

Superintendencia de Industria y Comercio



Radicado: NC2017/0001056

Folios: 12

Dependencia: 2020 Fecha: 2017-05-26 15:2:2

Tipo aplicación: Documentos independientes



1/42
TM TAMAYO
ROYALTIES • PATENTS • TRADEMARKS

Señores

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E. S. D.

REF : EXPEDIENTE: NC2017/0001056

ACTUACIÓN : PRESENTACIÓN DE PRIORIDAD

Estimados señores:

Damos alcance al expediente citado en referencia, encontrándonos dentro del término legal, con el fin de presentar:

El original de la prioridad MX/a/2016/005649 de fecha 29/04/2016 de México, expedida por El Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial IMPÍ, Oficina de patentes de dicho país y certificada por la autoridad que la expidió, prioridad que corresponde a la patente citada en la referencia.

Esta prioridad fue solicitada de acuerdo con lo establecido en los Artículo (9 y 10) de la Decisión 486 de la Comunidad Andina de Naciones (CAN), con el lleno de los requisitos allí establecidos que manifiesta:

"De la Reivindicación de Prioridad"

Artículo 9.- La primera solicitud de patente de invención o de modelo de utilidad, o de registro de diseño industrial o de marca, válidamente presentada en otro País Miembro o ante una autoridad nacional, regional o internacional con la cual el País Miembro estuviese vinculado por algún tratado que establezca un derecho de prioridad análogo al que establece la presente Decisión, conferirá al solicitante o a su causahabiente un derecho de prioridad para solicitar en el País Miembro una patente o un registro respecto de la misma materia. El alcance y los efectos del derecho de prioridad serán los previstos en el Convenio de París para la protección de la Propiedad Industrial.

El derecho de prioridad podrá basarse en una solicitud anterior presentada ante la oficina nacional competente del mismo País Miembro, siempre que en esa solicitud no se hubiese invocado un derecho de prioridad previo. En tal caso, la presentación de la solicitud posterior invocando el derecho de prioridad implicará el abandono de la solicitud anterior con respecto a la materia que fuese común a ambas.



COLOMBIA:

Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:

COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com

Web: www.tmtamayo.com

**TM TAMAYO**

ROYALTIES • PATENTS • TRADEMARKS

Se reconoce que da origen al derecho de prioridad toda solicitud válidamente admitida a trámite conforme a lo previsto en los Artículos 33, 119 y 140 de la presente Decisión, o en los tratados que resulten aplicables.

En consecuencia, ruego a usted tener en cuenta el presente documento que se acepte la prioridad invocada y una vez finiquitada esta diligencia, ordene lo pertinente para que la solicitud siga su curso normal.

Atentamente,

JOHAN SEBASTIAN GOMEZ VILLA

C.C. No. 9868640 - Pereira

T.P. No. 202.892. C.S.J.

Anexo.- Prioridad

**COLOMBIA:**

Carrera 13-A No. 28-38 Bufete 230
Tel (571) 341 9841 / Fax (571) 243 5423
Parque Central Bavaria
Bogotá D.C. / Colombia / Sur América

USA:

COL 12010 TM Tamayo
10000 NW 25 Th St Unit 1 L
33172-2204
MIAMI / FL, U.S.A.

E-mail: consultas@tmtamayo.net
ip@tmtamayo.com

Web: www.tmtamayo.com

COPIA CERTIFICADA

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia Exacta de -TODO EL EXPEDIENTE- de la Solicitud de Patente número -MX/a/2016/005649- presentada en este Organismo, con fecha 29 de Abril de 2016.

Ciudad de México, 18 de Noviembre de 2016.

COORDINADOR DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Ing. César Enrique Rodríguez Hernández



INSTITUTO MEXICANO DE
LA PROPIEDAD INDUSTRIAL
Dirección Divisional de Patentes

OFICINA REGIONAL DEL BAJIO

Solicitud: MX/a/2016/005649
Expediente: 29/ABR/2016 Hora: 14:59:55
Fecha: 29/ABR/2016
Folio: MX/E/2016/029644 756533



☒ Solicitud de Patente
☐ Solicitud de Registro de Modelo de Utilidad

☐ Solicitud de Registro de Diseño Industrial, especifique cuál:
☐ Modelo Industrial ☐ Dibujo Industrial

Uso exclusivo Delegaciones y Subdelegaciones de la Secretaría de Economía y Oficinas Regionales del IMPI.

Sello

Folio de entrada

Fecha y hora de recepción

Antes de llenar la forma lea las consideraciones generales al reverso

I DATOS DEL (DE LOS) SOLICITANTE(S)

El solicitante es el inventor ☒ El solicitante es el causahabiente ☐

Nombre (s): JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA

2) Nacionalidad (es): Mexicana

3) Domicilio; calle, número, colonia y código postal: AV. DE LA JUVENTUD #149-B COL. GUANAJUATITO C.P. 36400

Población, Estado y País: Purísima del Rincón, Guanajuato, México

4) Teléfono (clave): (477) 7174996 5) Fax (clave): (477) 7796254

II DATOS DEL (DE LOS) INVENTOR(ES)

6) Nombre (s):

7) Nacionalidad (es):

8) Domicilio; calle, número, colonia y código postal:

Población, Estado y País:

9) Teléfono (clave): 10) Fax (clave):

III DATOS DEL (DE LOS) APODERADO(S)

11) Nombre (s): Rodrigo Lanuza Acosta, Maria Teresa Lopez Terrones, Ignacio Lanuza Acosta, Adriana Villena Saldaña, Aurea Livier Cazares Luque, Vanessa Montes de Oca Mayagoitia y Adriana Garcia Ordaz. 12) R G P:

13) Domicilio; calle, número, colonia y código postal: Paseo del Moral #910 Col. Paseo del Moral C.P. 37160

Población, Estado y País: León, Guanajuato, México 14) Teléfono (clave): 477 7174996 15) Fax (clave): 477 7796254

16) Personas Autorizadas para oír y recibir notificaciones: Rodrigo Lanuza Acosta, Maria Teresa Lopez Terrones, Ignacio Lanuza Acosta, Adriana Villena Saldaña, Aurea Livier Cazares Luque, Vanessa Montes de Oca Mayagoitia y Adriana Garcia Ordaz.

17) Denominación o Título de la invención:
CALZADO PLASTICO CON FORRO INTERIOR Y FORRO EXTERIOR DE TELA TEJIDA O NO TEJIDA

18) Fecha de divulgación previa
Día Mes Año

19) Clasificación Internacional uso exclusivo del IMPI

20) Divisional de la solicitud
Número

21) Fecha de presentación
Día Mes Año

22) Prioridad Reclamada:
País Fecha de presentación
Día Mes Año No. de serie

Lista de verificación (uso interno)

No. Hojas		No. Hojas	
X	Comprobante de pago de la tarifa		Documento de cesión de derechos
X	Descripción y reivindicación (es) de la invención		Constancia de depósito de material biológico
X	Dibujo (s) en su caso		Documento (s) comprobatorio(s) de divulgación previa
X	Resumen de la descripción de la invención		Documento (s) de prioridad
X	Documento que acredita la personalidad del apoderado		Traducción
		21	TOTAL DE HOJAS

Observaciones: solicitud + Descuento

Bajo protesta de decir verdad manifiesto que los datos presentados en esta solicitud son ciertos.

Rodrigo Lanuza Acosta
Nombre y firma del solicitante o su apoderado

León, Gto. A 29 de abril de 2016
Lugar y fecha

IMPI

INSTITUTO VENEZOLANO
DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



COORDINACIÓN
DEPARTAMENTAL DE
ARCHIVO DE PATENTES

001

SIN TEXTO
COORDINACIÓN DEPATENTAS
DE ARCHIVO DE PATENTES

**ME POST**
PROMOCIÓN Y ENTREGA EXPRESA**EE90569670 7MX**OFICINA ORIGEN
OFICINA DESTINO

SMP-DCPE-007

REMITENTE (SENDER)

Contrato / ID

Nombre / NAME

Calle No. Ext. e Int / ADDRESS

C.P. / CODE POSTAL

Colonia /

Ciudad / CITY

Estado

País / COUNTRY

Correo Electrónico / Email

Teléfono / CONTACT NUMBER

IMP09001**OFICINA REGIONAL BAJIO "IMPI"****AV. PASEO DEL MORAL # 106****37160****JARDINES DEL MORAL****LEON, GUANAJUATO****MEXICO****DESTINATARIO (ADDRESSE)**

Contrato / ID

Nombre / NAME

Calle No. Ext. e Int / ADDRESS

C.P. / CODE POSTAL

Colonia /

Ciudad / CITY

Estado

País / COUNTRY

Correo Electrónico / Email

Teléfono / CONTACT NUMBER

IMP09001**EDUAR ALONSO ALAN HERNANDEZ****ARENAL #550****16020****TEPEPAN XOCHIMILCO****MEXICO, D.F.****DECLARACIONES (CUSTOM DECLARATIONS)**

