

Castillo Grau & Asociados

ABOGADOS

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 15-269174- -00003-0000

Fecha: 2016-02-02 11:20:38 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve 378 FASENACIONALI
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 3

Señores

DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá, D.C.

Re.: Expediente No. 15 269.174

Fase nacional de Solicitud

de Patente PCT a nombre de

H.B. FULLER COMPANY

Código 011 – 378 - 444

En relación con la solicitud contenida en el expediente de la referencia y, en particular, para dar respuesta al requerimiento contenido en el Oficio No. 14638, expedido dentro del mismo, dentro del término conferido, por medio del presente escrito me permito manifestarles:

1. Mi representada me ha dado precias instrucciones de modificar el capítulo de reivindicaciones.
2. En consecuencia, al presente escrito acompaño las nuevas reivindicaciones 1 a 10.

Les solicito se sirvan agregar este escrito y su anexo al expediente y continuar con el trámite de la solicitud.

De Ustedes Atentamente,

GERMAN CASTILLO GRAU

T.P. No. 2.978 del C.S.J.

REIVINDICACIONES

1. Un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor que comprende
 - (a) una composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor
 - (b) un revestimiento de coextrusión compuesto por polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio que tienen un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca de 300 g/10 min.
2. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque la composición adhesiva (a) comprende un polímero base seleccionado de entre el grupo compuesto por poliolefinas, copolímeros de poliolefina, interpolímeros de poliolefina/alfa-olefina y cauchos sintéticos.
3. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque la composición adhesiva (a) comprende un polímero de polipropileno de bajo peso molecular sintetizado con metaloceno.
4. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque la composición adhesiva (a) además comprende uno o más plastificadores en una cantidad de menos de cerca de 20% en peso, del peso total del adhesivo empacado.
5. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque el índice de flujo de fusión del revestimiento (b) es de entre cerca de 50 g/ 10 min y cerca de 180 g/ 10 min.
6. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque el revestimiento (b) tiene una densidad a temperatura ambiente de entre cerca de 0,90 g/cm³ y cerca de 0,93 g/cm³.
7. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque el adhesivo empacado tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70.

3

8. El adhesivo empacado de acuerdo con la reivindicación 1, que se caracteriza porque el adhesivo empacado comprende una forma seleccionada de entre un grupo compuesto por un cojincillo, un glóbulo y una cuerda coextruida.
9. Un adhesivo coextruido empacado sensible a la presión fundido por calor, obtenido por un proceso que se caracteriza porque la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor (a) se bombea a través de un cabezal de coextrusión y que se caracteriza porque el revestimiento de coextrusión (b) se adiciona a la composición adhesiva (a) de manera que el revestimiento de coextrusión (b) cubre sustancialmente la composición adhesiva (a) como una lámina de cobertura y; que se caracteriza porque la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70.
10. Un recipiente que contiene adhesivo, que comprende una pluralidad de formas individuales de un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor, que se caracteriza porque el recipiente se selecciona de entre el grupo compuesto por una caja, una bolsa plástica, un saco, una bolsa grande, y un supersaco; y que se caracteriza porque el adhesivo sensible a la presión fundido por calor tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70.