

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

Señor(a)
EVONIK DEGUSSA GMBH
NOTIFPAT@CAVELIER.COM

Asunto: PATENTE DE INVENCION - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/EP2014/064953				
Fecha de Presentación Internacional	11 de julio de 2014				

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	16-007062-0000-0000	13 de enero de 2016
Reivindicaciones:	16-007062-00003-0000	7 de abril de 2016
Dibujos:	16-007062-0000-0000	13 de enero de 2016
Prioridad(es):	País: US, Número: 61/856,405	Fecha: 19 de julio de 2013

2. Análisis de la Prioridad

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

Se acepta la reivindicación de prioridad porque esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido y el contenido técnico de esta solicitud corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. 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 estudiarán las reivindicaciones 1 a 8 del capítulo reivindicatorio (N°. 16-007062-00003-0000 del 7 de abril de 2016).

Título de la solicitud: “MÉTODO PARA LA RECUPERACIÓN DE UN SULFURO DE COBRE DE UNA MENA QUE CONTIENE UN SULFURO DE HIERRO” (N°. 16-007062-00003-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de mejorar métodos para recuperar un concentrado de sulfuro de cobre de una mena que contiene sulfuro de hierro de manera que proporcione un mejor grado de concentración y recuperación de sulfuros de cobre con un bajo consumo de productos químicos de procesamiento.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para recuperar sulfuro de cobre de una mena que contienen un sulfuro de hierro, dicho método comprende las etapas de: a) Moler en húmedo la mena con medios de molienda, b) Acondicionar la pulpa mineral obtenida de la etapa a) con un compuesto colector, y c) Llevar a cabo una flotación por espuma de la pulpa mineral acondicionada del paso b); d) Separar la espuma del residuo de flotación formado en el paso c), y e) Recuperar un concentrado de sulfuro de cobre de la espuma separada en el paso d) y donde el potencial redox de la pulpa mineral es determinado con un electrodo redox y se agrega peróxido de hidrógeno a la pulpa mineral acondicionada entre las etapas b) y c) o durante la etapa c) en una cantidad para disminuir el potencial redox de la pulpa mineral acondicionada.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B03D 1/02, B03D 1/12.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

Durante la evaluación de claridad y concisión de las reivindicaciones, esta Oficina encontró que:

- Las reivindicaciones 1, 3 y 4, no son claras porque presentan términos generales tales como: “*medios de molienda*”, “*compuesto colector*”, “*espuma*”, “*xantato*”

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

alquídico de metal alcalino”, *“un gas”*, los cuales, aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades, de tal manera que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.

- Las reivindicaciones 2, 3, 7 y 8 no son claras porque presentan términos indefinidos y/o imprecisos tales como: *“por lo menos”*, *“menos”*, *“máxima”*, utilizados para definir el rango de varias características del método deben eliminarse. Estos términos no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas, no siendo estas precisas y por lo tanto no claras, ya que no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.
- La reivindicación 1, 2 y 8, no son claras porque presentan resultados a obtener tales como: *“cantidad para disminuir el potencia redox de la pulpa mineral acondicionada”* (Rev. 1), *“agrega peróxido de hidrogeno en una cantidad que reduce el potencial redox en por lo menos 10mV”* (Rev. 2) *“para proporcionar una reducción máxima del potencial redox después de la adición del peróxido de hidrogeno”* (Rev. 8), lo cual no es permitido, puesto que las citadas reivindicaciones incluirían no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado.
- La reivindicación 1 tiene por objeto un método, sin embargo, aunque muestra la secuencia de etapas técnicas no enseña las etapas técnicas con sus condiciones técnicas (temperaturas, flujos, presiones, etc.), por todo lo anterior esta reivindicación no es clara. Se sugiere realizar las aclaraciones respectivas o definir la invención por sus características esenciales y estructurales, teniendo en cuenta de no modificar o ampliar la material ya divulgada.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación internacional, es decir, 19 de julio de 2013, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	Art. 1*	“Metallurgical improvement of a lead/copper flotation stage by pulp potential control”	abril/2000
D2	US 3,959,436	“Process for leaching sulfide minerals”	25/mayo/1976

* Metallurgical improvement of a lead/copper flotation stage by pulp potential control. A Uribe-Salas et al. International Journal of Mineral Processing. Volumen 59, No. 1, Abril 2000, Paginas 69 a 83.

