

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

Señor(a)
BALL CORPORATION
notificaciones@bc.com.co

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN - 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/US2014/041713				
Fecha de Presentación Internacional	10 de junio 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	N° 15-304586-00003-0000	23 de marzo de 2016
Reivindicaciones:	N° 15-304586-00003-0000	23 de marzo de 2016
Dibujos:	N° 15-304586-00000-0000	22 de diciembre de 2015
Prioridad(es):	País: US, Número: 61/833,799 Fecha: 11 de junio de 2013	

2. Análisis de la Prioridad

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 20 del capítulo reivindicatorio (Radicado N° 15-304586-00003-0000 del 23 de marzo de 2016).

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

Título de la solicitud: “PROCESO DE IMPRESIÓN QUE UTILIZA PLANCHAS DE FOTOPOLÍMERO” (Rad. N° 15-304586-00000-0000 del 22 de diciembre de 2015).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de obtener un proceso de impresión litográfica que permita que se impriman múltiples imágenes sobre una superficie exterior de un recipiente de metal a partir de un juego único de planchas de impresión sin sacrificar la eficiencia de la producción o la calidad de imagen y detalles de la misma.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para utilizar una plancha para decorar una superficie exterior de un recipiente metálico, caracterizado por las etapas de: proveer una primera imagen para ser impresa en la superficie exterior del recipiente metálico; transferir dicha primera imagen a una porción predeterminada de una porción frontal de la plancha blanda de fotopolímero; colocar de manera removible la plancha blanda de fotopolímero en donde una primera imagen se transfiere a un cilindro de mantilla de un decorador; adherir planchas de impresión a un cilindro porta-plancha del decorador; aplicar tinta desde un tintero a las planchas de impresión; transferir la tinta desde las planchas de impresión a al menos una porción de la plancha blanda de fotopolímero y la primera imagen transferida; y transferir la tinta desde la plancha blanda de fotopolímero a la superficie exterior del recipiente metálico, en donde el recipiente metálico se decora con la primera imagen.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B41M 1/40, B41M 1/22.

4. Reivindicaciones relativas de uso (Art. 14 D486)

El uso del preámbulo de la reivindicación 1 no es patentable, de acuerdo con el Art 14.

5. De la solicitud de patente

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

- Las reivindicaciones 1, 2, 4, 5, 8, 10 a 16 no son claras porque presentan términos generales tales como: “*plancha blanda*” (Reiv. 1, 2, 4, 5, 8, 10 a 16) “*material*” (Reiv. 2), “*solvente*” (Reiv. 5), “*segunda dirección*” (Reiv. 12) 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 1, 2, 4, 5, 7, 8, 12, 14, 16 y 18 no son claras porque presentan términos relativos y/o imprecisos tales como: “*plancha blanda*” (Reiv. 1, 2, 4, 5, 8, 10 a 16), “*porción*” (Reiv. 1, 2, 7, 8, 18), “*predeterminada*” (Reiv. 1), “*al menos*” (Reiv. 1, 5), “*una o más*” (Reiv. 7, 12, 16), “*proceso de fotopolimerización*” (Reiv. 8), “*porciones predeterminadas*” (Reiv. 12, 14), “*pluralidad*” (Reiv. 12, 14), “*tamaño y dureza predeterminados*” (Reiv. 18) siendo utilizadas para definir el rango de varias características del producto. 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

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.

- En las reivindicaciones 2, 14 y 18 las expresiones *“para remover el material blando no expuesto de la plancha blanda de fotopolímero para revelar la primera imagen transferida”* (Reiv. 2), *“para remover el material blando no expuesto de las planchas blandas de fotopolímero para revelar las diferentes imágenes”* (Reiv. 14), *“para remover el material blando no expuesto desde la porción frontal”* (Reiv. 18) corresponden a características funcionales, las cuales, aunque explican la relación que hay entre diversas características estructurales y pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no definen la invención; de tal manera no se tiene en cuenta para el estudio de patentabilidad.
- En la reivindicación 12 hace referencia a resultados a obtener como lo es: *“para formar la imagen litográfica de alta definición en la superficie exterior del recipiente metálico”* que incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazarlo por las características esenciales que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- La reivindicación 1 tiene por objeto un método, sin embargo, aunque muestra la secuencia de etapas técnicas no enseña las etapas con sus condiciones técnicas (dureza, temperatura, espesor, etc.), por todo lo anterior estas reivindicaciones no son claras. 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 materia ya divulgada.
- La reivindicación 8, indica el uso que puede darse al producto reivindicado *“uno de los elastómeros que se curan utilizando un proceso de fotopolimerización catalizada por luz (...)”*, el cual no es una característica técnica que defina a la invención. Se sugiere eliminarlo.
- Se le sugiere al solicitante que coloque al frente de la característica o del elemento, el número de referencia de las gráficas o dibujos, guardando correspondencia con el capítulo descriptivo y dicho capítulo reivindicatorio, con el objetivo de comprender mejor la invención al momento de hacer el análisis y distinguir los elementos de dicha invención.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: 11 de junio de 2013, y se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US6550389	“Printing method for printing on can barrel”	22/04/2003

