



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

P.I.

Delegatura de Propiedad Industrial

División de Nuevas Creaciones



11-95826
SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 40

21. EXPEDIENTE No. _____

22. TITULO **MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO**

CLASIFICACION
INTERNACIONAL

SOLICITANTES **PROTECHINA S.A.**

DOMICILIO **FRIBOURG, SUIZA**

APODERADO **JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS**

Bogotá, D.C.,

Cur

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826- -00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 40

FORMULARIO ÚNICO DE SOLICITUD DE PATENTE

SOLICITUD DE:

1

☒ Patente de Invención☐ Patente de Modelo de Utilidad

2

SOLICITANTE
(71)Nombre: PROTECHNA S.A.
Dirección: Avenue de la Gare 14, CH-1701 FRIBOURG, SUIZA
Nacionalidad o domicilio: FRIBOURG, SUIZA
Lugar de Constitución: FRIBOURG, SUIZA
Teléfono: Fax:
E-mail:

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐C.E. ☐ Otro ☐

Cual: _____

Número:

3

REPRESENTANTE
O APODERADONombre: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS
Dirección: Avenida Carrera 24 No. 37-31 OF. 202
BOGOTA D.C, COLOMBIA
Teléfono: 2444096 Fax: 2442496
E-mail: mde@mdelaw.com

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ NIT ☐C.E. ☐ Otro ☐

Cuál: _____

Número: 19.270.955 T.P. 43.308 C.S.J.
Bogotá

4

INVENTOR (ES)
(72)Nombre: UDO SCHÜTZ
Dirección: Schützstrasse 12, DE- 56242, SELTERS, ALEMANIA
Teléfono: Fax:
Nacionalidad o Domicilio: Alemana

5

Título (54)

**MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE TRANSPORTE
Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y
ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO**

6

Clasificación internacional (51)

G 01 N 1/00

G 66 F 15/16

F 25 D 29/00

F 25 J 39/00

7

Prioridad

SI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

DE

(32) Fecha

13/08/10

(31) Número de Solicitud

10 2010 039 328.2

8

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:

6 meses ☐12 meses ☐18 meses ☐Otro ☐

9

Comprobante de pago No.

Fecha:

10

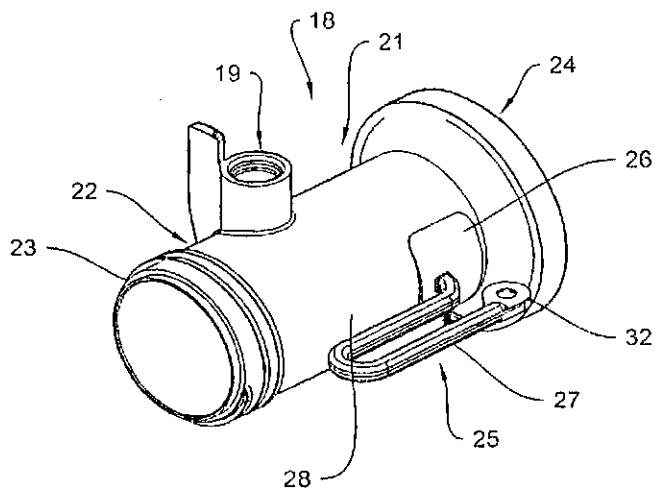
ANEXOS .

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.
- ☐ Certificado de existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad, expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico
- ☒ Arte final 12X12 y 6X6 cm.
- ☐ De ser el caso, información de otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas total o parcialmente con la invención de esta solicitud.

11

FIGURA CARACTERISTICA

Fig. 2



12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

FIRMA:

C.C. 19.270.955 Bogotá, T.F. 43.308 C.S.J.

COLOMBIA

The Undersigned citizen, adult and living in Tavers / Switzerland in my position of legal Representative of the company PROTECHNA S.A. with headquarters in Avenue de la Gare 14, CH-1701 Fribourg, CH grant ample and sufficient power of attorney to: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS and/or CLEMENCIA DELGADO VILLEGAS, attorneys, adults, residing in Bogotá (Colombia), so that on our behalf and representation, carry out in Colombia and in any other Countries all types of errands and especial procedures for the registration and renewal of all kinds of Product and Service trademarks, deposits of name and commercial logotype, industrial models and drawings, invention patents, utility models, Integrated circuits, name of domain, Copyrights, plant varieties, agricultural, veterinary and sanitary registries, capacity certificates, renewal, modification, transfer, assignment and expansions and to be responsible as general attorneys, for the supervision of all matters related to industrial and Intellectual property, being empowered to present and withdraw objections, to present appeals, to request testimonies, to receive documents, to pay legal fees, to approve exploitations, to agree on transactions on trademark agreements with third parties of legal entities, to abandon action, to substitute and to carry out all the necessary actions before any administrative authority of the aforementioned purposes in the event that such procedures shall be transferred unto a judicial field, the legal representatives are authorized to act as plaintiff or defendant before the competent authorities, having an ample power to settle, to submit to arbitration, to waive, to present appeals and all other necessary special faculties.

For that purpose, I kindly request to grant ample powers to our attorneys, who shall be able to exercise the functions independently or collectively.

The present power of attorney revokes and cancels any other previous powers of attorney given by the Company in the territory of the Colombian Republic.

Sincerely,



Passport No. X2539074 issued in Fribourg / Switzerland

Notarial Certificate:

The undersigned Notary Public certifies that the preceding signature is authentic: that signer is legal representative of PROTECHNA S.A. and that he is empowered to grant this power, and that said Company exists and is duly organized in accordance with the laws of Switzerland.

All the foregoing facts are known to the Notary due to his having examined the respective documents to which he, the Notary, attests.

Granted and signed, at

Notary Public.

This Power of Attorney should be authenticated with the filed Notarial certificate and legalized by Apostille or by the Colombian Consulate.

Atentamente se dirige a usted

mayor de edad y residente en Tavers/Switzerland para manifestarle que en mi condición de Representante legal de la firma PROTECHNA S.A., domiciliada en Avenue de la Gare 14, CH-1701 Fribourg, CH. confiero poder general, amplio y suficiente a los Dres. JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS, y/o CLEMENCIA DELGADO VILLEGAS, Abogados, mayores y vecinos de Bogotá, D.C. (Colombia), para que en nuestro nombre y representación adelanten en Colombia y en otros países toda clase de diligencias y procedimientos especiales para el Registro y Renovación en su Despacho, de toda clase de Marcas de Producto y Servicio, Depósitos de Nombre y Enseña Comercial, Diseños Industriales y Patentes de Invención, Patentes modelo de Utilidad, Esquemas de Circuitos integrados, Nombres de dominio, Derechos de Autor, Variedades vegetales, registros agrícolas, veterinarios y sanitarios, certificados de capacidad, renovación, modificación, traspaso y ampliación de los mismos y atiendan como Apoderados generales todo asunto referente a la Propiedad Industrial e intelectual, quedando facultados para presentar y retirar Oposiciones, interponer recursos, solicitar testimonios, recibir documentos, cancelar costos legales, probar explotaciones, aceptar transacciones, llegar a acuerdos marcarios con terceras personas o entidades jurídicas, desistir, sustituir y hacer cuanto fuere necesario ante cualquier autoridad administrativa para los fines arriba indicados; y en caso de que el procedimiento debiera pasar a conocimiento judicial, quedan facultados para actuar como demandantes o demandados ante los Jueces que sean competentes, con poder amplio, pudiendo transar, someter a árbitros, desistir, interponer recursos y con todas las demás facultades especiales que fueren necesarias.

Con éste objeto, ruego le confieran personería suficiente a nuestros Apoderados quienes podrán obrar en forma conjunta o independiente e incluso sustituir el presente poder.

Atentamente,

DNI X2539074

expedido en Fribourg/Switzerland

Certificación Notarial:

El infrascrito Notario Público certifica que la firma que antecede es auténtica: que el

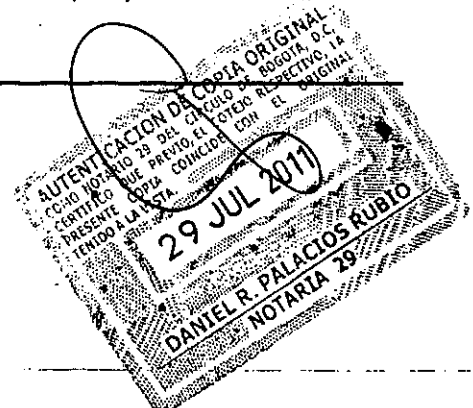
firmante es representante legal de PROTECHNA S.A. que tiene facultad para otorgar este poder y que dicha compañía existe y está debidamente organizada de conformidad con las Leyes de Suiza.

Todos los hechos anteriores le constan por haber examinado los documentos respectivos y de todo ello da fe.

Dado y firmado en

Notario Público.

