



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

División de Nuevas Creaciones

E. S. D.

REF: EXPEDIENTE No. 09-083082

Solicitud de Patente a nombre de

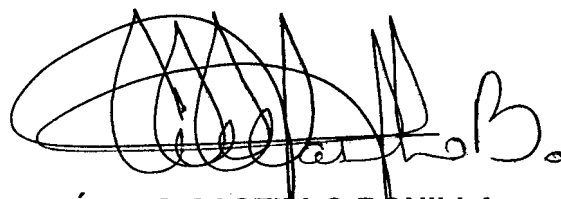
FRESENIUS MEDICAL CARE ARGENTINA S.A.

Me refiero al oficio No. 14626 notificado en la solicitud de patente mencionada en la referencia y al respecto me permito presentar un nuevo capítulo reivindicatorio en el cual:

- Las Reivindicaciones independientes 1 y 8 (antes reivindicación 11) se han redactado para determinar claramente el preámbulo y la parte característica de las mismas.
- En la reivindicación 1 se modifica la expresión objetada por el resultado a obtener, redactándola en términos de la rebatibilidad de la tapa, que es una característica física constructiva. Del mismo modo se modifica la redacción de la expresión importada de la reivindicación 5 a la 1 para evitar la noción de ventaja.
- También queda solucionada en la reivindicación 8 la objeción formulada contra la anterior reivindicación 11, caracterizándose una acción de método. En cambio se suprimen las anteriores reivindicaciones 7 y 14 que también fueron objetadas.
- En relación con la novedad y el nivel inventivo, puede apreciarse que los abultamientos (43) previstos en el presente invento no están previstos en ninguno de los antecedentes y, en todo caso, cualquier singularidad que pueda suponerse en la cara plana de la tapa es diferente estructural y funcionalmente de los mismos. La originalidad e importancia del abultamiento es que permite producir la bolsa (11), llenándola primero con el material granulado o pulverulento y tapándola luego mediante una operación simple de tapado a presión con la tapa (15) del conector, facilitada por el guiado y sellado del abultamiento.
- En el documento D1 (EP 1.344.550 = ES 2.256.348 - Fresenius) se aprecia una saliente (12) pero que conforma un asa.

- En relación con el documento D2, cabe hacer hincapié además en el hecho de que la tapa (18) está diseñada de manera que se pueda abrir y volver a cerrar, en tanto que en el caso del presente invento no se trata de cerrar una simple abertura sino de sellar todo el costado de una vía, una vez fabricado el conector, sin que se vuelva a abrir, lo cual representa un problema distinto. Téngase presente que, conforme expone la memoria descriptiva, tales vías tienen dimensiones del orden de 87 milímetros, bastante mayor que la abertura de un contenedor típico para algún producto.
- El documento D3 (WO 99/6.083 - Smad) incluye una tapa rebatible pero, dado que el conector carece inicialmente de los canales abiertos sino que emplea tubos (16 y 18) que embocan en la máquina directamente, no alude a la problemática expuesta en el presente invento.
- El documento D4 (AR 37.133 - Fresenius) está referida a la producción de la bolsa y fue opuesta solamente a la reivindicación 14 que se elimina de la presente solicitud.

Atentamente,



JERÓNIMO CASTILLO BONILLA
C.C. 79.462.057 Bogotá
T.P. 104167 C.S. Judicatura

REIVINDICACIONES

- 1.- Un conector (15) para un envase recambiable descartable utilizable en una máquina hemodializadora o análoga y que está cerrado por un conector comprendido por al menos un cuerpo cuyo interior es atravesado por vías de entrada y salida (25) que se extienden desde adentro de dicho envase hacia una cara externa (31) del conector donde las vías se dirigen separadamente y en dirección sustancialmente paralela o bordeando dicha cara externa del conector hacia dos orificios (27) acoplables removiblemente a un medio de montaje y conexión complementaria de dicha máquina, comprendiendo dicha cara externa una tapa (39), inicialmente abierta de manera de descubrir una porción de cada una de dichas vías, y unida por vínculos flexibles, articulables o rompibles al cuerpo del conector, de manera que dicha tapa es rebatible alrededor de dichos vínculos hasta cubrir dichas porciones inicialmente descubiertas de dichas vías, caracterizado porque dicha tapa es una pieza plana con una cara interna provista de abultamientos (43) en correspondencia con las porciones abiertas de dichas vías, formando estos abultamientos guías para el encaje y cierre de la tapa sobre las vías.
- 2.- Un conector de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque dichos cuerpo, tapa y vínculos están moldeados en una sola pieza hecha de material sintético.
- 3.- Un conector de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque dichos vínculos comprenden dos tiras flexibles (41) espaciadas entre sí y que unen un mismo borde de la tapa con un borde correspondiente del cuerpo del conector.
- 4.- Un conector de acuerdo con alguna de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque dicha tapa tiene una forma alargada y dichas tiras están unidas a un borde largo de la tapa.
- 5.- Un conector de acuerdo con alguna de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque dichos cuerpo y tapa, están moldeados en forma de piezas independientes, hechas de material sintético.

- 6.- Un conector de acuerdo con alguna de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque dichos dos orificios acoplables removiblemente están sellados mediante un medio de cierre despegable.
- 7.- Un conector de acuerdo con alguna de las reivindicaciones precedentes y que comprende una bolsa con una abertura, caracterizado porque dicha boquilla comprende dos piezas acoplables entre sí, una de las cuales es un cuerpo central atravesado por dichas vías y provisto de dicha tapa anular en tanto que la pieza restante comprende un cuerpo anular fijado a dicha abertura de la bolsa y que forma una garganta en la cual calza herméticamente dicho cuerpo central del conector.
- 8.- Un método para obtener un conector de acuerdo con alguna de las reivindicaciones precedentes, el cual comprende moldear un cuerpo con vías de entrada y salida atravesando su interior desde una cara interna a dicho envase hacia una cara externa del conector donde las vías se dirigen separadamente y en dirección sustancialmente paralela o bordeando dicha cara externa del conector hacia dos orificios acoplables, aberturas en dicha cara externa que descubren porciones abierta en ambas vías y una tapa conformada según dichas aberturas y unida a dicho cuerpo por vínculos flexibles, articulables o rompibles de manera de ser rebatible alrededor de dichos vínculos hasta cubrir dichas porciones descubiertas de dichas vías; caracterizada porque dicha tapa es moldeada como una pieza plana con una cara interna provista de abultamientos en correspondencia con las porciones abiertas de dichas vías, formando estos abultamientos guías para el encaje y cierre de la tapa sobre las vías.
- 9.- Un método para obtener un conector de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado porque se moldea dicha tapa en forma de pieza independiente de dicho cuerpo.
- 10.- Un método para obtener un conector de acuerdo con la reivindicación 8 ó 9, caracterizado porque posteriormente se sellan dichos dos orificios acoplables mediante una lámina despegable.