

REPÚBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

Señor(a)
SEB S.A.
info@cbenjumeaasociados.com

Asunto: PATENTE DE INVENCIÓN - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I		Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/FR2014/053476				
Fecha de Presentación Internacional	19 de diciembre 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° 16157101	15 de junio de 2016
Reivindicaciones:	N° 16157101	09 de diciembre de 2016
Dibujos:	N° 16157101	15 de junio de 2016
Prioridad(es):	País: FR, Número: FR1363221	Fecha: 20 de diciembre 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 19 del capítulo reivindicatorio (Radicado N° 16157101 del 09 de diciembre de 2016).

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

Título de la solicitud: “MÉTODO PARA PRODUCIR UN ARTÍCULO CALENTADOR PROVISTO CON UN RECUBRIMIENTO SOL-GEL” (Rad. N° 16157101 del 15 de junio de 2016).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de obtener un método para producir un artículo culinario, con el fin de reducir significativa en la adherencia del recubrimiento sol-gel al sustrato, una resistencia menor a la penetración de grasa en el caso de un artículo culinario en uso y eliminar la sobre-pulverización de la producción sobre la superficie opuesta de la superficie recubierta, lo cual puede ser difícil de controlar.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un método para producir un artículo calentador, que comprende: a) suministrar un soporte en la forma de una preforma que tiene dos superficies opuestas; b) preparar una composición sol-gel que comprende un precursor sol-gel tipo metal-alcóxido; c) hidrolizar dicho precursor sol-gel mediante la adición de agua y un ácido o catalizador base, seguido por una reacción de condensación, d) aplicar sobre una de las superficies del soporte una capa de recubrimiento de dicha composición sol-gel de un grosor en el rango de 5 a 120 μm , e) un paso de tratamiento térmico para solidificación de dicha capa de recubrimiento sol-gel; dicho método se caracteriza porque también comprende, entre el paso d) de aplicación de la composición sol-gel sobre una de las superficies de la preforma y el paso e) para el tratamiento térmico por solidificación, los dos siguiente pasos: d') un paso para la pre-densificación de la preforma recubierta resultante; seguido por d'') un paso para el estampado de dicha preforma en la forma final del artículo culinario, con una superficie interna que recibe alimentos y una superficie externa.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B05D 7/14, B05D 3/02, B21D 51/22, C23C 18/00.

4. De la solicitud de patente

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

- Las reivindicaciones 1, 5 a 8, 17 y 18 no son claras porque presentan términos generales tales como: “precursor sol-gel tipo metal-alcóxido”, “preparar una composición sol-gel”, “ácido o catalizador base”, “reacción de condensación”, “tratamiento térmico”, “pre-densificación”, “estampado”, (Reiv. 1), “alcóxido de metal” (Reiv. 5), “función no hidrolizable” (Reiv. 5 y 6), “grupo alquilo o tipo fenilo” (Reiv. 6), “unión doble etilenica”, “función amina”, “función epóxido” (Reiv. 7), “grupo de metilo” (Reiv. 8), “tratamiento de solidificación” (Reiv. 17) “tratamiento superficial” (Reiv. 18) 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.
- La expresión “o”, encontrada en las reivindicaciones 1, 6, 7, 9, 10, 11, 13 y 14, precediendo una característica no es limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el alcance la reivindicación.

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

- La reivindicación 1 tienen por objeto un método, sin embargo, aunque muestra la secuencia de etapas técnicas no enseña sus condiciones técnicas (temperatura, proporciones, 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.
- Las reivindicaciones 3 a 9, el objeto reclamado en el preámbulo hace referencia a un método, lo cual no es correcto, ya que se define como un componente “precursor sol-gel” de la composición sol-gel ya que no es posible combinar categorías de reivindicaciones, el método se caracteriza por todas las etapas técnicas que transforme una materia prima, sólida, líquida o gaseosa en un producto y la composición se caracteriza por compuestos o composiciones químicas y proporciones. Se debe tener en cuenta que en este caso el componente “precursor sol-gel” y es parte de la composición sol-gel, por lo tanto, cabe mencionar que la materia contenida en esta reivindicación no hace parte del alcance de las reivindicaciones de las que depende, por tanto, se sugiere eliminarla del pliego reivindicatorio.
- La estructura de la reivindicación 1, tiene más de un enlace gramatical al referir “*caracterizado porque comprende*”, “*que comprende*” y “*además comprende*”, lo cual no permite distinguir claramente el objeto que busca proteger.