Autenticarlo ante Notario con el lleno de la Certificación Notarial y refrendarlo por Apostilla o Consulado.



LEGALISATION

PETER-JOSEPH BURRI, notary public of the Canton of Fribourg (Switzerland), with office in Fribourg,

certifies:

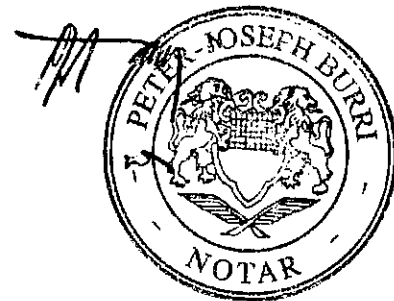
The foregoing signature is the signature of

- Mr. Dominique Tinguely, born on 30.11.1970, in CH-1712 Tafers,

personally known to the notary.

Dominique Tinguely is registered in the Commercial Register Office of Fribourg as administrator of the Company Protechna S.A. (CH-217-0134129-2) in CH-1700 Fribourg, and he is authorized to sign alone on behalf of society.

Fribourg (Switzerland), December 3, 2010



APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Land: SCHWEIZ

Diese öffentliche Urkunde

2. ist unterschrieben von Peter-Joseph Burri

3. in seiner Eigenschaft als Notar

4. sie ist versehen mit dem Siegel/Stempel des (der) Peter-Joseph Burri, Notar

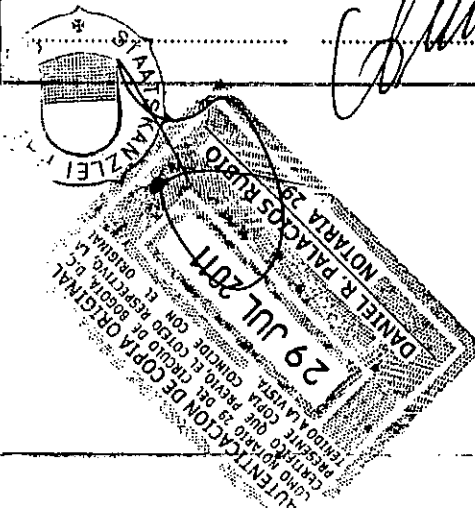
Bestätigt - 3. Dez. 2010

5. in Freiburg 6. am 3. Dez. 2010

7. durch Alexandra Hülthausen

8. unter Nr. 2713 Fr. 30

9. Siegel/Stempel: 10. Unterschrift: Alexandra Hülthausen



Traducción Oficial código: PROTECHNA-PODMDE de un documento escrito en inglés, sellada por el suscrito Traductor Oficial, diciembre 19 de dos mil diez, Bogotá, D.C., República de Colombia.

COLOMBIA

El suscrito ciudadano, adulto y residente en Tifers, Suiza, en mi cargo de Representante Legal de la compañía **PROTECHNA S.A.**, con sede en Avenue de la Gare 14, CH-1701 Fribourg, CH (Suiza), confiero poder de representación amplio y suficiente a **JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS y/o CLEMENCIA DELGADO VILLEGAS**, abogados, adultos, residentes en Bogotá (Colombia), para que en nuestro nombre y representación adelanten en Colombia y en cualquier otro país toda clase de diligencias y procedimientos especiales para el registro y renovación de toda clase de Marcas Registradas de Productos y Servicios, depósitos de nombre y enseña comercial, modelos y dibujos industriales, patentes de invención, modelos de utilidad, circuitos integrados, nombre de dominio, derechos de autor, variedades vegetales, registros agrícolas, veterinarios y sanitarios, certificados de personería jurídica, renovación, modificación, cesión, asignación y expansiones, y ser responsables como representantes generales por la supervisión de todos los asuntos relacionados con la propiedad industrial e intelectual, quedando facultados para presentar y retirar oposiciones, interponer apelaciones, solicitar



Silvio A. Puertas F.
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL - INGLÉS
Registración No. 0741 31/01/10

testimonios, recibir documentos, cancelar honorarios legales, aprobar usufructos, aceptar transacciones sobre acuerdos de marcas registradas con terceras personas o entidades jurídicas, desistir, sustituir, y realizar todas las acciones necesarias ante cualquier autoridad administrativa para los efectos antes mencionados. En caso de que dichos procedimientos deban pasar a conocimiento judicial, los representantes legales quedan facultados para actuar como demandantes o demandados ante las autoridades competentes, con poder amplio para transar, someter a arbitraje, renunciar, interponer apelaciones y cualquier otra facultad especial necesaria.

Para tal efecto, solicito amablemente conferir a nuestros representantes personería suficiente, y éstos podrán ejercer las funciones en forma conjunta o independiente.

El presente poder de representación revoca y cancela cualquier otro poder de representación anterior otorgado por la Compañía en el territorio de la República de Colombia.

Atentamente,

(Firmado) Pasaporte No. X2539074 expedido en Friburgo, Suiza

Certificado Notarial



Silvio A. Puertas P.
TRANSLADOR E INTERPRETE OFICIAL - INGLÉS
Resolución No. 07945 - 30/07/96 Ministerio

El suscrito Notario Público certifica que la firma precedente que dice --- es auténtica, que el firmante es Represente Legal de PROTECHNA S.A. y que está facultado para otorgar este poder y que dicha compañía existe y está debidamente organizada de acuerdo con las leyes de Suiza.

Todos los hechos anteriores son conocidos por el Notario Público al haber examinado los documentos respectivos, de los que el Notario Público da fe.

Dado y firmado en ---.

Notario Público

Legalización 152-2010

LEGALIZACIÓN

Peter-Joseph Burri, Notario Público del Cantón de Friburgo (Suiza), con oficina en Friburgo,

Certifica:

La firma anterior es la firma de

Sr. Dominique Tinguely, nacido el 30 de noviembre de 1970, en CH-1712 Tafers,

Conocido personalmente por el notario.

Dominique Tinguely está registrado en la Oficina de Registro Comercial de Friburgo como administrador de la Compañía Protechna S.A. (CH-217-0134129-2) en CH-1700 Friburgo, y está autorizado para firmar solo en nombre de la sociedad. Friburgo (Suiza), diciembre 3 de 2010.



Silvio A. Puertas P.
TRADUCTOR E INTERPRETE OFICIAL - INGLÉS
Resolución No. 0741 - 30/11/76 H. Interiores

(Firmado y sellado) Peter-Joseph Burri, Notario

Sello: APOSTILLE (Convenio de La Haya del 5 de octubre de 1961).

1. País: Suiza

El presente acto público

2. Ha sido firmado por: Sr. Peter-Joseph Burri

3. Actuando en calidad de: Notario

4. Tiene el sello / timbre de: Peter-Joseph Burri, Notario

Certificado

5. En Friburgo

6. El 3 de diciembre de 2010

7. Por Sra. Alexandra Mülhauser, Secretaria

8. Bajo el No. 2713

9. Sello / timbre: (Sellado)

10. Firma: (Firmado)

Traductor: SILVIO ALEJANDRO PUERTAS PINO

Resolución 0941 del 30 de agosto de 1996 del Ministerio de Justicia y del Derecho



Silvio A. Puertas P.
TRADUCTOR E INTÉRPRETE OFICIAL - INGLÉS
Resolución No. 0941 - 30/8/96 Ministerio

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD DEL TEXTO

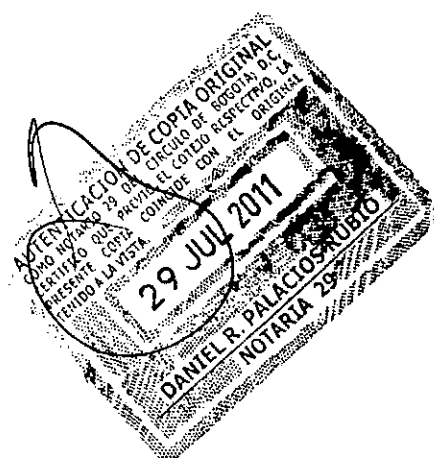
2011 ENE - 29

JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTÁ D.C.

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES

638208

Silvia Paez
CUYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPENA
LAS FUNCIONES INDICADAS



**MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE
TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE
TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA
EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO**

5

DESCRIPCIÓN

La presente invención se refiere a un montaje para la extracción de líquido con un carcasa de montaje fabricado de plástico, particularmente una llave de charnela o de bola, para la conexión a una espiga de un recipiente de plástico para líquidos, particularmente un recipiente interior de un recipiente de transporte y almacenamiento, en el que la carcasa de montaje está provista de un dispositivo de conducción al menos parte del cual se fabrica de plástico eléctricamente conductor para disipar una carga electrostática. La presente invención se refiere además a un recipiente de transporte y almacenamiento de líquidos equipado con un montaje para la extracción de líquido de este tipo.

