



Señor

José Luis Salazar López

Director de Nuevas Creaciones

Superintendencia de Industria y Comercio

E.

S.

D.

Referencia: Solicitud de PCT - Patente de Invención denominada
Dispositivo y Procedimiento de Tratamiento de Gases de Combustión.

Asunto: Respuesta al Requerimiento No. 1043 de 2018.

Expediente No. NC2018/0000030

Juan Carlos Cuesta Quintero, mayor de edad, identificado como aparece al pie de mi firma, obrando en mi calidad de apoderado de la sociedad **sa Lhoist Recherche et Developpement**, doy respuesta al Oficio No. 1043 de 2018, bajo los siguientes términos:

1. Reivindicaciones.

- *Se presentan los términos: "mayor" (reiv. 1), "menor que" (reiv. 3), "al menos" (reiv. 8), "más del" (reiv. 22), los cuales son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere eliminarlos o sustituirlos por términos precisos o rangos concretos".*

El solicitante no está de acuerdo ya que estos términos ("mayor que", "menor que"...) son ampliamente usados en patentes para definir un rango o valor. Una persona experta en la materia entendería perfectamente los rangos definidos por estos términos, por lo cual son claros y no son imprecisos. Por lo tanto, las reivindicaciones están claramente definidas y una persona experta en la materia entendería inmediatamente la invención a partir de ellas. Además, el sustituir estos términos por rangos concretos sería injusto para el solicitante ya que limitaría demasiado la protección conferida por las reivindicaciones y de manera no justificada por la especificación tal como se presentó.

Además, estos términos ("mayor que", "menor que"...) están ampliamente aceptados por otras Oficinas de Patentes, EPO, USPTO.

- *“La reivindicación 8 presenta una falsa dependencia de las reivindicaciones 1 a 7, dado que reclaman dos objetos distintos “Un dispositivo” (reiv. 1 a 7) y “Un tubo” (reiv. 8), se sugiere definir el objeto mediante las características técnicas esenciales.*

El solicitante no está de acuerdo. La Reivindicación 8 modificada se refiere a un tubo de horno provisto de un dispositivo; las características técnicas de dicho dispositivo están claramente definidas en cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 7. Es decir, las Reivindicaciones 1 a 7 a las que se refiere la Reivindicación 8 definen el dispositivo, el cual está incluido en el tubo de horno. En otras palabras, la Reivindicación 8 se refiere a un tubo de horno provisto de un dispositivo, pero no un dispositivo cualquiera sino el dispositivo definido por las características técnicas incluidas en cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 7.

Por lo tanto, la Reivindicación 8 modificada es clara ya que sus características técnicas están claramente definidas.

- *Las expresiones, “preferentemente” (reiv. 15), “en particular” (reiv. 15, 22), “concretamente” (reiv. 18); no son limitativas, porque hacen opcional la característica y no restringen el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.*

Estas expresiones se han eliminado en las reivindicaciones modificadas y las características opcionales o preferentes se han pasado a una reivindicación dependiente tal como quería el Examinador.

Los cambios se realizan basados en el contenido de la descripción, por lo que no se genera ampliación de materia alguna y con ellos se ha conseguido una definición de las reivindicaciones de forma clara y concisa.

En base a las modificaciones realizadas en el capítulo reivindicatorio, solicito respetuosamente a esta Dirección continuar con el trámite de registro de la patente de invención de la referencia.

Adjuntamos el recibo de caja oficial por el estudio de las 3 reivindicaciones adicionales presentadas en el nuevo capítulo reivindicatorio.

Esperamos haber dado respuesta en su conformidad al presente requerimiento.

Cordialmente,



Juan Carlos Cuesta Quintero.

C.C. 79.339.809 de Bogotá

T.P. 43.273 del C.S. de la J.

