

Clarke, Modet & Cº

COLOMBIA

P-1423

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-078400- -00006-0000

Fecha: 2012-09-06 15:12:58 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 16

Re: Expediente No. **08.078.400**
Solicitud de patente a nombre de **CLOPAY PLASTIC PRODUCTS COMPANY, INC.**

Yo, DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como obrando como apoderada de la sociedad **CLOPAY PLASTIC PRODUCTS COMPANY, INC.**, domiciliada en Ohio, Estados Unidos de América, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 10018 notificado por fijación en lista el 08 de junio de 2012, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de 1 – 47 reivindicaciones y reemplaza completamente el capítulo presentado anteriormente. Las modificaciones realizadas tienen como objeto subsanar las objeciones presentadas por el examinador a la claridad y la patentabilidad de la solicitud.

En cuanto a estas modificaciones, me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de patentabilidad, planteadas por el examinador en su concepto técnico, relacionadas con la claridad y la patentabilidad de la invención.

2. Claridad de la Solicitud

Respecto a las objeciones hechas por el examinador a la claridad de las reivindicaciones, el solicitante quisiera hacer los siguientes comentarios:

- Se corrigen las reivindicaciones 1, 15, 25 y 40 para especificar la cantidad de material de relleno presente.
- Las reivindicaciones 1 y 25 ahora incorporan las características de las reivindicaciones 2 y 26, respectivamente, para especificar que la tela comprende un sustrato de cinta tejida.
- Las reivindicaciones 1, 15, 25 y 40 ahora especifican que la manipulación física no comprende someter el material respirable a un equipo de

P-1423

estiramiento incremental. Esa aclaración se encuentra sustentada por las páginas 16 – 17 de la descripción.

- Se han eliminado las expresiones “alrededor” y “WVTR del material respirable”. Respecto a la expresión “una base en peso desde”, el solicitante quisiera anotar que la misma corresponde a una traducción deficiente de la solicitud y que debería ser “un peso base desde”, lo cual no constituye un resultado a alcanzar por la invención ya que no es una propiedad del producto final sino de la materia prima.

- Las reivindicaciones 25 – 37 y 40 – 47 son consideradas reivindicaciones de “producto por proceso” las cuales son ampliamente aceptadas y se emplean para aquellas situaciones en las que las etapas características del proceso son conocidas y solo se pueden diferenciar mediante las características del producto.

- Por último, respecto a la objeción del examinador relacionada con la expresión “manipulación física”, el solicitante considera que la descripción es suficientemente clara respecto al significado de dicha expresión por lo que la misma no se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Al respecto, también resulta necesario mencionar lo establecido por el artículo 51 de la decisión 486, el cual dice: “*Artículo 51.- El alcance de la protección conferida por la patente estará determinado por el tenor de las reivindicaciones. La descripción y los dibujos, o en su caso, el material biológico depositado, servirán para interpretarlas.*” (Resaltado fuera del texto)

3. Falta de Novedad

El examinador objeta la novedad de la presente solicitud a la luz de lo divulgado por la anterioridad US20040016502 (en adelante D1), argumentando que la misma ya enseñaba las características esenciales de la invención.

Al respecto, el solicitante quisiera anotar que la presente invención, como se define en el nuevo capítulo reivindicatorio adjunto, es diferente de lo divulgado por la anterioridad D1 en el sentido que dicho documento enseña un método en el que se realiza un alargamiento incremental de la capa de revestimiento, para volverla microporosa.

Como se puede observar en las nuevas reivindicaciones 1, 15, 25 y 40 la presente solicitud establece claramente que la manipulación física no comprende un alargamiento incremental para hacer que la capa de recubrimiento se vuelva microporosa.

Puesto que la presente solicitud excluye de manera específica un alargamiento o estiramiento diferencial de la capa de recubrimiento, es claro que la anterioridad

D1 no enseña ni sugiere todas y cada una de las características de la presente invención, por lo que no puede considerarse al momento de evaluar la novedad de la misma.

En este sentido, me permito manifestar que el artículo 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina establece que la invención se considera como nueva cuando no está comprendida en el estado de la técnica.

Si de acuerdo con el espíritu de la norma legal indicada anteriormente, la invención no se considera como nueva si está “comprendida” en el estado de la técnica, dicha norma se está refiriendo, naturalmente, a la *totalidad del invento y no a alguno o a algunos de los componentes*. Para que la invención pierda su calidad de novedosa, es claro que **TODA ELLA**, ha de estar contenida en el “conjunto de conocimientos existentes que son aplicables al proceso industrial” como define el estado de la técnica el Tribunal de justicia del Acuerdo de Cartagena (Proceso No. 6-IP-89, sentencia de 31 de octubre de 1989, publicada en Jurisprudencia del Tribunal de Justicia del Acuerdo de Cartagena, Tomo 11, BID-INTAL, Buenos Aires, 1994, página 60).