Los recipientes de líquido fabricados de plástico se usan a menudo como recipientes de transporte y almacenamiento de líquidos que pueden contener componentes explosivos o que son capaces de formar gases explosivos o fácilmente inflamables en el recipiente de líquidos. Cuando se cargan o vacían tales recipientes de líquidos, la fricción entre el líquido y el manto del recipiente de líquidos puede causar la acumulación de cargas electrostáticas, lo que puede dar como resultado la ignición del líquido o de los gases formados por el líquido.

Para asegurar que no suceda tal ignición, se ha sugerido en la técnica

o incompleta durante la instalación. El diseño integral del conductor de puesta a tierra con el dispositivo de conducción asegura también que no puedan ocurrir resistencias de transición indeseables entre el dispositivo de conducción y el conductor de puesta a tierra, lo que podría afectar la efectividad de la
5 disipación de una carga electrostática.

En una realización preferida, un cuerpo de segmento del dispositivo de conducción forma un segmento de pared de una pared de canal que define un canal de flujo en la carcasa de montaje, con una superficie de contacto del cuerpo de segmento dispuesta para exponerse en el lado interior de la pared
10 de canal, cuyo cuerpo de segmento se dispone en una superficie externa de la pared de canal con una superficie de conexión a la que se conecta el conductor de puesta a tierra con una unión de material consistente.

En esta realización preferida, el dispositivo de conducción está por tanto en contacto directo con el líquido dentro del recipiente de líquidos, asegurando
15 de esta manera la disipación directa particularmente eficaz de la carga electrostática del líquido. La conexión del conductor de puesta a tierra a la superficie de conexión del cuerpo de segmento en la superficie externa de la pared de canal asegura que se pueda realizar fácilmente en cualquier momento una inspección visual de la conexión eléctrica eficaz entre el conductor de
20 conexión y el cuerpo de segmento.

Si, como en una realización preferida adicional, el dispositivo de conducción tiene un cuerpo de segmento anular que se dispone en una pared de canal de tal manera que la superficie de conexión se ubica en el exterior de la pared de canal y una pluralidad de extensiones de contacto dispuestas
25 radialmente y que forman la superficie de contacto penetran la pared de canal,

relacionada disipar la carga electrostática mediante los medios adecuados en el recipiente de líquidos y/o el montaje para la extracción de líquido. Para este fin, el documento EP 2 008 946 A1 describe una disposición de un montaje para la extracción de líquido en un recipiente para líquidos que está provisto de una conexión de drenaje de tal manera que se proporciona entre la espiga para el drenaje y el montaje para la extracción de líquido una conexión insertable fabricada de material plástico eléctricamente conductor, en el que la conexión insertable se inserta con una porción cilíndrica entre una pared interna de la espiga para el drenaje y una pared externa de una conexión de carga del montaje para la extracción de líquido y sobresale radialmente más allá del montaje para la extracción de líquido con un reborde de brida, de modo que se puede crear una conexión soldada entre la espiga para el drenaje del recipiente de líquidos y la conexión insertable y también entre la conexión insertable y el montaje para la extracción de líquido cuando se fija el montaje para la extracción de líquido. Se proporciona un conector eléctrico diseñado sin tener que ser independiente de la conexión insertable para formar una conexión eléctricamente conductora entre la conexión insertable y un potencial de tierra.

La disposición conocida a partir del documento EP 2 008 946 A1 requiere la manipulación apropiada de la conexión insertable en tanto se monta el montaje para la extracción de líquido en la espiga para el drenaje del depósito de líquidos. Por otro lado, se crea entre el montaje para la extracción de líquido y la conexión insertable una unión de material consistente y por tanto altamente conductora pero sólo en las áreas en las que realmente se ha realizado la soldadura. Adicionalmente, el conductor eléctrico construido por separado se tiene que conectar con la conexión insertable en una etapa

adicional de montaje.

Por lo tanto, la tarea subyacente de la presente invención es posibilitar la disipación segura de una carga electrostática de un montaje para la extracción de líquido que no sólo requiere ningún esfuerzo adicional para el montaje del
5 montaje para la extracción de líquido en el recipiente de líquidos, sino que también posibilita que la carga electrostática se disipe particularmente de forma eficaz. Una tarea subyacente adicional de la invención es sugerir un recipiente de transporte y almacenamiento de líquidos que proporciona un mayor grado de seguridad operativa.

10 Para solucionar esta tarea, el montaje para la extracción de líquido de acuerdo con la invención tiene las características de la reivindicación 1. Para solucionar la tarea adicional, el recipiente de transporte y almacenamiento de acuerdo con la invención tiene las características de la reivindicación 12.

En el montaje para la extracción de líquido de acuerdo con la invención,
15 el dispositivo de conducción tiene un conector de puesta a tierra construido integralmente para la conexión eléctricamente conductora del dispositivo de conducción a un potencial de tierra. El dispositivo de conducción se conecta también integralmente a la carcasa de montaje.

Debido a la conexión integral entre el dispositivo de conducción y la
20 carcasa de montaje, ya no es necesario manipular el dispositivo de conducción por separado cuando se monta o instala el montaje para la extracción de líquido en el recipiente de líquidos. Por otro lado, el diseño integral evita la formación de resistencias de transición indeseables entre el dispositivo de conducción y la carcasa de montaje, que pueden ocurrir si la conexión entre el
25 dispositivo de conducción y la carcasa de montaje se crea de forma incorrecta

se puede disipar uniformemente una carga electrostática alrededor de la circunferencia de la pared de canal. Además, la conexión entre el cuerpo de segmento y la pared de canal no sólo se realiza de forma materialmente consistente sino que también en forma de bloqueo positivo debido a la
5 conformación de las extensiones de conexión del cuerpo de segmento que penetran la pared de canal.

En una realización preferida adicional, el dispositivo de conducción tiene un cuerpo de segmento anular que se dispone en un rebaje anular en la pared de canal, en el que la superficie de conexión se ubica en la parte inferior del
10 rebaje y el conductor de puesta a tierra pasa a través de la pared de canal hacia el exterior.

En esta realización, se posibilita el contacto directo entre el líquido y el dispositivo de conducción alrededor de toda la circunferencia de la pared de canal. A pesar de este contacto total, no obstante, la apariencia externa de la
15 carcasa de montaje no se ve afectado por el cuerpo de segmento, de modo que la superficie del alojamiento de montaje permanece neutro y uniforme, y el conjunto de la superficie del alojamiento de montaje se puede personalizar, por ejemplo, la compañía que usa el recipiente de líquidos puede aplicar un diseño que identifique a la compañía.

20 Una carcasa de montaje equipada con un dispositivo de conducción se puede particularmente fabricar fácilmente si el dispositivo de conducción y su cuerpo de segmento forman entre sí una sección de la pared del canal, de manera que el molde para la fabricación de la carcasa de montaje se puede particularmente producir fácilmente en un proceso de "tecnología 2K" en el que
25 se usa una máquina de moldeo por inyección. Esto aplica especialmente si el

cuerpo de segmento tiene una forma anular.

Si, como en una realización adicional, el cuerpo de segmento se realiza como un elemento intermedio entre las dos secciones de la carcasa de montaje, no sólo es posible un diseño particularmente eficaz del dispositivo de
5 conducción, sino que el conductor de puesta a tierra, que se construye íntegramente con el cuerpo de segmento, se encuentra en un área de fácil conexión de la carcasa de montaje, de modo que el conductor de puesta a tierra se puede conectar a un potencial de tierra con mucha facilidad.

Como alternativa, también es posible construir el cuerpo de segmento
10 como una extensión de material consistente de un terminal de contacto de la carcasa de montaje, de modo que si es necesario el dispositivo de conducción se puede situar lo más cerca posible de la espiga para la extracción de líquido del recipiente de líquidos.

Es particularmente ventajoso si la extensión forma también una brida de
15 conexión para una conexión soldada de la carcasa de montaje a la espiga para la extracción de líquido del recipiente de líquidos, de modo que el cuerpo de segmento cumple una doble función, como un elemento de disipación eléctrica y un conector mecánico.

Un diseño particularmente eficaz del dispositivo de conducción se
20 posibilita si se incluye un cuerpo de desviación de flujo configurado como una extensión axial del conductor de puesta a tierra, que se dispone en el canal de flujo y perpendicularmente a la dirección longitudinal del mismo formada por la pared del canal de modo que está totalmente expuesta en una sección transversal libre de flujo del canal de flujo.

25 De esta manera, el dispositivo de conducción está completamente

rodeado por el líquido en el recipiente de líquidos, y cuando el líquido se extrae, fluye directamente sobre el dispositivo de conducción a medida que se vierte. En este contexto, es particularmente ventajoso si el cuerpo de desviación de flujo tiene un perfil de flujo para asegurar que el dispositivo de desviación del
5 flujo está cubierto por el líquido lo más completamente posible.

