

Bogotá, Abril 12 de 2013

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 09-105000- -00007-0000

Fecha: 2013-04-15 08:49:25 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 608 MODIFICASOLICIT Folios: 4

Señores
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
ATN. STEPHANY ROJAS GARCÍA
Ciudad

Ref. Expediente 09-105000

Respetados señores, por medio del presente escrito extendemos a Ustedes modificación del capítulo reivindicatorio del expediente que se encuentra identificado en la referencia del presente escrito.

Rogamos estas sean tenidas en cuenta como el nuevo capítulo reivindicatorio, y entren a hacer parte integral del expediente.

Atentamente,

Sara Pérez González
C.C. 42.204.830 Corozal
Apoderada
Pérez & Asociados

REIVINDICACIONES

1. Un método de fabricación de piezas de material abrasivo, caracterizado porque comprende las siguientes etapas:
 - a) mezclar ceniza de cascarilla de arroz con una solución acuosa de silicato de sodio hasta formar una masa;
 - b) formar las piezas compactando una cantidad de masa obtenida en a); y
 - c) densificar las piezas mediante tratamiento térmico.
2. El método de la Reivindicación 1, donde opcionalmente la masa obtenida en la etapa a) se pasa por un tamiz.
3. El método de la Reivindicación 1, donde la ceniza de cascarilla de arroz tiene un contenido de sílice entre el 75% y el 99%.
4. El método de la Reivindicación 1, donde la solución utilizada en a) se obtiene mediante dilución del silicato de sodio en agua en una proporción 80/20-100/0 en peso.
5. El método de la Reivindicación 1, donde la ceniza de cascarilla de arroz y la solución de silicato de sodio están en una proporción en el rango de 30/70 a 50/50 en peso respectivamente.
6. El método de la Reivindicación 1, donde la etapa de formar la pieza involucra compactar una cantidad de la mezcla obtenida en a) hasta formar una pieza con una densidad de 0,8 a 1,0 g/cm³.
7. El método de la Reivindicación 1, donde la densificación se lleva a cabo mediante calentamiento de las piezas a una temperatura entre 800°C y 900°C por 2 a 3 horas con posterior enfriamiento.
8. El método de la Reivindicación 7, donde la velocidad de calentamiento es de 30 a 50°C/minuto.

13

9. Una pieza de material abrasivo obtenida mediante el proceso de la Reivindicación 1 caracterizada por la siguiente composición: SiO₂ 70-95%, Na₂O 6-11%, K₂O 1-4%, Al₂O₃ 0.2-10%, Fe₂O₃ 0-0.2%, P₂O₅ 0.2-0.5%, SO₃ 0.1-0.4%, CaO 0.1-0.5%, MgO 0-0.3%, Cl 0-0.3%, MnO 0-0.3%, PPI 110°C a 1000°C 0.1-3.

Sara A. Peraltá
Abogada UPB

