



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

SOLICITUD

PATENTE DE

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO 10

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-170123-00008-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34 Dep: 2020 DIR NUEVASOR
Tra: 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act: 851 DIVISIONAL Folios: 43



No. 15-283371-00000-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34 Dep: 2020 DIR NUEVASOR
Tra: 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act: 411 PRESENTACION Folios: 43

LM

21. EXPEDIENTE No. 14 - 170123

54. TÍTULO MOLDE Y PROCESO DE FABRICACION PARA PARED MODULAR PRE-ENSAMBLADA PARA DIVISIONES IMPERMEABLES EN PVC CON GUIAS LATERALES

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE MODULART LTDA

DOMICILIO CL. 37 N. 24-80 B. SANTA INES
VILLAVICENCIO - META

74. APODERADO _____

22. BOGOTÁ, D. C., _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-170123- -00008-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34
Tra: 2 PATENTES
Act: 851 DIVISIONAL

Dep: 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 1 REGDEPOSITO
Folios: 43

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 15-283371- -00000-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34
Tra: 2 PATENTES
Act: 411 PRESENTACION

Dep: 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 1 REGDEPOSITO
Folios: 43

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
CONVERSIÓN, DIVISIÓN Y FUSIÓN DE SOLICITUDES

1. Identificación del Trámite

☐ Conversión

☒ División

☐ Fusión

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

2. Datos del solicitante

☐ Persona Natural

☒ Persona Jurídica

MODULART LTDA

Nombre o denominación / Nombre o razón social

NUBIA ESPERANZA HERRERA LOZADA

Nombre del representante legal

Tipo de empresa

☒ Micro☐ Pequeña☐ Mediana☐ Otra

Documento de identificación

☐ C.C.☐ C.E.☒ NIT☐ Otro

Número 822000574-8

Nacionalidad/País de constitución	Dirección del titular	Ciudad
COLOMBIA	Calle 37 C No. 24-80 Barrio Santa Ines	Villavicencio Meta
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
modulartltlda@gmail.com		6822423 / 3103488529

☒ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

Apellidos y Nombre

Documento de identificación

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio	Dirección del titular	Ciudad
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sirvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general

4. Datos del trámite:

CONVERSION

Expediente No.

De: _____
A: _____

DIVISION

Expediente No.
14 - 170123
No. de divisionales
(1) UNA

FUSION

Expediente No.

Expediente No.

5. Comprobante de Pago No

Fecha

6. Anexos

☒

Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación

☒

Poder, si fuere el caso con el que se acredita la representación

☒

Número de documento que ordena la comisión o fusión o división

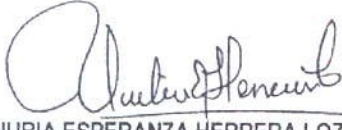
☒

Documento que contiene la conversión, división o fusión de la solicitud

☒

Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético

7. Firma


NUBIA ESPERANZA HERRERA LOZADA
C.C. 40.376.653 de Villavicencio Meta

Firma

Tarjeta Profesional

TITULO DIVISIONAL:

**MOLDE Y PROCESO DE FABRICACIÓN PARA PARED MODULAR
PREENSAMBLADA PARA DIVISIONES IMPERMEABLES EN PVC CON
5 GUIAS LATERALES CONECTORES MACHO – HEMBRA Y CONECTOR
ESQUINERO**

OBJETO DE LA INVENCIÓN

10 La presente invención se refiere a un Panel y su proceso de fabricación, que tiene como función la construcción de paredes por secciones armables con formas macho y hembra que encajan rápidamente, que además son impermeables pues están fabricados de un material de alta resistencia al impacto y al desgaste además de ser impermeable, como lo es el PVC rígido. Además
15 cuenta con conectores esquineros que permiten gran variedad de formas constructivas; estos paneles están dispuestos para ser rellenados de concreto y cuentan con comunicación interna entre paneles para facilitar su relleno.

SECTOR TECNOLÓGICO:

20 Los Paneles y el proceso de fabricación de paneles en PVC con guías laterales conectoras macho – hembra y conector esquinero para la construcción de paredes impermeables, se encuentra dentro de los sectores tecnológicos referentes para la construcción liviana, mampostería, la construcción civil y las construcciones que ayudan y cumplen con el cuidado del medio ambiente.

25

ESTADO DE LA TÉCNICA:

Se reconocen desde tiempos antiguos los esfuerzos que el hombre ha realizado para elaborar un lugar para proteger y albergar sus posesiones más valiosas y su familia, también el uso de unas áreas dedicadas al descanso y la privacidad para
30 alcanzar su bienestar, además de obtener sus logros en un espacio que le sea

más económico y de que no traiga consigo un gran impacto en el medio ambiente; esto da como resultado un grupo de elementos en forma muy parecidos, pero a su vez con un esencia y un conjunto de características muy diferentes, de acuerdo a las necesidades del usuario final y su entorno, es el caso de las siguientes anterioridades que se mencionan a continuación:

WO9324714 que trata de un sistema termoplástico estructural, componentes estructurales para ello, y método de producción de la misma en la que los componentes estructurales se extruyen a partir de un material termoplástico que contiene un componente de refuerzo fluible a través de una boquilla de extrusión y los componentes estructurales que están configurados para la interconexión de enclavamiento.

La patente WO9428262 se refiere a un componente de construcción extruido termoplástico alargado para su uso en la construcción de una estructura de edificio termoplástico, dicho componente de la presentación de medios de enclavamiento espaciadas que se extienden la longitud del mismo para acoplamiento deslizante de enclavamiento con el acoplamiento de miembro termoplástico, y al menos una que se extiende longitudinalmente de web que soporta dicho espaciado medio de interconexión en espaciado relación con dicha banda que tiene una pluralidad de aberturas de corte a través del mismo hacia el interior de dicho medio de interconexión espaciados a lo largo de la longitud del mismo.

En su forma más común el componente se extruye con un núcleo de material termoplástico reforzado que tiene una piel suave coextruida que cubre las superficies expuestas de los mismos y es rectilínea que tiene paredes planas espaciadas conectadas en relación espaciada por bandas planas espaciadas que se extienden la longitud de la misma, siendo las paredes espaciadas agujeros ser proporcionado dentro de al menos adyacente a un borde

longitudinal espaciados que sobresalen hacia dentro con medios de interconexión que se extienden longitudinalmente del mismo para acoplamiento mutuo con un componente de acoplamiento, al menos una de dichas bandas que tienen una serie de agujeros circulares cortar de la misma a lo largo de la longitud del mismo con los perímetros de dicha el espacio entre dichos medios de enclavamiento que sobresale hacia dentro.

La patente WO9533106 se refiere a unos Componentes termoplásticos extruidos alargados huecos estructurales de sección transversal rectilínea formada para el montaje de enclavamiento para uso en construcción de un edificio modular sobre una base de soporte, caracterizado porque cada uno de dichos componentes es una coextrusión de un sustrato que incluye material plástico reprocesado y una piel termoplástica delgada lisa protección que cubre superficies de la pared de dicho componente que están expuestas cuando se misma enclavamiento montados con componentes de acoplamiento, cada uno de dichos componente que se está con núcleo para proporcionar un patrón predeterminado de orificios espaciados a lo largo de la longitud de las paredes de los mismos que se convierten en paredes internas cuando se misma enclavamiento montados con componentes de acoplamiento y los agujeros de componentes de acoplamiento de estar en registro para proporcionar los pasos de flujo internos entre los mismos con los "corings" proporcionar una fuente de alimentación de sustrato reprocesado de stock de plástico.

Siendo considerados los anteriores, como los estados del arte más cercanos a la invención, se puede observar claramente como presentan características físicas y estructurales, características de diseño, además de una serie de moldes adicionales y procesos que no solucionan el problema técnico de contar con una

pared modular preensamblada para divisiones que sean además impermeables para los diferentes casos en que se puedan emplear. Entre las diferencias se ve que en las anterioridades se emplean una serie de paneles y de los conectores para una simple composición de una pared, se observa que además se deben
5 usar herrajes y varillas adicionales para amarrar las paredes, se observa que se deben construir un mayor número de moldes que implican mayores costos y mayores gastos por mantenimiento, obliga esto a incluso incrementar el costo de los materiales y realizar mayor cantidad de procesos y a tener mayores tiempos de ejecución del armado, ensamble y de las piezas, sin garantizar una
10 resistencia adecuada e impermeable como la planteada en nuestra invención.

SOLICITUD DIVISIONAL

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

15

La mejor forma de realizar la invención es diseñar, fabricar y montar una pared modular preensamblada para divisiones que contenga: paneles modulares (1) impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores (2) por medio de unas guías deslizantes macho (3) y hembra (4), de un espesor que
20 oscila entre los 45 mm y los 55 mm y un largo entre 70 cm. y 1 m., también que contenga conectores (2) entre las uniones en "T" de las divisiones de pared que cuenta con una configuración de guías deslizantes para unirse a la pared y en la unión de los esquineros de las paredes.

25 Los paneles modulares (1) son elaborados por extrusión en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno siendo el más usado el PVC, cuentan en sus costados con una configuración con guías deslizantes macho (3) – hembra (4) que sirve para unirse a los otros paneles modulares (1) o a los conectores (2) para divisiones

del área con las paredes y en los esquineros, tiene además 4 cámaras (5) divididas por 3 alveolos (6), siendo su mejor diseño con un espesor entre 4 cm a 6 cm y un largo de entre 60 cm a 100 cm, al tener estos 3 alveolos (6) se reduce el riesgo de apertura o deformidad del material por el peso del cemento; cuenta
 5 además con orificios laterales (7) que sirven para intercomunicar las cámaras (5) que se forman internamente para permitir el paso del material fluido base de la pared espaciados entre sí con una distancia de 40 cm a 65 cm entre centros, estos paneles (1) cuentan con un ranurado (8) exterior y/o con un bajo relieve texturizado (9).

10

Puede contar con una modalidad que tiene paneles modulares (1) reforzados internamente con pie de amigos (16) con el fin de evitar la abertura del panel en el momento de ser relleno con cemento.

15 Contiene también conectores (2) son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno, cuentan en sus costados con una configuración de guías deslizantes macho (3) – hembra (4) que sirve para unirse a los otros paneles modulares (1) para las divisiones del área con las paredes y en los esquineros; caracterizado a demás por tener una configuración en tres de sus cuatro
 20 laterales en los cuales tienen dos aletas deslizantes hembra (4) configurados para permitir el deslizamiento del lado conformado como macho (3) en los paneles (1) y en su tercer costado un lado macho (3) que encaja en las aletas del lado hembra (4) de los paneles (1).