El recipiente de transporte y almacenamiento de líquidos construido de acuerdo con la invención como se describe en la reivindicación 12 permite la disipación funcionalmente fiable de una carga electrostática, debido al montaje para la extracción de líquido; que a su vez asegura un mayor grado de
10 seguridad operativa.

A continuación, se explicarán las realizaciones de la invención con mayor detalle haciendo referencia al dibujo. En el dibujo:

La **Figura 1** es una vista en perspectiva de un recipiente de transporte y almacenamiento de líquidos;

15 La **Figura 2** es una vista en perspectiva de un montaje de extracción de líquido con un dispositivo de conducción dispuesto en una conexión de carga de una carcasa de montaje de acuerdo con una primera realización;

La **Figura 3** muestra la conexión de carga de la carcasa de montaje de la **Figura 2**;

20 La **Figura 4** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 3** a lo largo de la línea de corte IV-IV;

La **Figura 5** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 3** a lo largo de la línea de corte V-V;

La **Figura 6** es otra realización de un dispositivo de conducción
25 conformado en una conexión de carga de una carcasa de montaje;

La **Figura 7** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 6** a lo largo de la línea de corte VII-VII;

La **Figura 8** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 6** a lo largo de la línea de corte VIII-VIII;

5 La **Figura 9** muestra el puerto de carga de una carcasa de montaje con otra realización de un dispositivo de conducción;

La **Figura 10** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 9** a lo largo de la línea de corte X-X;

10 La **Figura 11** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 9** a lo largo de la línea de corte XI-XI;

La **Figura 12** muestra la conexión de carga de una carcasa de montaje con otra realización de un dispositivo de conducción;

La **Figura 13** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 12** a lo largo de la línea de corte XIII-XIII;

15 La **Figura 14** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 12** a lo largo de la línea de corte XIV-XIV;

La **Figura 15** muestra la conexión de carga de una carcasa de montaje con otra realización de un dispositivo de conducción;

20 La **Figura 16** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 15** a lo largo de la línea de corte XVI-XVI;

La **Figura 17** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 15** a lo largo de la línea de XVII-XVII;

25 La **Figura 18** es una vista en perspectiva de otra realización de un dispositivo de conducción dispuesto en una conexión de carga de una carcasa de montaje;

La **Figura 19** es una vista en perspectiva de otra realización de un dispositivo de conducción dispuesto en una conexión de carga de una carcasa de montaje;

La **Figura 20** es una vista en perspectiva de otra realización de un
5 dispositivo de conducción dispuesto en una conexión de carga de una carcasa de montaje;

La **Figura 21** es una vista en sección transversal del dispositivo de conducción de la **Figura 20** a lo largo de la línea de XXI-XXI;

La **Figura 22** es una vista en sección transversal del dispositivo de
10 conducción de la **Figura 20** a lo largo de la línea de XXII-XXII;

La **Figura 1** muestra un recipiente 1 de transporte y almacenamiento que se puede usar para almacenar un vez y repetidas veces líquidos y que tiene un recipiente interior 2 cuboide reemplazable fabricado de plástico y con una pared delantera 3, una pared trasera 4 y dos paredes laterales 5, 6 una
15 superficie horizontal inferior 7 construida como una base de drenaje y una superficie horizontal superior 8, una conexión de carga 9 conformado en su interior y que se puede cerrar con una tapa 10, y una espiga 12 de drenaje conformada en un rebaje 11 en la sección inferior de la pared delantera 3. La espiga 12 de drenaje se produce como una sola pieza con el recipiente interno
20 2, en un proceso de moldeo por soplado. La espiga 12 de drenaje se usa para conectar un montaje 13 de extracción de líquido, en particular, una llave de bola o charnela. El recipiente interno 2 se dispone dentro de una carcasa externa 14 que tiene una construcción de jaula con los barrotes de la jaula de metal 15, 16 interceptándose horizontal y verticalmente, y se dispone sobre una
25 base 17 similar a una paleta.

El montaje 13 de extracción de líquido tiene una carcasa 18 de montaje, cuya realización ejemplar se muestra en la **Figura 2**, y que es preferentemente moldeada por inyección de polietileno de alta densidad (PE-HD) y tiene un dispositivo de válvula 20, como se muestra en la **Figura 1** con una función de
5 cierre en la sección 19 de la válvula central, que separa una conexión 21 de carga de una conexión de drenaje 22, y en la versión de la carcasa 18 de montaje mostrada en la **Figura 2** está equipado con un extremo roscado 23 para la fijación de una tapa hermética, que no se muestra con más detalle aquí.

Como también se muestra en la **Figura 2**, la carcasa 18 de montaje
10 tiene una brida de conexión 24 diseñada como una brida de soldadura en el extremo de la conexión 21 de carga, y que se une preferentemente a la espiga 12 de drenaje en el recipiente interno 2 por soldadura especular.

La carcasa 18 de montaje se fabrica en un proceso de moldeo por inyección de un plástico eléctricamente no conductor, tal como polietileno y
15 tiene un dispositivo de conducción 25 en el área de la conexión 21 de carga, cuyo dispositivo tienen un cuerpo de segmento, como se muestra en detalle en las **Figuras 3 a 5**, en el que se conforma integralmente un conductor 27 de puesta a tierra. El cuerpo 26 de segmento y el conductor 27 de puesta a tierra se fabrican de un plástico eléctricamente conductor tal como polietileno que
20 está impregnado con nanopartículas de carbono eléctricamente conductoras. Como se puede apreciar con especial claridad en las **Figuras 4 y 5**, el cuerpo 26 de segmento forma un segmento de pared de una pared 28 del canal de la conexión 21 de carga. En este contexto, una superficie de contacto 30 dispuesta en un lado interno 29 de la pared 28 del canal forma una superficie
25 de transición directa entre un líquido, que no se muestra aquí, que está

fluyendo a lo largo de la pared 28 del canal o que descansa en contacto con la pared 28 del canal, y el dispositivo de conducción 25. En el exterior de la pared 28 del canal de la conexión 21 de carga existe una superficie de conexión 31 del cuerpo 26 de segmento, que está limitada por el conductor 27 de puesta a tierra integralmente construido. Debido a la conexión de material consistente entre el conductor 27 de puesta a tierra y el cuerpo 26 de segmento, se crea una conexión eléctrica particularmente conductora entre la superficie de contacto 29 del cuerpo 26 de segmento y el conductor 27 de puesta a tierra o en un extremo 32 de contacto (**Figura 2**) que se crea en el presente caso por una placa de montaje y un potencial de tierra, que no se muestra aquí.

El dispositivo de conducción 25 mostrado en las **Figuras 2 a 5** se fabrica con una máquina de moldeo por inyección de acuerdo con la tecnología 2K de tal manera que la carcasa 18 de montaje con un recorte 33 en la pared 28 del canal en el área de la conexión 21 de carga se moldea por inyección a partir de un material plástico eléctricamente no conductor, por ejemplo, polietileno de alta densidad (PE-HD) en una primera etapa del proceso. Después, en una segunda etapa del proceso un material plástico eléctricamente conductor tal como polietileno impregnado con nanopartículas de carbono se puede moldear por inyección con la misma máquina de moldeo por inyección sobre la carcasa 18 de montaje ya fabricada en el área del recorte 33 para la fabricación del dispositivo de conducción 25 con el conductor 27 de puesta a tierra conformado integralmente con el cuerpo 26 de segmento.

En las **Figuras 6 a 8**, un dispositivo de conducción 34 alternativo al dispositivo de conducción 25 mostrado en las **Figuras 2 a 5** se muestra, integrándose en una pared 35 del canal de la carcasa 18 de montaje en el área

de la conexión 21 de carga. En el presente caso, la pared 35 del canal se construye de tal manera que tiene recortes 36 dispuestos radialmente alrededor de la circunferencia el área de la conexión 21 de carga, cuyos recortes se realizan como ranuras alargadas que se extienden paralelas a un eje longitudinal del eje de flujo 37. Los recortes 36 se encuentran también en una base 38 de un asentamiento 39 conformado para extenderse alrededor de la circunferencia de la pared 35 del canal, en la que se dispone el dispositivo de conducción 34, de tal manera que las extensiones de contacto 41 conformadas en un cuerpo 40 de segmento pasan a través de la pared 35 del canal y se disponen con las superficies de contacto 42 en un lado interno 43 de la pared 35 del canal.

El cuerpo 40 de segmento y su superficie de conexión 44, en la que se dispone integralmente un conductor de puesta a tierra 45, se extiende a lo largo de una superficie exterior 46 de la pared 35 del canal.

