

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  No. 13-235138- -00004-0000 Fecha: 2014-06-05 17:08:01 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 15
--	---

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES

1. Identificación del Tramite

☐ 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

☒

ESCO CORPORATION

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
Estado de Oregon, Estados Unidos de América	2141 NW 25TH Avenue, Portland, Oregon, 97210-2578, Estados Unidos de América	Portland
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
clientes@cavelier.com	2 11 86 50	3 47 36 11

☐ 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:

Apellidos y Nombre De Páez Luz Clemencia	Documento de identificación C.C. 35.456.344	Tarjeta profesional T.P.A. 23.555
---	--	--------------------------------------

Dirección y domicilio	Ciudad	
Carrera 4ª No. 72 –35	Bogotá	
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
cavelier@cavelier.com	2 11 86 50	3 47 36 11

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

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No 13.235.138

Aparece

Debe ser

Modificación:

☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.

Presento nuevo capítulo reivindicatorio compuesto por 69 reivindicaciones y pido respetuosamente que el examen de patentabilidad sea realizado sobre estas nuevas reivindicaciones presentadas. Respetuosamente manifiesto que a pesar de eliminar materia del pliego reivindicatorio originalmente presentado, mi representada no renuncia a la protección que pueda obtener sobre dicha materia y se reserva el derecho de presentar una solicitud divisional que la contenga durante el trámite de la presente solicitud, beneficiándose de la fecha de prioridad inicialmente reivindicada.

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

☐ Modificación al resumen.

☐ Modificación a los dibujos.

☐ Modificación al solicitante.

5. Anexos

☒ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación por \$128.000.

☐ Comprobante de pago por ----- reivindicaciones adicionales a la décima por \$-----.

☐ Poder, si fuere el caso.

☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.

☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma

Nombre y apellidos

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

C.C. 35.456.344 de Usaquén

Firma

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

Tarjeta Profesional 23.555

REIVINDICACIONES

1. Una pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra [2] que comprende:

un sustrato para fijarse al equipo de acoplamiento a tierra [2, 89], el sustrato tiene una superficie;

una cápsula de metal laminado delgada y fungible [83] conectada con el sustrato para definir una cavidad entre la superficie del sustrato y la cápsula; y

un material compuesto que rellena la cavidad y forma un revestimiento sobre al menos una porción de la superficie del sustrato, el material compuesto comprende un material duro en partículas infiltrado con un material para soldadura metálica.

2. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de la reivindicación 1, donde la cápsula tiene una abertura hacia el exterior de la cápsula, y en donde el material compuesto se expone al exterior de la cápsula a través de la abertura.

3. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de la reivindicación 2, que comprende además un depósito conectado con la cápsula y posicionado fuera de la cavidad en comunicación con la abertura.

4. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-3, en donde la cápsula está conectada con la superficie del sustrato mediante soldadura o soldadura fuerte.

5. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-4, en donde la cápsula comprende además una banda conforme en contacto superficie-a-superficie con una parte de la superficie cubierta del sustrato alrededor de la totalidad de la periferia de la cápsula, en donde la cápsula está conectada con el sustrato mediante soldadura o soldadura fuerte al menos en la banda conforme.

6. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-5, en donde el sustrato tiene una superficie de unión en contacto superficie-a-superficie con la banda conforme, y en donde al menos una parte del sustrato dentro de la cavidad está embutido con respecto a la superficie

de unión, de forma tal que el material compuesto tiene una superficie exterior que está nivelada con la superficie de unión.

7. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-6, en donde el material para soldadura está unido con la superficie del sustrato.

8. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-7, en donde el material para soldadura ulteriormente se une con la cápsula.

9. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-8, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde la pieza anterior y la pieza posterior se unen para formar la cápsula mediante la soldadura o la soldadura de la brida anterior con la brida posterior.

10. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-9, en donde el material en partículas comprende carburo de tungsteno, y el material para soldadura metálica comprende una aleación para soldadura de Ni-Cr-Si-B.

11. La pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra de cualquiera de las reivindicaciones 1-10, en donde el sustrato tiene un orificio en la superficie, que comprende además un inserto de varilla que recibe el orificio, en donde el orificio y la varilla se recubren con el material compuesto.