5. 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: 20 de diciembre de 2013, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	EP2505619	“Scratch-proof culinary item and method for producing such an item”	03/enero/2012
D2	ES2211517	“Method densification wall an opening in a powder metal preform”	16/julio/2004

El documento D1¹ divulga un artículo culinario (1) comprende una base (2) con una cara interna (21) adaptada para recibir producto alimenticio y una cara exterior (22) adaptada para estar dispuesta en un lado de una fuente de calor, y un soporte metálico. La cara exterior está recubierta con un revestimiento exterior (3) sol-gel, que comprende cargas redondeadas (5-30% en peso) y está presente en forma de una película hecha de un material que comprende una matriz de polialcoxilato metálico. Las cargas redondeadas son cargas metálicas de las cuales una parte sobresale sobre el revestimiento exterior de sol-gel, que está distribuido homogéneamente sobre una superficie del revestimiento exterior. El artículo culinario (1) comprende una base (2)

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=EP&NR=2505619A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20121003&DB=&locale=en_EP

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

con una cara interna (21) adaptada para recibir producto alimenticio y una cara exterior (22) adaptada para estar dispuesta en un lado de una fuente de calor, y un soporte metálico. La cara exterior está revestida con un revestimiento exterior (3) sol-gel, que comprende cargas redondeadas (5-30% en peso) y está presente en forma de una película hecha de un material que comprende una matriz de polialcoxilato metálico. Las cargas redondeadas son cargas metálicas de las cuales una parte sobresale sobre el revestimiento exterior de sol-gel, que está distribuido homogéneamente sobre una superficie del revestimiento exterior. El revestimiento exterior comprende: una primera capa, que está libre de cargas redondeadas y cubre la cara exterior de la base; y una segunda capa, que incluye cargas redondeadas y cubre la primera capa. La segunda capa está parcialmente cubierta por una tercera capa de revestimiento sol-gel, donde la capa es una capa de serigrafía y comprende rellenos redondeados. Las cargas redondeadas tienen una densidad superficial de 100-250 cargas / mm² y un diámetro de 5-40 µm. Un grosor de las capas es de 15-30 µm (Resumen).

El documento D2² divulga un método para densificar la pared de una abertura en una preforma de metal en polvo incluye extender de manera forzada una herramienta de densificación a través de la abertura que tiene una pluralidad de porciones de formación ampliadas radialmente dispuestas en sucesión axialmente espaciada de menor a mayor que actúan para ampliar y densificar el material de preforma y imparten tensiones de compresión beneficiosas. El espacio entre las partes de formación sucesivas permite que el material de la preforma se recupere elásticamente entre las secciones de formación adyacentes para maximizar las tensiones de compresión inducidas (Resumen).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Método para producir un artículo calentador, caracterizado porque comprende los siguientes pasos:”* (Radicado N° 16157101 del 09 de diciembre de 2016).

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

Características esenciales	D1	D2
Método para producir un artículo calentador, caracterizado porque comprende los siguientes pasos	Procedimiento de fabricación de un artículo culinario (1), caracterizado en lo siguiente:	No menciona
a) suministrar un soporte en la forma de una preforma que tiene dos superficies opuestas;	una etapa de proporcionar un soporte (2) que tiene al menos dos caras opuestas (31, 32) (Reiv. 9) (...) el soporte (2) es un soporte metálico de aluminio anodizado o no anodizado o de aluminio pulido, cepillado o micro-perforado o de aluminio pulido, cepillado o microbillado o hierro fundido o aluminio, o cobre martillado o pulido (Reiv. 8).	No menciona
b) preparar una composición sol-gel que comprende un precursor sol-gel tipo metal-alcóxido;	Una etapa de preparación de una composición acuosa que comprende al menos un precursor sol-gel de alcóxido metálico (Reiv. 9).	No menciona

[2https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=ES&NR=2211517T3&KC=T3&FT=D&ND=&date=20040716&DB=&locale=](https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=ES&NR=2211517T3&KC=T3&FT=D&ND=&date=20040716&DB=&locale=)

