skilled in the art, especially as the advantages thus achieved can be readily contemplated in advance.

Consequently, the subject-matter of claims 4, 5 and 7 to 13 also appears to lack an inventive step.

3. The subject-matter according to claims 1 to 14 is industrially applicable (Article 33(4) PCT).

Re Item VII

Certain defects in the international application

- 4. Contrary to the requirements of Rule 5.1(a)(ii) PCT, the relevant background art disclosed in document D1 is not mentioned in the description, nor is this document identified therein.
- 5. The description is not in conformity with the claims as required by Rule 5.1(a)(iii) PCT (see page 2, lines 16 to 27 - the new features of originally filed claims 6 and 10 are

**INTERNATIONAL PRELIMINARY
REPORT ON PATENTABILITY
(SEPARATE SHEET)**

International application No.

PCT/SE2005/001378

missing; see also page 5, lines 13-15: "may be pivot joints" and "preferably at a lower ... end"; see further page 10, lines 11-13).

Re Item VIII

Certain observations on the international application

6. Claims **3** and **4** lack clarity (Article 6 PCT) as they are dependent on claims **2**, **22** and **32** although no claims **22** or **32** exist.
7. Claim **12** lacks clarity (Article 6 PCT) as it is at the same time claims **22** and **32**.

Printed: 24/09/2007

CLMSPAMD

SE2005001378

2007-08-07
160686 PSL/MPN

1

CLAIMS

1. A dispenser for hygiene products, which dispenser comprises a rear section (2, 22, 32), two side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34), a front section (5, 25, 35), an upper section (6, 26, 36) and a lower section (7, 27, 37) having means for dispensing hygiene products, characterized in that at least the rear section (2, 22, 32) and the two side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34) comprise substantially flat components made from a plastic material, and that the front section (5, 25, 35) and the upper section (6, 26, 36) form a single sheet metal component having at least one cylindrical single-curvature bend, wherein all generatrices in said at least one bend are parallel; that at least the sheet metal component is arranged to be folded about a pair of pivot means arranged in the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34), and that the pivot means are arranged adjacent the lower section (7, 27, 37).
2. A dispenser according to claim 1, characterized in that the front section (5, 25, 35) and the upper section (6, 26, 36) are joined by a cylindrical single-curvature bend.
3. A dispenser according to claim 2, 22, 32, characterized in that at least the front section (5, 25, 35) is substantially flat.
4. A dispenser according to claim 2, 22, 32, characterized in that at least the front section (5, 25, 35) has a cylindrical single-curvature.
5. A dispenser according to claim 4, characterized in that the front section (5, 25, 35) has a larger radius of curvature than the upper section (6, 26, 36).
6. A dispenser according to claim 1, characterized in that the pivot means connect the sheet metal component and the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34).
7. A dispenser according to claim 1, characterized in that the sheet metal component is attached to the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34) and

07/08/2007

the pivot means connect the rear section (2, 22, 32) and the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34).

8. A dispenser according to claim 7, characterized in that the sheet metal component is permanently attached in slots along front and upper
5 edges of the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34).

9. A dispenser according to claim 1, characterized in that the sheet metal component is made from aluminium or an aluminium alloy.

10. A dispenser according to claim 9, characterized in that the sheet metal component has been anodized on all surfaces.

11. A dispenser according to claim 1, characterized in that at least the side sections (3, 4; 23, 24, 33, 34) comprise a transparent material

12, 22, 32. A dispenser according to claim 1, characterized in that the lower section (7, 27, 37) is integrated with the rear section (2, 22, 32).

13. A dispenser according to claim 1, characterized in that the
15 lower section (7, 27, 37) is provided with means for dispensing liquid or viscous materials.

14. A dispenser according to claim 1, characterized in that the lower section (7, 27, 37) is provided with means for dispensing sheets of paper from a stack of sheets or a roll of paper.

