

Señor
DIRECTOR DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E.S.D.

REF: Expediente No. **NC2018/0003521**, solicitud de patente de invención a favor de
MARIA SOELL HIGH TECHNOLOGY FILMS GMBH Título: **FILM RETRÁCTIL**
PARA TERMOFORMADO Y PROCEDIMIENTO PARA SU FABRICACIÓN

RESPUESTA A EXAMEN DE FORMA

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad solicitante me permito dar respuesta al Oficio No. 1212 notificado el 08 de febrero de 2018.

En respuesta a las observaciones realizadas como resultado del examen de forma, es pertinente mencionar que las reivindicaciones definen de forma clara y razonablemente general la invención, razón por la que respetuosamente disiento de los comentarios del señor Examinador a este respecto. A continuación, sin embargo, se incluyen los argumentos y se mencionan las modificaciones realizadas para atender a cada uno de los requerimientos del Señor Examinador:

1. Poder

En respuesta al requerimiento del Examinador, en cuanto al documento de poder de la presente solicitud, de manera atenta me permito resaltar que, junto a este memorial de respuesta, adjunto por favor encuentren dicho documento debidamente diligenciado.

2. Resumen

La presente invención se refiere a un film termoformable y termorretráctil basado en una película multicapa coextruida.

En una de las modalidades, las capas del film de la invención comprenden, desde la capa exterior hacia la capa interior, la siguiente estructura: 60-40% vol de poliamida (PA), 40-60% vol de poliamida amorfa (aPA) // 100% vol de agente adhesivo // 100% vol de copolímero etileno / ácido (met)acrílico parcialmente neutralizado (ionómero) // 100% vol de agente adhesivo // 60-40% vol de poliamida (PA), 40-60% vol de poliamida amorfa (aPA) // 100% vol de copolímero de etileno-alcohol vinílico (EVOH)

// 60-40% vol de poliamida (PA), 40-60% vol de poliamida amorfa (aPA) // 100% vol de agente adhesivo // 70-40% vol de polietileno de baja densidad (LDPE), 30-60% vol de polietileno de baja densidad lineal (LLDPE).

La invención es útil en el campo de los empaques para carnes y embutidos.

3. Claridad de las Reivindicaciones

i) En primer lugar, me permito resaltar que el Capítulo Reivindicatorio de la presente solicitud ha sido modificado de la siguiente manera:

- ✓ Se han eliminado las reivindicaciones 4 a 6;
- ✓ La reivindicación 1 ha sido modificada en sus numerales (1)-(5) y (7)-(9) para reemplazar las siguientes referencias específicamente:
 - poliamida (PA): se reemplaza por PA 6/66 (numeral 1), PA6, PA 66 o PA 6/66 (numerales 5 y 7).
 - poliamida amorfa (apA): se reemplaza por poliamida obtenida mediante polimerización de hexametenodiamina/ácido isoftálico y hexametenodiamina/ácido tereftálico (numerales 1 y 7)
 - agente adhesivo: se reemplaza por Admer® NF911 (numerales 2, 4 y 8)
 - copolímero etileno(ácido(met)acrílico parcialmente neutralizado (ionómero): se reemplaza por Surlyn® 1601 (numeral 3)
 - polietileno de baja densidad (LDPE): se reemplaza por Lupolen® 2420 H (numeral 9)
 - polietileno lineal de baja densidad (LLDPE): se reemplaza por Affinity™ PL1880G (numeral 9).