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

c) hidrolizar dicho precursor sol-gel mediante la adición de agua y un ácido o catalizador base, seguido por una reacción de condensación,	una etapa de hidrolizar dicho precursor sol-gel introduciendo agua y un catalizador ácido o básico, seguido de una reacción de condensación que genera la formación de un alcohol para obtener una composición sol-gel (Reiv. 9) d) una etapa de eliminación parcial o total del alcohol generado en la etapa c) de hidrólisis-condensación y luego sustitución del alcohol eliminado con un glicol o un derivado de terpeno para obtener una composición de sol-gel modificada (Reiv. 9)	No menciona
d) aplicar sobre una de las superficies del soporte una capa de recubrimiento de dicha composición sol-gel de un grosor en el rango de 5 a 120 μm ,	(...) una etapa adicional de pulverizar una composición sol-gel tal como se obtiene al final de la etapa c) sobre la totalidad de la cara externa (22) del soporte (2) con el fin de formar una capa de sol-gel en polvo, sobre la cual se aplica después por serigrafía la composición sol-gel espesa y cargada obtenida al final de la etapa f) (Reiv. 11). (...) el diámetro de las cargas redondeadas está entre 5 μm y 40 μm y su diámetro medio está entre 15 μm y 20 μm , mientras que el espesor de la o de cada una de las capas externas está entre 15 y 30 μm . Por lo tanto, algunas de las bolas están al ras con la superficie de las capas de serigrafía. Todas las perlas están acopladas en la capa sol-gel a una profundidad al menos igual a su radio, lo que permite su anclaje perfecto en las capas de serigrafía (Párr. 0026).	No menciona
e) un paso de tratamiento térmico para solidificación de dicha capa de recubrimiento sol-gel;	(...) calentar dicha capa a una temperatura comprendida entre 180°C y 350°C. (Reiv. 9). (...) se entiende por revestimiento sol-gel un recubrimiento sintetizado por vía sol-gel a partir de una solución a base de precursores en la fase líquida, que se convierte en un sólido por un conjunto de reacciones químicas (hidrólisis y condensación) a baja temperatura (Párr. 0002).	No menciona
dicho método se caracteriza porque también comprende, entre el paso d) de aplicación de la composición sol-gel sobre una de las superficies de la preforma y el paso e) para el tratamiento térmico por solidificación, los dos siguientes pasos: d') un paso para la pre-densificación de la preforma recubierta resultante; seguido por	No menciona	Un método de densificación de preformas depulvimetal según la invención comprende: preparar una preforma depulvimetal comprimida y sinterizada que tiene un orificio en una muestra con una pared una sustancia interna de tamaño inicial predeterminado para ser densificado (...) (Col. 1, líneas 60 a 68 y Col. 2, líneas 1 a 13)
d'') un paso para el estampado de dicha preforma en la forma final del artículo culinario, con una superficie interna que recibe alimentos y una superficie externa.	aplicar por impresión de la pantalla en toda la cara exterior (22) del soporte (2) al menos una capa de la composición de sol-gel espesado y se carga con un espesor de al menos 20 micras húmedas (Reiv. 1).	El método proporciona medios sencillos y de costo eficaz para densificar las paredes periféricas internas de orificios deformaciones de pulvimetal o metal pulverizado (estampado) que pueden realizar con ritmos de producción.

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un artículo culinario (1) comprende una base (2) con una cara interna (21) adaptada para recibir producto alimenticio y una cara exterior (22) adaptada para estar dispuesta en un lado de una fuente de calor, y un soporte metálico. La cara exterior está recubierta con un revestimiento exterior (3) sol-gel, que comprende cargas redondeadas (5-30% en peso) y está presente en forma de una película hecha de un material que comprende una matriz de polialcoxilato metálico. Las cargas redondeadas son cargas metálicas de las cuales una parte sobresale sobre el revestimiento exterior de sol-gel, que está distribuido homogéneamente sobre una superficie del revestimiento exterior (...) (Resumen).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el método divulgado en D1 consiste en que este último no menciona una etapa para la pre-densificación de la preforma recubierta resultante.