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

PARA REALIZAR EL EXAMEN DE

PATENTABILIDAD

CORRECCIÓN DE REIVINDICACIONES

1. Un dispensador para productos higiénicos, cuyo dispensador comprende una sección trasera (2, 22, 32), dos secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34), una sección frontal (5, 25, 35), una sección superior (6, 26, 36), y una sección inferior (7, 27, 37) que tienen medios para suministrar productos de higiénicos, caracterizado porque por lo menos una sección trasera (2, 22, 32) y las dos secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34) comprenden componentes sustancialmente planos hechos de un material plástico, y porque la sección frontal (5, 25, 35) y la sección superior (6, 26, 36) forman un componente de metal de lámina único que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica en donde todas las generatrices en dicha por lo menos una inclinación son paralelas; por que por lo menos el componente de metal de lámina está dispuesto para ser doblado alrededor de un par de medios de pivote dispuestos en secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34), y porque los medios de pivote están dispuestos adyacentes a la sección inferior (7, 27, 37).
2. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección frontal (5, 25, 35) y la sección superior (6, 26, 36) se unen por medio de una inclinación con curvatura única cilíndrica.
3. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, 22, 32, caracterizado porque por lo menos la sección frontal (5, 25, 35) es sustancialmente plana.

4. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, 22, 32, caracterizado porque por lo menos la sección frontal (5, 25, 35) tiene una curvatura única cilíndrica.

5 5. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 4, caracterizado porque la sección frontal (5, 25, 35) tiene un radio de curvatura mayor que la sección superior (6, 26, 36).

10 6. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque los medios de pivote conectan el componente de metal de lámina y las secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34).

15 7. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque el componente de metal de lámina se une a las secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34) y los medios de pivote conectan la sección trasera (2, 22, 32) y las secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34).

20 8. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 7, caracterizado porque el componente de metal de lámina está permanentemente unido en ranuras a lo largo de los bordes frontal y superior de las secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34).

25 9. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque el componente de metal de lámina se hace de aluminio o una aleación de aluminio.

10. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 9, caracterizado porque el componente de metal de lámina ha sido anodizado en todas las superficies.

5 11. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos las secciones laterales (3, 4; 23, 24; 33, 34) comprende un material transparente.

10 12, 22, 32. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior (7, 27, 37) se integra en la sección trasera (2, 22, 32).

15 13. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior (7, 27, 37) se suministra con medios para suministrar líquido o materiales viscosos.

20 14. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque la sección inferior (7, 27, 37) se suministra con medios para dispensar láminas de papel provenientes de una pila de láminas o un rollo de papel.

(21) N° de solicitud: 22) Fecha de solicitud: (30) Prioridad (31) <i>Prioridad</i> (32) <i>Fecha</i> (33) <i>País</i>	(51) Int Cl: A47K 010/024 (71) Solicitante(s) SCA HYGIENE PRODUCTS AB (72) Inventor(es) PETER ORGNA (74) Apoderado: EMILIO FERRERO
(85) Fecha limite inicio fase nacional: 20/04/2008 (86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud: 20/09/2005 No. de solicitud PCT/SE2005/001378	(87) Publicación internacional Fecha: 29/03/2007 N° publicación: WO 2007/035139 A1
(54) Título: DISPENSADOR	

Reivindicación(es):

1. Un dispensador para productos higiénicos, cuyo dispensador comprende una sección trasera, dos secciones laterales, una sección frontal, una sección superior y una sección inferior que tiene medios para dispensar productos higiénicos, caracterizado por que por lo menos una sección trasera y las dos secciones laterales comprenden componentes sustancialmente planos hechos de un material plástico, y que la sección frontal y la sección superior forman un componente de metal de lámina único que tiene por lo menos una inclinación de curvatura única cilíndrica, en donde todas las generatrices en dicha por lo menos una inclinación son paralelas.

2. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizada porque la sección frontal y la sección superior están unidas por una inclinación de curvatura única cilíndrica.

3. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, caracterizado porque por lo menos la sección frontal es sustancialmente plana.

4. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 2, caracterizado porque por lo menos la sección frontal tiene una curvatura única cilíndrica.

5. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 4, caracterizado porque la sección frontal tiene un radio de curvatura mayor que la sección superior.

6. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos un componente de metal de lámina está dispuesto para ser doblado alrededor de un par de medios de pivote dispuestos en las secciones laterales.

7. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque los medios de pivote conectan el componente de metal de lámina y las secciones laterales.

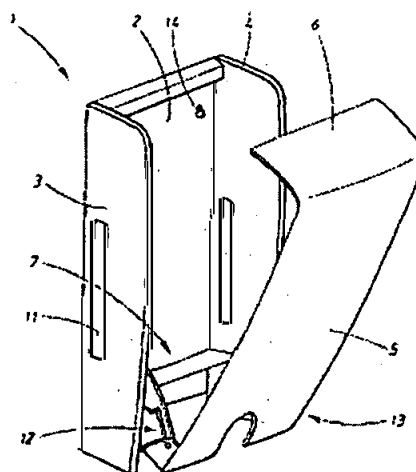
8. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque el componente de metal de lámina está unido a las secciones laterales y los medios de pivote conectan la sección trasera y las secciones laterales.

9. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 8, caracterizado porque el componente de metal de lámina está permanentemente unido en ranuras a lo largo de los bordes frontal y superior de las secciones laterales.

10. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque los medios de pivote están dispuestos adyacentes a la sección inferior.

11. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 1, caracterizado porque el componente de metal de lámina se hace de aluminio o una aleación de aluminio.

12. Un dispensador de acuerdo a la reivindicación 11, caracterizado porque el componente de metal de lámina se ha anodizado sobre todas las superficies.



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 20,945
FECHA : MARZO 10 DE 2008

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-028959- -00000-0000

Fecha: 2008-03-19 16:35:05 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 70

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	127823	10/03/2008	38,184,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
1		TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	501,000.00
		TOTAL :	\$ 501,000.00

SDN: QUINIENTOS UN MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

86 11256 - 841-155-0

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-028959- -00000-0000

Fecha: 2008-03-19 16:35:05 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 70

rcio
ICIA

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE PCT

PATENTE DE INVENCION ☒

MODELO DE UTILIDAD ☐

- ◆ Indicación de que se solicita la concesión de una patente ☒
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☒
- ◆ Descripción de la invención ☐
- ◆ Dibujos de ser estos pertinentes ☒
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☒

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial ☐
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☐
- ◆ Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del material que incorpora el diseño ☐
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de Trazado ☐
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☐
- ◆ Representación gráfica del esquema trazado ☐
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

Firma Responsable

Fecha

19/03/08

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5, 7 y 10
Conmutador: 3 82 08 40
Fax: 350 52 20
E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
Bogotá, D.C., Colombia

21

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá,
2020

Doctor(a)
FERRERO EMILIO
Apoderado(a) y/o Representante de
SCA HYGIENE PRODUCTS AB

REFERENCIA	Radicación No.	8 28959
	Solicitud internacional	PCT/SE2005/001378
	Fecha inicio fase nacional	20/04/2008
	Trámite	11
	Evento	379
	Actuación	430
	Oficio No.	6739

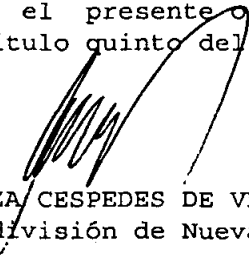
Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, artículo 27 del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), regla 51 bis del Reglamento y Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se le comunica que:

1. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante. (Art. 26-k) Decisión 486.

