

1

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

ABOGADOS

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-099589- -00007-0000

Fecha: 2012-11-27 16:23:17 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 14

Señor

SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

E. _____ S. _____ D. _____

Re: PI.-**NUCOR CORPORATION.**-Solicitud de Patente de Invención en Fase Nacional PCT para "**DIQUES LATERALES DE DESGASTE PROLONGADO**".-Clase **B22D 11/06**.-Expediente número **08-099.589.-**

1. Me refiero al auto dictado por ese Despacho y notificado por fijación en lista de 18 de Julio de 2012, y a mi memorial solicitando plazo de Octubre 9 de 2012.

2. Con el fin de responder las objeciones expuestas por el Señor Examinador en su Concepto Técnico correspondiente al Oficio No. **12470**, en relación con la Claridad y la novedad de la presente solicitud, me permito dirigir su atención a las siguientes modificaciones y argumentos técnicos por medio de los cuales no sólo se superan completamente dichas objeciones sino que además se establece de manera incontrovertible la patentabilidad de la solicitud en estudio.

3. **CLARIDAD DE LA SOLICITUD.**

3.1. **Capítulo Descriptivo.**

En conexión con la descripción de la presente solicitud, el Señor Examinador señala que dentro de la página 16 de dicho escrito se asigna de manera incorrecta el numeral de referencia con respecto a los rodillos de fundición, dado que en una línea se indica como (22) y en otra como (23), aun cuando el numeral (23) es empleado a la largo de la descripción para indicar el cucharón.

Sobre este particular, me permito señalar que debido a un error involuntario cometido en el momento de la traducción de la solicitud internacional al idioma español, dichos rodillos de fundición se referenciaron incorrectamente con el numeral (23).

Consecuentemente, **el solicitante ha procedido a modificar la mencionada página 16 de la descripción para sustituir el numeral de referencia incorrecto de los rodillos de fundición, por su correcta referencia (22).**

Con respecto a esta modificación me permito señalar que no se constituye de ninguna manera en una ampliación del alcance de la invención, tal como fue originalmente presentada, toda vez que se está ajustando el texto al contenido en la publicación internacional WO2007/109835.

En este sentido me permito resaltar que en virtud de esta modificación el capítulo descriptivo es totalmente claro al divulgar el conjunto de dique lateral para un sistema fundidor de la invención y se ajusta de esta forma a las exigencias del Artículo 28 de la Decisión Andina 486 de 2000.

3.2. **Capítulo Reivindicatorio.**

Con respecto al capítulo reivindicatorio actualmente presentado, el Señor Examinador señala que este no sería claro dado que incluye términos indefinidos, el preámbulo de las reivindicaciones no se ajusta al desarrollo revelado dentro de la descripción y algunas reivindicaciones caracterizan el producto reclamado por sus ventajas.

Tomando en consideración estas objeciones me permito manifestar que es deseo del solicitante **modificar capítulo reivindicatorio actualmente presentado**, de manera que este se refiera de forma clara y concisa a realizaciones preferidas de la invención en concordancia con las revelaciones de la descripción de la presente solicitud.

En conexión con el mencionado capítulo reivindicatorio modificado me permito resaltar que este no se constituye de ninguna manera en una ampliación al alcance de la invención, tal como fue originalmente presentada, toda vez que se están introduciendo características particulares de acuerdo con las enseñanzas de la descripción, tal como se expone a continuación.

En primer lugar, acatando la sugerencia del Señor Examinador, se ha modificado el preámbulo de las reivindicaciones independientes para que se lea: "*Un conjunto de dique lateral para un sistema fundidor de rodillo doble*". Así mismo, el preámbulo de las reivindicaciones dependientes se ha ajustado de acuerdo con esta modificación: "*Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación...*".

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

Sumado a lo anterior, a lo largo del capítulo reivindicatorio se han eliminado las expresiones "*sustancialmente*" y "*cuando menos*" que restaban claridad a la reclamación.