**NOMBRE O RAZÓN SOCIAL: SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO NIT
8001760892**

CONCEPTO DE PAGO: SIPL

A continuación encontrará el detalle de su transacción:

Número Id del Pagador	79339809
Numero de Factura	167120
Identificador de Pago	2343378
Tipo de Documento Pagador	Cédula de Ciudadanía
Nombre y Apellidos Pagador	JUAN CARLOS CUESTA QUINTERO
Numero Id Empresa R	
Tipo de Documento Empresa R	
Nombre Empresa R	SA LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT
Tipo de Pago	
Nombre de la Solicitud	
Numero de Radicado	
Valor del Servicio	\$115,500.00
Valor Comisión	\$2,225.01
Correo Electrónico del Pagador	juancuesta@cuestalawyers.com
Dirección de Residencia	Dirección Física : CLL 72 # 10 -07 OFC 603 BOGOTÁ D.C. (CO)
Número Telefónico	2113097
Numero Id Titular Cuenta	80075616
Tipo de Documento Titular Cuenta	Nit
Nombre del Titular Cuenta	Cuesta y Asociados S.A.S.
Valor Total	\$117.725,01
IP Origen	201.244.120.58
Nro. Transacción eCollect	60783653
Fecha Proceso	03/04/2018 03:21:07 p.m.
Entidad Autorizadora	VISA *****0378
Número de Confirmación:	744548-922092018
Estado de la Transacción	APROBADA

Su transacción fué APROBADA en la Entidad Financiera.

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo (10) de inyección de un compuesto pulverulento para el abatimiento de contaminantes de los gases de combustión en un tubo de horno (500), comprendiendo dicho dispositivo:

- una cámara (230) conectada a un conducto periférico (220) y dispuesta para ser conectada a un primer elemento soplante (200) dispuesto para soplar un gas periférico (210) al interior de dicha cámara y al interior de dicho conducto periférico, y a dicho tubo de horno mediante dicho conducto periférico,

- comprendiendo dicho conducto periférico (220) una primera porción (221) que tiene un diámetro DP1, conectada a la cámara, y una segunda porción (222) que tiene un diámetro DP2, opuesta a la primera porción, que tiene un extremo corriente abajo (222a), y previsto para estar en comunicación con el tubo de horno,

- un conducto (120) para transportar compuesto pulverulento, previsto para ser conectado a un segundo elemento soplante (100) dispuesto para soplar un gas de transporte (110) al interior de dicho conducto de transporte, simultáneamente de inyección de gas periférico, teniendo dicho conducto de transporte un diámetro DT y un extremo corriente abajo (121),

pasando dicho conducto de transporte (120) a través de dicha primera porción (221) del conducto periférico de forma concéntrica y longitudinal, de tal forma que el extremo corriente abajo (121) de dicho conducto de transporte se encuentra en un plano secante entre la primera y la segunda porción del conducto periférico, caracterizado porque la segunda porción del conducto periférico tiene una longitud L mayor o igual que el

diámetro (DP2) de la segunda porción del conducto periférico y porque el diámetro (DT) del conducto de transporte (120) y el diámetro (DP2) de la segunda porción del conducto periférico (222) están vinculados por la siguiente relación:

$$0 < DP2 - DT < \frac{1}{2} DT.$$

2. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con la reivindicación 1, en el que el extremo corriente abajo (222a) de la segunda porción del conducto periférico está dispuesto para ser conectada directamente al tubo de horno.

3. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con la reivindicación 1, en el que el conducto periférico comprende además un tercera porción (223) que comprende un porción corriente arriba (224) provista de un extremo corriente arriba (224a) y una porción corriente abajo (225) provista de un extremo corriente abajo (225a), que tiene un diámetro DP3 menor que el diámetro DP2, estando dicho extremo corriente arriba previsto para conectar con el extremo corriente abajo de la segunda porción del conducto periférico, estando dicho extremo corriente abajo previsto para conectar con el tubo de horno.

4. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con la reivindicación 3, en el que el extremo corriente abajo (225a) de la tercera porción del conducto periférico está dispuesto para ser conectado directamente al tubo de horno.

5. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de

acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 3 y 4, en el que dicha porción corriente arriba (224) de la tercera porción del conducto periférico tiene la forma de un cono truncado.

5

6. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, que comprende además:

10 - un primer elemento soplante (200) conectado a la cámara (230) y dispuesto para soplar un gas periférico (210) al interior de dicha cámara y al interior del conducto periférico (220),

15 - segundo elemento soplante (100) conectado al conducto de transporte (120) y dispuesto para soplar un gas de transporte (110) al interior de dicho conducto de transporte,

20 - un medio (130) para dosificar compuesto pulverulento, conectado a un depósito de compuesto pulverulento y al conducto de transporte, corriente abajo de dicho segundo elemento soplante con respecto a la dirección de flujo del gas de transporte, dispuesto para que el gas de transporte impulse el compuesto pulverulento dosificado.

