

Medellín, 8 de Enero de 2013.

Señores:
Superintendencia de Industria y Comercio
Director nuevas creaciones
Gn.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-044206- -00004-0000

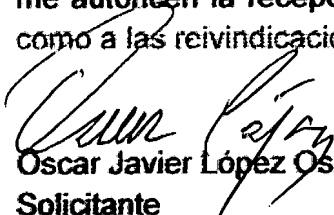
Fecha: 2013-01-08 16:06:30 Dep. 2020 DIR.NUEVAS
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 3

Asunto: Envío correcciones

Respetuosamente me permito solicitar al señor Director Nuevas Creaciones Superintendencia de Industria y Comercio tenga a bien autorizar la recepción de las correcciones hechas a la solicitud de patente de invención cuyo título es "Composición biodegradable para el moldeado manual en la industria, las artes y la artesanía", ya que de acuerdo a un oficio enviado por la entidad tenía plazo 23 de Noviembre de 2012 para la entrega. A continuación expongo las razones por las cuales no fue posible elaborar las correcciones y enviarlas de manera oportuna:

1. Me encontraba en la finca ubicada en el Municipio de Alejandría, Antioquia en la cual no tengo acceso a internet.
2. Asimismo por situaciones de remodelación de las instalaciones de la misma casa de campo mantuve fuera de la ciudad por tiempo prolongado.

Por lo anterior hasta la primera semana del mes de enero de 2013 revisé el correo electrónico donde se encontraba el resultado del examen de fondo realizado por parte de la entidad y la fecha de entrega de las correcciones sugeridas, pero ya la fecha había vencido cuando hice esta consulta. Es por esto que de manera atenta solicito sea reconsiderada las circunstancias mencionadas y me autoricen la recepción de las correcciones hechas a la patente tanto al título como a las reivindicaciones.


Oscar Javier López Ospina
Solicitante

C.C. 8' 307.873 de Medellín

E-mail: oscarlopezo@une.net.co

Tels. 2 59 49 41 Cel. 312 288 65 23

TITULO (corregido)

Material biodegradable para el moldeado manual en la industria, las artes y la artesanía

REIVINDICACIONES

El material empleado actualmente para elaborar objetos a partir de moldes, al ser destruido no se descompone de forma natural, lo cual agudiza el problema de la contaminación ambiental. Para contrarrestar el efecto nocivo de estos materiales el objeto de la presente consiste en elaborar, por etapas, un material orgánico basado en elementos minerales, vegetales y químicos (no nocivos), que fácilmente son degradados por microorganismos. El uso principal es para la elaboración de maniquies y cualquier otro objeto a base de moldes, caracterizado por su dureza, resistencia al impacto y la intemperie, por su durabilidad y su condición biodegradable.

1. El proceso para la elaboración de la pasta moldeable está basado en 5 pasos que son: a. Cernida b. Exprimida c. Presión manual d. Endurecimiento y secado; los cuales constituyen el procedimiento completo para la realización del producto final, dentro de los cuales está incluida la elaboración del material.

2. La invención está desarrollada teniendo en cuenta 4 etapas cuya fórmula cualicuantitativa en estado húmedo es:

2.5 % papel higiénico seco

11.5 % adhesivo o pegante sintético polivinil acetato (PVA) plastificado

32.5 % Arcilla gris

5.0 % Aserrín

18.5 % Agua

30.0 % Cemento blanco

3. El resultado de cada una de las etapas es utilizado en la siguiente etapa para la obtención de un nuevo material.

4. Etapa 1

Se toma un rollo de papel higiénico se desenvuelve y se diluye en agua, se cieme, luego se exprime con las manos hasta que no gotee. Se toman 105 gramos de papel higiénico húmedo exprimido (25 gramos de papel higiénico seco, más 80 gramos de agua) y se le agrega 70 gramos de pegante líquido sintético a base de polivinil acetato plastificado(PVA) y se mezcla bien hasta conseguir una masa consistente y compacta.

El resultado obtenido en esta etapa son 175 gramos de pasta.

5. Etapa 2

A los 175 gramos de la primera mezcla se le agrega 325 gramos de arcilla gris y se mezclan manualmente hasta obtener una pasta homogénea.

Como resultado de esta etapa se obtuvieron 500 gramos de pasta homogénea.

6. Etapa 3

Se toman los 500 gramos de pasta homogénea obtenidos de la etapa 2, se le agrega 50 gramos de aserrín cernido, 105 gramos de agua, 45 gramos de pegante líquido sintético Polivinil Acetato Plastificado (PVA) y se mezcla manualmente.

El resultado de la tercera mezcla son 700 gramos de pasta con aserrín.

7. Etapa 4

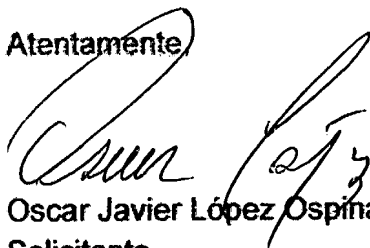
A presión manual se mezclan los 700 gramos de pasta con aserrín (obtenidos de la etapa 3) con 300 gramos de cemento blanco en polvo (sin diluir).

El material final obtenido son 1000 gramos de pasta moldeable.

8. El proceso de endurecimiento y secado de la composición inicia al momento de mezclar el cemento blanco sin diluir en la etapa 4 por la reacción química del mismo, la cual se endurece a temperatura ambiente.

9. En un proceso acelerado a 70° C en horno se reduce el tiempo de secado y endurecimiento del material.

Atentamente



Oscar Javier López Ospina
Solicitante

C.C. 8' 307.873 de Medellín

E-mail: oscarlopezo@une.net.co

Tels. 2 59 49 41 Cel. 312 288 65 23