25 Estos conectores (2) son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno y cuentan en sus costados con una configuración macho (3) – hembra (4) para realizar una “T” para división de áreas a encerrar con las paredes (1) y no están

configurados diferentes a los que unen los esquineras de las paredes siendo exactamente el mismo.

5 FABRICACIÓN DE LAS PAREDES Y CONECTOR

Para la fabricación de los paneles se dispone de cinco moldes en material de ingeniería conocido como acero P20, los cuales se nombran a contaminación y se muestran en el capítulo de figuras.

- Boquilla Pared (Figura 2, 2A y 2B): en esta boquilla se fabrican por extrusión las paredes modulares (1).
- Calibrador Pared (Figura 3)
- Boquilla Conector (Figura 4 y 4A)
- Calibrador Conector (Figura 5)

li) Estos anteriores están conformados así:

- i. Zona de pirámides para romper el material, siendo 4 pirámides las que conforman el molde siendo las dos laterales (10) de igual configuración trapezoidal inclinada más pequeñas que las de en medio (11) con un ángulo de trapecio que oscila entre 3° a 7° en uno de sus lados y de entre 45° a 65° en su otro lado; y las del medio (11) de igual configuración trapezoidal con sus lados inclinados que oscila entre 3° a 7° , con cabeza de entrada de entre 22 cm y 27 cm;
- ii. Zona de dados (12) que son el centro y corazón del panel siendo el negativo de la configuración del panel de pared (1) y ubicado en la parte central del molde;

- iii. Zona de amarres (13) que es uno o más rectángulos con forma para encajar alrededor de los dados y soportar la presión ejercida por el material plástico extruido a través de él sin deformarse por temperatura que esta entre 140°C a 180°C;

5

- iv. Labios (14), que son los que originan el ranurado (8) externo en el panel de pared (1) y están ubicados el último amarre (13) a la salida del material.

- 10 Estas zonas están unidas fuertemente entre sí por medio de tornillos que se deslizan a través de agujeros pasantes entre todo el conjunto del molde.

Debe tambien tener un molde para conector con las mismas características del molde para el panel modular.

15

- Al finalizar la salida de material por los moldes se debe tener un calibrador que sea el negativo de la forma o del panel (1) o del conector (2) que genera vacío en la pieza recién salida del molde garantizando que no se deforme y con unos canales de refrigeración por agua que enfrían la pieza para darle su acabado
- 20 final antes de ser cortado a la longitud requerida.

Proceso de Ensamble y Armado en Sitio

- El Proceso de Fabricación del Panel para pared modular preensamblada para divisiones y del conector para uniones en "T" de paredes y esquineros debe
- 25 contar con las siguientes etapas:

- a. Extrusión de material plastificado hacia la zona de pirámides que rompen el material con su configuración trapezoidal inclinada, forzando el material a dirigirse hacia los dados;
- 5 b. Distribución de material en la zona de dados (12) sosteniendo la presión y temperatura constante; forzando el material preformado hacia la salida en medio de la zona de amarres (13);
- c. Ingreso del material preformado al calibrador (15) que genera vacío y refrigeración durante su paso permitiendo endurecer el material y garantizar sus dimensiones;
- 10 d. Se realiza el corte de los paneles de acuerdo a las dimensiones mencionadas.

15 ASPECTOS IMPORTANTES A CONSIDERAR DURANTE LA ADECUACIÓN

El proceso para el ensamble de las paredes modulares preensambladas consta de las siguientes etapas:

- a) Preparación del terreno;
- 20 **Definir:** Dimensiones, forma y profundidad de la piscina. Elabore planos detallados de la misma: plantas, cortes y detalles.
- Localizar y replantear:** Es mejor ubicar la piscina en sitios elevados que en bajos, sobre todo cuando el nivel freático es alto. Replantear es dibujar el contorno real o perímetro de la piscina sobre el terreno, utilizando cal o arena.
- 25

DESCAPOTE:

Retirar el material vegetal, incluidos árboles y raíces, existente dentro del área de la piscina y 50 centímetros hacia afuera alrededor de la misma.

5 **NIVELACION:**

Escoja un nivel de referencia, con respecto a la vivienda construida, que puede ser el piso terminado y basado en éste, determine el nivel cero de la piscina, que corresponde al acabado de piso final de los exteriores de la piscina. Marque los niveles en una estaca vertical enclavada firmemente en el terreno.

EXCAVACION:

Puede ser manual o mecánica, incluye el contorno de la piscina más 50 cm hacia afuera, espacio que se requiere para dar espacio a armar la estructura en PVC.

Ejemplo: si la piscina es de 5mx10m, la excavación deberá hacerse de 6mx11m. La excavación se realiza hasta alcanzar una profundidad de 103 cm, a partir del nivel cero de la piscina. Los 3 cm adicionales se rellenan con un solado de concreto pobre de 3cm, sobre el que se coloca la pared lateral de PVC. Y el metro restante corresponde a la altura del panel.

SOBRE EXCAVACION:

En el fondo de la excavación se deja en contorno un banco de 50 cm de ancho, se continúa excavando el terreno hasta completar la profundidad del espejo de agua; es decir la profundidad donde llega el nivel del agua.

Ejemplo: si la piscina se quiere de profundidad de 1.40 cm. Espejo de agua. el vaso debe tener de profundidad 1.50 cm, Los 17 cm adicionales son 10 cm para borde libre y 7 cm para la placa de piso en concreto con malla electrosoldada.

5

AFINACION DEL VASO EN TIERRA:

Consiste en marcar los niveles definitivos y rectificar las medidas, haciendo manualmente los ajustes requeridos. Si se necesita relleno, debe utilizarse material fino, cernido y firmemente compactado con pisón o con rana.

10

INSTALACION DE LA TUBERIA DE FONDO: En la parte más honda de la piscina se instala la tubería de fondo, formando una Te con dos codos separados mínimo 90 cm, a los cuales se conectan los pozuelos con rejilla antiemrapamiento. La tubería de fondo sale de la piscina en un solo tubo, el cual debe llegar al cuarto de máquinas independiente y ser conectado allí a la línea de entrada de agua a la bomba.

15

CONSTRUCCION DEL SOLADO EN CONCRETO POBRE:

El banco de tierra del contorno interior de la piscina debe nivelarse y apisonarse, manualmente o con rana, para que quede firme. Cualquier relleno que se necesite debe ser fino y zarandeado. Sobre el banco compactado se realiza un alistado de concreto pobre de 3 cm de espesor, dejando fraguar mínimo durante un día. Este alistado se utiliza como base para armar la estructura o pared de PVC de la piscina cuya medida es de 1 ms de alto generalmente.

20

25

Si el terreno es muy inestable o el nivel freático muy alto y la época es lluviosa, podrá ser necesario construir la banca interna en concreto ciclópeo,

utilizando camillas de madera para el encofrado, afinando la parte superior para que de una vez quede construido el solado. (Hay que realizar pruebas de estabilidad del terreno para determinar).

- 5 El agua freática del vaso de la piscina debe ser evacuada con una bomba de achique. A veces hasta puede ser necesario construir un pozo externo al vaso, de mayor profundidad que éste, para facilitar el drenaje del agua freática y poder trabajar en una excavación limpia.

10 **CONSTRUCCION DEL TALUD INTERNO DE LA PISCINA:**

- Se construye partiendo el borde del solado y hasta el fondo de la piscina, guardando las siguientes proporciones Vertical: Horizontal 4:3 ó 5:3, según sea el caso o como lo indique el plano de la piscina. Si el terreno es firme y consolidado, el talud se puede hacer en tierra y se recubre con concreto. Si
- 15 el terreno es poco consolidado y se derrumba con facilidad, es mejor construir el talud en concreto ciclópeo, utilizando camillas como formaleta; y afinarlo superficialmente hasta que quede suave al tacto.

- a) Alistamiento de paneles (1) y conectores (2) predimensionados;
- 20 b) Armado de las paredes modulares deslizando y uniando sus lados macho (3) en la parte hembra (4) entre paneles (1) y conectores (2);
- c) Instalación de amarres y herrajes;

25 **MONTAJE DE LA ESTRUCTURA EN PVC:**

- Asegurarse que la banca, el talud y el fondo de la piscina estén nivelados, lisos y limpios, libres de material de relleno, escombros, herramientas y equipos utilizados durante la construcción.
- Consultar el plano de la piscina y verifique dimensiones, profundidad y radios.

- Ensamble la estructura de soporte de la piscina, utilizando los paneles machihembrados de 25 cm de ancho y 1 m de longitud. Cada 4 paneles inserte un poste dejando la parte plana hacia el interior. Corte un panel a 97 cm ensámblelo a la pared externa del poste que es el panel que va hacer las veces de paral, nivelando por el extremo inferior. Este panel de refuerzo se llama paral y se coloca cada 1ms es decir cada 4 paneles va 1 columna y sobre esta va 1 paral y así sucesivamente hasta terminar el cerco.

NOTA: La flexibilidad necesaria para arcos y formas libres se obtiene abriendo los paneles a lo largo con pulidora, siempre por el lado externo de la piscina y dicha ranura le permite dar el quiebre al panel para graduar el radio exacto.

- Cuando haya terminado de ensamblar los paneles siguiendo el diseño y forma de la piscina, verifique su nivel que se encuentren completamente aplomados y fíjelos en la parte superior del punto de acople con tornillo autorroscante de 1", para que permanezca horizontalmente la estructura amarrada Y firme, de la misma manera se fija el paral al poste.

NOTA: Los parales refuerzan la pared y están adosados a cada poste, quedan insertados dentro del anillo perimetral de concreto que se funde externo al vaso, en la base de la pared y hace parte de la estructura auto portante de la piscina.

- Una vez ensamblada toda la estructura, compruebe las dimensiones internas de la piscina, comparando con el plano aprobado y haga las correcciones del caso. Es importante verificar exactamente la medida del vaso armado y respetarla, con respecto al plano original no puede existir variación porque el linner esta diseñado estrictamente con estas medidas para que cuando se instale case perfectamente y no surjan pliegues o arrugas por variación de medida.

NOTA: Cuando la piscina tiene forma irregular, es muy importante verificar los radios y la longitud de los arcos de las partes curvas y cuando es recta la medida exacta, los radios de las esquinas normalmente se trabajan en radios de 60 cm preferiblemente. De esto depende que el linner se ajuste perfectamente al vaso, evitando arreglos posteriores que son más complicados.

- **APUNTALADO:** Apuntale la estructura armada con perfiles metálicos y madera, por dentro y por fuera, para que conserve su firmeza y niveles. Mantenga el apuntalado hasta cuando el concreto haya fraguado y se rellene y compacte la parte externa excavada hasta el nivel requerido para la construcción de los andenes.

d) Vertimiento de concreto en las cámaras (5) de los paneles (1).