Como se ha explicado con referencia a las **Figuras 2 a 5**, el dispositivo de conducción 34 se construye también en la pared 35 del canal usando la tecnología de 2K, de manera que la pared 35 del canal se produce en una primera etapa del proceso y el dispositivo de conducción 34 se inyecta en la pared 35 del canal en una segunda etapa del proceso posterior.

Las **Figuras 9 a 11** muestran otra realización alternativa en la que se dispone un dispositivo de conducción 47 en un lado interno 48 de la pared 49 del canal. Para este fin, se proporciona un asentamiento 50 que se extiende radialmente en el lado interno 48 de la pared 49 del canal, en la que un cuerpo 51 de segmento del dispositivo de conducción 47 se dispone de tal manera que una superficie de contacto 52 del cuerpo 51 de segmento se encuentra en el

lado interno 48 y una superficie de conexión 53 se dispone en la parte inferior 54 del asiento 50 formado en la pared 49 del canal.

Como se muestra con especial claridad en las **Figuras 10 y 11**, un conductor 54 de puesta a tierra se construye para conectarse integralmente con la superficie de conexión 53, y pasa a través de la pared 49 del canal hacia el exterior.

Como se ha descrito anteriormente, la construcción y la disposición del dispositivo de conducción 47 en la pared 49 del canal se realiza en base a la tecnología de 2K.

10 En las **Figuras 12 a 14**, un dispositivo de conducción 56 se muestra teniendo un cuerpo 57 de segmento que forma un segmento de la pared de una pared 58 del canal. Para ello, la pared 58 del canal tiene un asiento 59 en forma de un recorte similar a una ranura en la pared 58 del canal, asiento que se completa por el cuerpo 57 de segmento. De esta manera, una superficie de
15 contacto 60 del cuerpo 57 de segmento en un lado interno 61 de la pared 58 del canal y una superficie de conexión 62 del cuerpo 57 de segmento forman una porción 63 de un lado externo de la pared 58 del canal.

En las **Figuras 15 a 18**, se muestra un dispositivo de conducción 64 con un cuerpo 65 de segmento que se construye como un segmento de pared
20 anular de una pared 66 del canal. Este diseño especial del dispositivo de conducción 64 permite que se utilicen diferentes procedimientos de producción para producir una carcasa de montaje correspondientemente equipada.

Como se muestra en las **Figuras 15 a 17**, el dispositivo de conducción 64 se puede fabricar en una herramienta de moldeo por inyección usando la
25 tecnología de 2K produciendo primero una sección de carcasa 67 de una

carcasa 68 de montaje y después en una segunda etapa moldear el dispositivo de conducción sobre la primera sección 67 como una segunda sección de la carcasa 68 de montaje.

Como alternativa, como se ha indicado en la ilustración de la **Figura 18**,
5 también es posible crear primero dos secciones de carcasa 69, 70 de una carcasa 71 de montaje, y después posicionar el dispositivo de conducción 64, como se muestra en la **Figura 18**, coaxialmente entre las secciones de carcasa 69, 70 con el fin de crear una conexión de material consistente entre el dispositivo de conducción 64 y las secciones de carcasa 69, 70 en un proceso
10 de soldadura.

En una realización adicional, la **Figura 19** muestra un dispositivo de conducción 72 que se puede conectar materialmente consistente con una carcasa 73 de montaje por una conexión soldada. La **Figura 19** muestra el dispositivo de conducción 72 inmediatamente antes de la soldadura con un
15 extremo de conexión 86 trasero de la carcasa 73 de montaje. Después que se ha creado la conexión de material consistente entre el dispositivo de conducción 72 y la carcasa 73 de montaje, el dispositivo de conducción 72 forma una brida de soldadura para la conexión con espiga 12 de drenaje del recipiente interno 2 mostrado en la **Figura 1**. El dispositivo de conducción 72
20 está equipado con un segmento 74 de cuerpo anular con una superficie de contacto 74 que está orientada hacia al eje longitudinal 37 de la carcasa 74 de montaje y una superficie de conexión 75 externa en la que se conforma un conductor 77 de puesta a tierra como una extensión integral del cuerpo 76 de segmento.

25 En las **Figuras 20 a 22**, un dispositivo de conducción 78 se muestra con

un cuerpo 80 de desviación de flujo conformado como la extensión axial de un conductor 79 de puesta a tierra, que se dispone en la sección transversal de flujo de una pared 85 del canal de la carcasa 81 de montaje transversalmente al eje de flujo 37 de una carcasa 81 de montaje. El cuerpo 80 de desviación de flujo tiene un perfil de flujo que se diseña preferentemente de tal forma que cuando se extrae un líquido contenido en el recipiente interno 2 (**Figura 2**) se crea un flujo esencialmente laminar del líquido en una superficie de contacto 82 del cuerpo 80 de desviación de flujo

La carcasa 81 de montaje mostrada en las **Figuras 20 a 22** se puede producir preferentemente junto con el dispositivo de conducción 78 en un proceso de 2K, en el que se puede crear un collarín de rodamiento 83 íntegramente en el dispositivo de conducción 78 en un área de transición entre el dispositivo de conducción 79 y el cuerpo 80 de desviación de flujo, collarín que se asienta en forma de bloqueo positivo en un rebaje de acoplamiento 84 en la pared 85 del canal y asegura que el dispositivo de conducción 78 se inmovilice axialmente y se posicione de forma segura en la carcasa 81 de montaje y en la pared 85 del canal.

REIVINDICACIONES

1. Un montaje (13) de extracción de líquido, particularmente una llave de charnela o bola, que incluye una carcasa (18, 68, 71, 73, 81) de montaje
5 fabricada de plástico para la conexión a una espiga (12) de drenaje de un recipiente de plástico para líquidos, en especial un recipiente interior (2) de un recipiente (1) de transporte y almacenamiento, en el que la carcasa de montaje está provista de un dispositivo de conducción (25, 34 47, 56, 64, 72, 78) cuya al
10 menos una parte está fabricada de plástico eléctricamente conductor para disipar una carga electrostática, caracterizado porque el dispositivo de conducción tiene un conductor de puesta a tierra integralmente conformado (27, 45, 54, 77, 79) para la conexión eléctricamente conductora del dispositivo de conducción a un potencial de tierra y también está conectada integralmente con la carcasa de montaje.
- 15
2. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 1, caracterizado porque un cuerpo (26) de segmento del dispositivo de conducción (25) forma un segmento de pared de una pared (28) del canal que define un canal de flujo en la carcasa (18) de montaje, con una superficie de
20 contacto (30) del cuerpo de segmento dispuesta para exponerse en el lado interior (29) de la pared del canal, cuerpo de segmento que se dispone en una superficie exterior de la pared del canal con una superficie de conexión (31) a la que se conecta el conductor (27) de puesta a tierra con una unión de material consistente.

3. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 2, caracterizado porque el dispositivo de conducción (34) tiene un cuerpo de segmento anular (40), que está dispuesto en una pared (35) del canal de tal manera que la superficie de conexión (44) está localizada en el exterior (46) de la pared del canal, y una pluralidad de extensiones de contacto (41) dispuestas radialmente y que forman las superficies de contacto (42) que penetran la pared del canal.

4. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 2, caracterizado porque el dispositivo de conducción (47) tiene un cuerpo de segmento anular que está dispuesto en un rebaje anular (50) de una pared (49) del canal, de tal manera que la superficie de conexión (53) está situada en una parte inferior (55) del rebaje y el conductor de puesta a tierra (54) pasa a través de la pared del canal hacia el exterior.

5. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 2, caracterizado porque el dispositivo de conducción (56, 54) forma una sección de pared de una pared (58, 56) del canal, con su cuerpo (57, 65) de segmento.

6. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 5, caracterizado porque el cuerpo (65) de segmento está construido como un anillo.

7. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 6, caracterizado porque el cuerpo (65) de segmento está construido como un

miembro de transición entre las secciones (69, 70) de carcasa de la carcasa (71) de montaje.

8. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 6,
5 caracterizado porque el cuerpo (65) de segmento está construido como una extensión de material constante de un extremo de conexión (86) de la carcasa (73) de montaje.

9. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 8,
10 caracterizado porque la extensión forma una brida de conexión para la unión soldada de la carcasa (73) de montaje a la espiga (12) de drenaje del recipiente de líquidos.

10. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 1,
15 caracterizado porque el dispositivo de conducción (78) tiene un cuerpo (80) de desviación de flujo configurado como una extensión axial del conductor (79) de puesta a tierra, que está dispuesto perpendicularmente a la dirección longitudinal del canal de flujo de manera que está totalmente expuesta en una sección transversal libre de flujo del canal de flujo formado por la pared (85) del
20 canal.

11. El montaje de extracción de líquido según la reivindicación 10, caracterizado porque el cuerpo de desviación de flujo (80) tiene un perfil de flujo.