Contenido / CONTENTS

☐ Documento
DOC☐ Mercancía
MER☐ Muestras
SAMPLES☐ Regalos
GIFT☐ Mercancías en devolución
RET. GOODS

Documentos adjuntos / DOC ATTACHED:

☐ Factura
INVOICE☐ Certificado de Origen
CERTIFICATE OF ORIGIN☐ Licencia
LICENSEDescripción de contenido /
DETAILED DESCRIPTION OF EACH PIECECantidad
QUANTITYValor
VALUEPeso (Kg)
WEIGHTCódigo Armon
HSPaís de Origen
COUNTRY
OF ORIGIN**DATOS DEL ENVÍO / ACCEPTANCE INFORMATION**

Peso Kg / WEIGHT Kg

Peso Volumetrico

Dimensiones

ENTREGA (DELIVERY INFORMATION)

Mensajero, clave y firma

1er aviso fecha

2do aviso fecha

Ventanilla fecha

Referencias en entregas

Fecha y hora de entrega / DELIVERY DATE AND TIME

Nombre y firma de la persona que recibe / PERSON
NAME AND SIGNATURE

Certifico que la información dada en la presente declaración de aduana es exacta y que este envío no contiene ningún objeto peligroso o prohibido por la legislación o por la reglamentación postal o aduanera. (I certify that the particulars given in this custom declaration are correct and that this item does not contain any dangerous article or articles prohibited by legislation or by postal or customs regulations).

Nombre y firma del remitente / SENDER
SIGNATUREOficina de Origen / ACCEPTANCE OFFICE
Fecha y hora de depósito / DATE AND TIME
Elaboró (Nombre y firma del empleado)

Instrucciones

Causal de devolución

- ☐ DOMICILIO INSUFICIENTE.
- ☐ DESCONOCIDO EN EL DOMICILIO.
- ☐ NO RECLAMADA (TÉRMINO DE LEY).
- ☐ REHUSADA POR EL INTERESADO.
- ☐ CAMBIO DE DOMICILIO.
- ☐ FALLECIÓ.

AV. CEYLAN No. 468 COSMOPOLITA MÉXICO, D.F.

CALL CENTER 01 800 701 7000

www.correosdemexico.gob.mx

oficina de destino

**EE90569670 7MX**



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

FORMATO ELECTRÓNICO DE PAGOS POR SERVICIOS

IMPI



INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL

PERIFÉRICO SUR 3105, COL. JARDINES DEL PEDREGAL
DEL ALVARO OBREGON, CP 01900, CIUDAD DE MEXICO
RFC IMP-931211-NE1

NUMERO DE FOLIO
10026272988



10026272988

REGIMEN GENERAL DE LEY PERSONAS MORALES / PERSONAS MORALES NO CONTRIBUYENTES TITULO III DE LA LEY DEL ISR

CONCEPTO	CANTIDAD U. M.	ARTICULO	PRECIO UNITARIO	IMPORTE
CONCEPTO: Por la presentación de solicitudes de patente, así como por los servicios a que se refiere el artículo 38 de la Ley	1 Servicio	1a	\$3,776.99	\$3,776.99
INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL Dirección Divisional de Patentes OFICINA REGIONAL DEL BAJIO Expediente: MX/a/2016/005649 Fecha: 29/ABR/2016 Hora: 14:59:55 Paso Asociado a la Solicitud Folio: MX/E/2016/029644 FEPS: 10026272988			TOTAL TARIFA	\$3,776.99
50% DE DESCUENTO - INVENTORES INDEPENDIENTES			I.V.A	\$604.32
ANOTACIONES:			SUBTOTAL	\$4,381.31
— CUATRO MIL TRESCIENTOS OCHENTA Y UNO PESOS 31/100 MN —			ACTUALIZACION	\$0.00
			RECARGOS	\$0.00
			TOTAL A PAGAR	\$4,381.31

LA REPRODUCCION NO AUTORIZADA DE ESTE COMPROBANTE CONSTITUYE UN DELITO EN LOS TERMINOS DE LAS DISPOSICIONES FISCALES

Este documento no es un comprobante fiscal, es válido solo para la presentación del trámite que ampara.

Para aclaración del comprobante fiscal favor de comunicarse con:

Rosario Sánchez Torres Patricio Santos Martínez Juan Reyes Sánchez
Tel. 56-24-04-00 ext. 11281 Tel. 56-24-04-00 ext. 11171 Tel. 56-24-04-00 ext. 11268
rsanchezt@impi.gob.mx patricio.santos@impi.gob.mx jreyess@impi.gob.mx

Hubo problemas al generar el sello electrónico

DATOS DEL TITULAR O SOLICITANTE

NOMBRE: LANUZA S.C.

DIRECCIÓN: Calle. LAJA No.Ext. 132 No.Int. , Col. Jardines del Moral,
CP.37160, LEON, GUANAJUATO, MX

RFC: LAN080118563

BANCO: SCOTIABANK INVERLAT

CONVENIO: 133

FECHA DE OPERACION: 29/04/2016 12:52:24

FOLIO INTERNET: 668551

NE

ORIGINAL CLIENTE/EXPEDIENTE DEL SOLICITANTE

IMPI
INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



003

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

7

INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

DIRECTOR GENERAL

DELEGACION REGIONAL BAJÍO

Rodrigo Lanuza Acosta, Abogado y representante del señor **JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA**, con domicilio para oír y recibir notificaciones el ubicado en Paseo del Moral #910, Col. Paseo del Moral C.P. 37160, León, Guanajuato, México, ante usted con el debido respeto comparezco para manifestar en el expediente que se tramita con motivo de la presentación del modelo industrial que se acompaña a este escrito lo siguiente:

Bajo protesta de decir verdad, con conocimiento de las penas y sanciones de quienes declaran falsamente ante esta H. Autoridad manifiesto que mi representado es conforme a la disposición CUARTA del Capítulo de Disposiciones Generales del Acuerdo sobre las tarifas que por los servicios presta el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, es considerado como inventor independiente, por lo que solicitamos sea reconocido con dicha calidad y se nos conceda la autorización de pagar el 50% del monto fijado en el artículo 1a, para el estudio y en su caso registro de una **Patente Normal**.

Sin más por el momento con justa y legal que es nuestra pretensión ante ustedes solicitamos:

UNICO. Que el solicitante sea considerado como persona física inventor independiente apto para pagar 50% de la tarifa fijada en el artículo 1a, para el trámite de una **Patente Normal**.

PROTESTO LO NECESARIO.

León, Guanajuato, México a 29 de abril de 2016.



LIC. RODRIGO LANUZA ACOSTA

IMPI
INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



004

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

CARTA PODER

León, Guanajuato, México, a 25 de abril de 2016

Por la presente otorgo poder especial, amplio y suficiente a los señores, RODRIGO LANUZA ACOSTA, MARIA TERESA LÓPEZ TERRONES, VANESSA MONTES DE OCA MAYAGOITIA, AUREA LIVIER CAZARES LUQUE, ADRIANA GARCIA ORDAZ, ADRIANA VILLENA SALDAÑA, LAURA CRISTINA MARTINEZ DURÁN, HUGETTE RODRIGUEZ HERNANDEZ, LUIS ERNESTO CASTAÑEDA ROSALES e IGNACIO LANUZA ACOSTA para que lo ejerciten conjunta o separadamente, un poder tan amplio como sea necesario conforme a derecho, con todas las facultades generales y especiales que requieran cláusula especial de acuerdo a la Ley., para que en nombre, representación y a beneficio del otorgante soliciten, tramiten, y obtengan el registro de marcas, avisos comerciales, nombres comerciales, denominaciones de origen, la concesión de patentes, el registro de modelos de utilidad y diseños industriales, así como cualquier otro derecho de propiedad industrial. Puedan registrar derechos de autor, reservas de derechos de autor, realizar inscripciones de contratos, realizar actos, tramites y pagos para el mantenimiento de las vigencias de los derechos adquiridos, defender los derechos derivados de los mismos y todos aquellos derechos de propiedad intelectual ante cualquier autoridad administrativa o judicial de La República Mexicana, incluyendo el Instituto Mexicano de Propiedad Industrial, el Instituto Nacional del Derecho de Autor, La Dirección General de Aduanas de La Secretaría de Hacienda y Crédito Público, Secretaría de Gobernación, solicitar y obtener la inscripción de licencias, cesiones y en general cualquier contrato o convenio firmado por el otorgante que involucre cualesquiera de dichos derechos de La Propiedad Industrial e intelectual.