15 Cuando la estructura haya sido apuntalada y se compruebe que está firme, a plomo y nivelada horizontalmente, se procede a armar la formaleta para el anillo perimetral exterior de concreto, que tiene 30 cm de ancho por 20 cm de espesor. Una vez terminada esta tarea, el siguiente paso es dejar los muertos o puntos exactos donde se instalan los accesorios, para luego rellenar los paneles huecos con concreto de 3000 psi y fundir el anillo perimetral, actividades que se realizan

Simultáneamente y durante una única jornada de trabajo, para que el concreto quede monolítico y la estructura resultante sea autoportante. El concreto se prepara en las proporciones establecidas para la resistencia necesaria, utilizando mixto fino (tamaño máximo del triturado: $\frac{1}{4}$ "). Primero se rellenan los paneles y los paralelos, chuzando suavemente el hormigón con una varilla de $\frac{1}{2}$ " o de $\frac{3}{8}$ ", para evitar que queden espacios vacíos o cámaras de aire

APLICACIONES EN CONSTRUCCIONES MODULARES

CONSTRUCCIONES MODULARES: Está conformada por los siguientes pasos:

placa de cimentación, instalación de desagües, columna, pared, antepecho,

5 dintel, instalación hidráulica y eléctrica, fundición, techo y carpintería en pvc.

Placa base: Su función principal es dar estabilidad a la construcción modular que se va realizar, mediante el alistamiento del terreno con bases que pueden manejarse en cimentación corrida, con zapatas en los sitios donde se proyecta la columna internationalpools, Construida en concreto de 180 kg/cm^2 a 240 kg/cm^2

10 con una malla electro soldada para mayor resistencia, cuyo espesor es de entre 5 cm a 10 cm.

Construcción modular autorportante.

Pared Constituida por Paneles en PVC macho-hembra y ensamblados mediante postes conectores, del mismo material, los cuales se arman sobre la placa base,

15 levantando las paredes según el diseño a construir, viviendas, casetas, cerramientos, cuartos de máquinas y todo tipo de construcción modular

Instalación de desagües Las instalaciones para evacuar todas las aguas servidas que salen de baños y cocina en una unidad de vivienda.

Muros divisorios: Son paneles divisorios que se ensamblan en el poste en PVC. Van adosados perpendicularmente a la pared para dividir los espacios interiores de una construcción, cuya función aparte de dar soporte a la pared divide los ambientes.

Antepechos: Son paneles a la altura de 1mtrs que son ubicados en los espacios donde van ventanas o espacios abiertos según el diseño de la vivienda.

25 **Dinteles:** Son paneles de altura de 0.50 mtrs sobre la parte superior de la ventana para dar remate a la pared externa de la unidad de vivienda y permitir manejar la cinta de amarre para apoyar la cubierta de la unidad de vivienda.

Instalación hidráulica y eléctrica: Las instalaciones de acometida de agua y energía necesarias para una unidad de vivienda, las cuales se realizan utilizando los alveolos o agujeros internos de los paneles o paredes antes de hacer La fundición de la pared.

- 5 **Fundición de paredes:** Concreto 180 kg/cm^2 a 240 kg/cm^2 , con gravilla de entre 2 cm a 4 cm seleccionada, arena de planta, 1 varilla entre 8 mm a 11 mm en cada panel, vaciada en columna y pared, para dar mayor estabilidad y resistencia a los muros de la unidad de vivienda.

- Cubierta:** Se realiza en teja de pvc material liviano, la cual se descarga sobre
10 perfiles de acceso donde se realiza el anclaje y apoyo, según la pendiente y diseño de la cubierta.

Carpintería de pvc; Se instalan las puertas y ventanas en pvc según el diseño escogido y comercializado por las empresas dedicadas a este ítem.

15

DESCRIPCION DE LAS FIGURAS

- Para complementar la descripción que se está haciendo y con el objeto de
ayudar a una mejor comprensión de las características de las paredes modulares
y su proceso por parte de quien estudie la presente solicitud, se enseña un
20 ejemplo preferente de la realización de esta invención, a través de las siguientes
figuras ilustrativas:

- La Figura 1. Muestra el dibujo en Isométrico de la Pared ensamblada al conector
objeto de principal de esta invención, se observa allí el detalle de los orificios que
25 permiten el paso del cemento entre los paneles y a su vez entre las camaras.

La Figura 1A. muestra una vista frontal Pared ensamblada al conector de la anterior vista permitiendo observar mejor las cámaras y los alveolos que lo componen y su unión deslizante con el conector.

- 5 La Figura 1B. Vista frontal Pared extruida, detalle ranurado y acabado superficial, es una vista que nos muestra el momento en que sale el panel del molde y se observa el ranurado y el acabado final.

- La Figura 1C. Vista frontal Pared en una modalidad especial para evitar que el
10 panel se abra por el peso del cemento y es con pie de amigos de refuerzo.

La Figura 2. muestra la vista Isométrica del completo de la boquilla de donde sale el panel que forma la pared modular.

- 15 La Figura 2A. muestra una vista en planta boquilla anterior revelando las zonas que lo conforman, especialmente el detalle de la pirámides por donde ingresa el material.

- La Figura 2B. muestra la vista frontal boquilla con la figura con que va a salir el
20 material extruido.

La Figura 3. Muestra el calibrador que recibe el preformado del panel anteriormente mencionado.

- 25 La Figura 4. Muestra la vista Isométrica de la boquilla del conector que es el complemento de unión de las paredes cuando se hace desea colocar una pared a 90° de la pared inicial en forma de "T" o para los esquineros de la construcción.

La Figura 4A. muestra la vista frontal de la boquilla del conector donde se observa la configuración de los lados del conector.

5 Figura 5. se observa el calibrador que recibe el conector preformado y da la terminación a la pieza que se extruye.

Finalmente se anexan figuras de cómo aplicaciones en construcciones modulares.

10

15

20

25

SOLICITUD DIVISIONAL

NUEVO CAPITULO REIVINDICATORIO

- 1) Un molde para pared modular preensamblada para divisiones
5 **caracterizado porque** está elaborado en un material de ingeniería conocido como acero P20, constituido por las siguientes zonas:
- a) Zona de pirámides para romper el material, siendo 4 pirámides las que conforman el molde siendo las dos laterales (10) de igual configuración trapezoidal inclinada más pequeñas que las de en medio (11) con un
10 ángulo de trapecio que oscila entre 3° a 7° en uno de sus lados y de entre 45° a 65° en su otro lado; y las del medio (11) de igual configuración trapezoidal con sus lados inclinados que oscila entre 3° a 7°, con cabeza de entrada de entre 22 cm y 27 cm;
- 15 b) Zona de dados (12) que son el centro y corazón del panel siendo el negativo de la configuración del panel de pared (1) y ubicado en la parte central del molde;
- c) Zona de amarres (13) que es uno o más rectángulos con forma para
20 encajar alrededor de los dados y soportar la presión ejercida por el material plástico extruido a través de él sin deformarse por temperatura que esta entre 140°C a 180°C;
- d) Labios (14), que son los que originan el ranurado (8) externo en el panel
25 de pared (1) y están ubicados el último amarre (13) a la salida del material.

Estas zonas están unidas fuertemente entre sí por medio de tornillos que se deslizan a través de agujeros pasantes entre todo el conjunto del molde.

- 5 2) Un molde para conector de acuerdo a la reivindicación 1 **caracterizado**
 porque está elaborado en acero P20, constituido por las mismas zonas
 del molde para el panel, pero que está configurado exclusivamente para
 la figura del conector (2) que encaja con dicho panel de pared (1), siendo
 dos de sus cuatro lados deslizantes en forma de hembra (4) y uno en
10 forma de macho (3).
- 3) Un calibrador para molde de panel o para conector de acuerdo a las
 reivindicaciones 1 y 2 **caracterizado porque** es el negativo de la forma o
 del panel (1) o del conector (2) que genera vacío en la pieza recién salida
15 del molde garantizando que no se deforme y con unos canales de
 refrigeración por agua que enfrían la pieza para darle su acabado final
 antes de ser cortado a la longitud requerida.
- 4) Proceso de Fabricación del Panel para pared modular preensamblada
20 para divisiones y del conector para uniones en "T" de paredes y
 esquineros **caracterizado por** las siguientes etapas:
- a) Extrusión de material plastificado hacia la zona de pirámides que rompen
 el material con su configuración trapezoidal inclinada, forzando el
25 material a dirigirse hacia los dados;

b) Distribución de material en la zona de dados (12) sosteniendo la presión y temperatura constante; forzando el material preformado hacia la salida en medio de la zona de amarres (13);

5 c) Ingreso del material preformado al calibrador (15) que genera vacío y refrigeración durante su paso permitiendo endurecer el material y garantizar sus dimensiones;

d) Se realiza el corte de los paneles de acuerdo a las dimensiones.

10

5) Proceso para el ensamble de las paredes modulares preensambladas **caracterizado por** las siguientes etapas:

a) Preparación del terreno;

15

b) Alistamiento de paneles (1) y conectores (2) predimensionados;

c) Armado de las paredes modulares deslizand y uniend sus lados macho (3) en la parte hembra (4) entre paneles (1) y conectores (2);

d) Instalación de amarres y herrajes; y

e) Vertimiento de concreto en las cámaras (5) de los paneles (1).