12. Un recipiente (1) de transporte y almacenamiento de líquidos, que incluye un recipiente interior (2) fabricado de plástico con una conexión de carga (9) que se puede cerrar y una espiga (12) de drenaje para la conexión de un montaje (13) de extracción de líquido, una envuelta externa de metal (14) y
- 5 un sub-bastidor (17) que está configurado para permitir la manipulación con camiones apiladores, máquinas de almacenamiento y retirada o medios de transporte similares, en el que un montaje de extracción de líquido de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 11 está conectado a la espiga de drenaje del recipiente interno.

RESUMEN

Montaje para la extracción de líquido, particularmente una llave de charnela o de bola, con un carcasa (18) de montaje fabricado de plástico para la conexión a una espiga de drenaje de un recipiente de plástico para líquidos, particularmente un recipiente interior de un recipiente de transporte y almacenamiento, en el que la carcasa de montaje está provista de un dispositivo de conducción (25) al menos parte del cual se fabrica de plástico eléctricamente conductor para disipar una carga electrostática, en el que el dispositivo de conducción es el dispositivo de conducción que tiene conductor (27) de puesta a tierra integralmente conformado para la conexión eléctricamente conductora del dispositivo de conducción a un potencial de tierra y también está integralmente conectado con la carcasa de montaje.

15 (Figura 2)

Fig. 1

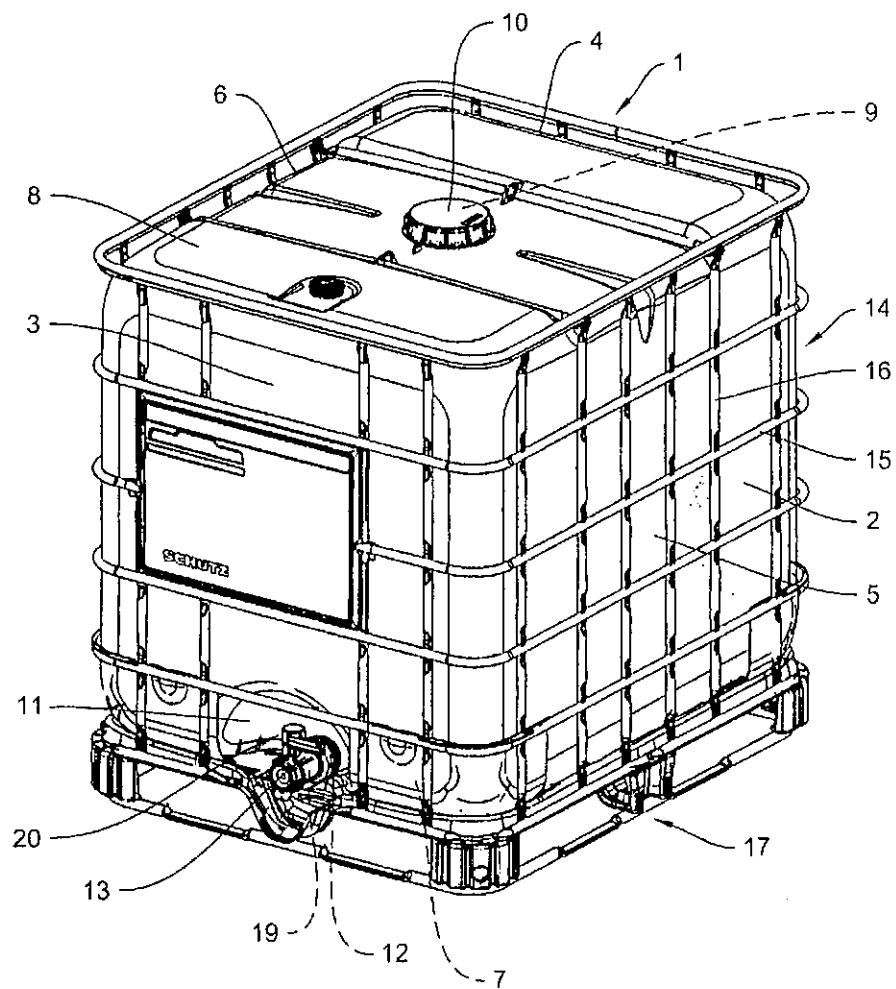


Fig. 2

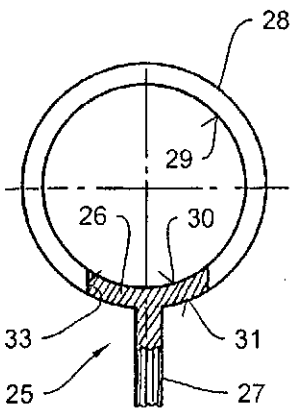
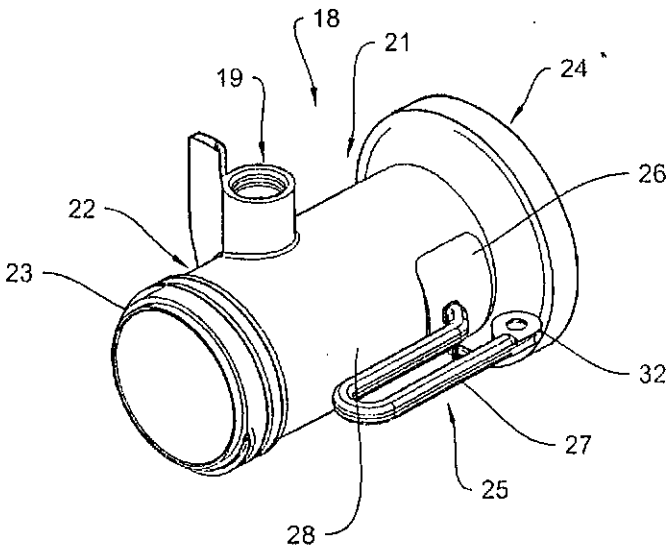


Fig. 4

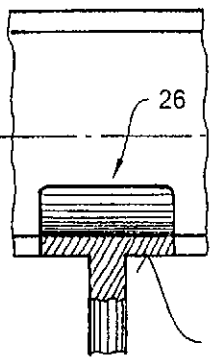


Fig. 5

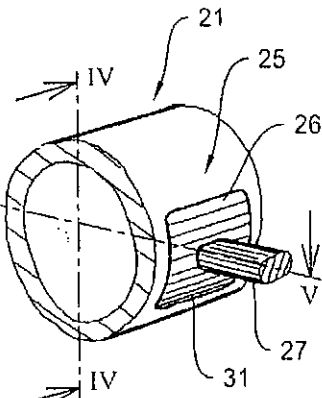


Fig. 3

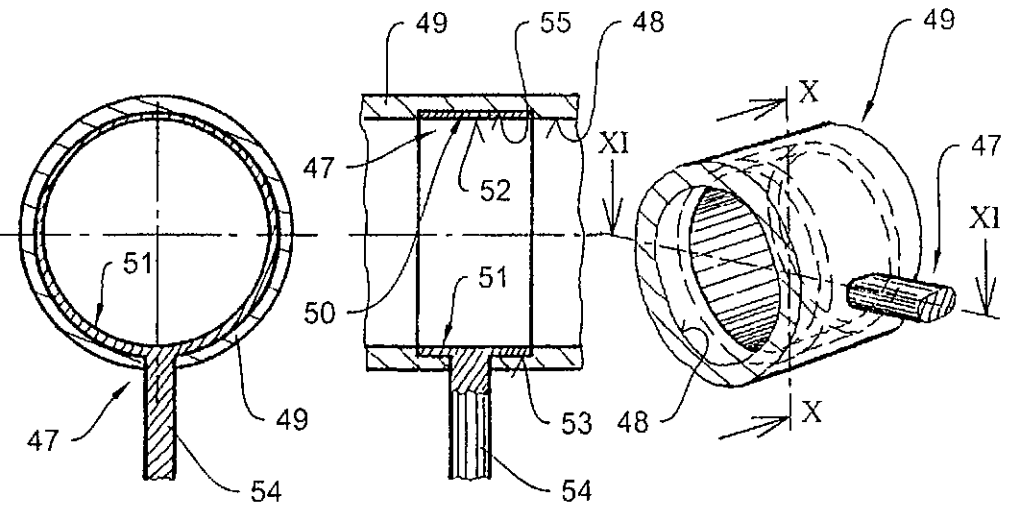
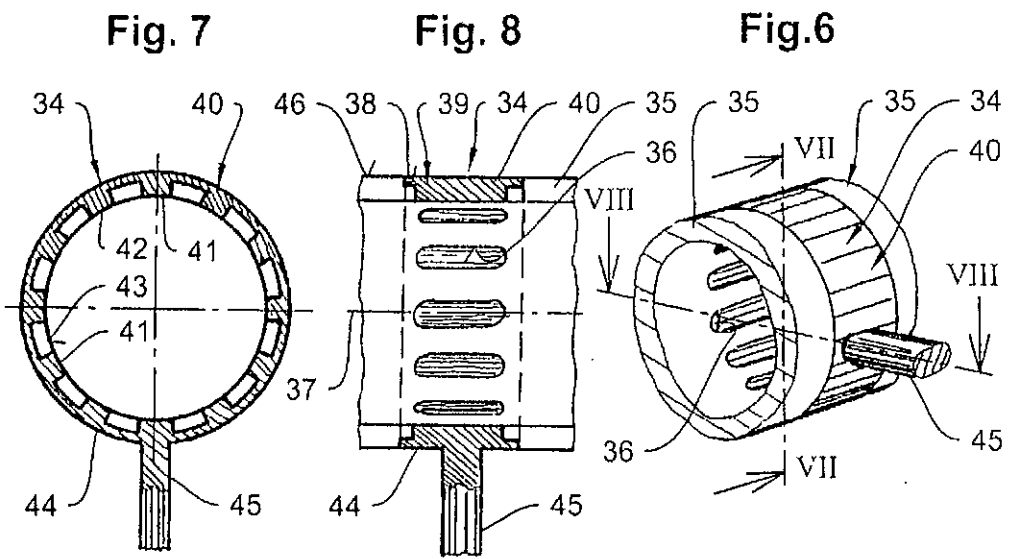