Para el desempeño de mandato que se les otorga, se les confieren las facultades necesarias para presentar toda clase de solicitudes y demandas ante cualquier autoridad administrativa o judicial, o dar contestación a las que en nuestra contra se presenten; autorizar con su firma toda clase de documentos; pagar derechos e impuestos así como cualquier otro gasto que sea necesario; obtener consentimiento con relación a solicitudes o registros de terceros; hacer limitaciones y aclaraciones en la medida de lo posible con el fin de obtener y conservar derechos; oír, recibir y contestar las notificaciones y resoluciones que se les haga saber, recurrirlas ante las autoridades competentes (sean judiciales o administrativas), así como presentar o tramitar juicios de amparo, sus incidentes o recursos, desistirse de los procedimientos iniciados y conceder perdones por las denuncias presentadas; facultades para sustituir el presente poder a favor de la persona o personas que estime conveniente, reservándose el ejercicio del mismo así como otorgar poderes especiales dentro del ámbito de este poder y revocar esas sustituciones y delegaciones. En fin, para que hagan y practiquen lo necesario para obtener resultado favorable del mandato conferido, incluyendo la facultad de promover, y consecuentemente, obtener declaraciones de nulidad, caducidad y cancelación de registros y patentes de terceros, así como la facultad de perseguir infractores, querellas y denuncias.

Ratifico desde ahora y tendré por firme y valedero todo cuanto hayan hecho y en lo sucesivo hagan ustedes en los negocios cuya protección y procuración les encomiendo por medio del presente poder, el cual otorgo en los términos de los artículos 2551, 2555 y 2556 del Código Civil para el Distrito Federal.

Expresamente se excluyen del mandato conferido facultades para ceder, enajenar o transferir los derechos que sean propiedad del mandante, cuando no exista una previa autorización por escrito para tal efecto.

OTORGANTE:

Nombre: JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA

Firma: _____

Dirección: AV. DE LA INVENTUD # 149-B COL. GUANAJUATITO PURISIMA DEL RINCON, GTO. C.P. 36400

TESTIGOS



Natalia Paula Carrasco Soisa
Priv. La Viga #127 Fracc. Entre Dos Aguas
C.P. 37150, León, Gto. México.



Azenet Rodríguez Hernández
Colina de las Jacarandas 203, Fracc. Colinas de Santa
Julia, C.P. 37100, León, Gto. México.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

CALZADO PLÁSTICO CON FORRO INTERIOR Y FORRO EXTERIOR DE TELA TEJIDA O NO TEJIDA

DESCRIPCIÓN

5

Campo de la invención

La presente invención se refiere a un calzado hecho a base de polímeros tales como PVC (Policloruro de vinilo ($C_2H_3Cl)_n$), que proviene de la polimerización del monómero de cloruro de vinilo del tipo flexible, el cual es impermeable a polvo y agua, este calzado comprende un forro interior hecho a base de tela tejida o no tejida y un forro exterior hecho con un material igual o diferente al forro interior.

15 Antecedentes de la invención

Desde hace muchos años se conoce el calzado hecho a base de plásticos y de la misma forma calzado a base de polímeros con forro interior de tela no tejida, por ejemplo, se conoce la patente GB1423217 concedida a KOHKOKU CHEMICAL IND CO, que comprende una bota moldeada por inyección que incluye un calcetín (3) hecho de un tejido elástico recubierto con resina sintética y que tiene un patrón o color impreso sobre la capa de resina sintética y una capa exterior moldeada por inyección (7) que cubre por completo el calcetín. La capa (7) se fabrica con una resina sintética transparente o translúcida. Preferentemente se corta el calcetín (3) de material en hoja y consiste

IMPI
INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



006

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

de una tela tejida de fibras elásticas que han sido recubiertas con cloruro de polivinilo espumado y tiene un patrón impreso sobre el recubrimiento de PVC.

Se conoce también el documento EP2875941 A1, de Ferreira Alves, en el cual se describe que el revestimiento interior es una parte inseparable del calzado siendo el forro interno un calcetín tubular tejido y laminado con una película de poliuretano. El calcetín se coloca sobre el núcleo o molde interno del calzado. Gracias a que el material del calcetín se forra con poliuretano es que el material polimérico (espuma de poliuretano) con el cual se fabrica preferentemente la bota no traspasa el calcetín hacia el núcleo del molde y por tanto el forro interno permanece como tela tejida únicamente.

Antes de esta invención el revestimiento interno se caracterizaba por el corte de dos medias partes de la tela y de la película laminada y entonces se cosían dejando sólo la parte superior para su introducción en el núcleo del molde.

Es importante destacar que en el caso de la patente GB '217, el calzado comprende una parte superior y una parte inferior las cuales se unen por medio de cosido o pegado, que no es el caso de la patente EP '941 que se vacía de modo que la suela y el cuerpo del calzado sean de una sola pieza.

También se conoce la patente US 3,823,493, la cual se refiere a una bota con un forro interior de tela la cual se reviste con una película plástica impermeable tal como PVC, favor de remitirse a la descripción de la figura 8 de tal documento.

Finalmente se sabe que el documento GB369041 se refiere a un método para fabricar calzado de hule que comprende un revestimiento de una sola pieza tejida con áreas con puntadas diferentes para dar la forma aproximada



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

de un pie. Las diferentes partes de la bota se construyen mediante vulcanización al calcetín de tela tejida colocadas sobre una horma.

Se considera que los dos primeros documentos representan el estado de la técnica más cercano.

5 En general ambos procesos son muy similares y consisten en forrar un corazón con un tubo abierto por un primer extremo y vaciar el material polimérico. Una vez forrado el corazón del molde se cierra este y se vacía el polímero seleccionado por inyección a presión suficiente para llenar la cavidad que se forma entre el tubo (llamado calcetín) y las partes móviles del molde. Una
10 vez inyectado el material se permite que el mismo se enfrie y solidifique adoptando la forma del molde. Es importante mencionar que debido a la textura y material del calcetín, el material polimérico no alcanza el corazón del molde y, por tanto, el forro interno del calzado es una cara totalmente formada de la tela seleccionada.

15 La parte exterior del calzado es el material polimérico mismo lo cual si bien técnicamente resulta en un material impermeable y que impide el paso de líquidos hacia el interior del calzado, el aspecto no es estético aunque el polímero utilizado sea del color más atractivo.

Además del problema estético, existe un inconveniente con este
20 tipo de calzados dado que no es posible impartirle propiedades tales como antihongos, ignífuga, etc..

Anteriormente si se deseaba darle un aspecto colorido o de algún patrón específico al exterior de la bota se tenía que utilizar una resina polimérica transparente, tal como se muestra en la patente GB 1423217.

25 Como se ha mencionado el estado de la técnica salvó el obstáculo de la permeación del material con el que elabora la bota mediante el uso de un

IMPI
INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



008

SIN TEXTC
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

laminado a la tela del calcetín y/o modificando la composición del material vaciado de modo que su viscosidad impida el paso del mismo a través de la tela en tanto que la presente invención ha salvado esta objeción mediante el uso de telas adecuadas las cuales tienen como características tales como la tela de algodón absorbe hasta 27 veces su peso en agua de acuerdo con la guía de "Sewing and Craft Alliance". El poliéster tienen una alta elasticidad y alta estabilidad y forma consistente; es de baja implificación (la fibra parece lisa en forma de barra usualmente es circular en zonas transversales); son extremadamente fuertes (tenacidad = 3.6 a 4.6 g tex .35 a .45 en tex y resistente a la abrasión); resistente al estiramiento, extensible y no se arruga fácilmente; las fibras no son atacadas por bacterias, moho o polillas; es más resistente que cualquier fibra a la luz del sol. En sus propiedades químicas el poliéster tiene buena resistencia a los ácidos minerales débiles; excelente resistencia a los agentes oxidantes.

15

Objetos de la invención

Es un primer objeto de la presente invención el proveer un calzado que comprenda un forro interior hecho a base de tela tejida o no tejida y un forro exterior hecho de tela tejida o no tejida.

20

Es un objeto adicional de la invención el proporcionar un forro exterior con tela igual o diferente a la del forro interior.

Es un objeto adicional el proveer un calzado con propiedades ignífugas pese a que está construido con material básicamente polimérico debido al forro exterior hecho a base de tela con propiedades antífama.

25



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Un objeto adicional es proveer un dispositivo denominado válvula que permite la inyección del PVC entre la tela interior y la tela exterior dejando el material polimérico en medio de estas telas.

Estos y otros objetos evidentes para una persona con conocimientos medios en la materia se logran mediante la implementación de la invención aquí descrita.

Breve descripción de la invención

Mediante el uso de un elemento (válvula) para inyectar el material plástico alrededor de dos capas de material textil o tela se provee de una bota con revestimiento en tela o textil interior y exterior. Este elemento llamado válvula de separación se construye de plástico y permite que la capa más externa de la bota sea de material textil el cual puede ser igual o diferente al material constitutivo de la capa interior.