20

SOLICITUD DIVISIONAL
FIGURAS

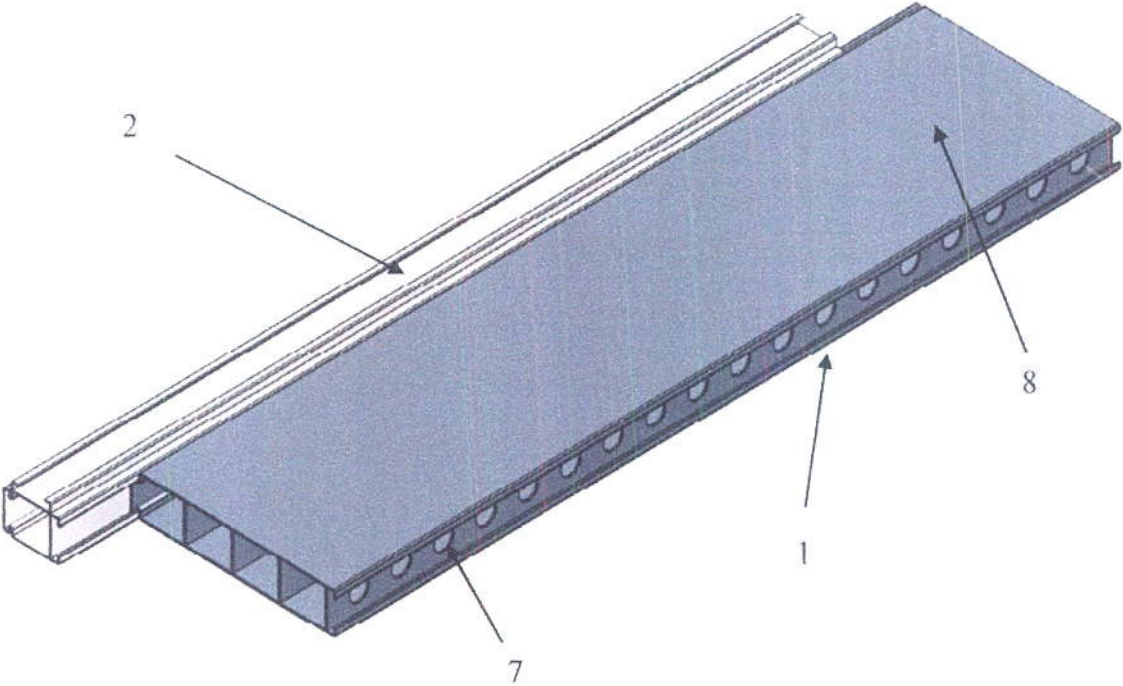


Figura 1.

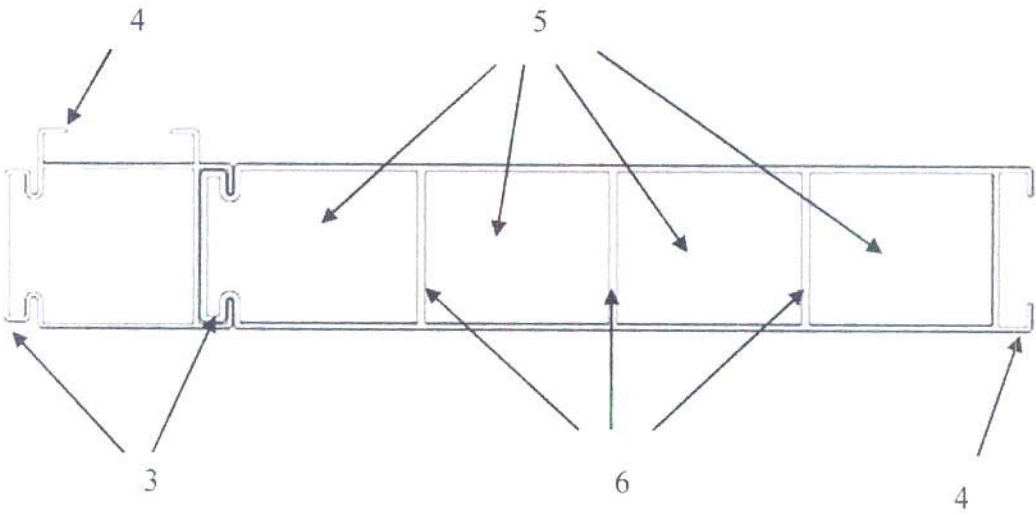


Figura 1A.

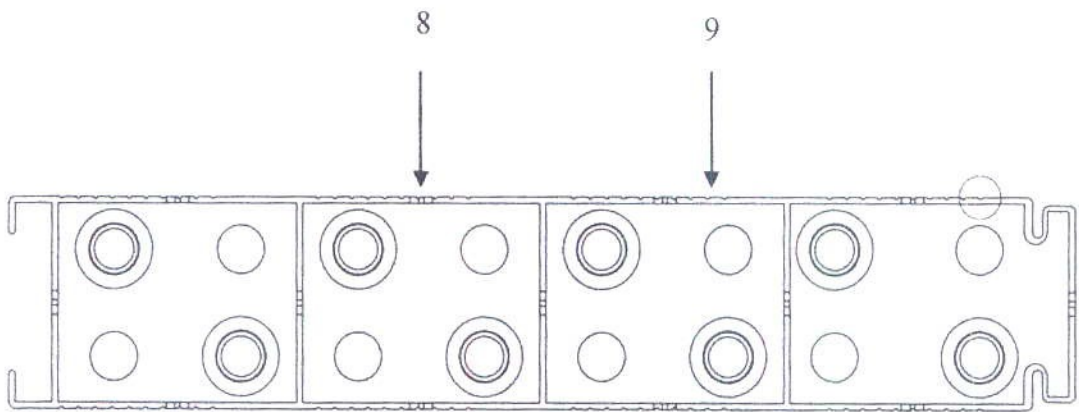


Figura 1B.

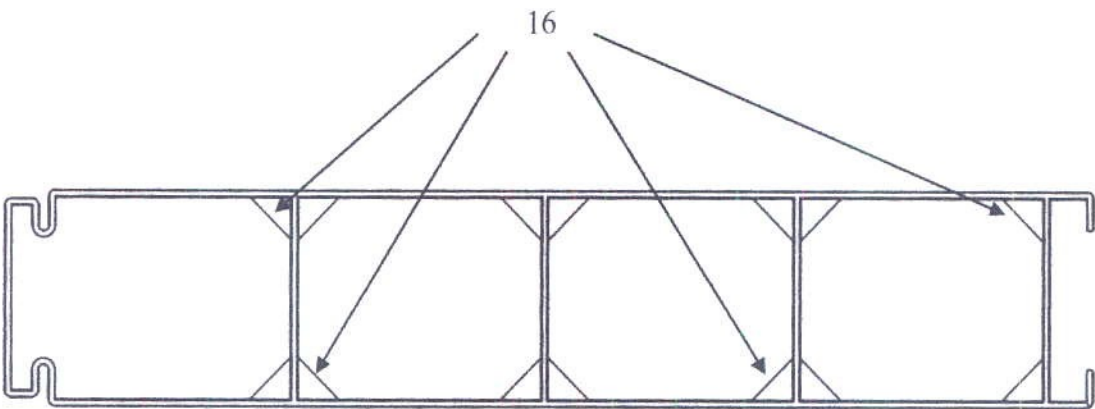


Figura 1C.

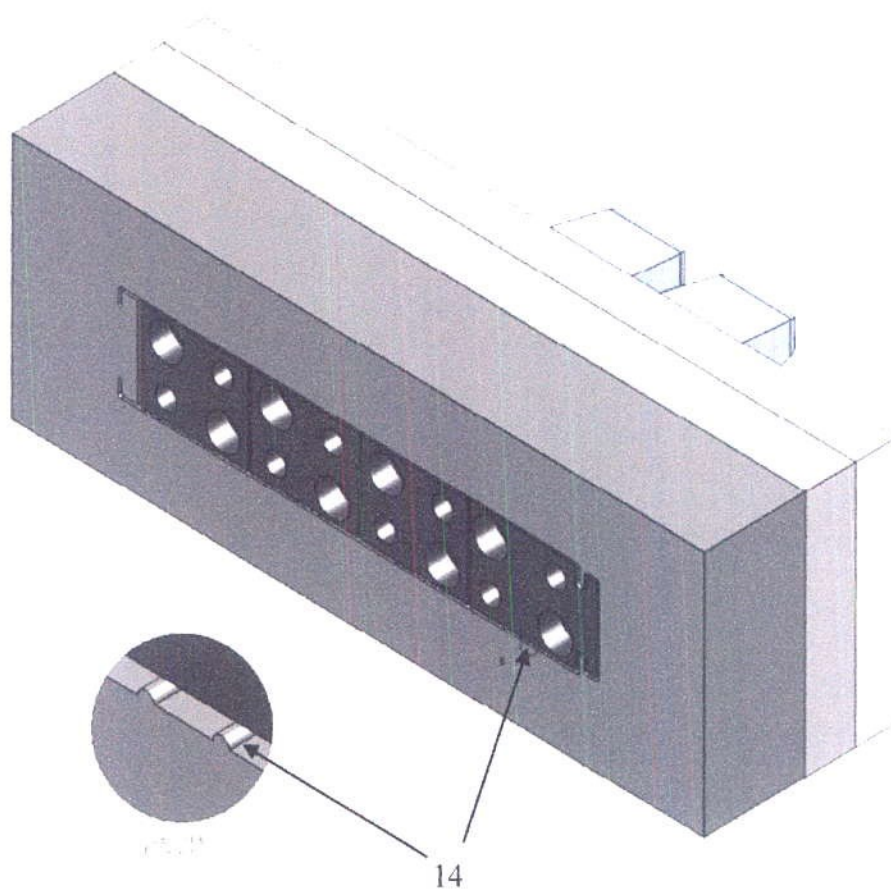


Figura 2.

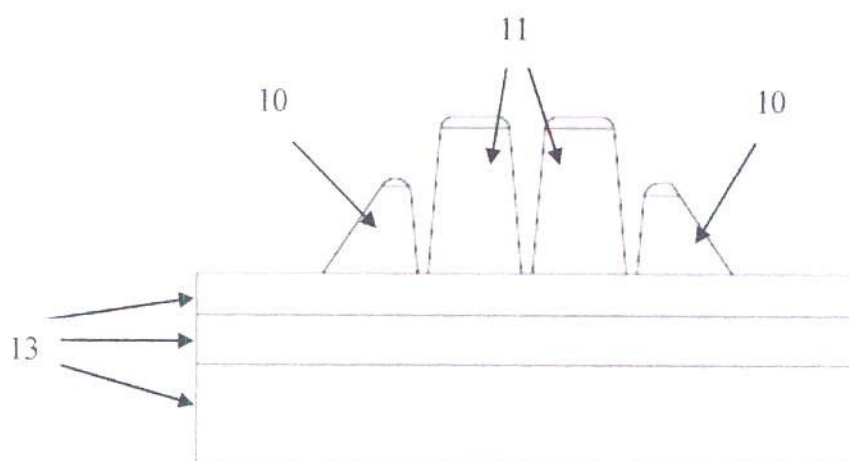


Figura 2A.

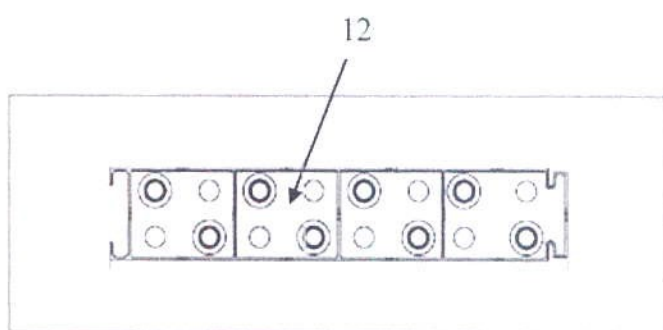


Figura 2B.