El documento D1¹ divulga un método de impresión para imprimir una capa de tinta sobre un cilindro de lata. El método incluye recoger una tinta brillante que contiene al

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=6550389B1&KC=B1&FT=D&ND=3&date=20030422&DB=&locale=en_EP

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

menos un pigmento brillante que tiene un tamaño medio de partícula de 5 a 25 µm seleccionado del grupo que consiste en escamas de aluminio y pigmento perlado revestido de partículas finas de un rodillo de grabado, alimentando el recogido de la tinta a una placa de impresión directamente a través de un rodillo de caucho, y aplicar la tinta sobre la placa de impresión a un cilindro de lata a través de una rueda de mantilla (Resumen).

7. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un método para utilizar una plancha blanda de fotopolímero en un proceso de impresión para decorar una superficie exterior de un recipiente metálico, caracterizado porque comprende:”* (Radicado N° 15-304586-00003-0000).

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

Características esenciales	D1
Un método para utilizar una plancha blanda de fotopolímero en un proceso de impresión para decorar una superficie exterior de un recipiente metálico, caracterizado porque comprende:	Un método de impresión para imprimir sobre un cilindro de lata utilizando un sistema de desplazamiento que puede asegurar una excelente capacidad de transferencia de tinta brillante y que puede proporcionar una impresión brillante que tiene una alta imagen y línea reproducibilidad (...) (Col. 2, líneas 1 a 11).
Proveer una primera imagen para ser impresa en la superficie exterior del recipiente metálico.	De estas latas de metal, la lata de dos piezas (lata sin costura) se produce mediante la formación de estirado por embutición, la formación de estiraje y similares, y después de su formación, la impresión de la superficie exterior se aplica normalmente al cuerpo de la lata. La presente invención es útil para tal impresión de superficie exterior sobre un cuerpo de lata. (Col. 10, líneas 21 a 24).
Transferir dicha primera imagen a una porción predeterminada de una porción frontal de la plancha blanda de fotopolímero.	La tinta brillante es recogida por el rodillo de grabado (23) desde la unidad de alimentación de tinta (21) y alimentada a la placa de impresión a través del rodillo de caucho (27). Posteriormente, La tinta en la zona de imagen de la plancha de impresión se transfiere a la manta y se transfiere adicionalmente a una lata sin costuras de pared delgada montada sobre un mandril (26), para obtener así una lata impresa (Col. 6, líneas 22 a 27). La tinta de impresión para uso en la presente invención se obtiene mediante la dispersión del pigmento brillante descrito anteriormente en un vehículo y aditivos, si se desea, junto con otro agente colorante (Col 8. Líneas. 26 a 29) Ejemplos del aditivo que se pueden usar incluyen (...), el iniciador de fotopolimerización (Col. 8, líneas 50 a 24).
Colocar de manera removible la plancha blanda de fotopolímero en donde una primera imagen se transfiere a un cilindro de mantilla de un decorador.	Esta impresora comprende tres rodillos que incluyen un rodillo de grabado (23), un cilindro de placa (24) y una rueda de manta (25), y está diseñado de tal manera que los rodillos de todos son accionados en la dirección hacia delante y giran a la misma velocidad periférica cuando una placa de impresión y una manta, cada una de las cuales tiene un espesor predeterminado, están fijadas al cilindro de plancha y a la rueda mantilla, respectivamente (...). La tinta brillante es recogida por el rodillo de grabado (23) de la unidad de alimentación de tinta (21) y alimentada a la placa de
Adherir planchas de impresión a un cilindro porta-plancha del decorador; aplicar tinta desde	