El material polimérico se alimenta desde la parte superior a una temperatura adecuada de acuerdo con las características del textil que formará el forro interno y el externo. Una vez concluida la etapa de vaciado la válvula queda inmersa en la suela del calzado.

Debe entenderse por tela todo material tejido o no tejido natural o sintético que pueda ser susceptible de trabajarse por moldeo por inyección.

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Breve descripción de las figuras

La figura 1 es una vista en perspectiva superior y frontal de la modalidad de bota construida de conformidad con la invención, mostrando la válvula en su posición dentro del calzado una vez elaborado.

La figura 2 es una vista en corte lateral derecha de la bota de la figura 1 que muestra las capas constitutivas de la bota construida de acuerdo con la presente invención y la posición de la válvula.

La figura 3 es una vista en corte lateral izquierda de la bota de la figura 1 que muestra las capas constitutivas de la bota construida de acuerdo con la presente invención.

La figura 4 es una vista en planta inferior de la bota que muestra la ubicación de la válvula de llenado.

La figura 5 es una vista en planta superior de la bota que muestra la ubicación de la válvula de llenado.

Descripción detallada de la invención

Retomando la figura 1, se muestra una modalidad de calzado que incluye un elemento auxiliar o válvula de llenado (1) para un molde (no mostrado) para un calzado (2) el cual provee la ventaja técnica de permitir el vaciado de un material polimérico (4) entre dos capas de material textil (tela) (3, 5).

Una vez vaciado y solidificado el material polimérico (4) se ha formado un calzado (2) con un forro interior (3) de material textil y un forro exterior (5) también de material textil. Debe hacerse notar que a lo largo de esta descripción como material textil debe entenderse cualquier tipo de textil tejido o

IMPI
INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL



011

SIN TEXTO
COMISION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

no tejido con o sin propiedades adicionales tales como retardante de flama, antihongos, desodorizante, antimoho, aislante eléctrico y/o térmico, etc.

También debe entenderse que el material textil ha de soportar las condiciones de vaciado del material polimérico y que las condiciones de
5 operación en el método descrito variarán de conformidad con las propiedades del material textil deseado.

También debe entenderse que el calzado una vez formado puede procesarse para impartirle características estéticas o técnicas tales como punzonado o incorporación de medios de protección metálicos en tacones o
10 puntas.

Una vez obtenida la inyección del molde con las características de acabados afuera (apariencia de piel y/o sintético u otros acabados) y acabados adentro (forros textiles), el calzado se puede personalizar con accesorios tales como herrajes, hebillas, plastisoles, carteras y sobrecarteras, que nos permitan
15 dar la presentación al calzado más detallado generando a la vista y en el uso la consistencia de un calzado 100% manufacturado a mano con las ventajas técnicas aquí descritas.

Además, se debe considerar que para la correcta elaboración del calzado se requiere del ajuste milimétrico de los moldes y que guías aseguren la
20 ubicación de la válvula, así como las de las telas evitando fugas o desfasamientos entre las medias mitades del molde del calzado.

La válvula de llenado (1) comprende una parte superior (1A) y una parte inferior (1B). la parte superior se orienta hacia el origen del flujo de llenado mientras que la parte inferior se coloca mirando al lado contrario de la suela y
25 comprende una serie de ranuras o salientes a fin de que el flujo de material (F) pueda fluir hacia el espacio generado entre el forro interior y el forro exterior.



SIN TEXTO
COORDINACIÓN DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Método de formación de calzado

Se debe entender que el proceso es un proceso por vaciado a presión de material polimérico y que los usos pretendidos pueden ser estéticos o de carácter técnico tal como para uso rudo industrial y una combinación de ambos, el proceso se efectúa en un molde con un núcleo o corazón (no mostrado) y su molde exterior bipartido que se une en una línea de centros.

Con objeto de que el material polimérico pase de la cara exterior del forro (5) al espacio que se forma entre ambos forros (3) y (5), al segundo forro se le practica una perforación que comunica un orificio de alimentación (no mostrado) de llenado molde con un orificio de paso de flujo (F) de material polimérico (4) hacia el primer forro (3). El espacio entre los dos forros será llenado con el material polimérico y constituirá el cuerpo del calzado.

Es importante señalar que el material polimérico (4) no traspasa el forro de tela o textil (3) quedando atrapado entre el forro (5) y el forro (3).

- El método de elaboración del calzado comprende las etapas de:
- a. Seleccionar tela para forro interior de conformidad con el uso pretendido;
 - b. Seleccionar tela para forro exterior de conformidad con el uso pretendido;
 - c. Seleccionar material polimérico en base al uso pretendido y a las telas seleccionadas;
 - d. Seleccionar condiciones de operación de conformidad con el material polimérico seleccionado.
 - e. Colocar un material textil (3) en forma de calcetín, con la longitud adecuada según el tamaño y forma del calzado, en un molde macho;

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

- f. Colocar y sujetar la válvula de llenado con el barreno (1C) de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde;
- g. Colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida adecuada cubriendo la válvula y el primer calcetín;
- h. Cerrar el molde de calzado;
- i. Elaborar un paso de material polimérico (4) para que el mismo traspase el segundo calcetín (5) y pase a través del orificio (1C) de la válvula de llenado y no traspase el primer calcetín (3);
- j. Opcionalmente agregar accesorios.

10 Como accesorios deben entenderse elementos físicos tales como adornos metálicos y/o plásticos u operaciones tales como abrillantado, decolorado, punzonado, etc.

Una vez terminado el proceso el calzado comprende una sola pieza constituida por un forro interior (3), un relleno polimérico (4), un forro exterior textil (5) una válvula embebida en la suela del calzado, la suela del calzado, un tacón y un cuerpo que forman lo que en el medio se conoce simplemente como calzado plástico.

La válvula de llenado (1) puede proveerse con elementos de sujeción a la tela adecuados para el esfuerzo al que será sometida tal válvula, por ejemplo salientes puntiagudas para agarre a las telas, plásticas, metálicas o una combinación de ambas. También puede proveerse con elementos que auxilien en su colocación y fijación entre los forros. Si bien la válvula, en una modalidad, puede removerse; se prefiere que la misma quede embebida y que, por tanto, el material de construcción de válvula soporte no sólo las temperaturas de trabajo de inyección sino los esfuerzos mecánicos a que será sometido el calzado en uso.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

El calzado obtenido con el proceso antes descrito puede tener la apariencia de un calzado hecho a base de cuero o materiales similares. El calzado obtenido cuenta con las ventajas de ser un calzado impermeable, que protege a quien lo utiliza, del agua, lodo, de bajas temperaturas, de problemas con hongos, etc. Pero además tiene y cuenta con las bondades y características de un calzado de alta moda, con apariencia y textura deseada, por ejemplo, piel, sintético y/o textil.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

REIVINDICACIONES

1. Un calzado plástico (2) que comprende un cuerpo moldeado por inyección a presión, de plástico (4) y un forro interior (3) de tela caracterizado porque además comprende un forro exterior de tela (5) moldeado en conjunto con el forro interior formando una sola pieza proveyéndole hermeticidad hacia el interior del calzado.

2. El calzado de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque comprende además una válvula de llenado (1) que se coloca entre el primer forro (3) y el segundo forro (5) y en donde al segundo forro se le practica una perforación que comunica un orificio de alimentación de llenado del molde con un orificio de paso de flujo (F) de material polimérico (4), hacia el primer forro (3).

3. El calzado de conformidad con la reivindicación 2, caracterizado porque el material polimérico (4) no traspasa el forro de tela o textil (3) quedando atrapado entre el forro (5) y el forro (3) y en donde las telas se seleccionan de materiales tejidos y no tejidos que soporten las condiciones de operación de material polimérico.