Finalmente, para enfocar la reclamación a las realizaciones preferidas se han **eliminado** del capítulo reivindicatorio, las reivindicaciones **14 y 18** actualmente presentadas, se han reenumerado las demás reivindicaciones y se ha ajustado su dependencia de acuerdo con la nueva numeración.

De esta forma, el capítulo reivindicatorio modificado está constituido por **24 reivindicaciones** que se refieren de manera clara y concisa al objeto de la presente solicitud.

En conexión con el mencionado capítulo reivindicatorio modificado me permito resaltar que este de ninguna manera podría considerarse como falto de concisión, toda vez que las reivindicaciones independientes allí contenidas se refieren a realizaciones que si bien están estrechamente relacionadas, poseen características particulares distintivas y por lo tanto no sería posible hacerlas dependientes.

Es así como las reivindicaciones 1 y 8 se refieren a conjuntos de dique laterales de la invención, mientras que las reivindicaciones 13 y 17 se refieren respectivamente a cada una de las partes que conforman dicho conjunto, esto es, el dique lateral y el soporte para dicho dique.

Consecuentemente, me permito señalar que el capítulo reivindicatorio no posee un excesivo número de reivindicaciones independientes, ni repite materia de manera innecesaria, por lo es conciso al reclamar el objeto de la presente invención.

A la luz de estos hechos me permito resaltar que el mencionado capítulo reivindicatorio modificado se enmarca completamente dentro de lo preceptuado en el Artículo 30 de la Decisión Andina 486 de 2000.

4. **NOVEDAD.**

De otra parte, el Señor Examinador asegura que la solicitud en estudio sería anticipada por las enseñanzas del documento **US5638892(D1)**.

A este respecto el Señor Examinador indica que todas las características esenciales del conjunto de dique lateral y el método para producir una tira de función delgada de la invención estarían reveladas dentro del citado documento D1, toda vez

que este se refiere a un dispositivo para fundición continua de productos de lámina delgada.

A este respecto me permito resaltar que **existen diferencias significativas entre las enseñanzas de D1 y la presente invención, que hacen que este documento no pueda de ninguna manera anticipar el conjunto de dique lateral y el método para producir una tira de función, revelados en la solicitud en estudio.**

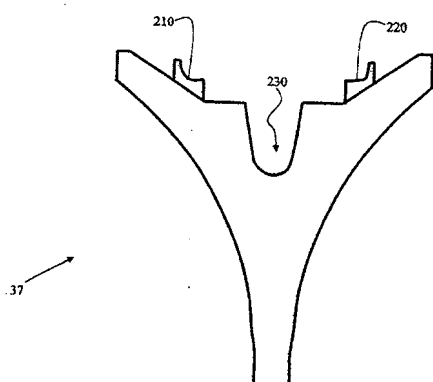
De esta forma, si bien el documento D1 revela un sistema para obtener una tira de material fundido a través de dos rodillos, este no revela un conjunto de dique lateral que contenga las mismas características técnicas de aquel que es objeto de la presente invención, tal como son definidas dentro del capítulo reivindicatorio modificado.

Es así como D1 de ninguna manera se refiere a una superficie externa del dique lateral que tenga porciones de sujeción capaces de fijar el dique lateral a un sujetador de dique lateral para sujetar el dique lateral en su lugar durante la fundición, sino que en este documento los pasadores 9 y 9' se encuentran montados sobre un "carro secundario 7" y no al dique lateral:

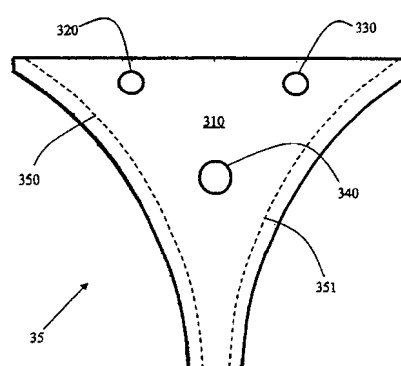
"El carro secundario incluye, en su parte superior, dos pasadores 9, 9', los cuales se extienden horizontalmente, en la dirección de las ejes de los rodillos, y están distribuidos simétricamente con respecto al plano medio longitudinal P de la instalación." (Columna 3, línea 66, hasta columna 4, línea 2, D1).