El documento D1¹ divulga un estudio que describe el uso del control de potencial de pulpa para mejorar la flotabilidad de las especies valiosas presentes en un complejo

¹ <http://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0301751699000599>

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

mineral de sulfuro de matriz de pirita acondicionado con una mezcla de los colectores no convencionales (es decir, diferentes de los xantatos) (Resumen) (Metallurgical improvement of a lead/copper flotation stage by pulp potential control. A Uribe-Salas et al. International Journal of Mineral Processing. Volumen 59, No. 1, Abril 2000, Paginas 69 a 83).

El documento D2² divulga una mejora en el proceso de lixiviación de metal de sulfuro de minerales con una solución de lixiviación oxidativa se obtiene por adición a la solución de lixiviación sobre sólo una porción de la fase acuosa en ciclo de lixiviación de hidrógeno peróxido en una cantidad que varía de aproximadamente 2 a aproximadamente 25 por ciento por peso de la cantidad de hidrógeno peróxido necesaria para llevar el valor del metal del mineral en solución si hidrógeno peróxido fueron utilizados como el único agente oxidante.

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un método para recuperar sulfuro de cobre de una mena que contiene un sulfuro de hierro”* (Radicado N°. 16-007062-00003-0000 del 7 de abril de 2016).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1
Un método para recuperar sulfuro de cobre de una mena que contiene un sulfuro de hierro, dicho método comprende las etapas de:	Un método para recuperar un sulfuro de cobre a partir de un mineral que contiene un sulfuro complejo de grano fino de origen vulcano- sedimentario que contiene de 70% a 77% en peso de pitita (FeS ₂) (...) (Pag.70, sección 2.1).
a. Moler en húmedo la mena con medios de molienda.	Trituración en húmedo del mineral con medios de trituración para formar una pulpa mineral (Pág. 71, Sección 2.1, Párr. 2). El mineral se tritura y muele en circuito cerrado a 95% que pasa una malla 200, se utilizó un molino de bolas de acero y revestimientos de caucho. (Pág. 21, Sección 2.1, Párr. 2).
a)Acondicionar la pulpa de mineral obtenida de la etapa a) con un compuesto colector, y	Acondicionar la pulpa mineral con un compuesto colector para formar una pulpa mineral (Pág. 71, Sección 2.1, Párr. 2). (...) el desbordamiento del ciclón pasó por dos etapas de acondicionamiento (Ver figura 1). En la que se sopla aire (...) se añadió también xantato de amilo potasio (KAX) (Pág. 71, Sección 2.1, Párr. 2).
c)Llevar a cabo una flotación por espuma de la pulpa mineral acondicionada del paso b)	Circuito de flotación Pb/Cu (...) (Fig. 1) flotación por espuma de la pulpa mineral acondicionada para formar una espuma y una cola de flotación, (Pág. 71, Sección 2.1, Párr. 3). El montaje experimental consistía en un tanque de acondicionamiento y una celda de flotación mecánica (Fig. 2, Sección 2.3) (...) Un laboratorio estándar de la máquina de flotación Denver con un conjunto de 5 litros de celdas de plexiglás, impulsor de plástico y distribución de gas fue utilizado

2<https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=3959436A&KC=A&FT=D&ND=&date=19760525&DB=&locale=>