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

un tintero a las planchas de impresión.	impresión. Posteriormente, la tinta en el zona de la imagen de la placa de impresión se transfiere a la manta y se transfiere adicionalmente una lata sin costuras de pared delgada montada sobre un mandril (26), para obtener así una lata impresa (Col. 5, líneas 24 a 67 y Col. 6, líneas 1 a 15).
Transferir la tinta desde las planchas de impresión a al menos una porción de la plancha blanda de fotopolímero y la primera imagen transferida.	Figura. 4 es una vista que muestra un ejemplo de la disposición de los componentes cuando la presente invención se aplica a una impresora de múltiples colores para la impresión en un barril de lata, donde las primeras a sexta unidades de impresión están dispuestas para rodear una rueda manta (34). La primera unidad de impresión comprende un rodillo de grabado (32) y un cilindro de placa (33), y lleva a cabo la impresión con una tinta brillante lleno en una unidad de alimentación de tinta de tipo de cámara (31). La segunda a sexta unidades de impresión son una conocida unidad de impresión múltiple de tipo rodillo y llevar a cabo la impresión con una tinta de color pegado. Las tintas se transfieren secuencialmente a la manta común desde el cilindro de placa de cada unidad de tal manera que los patrones respectivos no se superponen, y los patrones se transfieren de una sola vez a una sin juntas bote de pared delgada (35) montado sobre un mandril, mediante el cual un multicolor impreso imagen con una capa de tinta brillante se puede formar en la superficie de la lata sin costuras (Col.6, líneas 15 a 45).
Transferir la tinta desde la plancha blanda de fotopolímero a la superficie exterior del recipiente metálico, en donde el recipiente metálico se decora con la primera imagen.	

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, según lo divulgado en el documento D1.

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

- Reivindicación 2 y 5: En la impresión sobre un cilindro de lata, se forma generalmente un revestimiento transparente sobre la capa de tinta. El recubrimiento transparente se forma de forma similar usando un rodillo aplicador que tiene aplicado un material de recubrimiento transparente poniendo en contacto este rodillo aplicador con la superficie exterior del cuerpo impreso de la lata. La capa de tinta de impresión y el recubrimiento transparente pueden formarse mediante una técnica de húmedo sobre húmedo o después del curado de la capa de tinta de impresión, el revestimiento transparente puede formarse mediante una técnica de húmedo sobre seco. Para el recubrimiento transparente aplicado sobre la capa de tinta de impresión, se utiliza generalmente un material llamado barniz de acabado en el campo de la fabricación de lata. Para este recubrimiento transparente, se usa una resina que tiene una transparencia excelente de las resinas descritas anteriormente con respecto a la tinta de impresión sin añadir un pigmento brillante o un agente colorante. Esta resina puede ser endurecible por calor o curada por UV (Col. 15, líneas 4 a 13). La capa de tinta de impresión y el recubrimiento transparente se pueden curar cada uno, en el caso del curado térmico, a una temperatura de 180 a 220°C. En el caso del curado ultravioleta, el rayo ultravioleta usado, incluyendo la región casi ultravioleta, generalmente Tiene una longitud de onda de 200 a 430 nm, preferiblemente de 240 a 420 nm. Ejemplos de la fuente de luz ultravioleta que se puede usar incluyen lámpara de haluro, lámpara de

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

mercurio de alta presión y lámpara de mercurio de baja presión. El espesor de la capa de recubrimiento es pequeño, por lo tanto, la energía necesaria para el curado puede reducirse ventajosamente en un grado considerable y, en general, una energía de 500 a 5000 julios m^2 puede ser suficiente (Col. 15. Líneas 18 a 29). Preparación de lata transparente de pared delgada. Una película de copolímero de tereftalato/isoftalato de polietileno estirado biaxialmente de 20 μm de espesor se unió por calor a un lado (que forma la superficie interior de una lata) de una placa de acero sin estaño que tenía un grosor de la pieza en bruto de 0,18 mm y un grado de refinado de DR-9 (superficie tratada para tener una cantidad de cromo revestido de 120 mg / m^2 y una cantidad recubierta de óxido de cromo de 15 mg/m^2), y una película de copolímero de 15 micras de espesor de tereftalato de polietileno biaxialmente/isoftalato que contiene 20% en peso de óxido de titanio unido térmicamente al lado que forma la superficie exterior de la lata. Esta unión por calor en ambas superficies se realizó simultáneamente en el punto de fusión de la película y luego las películas se enfriaron inmediatamente con agua, obteniendo de este modo una placa metálica recubierta orgánicamente. Después de recubrir uniformemente una cera de glamour sobre la placa metálica recubierta orgánicamente así obtenida, la placa metálica se perforó en un disco que tenía un diámetro de 160 mm y luego se formó en un recipiente de poca profundidad por un método ordinario. En esta etapa de estirado, la relación de estirado era de 1,59. A continuación, el recipiente se sometió a procesos de redibujo primarios y secundarios para obtener un recipiente de pared delgada de embutición profunda. A continuación, se muestran las condiciones de formación en los procesos de redibujo y las diversas propiedades del recipiente de embutición profunda recién formada (...) (Col. 15, líneas 34 a 64).