4. Un método para elaborar un calzado plástico con forro interior y forro exterior como se describe en la reivindicación 1, caracterizado porque el método comprende:

- a. Seleccionar tela para forro interior de conformidad con el uso pretendido;
- b. Seleccionar tela para forro exterior de conformidad con el uso pretendido;



SIN TEXTO
COORDINACIÓN DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

- c. Seleccionar material polimérico en base al uso pretendido y a las telas seleccionadas;
 - d. Seleccionar condiciones de operación de conformidad con el material polimérico seleccionado.
 - 5 e. Colocar un material textil (3) en forma de calcetín, con la longitud adecuada según el tamaño y forma del calzado, en un molde macho;
 - f. Colocar y sujetar la válvula de llenado con el barreno (1C) de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde;
 - 10 g. Colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida adecuada cubriendo la válvula y el primer calcetín;
 - h. Cerrar el molde de calzado;
 - i. Elaborar un paso de material polimérico (4) para que el mismo traspase el segundo calcetín (5) y pase a través del orificio (1C) de la válvula de llenado y no traspase el primer calcetín (3);
 - 15 j. Opcionalmente agregar accesorios.
5. Una válvula de llenado (1) caracterizada porque comprende una parte superior (1A) y una parte inferior (1B), estando la parte superior mirando hacia el origen del flujo de llenado (F) mientras que la parte inferior se
- 20 coloca mirando al lado contrario de la suela y comprende una serie de salientes para que el flujo (F) de material (4) pueda fluir hacia el espacio generado entre el forro interior y el forro exterior.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

RESUMEN

Se provee un calzado plástico inyectado a presión que se caracteriza por comprender doble forro de tela, uno en la parte interior y otro en la parte exterior; ambos forros pudiendo ser iguales o diferentes y proveerle características especiales al calzado tal como ser antífama, antihongo, antimoho y hermético a la humedad y al agua líquida así como aislante térmico.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

1/4

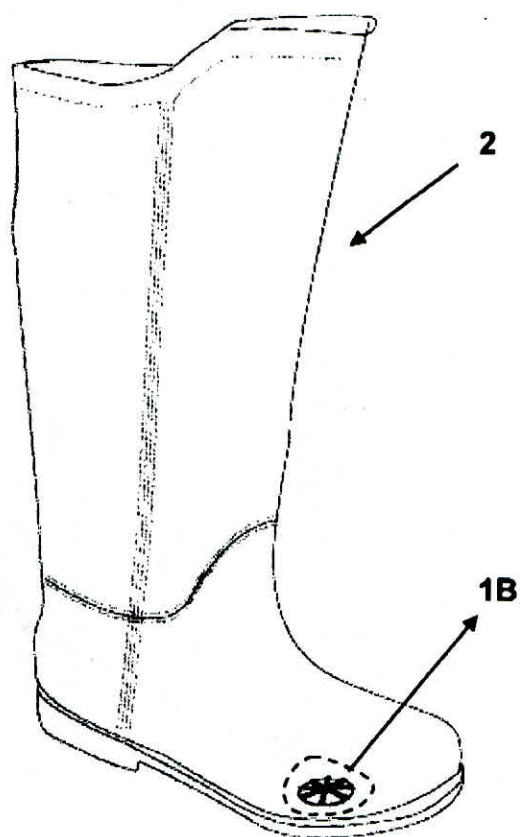


FIG. 1



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

2/4

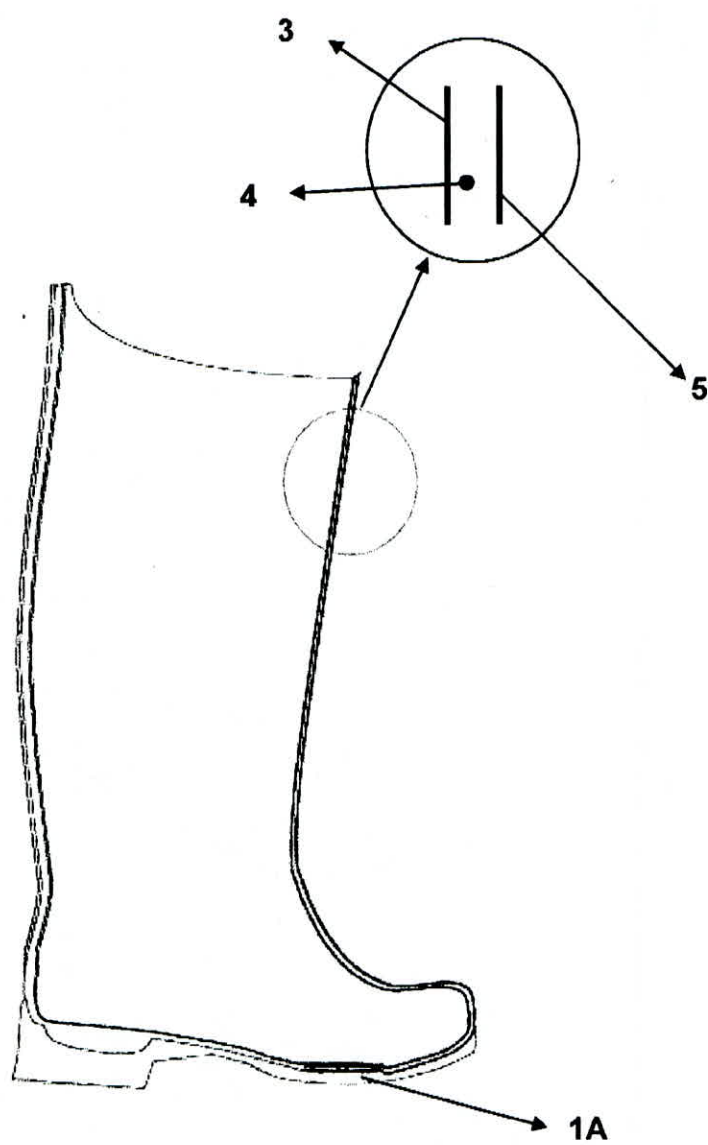


FIG. 2



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

3/4

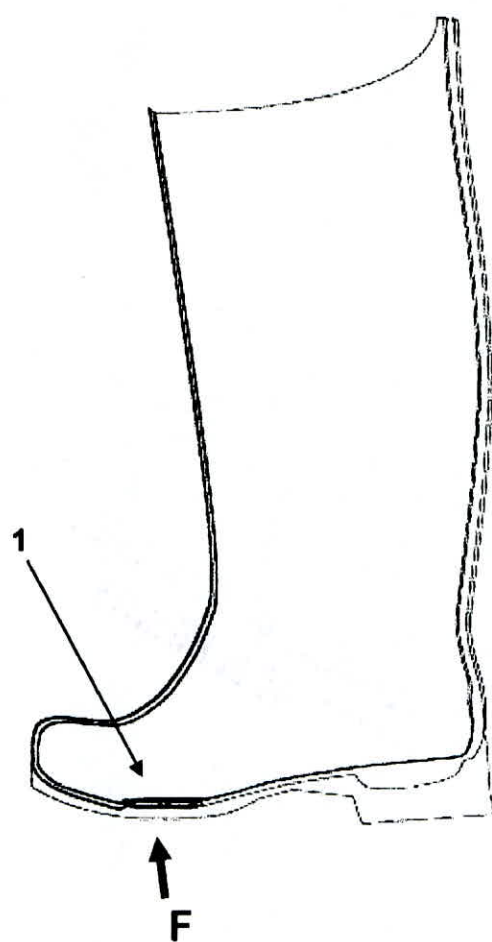


FIG. 3



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

4/4

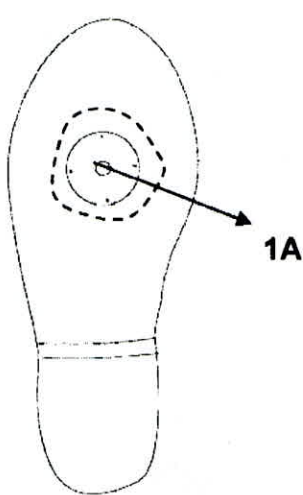


FIG. 4

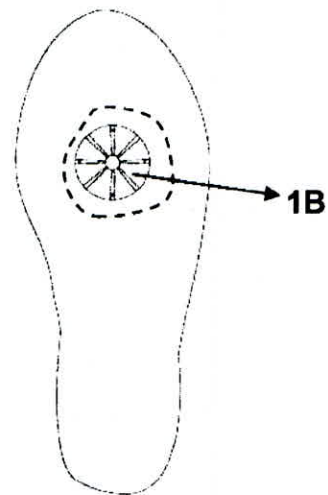


FIG. 5

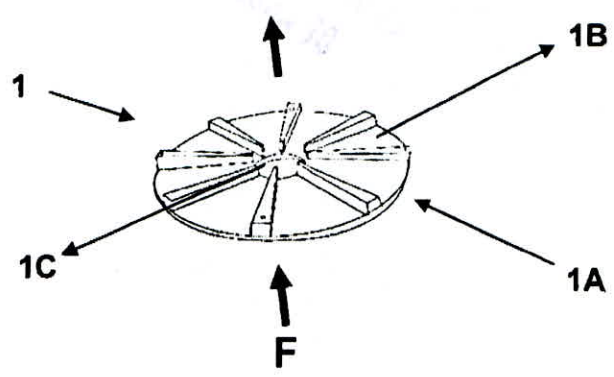


FIG. 6

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

INSTITUTO MEXICANO DE
LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

DIRECCIÓN DIVISIONAL DE PATENTES

SUBDIRECCIÓN DIVISIONAL DE PROCESAMIENTO
ADMINISTRATIVO DE PATENTES,
COORDINACIÓN DEPARTAMENTAL DE
EXAMEN DE FORMA.
OSG

EXPEDIENTE DE PATENTE MX/a/2016/005649

ASUNTO: Se contesta Examen de Forma

C. COORDINADOR DEPARTAMENTAL DE EXAMEN DE FORMA DEL INSTITUTO MEXICANO
DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

RODRIGO LANUZA ACOSTA en nombre y representación de **JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA** personalidad que tengo debidamente acreditada dentro del presente expediente, señalando como domicilio para oír y recibir toda clase de notificaciones y documentos el ubicado en la calle **Paseo del Moral 910, Col. Jardines del moral, C.P. 37160, León, Guanajuato, México**, y autorizo para tal efecto, para consultar el expediente, y recibir notificaciones incluso las de carácter personal a los Licenciados **IGNACIO LANUZA ACOSTA, MARIA TERESA LOPEZ TERRONES, ADRIANA VILLENA SALDAÑA, ADRIANA GARCIA ORDAZ, AUREA LIVIER CAZARES LUQUE, VANESSA MONTES DE OCA MAYAGOITIA, MAXIMINO RAMIREZ** indistintamente.

