



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 ***Procedimiento de Fabricación de una Lechada de Cal Apagada de Gran Finura y Lechada de Cal de Gran Finura Obtenidas de este Modo.***

Asunto: Respuesta al Requerimiento No. 4804 de 2018.

Expediente No. NC2017/0000001

Juan Carlos Cuesta Quintero, mayor de edad, identificado como aparece al pie de mi firma, obrando en mi calidad de apoderado de la sociedad **S.A. Lhoist Recherche et Developpment**, doy respuesta al Oficio No. 4804 de 2018, bajo lo siguiente:

1. Reivindicaciones:

- La Reivindicación 23, se ha eliminado del nuevo capítulo reivindicatorio.
- Los términos generales objetados por parte del Examinador se han eliminado de las reivindicaciones que hacen parte del nuevo capítulo reivindicatorio.
- El término "máximo" se ha eliminado de la antigua Reivindicación 7. Respecto al término "parcial" de la antigua Reivindicación 12, informamos al Examinador que dicha reivindicación se ha cancelado del nuevo capítulo reivindicatorio.
- Las Reivindicación 9 y 14, han sido canceladas del nuevo capítulo reivindicatorio.
- Se ha delimitado la Reivindicación 1, con el objetivo de reivindicar las condiciones técnicas de manera específica.
- Se definió correctamente la lechada de la antigua Reivindicación 20.

Examen de Patentabilidad

El Examinador considera que el documento US3511600 (Kim) afecta a la patentabilidad de la presente invención.



Kim describe un método para el apagado de cal quemada suave prehidratando dicha cal antes del apagado, para formar un producto de flujo libre que está seco al tacto (columna 4, líneas 20-23). Más específicamente, el agua se agrega uniformemente a la cal viva para evitar el sobrecalentamiento local y la formación de grumos o una pasta (columna 4, líneas 49-52). Junto con la etapa de prehidratación parcial del método de Kim, es importante que el agua añadida a la cal se lleve a cabo de tal manera que se aplique uniformemente el agua a dicho material. En otras palabras, el agua se agrega por medio de pulverización sobre un lecho móvil de tal material, de tal manera que se evite un sobrecalentamiento local y la formación de un producto de tipo pasta.

Por tanto, el contenido del documento de Kim citado por el Examinador no sólo no sugiere la solución planteada en la presente invención, sino que aleja de dicha invención, ya que el experto en la materia, basándose en dicho documento, no encontraría ninguna motivación para llevar a cabo un paso para proporcionar una pasta de cal en el proceso de apagado, sino todo lo contrario.

Por tanto, la presente invención sería nueva e inventiva a la luz de dicho documento.

Respecto de las demás documentos citados por parte del Examinador para objetar la novedad y el nivel inventivo, me permito informar a este Despacho que el solicitante a modificado las reivindicaciones señaladas con el fin de superar las objeciones.

En vista de todo lo anterior, ruego a usted estudiar nuevamente la solicitud con base en las modificaciones realizadas y proceder de conformidad.

Cordialmente,

Juan Carlos Cuesta Quintero.

C.C. 79.339.809 de Bogotá

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



GOBIERNO DE COLOMBIA

SECRETARÍA DE VINCULACIÓN

NC2018/0007357 - NC Modificación a las reivindicaciones - Solicitado en Patente NC2017/0000001

Datos de la solicitud

Número de solicitud	NC2018/0007357						
Referencia	PX 83.5/16 CO						
Fecha de radicación	13 jul 2018						
Estado	Presentada						
Observaciones							
Nota adicional							
Contacto de la solicitud	Número de identificación	Nombre	Dirección	Ciudad	Código postal	País	Tipo de dirección
	79339809	JUAN CARLOS CUESTA QUINTERO	CLL 72 # 10 -07 OFC 603	BOGOTÁ		CO	Dirección Física

Contacto

Apoderado	Número de identificación	Nombre(s)		Apellido(s)			
	79339809	JUAN CARLOS		CUESTA QUINTERO			
Solicitante	Número de identificación	Nombre(s)	Apellido(s)	Dirección (es)			
			S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT	Dirección Física : rue Charles Dubois 28 B-1342 Ottignies-Louvain-la-Neuve B-1342 (BE)			
Contacto de la solicitud	Número de identificación	Nombre	Dirección	Ciudad	Código postal	País	Tipo de dirección
	79339809	JUAN CARLOS CUESTA QUINTERO	CLL 72 # 10 -07 OFC 603	BOGOTÁ		CO	Dirección