- Reivindicación 3: La capa de tinta de impresión y el revestimiento transparente se puede curar cada uno, en el caso de curado térmico, a una temperatura de 180 a 220 °C. En el caso de curado ultravioleta, el rayo ultravioleta usado, incluyendo la región casi ultravioleta, generalmente, tiene una longitud de onda de 200 a 430 nm, preferiblemente 240-420 nm. Los ejemplos de la fuente de luz ultravioleta que se pueden usar incluyen lámpara de haluro, lámpara de mercurio de alta presión y lámpara de mercurio de baja presión (Col. 15, líneas 18 a 24).
- Reivindicación 4: A continuación, la copa de embutición profunda preparada anteriormente se abombó de una manera usual y después se trató térmicamente a 215 °C durante 1 minuto para eliminar la distorsión de procesamiento de la película y también volatilizar el lubricante (Col 15, líneas 65 a 67).
- Reivindicación 6: A continuación, el vaso se sometió a procesos de redibujo primario y secundario para obtener una copa de pared delgada de embutición profunda. A continuación, se muestran las condiciones de formación en los procesos de redibujo y las diversas propiedades del vaso de embutición profunda recién formada en el cual el radio de redibujo primario: 1.23; radio secundario de redibujo: 1,24; radio de curvatura en la parte de la esquina de trabajo de la matriz de dibujo: 0.30 mm y radio de curvatura en la esquina de sujeción de la matriz de redibujar: 1,0 mm (Col. 15 líneas 50 a 60)

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

- Reivindicación 7: Fig. 2 es una vista esquemática de una impresora. Esta impresora comprende tres rodillos que incluyen un rodillo de grabado (23), un cilindro de placa (24) y una rueda manta (25). Todos los rodillos son accionados en la dirección hacia delante y giran a la misma velocidad periférica cuando una plancha de impresión y una manta teniendo cada una un espesor predeterminado y están fija al cilindro de plancha y la rueda manta, respectivamente. La tinta es alimentada desde una unidad de alimentación de tinta de tipo de cámara (21) con cuchillas rascadoras (22), y la rasqueta está dispuesto en contacto con el rodillo grabado. El rodillo de grabado fue diseñado de tal manera que dos grupos de líneas paralelas se ejecuta con un paso de 120 líneas/pulgada, mientras que forma un ángulo de 45 °C o 135 °C. Desde el rodillo de eje intersectan en un ángulo recto entre sí, y agujeros en la forma de una pirámide truncada invertida que tiene una profundidad de 20 µm se proporcionaron en una celosía definida por los grupos de líneas paralelas. Un lado de la abertura de orificio cuadrado fue de 170 µm y un lado de la parte inferior agujero cuadrado fue de 110 µm. Después de que el exceso de tinta fuera raspado por la cuchilla rascadora, la tinta alimentada al rodillo de grabado desde la unidad de alimentación de tinta del tipo de cámara se mantuvo en las partes de orificio (Col. 16, líneas 31 a 59).
- Reivindicación 9: La tinta brillante es recogida por el rodillo de grabado (23) de la unidad de alimentación de tinta (21) y alimentada a la placa de impresión. Posteriormente, la tinta en la zona de imagen de la plancha de impresión se transfiere a la mantilla y se transfiere adicionalmente a una lata sin costuras de pared delgada montada sobre un mandril (26), para obtener así una lata impresa (ver figura 2) (Col. 5, líneas 66 a 67 y Col. 6, líneas 1 a 4).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 7 y 9 no mencionan algunas características que hagan nuevo al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 12 consiste en: *“Un aparato para formar una imagen litográfica de alta-definición en una superficie exterior de un recipiente metálico, caracterizado porque comprende:”* (Radicado N° 15-304586-00003-0000).

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

Características esenciales	D1
Un aparato para formar una imagen litográfica de alta-definición en una superficie exterior de un recipiente metálico, caracterizado porque comprende:	Un aparato para formar una imagen litográfica sobre una superficie exterior de un contenedor metálico (resumen).
Un primer cilindro porta-plancha con una o más planchas de impresión adheridas a una circunferencia del primer cilindro porta-plancha, el primer cilindro es giratorio en una primera dirección.	Esta impresora comprende cuatro rodillos que incluyen un rodillo de grabado (23), un rodillo de caucho (27), un cilindro de placa (24) y una rueda de mantilla (25), y está diseñado de tal manera que los rodillos son todos impulsados en la dirección hacia delante. El rodillo de caucho, el cilindro de placa y la rueda de mantilla giran a la misma velocidad periférica cuando una placa de impresión y una manta, cada una de las cuales tiene un espesor predeterminado, se fijan al cilindro de plancha ya la rueda de mantilla, respectivamente. En este mecanismo, el
Un cilindro de mantilla alineado en una posición predeterminada con	