Me refiero a la solicitud de patente que se tramita bajo el número de expediente señalado al rubro y, más particularmente, a su atento oficio No. **39251**, emitido por la Sección de Examen de Forma, con fecha **25 de Mayo de 2016**, notificado el 01 de julio de 2016, en el cual se me requiere el cumplimiento de determinados requisitos y se me concede un plazo para dar respuesta a los mismos, dentro de un mes del plazo adicional vengo a dar debido cumplimiento a los requisitos pedidos en su atento oficio que se contesta.

En relación ahora a los requisitos contenidos en su atento oficio que con el presente se contestan, estoy procediendo a responder de manera que considero adecuada a los mismos para lo cual estoy presentando un nuevo capítulo descriptivo de la solicitud en su totalidad en el cual, tal como lo podrá usted apreciar, se ha incluido la descripción de la Figura 6 en el apartado "Breve Descripción de las Figuras", con lo cual la presente solicitud cumple cabalmente con lo dispuesto en el Artículo 28 fracción VI del RLPI.

De igual forma, quisiera manifestar que estoy reponiendo la Figura 6, en la cual se han indicado de manera correcta las referencias de las partes que integran a la presente invención. En este sentido es importante mencionar que la nueva Figura 6 de ninguna manera comprende materia adicional, cumpliendo así con lo dispuesto en el Artículo 55BIS de la LPI.

De tal manera, se estima que los requisitos elevados por el Sr. Examinador en el oficio que se contesta han quedado estrictamente cumplidos, con lo cual se presume que la solicitud tal y como ha quedado será ahora de su aceptación.

En virtud de lo anterior y como ya procedo a exhibir el comprobante de pago de aprovechamiento causado por esta reposición, ruego a usted se sirva aceptar la documentación que se repone y ordenar que sea turnada a sus antecedentes a efecto de que, previo nuevo examen y una vez cumplidos los trámites de ley, se proceda a conceder la patente solicitada, con base en la documentación repuesta.

INSTITUTO MEXICANO DE
LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

Dirección Divisional de Patentes

OFICINA REGIONAL DEL BAJIO

Expediente: MX/a/2016/005649
Fecha: 26/SEP/2016 Hora: 15:35:07
Promoción

Folio: MX/E/2016/067546 867179



MX/E/2016/067546



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Por lo antes expuesto,
A ese H. Instituto, atentamente pido se sirva:

PRIMERO.- Tenerme por contestado en tiempo y forma en los términos del presente escrito, solicitando se glosen las nuevas páginas 1 a 10, correspondientes al nuevo capítulo descriptivo, así como la nueva Figura 6 por duplicado, que en este acto se exhiben para su examen.

SEGUNDO.- Tener por enterado el pago de los derechos correspondientes.

TERCERO.- Continuar con el presente procedimiento hasta su total conclusión y previos los trámites de ley emitir oficio por medio del cual se tome debida nota de la reposición del nuevo capítulo descriptivo, y nueva Figura 6, presentados en la presente respuesta.

PROTESTO LO NECESARIO

León Guanajuato, México, a 26 de Septiembre de 2016

Por **JUAN ANTONIO URTAZA GUERRA**



LIC. RODRIGO LANUZA ACOSTA
APODERADO

Anexos:

- Nuevo capítulo descriptivo por duplicado.
- Una nueva lámina de dibujos que contiene la figura 6, por duplicado.
- Comprobante de Pago de Aprovechamiento.



SIN TEXTO
COORDINACIÓN DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

NUMERO DE FOLIO
10028106531



PERIFÉRICO SUR 3106, COL JARDINES DEL PEDREGAL
DEL ALVARO OBREGON, CP 01900 MEXICO, D.F.
RFC: IMP-031211-NE

10028106531
REGIMEN GENERAL DE LEY PERSONAS MORALES / PERSONAS MORALES NO CONTRIBUYENTES TITULO III DE LA LEY DEL E

CONCEPTO	CANTIDAD U. M.	ARTÍCULO	PRECIO UNITARIO	IMPORTE
CONCEPTO: Por la revisión de cada reposición de documentación, complementación de información faltante, aclaración o subsanación de omisiones, así como por enmiendas voluntarias (no comprendidos en los actos enunciados en el artículo 13 de esta tarifa) por cada uno de los actos mencionados	1 Servicio	29	\$325.77	\$325.77
CONCEPTO: Por el cumplimiento de un requerimiento del Instituto dentro del plazo adicional de dos meses previsto en los artículos 58 y 122 BIS de la Ley; por cada uno de los meses adicionales	1 Servicio	31	\$154.00	\$154.00
INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL Dirección Divisional de Patentes OFICINA REGIONAL DEL BAJIO Expediente: MX/a/2016/005649 Fecha: 26/SEP/2016 Hora: 15:35:07 Pago Asociado a Promoción Folio: MX/E/2016/067546 FEPS: 10028106531				
50% DE DESCUENTO - NO APLICA ANOTACIONES:			TOTAL TARIFA	\$479.77
			I.V.A	\$76.76
			SUBTOTAL	\$556.53
			ACTUALIZACION	\$0.00
			RECARGOS	\$0.00
— QUINIENTOS CINCUENTA Y SEIS PESOS 53/100 MN —			TOTAL A PAGAR	\$556.53

Este documento no es un comprobante fiscal.
Su factura estará generada dentro de los tres días hábiles posteriores a su pago.
El formato de pago FEPS sin factura es válido para presentar el trámite que ampara ante el IMPI.
Si tiene algún problema para descargar su factura electrónica,
envíe los folios FEPS correspondientes a los siguientes correos electrónicos:

Rosario Sánchez Torres
Tel. 56-24-04-00 ext. 11281
rosario.sanchez@impi.gob.mx

Patricio Santos Martínez
Tel. 56-24-04-00 ext. 11171
patricio.santos@impi.gob.mx

Juan Reyes Sánchez
Tel. 56-24-04-00 ext. 11268
juan.reyes@impi.gob.mx

Hubo problemas al generar el sello electrónico

DATOS DEL TITULAR O SOLICITANTE
NOMBRE: LANUZA SC

DIRECCIÓN: Calle. DE LA PRESA No.Ext. 109 No.Int. , Col. VILLAS DEL MORAL, CP.37160, LEON, GUANAJUATO, MX
RFC: LAN080118563

BANCO: SCOTIABANK INVERLAT

CONVENIO: 133
FECHA DE OPERACION: 14/09/2016 13:41:01
FOLIO INTERNET: 714568

NE



SIN TEXTO
COMISION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

**CALZADO PLÁSTICO CON FORRO INTERIOR Y FORRO
EXTERIOR DE TELA TEJIDA O NO TEJIDA**

DESCRIPCIÓN

5

Campo de la invención

La presente invención se refiere a un calzado hecho a base de polímeros tales como PVC (Policloruro de vinilo ($C_2H_3Cl)_n$), que proviene de la polimerización del monómero de cloruro de vinilo del tipo flexible, el cual es impermeable a polvo y agua, este calzado comprende un forro interior hecho a base de tela tejida o no tejida y un forro exterior hecho con un material igual o diferente al forro interior.

15 **Antecedentes de la invención**

Desde hace muchos años se conoce el calzado hecho a base de plásticos y de la misma forma calzado a base de polímeros con forro interior de tela no tejida, por ejemplo, se conoce la patente GB1423217 concedida a KOHKOKU CHEMICAL IND CO, que comprende una bota moldeada por inyección que incluye un calcetín (3) hecho de un tejido elástico recubierto con resina sintética y que tiene un patrón o color impreso sobre la capa de resina sintética y una capa exterior moldeada por inyección (7) que cubre por completo el calcetín. La capa (7) se fabrica con una resina sintética transparente o translúcida. Preferentemente se corta el calcetín (3) de material en hoja y consiste de una tela tejida de fibras elásticas que han sido recubiertas con



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

cloruro de polivinilo espumado y tiene un patrón impreso sobre el recubrimiento de PVC.

