

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

Señor(a)
AKZO NOBEL CHEMICALS INTERNATIONAL B.V.
mail@rubirolawyers.com

Asunto: PATENTE DE INVENCION – 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/EP2015/078914				
Fecha de Presentación Internacional	8 de diciembre de 2015				

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	NC2017/0006236	23 de junio de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0006236	23 de junio de 2017
	NC2017/0006236	29 de agosto de 2017
Dibujos:	NC2017/0006236	23 de junio de 2017
Prioridad:	País: US, ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA Número: 62/090,650 Fecha: 11 de diciembre de 2014 País: EP, Número: 15152251.3 Fecha: 23 de enero de 2015	

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.

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

3. Modificaciones presentadas (Art. 34 D 486 y Art. 19, 22 y 34 PCT)

Teniendo en cuenta que en la presentación internacional figuran como solicitantes AKZO NOBEL CHEMICALS INTERNATIONAL B.V. y CONSTRUCTION RESEARCH & TECHNOLOGY GMBH, y en esta Oficina solamente se relacionó el primero, se requiere aclarar esta diferencia y presentar la modificación respectiva adjuntando el pago de la tasa pertinente.

Dicha modificación se debe presentar, tanto si sólo debe figurar uno de ellos, como si deben figurar los dos; y para este último caso, se requiere además la presentación del poder conferido por el segundo solicitante, al mismo apoderado que representa el caso.

4. 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 15 del capítulo reivindicatorio (Radicado NC2017/0006236 del 29 de agosto de 2017).

Título de la solicitud: “APARATO Y MÉTODO PARA EXPANDIR TÉRMICAMENTE MICROESFERAS TERMOPLÁSTICAS EXPANDIBLES A MICROESFERAS TERMOPLÁSTICAS EXPANDIDAS” (Rad. NC2017/0006236 del 23 de junio de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un aparato y un método para expandir las microesferas termoplásticas expandibles térmicamente en una suspensión que evita la aglomeración de las microesferas, que sea flexible con respecto al líquido portador y el medio para calentar la suspensión y que pueda ser usado para una amplia gama de grados de esferas que tienen diversas temperaturas de expansión.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un aparato y un método para expandir microesferas termoplásticas expandibles térmicamente, donde el aparato comprende una zona de calentamiento, una bomba para alimentar una suspensión de microesferas en la zona de calentamiento y un medio para calentar la suspensión de microesferas en la zona de calentamiento, sin contacto directo de la

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

suspensión con algún medio de fluido de transferencia de calor; y el método comprende las etapas de calentar una suspensión de microesferas termoplásticas expandibles térmicamente, generar una presión entre 4 y 50 bares, en donde el calentamiento se consigue sin contacto directo de la suspensión con cualquier medio fluido de transferencia de calor, mantener la presión dentro de la zona de calentamiento, y retirar la suspensión de la zona de calentamiento.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C04B 20/06.

5. De la solicitud de patente

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

Las expresiones: *“capaz de soportar una presión entre (...)”* (Reiv. 1), *“capaz de generar una presión entre (...)”*, *“(...) para calentar (...) hasta una temperatura entre (...)”* (Reiv. 1), corresponden a características funcionales, las cuales aunque pueden estar incluidas en las reivindicaciones, no definen la invención; es decir, no le otorgan novedad o nivel inventivo a la invención, de tal manera no se tienen en cuenta para el estudio de patentabilidad.

Se presentan como características técnicas esenciales términos generales, tales como: *“un diámetro interno constante”* (Reiv. 2), *“una suspensión de microesferas termoplásticas”* (Reiv. 8), *“una presión más baja”* (Reiv. 8), *“un líquido a base de agua o un líquido a base de aceite”* (Reiv. 14), los cuales abarcan una extensa gama de posibilidades; se sugiere utilizar términos específicos o definir claramente las características reclamadas.

Las expresiones *“generar una presión entre (...)”*, *“para que las microesferas termoplásticas expandibles térmicamente (...)”* y *“para expandir completamente las microesferas (...)”* (Reiv. 8), se refieren a resultados a alcanzar y no definen el método, puesto que la reivindicación incluiría no sólo la solución propuesta por el solicitante, sino todas las alternativas presentes o futuras que lleguen a ese resultado. Se sugiere reemplazar por las características técnicas esenciales, que contribuyen a la obtención de ese efecto.

En las reivindicaciones 9 a 11 que tienen como objeto de protección *“Un método”*, las características *“(...) en donde la tubería de salida (8) tiene un diámetro interno constante”* (Reiv. 9), *“(...) en donde la tubería de salida (8) aumenta en diámetro interno (...)”* (Reiv. 10), *“(...) en donde la tubería de distribución (12) comprende un*

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

elemento de mezcla/separación (...)” (Reiv. 11), corresponden a características que definen un aparato y no un método, de tal manera no es claro el objeto a proteger, se sugiere hacer las correcciones respectivas.