12. Una pieza de desgaste con revestimiento reforzado para aplicaciones abrasivas [2] que comprende:

una herramienta para fijarse al equipo de acoplamiento a tierra [2] que tiene una superficie en una punta de la herramienta y una superficie de unión ubicada próxima a la superficie;

un material compuesto para revestimiento reforzado que forma un revestimiento sobre al menos una parte de la superficie, el material compuesto para revestimiento reforzado comprende un material duro en partículas infiltrado

con un material para soldadura metálica, en donde el material para soldadura metálica está unido a la superficie para conectar el material para revestimiento reforzado compuesto con la herramienta; y

una cápsula de metal laminado en contacto con el material compuesto y que circunda el material compuesto, la cápsula tiene una banda conforme en contacto con la superficie de unión de la herramienta, en donde la cápsula está conectada con la herramienta mediante soldadura o soldadura al menos entre la banda conforme y la superficie de unión, en donde la cavidad está definida entre la superficie de la herramienta y la cápsula y el material de revestimiento reforzado compuesto rellena la cápsula.

13. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de la reivindicación 12, en donde la cápsula tiene una abertura hacia el exterior de la cápsula, y en donde el material para revestimiento reforzado compuesto está expuesto al exterior de la cápsula a través de la abertura.

14. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de la reivindicación 13, que comprende además un depósito conectado a la cápsula y ubicado fuera de la cavidad en comunicación con la abertura.

15. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 12-14, en donde la banda conforme contacta la superficie de unión de la herramienta alrededor de la totalidad de la periferia de la cápsula y está soldada o soldada fuertemente con soldadura a la banda conforme alrededor de la totalidad de la periferia.

16. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 12-15, en donde el material para soldadura está unido a la cápsula.

17. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 12-16, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde la pieza anterior y la pieza posterior se unen para formar la cápsula

mediante la soldadura o la soldadura fuerte de la brida anterior con la brida posterior.

18. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 12-17, en donde el material en partículas comprende carburo de tungsteno, y el material para soldadura metálica comprende una aleación para soldadura de Ni-Cr-Si-B.

19. La pieza de desgaste para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 12-18, en donde el sustrato tiene un orificio en la superficie, que además comprende un inserto de varilla que recibe el orificio, en donde el orificio y la varilla se recubren con el material compuesto para revestimiento reforzado.

20. Un método para hacer una pieza de desgaste [4] para aplicaciones abrasivas que comprende: proporcionar un sustrato de metal [77] que tiene una superficie; conectar una cápsula de metal laminado fungible y delgada [4] con la superficie del sustrato para definir una cavidad entre la cápsula y la superficie; colocar un material duro en partículas dentro de la cavidad, en estrecha proximidad con la superficie; colocar un material para soldadura metálica en comunicación con la cavidad; calentar el material para soldadura hasta una temperatura superior al punto de fusión del material para soldadura y mantener la temperatura durante el tiempo suficiente para que el material para soldadura infiltre el material en partículas en estado fundido y contacte la superficie del sustrato; y enfriar el material para soldadura para solidificar el material para soldadura y formar un recubrimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie del sustrato.

21. El método para hacer una pieza de desgaste de la reivindicación 20, en donde la cápsula tiene una abertura hacia el exterior de la cápsula y un depósito está conectado con la cápsula y ubicado en el exterior de la cavidad en comunicación con la abertura, y en donde el material para soldadura se coloca dentro del depósito para estar en comunicación con la cavidad.

22. El método para hacer una pieza de desgaste de la reivindicación 21, en donde el depósito está formado como parte integral de la cápsula.

23. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-22, en donde conectar la cápsula con el sustrato comprende soldar o soldar con soldadura la cápsula con la superficie del sustrato.

24. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-23, en donde la cápsula comprende además una banda conforme que se extiende alrededor de la periferia de la cápsula, y en donde el conectar la cápsula con el sustrato comprende soldar o soldar con soldadura la banda conforme con la superficie del sustrato, de forma tal que la banda conforme está en contacto superficie-a-superficie con una parte de la superficie del sustrato alrededor de la totalidad de la banda conforme.

25. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-24, en donde el material para soldadura está unido con la cápsula luego de que el material para soldadura solidifica.

26. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-25, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde el método comprende además unir la pieza anterior y la pieza posterior para formar la cápsula mediante la soldadura o la soldadura de la brida anterior con la brida posterior.

27. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-26, en donde el material en partículas comprende carburo de tungsteno, y el material para soldadura metálica comprende una aleación para soldadura de Ni-Cr-Si-B, y en donde el material para soldadura se calienta hasta una temperatura de aproximadamente 1.121°C (2.050°F) durante un lapso de aproximadamente 30 a 60 minutos.

28. El método para hacer una pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 20-27, que comprende además soldar o soldar con soldadura piezas de metal laminado entre sí para formar la cápsula.

29. Un ensamble para impactar el suelo durante la operación de maquinaria de preparación de suelos [35 & 139] que comprende:

una herramienta para fijarse a la maquinaria de preparación de suelos que tiene una superficie; y

una cápsula de metal laminado conectada con la herramienta y que tiene una banda conforme que se conforma con al menos una parte de la superficie para definir una cavidad entre la superficie y la cápsula, la cápsula tiene además una abertura hacia el exterior de la cápsula, en donde la cápsula está conectada con la herramienta mediante la soldadura o la soldadura de la banda conforme con la al menos una parte de la superficie.

30. El ensamble de la reivindicación 29, en donde el ensamble está configurado para formar un revestimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie mediante el relleno de la cavidad a través de la abertura con un material duro en partículas, colocando un material para soldadura metálica en comunicación con la cavidad, calentar el ensamble hasta una temperatura superior al punto de fusión del material para soldadura y mantener la temperatura durante el tiempo suficiente para que el material para soldadura infiltre el material en partículas en estado fundido y contacte la superficie de la herramienta, y enfriar el ensamble para solidificar el material para soldadura y formar un recubrimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie.

31. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 29-30, que comprende además un material compuesto que rellena la cavidad y forma un revestimiento sobre al menos una parte de la superficie de la herramienta, el material compuesto comprende un material duro en partículas infiltrado con un material para soldadura metálica, en donde el material para soldadura metálica está unido con la superficie.

32. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 29-31, que comprende además un depósito conectado con la cápsula y ubicado fuera de la cavidad en comunicación con la abertura.

33. El ensamble de la reivindicación 32, en donde el depósito está configurado para contener al material para soldadura colocado en él para estar en comunicación con la cavidad.

34. El ensamble de la reivindicación 33, en donde el depósito tiene forma de campana y está formado como parte integral de la cápsula.

35. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 29-34, en donde la banda conforme se extiende alrededor de la totalidad de la periferia de la cápsula y alrededor de la totalidad de la periferia de la superficie.

36. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 29-35, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde la pieza anterior y la pieza posterior están unidas para formar la cápsula mediante la soldadura o la soldadura de la brida anterior con la brida posterior.

37. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 29-36, en donde la herramienta tiene un orificio en la superficie, que comprende además un inserto de varilla recibido por el orificio.

38. El ensamble de la reivindicación 37, en donde están definidos espacios entre el inserto de varilla y una pared interior del orificio.

39. Un ensamble para impactar el suelo durante la operación de maquinaria de preparación de suelos [77 & 139] que comprende: una herramienta para fijarse a la maquinaria de preparación de suelos que tiene una superficie; una cápsula de metal laminado que cubre al menos una parte de la superficie y define una cavidad entre la cápsula y la superficie, la cápsula tiene además una abertura hacia el exterior de la cápsula; y una pluralidad de espaciadores que unen la herramienta y la cápsula y separan la herramienta de la cápsula.

40. El ensamble de la reivindicación 39, en donde el ensamble está configurado para formar un recubrimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie mediante el relleno de la cavidad con un material duro en partículas, colocar un material para soldadura metálica en comunicación con la cavidad, calentar el ensamble hasta una temperatura superior al punto de fusión del material para soldadura y mantener la temperatura durante el tiempo suficiente para que el material para soldadura infiltre el material en partículas en estado fundido y

contacte la superficie de la herramienta, y enfriar el ensamble para solidificar el material para soldadura y formar el recubrimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie.