"Así, el dique lateral 3 y su soporte 10 están simplemente suspendidos de los pasadores 9, 9', los cuales incluyen medios para medir las fuerzas ejercidas sobre ellos, transversalmente a sus ejes." (Columna 4, líneas 12 a 15, D1)

Contrario a lo anterior, **dentro del conjunto que es objeto de la presente invención no existe un carro secundario y el dique lateral contiene porciones de sujeción que le permiten unirse al sujetador de dique lateral:**



**Sujetador de dique lateral,
presente invención**

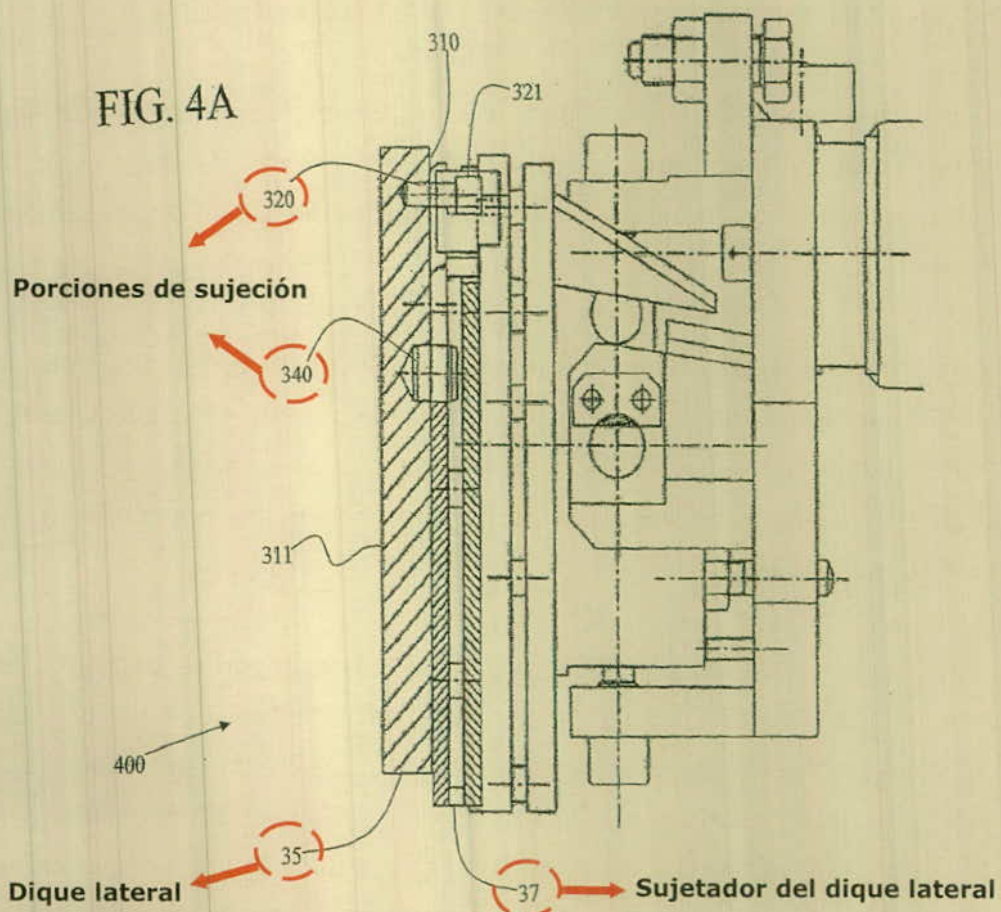
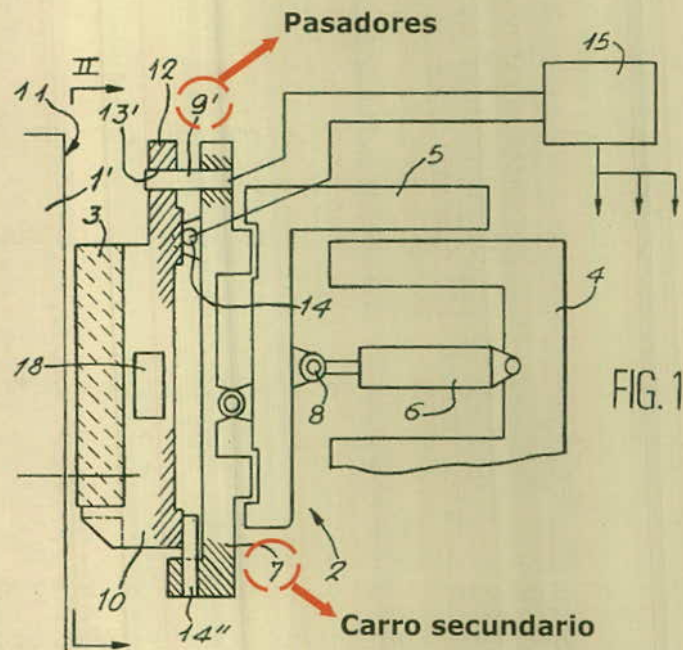