2. El solicitante debe presentar un nuevo título que permita identificar la materia de la cual trata la solicitud, ya que el título relacionado no se encuentra con la precisión necesaria para identificar claramente el objeto de la solicitud de patente. (Regla 4.3 PCT, Art 26-27 D-486, Circular única 5.2.9)

En cumplimiento de lo dispuesto por el artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

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.


ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de
fecha 23 MAYO 2008
jfernand

CAVELIER

ABOGADOS

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

EDIFICIO SISKI
CARRERA 4 No. 72 - 35
BOGOTÁ 8, COLOMBIA

Teléfono: (57-1) 347 3611
Telefax: (57-1) 211 8650
(57-1) 540 0860
160

Señora Jefe de la
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
Superintendencia de Industria y Comercio
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-028959-00002-0000

Fecha: 2008-07-17 16:50:51 Dep. 2020 NUECREACIONES
Tra. 11 PATENTE Y II Eve: 379 FASE NACIONAL II
Act. 444 RESPUESTA REQUE Folios: 7

Trámite : 011

Evento : 379

Actuación : 444

Referencia : Expediente No. 08.028.959
Asunto : Solicitud de Patente para DISPENSADOR
Solicitante : SCA HYGIENE PRODUCTS AB
Clase : A47K 005/012, A47K 010/024, B65D 083/008
Fecha de solicitud: 19 de marzo de 2008

1. Yo, Emilio FERRERO, obrando como apoderado del solicitante en el asunto antes identificado, doy respuesta al oficio No. 6739, notificado por fijación en lista de fecha 23 de mayo de 2008.

2. Mediante el oficio No. 6739 se puso en conocimiento del solicitante el resultado del examen de forma realizado por ese Despacho, requiriéndole para completar el siguiente requisito:

2.1. Cesión de Inventor: Presento junto con este escrito el documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el inventor al solicitante, debidamente legalizado, junto con su respectiva traducción oficial.

CAVELIER

ABOGADOS

2.2. Nuevo Título: Presento junto con este memorial el Formulario de Modificaciones en el cual se ha cambiado el título de la presente solicitud de Patente y que ha quedado como sigue "DISPENSADOR QUE COMPRENDE COMPONENTES SUSTANCIALMENTE PLANOS HECHOS DE MATERIAL PLASTICO Y UN COMPONENTE DE METAL DE LAMINA UNICO".

3. Puesto que se han atendido a cabalidad las observaciones hechas por ese Despacho sobre la presente solicitud de patente, atentamente solicito que se continúe con su tramitación.

Señora Jefe,



EMILIO FERRERO

T.P.A. No. 31.929

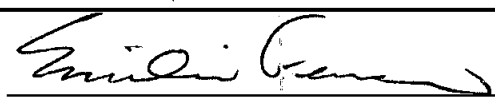
COLO-11256-841-155-0
ASG\JGG\ID-130608\WPC11256
No. M-2008-130608\ASG

**Industria y Comercio**

SUPERINTENDENCIA

Espacio reservado para el adhesivo de radicación

FORMULARIO UNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

1		SOLICITUD DE:	
☐ Corrección de Error Material		☒ Modificación a una solicitud	
2 SOLICITANTE	Nombre: SCA HYGIENE PRODUCTS AB Sociedad constituida y existente bajo las leyes de Suecia.	IDENTIFICACION C.C. ☐ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: _____	
	Dirección: 405 03 Göteborg, Suecia Domicilio: Göteborg, Suecia Teléfono: 546 09 70 Fax: 249 40 70 E-mail: clientes@camyp.com		
3 REPRESENTANTE O APODERADO	Nombre: Emilio FERRERO	IDENTIFICACION C.C. ☒ NIT ☐ C.E. ☐ Otro ☐ Número: <u>438.019 TP 31.929</u>	
	Dirección: Carrera 4ª No. 72-35 Teléfono: 347 36 11 Fax: 217 92 11 E-mail: cavelier@cavelier.com		
4 Número de expediente: <u>08.028.959</u>			
5 Descripción de la corrección o modificación solicitada: Solicito a Su Despacho tener en cuenta que el título de esta solicitud ha cambiado y el nuevo es: "DISPENSADOR QUE COMPRENDE COMPONENTES SUSTANCIALMENTE PLANOS HECHOS DE MATERIAL PLASTICO Y UN COMPONENTE DE METAL DE LÁMINA ÚNICO".			
6 Comprobante de pago No. <u>08-53,607</u> Fecha: <u>7 de julio de 2008</u>			
7 Anexos ☒ Comprobante de pago de la tasa por \$103.000, por concepto de modificaciones. ☐ Poderes, si fuere el caso ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.			
8 NOMBRE: EMILIO FERRERO FIRMA:  C.C. 438.019 de Usaquén T.P.A. 31.929			