Fig. 10

Fig. 11

Fig. 9

Fig. 13

Fig. 14

Fig. 12

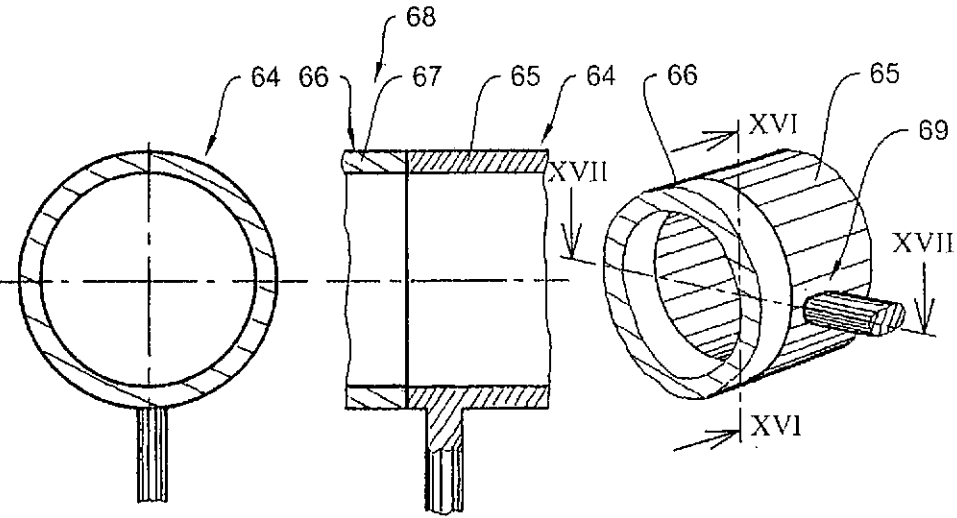
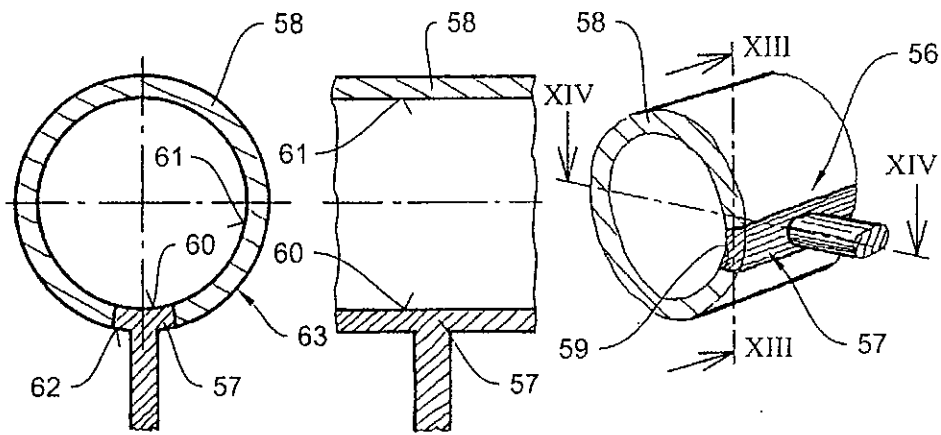


Fig. 16

Fig. 17

Fig. 15

25

Fig. 18

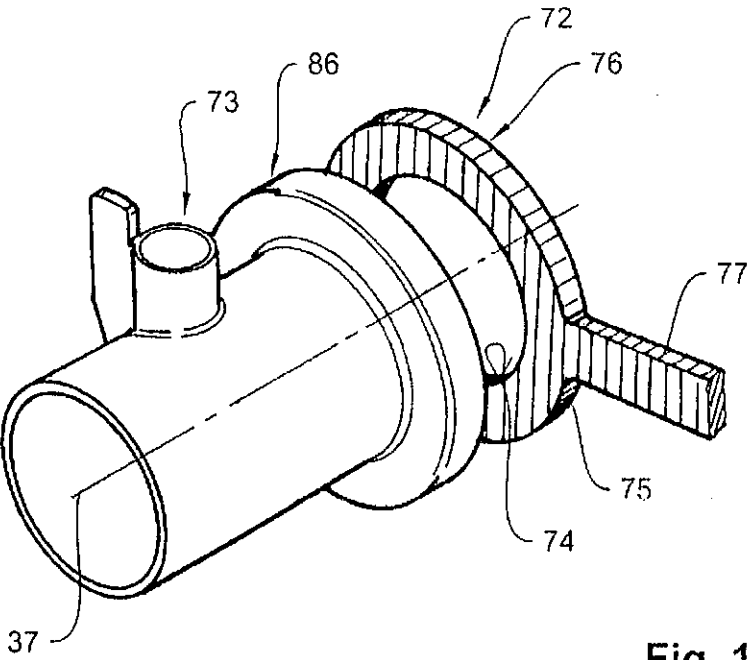
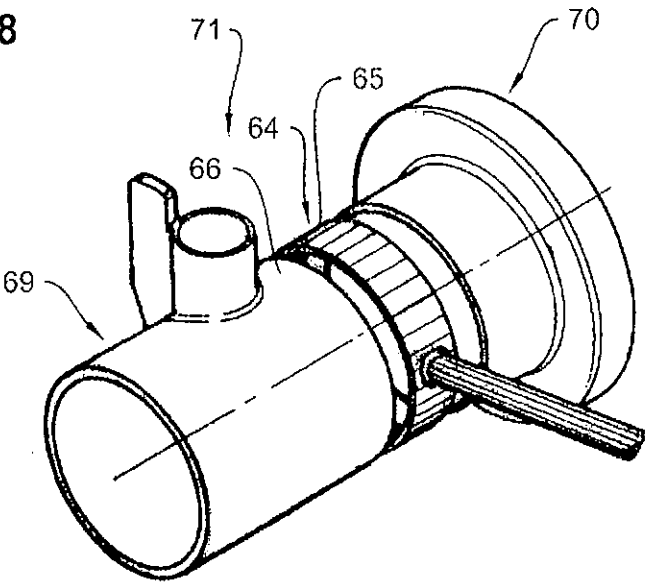


Fig. 19

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0064917

Bogotá D.C., Julio 05 de 2011 - 15:43:13

RECIBIDO DE : MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS LTDA

NI 800.020.909

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	387617160	05/07/2011	17.957.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	7 TRAMITES DE SOL. DE DISENOS INDUSTRIALES	571.000.00	571.000.00
				\$571.000.00

SON: **QUINIENTOS SETENTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

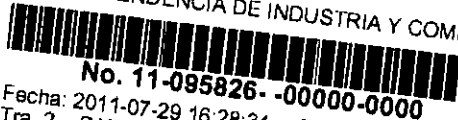
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

*Este recibo debe ser utilizado
Únicamente para tramites de
Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.*

Marca: Pat. Montaje para la

Expediente: extracción de líquidos

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 40

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

Julio 5 de 2011 - 15:43:16

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0054350

Bogotá D.C., Junio 07 de 2011 - 12:04:15

RECIBIDO DE : MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS LTDA

NI 800.020.909

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	402999332	07/06/2011	23.345.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. UNDITARIO	VR. CONCEPTO
1 50005-01-01	SOLICITUDES	82 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NUEVAS CREACIONES	162.000.00	162.000.00
				<u>\$162.000.00</u>

SON: **CIENTO SESENTA Y DOS MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

Este recibo debe ser utilizado
únicamente para tramites de
Pat. Montaje para la
extracción de liquido

