



FORMULARIO ÚNICO DE CORRECCIONES Y MODIFICACIONES

1

SOLICITUD DE:

☐

Corrección de Error Material.

☒

Modificación a una Solicitud.

2

SOLICITANTE

Nombre: **UOP LLC**

Dirección: 25, East Algonquin Road, P.O. Box 5017,
Des Plaines, Illinois 60017-5017, Estados Unidos
de América

Nacionalidad o Domicilio: Estados Unidos de
América

Lugar de Constitución: Estados Unidos de
América

Teléfono:

Fax:

E-mail:

IDENTIFICACIÓN

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,
Bogotá, Colombia.

Teléfono: 744-2200

Fax: 742-2200

E-mail:

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☒

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Cual _____

Número 80.410.337 TP 57492

4

Número de expediente:

09-011072

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.

08-96.491; 09-1.147

Fecha

02-03-2009

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:

[Handwritten Signature]

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

109 408

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-011072-00001-0000

Fecha: 2009-03-06 16:45:32 Dep. 2020 NUECREACIONI
 Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
 Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 5

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 96,491
 FECHA : DICIEMBRE 12 DE 2008

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
BRIGARD & CASTRO LTDA	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	3249923	12/12/2008	25,011,000.00

***** 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. _____

109 408 3

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT :

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-011072- -00001-0000

Fecha: 2009-03-06 16:45:32 Dep. 2020 NUECREACIONE
Tra. 11 PATENTEIYII Eje: 378 FASENACIONALI
Act. 329 CTOINFORMACION Folios: 5

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 09 - 1,147
FECHA : ENERO 6 DE 2009

***** 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 *****

CAN	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-09	OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I 998 VALOR COMPLEMENTO TARIFA A#0 ANTR	8,000.00
TOTAL :			\$ 8,000.00

SON: OCHO MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

REIVINDICACIONES

1. Una composición de material que comprende un catalizador conformado por un soporte, componente de hidrogenación, una zeolita Beta con una relación molar total de sílice a alúmina menor de 30 y una capacidad de adsorción de SF_6 de por lo menos 28% en peso, donde el catalizador además comprende:

- a. una primera zeolita-Y con un tamaño de celda unitaria desde 24.25 a 24.32 angstroms (Zeolita-Y I).
- b. una segunda zeolita-Y con un tamaño de celda unitaria desde 24.33 a 24.38 angstroms (Zeolita-Y II), donde,
 - i. el tamaño de celda unitaria de la zeolita-Y II es al menos 0.04 angstrom mayor que el tamaño de celda unitaria de la zeolita-Y I.
 - ii. el catalizador tiene una relación de peso de la zeolita-Y I a la zeolita-Y II de 1.5 a 6.5 sobre una base seca,
 - iii. el catalizador tiene una cantidad positiva de máximo 5% en peso de la zeolita-Y I y la zeolita-Y II basado en el peso combinado de la zeolita Beta, la zeolita-Y II, la zeolita-Y II y el soporte;

en donde la zeolita-Y I tiene una relación molar total de sílice a alúmina de 5.0 a 11.0, en donde el catalizador contiene desde 0.1 a 2% en peso de zeolita Beta basado en el peso combinado de la zeolita Beta, la zeolita-Y I, la zeolita-Y II y el soporte sobre una base seca, y

en donde el catalizador tiene una relación de peso de la zeolita-Y I a la zeolita Beta de 1 a 10 sobre una base seca.

2. La composición de la reivindicación 1 en donde la zeolita-Y I tiene un área superficial menor de 800 m^2/g .

3. La composición de la reivindicación 1 en donde el componente de hidrogenación se selecciona del grupo conformado por molibdeno, tungsteno, níquel, cobalto y los óxidos y sulfuros de los mismos.

4. La composición de la reivindicación 1 en donde la zeolita-Y I tiene un

tamaño de celda unitaria de 24.26 a 24.30 angstrom.

5. La composición de la reivindicación 1 en donde la relación de peso de la zeolita-Y I a la zeolita Beta es desde 2.3 a 5.9 sobre una base seca.

6. La composición de la reivindicación 1 en donde la zeolita-Y I se prepara por un proceso que comprende los pasos de:

- a) intercambiar parcialmente con amonio una zeolita-Y sódica;
- b) calcinar la zeolita resultante del paso (a) en la presencia de vapor de agua;
- c) intercambiar con amonio la zeolita resultante del paso (b); y
- d) calcinar la zeolita resultante del paso (c) en la presencia de vapor de agua.

7. La composición de la reivindicación 1 en donde la zeolita-Y I se prepara por un proceso que comprende los pasos de:

- a) intercambiar parcialmente con amonio una zeolita-Y sódica;
- b) calcinar la zeolita resultante del paso (a) en la presencia de vapor de agua;
- c) contactar la zeolita resultante del paso (b) con una sal fluorosilicato en la forma de una solución acuosa; y
- d) calcinar la zeolita resultante del paso (c) en la presencia de vapor de agua.

8. La composición de la reivindicación 1 en donde la zeolita-Y I se prepara por un proceso que comprende los pasos de:

- a) contactar una zeolita-Y sódica con una sal fluorosilicato en la forma de una solución acuosa; y
- b) calcinar la zeolita resultante del paso (a) en la presencia de vapor de agua.

9. Un proceso para craquear con hidrógeno una materia prima de hidrocarburos que comprende contactar la materia prima a una temperatura desde 232°C a 454°C y a una presión desde 5171 kPa(g) a 24132 kPa(g) en la presencia de hidrógeno con la composición de catalizador de cualquiera de las reivindicaciones precedentes.