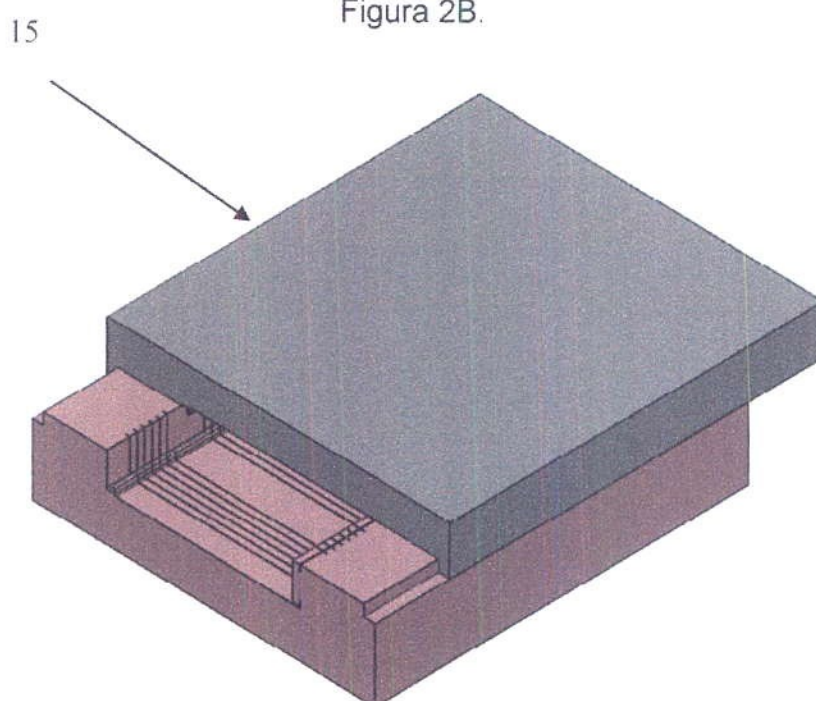


Figura 3.

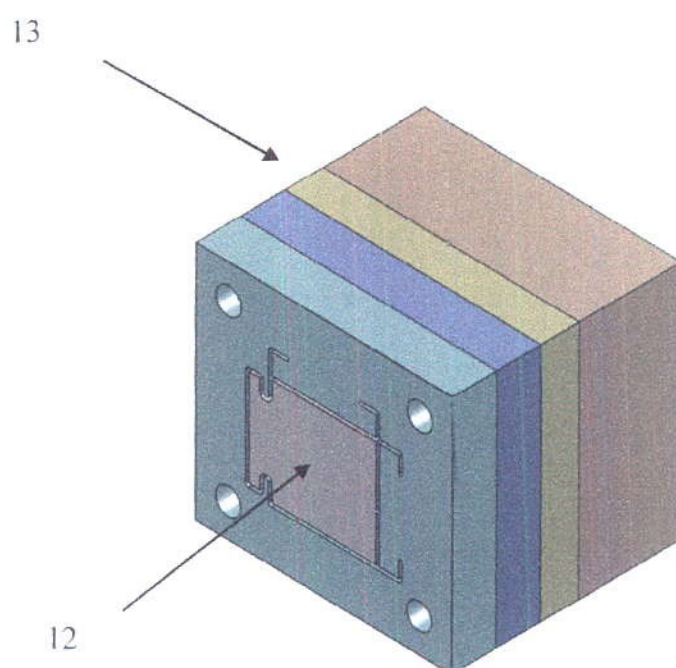


Figura 4.

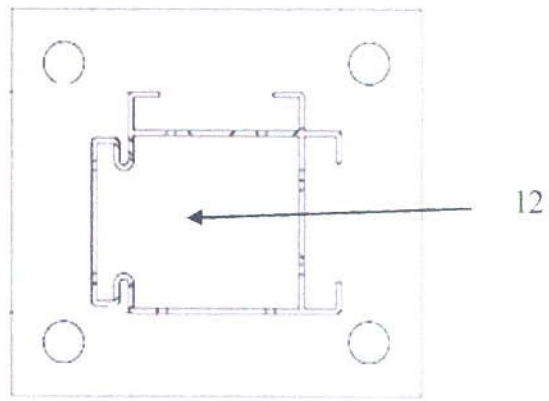


Figura 4A.

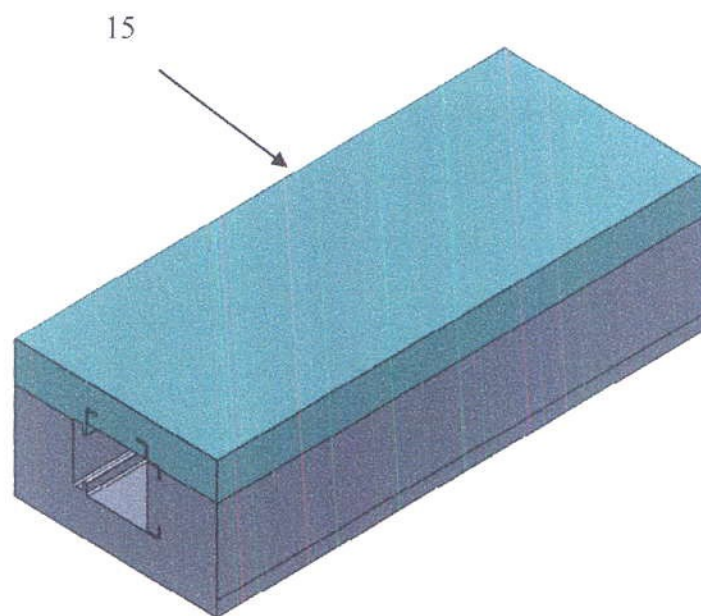
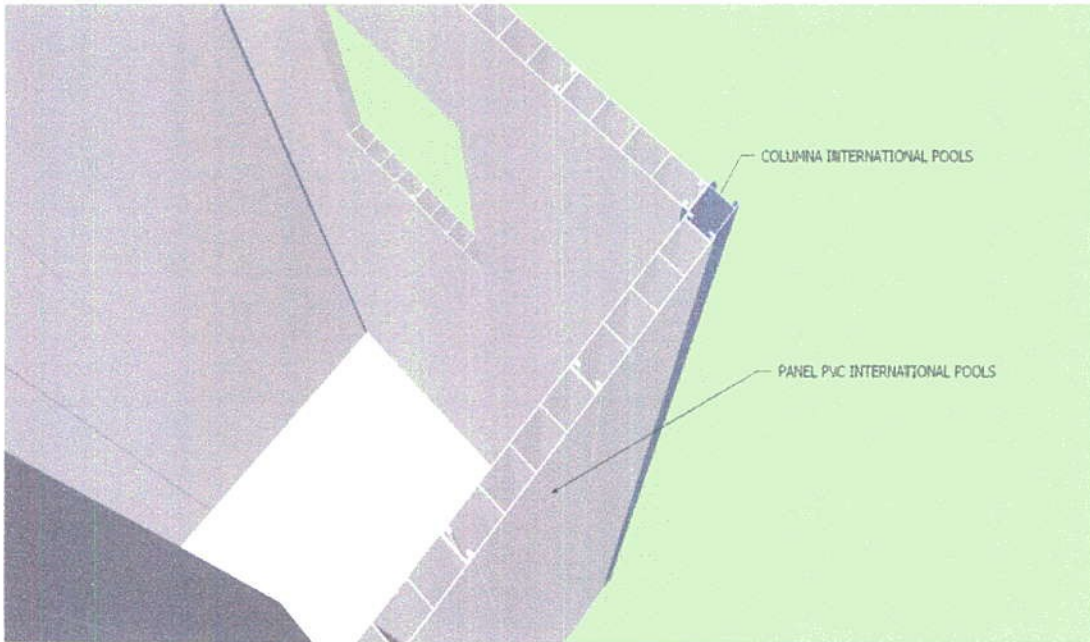


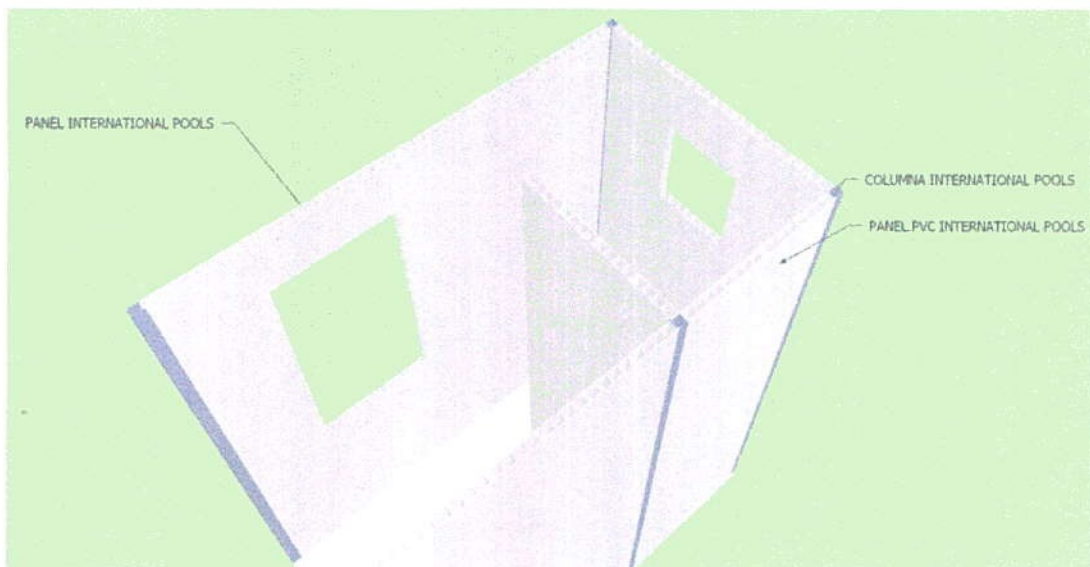
Figura 5.