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

	para la flotación. Para las pruebas de lotes de flotación, una muestra de 5 litros de pasta acondicionada (después de que se alcanzó el valor de Eh deseado) se transfiere a la celda y flotó a una velocidad constante del impulsor (1200 rpm) y temperatura (31-32 °C) (...) Para las pruebas de flotación continua (Ver Fig. 2 para más detalles), la celda se alimentó con la pulpa acondicionada a una velocidad de 1 l/min por medio de una bomba peristáltica (Pág. 73, Sección 2.3, último párrafo).
d)Separar la espuma del residuo de flotación formado en el paso c), y	Separando la espuma de la cola de flotación para recuperar un concentrado de sulfuro de cobre (Figura 1) (...) La espuma fue retirada manualmente por raspadores de profundidad constante de cada 2 s. El tiempo total de flotación fue de 4,5 min (...) (Pág. 73, Sección 2.3, último párrafo).
e)Recuperar un concentrado de sulfuro de cobre de la espuma separada en el paso d) y	Los resultados obtenidos con las diferentes adiciones de xantato de potasio de amilo (KAX) (se ha añadido con el objetivo de ayudar a la flotación) se indican en la figura. Fig. 4 muestran que un aumento de recuperación con ΔEh , alcanzándose un máximo en torno a 0,15 V y la disminución en los valores más altos. Del mismo modo, la recuperación de cobre (calcopirita), plata, oro, hierro (calcopirita + pirita) y zinc (esfalerita) presentan un máximo a alrededor de ΔEh 0,1 V. La Fig. 5 muestra que (...) el grado de concentrado cobre y oro vs curvas ΔEh se comportaron de manera similar, mostrando un máximo en torno a 0,1 V (Pág. 77, Sección 3,2).
Donde el potencial redox de la pulpa mineral es determinado con un electrodo redox y se agrega peróxido de hidrogeno a la pupa mineral acondicionada entre las etapas b) y c) o durante la etapa c) en una cantidad para disminuir el potencial redox de la pulpa mineral acondicionada.	Los electrodos utilizados para controlar el pH y el potencial de pulpa (Eh) era un electrodo industrial (Omega PHE-5411) (Pág. 72, Sección 2.3). (...) la adición de un solución de peróxido de hidrógeno de 0,3% en peso (...) (Pág. 74, Sección 2.3, Párr. 2).

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

En consecuencia, la reivindicación 1 no es nueva o carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 4: El equipo mecánico, (...) fue adaptado para operar bajo lotes y régimen continuo (Sección 2,3). Para evaluación de la flotación en continuo (ver Fig. 2 para más detales), la célula se alimentó con la pulpa acondicionado a una velocidad de 1 l/min por medio de una bomba peristáltica (...) Para todos los experimentos de flotación por lotes y continuas, la operación estable implicaba constante Eh por un período de al menos dos veces el tiempo de permanencia de la pasta en el tanque de acondicionamiento. En ambos tipos de experimentos Eh se incrementó por encima del valor natural (Eh nat , definida como el valor potencial de pulpa que prevalece durante el funcionamiento convencional del

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

circuito) mediante la adición de peróxido de hidrógeno en solución al 0,3% de peso, o disminuye por debajo Ehnat mediante la adición de hidrosulfito de sodio (o ditionito) en solución al 0,3% en peso (...) en los experimentos de flotación continuas ΔEh varió entre 0 y 0,2 V (Pág. 73, Sección 2.3, Último párrafo a Pág. 74, Párrs. 1 y 2).

- Reivindicación 6: Se añadió también xantato de amilo potasio (KAX) (Pág. 71, Sección 2,1, Párr. 2; Pág. 77, Sección 3,2, Párr. 1.).
- Reivindicación 7: Medios de molienda de acero (Pág. 72, Sección 2,2). Por lo cual, la superficie de molienda es de acero. No se considera una superficie de molienda hecha de hierro fundido que tiene un contenido de hierro de por lo menos 90% en peso, dado que el término “o” implica que dicha característica es opcional.
- Reivindicación 8: Las figuras 4 y 5 presentan el efecto de ΔEh ($Eh_{nat} = 0,17 V$) y el grado de concentración de recuperación, respectivamente, para los diferentes metales presentes en el mineral. Los resultados obtenidos para las diferentes adiciones de xantato de potasio de amilo (KAX) (se ha añadido con el objetivo de ayudar a la flotación), se indican en la figura 4 que muestra que la recuperación aumenta con ΔEh , alcanzaron un máximo en torno a 0,15 V y la disminución a valores más altos. Del mismo modo, la recuperación de cobre (...) presentan un máximo a alrededor de ΔEh 0,1 V (...) (sección 3,2, Pág. 77).