1 Casos asociados

Número de solicitud	Tipo de solicitud	Tipo de enlace	Título/Denominación	Fecha de radicación	Estado(s)	Titular
NC2017/0000001	Patente PCT	Vinculado	PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LECHADA DE CAL APAGADA DE GRAN FINURA Y LECHADA DE CAL DE GRAN FINURA OBTENIDAS DE ESTE MODO	02 ene 2017	Requerimiento de Examen de Fondo	S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT

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

CONCEPTO DE PAGO: SIPI PSE

A continuación encontrará el detalle de su transacción:

Número Id del Pagador	79339809
Numero de Factura	198138
Identificador de Pago	2395890
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	S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT
Tipo de Pago	
Nombre de la Solicitud	
Numero de Radicado	
Fecha Vencimiento de Cupón.	31/12/2018
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	800075616
Tipo de Documento Titular Cuenta	Nit
Nombre del Titular Cuenta	Cuesta & Asociados S.A.S.
Valor del Pago	\$155,500.00
IP Origen	172.31.41.155
Nro. de Factura o Referencia de Pago	61234909
Fecha de Creación	13/07/2018 02:08:58 p.m.
Banco	BANCOLOMBIA
Número de Confirmación/CUS	352663771
Estado de la Transacción	APROBADA

Su transacción fué APROBADA en la Entidad Financiera.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura, donde dicha lechada de cal comprende partículas de cal apagada en suspensión en una fase acuosa, donde dichas partículas de cal apagada tienen un d50 superior o igual a 2 μm , en particular superior o igual a 2,5 μm , e inferior o igual a 6 μm , en particular inferior o igual a 5,5 μm , medido por medio de un granulómetro láser en metanol, que comprende al menos las etapas de

a) añadir agua a la cal viva en lugar de la adición de la cal viva al agua, obteniendo una pasta de cal, y

b) formar una lechada de cal apagada de gran finura con dicha pasta de cal.

15

2. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicha pasta de cal se obtiene mediante la adición progresiva de agua a la cal viva en condiciones de agitación.

20

3. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura, de acuerdo con la reivindicación 2, en el que dicha adición progresiva de agua a la cal viva presenta un patrón de adición de agua para controlar la absorción de agua por la cal viva cuando se forma la pasta de cal.

25

4. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura, de acuerdo con la reivindicación 2 o la reivindicación 3, en el que dicha adición progresiva para formar la pasta de cal es un procedimiento continuo durante el

30

que la hidratación progresiva de la cal viva se lleva a cabo mediante el ajuste de la tasa de alimentación de cal viva en un hidratador, en el que se alimenta una atmósfera predeterminada que contiene una cantidad limitada de agua para la adición de agua a la cal viva.

5. Procedimiento de fabricación de lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, en el que la adición progresiva para formar la pasta de cal se realiza por pulverización de una niebla de agua en un hidratador, en el que dicha niebla de agua es un tamaño controlado de gotitas de adición de agua.

6. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5, en el que el agua añadida para formar dicha pasta de cal comprende un aditivo seleccionado del grupo que consiste en hidratos de carbono, azúcares, azúcares de alcohol, sorbitol, fosfatos, sulfatos, bicarbonatos, silicatos, fosfonatos, poliacrilatos, ácidos policarboxílicos, ácidos orgánicos de bajo peso molecular, mezclas y derivados de los mismos.

7. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en el que la etapa de formar una lechada de cal apagada de gran finura es una etapa discontinua mediante la adición de una cantidad predeterminada de dicha pasta de cal en una predeterminada cantidad de agua o mediante la adición de una cantidad predeterminada de agua en una cantidad predeterminada de pasta de cal para producir dicha lechada de cal apagada de gran finura.

8. Procedimiento de fabricación de la lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, en el que dicha etapa de formación de una lechada de cal
5 apagada de gran finura es una etapa continua que comprende los pasos de alimentar dicha pasta de cal en un vaso provisto de una salida para lechada de cal apagada de gran finura y que contiene una suspensión acuosa de cal y alimentar dicho vaso con agua y es seguido de una salida de dicha lechada de cal
10 apagada de gran finura obtenida de este modo.

9. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, en el que la pasta de cal se elabora
15 mediante una adición progresiva de agua a la cal viva, realizándose dicha adición progresiva de agua durante la etapa de formación de dicha lechada de cal apagada de gran finura hasta que se alcanza dicha lechada de cal apagada de gran finura.

20

10. Procedimiento de fabricación de lechada de cal de gran finura de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicha adición progresiva de agua se realiza mediante el incremento de la cantidad de adición de agua hasta que se añade dicha
25 cantidad predeterminada de agua de la etapa de formación de dicha lechada de cal apagada de gran finura.

11. Lechada de cal apagada de gran finura que comprende partículas de cal apagada en suspensión en una fase acuosa, en
30 la que las partículas de cal apagada presentan un d_{50} mayor que o igual a 2 μm , y menor que o igual a 6 μm .

12. Lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con la reivindicación 11, en la que dicha fase acuosa comprende un aditivo seleccionado del grupo que consiste en hidratos de carbono, azúcares, azúcares de alcohol, sorbitol, fosfatos, sulfatos, bicarbonatos, silicatos, fosfonatos, poliacrilatos, ácidos policarboxílicos, ácidos orgánicos de bajo peso molecular, mezclas y derivados de los mismos.

10 13. Lechada de cal apagada de acuerdo con la reivindicación 11 o 12 que tiene un contenido de partículas de cal apagada comprendido entre 25 % y 55% en peso, preferiblemente entre 40 y 50%, más preferiblemente entre 42 y 45% en peso con respecto a dicho peso total de la lechada de cal apagada.

15

14. Lechada de cal apagada de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 11 a 13, que tiene una viscosidad inferior a 600 mPa.s, en particular inferior a 450 mPa.s y más preferentemente inferior a 350 mPa.s.

20

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura, donde dicha lechada de cal comprende partículas de cal apagada en suspensión en una
5 fase acuosa, donde dichas partículas de cal apagada tienen un d50 superior o
igual a 2 μm , en particular superior o igual a 2,5 μm , e inferior o igual a 6 μm , en
particular inferior o igual a 5,5 μm , medido por medio de un granulómetro láser en
metanol, que comprende al menos las etapas de
- 10 a) proporcionar un compuesto de cal elegido del grupo que consiste en
cal prehidratada, una pasta de cal obtenida mediante la adición de añadir
agua a la cal viva en lugar de la adición de la cal viva al agua, para
obtener obteniendo una pasta de cal y su mezcla, y
- 15 b) formar una lechada de cal apagada de gran finura con dicho
compuesto pasta de cal.
2. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicha pasta de cal se obtiene mediante la adición progresiva de agua a la cal viva en condiciones de agitación.
- 20 3. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura, de acuerdo con la reivindicación 2, en el que dicha adición progresiva de agua a la cal viva presenta un patrón de adición de agua para controlar la absorción de agua por la cal viva cuando se forma la pasta de cal.
- 25 4. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran

finura, de acuerdo con la reivindicación 2 o la reivindicación 3, en el que dicha
adición progresiva para formar la pasta de cal es un procedimiento continuo
durante el que la hidratación progresiva de la cal viva se lleva a cabo mediante el
ajuste de la tasa de alimentación de cal viva en un hidratador, en el que se
5 alimenta una atmósfera predeterminada que contiene una cantidad limitada de
agua para la adición de agua a la cal viva.

5. Procedimiento de fabricación de lechada de cal apagada de gran finura de
acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, en el que la adición
10 progresiva para formar la pasta de cal se realiza por pulverización de una niebla
de agua en un hidratador.

~~6. Procedimiento de fabricación de lechada de cal apagada de gran finura de
acuerdo con la reivindicación 5, en el que dicha niebla de agua es un tamaño
15 controlado de gotitas de adición de agua.~~

~~7. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de
acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5, en el que el agua añadida para formar
dicha pasta de cal comprende un aditivo elegido-seleccionado del grupo que
20 consiste en hidratos de carbono, azúcares, azúcares de alcohol, en particular
sorbitol, dióxido de carbono, fosfatos, sulfatos, bicarbonatos, silicatos, fosfonatos,
poliacrilatos, ácidos policarboxílicos, ácidos orgánicos de bajo peso molecular,
mezclas y derivados de los mismos.~~