OCB

35

CAVELIER

ABOGADOS

EDIFICIO SISKI

CARRERA 4a N° 72-35
BOGOTÁ, 8 - COLOMBIA

374

1547

209532 PSL

CESION

Yo, (nosotros) abajo firmado (s)

Peter ORGNA

domiciliado(s) en **Nobelgatan 27 B, SE-416 57 Göteborg, Suecia**

declaro(amos) bajo juramento ser único(s) y verdadero(s) inventor(es) de la invención:

DISPENSADOR

de(amos) así mismo que cedo(emos) y transfiero(erimos), sin reserva, a favor de la sociedad

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

constituida y existente de conformidad con las leyes de **Suecia**

domiciliada en **SE-405 03 Göteborg, Suecia**

todos los derechos inherentes a dicha invención y que la citada Compañía queda facultada para solicitar en su nombre la patente de invención correspondiente en la República de Colombia.

ASSIGNMENT

I (we), the undersigned

Peter ORGNA

of **Nobelgatan 27 B, SE-416 57 Göteborg, Sweden**

state(s) under oath to be sole and true inventor(s) of the invention:

DISPENSER

state as well, that assign, without reservations or limitations in favour of

SCA HYGIENE PRODUCTS AB

a corporation constituted and existing in conformity with the laws of **Sweden**

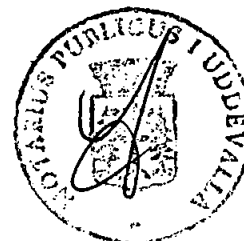
domiciled in **SE-405 03 Göteborg, Sweden**

all rights inherent to said invention and that the above mentioned company hereby is enabled to apply, in its name, for the corresponding patent invention, in the Republic of Colombia

Dado y firmado hoy/Given and signed this
en/in

por/by **Peter ORGNA**

Firma/Signature



209532

CERTIFICACIÓN NOTARIAL (INDIVIDUO)

A los _____ días del mes de _____
de 200 ____ Ante mí, Notario Público de _____

compareció(eron) personalmente _____

a quien(es) doy fe de conocer y me consta que es(son) la(s)
persona(s) firmante(s) del documento que precede, y quien(es)
tiene(n) capacidad legal para otorgarlo

NOTARIO PÚBLICO-NOTARY PUBLIC

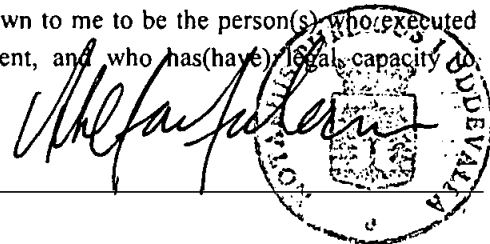
NOTARIAL CERTIFICATION (INDIVIDUAL)

On this 9:12 day of April
200 8 before me, a Notary Public of _____

Stefan Andersson
Notarius publicus

personally appeared Peter Osgun

to me known, and known to me to be the person(s) who executed
that foregoing document, and who has(have) legal capacity to
execute it.