Adicionalmente se eliminan las referencias “PA/apA” y “un mínimo” y ahora se especifica que el espesor de la capa de ionómero (3) es 13-15% mayor que la suma de las capas (5) y (7) y cada una de las capas (4) y (8) representan el 5-7% del espesor total del film. Esta modificación encuentra sustento en las páginas 5, 6, 7, 8 del Capítulo Descriptivo de la invención;

- ✓ Se modifica la redacción de la reivindicación 2;
- ✓ Las referencias “sea de 10% ≤S≤ 20%” y “después de su inmersión en un baño de agua a 90°C durante in tiempo de 5s” han sido reemplazadas por “es equivalente a 10% ≤S≤ 20%” y “(5 s, baño de agua, 90°C) del film multicapa” respectivamente en la reivindicación 3. Esta modificación tiene sustento en la página 5 del Capítulo Descriptivo de la solicitud;
- ✓ La reivindicación 7 (nueva reivindicación 4) ha sido modificada en sus literales (a), (b) y (e) de la siguiente manera:
 - Paso (a): se especifica la dependencia a la reivindicación 1 del paso de coextrusión de una película con una estructura particular.

- Paso (b): la expresión “*menos de 30°C mediante*” es reemplazada por “*aproximadamente 25°C con*”.
 - Paso (e): las expresiones “*film tubular*” y “*tras*” se reemplazan por “*tubo*” y “*mediante el*”. Además, ahora se especifica que el recalentamiento del film se hace para obtener una temperatura superficial de 70 a 85 °C y una relajación del film del 15 al 30 % en dirección transversal y del 10 al 20 % en dirección longitudinal.
- ✓ La numeración y dependencia de las reivindicaciones se modificada de conformidad con las modificaciones previamente mencionadas.

Teniendo en cuenta lo anterior, de manera atenta me permito mencionar que las modificaciones realizadas al Capítulo Reivindicatorio no corresponden a una ampliación de la materia originalmente reclamada. Por lo tanto, el Capítulo Reivindicatorio Modificado y adjunto al presente memorial cumple con los lineamientos establecidos por la Decisión Andina 486.

ii) En cuanto a la claridad de las reivindicaciones, tal y como lo mencioné en el numeral 3(i) del presente memorial, las expresiones poliamida (PA), poliamida amorfa (apA), agende adhesivo, copolímero etileno (ácido(met) acrílico parcialmente neutralizado (ionómero), polietileno de baja densidad (LDPE), polietileno lineal de baja densidad (LLDPE) han sido reemplazadas por expresiones que encuentran pleno sustento en el Capítulo Descriptivo de la presente invención. Por lo anterior, considero que la objeción al respecto es superada. Asimismo, me permito resaltar que los términos “*parcialmente*” y “*menos*” han sido eliminado de las reivindicaciones.

Por otro lado, en cuanto a la referencia a “*mayor*”, “*mínimo*”, y “*≤*”, me permito resaltar que estos términos no deberían ser considerados de ninguna manera como elementos que afecten la claridad de la presente invención, por el contrario, dichos términos son conocidos por cualquier persona medianamente versada en la materia y con conocimientos en el campo técnico de la presente invención. Específicamente, dicha persona versada en el arte se encontraría en capacidad de comprender que el alcance de ciertos elementos y parámetros descritos para el film multicapa termoformable y termorretráctil de la presente invención incluye variaciones razonables, que a su vez corresponden a límites numéricos concretos.

En este sentido, vale la pena resaltar que el numeral 2.6.5.1 de la Guía para examen de solicitudes de patente de invención y modelo de utilidad establece que “*El significado y alcance de las palabras de las reivindicaciones debe ser el que normalmente se les da en el área técnica de la solicitud, y tiene que ser claro para la persona del oficio normalmente versada en la materia con la sola lectura de las reivindicaciones*”, por lo tanto y contrario a lo señalado por el Señor Examinador, términos como los objetados deberían ser entendidos de manera adecuada y en contexto con el Capítulo Descriptivo de la solicitud, más no como aquellos que restan claridad a la materia reivindicada.

Como resultado de las consideraciones aquí abordadas, se concluye que la totalidad de la materia que conforma la presente divulgación cumple a cabalidad con lo establecido por la legislación vigente, razón por la que solicito sean retiradas las respectivas objeciones y, consecuentemente, se proceda a continuar con el trámite de la presente solicitud.

Anexos

- Poder;
- Nuevo pliego reivindicatorio.

Atentamente,

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO

T.P. No. 57.492 del C.S.J.

C.C. 80.410.337 de Usaquén