41. El ensamble de la reivindicación 40, que comprende además una pared que se extiende desde la cápsula y define un depósito conectado con la cápsula y ubicado en el exterior de la cavidad en comunicación con la abertura, en donde el depósito está configurado para tener colocado en su interior un material para soldadura para estar en comunicación con la cavidad.

42. El ensamble de cualquiera de las reivindicaciones 39-41, que comprende además un material compuesto que rellena la cavidad y forma un revestimiento sobre al menos una parte de la superficie de la herramienta, el material compuesto comprende un material duro en partículas infiltrado con un material para soldadura metálica, en donde el material para soldadura está unido a la superficie.

43. Una pieza de desgaste para un equipo de acoplamiento a tierra [77] que comprende:

un sustrato adaptado para fijarse al equipo de acoplamiento a tierra, el sustrato tiene una superficie operativa externa para impactar el suelo durante la operación de la maquinaria de preparación de suelos [35 & 139], la superficie operativa externa incluye una superficie [34] cubierta;

una cápsula de metal laminado delgada y fungible [83] conectada con el sustrato para definir una cavidad entre la superficie cubierta del sustrato y la cápsula; y

un material compuesto que rellena la cavidad y forma un revestimiento sobre al menos una porción de la superficie cubierta del sustrato, el material compuesto comprende un material duro en partículas infiltrado con un material para soldadura metálica.

44. La pieza de desgaste de la reivindicación 43, en donde la cápsula tiene una abertura hacia el exterior de la cápsula, y en donde el material compuesto está expuesto al exterior de la cápsula a través de la abertura.

45. La pieza de desgaste de la reivindicación 44, que comprende además un depósito acampanado conectado a la cápsula y ubicado fuera de la cavidad en comunicación con la abertura.

46. La pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 43-45, en donde la cápsula está conectada con la superficie del sustrato mediante soldadura o soldadura fuerte.

47. La pieza de desgaste de la reivindicación 46, en donde la cápsula comprende además una banda conforme en contacto superficie-a-superficie con una parte de la superficie del sustrato alrededor de la totalidad de la periferia de la cápsula, en donde la cápsula está conectada con el sustrato mediante soldadura o soldadura fuerte al menos en la banda conforme.

48. La pieza de desgaste de la reivindicación 47, en donde el sustrato tiene una superficie unida en contacto superficie-a-superficie con la banda conforme, y en donde al menos una parte del sustrato dentro de la cavidad está embutido con respecto a la superficie de unión.

49. La pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 43-48, en donde el material para soldadura está unido además con la cápsula.

50. La pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 43-49, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde la pieza anterior y la pieza posterior están unidas para formar la cápsula mediante la soldadura o la soldadura de la brida anterior con la brida posterior.

51. La pieza de desgaste de cualquiera de las reivindicaciones 43-50, en donde el material duro tiene una estructura porosa que es infiltrada por el material para soldadura metálica para formar un material compuesto para revestimiento reforzado.

52. Un método para hacer una pieza de desgaste [4] para un equipo de acoplamiento a tierra [77] que comprende: conectar una cápsula metálica a una superficie de un sustrato para definir una cavidad entre la cápsula y la superficie; colocar un material duro dentro de la cavidad; colocar un material para soldadura metálica en comunicación con la cavidad; calentar el material para soldadura hasta una temperatura superior al punto de fusión del material para soldadura y

mantener la temperatura durante el tiempo suficiente para que el material para soldadura contacte el material duro y la superficie del sustrato en estado fundido; y enfriar el material para soldadura para solidificar el material para soldadura y unir el material duro con la superficie del sustrato.

53. El método de la reivindicación 52, en donde la cápsula tiene una abertura hacia el exterior de la cápsula y un depósito está conectado con la cápsula y ubicado fuera de la cavidad en comunicación con la abertura, y en donde el material para soldadura se coloca dentro del depósito para estar en comunicación con la cavidad.

54. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-53, en donde el conectar la cápsula con el sustrato comprende soldar o soldar con soldadura la cápsula con la superficie del sustrato.