Se conoce también el documento EP2875941 A1, de Ferreira Alves, en el cual se describe que el revestimiento interior es una parte inseparable del calzado siendo el forro interno un calcetín tubular tejido y laminado con una película de poliuretano. El calcetín se coloca sobre el núcleo o molde interno del calzado. Gracias a que el material del calcetín se forra con poliuretano es que el material polimérico (espuma de poliuretano) con el cual se fabrica preferentemente la bota no traspasa el calcetín hacia el núcleo del molde y por tanto el forro interno permanece como tela tejida únicamente.

Antes de esta invención el revestimiento interno se caracterizaba por el corte de dos medias partes de la tela y de la película laminada y entonces se cosían dejando sólo la parte superior para su introducción en el núcleo del molde.

Es importante destacar que en el caso de la patente GB '217, el calzado comprende una parte superior y una parte inferior las cuales se unen por medio de cosido o pegado, que no es el caso de la patente EP '941 que se vacía de modo que la suela y el cuerpo del calzado sean de una sola pieza.

También se conoce la patente US 3,823,493, la cual se refiere a una bota con un forro interior de tela la cual se reviste con una película plástica impermeable tal como PVC, favor de remitirse a la descripción de la figura 8 de tal documento.

Finalmente se sabe que el documento GB369041 se refiere a un método para fabricar calzado de hule que comprende un revestimiento de una sola pieza tejida con áreas con puntadas diferentes para dar la forma



SIN TEXTO
COORDINACION DEPRETAMENTAL
DE ACQUINO DE PATENTES

aproximada de un pie. Las diferentes partes de la bota se construyen mediante vulcanización al calcetín de tela tejida colocadas sobre una horma.

Se considera que los dos primeros documentos representan el estado de la técnica más cercano.

5 En general ambos procesos son muy similares y consisten en forrar un corazón con un tubo abierto por un primer extremo y vaciar el material polimérico. Una vez forrado el corazón del molde se cierra este y se vacía el polímero seleccionado por inyección a presión suficiente para llenar la cavidad que se forma entre el tubo (llamado calcetín) y las partes móviles del molde.

10 Una vez inyectado el material se permite que el mismo se enfríe y solidifique adoptando la forma del molde. Es importante mencionar que debido a la textura y material del calcetín, el material polimérico no alcanza el corazón del molde y, por tanto, el forro interno del calzado es una cara totalmente formada de la tela seleccionada.

15 La parte exterior del calzado es el material polimérico mismo lo cual si bien técnicamente resulta en un material impermeable y que impide el paso de líquidos hacia el interior del calzado, el aspecto no es estético aunque el polímero utilizado sea del color más atractivo.

Además del problema estético, existe un inconveniente con este
20 tipo de calzados dado que no es posible impartirle propiedades tales como antihongos, ignífuga, etc..

Anteriormente si se deseaba darle un aspecto colorido o de algún patrón específico al exterior de la bota se tenía que utilizar una resina polimérica transparente, tal como se muestra en la patente GB 1423217.

25 Como se ha mencionado el estado de la técnica salvó el obstáculo de la permeación del material con el que elabora la bota mediante el uso de un



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

laminado a la tela del calcetín y/o modificando la composición del material vaciado de modo que su viscosidad impida el paso del mismo a través de la tela en tanto que la presente invención ha salvado esta objeción mediante el uso de telas adecuadas las cuales tienen como características tales como la tela de algodón absorbe hasta 27 veces su peso en agua de acuerdo con la guía de "Sewing and Craft Alliance". El poliéster tienen una alta elasticidad y alta estabilidad y forma consistente; es de baja implificación (la fibra parece lisa en forma de barra usualmente es circular en zonas transversales); son extremadamente fuertes (tenacidad = 3.6 a 4.6 g tex .35 a .45 en tex y resistente a la abrasión); resistente al estiramiento, extensible y no se arruga fácilmente; las fibras no son atacadas por bacterias, moho o polillas; es más resistente que cualquier fibra a la luz del sol. En sus propiedades químicas el poliéster tiene buena resistencia a los ácidos minerales débiles; excelente resistencia a los agentes oxidantes.

15

Objetos de la invención

Es un primer objeto de la presente invención el proveer un calzado que comprenda un forro interior hecho a base de tela tejida o no tejida y un forro exterior hecho de tela tejida o no tejida.

20

Es un objeto adicional de la invención el proporcionar un forro exterior con tela igual o diferente a la del forro interior.

Es un objeto adicional el proveer un calzado con propiedades ignífugas pese a que está construido con material básicamente polimérico debido al forro exterior hecho a base de tela con propiedades antifiama.

25



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Un objeto adicional es proveer un dispositivo denominado válvula que permite la inyección del PVC entre la tela interior y la tela exterior dejando el material polimérico en medio de estas telas.

5 Estos y otros objetos evidentes para una persona con conocimientos medios en la materia se logran mediante la implementación de la invención aquí descrita.

Breve descripción de la invención

10 Mediante el uso de un elemento (válvula) para inyectar el material plástico alrededor de dos capas de material textil o tela se provee de una bota con revestimiento en tela o textil interior y exterior. Este elemento llamado
15 válvula de separación se construye de plástico y permite que la capa más externa de la bota sea de material textil el cual puede ser igual o diferente al material constitutivo de la capa interior.

El material polimérico se alimenta desde la parte superior a una temperatura adecuada de acuerdo con las características del textil que formará el forro interno y el externo. Una vez concluida la etapa de vaciado la válvula queda inmersa en la suela del calzado.

20 Debe entenderse por tela todo material tejido o no tejido natural o sintético que pueda ser susceptible de trabajarse por moldeo por inyección.

25



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Breve descripción de las figuras

La figura 1 es una vista en perspectiva superior y frontal de la modalidad de bota construida de conformidad con la invención, mostrando la válvula en su posición dentro del calzado una vez elaborado.

La figura 2 es una vista en corte lateral derecha de la bota de la figura 1 que muestra las capas constitutivas de la bota construida de acuerdo con la presente invención y la posición de la válvula.

La figura 3 es una vista en corte lateral izquierda de la bota de la figura 1 que muestra las capas constitutivas de la bota construida de acuerdo con la presente invención.

La figura 4 es una vista en planta inferior de la bota que muestra la ubicación de la válvula de llenado.

La figura 5 es una vista en planta superior de la bota que muestra la ubicación de la válvula de llenado.

La figura 6 es una vista en perspectiva inferior de la válvula de llenado de la bota de la presente invención.

Descripción detallada de la invención

20

Retomando la figura 1, se muestra una modalidad de calzado que incluye un elemento auxiliar o válvula de llenado (1) para un molde (no mostrado) para un calzado (2) el cual provee la ventaja técnica de permitir el vaciado de un material polimérico (4) entre dos capas de material textil (tela) (3, 5).

25



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

Una vez vaciado y solidificado el material polimérico (4) se ha formado un calzado (2) con un forro interior (3) de material textil y un forro exterior (5) también de material textil. Debe hacerse notar que a lo largo de esta descripción como material textil debe entenderse cualquier tipo de textil tejido o no tejido con o sin propiedades adicionales tales como retardante de flama, antihongos, desodorizante, antimoho, aislante eléctrico y/o térmico, etc.

También debe entenderse que el material textil ha de soportar las condiciones de vaciado del material polimérico y que las condiciones de operación en el método descrito variarán de conformidad con las propiedades del material textil deseado.

También debe entenderse que el calzado una vez formado puede procesarse para impartirle características estéticas o técnicas tales como punzonado o incorporación de medios de protección metálicos en tacones o puntas.

Una vez obtenida la inyección del molde con las características de acabados afuera (apariencia de piel y/o sintético u otros acabados) y acabados adentro (forros textiles), el calzado se puede personalizar con accesorios tales como herrajes, hebillas, plastisoles, carteras y sobrecarteras, que nos permitan dar la presentación al calzado más detallado generando a la vista y en el uso la consistencia de un calzado 100% manufacturado a mano con las ventajas técnicas aquí descritas.

Además, se debe considerar que para la correcta elaboración del calzado se requiere del ajuste milimétrico de los moldes y que guías aseguren la ubicación de la válvula, así como las de las telas evitando fugas o desfasamientos entre las medias mitades del molde del calzado.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

La válvula de llenado (1) comprende una parte superior (1A) y una parte inferior (1B). la parte superior se orienta hacia el origen del flujo de llenado mientras que la parte inferior se coloca mirando al lado contrario de la suela y comprende una serie de ranuras o salientes a fin de que el flujo de material (F) pueda fluir hacia el espacio generado entre el forro interior y el forro exterior.

Método de formación de calzado

Se debe entender que el proceso es un proceso por vaciado a presión de material polimérico y que los usos pretendidos pueden ser estéticos o de carácter técnico tal como para uso rudo industrial y una combinación de ambos, el proceso se efectúa en un molde con un núcleo o corazón (no mostrado) y su molde exterior bipartido que se une en una línea de centros.