FIGURAS APLICACIONES EN CONSTRUCCIONES MODULARES

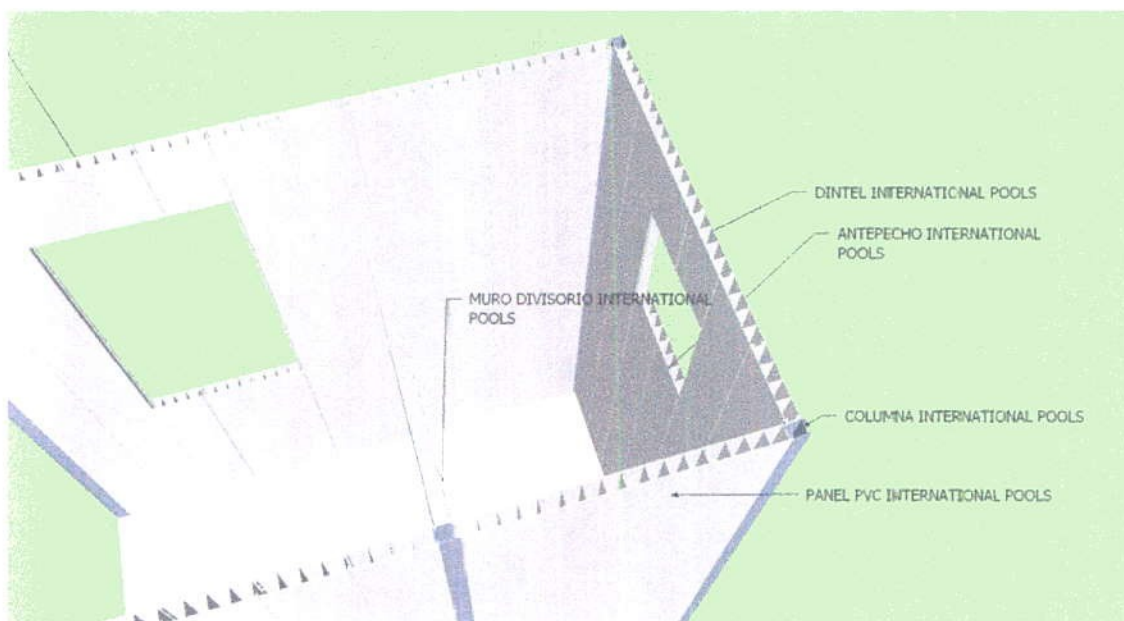
ENSAMBLE DE COLUMNA Y PARED PARA MUROS EXTERIORES:



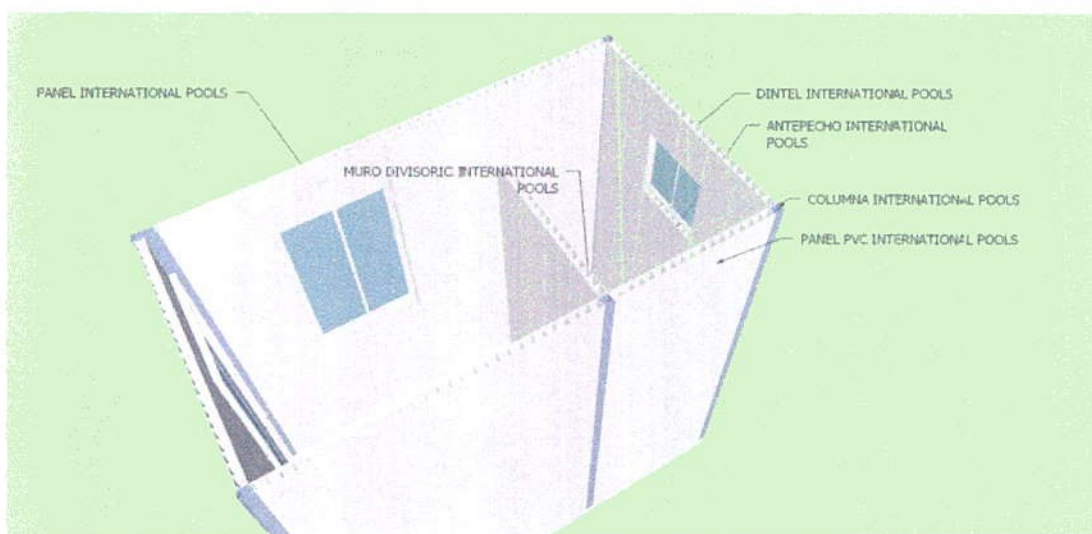
ARMADA DE MUROS DIVISORIOS SEGUN EL DISEÑO DE LA VIVIENDA:



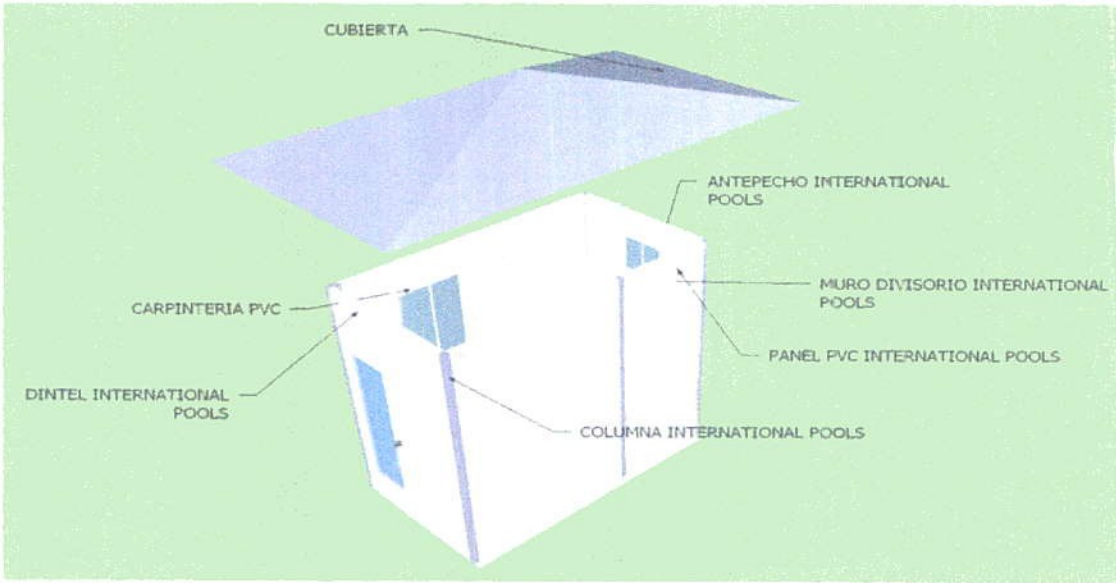
ARMADA DE ANTEPECHOS Y DINTELES SEGUN EL DISEÑO DE LA VIVIENDA:



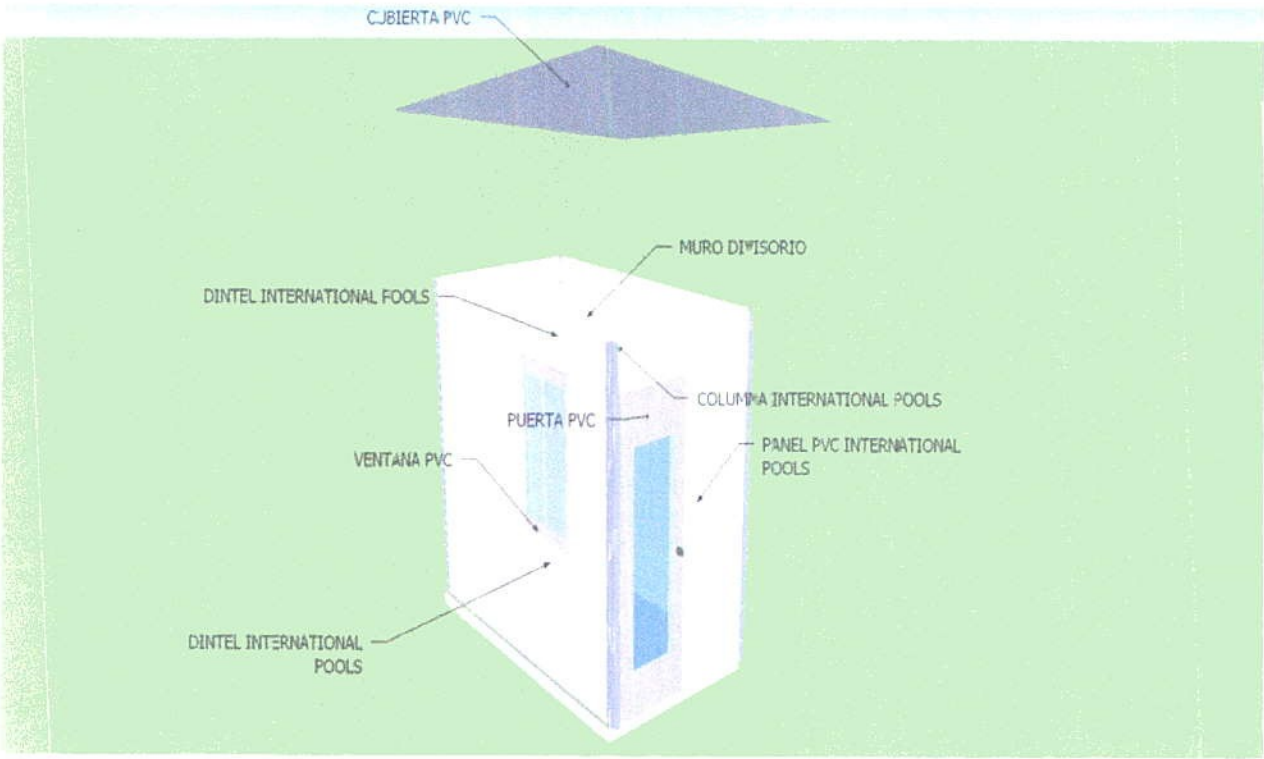
FUNDIDA COMPLETA DE PAREDES DE LA UNIDAD DE VIVIENDA:



MONTAJE CUBIERTA PVC DE LA UNIDAD OCUPACIONAL CON
INSTALACION DE LA CARPINTERIA:



TERMINACION DE LA UNIDAD OCUPACIONAL CON ACABADOS ELEGUIDOS:



SOLICITUD DIVISIONAL

RESUMEN DIVISIONAL

La pared modular preensamblada para divisiones impermeables y proceso de fabricación de la misma en PVC con guías laterales conectoras macho – hembra y conector esquinero se refiere a un Panel y su proceso de fabricación, que tiene como función la construcción de paredes por secciones armables con formas macho y hembra que encajan rápidamente, además cuenta con conectores esquineros que permiten gran variedad de formas constructivas; estos paneles están dispuestos para ser rellenos de concreto y cuentan con comunicación interna entre paneles para facilitar su relleno.

Los Paneles y el proceso de fabricación de paneles en PVC con guías laterales conectoras macho – hembra y conector esquinero para la construcción de paredes impermeables, se encuentra dentro de los sectores tecnológicos referentes para la construcción liviana, mampostería, la construcción civil y las construcciones que ayudan y cumplen con el cuidado del medio ambiente.

Señores
DIRECCIONES DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
 Bogotá D.C.