**Dique lateral, presente
invención**

JOSE LLOREDA CAMACHO & CO.

Calle 72 No. 5-83 Piso 5, Bogotá, D.C. Tel: 6069700 Fax 6069701

Sumado a lo anterior, el documento D1 claramente muestra que el "carro secundario 7" no posee porciones de sujeción, como si ocurre en la presente invención:



En vista de lo anterior, **dado que el sistema de D1 posee un "carro secundario 7" y unos "pasadores 9,9"' que no se incluyen dentro del conjunto de dique lateral de la presente invención, y que el mencionado "carro secundario 7" carece de porciones de sujeción las cuales sí hacen parte del sujetador de dique lateral de la invención, de ninguna manera el documento D1 puede anticipar el conjunto que es objeto de la solicitud en estudio.**

Así mismo, me permito señalar que el método para producir una tira de fundición delgada de la presente invención es distinto al revelado en D1, toda vez que este emplea específicamente el conjunto de dique lateral que es objeto de la solicitud en estudio.

En este sentido, me permito referirme al señalamiento que hace el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina con respecto a la novedad de una solicitud de patente¹:

*"El Tribunal a manera de orientación ha tomado como referencia criterios de las Cámaras de Recursos de la Oficina Europea de Patentes (OEP), según los cuales **"la falta de novedad de una invención se configurará si su objeto deriva clara, precisa y directamente del estado de la técnica, y si en éste son conocidas todas las características de aquélla."*** (Resaltado fuera de texto).

Consecuentemente, es claro que para que un documento afecte la novedad de una solicitud, **todas y cada una** las características técnicas del objeto de dicha solicitud, interactuando exactamente en la misma forma, deben estar contenidas en el arte previo.

En consecuencia de lo anterior, me permito resaltar que resulta evidente que el documento D1 no revela todas las características del conjunto de dique lateral y el método para obtener una tira de función delgada que son objeto de la presente solicitud, por lo que dicha solicitud en estudio es totalmente novedosa frente al estado del arte más próximo.

De otra parte, me permito resaltar que un indicio más con respecto a que las revelaciones del documento D1 no pueden afectar la patentabilidad de la presente solicitud lo constituye el hecho que dicho documento fue citado dentro del Reporte Internacional de Búsqueda de la correspondiente solicitud internacional y fue clasificado como un documento categoría **"A"**, es decir un documento que define el estado del arte general y el cual no es considerado como de particular relevancia.

¹ Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina, PROCESO 089-IP-2008.

5. **CONCLUSIÓN.**

Para finalizar me permito resaltar gracias a las modificaciones realizadas dentro del texto de la descripción, el capítulo descriptivo es ahora totalmente claro al revelar el objeto de la invención.

Así mismo, me permito resaltar que las modificaciones realizadas sobre el capítulo reivindicatorio, presentadas junto con este memorial, hacen que la reclamación del conjunto de dique lateral y el método para producir una tira de fundición delgada de la invención, sea totalmente clara y concisa, cumpliendo así con lo exigido por la Decisión Andina 486 de 2000.