Esto se conoce como **NOVEDAD ABSOLUTA**, de conformidad con lo cual para desvirtuar el requisito de novedad de una invención será necesario que lo reivindicado por la invención bajo estudio corresponda de **forma total** con lo revelado en un documento o anterioridad señalada, conclusión a la que se llega después de un análisis íntegro mediante una comparación entre el capítulo reivindicatorio de la invención en estudio y la anterioridad D1.

Es necesario resaltar que el examinador está considerando los aspectos generales de la invención, sin tener en cuenta que son las particularidades las que conceden la novedad.

Ahora bien, si un determinado elemento, condición o circunstancia de la nueva creación ya hace parte del estado de la técnica, no quiere ello decir, desde luego, que la invención deba ser rechazada por carecer del requisito de novedad. No sin razón ha dicho el mencionado Tribunal: “*hay que advertir que toda creación es en cierta forma, producto del estado de la técnica existente, en el sentido de que el inventor ha de tener en cuenta un conjunto de conocimientos técnicos que le permitan crear nuevos procedimientos aplicables a la industria*” (Ibidem, páginas 53 y 54) (el subrayado es mío).

Por lo tanto, como mínimo la novedad debe contemplar los siguientes aspectos:

-Que la invención en estudio esté contenida de forma **TOTAL** y **ABSOLUTA** en el documento que se menciona como anterioridad o de forma independiente

4

Clarke, Modet & Cº

COLOMBIA

en los documentos que se mencionan, si son varios; y

-Que la invención en estudio puede partir de conocimientos conocidos, caso en el cual habrá que hacer la comparación no de lo conocido sino de lo inédito y novedoso, teniendo que analizarse el valor agregado que aporta la invención con sus nuevas características al campo técnico al cual pertenece la invención en estudio.

En conclusión, gracias a los argumentos anteriormente mencionados la presente solicitud cumple cabalmente con los requisitos de patentabilidad, claridad y novedad respecto al material respirable divulgado en el capítulo reivindicatorio adjunto. Por lo tanto, solicito comedidamente a ese despacho se sirva reconocer estos requisitos y conceder el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio.

Señor Superintendente,



DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN
CC. 41.654.882 de Bogotá
TP 20824
Cód. 008
notificaciones@clarkemodet.com.co

**DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES**

1. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

CLOPAY PLASTIC PRODUCTS COMPANY, INC.

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa Micro ☐ Pequeña ☐ Mediana ☐ Otra ☐

Documento de identificación: ☐ C.C. ☐ C.E. ☐ NIT ☐ Otro Número _____

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA	8585 Duke Boulevard, Mason, Ohio 45040	MASON
Dirección electrónica		No. Fax
		Número telefónico

☐ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

RODRÍGUEZ D'ALEMAN DILIA MARÍA

C.C. 41.654.882

20824 CSJ

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio	Ciudad	
Carrera 11 No. 86-53, Piso 6, Bogotá D.C., Colombia	Bogotá D.C.	
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
info@clarkemodet.com.co	6350824	6181088

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general _____

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No. 08-078.400

Aparece _____

Debe ser _____

Modificación:



Modificación al capítulo reivindicatorio.

Se presenta nuevo capítulo reivindicatorio que ahora consta de 47 reivindicaciones.



Modificación al capítulo descriptivo.



Modificación al capítulo descriptivo.



Modificación al resumen.



Modificación a los dibujos.

5. Anexos



Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación



Poder, si fuere el caso.



Documento que contiene las modificaciones o correcciones.

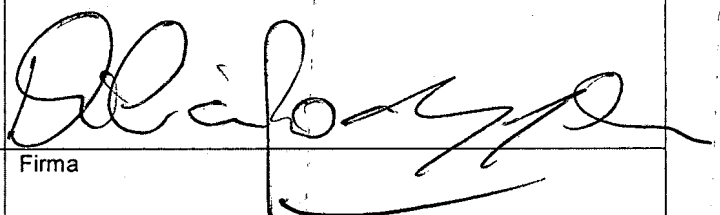


Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma

DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D'ALEMAN

Nombre y apellidos



Firma

C.C. 41.654.882

Tarjeta Profesional 20824 CSJ

P-1423

notificaciones@clarkemodet.com.co

REIVINDICACIONES

1. Un material respirable caracterizado porque comprende una capa de tela y una capa de película de polímero en esta, que comprende una tela de cinta tejida, la capa de película de polímero comprende una composición de polímero y un rellенador, el rellенador está presente en una cantidad entre 25% y 75% en peso de la capa de película de polímero, en donde el material respirable se ha sometido a manipulación física sin someter el material respirable a un equipo de estiramiento incremental para proporcionar la capa de película de polímero microporosa, y en donde el material respirable tiene una primera dimensión de longitud y una primera dimensión de amplitud antes de dicha manipulación física y una segunda dimensión de longitud y una segunda dimensión de amplitud después de dicha manipulación física, en donde la segunda dimensión de longitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de longitud y la segunda dimensión de amplitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de amplitud.

2. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela tejida comprende una tela no tejida hilada

3. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela comprende una tela no tejida hilada instantáneamente.

4. Un material respirable de conformidad con la

reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela comprende una tela de malla abierta laminada cruzada, un revestimiento o una red.

5. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de algodón, lino blanco, madera, lino, seda, cáñamo y combinaciones de los mismos.

6. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de poliolefinas, poliamidas, poliésteres, poliacrilatos, rayón y combinaciones de los mismos.

7. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 7, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de polietileno, polipropileno, y combinaciones de los mismos.

8. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de tela tiene una base en peso desde 0.3 hasta 4 oz/yd² (113.4 g/m²).

9. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de poliolefinas, poliésteres, poliamidas, poliuretanos termoplásticos, cloruro de polivinilo, poliestireno, copolímeros de los mismos, y combinaciones de los mismos.

10. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 10, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

11. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el rellenedor se selecciona del grupo que consiste de carbonato de calcio, sulfato de bario, tierra diatomácea, talco, óxido de titanio y mezclas de los mismos.

12. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque dicha manipulación física se selecciona del grupo que consiste de bobinado, mezclado, torcido, tirado, desviado, comprimido, calentado, plegado y combinaciones de los mismos.

13. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque además comprende una segunda capa de tela, en donde la capa de película de polímero es arreglada entre la primera capa de tela y la segunda capa de tela.

14. Un material respirable, caracterizado porque comprende una capa de material de cinta tejida con una base en peso desde 0.3 hasta 4 oz/yd² (113.4 g/m²), y una capa de película de polímero microporosa que comprende una composición de polímero y un rellenedor, el rellenedor está presente en una cantidad entre 25% y 75% en peso de la capa de película de polímero, en donde el material respirable se

ha sometido a manipulación física sin someter el material respirable a un equipo de estiramiento incremental para proporcionar la capa de película de polímero microporosa, y en donde el material respirable tiene una primera dimensión de longitud y una primera dimensión de amplitud antes de dicha manipulación física y una segunda dimensión de longitud y una segunda dimensión de amplitud después de dicha manipulación física, en donde la segunda dimensión de longitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de longitud y la segunda dimensión de amplitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de amplitud.

15. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la capa de material de cinta tejida se selecciona del grupo que consiste de algodón, lino, cáñamo, poliolefinas, poliamidas, poliésteres, poliacrilatos, rayón y combinaciones de los mismos.

16. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque el material de cinta tejida comprende un material seleccionado del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

17. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque el material de cinta tejida tiene una base en peso desde 1.0 hasta 2.5 oz/yd² (70.87 g/m²).

18. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque el material de cinta

tejida tiene una base en peso desde 1.5 hasta 2.0 oz/yd² (56.7 g/m²).

19. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de poliolefinas, poliésteres, poliamidas, poliuretanos termoplásticos, cloruro de polivinilo, poliestireno, copolímeros del mismo y combinaciones de los mismos.

20. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 19, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

21. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque el rellenedor se selecciona del grupo que consiste de carbonato de calcio, sulfato de bario, tierra diatomácea, talco, óxido de titanio y mezclas de los mismos.

22. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque dicha manipulación física se selecciona del grupo que comprende bobinado, mezclado, torcido, tirado, desviado, comprimido, calentado, plegado y combinaciones de los mismos.

23. Un material respirable de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque además comprende una capa de tela, en donde la capa de película de polímero es

arreglada entre la capa de material de cinta tejida y la capa de tela.

24. Un método para formar un material respirable que comprende un laminado de una capa de tela y una capa de película de polímero en este, caracterizado porque comprende:

a. formar una capa de película que comprende una composición de polímero y un rellenedor, el rellenedor está presente en una cantidad entre 25% y 75% en peso de la capa de película de polímero;

b. unir la capa de película de polímero a una capa de tela, que comprende una tela de cinta tejida, para formar un laminado; y

c. aplicar una manipulación física al laminado sin someter el material respirable a un equipo de estiramiento incremental para proporcionar la capa de película de polímero microporosa;

en donde el material respirable tiene una primera dimensión de longitud y una primera dimensión de amplitud antes de dicha manipulación física y una segunda dimensión de longitud y una segunda dimensión de amplitud después de dicha manipulación física, en donde la segunda dimensión de longitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de longitud y la segunda dimensión de amplitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de amplitud.

25. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende una tela no tejida hilada.

26. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende una tela no tejida hilada instantáneamente.

27. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende una tela de malla abierta laminada cruzada, un revestimiento o una red.

28. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de algodón, lino blanco, madera, lino, seda, cáñamo y combinaciones de los mismos.

29. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de poliolefinas, poliamidas, poliésteres, poliacrilatos, rayón, y combinaciones de los mismos.

30. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela comprende un material seleccionado del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

31. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de tela tiene una base en peso desde 0.3 hasta 4 oz/yd² (113.4 g/m²).

32. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo

que consiste de poliolefinas, poliésteres, poliamidas, poliuretanos termoplásticos, cloruro de polivinilo, poliestireno, copolímeros de los mismos, y combinaciones de los mismos.

33. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

34. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque el rellenedor se selecciona del grupo que consiste de carbonato de calcio, sulfato de bario, tierra diatomácea, talco, óxido de titanio y mezclas de los mismos.

35. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque dicha manipulación física se selecciona del grupo que consiste de bobinado, mezclado, torcido, tirado, desviado, comprimido, calentado, plegado y combinaciones de los mismos.

36. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque dicha unión de la capa de película a la capa de tela comprende revestimiento por extrusión, unión adhesiva, unión térmica, unión ultrasónica, por costura, o una combinación de los mismos.

37. El método de conformidad con la reivindicación 24, caracterizado porque además comprende la etapa de unir la capa de película de polímero a una segunda capa de tela, en

donde la capa de película de polímero se arregla entre la primera capa de tela y la segunda capa de tela.

38. Un método para formar un material respirable que comprende un laminado que comprende un material de cinta tejida y una capa de película de polímero microporosa en este, caracterizado porque comprende:

a. formar una capa de película de polímero microporosa que comprende una composición de polímero y un rellенador, el rellенador está presente en una cantidad entre 25% y 75% en peso de la capa de película de polímero;

b. unir la capa de película de polímero a una capa de material de cinta tejida con una base en peso entre 0.3 y 4 oz/yd² (8.5 y 113.4 g/m²) para formar un laminado; y

c. aplicar una manipulación física al laminado sin someter el laminado a un equipo de estiramiento diferencial para proporcionar la capa de película de polímero microporosa;

en donde el material respirable tiene una primera dimensión de longitud y una primera dimensión de amplitud antes de dicha manipulación física y una segunda dimensión de longitud y una segunda dimensión de amplitud después de dicha manipulación física, en donde la segunda dimensión de longitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de longitud y la segunda dimensión de amplitud no es más de 2% mayor que la primera dimensión de amplitud.

39. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque la capa de material de cinta tejida

se selecciona del grupo que consiste de algodón, lino, madera, lino, seda, cáñamo, poliolefinas, poliamidas, poliésteres, poliacrilatos, rayón, y combinaciones de los mismos.

40. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque el material de cinta tejida comprende un material seleccionado del grupo que consiste de polietileno, polipropileno, y combinaciones de los mismos.

41. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque el material de cinta tejida tiene una base en peso desde 1.0 hasta 2.5 oz/yd² (70.87 g/m²).

42. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque el material de cinta tejida tiene una base en peso desde 1.5 hasta 2.0 oz/yd² (56.7 g/m²).

43. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque la capa de película de polímero comprende una composición de polímero seleccionada del grupo que consiste de polietileno, polipropileno y combinaciones de los mismos.

44. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque el rellenedor se selecciona del grupo que consiste de carbonato de calcio, sulfato de bario, tierra diatomácea, talco, óxido de titanio y mezclas de los mismos.

45. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque dicha manipulación física se selecciona del grupo que comprende bobinado, mezclado,

torcido, tirado, desviado, compresión, calentado, plegado y combinaciones de los mismos.

46. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque dicha unión de la capa de polímero a la capa de material de cinta tejida comprende revestimiento por extrusión, unión adhesiva, unión térmica, unión ultrasónica, costura, o una combinación de los mismos.

47. El método de conformidad con la reivindicación 38, caracterizado porque además comprende la etapa de unir la capa de película de polímero a una capa de tela, en donde la capa de película de polímero es arreglada entre la capa de material de cinta tejida y la capa de tela.