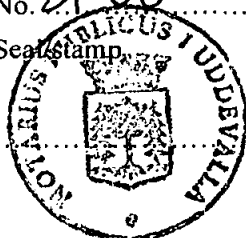
APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Country: Sweden
- This public document
2. has been signed by Stefan Andersson
Notarius publicus
3. acting in the capacity of Notary Public
4. bears the seal/stamp of Notary Public Uddervall

Certified

5. at Uddervall
6. the 9:12 April 2008
7. by Notary Public Uddervall
8. No. 31-08
9. Seal stamp
10. Signature [Signature]



TRADUCCIÓN OFICIAL No.08/1047 de un documento escrito en inglés el cual para su identificación se sella con el sello del traductor al tiempo con la presente. Esta traducción ha sido preparada por Hilda Aguilera de Piedrahita, traductora e intérprete oficial en los idiomas inglés-español-inglés, debidamente reconocida por el Ministerio de Relaciones Exteriores y autorizada por el Ministerio del Interior y Justicia, por Resolución No. 323 de 1980.

(Se traduce un sello de Legalización Notarial de Firma de Peter ORGNA en Documento de Cesión de Inventores de un Dispensador, a favor de SCA HYGIENE PRODUCTS AB, por Notario de Gottenburgo Suecia y escrito por Notario Público en Uddenvalla Apostilla 31-08).

APOSTILLA

(Convención de La Haya del 5 de Octubre, de 1961)

1. Pais Suecia

Este documento Público

2. ha sido suscrito por Stefan Anderson, Notario Público

3. obrando en calidad de Notario Público

4. lleva el sello/estampilla de Notario Público de Uddenvalla

Certificada

5. en Uddenvalla

6. el 9 de Abril 2008

7. Uddenvalla

8. No. 31-08

9. Sello/Estampilla

10 Firma

Stefan Anderson

(Sello/Estampilla de Notario Público en Uddenvalla)

Es Traducción fiel y completa de la cual se deja copia en los archivos de esta oficina para su confrontación y a la cual me remito, habiendo tenido a la vista el documento original.

caracteres (sin espacios 1,122)
Colo-11256-841 155-0- Solic. JGG

TRADUCCION OFICIAL No. 08.1047

HILDA AGUILERA DE PIEDRAHITA

INTERPRETE OFICIAL

RES. No. 323 DEL MIN. DE JUSTICIA

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO

165644
Hilda Aguilera
MINISTERIO DE JUSTICIA
ASISTENTE DE NOTARIA
ASISTENTE DE NOTARIA

28

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-028959- -00002-0000

Fecha: 2008-07-17 16:50:51 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 7

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 53,607
FECHA : JULIO 7 DE 2008

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754397	664061	07/07/2008	21,445,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICA	
		12 MARCAS Y LEMAS COMERCIALES	103,000.00
		TOTAL :	\$ 103,000.00

SON: CIENTO TRES MIL PESOS

RESPONSABLE : _____

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

010 11256-841-155-0

71

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Folio 80

2020
Bogotá D.C.,

Doctor(a)
FERRERO EMILIO
Apoderado(a) y/o Representante de
SCA HYGIENE PRODUCTS AB

REFERENCIA	Radicación No.	8 28959
	Solicitud internacional	PCT/SE2005/001378
	Fecha inicio fase nacional	20/04/2008
	Trámite	11
	Evento	379
	Actuación	416
	Oficio No.	7942
	Folios	1

Teniendo en cuenta que la solicitud de privilegio de patente que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, reúne los requisitos de forma establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, el Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), el Reglamento y la Circular Única de la Superintendencia de Industria y Comercio, se envía el extracto de la solicitud a la Oficina de Comunicaciones para efecto de su publicación en la Gaceta de Propiedad Industrial.

Cúmplase
Dado en Bogotá DC,

18 7 ABR 2009

ALIX CARMENZA CESPEDES DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

jfernand