Con objeto de que el material polimérico pase de la cara exterior del forro (5) al espacio que se forma entre ambos forros (3) y (5), al segundo forro se le practica una perforación que comunica un orificio de alimentación (no mostrado) de llenado molde con un orificio de paso de flujo (F) de material polimérico (4) hacia el primer forro (3). El espacio entre los dos forros será llenado con el material polimérico y constituirá el cuerpo del calzado.

Es importante señalar que el material polimérico (4) no traspasa el forro de tela o textil (3) quedando atrapado entre el forro (5) y el forro (3).

El método de elaboración del calzado comprende las etapas de:

- a. Seleccionar tela para forro interior de conformidad con el uso pretendido;
- b. Seleccionar tela para forro exterior de conformidad con el uso pretendido;
- c. Seleccionar material polimérico en base al uso pretendido y a las telas seleccionadas;



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

- d. Seleccionar condiciones de operación de conformidad con el material polimérico seleccionado.
- e. Colocar un material textil (3) en forma de calcetín, con la longitud adecuada según el tamaño y forma del calzado, en un molde macho;
- f. Colocar y sujetar la válvula de llenado con el barreno (1C) de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde;
- g. Colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida adecuada cubriendo la válvula y el primer calcetín;
- h. Cerrar el molde de calzado;
- i. Elaborar un paso de material polimérico (4) para que el mismo traspase el segundo calcetín (5) y pase a través del orificio (1C) de la válvula de llenado y no traspase el primer calcetín (3);
- j. Opcionalmente agregar accesorios.

Como accesorios deben entenderse elementos físicos tales como adornos metálicos y/o plásticos u operaciones tales como abrillantado, decolorado, punzonado, etc.

Una vez terminado el proceso el calzado comprende una sola pieza constituida por un forro interior (3), un relleno polimérico (4), un forro exterior textil (5) una válvula embebida en la suela del calzado, la suela del calzado, un tacón y un cuerpo que forman lo que en el medio se conoce simplemente como calzado plástico.

La válvula de llenado (1) puede proveerse con elementos de sujeción a la tela adecuados para el esfuerzo al que será sometida tal válvula, por ejemplo salientes puntiagudas para agarre a las telas, plásticas, metálicas o



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

una combinación de ambas. También puede proveerse con elementos que auxilien en su colocación y fijación entre los forros. Si bien la válvula, en una modalidad, puede removerse; se prefiere que la misma quede embebida y que, por tanto, el material de construcción de válvula soporte no sólo las temperaturas de trabajo de inyección sino los esfuerzos mecánicos a que será sometido el calzado en uso.

El calzado obtenido con el proceso antes descrito puede tener la apariencia de un calzado hecho a base de cuero o materiales similares. El calzado obtenido cuenta con las ventajas de ser un calzado impermeable, que protege a quien lo utiliza, del agua, lodo, de bajas temperaturas, de problemas con hongos, etc. Pero además tiene y cuenta con las bondades y características de un calzado de alta moda, con apariencia y textura deseada, por ejemplo, piel, sintético y/o textil.

SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

REIVINDICACIONES

1. Un calzado plástico (2) que comprende un cuerpo moldeado por inyección a presión, de plástico (4) y un forro interior (3) de tela caracterizado porque además comprende un forro exterior de tela (5) moldeado en conjunto con el forro interior formando una sola pieza proveyéndole hermeticidad hacia el interior del calzado.

2. El calzado de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque comprende además una válvula de llenado (1) que se coloca entre el primer forro (3) y el segundo forro (5) y en donde al segundo forro se le practica una perforación que comunica un orificio de alimentación de llenado del molde con un orificio de paso de flujo (F) de material polimérico (4), hacia el primer forro (3).

3. El calzado de conformidad con la reivindicación 2, caracterizado porque el material polimérico (4) no traspasa el forro de tela o textil (3) quedando atrapado entre el forro (5) y el forro (3) y en donde las telas se seleccionan de materiales tejidos y no tejidos que soporten las condiciones de operación de material polimérico.

4. Un método para elaborar un calzado plástico con forro interior y forro exterior como se describe en la reivindicación 1, caracterizado porque el método comprende:

- a. Seleccionar tela para forro interior de conformidad con el uso pretendido;
- b. Seleccionar tela para forro exterior de conformidad con el uso pretendido;



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

- c. Seleccionar material polimérico en base al uso pretendido y a las telas seleccionadas;
 - d. Seleccionar condiciones de operación de conformidad con el material polimérico seleccionado.
 - e. Colocar un material textil (3) en forma de calcetín, con la longitud adecuada según el tamaño y forma del calzado, en un molde macho;
 - f. Colocar y sujetar la válvula de llenado con el barreno (1C) de la válvula coincidiendo con el orificio de llenado del molde;
 - g. Colocar un segundo calcetín (5) de tela tejida o no tejida adecuada cubriendo la válvula y el primer calcetín;
 - h. Cerrar el molde de calzado;
 - i. Elaborar un paso de material polimérico (4) para que el mismo traspase el segundo calcetín (5) y pase a través del orificio (1C) de la válvula de llenado y no traspase el primer calcetín (3);
 - j. Opcionalmente agregar accesorios.
5. Una válvula de llenado (1) caracterizada porque comprende una parte superior (1A) y una parte inferior (1B), estando la parte superior mirando hacia el origen del flujo de llenado (F) mientras que la parte inferior se coloca mirando al lado contrario de la suela y comprende una serie de salientes para que el flujo (F) de material (4) pueda fluir hacia el espacio generado entre el forro interior y el forro exterior.

SIN TEXTO
COORDINACIÓN DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

RESUMEN

Se provee un calzado plástico inyectado a presión que se caracteriza por comprender doble forro de tela, uno en la parte interior y otro en la parte exterior; ambos forros pudiendo ser iguales o diferentes y proveerle características especiales al calzado tal como ser antífama, antihongo, antimoho y hermético a la humedad y al agua líquida así como aislante térmico.



SIN TEXTO
COORDINACION DEPARTAMENTAL
DE ARCHIVO DE PATENTES

4/4

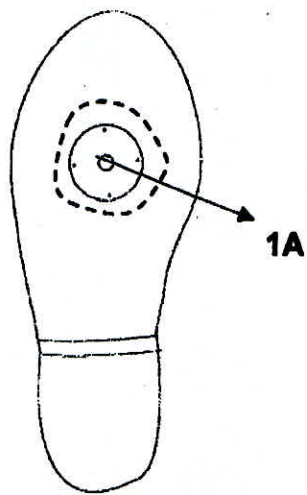


FIG. 4

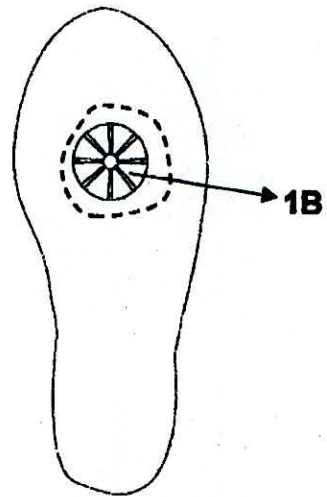


FIG. 5

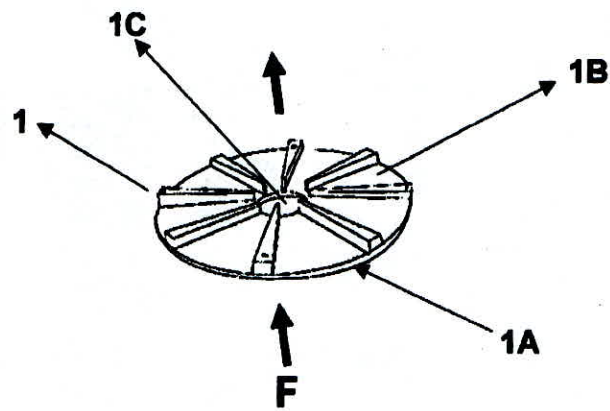


FIG. 6



Con fundamento en el Artículo 5º inciso I (penúltimo párrafo) del Acuerdo por el que se Delegan Facultades en los Directores Generales Adjuntos, Coordinador, Directores Divisionales, Subdirectores Divisionales, Coordinadores Departamentales y otros subalternos del INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL publicado en el Diario Oficial del 15 de diciembre de 1999, el C. Coordinador Departamental de Archivo de Patentes, certifica que la presente copia fotostática compuesta de (39) fojas útiles están tomadas del original que obran en el expediente de PATENTE MX/a/2016/005649 (DOS CERO UNO SEIS CERO CERO CINCO SEIS CUATRO NUEVE)

Se extiende a petición del interesado

El Coordinador

César Enrique Rodríguez Hernández

CERH/camm

Ciudad de México, 18 de Noviembre de 2016