



FORMULARIO ÚNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

①

SOLICITUD DE:



Corrección de Error Material.



Modificación a una Solicitud.

②

SOLICITANTE

Nombre: **TEXOL S.R.L.**

Dirección: Zona Industrial N. 356, I-65020 Alanno
Scalo (Pescara), Italia

Nacionalidad o Domicilio: Italia

Lugar de Constitución: Italia

Teléfono:

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACION

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Cual

Número

③

REPRESENTANTE
O APODERADO

Nombre: **JUAN PABLO CADENA SARMIENTO**

Dirección: Cra. 7 No. 71-21, Torre B, Piso 4

Teléfono: 744-2200

Fax: 742-2200

E-mail:

IDENTIFICACION

C.C.



NIT



C.E.



Otro



Cual

Número 80 410.337 TP 57492

④

Número de expediente:

08 125.928

⑤

Descripción de la corrección o modificación solicitada

Estamos presentando nuevo capítulo reivindicatorio, donde se han realizado algunas modificaciones, las cuales precisan el objetivo de la solicitud y no afectan en ningún sentido el alcance de la invención.

⑥

Comprobante de pago No. 08-94.232 y 09-1.144

Fecha 10 febrero de 2009

⑦

Anexos:



Comprobante de pago de la tasa por \$111.000



Poderes, si fuere el caso.



Documento que acredita la existencia y representación legal de las partes, cuando sean personas jurídicas.



Nuevo Capítulo Reivindicatorio.

⑧

NOMBRE: JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

FIRMA:



C.C. 80.410.337 de Usaquén T.P. 57492 del C.S.J.

REIVINDICACIONES

1. Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros, que comprende los pasos de:

- Hacer pasar la película termoplástica entre un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie y un segundo cilindro con múltiples ranuras,
- Mantener la película termoplástica adherida al cilindro que lleva las agujas a una temperatura cercana y por encima del punto de reblandecimiento y substancialmente por debajo del punto de fusión de la película,

caracterizado porque comprende:

- Remover la película termoplástica del contacto con el cilindro que lleva las agujas por medio de un tercer cilindro que está perforado sobre la superficie, el cual ejercerá una fuerza de adhesión sobre la película termoplástica que es mayor a la fuerza de adhesión de la película al cilindro que incorpora las agujas,

en donde las múltiples agujas del primer cilindro están acopladas durante la rotación dentro de las acanaladuras del segundo cilindro y en las perforaciones del tercer cilindro.

2. Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la película termoplástica obtenida se pasa adicionalmente a través de uno ó más cilindros acanalados, provocando el estiramiento de la película termoformada y

49
B

rompiendo las áreas endurecidas alrededor de los macro agujeros conformados.

3. Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado porque la película termoplástica se hace pasar a través de acanaladuras axiales y/o radiales, logrando el estiramiento axial y/o radial de la película.
4. Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque la fuerza de adhesión del tercer cilindro sobre la película termoplástica se ejecuta utilizando un vacío.
5. Un procedimiento para obtener macro agujeros termoformados sobre una película termoplástica que ya tiene micro agujeros de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque la fuerza de adhesión del tercer cilindro sobre la película termoplástica se ejecuta por medio de electricidad electroestática cargada con polaridad opuesta a la del tercer cilindro y la película termoplástica.
6. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros de una película que ya tiene micro agujeros, que comprende un primer cilindro con múltiples agujas sobre su superficie y un segundo cilindro con múltiples acanaladuras que son acopladas una a la otra durante la rotación de los cilindros, caracterizado porque para remover la película termoplástica del cilindro con múltiples agujas sobre su superficie, el aparato comprende un tercer cilindro con una superficie perforada, en donde dichas perforaciones son acopladas con las agujas del primer cilindro durante su rotación.
7. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros que ya tiene micro agujeros formados de acuerdo a la reivindicación 6,

caracterizado porque el tercer cilindro perforado utiliza un vacío para remover la película termoplástica del cilindro con las múltiples agujas.

8. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros que ya tiene micro agujeros formados de acuerdo a la reivindicación 6, caracterizado porque el tercer cilindro perforado utiliza electricidad electroestática para remover la película termoplástica del cilindro con agujas múltiples.
9. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros que ya tiene micro agujeros formados de acuerdo a la reivindicación 7, caracterizado porque el tercer cilindro tiene:
 - un eje fijo y hueco con una abertura a lo largo de toda su longitud que es lo suficientemente amplia para cubrir el área de contacto entre las agujas y el tercer cilindro perforado y dentro del cual se forma un vacío y,
 - una chaqueta externa que rota alrededor del eje fijo y hueco.
10. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros que ya tiene micro agujeros formados de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 9, caracterizado adicionalmente porque el aparato comprende uno ó más cilindros acanalados que producen el estiramiento de la película termoformada, rompiendo las áreas endurecidas alrededor de los macro agujeros conformados.
11. Un aparato para obtener una película termoplástica con macro agujeros que ya tiene micro agujeros formados de acuerdo la reivindicación 10, caracterizado porque los cilindros acanalados están dispuestos como cilindros axiales y/ó radiales que producen el estiramiento de la película en una dirección axial y/ó radial.

109089 51

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-125928- -00002-0000

Fecha: 2009-02-10 16:25:00 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 11 PATENTE/II Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 6

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 94,232
FECHA : DICIEMBRE 3 DE 2008

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	80662013	03/12/2008	26,228,000.00

***** CONCEPTO *****

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

SON: CIENTO TRES MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 09 - 1,144
FECHA : ENERO 6 DE 2009

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-125928- -00002-0000

Fecha: 2009-02-10 16:25:00 Dep. 2020 NUECREACION
Trá. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONAL
Act. 329 CTOINFORMACION Fojos. 6

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	RECIBO DE CAJA			1039	06/01/2009	5,012,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I 998 VALOR COMPLEMENTO TARIFA A#D ANTR	8,000.00
TOTAL :			\$ 8,000.00

SON: OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.