Referencia: Expediente **No. 14-170123 SOLICITUD DE DIVISIONAL**
 Patente de Invención

En relación con el expediente de la referencia y dando respuesta al último requerimiento de artículo 45 oficio **No. 8222** recaído sobre este asunto, por medio de la presente me permito manifestar lo siguiente:

Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay Unidad de Invención entre las reivindicaciones independientes 1, 5, 8 y 9, ya que el concepto común inventivo de una pared modular preensamblada, no cumple con el requisito de novedad de acuerdo con la anterioridad D1 para el caso de la reivindicación 1. (Ver análisis de patentabilidad para la reivindicación 1. Por lo tanto, esta invención presenta 3 conceptos técnicos diferentes comunes inventivos así:

Grupo I: Reivindicaciones 1-4. Una pared modular preensamblada para divisiones caracterizada por: paneles modulares impermeables, conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra, conectores entre las uniones en "T" de las divisiones de pared con guías deslizantes.

Grupo II: Reivindicaciones 5-8. Un molde y un proceso de fabricación para pared modular preensamblada para divisiones caracterizado por: zona de pirámides, zona de dados, zona de amarres y labios.

Grupo III: Reivindicación 9. Proceso para el ensamble de las paredes modulares preensambladas.

Se reescribe las anteriores reivindicaciones 5 a 8 correspondientes al grupo II mencionado por la oficina las cuales harán parte de la divisional adjunto con esta respuesta, y en donde se subsana lo no permitido, los resultados a obtener o ventajas y cambia su forma de redacción. Y se renuncia al grupo III mencionado por la oficina, ya que no hará parte de ninguno de los capítulos reivindicatorios.

Con lo anterior se restringe la materia a patentar en un solo concepto común inventivo por cada una de las dos solicitudes sobre el estado de la técnica. En donde se define las características esenciales de cada invención y se muestra las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

Dejando claro que ningunas de las aclaraciones y solicitudes amplian el objeto inicial de la invención.

Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

D1 International Pools "Paneleria International Pools" 2010

De acuerdo con la tabla, las características esenciales del sistema de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

Reivindicación 2: paneles modulares reforzados internamente (Fig. Ensamble Columna-Panel International Pools).

Reivindicación 3: los conectores son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno; caracterizado a demás por tener una configuración en tres de sus cuatro laterales en los cuales tienen dos aletas deslizantes hembra y en su tercer costado un lado macho que encaja en las aletas del lado hembra de los paneles (Figura Panel y Columna International Pools).

Reivindicación 4: los conectores son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno y cuentan en sus costados con una configuración macho - hembra para realizar una "T" para división de áreas a encerrar con las paredes y no están configurados diferentes a los que unen los esquineros de las paredes siendo exactamente el mismo (Figuras Panel y Columna International Pools, Figura Ensamble Columna-Panel International Pools).

De acuerdo al Oficio No. 8222, el documento de *International Pools* del 2010 denominado D1 el cual revela una *Panejería International Pools*, corresponde al estado del arte más cercano a la presente invención. Según el examen se concluyó que *"la reivindicación 1 carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.*

En primer lugar se debe considerar que la materia relacionada en el documento D1 corresponde a los primeros paneles fabricados por el solicitante, y de donde surgen las nuevas configuraciones y caracterizaciones que son las presentadas en el actual documento y la nueva divisional.

Por lo tanto, las diferencias de la solicitud con la anterioridad de D1, es porque la actual solicitud cuenta con:

- Cuenta además con orificios laterales (7)
- Cuentan con un ranurado (8) exterior y/o con un bajo relieve texturizado (9).
- Contiene paneles modulares están reforzados internamente con triángulos en los vértices de ángulo recto a manera de pie de amigos (16)

Estas características se incluyeron en la nueva reivindicación 1 de la siguiente manera:

"1. Una pared modular preensamblada para divisiones caracterizada porque contiene: paneles modulares (1) impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores (2) por medio de unas guías deslizantes macho (3) y hembra (4), de un espesor que oscila entre los 45 mm y los 55 mm y un largo entre 70 cm. y 1 m., también contiene conectores (2) entre las uniones en "T" de las divisiones de pared que cuenta con una configuración de guías deslizantes que unen a la pared y en la unión de los esquineros de las paredes; los paneles modulares (1) son elaborados por extrusión en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno, cuentan en sus costados con una configuración con guías deslizantes macho (3) hembra (4) la cual une con los otros paneles modulares (1) o a los conectores (2) para divisiones del área con las paredes y en los esquineros, tiene además 4 cámaras (5) divididas por 3 alveolos (6), siendo su

mejor diseño con un espesor entre 4 cm a 6 cm y un largo de entre 60 cm a 100 cm, en donde los 3 alveolos (6) reciben el peso del cemento; cuenta además con orificios laterales (7) que intercomunican las cámaras (5) que se forman internamente por donde pasa el material fluido base de la pared espaciados entre sí con una distancia de 40 cm a 65 cm entre centros, estos paneles (1) cuentan con un ranurado (8) exterior y/o con un bajo relieve texturizado (9), y además van reforzados internamente con triángulos en los vértices de ángulo recto a manera de pie de amigos (16)."

Cabe aclarar que las características antes mencionadas corresponden a la materia reclamada en las antiguas reivindicaciones 1 y 2.

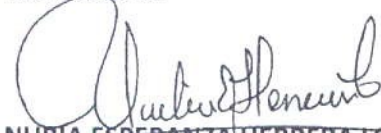
Los elementos mencionados en el nuevo pliego reivindicatorio, específicamente en la reivindicación 1, muestran que el objeto de la presente invención es novedoso, y adicionalmente presentan un efecto técnico tal como es permitir paneles modulares impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra que cuente además con orificios laterales (7), con un ranurado (8) exterior y/o con un bajo relieve texturizado (9), y que contiene paneles modulares están reforzados internamente con triángulos en los vértices de ángulo recto a manera de pie de amigos (16).

Por ende las diferencias de la divisional correspondiente al Grupo II del molde son:

- a) Zona de pirámides para romper el material, siendo 4 pirámides las que conforman el molde siendo las dos laterales (10) de igual configuración trapezoidal inclinada más pequeñas que las de en medio (11) con un ángulo de trapecio que oscila entre 3° a 7° en uno de sus lados y de entre 45° a 65° en su otro lado; y las del medio (11) de igual configuración trapezoidal con sus lados inclinados que oscila entre 3° a 7°, con cabeza de entrada de entre 22 cm y 27 cm;
- b) Zona de dados (12) que son el centro y corazón del panel siendo el negativo de la configuración del panel de pared (1) y ubicado en la parte central del molde.
- c) Zona de amarres (13) que es uno o más rectángulos con forma para encajar alrededor de los dados y soportar la presión ejercida por el material plástico extruido a través de él sin deformarse por temperatura que esta entre 140°C a 180°C.
- d) Labios (14), que son los que originan el ranurado (8) externo en el panel de pared (1) y están ubicados el último amarre (13) a la salida del material.

Por lo anterior la nueva reivindicación 1 que ahora comprende las características técnicas mencionadas arriba, y las reivindicaciones dependientes 2 y 3 cumplen con los requisitos de novedad y de altura inventiva de acuerdo a lo establecido en los artículos 16 y 18 de la Decisión 486.

Atentamente



NUBIA ESPERANZA HERRERA LOZADA

C.C 40.376.653 de Villavicencio

REPRESENTANTE LEGAL DE MODULART LTDA.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 14-170123- -5	FECHA: 2015-07-16 11:28:57
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 1 REGISTRO/DEPOSITO/CONCESION/DEPOSITO
TRA: 2 PATENTES DE INVENCION	FOLIOS: 7
ACT: 430 REQUERSOLICITA	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
NUBIA ESPERANZA HERRERA LOZADA

Asunto: Radicación: 14-170123- -5
Trámite: 2
Evento: 1
Actuación: 430
Oficio: 8222
Folios: 7

Patente de Invención	X		Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional	X			
Vía PCT (Fase Nacional)		Capítulo I	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional				
Fecha de Presentación Internacional				

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción: Rad. N° 14-170123-00000-0000 05/agosto/2014
Reivindicaciones: Rad. N° 14-170123-00000-0000 05/agosto/2014
Dibujos: Rad. N° 14-170123-00000-0000 05/agosto/2014

2. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto se estudiaran las reivindicaciones 1 a 9.

Título de la solicitud: "Pared modular preensamblada para divisiones impermeables y proceso de fabricación de la misma en PVC con guías laterales conectores macho-hembra y conector esquinero" (Fl. 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar una pared modular pre ensamblada para divisiones que sean además impermeables para los diferentes casos en que se puedan emplear. Utilizando una serie de paneles y de conectores para una simple composición de una pared y que sean fabricados con un menor número de moldes que implican menores costos y menores gastos por mantenimiento, disminuyendo el costo de los materiales y reduciendo los tiempos de ejecución del armado y ensamble de las piezas, garantizando una resistencia adecuada e impermeable.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una pared modular preensamblada para divisiones que contenga: paneles modulares impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra, de un espesor que oscila entre los 45 mm y los 55 mm y un largo entre 70 cm y 1 metro, también que contenga conectores entre las uniones en "T" de las divisiones de pared que cuenta con una configuración de guías deslizantes para unirse a la pared y en la unión de los esquineros de las paredes.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): F25D 23/08.

3. Reivindicaciones relativas a un uso o a un segundo uso (Art 14 y 21 D 486)

El uso de la reivindicación 9 no es patentable, de acuerdo con el Art 14.

La reivindicación 9 indica el uso que se le puede dar al sistema de pared modular reivindicado en un método de la siguiente manera: "Proceso para el ensamble de las paredes modulares preensambladas caracterizado por las siguientes etapas:.."

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

La reivindicación 1 indica el uso del sistema reivindicado de la siguiente manera "*...una configuración con guías deslizantes macho (3) - hembra (4) que sirve para unirse a los otros paneles modulares (1) o a los conectores (2) para divisiones del área con las paredes y en los esquineros...*", lo cual, no es permitido.

La reivindicación 1 indica la ventaja que puede presentarse en el método o producto reivindicado de esta manera "*...al tener estos 3 alveolos (6) se reduce el riesgo de apertura o deformidad del material por el peso del cemento...*", lo cual, no es permitido.

La reivindicación 1 indica resultados a obtener de esta manera "*...para unirse a la pared y en la unión de los esquineros de las paredes...*" y "*...orificios laterales (7) que sirven para intercomunicar las cámaras (5) que se forman internamente para permitir el paso del material fluido base de la pared...*", lo cual, no es permitido.

La reivindicación 2 no es clara, ya que contiene la expresión "*con pie de amigos*", y por lo tanto no permite una comparación con el estado de la técnica.