Por otro lado, en virtud de los argumentos discutidos con respecto al documento D1, se estableció de manera incontrovertible que el objeto de la solicitud en estudio no está revelado en el arte previo lo cual es aún más evidente en virtud de las modificaciones realizadas sobre el capítulo reivindicatorio.

6. Anexo me permito presentar:

- (i) Copia de la página **16** de la **Descripción modificada**, para enmendar el error material cometido durante la traducción, tal como lo requirió el Señor Examinador;
- (ii) Copia de las páginas **35 a 41** que corresponde al **capítulo reivindicatorio modificado**, tal como se discutió en el presente memorial, constituido por **24** reivindicaciones; y
- (iii) Recibos número 12-0095746 y 12-0097815, expedidos por la Superintendencia de Industria y Comercio, que acreditan el pago de la tasa que causan las reivindicaciones **11 a 24** presentadas junto con este memorial.

7. En vista de lo anterior, ruego a usted proceder a estudiar nuevamente la solicitud a la luz de las modificaciones y los argumentos presentados y conceder el privilegio de patente solicitado.

Señor Superintendente,


ALICIA LLOREDA RICAURTE .

T. P. 53.215

Dirección para Notificaciones: **notificacionespatentes@lloredacamacho.com**

través del cual sale el envolverte 10 sellado. El sello del envolverte 10 puede no ser completo, pero apropiado para permitir el control de la atmósfera dentro del envolverte y el acceso de oxígeno a la tira fundida dentro del envolverte como se describe más adelante. Después de salir del envolverte 10 sellado, la tira puede pasar a través de otros envolvertes sellados y se puede someter a laminado caliente en línea o tratamiento de enfriamiento que no forman parte de la presente invención.

El fundidor 11 de rodillo doble comprende un par de rodillos 22 de fundición lateralmente colocados que formar un estrangulamiento 15 entre los mismos, al que el metal fundido de un cucharón 23 se entrega a través de un sistema 24 de entrega de metal. El sistema 24 de entrega de metal comprende una artesa 25 refractarias, una artesa 26 refractaria removible y una o más boquillas 27 de núcleo que están colocadas arriba del estrangulamiento 15. El metal fundido entregado a los rodillos de fundición está sustentado en un estanque 16 de fundición en las superficies de fundición de los rodillos 22 de fundición arriba del estrangulamiento 15.

El estanque de fundición de acero fundido sustentado sobre los rodillos de fundición está confinado en los extremos por los rodillos 22 de fundición por un par de

REIVINDICACIONES

1.- Un conjunto de dique lateral para un sistema fundidor de rodillo doble continuo, dicho conjunto caracterizado porque comprende:

5 un dique lateral que tiene superficies externas opuestas, una de las superficies opuestas para hacer contacto con metal fundido y la superficie externa opuesta teniendo porciones de sujeción capaces de fijar el dique lateral a un sujetador de dique lateral para sujetar el dique lateral en
10 su lugar durante la fundición; y

un sujetador de dique lateral que tiene porciones de fijación capaces de recibir y soportar el dique lateral en las porciones de fijación, sin ninguna porción expuesta del sujetador de dique lateral extendiéndose más allá de la
15 superficie externa opuesta del dique lateral hacia la superficie externa para hacer contacto con el metal hundido.

2.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 1, en donde las porciones de fijación del dique lateral comprenden sujetadores refractarios que se
20 extienden más allá de la superficie externa opuesta adecente al sujetador de dique lateral.

3.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 2, en donde los sujetadores refractarios del dique lateral y las porciones de fijación del sujetador de
25 dique lateral interactúan para colocar el dique lateral para fundición.

4.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 1, en donde los sujetadores refractarios del dique lateral y las porciones de fijación del dique lateral

comprenden tres pasadores refractarios que están fijados al dique lateral en la superficie externa opuesta del dique lateral.

5 5.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde las porciones de fijación del sujetador de dique lateral comprenden muescas o tolvas en las que las porciones de sujetador del dique lateral descansan con el dique lateral está fijado al sujetador de dique lateral.