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 40

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

Junio 7 de 2011 - 12:04:24

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0067512

Bogotá D.C., Julio 13 de 2011 - 13:16:50

RECIBIDO DE : MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS LTDA

NI 800.020.909

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	406577032	13/07/2011	13.424.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. UNDITARIO	VR. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	27.000.00	27.000.00
				\$27.000.00

SON: **VEINTISIETE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

*Este recibo de caja es utilizado
para acreditar los pagos de
los conceptos de
Pat. Montaje para la
extracción de líquidos*

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASOR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 40

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

Julio 13 de 2011 - 13:17:01

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 0067513

Bogotá D.C., Julio 13 de 2011 - 13:16:50

RECIBIDO DE : MARIO DELGADO ECHEVERRY E HIJOS LTDA

NI 800.020.909

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	406577032	13/07/2011	13.424.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. UNDITARIO	VR. CONCEPTO
1	50005-01-01 SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	27.000.00	27.000.00
				\$27.000.00

SON: **VEINTISIETE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

Nota: recibo de caja por el pago de
1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES
Pat. Montaje Para la
extracción de líquidos

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Follos: 40

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

Julio 13 de 2011 - 13:17:01

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

TARJETA ARCHIVO PROPIETARIOS

PATENTE DE INVENCION X PCT MODELO DE UTILIDAD DISEÑO INDUSTRIAL

(21) N° de solicitud:

(22) Fecha de solicitud:

(51) Clasificación Internacional :

(71) Solicitante (s) **PROTECHNA S.A.**(72) Inventor(es) **UDO SCHÜTZ**(74) Apoderado: **JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS**

(30) Prioridad	(31)	No. Prioridad	(32)	Fecha	(33)	País
		102010039 328.2		13/08/10		DE

(85) Fecha inicio fase nacional:

(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT

Fecha de presentación de la solicitud:

No. de solicitud

(87)

Publicación internacional

Fecha: Fecha (dd/mm/aa)

N° publicación:

(54) Título: **MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO**

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

DIVISION DE NUEVAS CREACIONES

TARJETA ARCHIVO TEMATICO

PATENTE DE INVENCION ☒ PCT ☐ MODELO DE UTILIDAD ☐ DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(21) N° de solicitud:

(22) Fecha de solicitud:

(51) Clasificación Internacional:

(71) Solicitante(s) **PROTECHNA S.A.**(72) Inventor(es): **UDO SCHÜTZ**(74) Apoderado: **JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS**

Prioridad	(31)	No. Prioridad	(32)	Fecha	(33)	País
		102010039 328.2		13/08/10		DE

(85) Fecha límite inicio fase nacional:

(86) Datos relativos a la presentación de la solíc. PCT

Fecha de presentación de la solicitud:

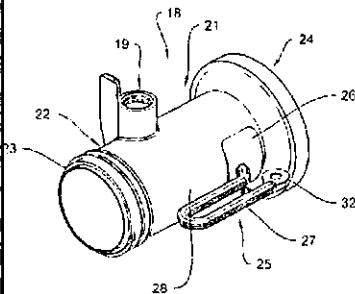
No. de solicitud

(87) Publicación internacional:

Fecha:

No. Publicación:

Fig. 2



(54) Título: **MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO**

(7) Resumen: Montaje para la extracción de líquido, particularmente una llave de charnela o de bola, con un carcasa (18) de montaje fabricado de plástico para la conexión a una espiga de drenaje de un recipiente de plástico para líquidos, particularmente un recipiente interior de un recipiente de transporte y almacenamiento, en el que la carcasa de montaje está provista de un dispositivo de conducción (25) al menos parte del cual se fabrica de plástico eléctricamente conductor para disipar una carga

CONTINUA AL RESPALDO

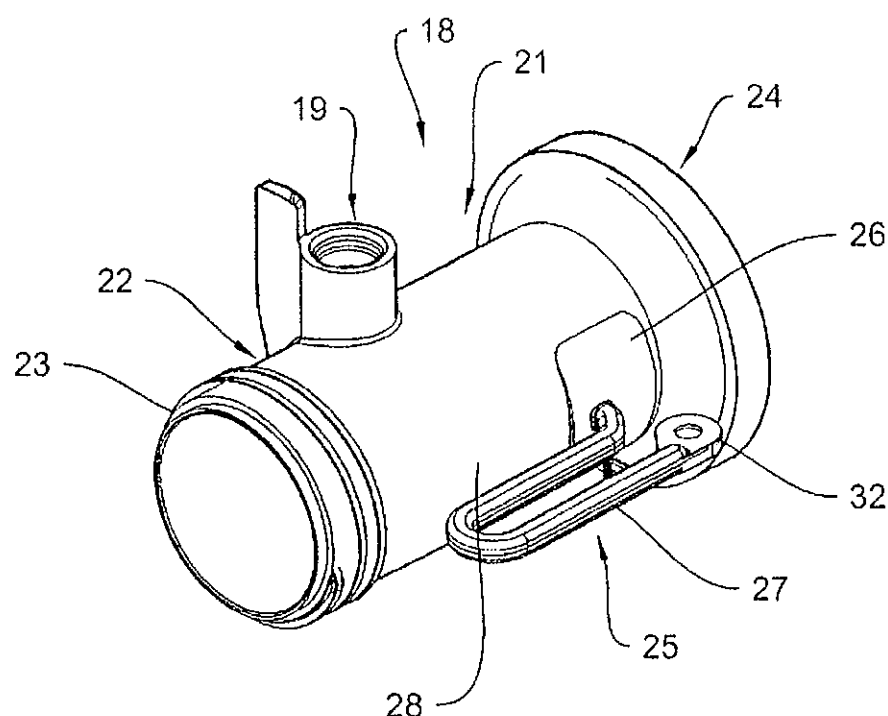
electrostática, en el que el dispositivo de conducción es el dispositivo de conducción que tiene conductor (27) de puesta a tierra integralmente conformado para la conexión eléctricamente conductora del dispositivo de conducción a un potencial de tierra y también está integralmente conectado con la carcasa de montaje.

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION	
(21) N° de solicitud: 22) Fecha de solicitud:		(51) Int Cl: (71) Solicitante(s) PROTECHNA S.A. (72) Inventor(es) UDO SCHÜTZ (74) Apoderado: JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS	
(30) Prioridad	(31) No. Prioridad 102010039 328.2	(32) Fecha 13/08/10	(33) País DE
(85) Fecha limite inicio fase nacional: Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud: No. de solicitud		(87) Publicación Internacional Fecha (dd/mm/aa) Fecha: N° publicación:	
(54) Titulo: MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO PARA UN RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE LÍQUIDOS Y RECIPIENTE DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO CON TAL MONTAJE PARA LA EXTRACCIÓN DE LÍQUIDO			

Resumen:

Montaje para la extracción de líquido, particularmente una llave de charnela o de bola, con un carcasa (18) de montaje fabricado de plástico para la conexión a una espiga de drenaje de un recipiente de plástico para líquidos, particularmente un recipiente interior de un recipiente de transporte y almacenamiento, en el que la carcasa de montaje está provista de un dispositivo de conducción (25) al menos parte del cual se fabrica de plástico eléctricamente conductor para disipar una carga electrostática, en el que el dispositivo de conducción es el dispositivo de conducción que tiene conductor (27) de puesta a tierra integralmente conformado para la conexión eléctricamente conductora del dispositivo de conducción a un potencial de tierra y también está integralmente conectado con la carcasa de montaje.

Fig. 2





SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-095826-00000-0000

Fecha: 2011-07-29 16:28:34

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR

Tra. 2 PATENTES

Evs: 1 REGDEPOSITO

Act. 411 PRESENTACION

Folios: 40

PATENTE 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 ☐

Bogotá D.C.,
2020

Doctor(a)
DELGADO VILLEGAS JAIME EDUARDO
Apoderado(a) y/o Representante de
PROTECHNA S.A

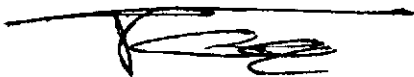
REFERENCIA	Radicación No.	11 095826
	Trámite	2
	Evento	1
	Actuación	430
	Oficio No.	14232

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

1. La solicitud no contiene la copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente del inventor al solicitante o a su causante, conforme a lo establecido por el artículo 26 literal k) de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina. Cuando se trate de documentos otorgados en el extranjero, estos deberán legalizarse de conformidad con lo dispuesto por los artículos 259 y 260 del Código de Procedimiento Civil. Cuando se trate de las declaraciones a que hace referencia la Regla 4.17 ii) del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes PCT., el alcance de las tales declaraciones se determinará según indiquen claramente una cesión de derechos del inventor al solicitante o su causante, de conformidad con lo dispuesto en el numeral 5.2.15 del Capítulo Quinto, Título X de la Circular Única de Superintendencia de Industria y Comercio.

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

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.



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
Director de Nuevas Creaciones (C)

09 SET. 2011

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de fecha _____
adpa11