55. El método de la reivindicación 54, en donde la cápsula comprende además una banda conforme que se extiende alrededor de la periferia de la cápsula, y en donde el contactar la cápsula con el sustrato comprende soldar o soldar con soldadura la banda conforme a la superficie del sustrato, de forma tal que la banda conforme está en contacto superficie-a-superficie con una parte de la superficie del sustrato alrededor de la totalidad de la banda conforme.

56. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-55, en donde el material para soldadura se une a la cápsula después de que el material para soldadura se solidifica.

57. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-56, en donde la cápsula comprende una pieza anterior que tiene una brida anterior que se extiende transversalmente desde un borde posterior de la pieza anterior y una pieza posterior que tiene una brida posterior que se extiende transversalmente desde el borde anterior de la pieza posterior, en donde el método comprende además unir la pieza anterior y la pieza posterior para formar la cápsula mediante la soldadura o la soldadura de la brida anterior con la brida posterior.

58. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-57, en donde el material duro comprende carburo de tungsteno, y el material para soldadura metálica comprende una aleación para soldadura de Ni-Cr-Si-B, y en donde el material para

soldadura se calienta hasta una temperatura de aproximadamente 1.121°C (2.050°F) durante un lapso de aproximadamente 30 a 60 minutos.

59. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-58, que comprende además soldar o soldar con soldadura piezas de metal laminado entre sí para formar la cápsula.

60. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-59, en donde el material duro y el material para soldadura metálica forman un material compuesto para revestimiento reforzado que cubre la superficie del sustrato.

61. El método de la reivindicación 60, en donde el material duro tiene una estructura porosa que se infiltra mediante el material para soldadura metálica en estado fundido para formar el material compuesto para revestimiento reforzado.

62. El método de cualquiera de las reivindicaciones 60-61, en donde el material duro comprende un material en partículas que se infiltra mediante el material para soldadura metálica en estado fundido para formar el material compuesto para revestimiento reforzado.

63. El método de cualquiera de las reivindicaciones 52-62, en donde la cápsula se forma con metal laminado.

64. Un ensamble para aplicaciones abrasivas [2] que comprende: un sustrato para fijarse al equipo de acoplamiento a tierra [77] que tiene una superficie; y una cápsula metálica conectada con el sustrato para definir una cavidad entre la superficie y la cápsula, la cápsula tiene además una abertura hacia el exterior de la cápsula.

65. El ensamble para aplicaciones abrasivas de la reivindicación 64, en donde la cápsula se forma con metal laminado.

66. El ensamble para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 64-65, en donde la cápsula está conectada con el sustrato soldando con soldadura o soldadura la cápsula con la superficie.

67. El ensamble para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 64-66, en donde la cápsula tiene una banda conforme que se conforma con al menos una parte de la superficie.

68. El ensamble para aplicaciones abrasivas de la reivindicación 67, en donde la cápsula se conecta con el sustrato mediante la soldadura o la soldadura de la banda conforme con la al menos una parte de la superficie.

69. El ensamble para aplicaciones abrasivas de cualquiera de las reivindicaciones 64-68, en donde el ensamble está configurado para formar un revestimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie al llenar la cavidad a través de la abertura con un material duro en partículas, colocando un material para soldadura metálica en comunicación con la cavidad, calentando el ensamble hasta una temperatura superior al punto de fusión del material para soldadura y manteniendo la temperatura durante el tiempo suficiente para que el material para soldadura infiltre el material en partículas en estado fundido y contacte la superficie del sustrato, y enfriar el ensamble para solidificar el material para soldadura y formar el recubrimiento compuesto resistente al desgaste sobre la superficie.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0055993

Bogotá D.C., Mayo 28 de 2014 - 08:04:33

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	644056140	27/05/2014	11.472.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-03	CAMBIO DE MODALIDAD Y MODIFICACIONES	EN N. CREACION CORRECCION A SOLICITUD EN TRAMITE / MODIFICA	128.000.00	128.000.00
				\$128.000.00

SON: **CIENTO VEINTIOCHO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 13-235138- -00004-0000

Fecha: 2014-06-05 17:08:01 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 15

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 13-235138- -00004-0000

Fecha: 2014-06-05 17:08:01 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 15

0620: 01195-847-018-2.

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Mayo 28 de 2014 - 08:04:40