



No. 09-035423- -00003-0000

Fecha: 2009-07-07 16:23:54 Dep. 2020 NUECREACIONE  
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII  
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 6

Señor

SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

E. \_\_\_\_\_ S. \_\_\_\_\_ D. \_\_\_\_\_

TEL: 57-1-3264271 57-1-6069701  
FAX: 57-1-3264271 57-1-6069701  
CABLES: LLOREDA  
CALLE 72 No. 5-83 5º. PISO  
www.lloredacamacho.com  
jlcco@lloredacamacho.com

Re: PI.-NESTEC S.A.-Solicitud de Patente de Invención en Fase Nacional  
PCT para "PRODUCTO CO-EXTRUIDO QUE COMPRENDE UN  
RELLENO Y UNA ENVOLTURA A BASE DE CEREAL Y/O  
ALMIDON ABIERTA O CERRADA EXTERIOR".-Clase A23P  
1/12.-Expediente número 09-035.423.-

1. Me refiero al Oficio No. **5889** dictado por ese Despacho notificado por fijación en lista del 22 de Mayo de 2009.

2. En respuesta a su comunicación arriba referida y estando dentro del tiempo establecido para ello, atentamente me permito allegar el recibo de pago de la tasa establecida para la reivindicación adicional de la solicitud arriba mencionada.

Me permito aclarar que dicho pago corresponde a las reivindicación 25, la cual deberá ser estudiada junto con la presente solicitud.

3. Anexo me permito presentar:

(a) Recibos números 09-48.832, que acredita el pago de la tasa mencionada; y

(b) Copia del capítulo reivindicatorio que debe tenerse en cuenta para estudio compuesto por 16 reivindicaciones.

4. Ruego a usted tomar atenta nota de lo anterior y proceder de conformidad.

Señor Superintendente,

  
ALICIA LLOREDA RICAURTE

T.P. 53.215

## SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-035423- -00003-0000

Fecha: 2009-07-07 16:23:54 Dep. 2020 NUECREACION  
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII  
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 6

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 09 - 48,832  
FECHA : JULIO 6 DE 2009

## \*\*\*\*\* CONSIGNACION \*\*\*\*\*

| DEPOSITANTE        | TIPO PAGO      | BANCO | CUENTA | No. PAGO | FECHA PAGO | Vr. PAGO   |
|--------------------|----------------|-------|--------|----------|------------|------------|
| LLOREDA Y CIA S. A | RECIBO DE CAJA |       |        | 48830    | 06/07/2009 | 650,000.00 |

## \*\*\*\*\* CONCEPTO \*\*\*\*\*

| CANT. | RENTISTICO              | CONCEPTO                              | TOTAL CONCEPTO |
|-------|-------------------------|---------------------------------------|----------------|
| 1     | 50005-01-01 SOLICITUDES | *** REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL | 25,000.00      |
|       |                         | TOTAL :                               | 25,000.00      |

SON: VEINTICINCO MIL PESOS

RESPONSABLE : \_\_\_\_\_

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No. \_\_\_\_\_

54

### REIVINDICACIONES

1. Producto co-extruido que comprende un relleno y una envoltura a base de cereal y/o almidón abierta o cerrada, exterior, en donde  
5 la cantidad de relleno se comprende entre 10 y 80% en peso, la densidad del producto en el caso de una envoltura abierta se comprende entre 40 y 400 g/l y la densidad del producto en el caso de una envoltura cerrada se  
10 comprende entre 40 y 190 g/l.

2. Producto co-extruido según la reivindicación 1, en donde la densidad del producto en el caso de una envoltura abierta se comprende entre 40 y 260 g/l.

15 3. Producto co-extruido según la reivindicación 1, en donde la densidad del producto en el caso de una envoltura abierta se comprende entre 40 y 190 g/l.

20 4. Producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3 en donde la densidad de la envoltura abierta exterior se comprende entre 40 y 200 g/l.

5. Producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4,  
25 comprendiendo además un revestimiento que hace

JT

la densidad del producto de 40 a 80 g/l más alta.

6. Producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde el relleno se toma del grupo consistiendo de relleno de grasa cremoso no ventilado, relleno de mermelada ventilado o no, relleno de grasa cremoso ventilado.

7. Producto co-extruido según la reivindicación 6, en donde el relleno tiene un punto de rendimiento a 80°C de entre 0.2 y 40 N, preferentemente entre 0.5 y 10 N.

8. Producto co-extruido según la reivindicación 6 o 7, en donde el relleno es un relleno de grasa cremoso y la mezcla de grasa en el relleno de grasa cremoso tiene un punto de fundición por debajo de 30°C.

9. Producto co-extruido según la reivindicación 8, en donde la mezcla de grasa es completamente líquida a 20°C.

10. Producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en donde la cantidad de relleno se comprende entre 40 y 70%.

11. Producto co-extruido según

cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, en donde tiene un diámetro de aproximadamente 8 a 30 mm y una longitud entre 5 y 200 mm.

12. Producto co-extruido según la  
5 reivindicación 11, en donde tiene un diámetro de aproximadamente 15 a 20 mm y una longitud entre 10 y 50 mm.

13. Producto co-extruido según  
cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12 donde  
10 la envoltura abierta ha pasado a través de una etapa de secado después de la etapa de corte.

14. Producto alimenticio comprendiendo uno o más productos co-extruidos de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 13.

15 15. Proceso para la preparación de un producto co-extruido según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12, en donde

- una primera sustancia se introduce en un extrusor,
- 20 - una segunda sustancia, el relleno se introduce en el mismo extrusor,
- ambas sustancias se co-extruyen para formar una cinta en la salida de dicho extrusor,
- la cinta se pasa en un dispositivo
- 25 transportador,

- la cinta se introduce dentro del agujero de una placa o un tubo cuya sección transversal puede ser de cualquier forma,
- un cuchillo móvil corta dicha cinta en la  
5 salida de este agujero en piezas,
- dichas piezas se transportan en medios para prevenir su dispersión aleatoria por el cuchillo,
- las piezas obtenidas en la salida de los  
10 medios se empaquetan.

16. Dispositivo para llevar a cabo el proceso según la reivindicación 15, dicho dispositivo comprendiendo:

- un aparato extrusor para la formación de la  
15 cinta,
- en la salida de la boquilla de dicho aparato un dispositivo transportador para dicha cinta y
- una primer placa o un tubo con un agujero para recibir dicha cinta, medios en la salida  
20 de dicho agujero para prevenir que las piezas cortadas de la cinta se dispersen de manera aleatoria por el cuchillo, una segunda placa para soportar dichos medios y un cuchillo fijado en la segunda placa para cortar la cinta  
25 en la salida del agujero de la primer placa.