25 7. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con la reivindicación 6, en el que dicho primer elemento soplante (200) y el segundo elemento soplante (100) comprende medios para ajustar los caudales de tal forma que los caudales del primer elemento soplante (200) y del segundo elemento soplante (100) se pueden ajustar por separado.

30 8. Tubo de horno provisto de al menos un dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, de inyección de un compuesto de abatimiento pulverulento.

9. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno con un compuesto pulverulento para el abatimiento de contaminantes de los gases de combustión, que comprende:

- 5 - inyección de un chorro de gas de transporte que tiene un caudal másico Q_T , estando previsto dicho chorro de gas de transporte para transportar dicho compuesto de abatimiento pulverulento al interior de dichos gases de combustión que tienen un caudal de gas de combustión Q_F ,
- 10 - simultáneamente, inyección de un chorro de gas, periféricamente con respecto al chorro de gas de transporte, formando un chorro de gas periférico que tiene un caudal másico Q_P ,
- caracterizado porque dicho caudal másico de gas periférico con respecto a dicho caudal másico de gases de combustión constituye una relación Q_P/Q_F comprendida entre 0,05 % y 0,25 %.

10. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicho gas de transporte tiene una velocidad V_T y dicho gas periférico tiene una velocidad V_P , estando comprendida la velocidad del gas periférico V_P entre dos veces y veinte veces la velocidad del gas de transporte V_T según $2V_T \leq V_P \leq$
- 25 $20V_T$.

11. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con la reivindicación 9 o la reivindicación 10, en el que el caudal másico del gas de transporte Q_T añadido al caudal másico del gas periférico Q_P con respecto al caudal másico de gases de combustión Q_F constituye una relación $(Q_T + Q_P)/Q_F$ comprendida entre 0,1 y un 0,5%.
- 30

12. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 11, en el que el compuesto pulverulento se inyecta con un caudal másico Q_A , constituyendo el caudal másico del gas de transporte Q_T con respecto al caudal másico de compuesto pulverulento una relación Q_T/Q_A comprendida entre 5 y 10.

13. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 12, caracterizado la inyección de los chorros de gas de transporte y de gas periférico se produce en la cara interior del tubo de horno.

14. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 13, en el que la temperatura de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 850 °C y 1150 °C.

15. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 14, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 2 m/s y 150 m/s.

16. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 15, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 3 m/s y 50 m/s.

17. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 16, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 5 m/s y 30 m/s.

18. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 17, en el que las velocidades de los chorros de gas de transporte y de gas periférico se ajustan independientemente entre sí.

5

19. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 18, en el que el gas de transporte y/o el gas periférico es/son aire, independientemente entre sí.

10

20. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 19, en el que los gases de combustión comprenden contaminantes seleccionados entre el grupo que consiste en gases ácidos, sulfurados y/o halogenados, metales pesados, furanos, dioxinas y sus mezclas.

15

21. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con la reivindicación 20, en el que los gases ácidos comprenden contaminantes seleccionados entre el grupo que consiste de SO_2 , SO_3 , HCl , HF , HBr , y sus mezclas.

20

22. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 21, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende un carbonato, un hidróxido y/o un óxido de un metal alcalinotérreo seleccionado entre calcio y magnesio, o una de sus mezclas.

25

23. El procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 22, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende un compuesto de calcio-magnesio que tiene la fórmula $a\text{CaCO}_3.b\text{MgCO}_3.x\text{CaO}.y\text{MgO}.z\text{Ca}(\text{OH})_2.t\text{Mg}(\text{OH})_2.u\text{l}$, donde 1

30

representa impurezas, a, b, x, y, z, t y u son fracciones
másicas comprendidas, cada una de ellas, entre 0 y 100 %,
donde $u \leq 5$ %, con respecto al peso total de dicho compuesto
de calcio-magnesio, siendo la suma de las fracciones másicas
5 a+b+x+y+z+t+u igual al 100 % del peso total de dicho
compuesto de calcio-magnesio.

24. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de
acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 23, en el que el
10 compuesto de abatimiento pulverulento comprende más del 50 %
en peso, Ca(OH)_2 .

25. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de
acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 24, en el que el
15 compuesto de abatimiento pulverulento comprende más del 90 %
en peso, Ca(OH)_2 .

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo (10) de inyección de un compuesto pulverulento para el abatimiento de contaminantes de los gases de combustión en un tubo de
5 horno (500), comprendiendo dicho dispositivo:

- una cámara (230) conectada a un conducto periférico (220) y dispuesta para ser conectada a un primer elemento soplante (200) dispuesto para soplar un gas periférico (210) al interior de dicha cámara y al interior de dicho conducto periférico, y a dicho tubo de
10 horno mediante dicho conducto periférico,

- comprendiendo dicho conducto periférico (220) una primera porción (221) que tiene un diámetro DP1, conectada a la cámara, y una segunda porción (222) que tiene un diámetro DP2, opuesta a la primera porción, que tiene un extremo corriente abajo (222a), y
15 previsto para estar en comunicación con el tubo de horno,

- un conducto (120) para transportar compuesto pulverulento, previsto para ser conectado a un segundo elemento soplante (100) dispuesto para soplar un gas de transporte (110) al interior de dicho conducto de transporte, simultáneamente de inyección de gas periférico, teniendo
20 dicho conducto de transporte un diámetro DT y un extremo corriente abajo (121),

pasando dicho conducto de transporte (120) a través de dicha primera porción (221) del conducto periférico de forma concéntrica y longitudinal, de tal forma que el extremo corriente abajo (121) de dicho
25 conducto de transporte se encuentra en un plano secante entre la

primera y la segunda porción del conducto periférico,
caracterizado porque la segunda porción del conducto periférico tiene
una longitud L mayor o igual que el diámetro (DP2) de la segunda
porción del conducto periférico y porque el diámetro (DT) del conducto
de transporte (120) y el diámetro (DP2) de la segunda porción del
5 conducto periférico (222) están vinculados por la siguiente relación:

$$0 < DP2 - DT < \frac{1}{4} DT.$$

2. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con
la reivindicación 1, en el que el extremo corriente abajo (222a) de la segunda
10 porción del conducto periférico está dispuesto para ser conectada directamente
al tubo de horno.

3. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con
la reivindicación 1, en el que el conducto periférico comprende además un
15 tercera porción (223) que comprende una porción corriente arriba (224) provista
de un extremo corriente arriba (224a) y una porción corriente abajo (225)
provista de un extremo corriente abajo (225a), que tiene un diámetro DP3
menor que el diámetro DP2, estando dicho extremo corriente arriba previsto
20 para conectar con el extremo corriente abajo de la segunda porción del
conducto periférico, estando dicho extremo corriente abajo previsto para
conectar con el tubo de horno.

4. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con
la reivindicación 3, en el que el extremo corriente abajo (225a) de la tercera
25

porción del conducto periférico está dispuesto para ser conectado directamente al tubo de horno.

5. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 3 y 4, en el que dicha porción corriente arriba (224) de la tercera porción del conducto periférico tiene la forma de un cono truncado.

6. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, que comprende además:

- un primer elemento soplante (200) conectado a la cámara (230) y dispuesto para soplar un gas periférico (210) al interior de dicha cámara y al interior del conducto periférico (220),

- segundo elemento soplante (100) conectado al conducto de transporte (120) y dispuesto para soplar un gas de transporte (110) al interior de dicho conducto de transporte,

- un medio (130) para dosificar compuesto pulverulento, conectado a un depósito de compuesto pulverulento y al conducto de transporte, corriente abajo de dicho segundo elemento soplante con respecto a la dirección de flujo del gas de transporte, dispuesto para que el gas de transporte impulse el compuesto pulverulento dosificado.

7. Dispositivo de inyección de un compuesto pulverulento de acuerdo con la reivindicación 6, en el que dicho primer elemento soplante (200) y el segundo elemento soplante (100) comprende medios para ajustar los caudales

de tal forma que los caudales del primer elemento soplante (200) y del segundo elemento soplante (100) se pueden ajustar por separado.