~~8. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de~~

Con formato: Punto de tabulación: 1.25 cm, Izquierda

~~acuerdo con la reivindicación 1, en el que la cal prehidratada se obtiene mediante una hidratación parcial de cal viva en condiciones controladas con el fin de alcanzar la cal prehidratada con absorción homogénea de agua de, como máximo, 16 % en peso con respecto al peso de la cal prehidratada.~~

5

~~9. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con la reivindicación 8, en el que la hidratación parcial de la cal se obtiene mediante la adición progresiva de agua a la cal viva en condiciones de agitación.~~

10

~~10. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicha adición progresiva de agua a la cal viva presenta un patrón de adición de agua para controlar la absorción de agua por la cal viva cuando se forma la cal prehidratada.~~

15

~~11. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con la reivindicación 9 o la reivindicación 10, en el que dicha adición progresiva para formar la cal prehidratada es un procedimiento continuo en el que la hidratación progresiva de la cal viva se lleva a cabo mediante el~~

20

~~ajuste de la tasa de alimentación de cal viva en un hidratador, en el que se alimenta una atmósfera predeterminada que contiene una cantidad limitada de agua para la adición de agua a la cal viva.~~

~~12. Procedimiento de fabricación de lechada de cal apagada de gran finura de~~

25

~~acuerdo con las reivindicaciones 9 a 11, en el que la adición progresiva para~~

formar la cal prehidratada se realiza por pulverización de una niebla de agua en un hidratador en condiciones subestequiométricas en comparación con la cal viva.

- 5 13. Procedimiento de fabricación de lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con la reivindicación 12, en el que dicha niebla de agua es un tamaño controlado de gotitas de adición de agua.

- 10 14. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 13, en el que la cal prehidratada se obtiene mediante una hidratación parcial de la cal viva en presencia de un aditivo elegido del grupo que consiste en hidratos de carbono, azúcares, azúcares de alcohol, dióxido de carbono, fosfatos, sulfatos, bicarbonatos, silicatos, fosfonatos, poliacrilatos, ácidos policarboxílicos, ácidos
15 orgánicos de bajo peso molecular, mezclas y derivados de los mismos.

- 15 15. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 14, en el que cuando dicha cal prehidratada comprende partículas de cal prehidratada y aglomerados de dichas partículas, dicho procedimiento comprende además la
20 desaglomeración de los aglomerados de partículas durante, y por la etapa, de apagado de la cal de dicha cal prehidratada cuando se forma dicha lechada de cal apagada de gran finura.

- 25 168. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de

acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 157, en el que la etapa de formar una lechada de cal apagada de gran finura con dicha o compuestopasta de cal es una etapa de adición de agua a la compuesto pasta de cal.

Con formato: Punto de tabulación: 1.25 cm, Izquierda

5 179. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 157, en el que la etapa de formar una lechada de cal apagada de gran finura con dicho compuestodicha pasta de cal es una etapa de adición de la compuesto pasta de cal al agua.

10 18107. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 1796, en el que la etapa de formar una lechada de cal apagada de gran finura es una etapa discontinua mediante la adición de una cantidad predeterminada de dicho compuestodicha pasta de cal en una predeterminada cantidad de agua o mediante la adición de
15 una cantidad predeterminada de agua en una cantidad predeterminada de dicho compuestopasta de cal para producir dicha lechada de cal apagada de gran finura.

19118. Procedimiento fabricación de la lechada de cal de gran finura de acuerdo
20 con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 1797, en el que dicha etapa de formación de una lechada de cal apagada de gran finura es una etapa continua precedida que comprende los pasos de una alimentaciónalimentar de dicho compuestodicha pasta de cal proporcionado en un vaso provisto de una salida para lechada de cal apagada de gran finura y que contiene una suspensión
25 acuosa de cal y alimentado alimentar dicho vaso con agua y es seguido de una

salida de dicha lechada de cal apagada de gran finura obtenida de este modo.

20129. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 19118, en el que el compuesto de cal elegido del grupo que consiste en la pasta de cal o la cal prehidratada se elabora mediante una adición progresiva de agua a la cal viva, realizándose dicha adición progresiva de agua durante la etapa de formación de dicha lechada de cal apagada de gran finura hasta que se alcanza dicha lechada de cal apagada de gran finura.