El efecto que se logra por el hecho de incluir una etapa para la pre-densificación de la preforma recubierta resultante, es que al controlar las condiciones de la pre-densificación del recubrimiento de sol-gel (antes del estampado), se pueden lograr resultados sorprendentes en términos estampabilidad en la fabricación y estética de los artículos culinarios.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para lograr resultados sorprendentes en términos estampabilidad en la fabricación y estética de los artículos culinarios?

Sin embargo, la etapa de pre-densificación de la preforma para lograr resultados sorprendentes en términos de estampabilidad, ya está divulgada en el documento D2 que se refiere un método para densificar la pared de una abertura en una preforma de metal en polvo incluye extender de manera forzada una herramienta de densificación a través de la abertura que tiene una pluralidad de porciones de formación ampliadas radialmente dispuestas en sucesión axialmente espaciada de menor a mayor que actúan para ampliar y densificar el material de preforma e imparten tensiones de compresión beneficiosas (Resumen), en donde, Un método de densificación de preformas depulvimetal según la invención comprende: preparar una preforma depulvimetal comprimida y sinterizada que tiene un orificio en una muestra con una pared una sustancia interna de tamaño inicial predeterminado para ser densificado; proporcionar una herramienta de la densidad progresiva que tiene una pluralidad de modelos de modelado conformación ensanchadas radialmente, variable exterior de la dimensión variable, dispuestas en sucesión espaciada axialmente a lo largo de la herramienta de la más pequeña hasta la más grande; y proyectar la herramienta axialmente de manera forzada a través del orificio de la preforma al mismo tiempo que se acopla a la pared del orificio con las partes de modelo, desde la más pequeña hasta la más grande, y deformar la pared plástica y elástico en la progresión escalonada (...) (Col. 1, líneas 60 a 68 y Col. 2, líneas 1 a 13).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría una etapa de pre-densificación de la preforma del D2 en el método de D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

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

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

- Reivindicación 3: Se da preferencia al uso de un alcóxido metálico seleccionado del grupo que consiste en: Precursores los precursores que tienen la fórmula general $M_2(OR_2)_{(n-1)}R_2'$, y los precursores de la fórmula general $M_3(OR_3)_{(n-2)}R_3'$ con: R_1, R_2, R_3 o R_3' es un grupo alquilo, R_2' es un grupo alquilo o fenilo, siendo n un número entero correspondiente a la valencia máxima de los metales M_1, M_2 o M_3 , M_1M_2 o M_3 denota un metal seleccionado entre Si, Zr, Ti, Sn, Al, Ce, V, Nb, Hf, Mg o Ln (Párr. 0032).
- Reivindicación 4: Preferentemente, se utilizan los alcoxisilanos MTES y TEOS puesto que tienen la ventaja de no contener grupos metoxi. De hecho, la hidrólisis de metoxi conduce a la formación de metanol en la formulación sol-gel, que en vista de su clasificación tóxica requiere precauciones adicionales durante la aplicación. Por el contrario, la hidrólisis de los grupos epoxi genera solamente etanol que tiene una clasificación más favorable y por lo tanto menos requisitos de unión para el revestimiento sol-gel (Párr. 0035).
- Reivindicación 8: A modo de alcoxisilanos (grupo metilo) utilizados en la solución de proceso SG de la invención, se pueden citar metiltrimetoxisilano (MTMS), tetraetoxisilano (TEOS), metiltriethoxisilano (MTES), dimetildimetoxisilano, y mezclas de los mismos.
- Reivindicación 10 y 11: Estas composiciones a base de sílice incorporan perlas de vidrio, que están unidas por diferentes resinas, una posible combinación de las cuales consiste en una mezcla de polietileno-PTFE. Es la inclusión de estas perlas en el recubrimiento que lo hace hidrofóbico o oleóforo (Párr. 0011).
- Reivindicación 14: (...) el soporte (2) es un soporte metálico de aluminio anodizado o no anodizado o de aluminio pulido, cepillado o micro-perforado o de aluminio pulido, cepillado o microbillado o hierro fundido o aluminio, o cobre martillado o pulido (Reiv. 14).
- Reivindicación 16: aplicar por impresión de la pantalla en toda la cara exterior (22) del soporte (2) al menos una capa de la composición de sol-gel espesado y se carga con un espesor de al menos 20 micras húmedas (Reiv. 1).
- Reivindicación 17: g) aplicar por impresión de la pantalla en toda la cara exterior (22) del soporte (2) al menos una capa de la composición de sol-gel espesado y se carga con un espesor de al menos 20 micras húmedas; después h) calentar dicha capa a una temperatura comprendida entre 180°C y 350°C (Reiv. 17).
- Reivindicación 18: f) una etapa de adición de las cargas metálicas redondeadas (71, 711, 72, 721) a la composición sol-gel para obtener una composición sol-gel engrosada y cargada (Reiv. 9).