10 6.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde las porciones de fijación del sujetador de dique lateral se extienden hacia porciones de fijación que son aberturas en el dique lateral, para proporcionar las porciones expuestas del
15 sujetador de dique lateral que no se extienden substancialmente más allá de la superficie externa opuesta del dique lateral hacia la superficie externa que hace contacto con el metal fundido.

20 7.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 6, en donde las porciones de fijación del sujetador de dique lateral que se extienden hacia el dique lateral son de cerámica.

25 8.- Un conjunto de dique lateral para un sistema fundidor de rodillo doble continuo, dicho conjunto caracterizado porque comprende:

un dique lateral que tiene superficies externas opuestas con una de las superficies externas para hacer contacto con metal fundido y la superficie externa opuesta teniendo pasadores refractarios que se extienden hacia fuera desde la

superficie externa opuesta y capaces de fijar el dique lateral a un sujetador de dique lateral para colocar y retener el dique lateral en su lugar durante la función; y

el sujetador de dique lateral teniendo muescas capaces
5 de recibir y soportar el dique lateral por los pasadores refractarios, sin ninguna porción expuesta del sujetador de dique lateral extendiéndose más allá de la superficie externa opuesta del dique lateral en la dirección de la superficie externa para hacer contacto con el metal fundido.

10 9. Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 8, en donde tres pasadores refractarios del dique lateral y tres muescas o tolvas del sujetador de dique lateral interactúan para colocar y soportar el dique lateral durante la fundición.

15 10.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con la reivindicación 8 o reivindicación 9, en donde los pasadores refractarios son refractarios pegados hacia la superficie externa opuesta del dique lateral.

20 11.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, en donde los pasadores refractarios del dique lateral descansan sobre las muescas del sujetador de dique lateral cuando el dique lateral está fijado al sujetador de dique lateral.

25 12.- Un conjunto de dique lateral de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 11, en donde algunos de los pasadores refractarios del dique lateral incluyen una extensión para ayudar a sujetar el dique lateral en su lugar con respecto al sujetador de dique lateral.

13.- Un dique lateral para uso en un sistema fundidor de rodillos dobles continuo, el dique lateral teniendo superficies externas opuestas con una superficie externa para hacer contacto con el metal fundido y rodillos de fundición y
5 una superficie externa opuesta que tiene porciones de sujeción que se extienden hacia fuera desde la superficie externa opuesta y capaz de fijar el dique lateral a un sujetador de dique lateral para sujetar el dique lateral en su lugar durante la fundición.

10 14.- El dique lateral para uso en un sistema fundidor de rodillos dobles continuo de conformidad con la reivindicación 13, en donde las porciones de sujeción del dique lateral comprenden pasadores refractarios que son refractarios pegados hacia la superficie externa opuesta del
15 dique lateral.

15.- El dique lateral para uso en un sistema fundidor de rodillos dobles continuo de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 13 y 14, en donde las porciones de fijación del dique lateral son capaces de descansar en
20 muescas del sujetador de dique lateral cuando el dique lateral se fija al sujetador de dique lateral.

16.- Un sujetador de dique lateral para uso en un sistema fundidor de rodillos dobles continuo, el sujetador de dique lateral teniendo porciones de fijación capaces de
25 recibir y sustentar un dique lateral en porciones de sujeción del dique lateral, y sin ninguna porción expuesta del sujetadora de dique lateral extendiéndose substancialmente en una dirección hacia la superficie externa del dique lateral para contacto con el metal fundido.

17.- El sujetador de dique lateral para uso en un sistema fundidor de rodillos dobles continuo de conformidad con la reivindicación 16, en donde las porciones de fijación del sujetador de dique lateral comprende muescas capaces de recibir las porciones de fijación del dique lateral cuando el dique lateral está fijado al sujetador de dique lateral.