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

respecto al primer cilindro porta-plancha, el cilindro de mantilla teniendo una o más planchas de fotopolímero adheridas a una circunferencia del cilindro de mantilla.	rodillo de grabado (23) es accionado independientemente del rodillo de goma (27), del cilindro de placa (24) y de la rueda de mantilla (25), y su velocidad periférica puede ajustarse libremente. Además, la tinta se alimenta desde una unidad (21) de alimentación de tinta de tipo cámara con cuchillas rascadoras (22), y la cuchilla rascadora está dispuesta para contactar con el rodillo de grabado. La tinta brillante es recogida por el rodillo de grabado (23) desde la unidad de alimentación de tinta (21) y alimentada a la placa de impresión a través del rodillo de caucho (27). Posteriormente, la tinta en la zona de la imagen de la placa de impresión se transfiere a la manta y se transfiere adicionalmente a una lata sin costuras de pared delgada montada sobre un mandril (26), para obtener así una lata impresa (Col. 6, líneas 7 a 27).
El cilindro de mantilla es giratorio en una segunda dirección para mover las planchas blandas de fotopolímero en contacto rotacional con una plancha de impresión adherida al primer cilindro porta-plancha para transferir la primera tinta desde las porciones predeterminadas de la plancha de impresión a al menos una porción de las planchas blandas de fotopolímero, en donde cada una de las planchas blandas de fotopolímero tiene una imagen formada en ellas.	
Un cilindro de soporte alineado en una posición predeterminada con respecto al cilindro de mantilla, el cilindro de soporte incluye una pluralidad de estaciones para recibir recipientes metálicos desde una cinta transportadora y sostener los recipientes metálicos en una posición predeterminada con respecto a las planchas blandas de fotopolímero fijadas al cilindro de mantilla.	En este mecanismo, el rodillo de grabado (23) es accionado independientemente del rodillo de goma (27), del cilindro de placa (24) y de la rueda de mantilla (25), y su velocidad periférica puede ajustarse libremente. La tinta se alimenta desde una unidad de alimentación de tinta del tipo de cámara (21) con cuchillas rascadoras (22), y la cuchilla rascadora está dispuesta para contactarse con el rodillo de grabado. La tinta brillante es recogida por el rodillo de grabado (23) desde la unidad de alimentación de tinta (21) y alimentada a la placa de impresión a través del rodillo de caucho (27). Posteriormente, La tinta en la zona de la imagen de la placa de impresión se transfiere a la manta y se transfiere adicionalmente a una lata sin costuras de pared delgada montada sobre un mandril (26), para obtener así un recipiente metálico impreso. La figura 4 es una vista que muestra un ejemplo de la disposición de componentes cuando la presente invención se aplica a una impresora de múltiples colores para imprimir sobre un cilindro de recipiente metálico, en donde las unidades de impresión primera a sexta están dispuestas para rodear una rueda de mantilla (34). La primera unidad de impresión comprende un rodillo de grabado (32) y un cilindro de placa (33) y realiza la impresión con una tinta brillante llenada en una unidad de alimentación de tinta del tipo de cámara (31). Las unidades de impresión segunda a sexta son una unidad de impresión de tipo de rodillos múltiples conocida y realizan la impresión con una tinta de color pegada. Las tintas se transfieren secuencialmente a la manta común desde el cilindro de plancha de cada unidad de tal manera que los patrones respectivos no se solapan y los patrones se transfieren de una vez a un recipiente sin costuras de pared delgada montado sobre un mandril, se puede formar una imagen con una capa de tinta brillante sobre la superficie de la lata transparente (Col. 6, líneas 15 a 45).
El cilindro de soporte siendo giratorio en la primera dirección para mover el recipiente metálico en contacto con una plancha blanda de fotopolímero adherida al cilindro de mantilla para transferir la primera tinta se transfiere desde la plancha blanda de fotopolímero al recipiente metálico para formar la imagen litográfica de alta-definición en la superficie exterior del recipiente metálico.	

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 12 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

Oficio N° 11550

Ref. Expediente N° 15304586

En consecuencia, la reivindicación 12 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

8. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US6550389	1 a 7, 9 y 12	Novedad

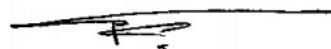
En cumplimiento del artículo 45, de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si 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: JULIE JOHANNA BARRERO BUSTAMANTE
Revisado: RACHID PONCE VERGEL
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