La reivindicación 3 indica el uso del sistema reivindicado de la siguiente manera "*...una configuración con guías deslizantes macho (3) - hembra (4) que sirve para*

unirse a los otros paneles modulares (1) para las divisiones del área con las paredes y en los esquineros...", lo cual, no es permitido.

La reivindicación 3 indica un resultado a obtener de esta manera *"...configurados para permitir el deslizamiento del lado conformado como macho (3) en los paneles (1)..."*, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 4 indica un resultado a obtener de esta manera *"...una configuración macho (3) - hembra (4) para realizar una "T" para división de áreas a encerrar con las paredes (1)..."*, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 4 indica la ventaja que puede presentarse en el producto reivindicado de esta manera *"... y no están configurados diferentes a los que unen los esquineras de las paredes siendo exactamente el mismo"*, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 6 indica un resultado a obtener de esta manera *"...configurado exclusivamente para la figura del conector (2) que encaja con dicho panel de pared (1), siendo dos de sus cuatro lados deslizantes en forma de hembra (4) y uno en forma de macho (3)..."*, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 7 indica un resultado a obtener de esta manera *"...para darle su acabado final antes de ser cortado a la longitud requerida..."*, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 7 no es clara, dado que habla de un calibrador. Esta debe tener el mismo preámbulo de las reivindicaciones 5 y 6, las cuales hablan de un molde.

La reivindicación 8 no es clara dado que hace referencia a unas dimensiones, pero no se sabe el valor de esas dimensiones.

5. Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay Unidad de Invención entre las reivindicaciones independientes 1, 5, 8 y 9, ya que el concepto común inventivo de una pared modular preensamblada, no cumple con el requisito de novedad de acuerdo con la anterioridad D1 para el caso de la reivindicación 1. (Ver análisis de patentabilidad para la reivindicación 1. Por lo tanto, esta invención presenta 3 conceptos técnicos diferentes comunes inventivos así:

Grupo I: Reivindicaciones 1-4. Una pared modular preensamblada para divisiones caracterizada por: paneles modulares impermeables, conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra, conectores entre las uniones en "T" de las divisiones de pared con guías deslizantes.

Grupo II: Reivindicaciones 5-8. Un molde y un proceso de fabricación para pared modular preensamblada para divisiones caracterizado por: zona de pirámides, zona de dados, zona de amarres y labios.

Grupo III: Reivindicación 9. Proceso para el ensamble de las paredes modulares preensambladas.

Se le sugiere al solicitante restringir la materia a patentar en un solo concepto común inventivo especificando el avance tecnológico sobre el estado de la técnica. Esto se logra entre otras formas definiendo las características esenciales de la

invención y mostrando las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

El solicitante también puede realizar una o más de las divisionales de acuerdo a los grupos de conceptos técnicos inventivos presentados en esta solicitud, esto claro, sin ampliar el objeto inicial de la invención.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El Estado de la Técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de la cual se invoca prioridad, es decir, el 05 de agosto de 2014.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	International Pools	"Paneleria International Pools"	2010

El documento D1¹ divulga un novedoso sistema americano para la construcción de piscinas, caracterizado por ser económico, de rápida instalación, sismo resistente, muy versátil en sus formas y diseños (resumen, inicio).

7. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *"Una pared modular preensamblada para divisiones caracterizada porque contiene:..."* (Ver página 22 del radicado N°14-170123-00000-0000).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

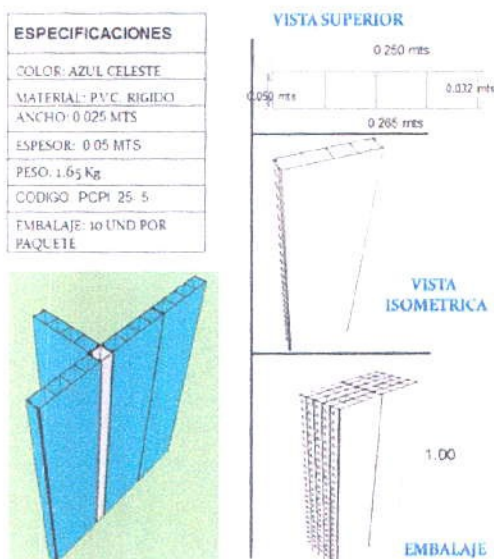
Características esenciales	D1
Una pared modular preensamblada para divisiones caracterizada porque contiene:	Una pared modular preensamblada para piscinas (inicio, Figuras ilustrativas) caracterizada porque contiene:
Paneles modulares impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra, de un espesor que oscila entre los 45 mm y los 55 mm y un largo entre 70 cm. y 1 m., también contiene conectores entre las uniones en "T" de las divisiones de pared que cuenta con una configuración de guías deslizantes.	Paneles modulares impermeables que se encuentran unidos entre sí y con los conectores por medio de unas guías deslizantes macho y hembra, de un espesor que oscila entre los 45 mm y los 55 mm y un largo entre 70 cm. y 1 m. (Figuras Panel International Pools), también contiene conectores entre las uniones en "T" de las divisiones de pared que cuenta con una configuración de guías deslizantes (Figuras Panel y Columna International Pools).
Los paneles modulares son elaborados por extrusión en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno, cuentan en sus costados con una configuración con guías deslizantes macho – hembra.	Los paneles modulares son elaborados por extrusión en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno, cuentan en sus costados con una configuración con guías deslizantes macho – hembra (Figuras Panel y Columna International Pools).

¹<http://internationalpools.com.co/paneleria.php>

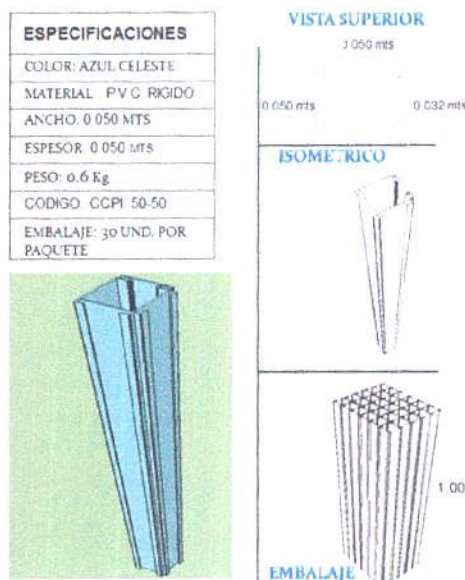
Cada panel tiene 4 cámaras divididas por 3 alveolos, siendo su mejor diseño con un espesor entre 4 cm a 6 cm y un largo de entre 60 cm a 100 cm.	Cada panel tiene 4 cámaras divididas por alveolos, siendo su mejor diseño con un espesor entre 4 cm a 6 cm y un largo de entre 60 cm a 100 cm (Figuras Panel International Pools).
Orificios laterales espaciados entre sí con una distancia de 40 cm a 65 cm entre centros.	Orificios laterales espaciados entre sí con una distancia de 40 cm a 65 cm entre centros (Figuras Panel International Pools).
Los paneles cuentan con un ranurado exterior y/o con un bajo relieve texturizado.	Los paneles cuentan con un ranurado exterior y/o con un bajo relieve texturizado (Figuras Panel International Pools).

Figuras del documento D1

PANEL INTERNATIONALPOOLS



COLUMNA INTERNATIONALPOOLS



ENSAMBLE COLUMNA - PANEL INTERNATIONAL POOLS



PROHIBIDA LA REPRODUCCION DE ESTA PUBLICACION SIN PARA BLOQUEAR CON LA AUTORIZACION ESCRITA Y POR ESCRITO DE LA MARCA INTERNATIONALPOOLS. DUEÑA DE DERECHOS DE AUTOR DE PANIZAMA.



FERIA DEL HOGAR FENALCO VILLAVICENCIO



De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del sistema de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: paneles modulares reforzados internamente (Fig. Ensamble Columna-Panel International Pools).
- Reivindicación 3: los conectores son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno; caracterizado a demás por tener una configuración en tres de sus cuatro laterales en los cuales tienen dos aletas deslizantes hembra y en su tercer costado un lado macho que encaja en las aletas del lado hembra de los paneles (Figura Panel y Columna International Pools).
- Reivindicación 4: los conectores son elaborados en PVC rígido, ABS y/o Polipropileno y cuentan en sus costados con una configuración macho - hembra para realizar una "T" para división de áreas a encerrar con las paredes y no están configurados diferentes a los que unen los esquineros de las paredes siendo exactamente el mismo (Figuras Panel y Columna International Pools, Figura Ensamble Columna-Panel International Pools).

8. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados en el numeral 4, y así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	International Pools	1 a 4	Novedad/ Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir del día siguiente de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2015-07-21

Elaboró: John Fernando Ramirez Gomez

Revisó: Leonardo Rojas Vega

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 15 - 128929

Bogotá D.C., Noviembre 27 de 2015 - 12:28:34

RECIBIDO DE : MODULART LTDA

NI 822.000.574

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	744725833	27/11/2015	478.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr.UNDITARIO	Vr.CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	2205 DIVISIONAL SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCIÓN CONT. DERE	478.000.00	478.000.00
			\$478.000.00

SON: **CUATROCIENTOS SETENTA Y OCHO MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-170123- -00008-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34 Dep: 2020 DIR NUEVASCR
Tra 2 PATENTES Eve 1 REGDEPOSITO
Act 851 DIVISIONAL Folios: 43

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO 10



No. 15-283371- -00000-0000

Fecha: 2015-11-27 12:38:34 Dep: 2020 DIR NUEVASCR
Tra 2 PATENTES Eve 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 43

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Noviembre 27 de 2015 - 12:28:34



No. 14-170123-00008-0000

Fecha 2015-11-27 12:38:34 Dep. 2020 DIR NUEVASCR
Tra 2 PATENTES Eve 1 REGDEPOSITO
Act. 851 DIVISIONAL Folios. 43



No. 15-283371-00000-0000

Fecha 2015-11-27 12:38:34 Dep. 2020 DIR NUEVASCR
Tra 2 PATENTES Eve 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios. 43

LISTA DE CHEQUEO
ADMISIÓN A TRÁMITE - NUEVAS CREACIONESPATENTE DE INVENCION ☒MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

- ☒ Indicación que se solicita una patente.
 - ☒ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
 - ☒ Descripción de la invención
 - ☒ Dibujos de ser estos pertinentes
 - ☒ Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
- Completa ☒ Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD PCT ☐ Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

- ☐ Indicación que se solicita una PCT
 - ☐ Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
 - ☐ Dibujos de ser estos pertinentes
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
- Completa ☐ Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita Diseño industrial
 - ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
 - ☐ Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita un esquema de trazado
 - ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
 - ☐ Representación gráfica de un esquema de trazado
 - ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