De igual manera, las reivindicaciones dependientes 2 y 8 no mencionan características técnicas tangibles adicionales que puedan brindarle novedad al objeto de la reivindicación 1, puesto que estas se encuentran redactadas en términos de resultados.

Las reivindicaciones dependientes 2, 4 y 6 a 8 no mencionan alguna característica que haga nuevo el método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 3 consiste en: “*El método de la reivindicación 1 o 2 (...)*” (Radicado N°. 16-007063-00003-0000 del 7 de abril de 2016).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1
El método de la reivindicación 1 o 2:	Un método para recuperar un sulfuro de cobre a partir de un mineral que contiene un sulfuro complejo de grano fino de origen vulcano- sedimentaria que contiene de 70% a 77% en peso de pitita (FeS_2) (...) (Pag.70, sección 2.1).
Donde se agrega el peróxido de hidrógeno menos de 15 minutos antes de la introducción de un gas en la etapa c).	No menciona.

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 3 porque divulga un método para recuperar un sulfuro de cobre a partir de un mineral que contiene un sulfuro de hierro.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 3 y el método divulgado de D1 consiste en que este último no menciona que se agrega el peróxido de hidrógeno menos de 15 minutos antes de la introducción de un gas en la etapa c).

El efecto que logra agregar el peróxido de hidrógeno menos de 15 minutos antes de la introducción de un gas en la etapa c) es que mejora la calidad del concentrado y la recuperación de sulfuros de cobre.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para mejorar el grado de concentración y la recuperación de sulfuros de cobre?

Sin embargo, una persona normalmente versada en la materia con el saber general de la técnica conoce que la optimización es el proceso de seleccionar, a partir de un conjunto de alternativas posibles, aquella que mejor satisfaga el o los objetivos propuestos” (Pág., 435, Párr. 2)³, por lo cual, es cuestión de ensayo y error por experimentación de rutina determinar el momento adecuado para introducir el peróxido de hidrogeno de tal manera que permita obtener el efecto deseado, tal como se encuentra reclamado en la reivindicación 3 de la solicitud, motivo por el cual se considera obvia. Cabe decir, que la solución al anterior problema técnico objetivo se encuentra dentro de un proceso de optimización⁴, lo cual se encuentra dentro de la práctica habitual de la persona versada en la materia que trabaje en recuperación de metales.

La reivindicación 5 consiste en: *“El método de las reivindicaciones 1 a 4 (...)”* (Radicado N°. 16-007063-00003-0000 del 7 de abril de 2016).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
El método de la reivindicaciones 1 a 4, donde:	Un método para recuperar un sulfuro de cobre a partir de un mineral que contiene un sulfuro complejo de grano fino de origen vulcano- sedimentaria que contiene de 70% a 77% en peso de pitita (FeS ₂) (...) (Pag.70, sección 2.1).	Proceso de lixiviación de un metal de sulfuro de mineral por contacto dicho mineral con una solución de lixiviación oxidativa a recuperar el metal contenido en el mismo, la mejora comprende la adición de una solución acuosa de hidrógeno de peróxido a la solución de lixiviación oxidativa (...) (Reivindicación 1).

3 <http://www.modeladoeningenieria.edu.ar/mei/repositorio/descargas/modelado/cap11.pdf>

4 Perry Manual del Ingeniero Químico. Tomo I. Sección 2. Sexta edición. 1992. Págs. 2-81 a 2-85.

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

		El metal de sulfuro de mineral es un sulfuro de cobre mineral (Reivindicación 4).
Se agrega peróxido de hidrogeno como una solución acuosa que comprende 0,5 a 5% en peso de peróxido de hidrogeno.	La adición de peróxido de hidrógeno en solución al 0,3% de peso (...) (Sección 2,3, Pág. 74). No menciona específicamente una concentración de 0,5% a 5% en peso de peróxido de hidrogeno.	Soluciones de peróxido de hidrógeno en concentraciones que varían de aproximadamente 0,1 a 70% por peso se pueden utilizar en el proceso de la invención. Sin embargo, las soluciones que tienen un hidrógeno peróxido de concentración de 1 a 10% por peso se prefieren debido a un mejor control de la adición del peróxido de hidrógeno a la solución de lixiviación se consigue de este modo, manteniendo el volumen de peróxido de hidrógeno en solución de tal manera que se puede manejar fácilmente Col. 3, Líneas 31 a 39).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 5 porque divulga un método para recuperar un sulfuro de cobre a partir de un mineral que contiene un sulfuro de hierro.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 5 y el método divulgado de D1 consiste en que este último no menciona que se agrega el peróxido de hidrógeno como una solución acuosa que comprende 0,5 a 5% en peso de peróxido de hidrogeno.