Las reivindicaciones dependientes 3, 4, 8, 11, 14, 16 a 18 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al proceso de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP2505619	1	Nivel inventivo
		3, 4, 8, 11, 14, 16 a 18	Novedad
D2	ES2211517	1	Nivel inventivo

8. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

Argumentos del solicitante de claridad

La solicitante argumenta que: *“El nuevo capítulo reivindicatorio define el método a partir de los pasos necesarios para la obtención de resultado, sin incluir resultados a obtener, funcionalidades u otros terminos considerados como ambiguos o no aceptados por la Superintendencia. No obstante, se mantienen algunos terminos que permiten que el experto en la materia pueda entender de una forma mejor y más adecuada la invención, de acuerdo con el artículo 30 de la decisión 486, 'Las feria que se desea proteger mediante la patente, enteramente sustentadas por la descripción'.*

Adicionalmente, el examinador indica en su concepto técnico que 'En las reivindicaciones se presentan como características técnicas esenciales términos generales, tales como 'un precursor sol-gel tipo metal -alcoxido' (reiv. 1), 'un ácido o catalizador base' (...), los cuales sugieren una forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibilidades variaciones o modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma más específicas la invención', a lo cual el solicitante manifiesta que los términos objetados son claros par aun experto en la materia y son conocidos en la técnica, y pretender la definición de términos que 'describan de forma más especifica la invención', a lo cual el solicitante manifiesta que los términos objetados son claros para un experto en la materia y son conocidos en la técnica, y pretender la definición de términos que 'describan de forma más especifica la invención ' sería una limitación totalmente indeseada y que pueda afectar los intereses del solicitante, toda vez que se limitaría en tal sentido de la invención, que la protección buscada se ve directamente afectada.

Sumado a lo anterior, se le recuerda al examinador que el artículo 30 de la Decisión 486 establece que las reivindicaciones deben está enteramente sustentadas en la descripción, razón por la cual si se realiza una limitación de los términos (...)

Se aclara que, aunque son empleados en el campo técnico, no especifican claramente la invención sugiriendo de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones, por lo cual, no son permitidos. Ahora bien, complementando loa anterior, es importante traer lo dicho por el Tribunal de Justicia de la Comunidad Andina:

“[...] las reivindicaciones constituyen parte esencial de la respectiva solicitud, debido a que delimitan el campo de la patente y especifican la regla técnica que se desea patentar, razones

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

por las cuales éstas deben ser suficientemente claras y concisas. Agrega la jurisprudencia del Tribunal que 'Su fundamento radica pues en la descripción respectiva, de forma tal que el alcance de la reivindicación corresponda y se justifique con el contenido de aquella'. (Proceso 106-IP-2002, patente: BATERIA CON CONTROLADOR INCORPORADO, publicado en la Gaceta Oficial N° 892, de 31 de enero de 2003)".[1]

"[...] las reivindicaciones presentadas deben ser totalmente claras y precisas lo que significa que, en principio, las reivindicaciones deben especificar el invento por sí solas, sin necesidad de recurrir a otros elementos técnicos, sólo si la situación lo exige podrá contener elementos que sirvan para aclararla".[2] – subrayado fuera de texto-.

Se le recuerda que las palabras elegidas para redactar las reivindicaciones son muy importantes, ya que la patente es un documento con contenido técnico, pero también es un documento jurídico, teniendo claro que las reivindicaciones, tal y como están redactadas, son las que definen el objeto de la protección, por lo que se reitera que los términos generales e imprecisos no son claros, ni concisos ya que no especifican un rango específico sobre el cual deba desarrollarse la invención, presentando una amplia gama de posibilidades y variaciones, por lo tanto no son aceptados.

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

Oficio N° 14024

Ref. Expediente N° 16157101

DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (C)

Elaborado: JULIE JOHANNA BARRERO BUSTAMANTE
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