18.- Un método para producir tira de fundición delgada mediante fundición continua que comprende los pasos de

10 (a) ensamblar un par de rodillos de fundición que tienen un estrangulamiento entre los mismos;

(b) ensamblar el sistema de entrega de metal que comprende diques laterales adyacentes a los extremos del estrangulamiento para confinar un

15 estanque de fundición de metal fundido sustentado sobre superficies de fundición de los rodillos de fundición, en donde cada dique lateral tiene superficies externas opuestas, una superficie haciendo contacto con el metal fundido y la

20 superficie opuesta teniendo porciones de sujeción capaces de fijar el dique lateral a un sujetador de dique lateral para sujetar el dique lateral en su lugar durante la fundición, sin una porción substancial expuesta del sujetador de dique lateral

25 extendiéndose más allá de la superficie externa opuesta del dique lateral;

(c) introducir acero fundido entre el par de rodillos de fundición para formar un estanque de fundición soportado sobre superficies de fundición

de los rodillos de fundición confinado por los diques laterales, y

(d) hacer girar contrariamente los rodillos de fundición para formar capas de metal solidificadas sobre las superficies de los rodillos de función y fundir tira de acero delgada a través del estrangulamiento entre los rodillos de fundición de las capas solidificadas.

19.- El método para producir tira fundida delgada mediante fundición continua de conformidad con la reivindicación 18, en donde las porciones de fijación de cada dique lateral comprenden sujetadores refractarios que se extienden más allá de la superficie externa opuesta adyacente a un sujetador de dique lateral.

20.- El método para producir tira delgada fundida mediante fundición continua de conformidad con la reivindicación 18 o reivindicación 19, en donde las porciones de sujeción de cada dique lateral y las porciones de fijación de cada sujetador de dique lateral interactúan para colocar el dique lateral para fundición.

21.- El método para producir tira fundida delgada mediante fundición continua de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 18 a 20, en donde las porciones de sujeción de cada dique lateral comprenden pasadores refractarios fijados en la porción superficial externa opuesta de cada dique lateral.

22.- El método para producir tira fundida delgada mediante fundición continua de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 18 a 21, en donde cada sujetador de

dique lateral tiene porciones de fijación que comprenden muescas en las que las porciones de fijación de un dique lateral correspondiente se pueden asentar cuando el dique lateral está fijado al sujetador de dique lateral.

- 5 23.- el método para producir tira de fundición delgada mediante fundición continua de conformidad con la reivindicación 18, en donde cada sujetador de dique lateral tiene porciones de fijación que se extienden hacia las porciones de sujeción que son aberturas en el dique lateral,
- 10 para proveer que las porciones expuestas del sujetador de dique lateral no se extiendan substancialmente más allá de la superficie externa opuesta del dique lateral hacia la superficie externa que hace contacto con el metal fundido.

- 24.- El método para producir tira fundida delgada
- 15 mediante fundición continua de conformidad con la reivindicación 23, en donde las porciones de fijación que se extienden del sujetador de dique lateral son de cerámica.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO NIT : 800.176.089-2 - / -					
Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA			No. 12 - 0095746	
				Bogotá D.C., Septiembre 18 de 2012 - 09:11:19	
RECIBIDO DE : LLOREDA & CIA. S.A.			NI 830.022.145		
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	455230694	17/09/2012	26.690.000.00
*** Conceptos Pagados ***					
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO	
13	50005-01-01	SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	30.000.00	390.000.00
					\$390.000.00
=====					
SON: **TRESCIENTOS NOVENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**					
Responsable: _____					
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____					
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  No. 08-099589- -00007-0000 Fecha: 2012-11-27 16:23:17 Dep. 2020 DIR NUEVASCR Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 14					
Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia					
Web: www.sic.gov.co e-mai: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240					
Septiembre 18 de 2012 - 09:11:30					

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 12 - 0097815
		Bogotá D.C., Septiembre 25 de 2012 - 08:10:30

RECIBIDO DE : LLOREDA & CIA. S.A. NI 830.022.145

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	455230705	24/09/2012	4.725.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	30.000.00 30.000.00
			\$30.000.00
=====			

SON: **TREINTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 08-099589- -00007-0000
Fecha: 2012-11-27 16:23:17 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 14