10

211310. Procedimiento de fabricación de lechada de cal de gran finura de acuerdo con la reivindicación 20129, en el que dicha adición progresiva de agua se realiza mediante el incremento de la cantidad de adición de agua hasta que se añade dicha cantidad predeterminada de agua de la etapa de formación de dicha lechada de cal apagada de gran finura.

15

22. Procedimiento de fabricación de una lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 21, que comprende además antes de formar la lechada de cal apagada de gran finura un control de temperatura aplicada sobre dicha cal prehidratada.

20

23. Procedimiento de fabricación de lechada de cal de gran finura de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 22, en el que dicha cal prehidratada comprende una relación de cal viva comprendida entre 30 y 96 % en peso con respecto a dicho peso total de dicha cal prehidratada y una relación de

25

la cal hidratada comprendida entre 70 y 4 % en peso con respecto a dicho peso total de dicha cal prehidratada.

244411. Lechada de cal apagada de gran finura que comprende partículas de cal
- 5 apagada en suspensión en una fase acuosa, en la que las partículas de cal apagada presentan un d_{50} mayor que o igual a 2 μm , en particular mayor que o igual a 2,5 μm , y menor que o igual a 6 μm , en particular menor que o igual a 5,5 μm .

- 10 251512. Lechada de cal apagada de gran finura de acuerdo con la reivindicación 244411, en la que dicha fase acuosa comprende un aditivo ~~elegido~~ seleccionado del grupo que consiste en hidratos de carbono, azúcares, azúcares de alcohol, en particular sorbitol, dióxido de carbono, fosfatos, sulfatos, bicarbonatos, silicatos, fosfonatos, poliacrilatos, ácidos policarboxílicos, ácidos orgánicos de bajo peso
- 15 molecular, mezclas y derivados de los mismos.

264613. Lechada de cal apagada de acuerdo con la reivindicación 244411 o la reivindicación 251512 que tiene un contenido de partículas de cal apagada mayor comprendido entre que 25 % y 55% en peso, preferiblemente entre 40 y
- 20 50%, más preferiblemente entre 42 y 45% en peso, preferentemente mayor que 30 % en peso, más preferentemente mayor que 35 % en peso, y, lo más preferentemente, mayor que 40 % en peso, con respecto al peso total de la lechada de cal, siendo dicho contenido de partículas de cal apagada menor que o igual a 55 % en peso, preferentemente inferior o igual a 50 % en peso, en
- 25 particular inferior o igual a 45 % en peso con respecto a dicho peso total de la

lechada de cal apagada.

271714. Lechada de cal apagada de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones ~~24-1411~~ a ~~261613~~, que tiene una viscosidad inferior a 1200 mPa.s, preferentemente, inferior a 600 mPa.s, en particular inferior a 450 mPa.s y más preferentemente inferior a ~~300-350~~ mPa.s.
-



Área de Entrada

NC2017/0000001 - Patente PCT - Discutir el asunto

Discusión	
Información	
	Título Examen de Fondo Patente solicitado
NC2017/0000001	Fecha de creación 13 jul 2018
Patente PCT	Estado Cerrado
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA LECHADA DE CAL APAGADA DE GRAN FINURA Y LECHADA DE CAL DE GRAN FINURA OBTENIDAS DE ESTE MODO	Mensajes
	jccuesta - 13 jul 2018
	El Examen de Fondo de la Patente es solicitado
Requerimiento de Examen de Fondo	

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

CONCEPTO DE PAGO: SIPI PSE

A continuación encontrará el detalle de su transacción:

Número Id del Pagador	79339809
Numero de Factura	198131
Identificador de Pago	2395886
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	S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT
Tipo de Pago	
Nombre de la Solicitud	
Numero de Radicado	
Fecha Vencimiento de Cupón.	31/12/2018
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	800075616
Tipo de Documento Titular Cuenta	Nit
Nombre del Titular Cuenta	Cuesta & Asociados S.A.S.
Valor del Pago	\$1,053,500.00
IP Origen	172.31.17.184
Nro. de Factura o Referencia de Pago	61234847
Fecha de Creación	13/07/2018 02:01:55 p.m.
Banco	BANCOLOMBIA
Número de Confirmación/CUS	352660594
Estado de la Transacción	APROBADA

Su transacción fué APROBADA en la Entidad Financiera.