El efecto que logra agregar el peróxido de hidrógeno como una solución acuosa que comprende 0,5 a 5% en peso de peróxido de hidrogeno es que proporciona un mejor grado de concentración y recuperación de sulfuros de cobre que lo obtenido con la misma cantidad de una solución de peróxido de hidrogeno más concentrada, por lo cual es más eficiente.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para mejorar el grado de concentración y recuperación de sulfuros de cobre concentrado y la recuperación de sulfuros de cobre?

Sin embargo, la utilización de una solución acuosa que comprende 0,5 a 5% en peso de peróxido de hidrogeno para mejorar el grado de concentración y recuperación de sulfuros de cobre concentrado y la recuperación de sulfuros de cobre, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un proceso de lixiviación de un metal de sulfuro de mineral por contacto de dicho mineral con una solución de lixiviación oxidativa para recuperar el metal contenido en el mismo, la mejora comprende la adición de una solución acuosa de hidrógeno de peróxido a la solución de lixiviación oxidativa (...) (Reivindicación 1). El metal de sulfuro de mineral es un sulfuro de cobre mineral (Reivindicación 4). Soluciones de peróxido de hidrógeno en concentraciones que varían de aproximadamente 0,1 a 70% por peso se pueden

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

utilizar en el proceso de la invención. Sin embargo, las soluciones que tienen un hidrógeno peróxido de concentración de 1 a 10% por peso se prefieren debido a un mejor control de la adición del peróxido de hidrógeno a la solución de lixiviación se consigue de este modo, manteniendo el volumen de peróxido de hidrógeno en solución de tal manera que se puede manejar fácilmente Col. 3, Líneas 31 a 39). La adición de acuosa de peróxido de lixiviación a sistemas de conformidad con el proceso de la invención ayuda a la velocidad de extracción de metal y se extiende el punto de terminación para el proceso de lixiviación con el fin de permitir la recuperación de más metal del que era normalmente hasta ahora factible (Col. 2, Líneas 6 a 10).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría peróxido de hidrógeno como una solución acuosa que comprende 0,5 a 5% en peso de peróxido de hidrogeno de D2 en el procedimiento de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 5 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia. Cabe decir que dadas las enseñanzas de D1 y D2, una persona normalmente versada en la materia con el saber general de la técnica conoce que la optimización es el proceso de seleccionar, a partir de un conjunto de alternativas posibles, aquella que mejor satisfaga el o los objetivos propuestos” (Pág. 435, Párr. 2)⁵, por lo cual, es cuestión de ensayo y error por experimentación de rutina determinar la concentración adecuada de peróxido de hidrogeno de tal manera que permita obtener el efecto deseado, tal como se encuentra reclamado en la reivindicación 5 de la solicitud, motivo por el cual se considera obvia. Cabe decir, que la solución al anterior problema técnico objetivo se encuentra dentro de un proceso de optimización⁶, lo cual se encuentra dentro de la práctica habitual de la persona versada en la materia que trabaje en recuperación de metales.

6. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	Art. 1*	1, 2, 4 y 6 a 8	Novedad/Nivel inventivo
		3 y 5	Nivel Inventivo
D2	US 3,959,436	5	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

5 <http://www.modeladoeningenieria.edu.ar/mei/repositorio/descargas/modelado/cap11.pdf>

6 Perry Manual del Ingeniero Químico. Tomo I. Sección 2. Sexta edición. 1992. Págs. 2-81 a 2-85.

Oficio N° 14246

Ref. Expediente N° 16007062

contados a partir 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.

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, 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 deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Elaborado: YENNY MARCELA CAMPOS BORDA
Revisado: OLGA XIMENA BENAVIDES SALAZAR
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