5 8. Tubo de horno provisto de al menos un dispositivo, ~~de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7,~~ de inyección de un compuesto de abatimiento pulverulento ~~de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7.~~

10 9. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno con un compuesto pulverulento para el abatimiento de contaminantes de los gases de combustión, que comprende:

15 - inyección de un chorro de gas de transporte que tiene un caudal másico Q_T , estando previsto dicho chorro de gas de transporte para transportar dicho compuesto de abatimiento pulverulento al interior de dichos gases de combustión que tienen un caudal de gas de combustión Q_F ,

- simultáneamente, inyección de un chorro de gas, periféricamente con respecto al chorro de gas de transporte, formando un chorro de gas periférico que tiene un caudal másico Q_P ,

20 caracterizado porque dicho caudal másico de gas periférico con respecto a dicho caudal másico de gases de combustión constituye una relación Q_P/Q_F comprendida entre 0,05 % y 0,25 %.

25 10. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicho gas de transporte tiene una velocidad V_T y dicho gas periférico tiene una velocidad V_P , estando

comprendida la velocidad del gas periférico V_P entre dos veces y veinte veces la velocidad del gas de transporte V_T según $2V_T \leq V_P \leq 20V_T$.

5 11. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con la reivindicación 9 o la reivindicación 10, en el que el caudal másico del gas de transporte Q_T añadido al caudal másico del gas periférico Q_P con respecto al caudal másico de gases de combustión Q_F constituye una relación $(Q_T + Q_P)/Q_F$ comprendida entre 0,1 y un 0,5%.

10 12. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión en un tubo de horno de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 11, en el que el compuesto pulverulento se inyecta con un caudal másico Q_A , constituyendo el caudal másico del gas de transporte Q_T con respecto al caudal másico de compuesto pulverulento una relación Q_T/Q_A comprendida entre 5 y 10.

15 13. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 12, caracterizado la inyección de los chorros de gas de transporte y de gas periférico se produce en la cara interior del tubo de horno.

20 14. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 13, en el que la temperatura de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 850 °C y 1150 °C.

25 15. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con

una de las reivindicaciones 9 a 14, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 2 m/s y 150 m/s, preferentemente entre 3 y 50 m/s, en particular entre 5 y 30 m/s.

5 16. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 15, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 3 m/s y 50 m/s.

10 17. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 16, en el que la velocidad de los gases de combustión a tratar está comprendida entre 5 m/s y 30 m/s.

15 186. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 175, en el que las velocidades de los chorros de gas de transporte y de gas periférico se ajustan independientemente entre sí.

20 197. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 186, en el que el gas de transporte y/o el gas periférico es/son aire, independientemente entre sí.

25 2048. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 197, en el que los gases de combustión comprenden contaminantes seleccionados entre el grupo que consiste en gases ácidos, concretamente sulfurados y/o halogenados, metales pesados,

furanos, dioxinas y sus mezclas.

2149. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con la reivindicación 2048, en el que los gases ácidos comprenden contaminantes seleccionados entre el grupo que consiste de SO₂, SO₃, HCl, HF, HBr, y sus mezclas.

220. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 2149, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende un carbonato, un hidróxido y/o un óxido de un metal alcalinotérreo seleccionado entre calcio y magnesio, o una de sus mezclas.

234. El procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 220, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende un compuesto de calcio-magnesio que tiene la fórmula $a\text{CaCO}_3 \cdot b\text{MgCO}_3 \cdot x\text{CaO} \cdot y\text{MgO} \cdot z\text{Ca}(\text{OH})_2 \cdot t\text{Mg}(\text{OH})_2 \cdot u\text{I}$, donde I representa impurezas, a, b, x, y, z, t y u son fracciones másicas comprendidas, cada una de ellas, entre 0 y 100 %, donde $u \leq 5$ %, con respecto al peso total de dicho compuesto de calcio-magnesio, siendo la suma de las fracciones másicas $a+b+x+y+z+t+u$ igual al 100 % del peso total de dicho compuesto de calcio-magnesio.

242. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 234, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende más del 50 % en peso, ~~en particular más del 90 % en~~

peso, Ca(OH)_2 .

25. Procedimiento de tratamiento de gases de combustión de acuerdo con una de las reivindicaciones 9 a 24, en el que el compuesto de abatimiento pulverulento comprende más del 90 % en peso, Ca(OH)_2 .