En las reivindicaciones 1 y 8 se emplea como unidad de medida de presión “bares” la cual no corresponde al sistema internacional de medidas y de acuerdo al decreto 3464 de 1980 se dispuso que se debe adoptar en el país el Sistema Internacional de Unidades (SI) como sistema obligatorio. Por lo tanto, se solicita cambiar todas las unidades de la solicitud a dicho Sistema.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la prioridad: 8 de diciembre de 2015, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US4513106	“Process for expanding microespheres”	23/abril/1985
D2	EP0147173	“Method and apparatus for melt-spinning thermoplastic polymer fibers”	03/julio/1985

El documento D1¹ divulga un proceso para expandir microesferas termoplásticas expandibles que contienen un agente de soplado que se volatiliza durante el calentamiento. Una suspensión de las esferas no expandidas se alimenta a una zona de presión junto con vapor por lo que se produce la volatilización del agente de soplado en la zona y luego se permite que las microesferas expandidas abandonen la zona a una caída de presión considerable (resumen).

El documento D2² divulga un método y un aparato para fibras de polímeros termoplásticos de hilado en estado fundido que tienen una alta orientación molecular mediante la extrusión de un polímero formador de fibras en una atmósfera presurizada y su posterior recuperación bajo condiciones atmosféricas normales. (Pág. 2, Lín. 7-9).

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/description?CC=US&NR=4513106A&KC=A&FT=D&ND=3&date=19850423&DB=&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=EP&NR=0147173A2&KC=A2&FT=D&ND=3&date=19850703&DB=&locale=en_EP

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

7. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 1 consiste en: *“Un aparato para expandir microesferas termoplásticas expandibles térmicamente...”* (Radicado N° NC2017/0006236 del 29 de agosto de 2017).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un aparato para expandir microesferas termoplásticas expandibles térmicamente, el aparato comprende:	Un aparato para llevar a cabo el proceso de expandir microesferas (Col. 3, Lín. 36).	Un aparato para producir un hilo (Y, Y') a partir de un polímero termoplástico fundido (Reiv. 8).
una zona de calentamiento (4), la zona de calentamiento (4) tiene una tubería de entrada (10) y una tubería de salida (8),	La presión en la zona de presión debe estar por debajo de la presión de vapor del agente de expansión en forma líquida, de modo que al menos el calor de vaporización se suministre a la zona, mientras que no debe producirse una expansión completa en la zona. La presión más alta posible es así en un alto grado decidido por el agente de soplado utilizado (Col. 4, Lín. 40-45). Cuando las microesferas se alimentan a la zona de presión, deben estar en una suspensión, ya que esto facilita su transporte y la capacidad de bombeo (Col. 3, Lín. 41-43).	Una zona caliente provista por un tubo de calentamiento 8 mantenido a una temperatura preestablecida. (Fig. 1; Pág. 5, Lín. 15-16).
- una bomba (1) para alimentar una suspensión de microesferas termoplásticas expandibles térmicamente en la zona de calentamiento (4)	Un aparato para llevar a cabo el proceso puede tener un diseño simple que comprende un conducto con medios de bombeo para el transporte continuo de la suspensión de microesferas no expandidas a la zona de presión (Col. 5, Lín. 36-39).	No menciona

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

- un medio para calentar la suspensión de microesferas termoplásticas expandibles térmicamente en la zona de calentamiento (4), sin contacto directo de la suspensión con algún medio fluido de transferencia de calor y en donde:	No menciona	(...) la temperatura en el tubo de calentamiento 8 se puede mantener a un valor preestablecido por medio de un calentador (no mostrado) construido en el tubo de calentamiento 8. (Pág. 4, Lín. 26 - 27).
- la tubería de salida (8) está unida a una tubería de distribución (12) entre una entrada (13) y una salida (14) de la tubería de distribución (12).	No menciona	El hilo se enfría por completo mientras pasa por el cuerpo móvil 17 y el cuerpo estacionario 18. (Fig. 1; Pág. 5, Lín. 18-19).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un aparato para llevar a cabo el proceso de expandir microesferas. (Col. 3, Lín. 36).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y las características del aparato divulgado en D1 consiste en que este último no divulga un medio para calentar las esferas termoplásticas expandibles térmicamente sin contacto directo de la suspensión con algún medio fluido de transferencia de calor y en donde la tubería de salida está unida a una tubería de distribución.

El efecto que se logra por el hecho de incluir el medio de calentamiento sin contacto directo de la suspensión con algún medio fluido y la conexión de la tubería de salida con la tubería de distribución es que en el calentamiento la suspensión de esferas no entra en contacto con ningún fluido y en la tubería de distribución las esferas revotan, por lo cual se evitan que las esferas se peguen entre sí y formen aglomeraciones.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el aparato conocido en D1 para evitar la formación de aglomeraciones?

Sin embargo, el calentamiento de fibras poliméricas termoplásticas por medio de un tubo calentador y una tubería de distribución para evitar las aglomeraciones del material ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un aparato en el que: (...) la temperatura en el tubo de calentamiento 8 se puede mantener a un valor preestablecido por medio de un calentador (no mostrado) construido en el tubo de

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

calentamiento 8. (Pág. 4, Lín. 26 - 27). El hilo se enfría por completo mientras pasa por el cuerpo móvil 17 y el cuerpo estacionario 18. (Fig. 1; Pág. 5, Lín. 18-19).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia incluiría los medios de transferencia de calor y los cuerpos de salida del material polimérico termoplástico fundido del documento D2 en el aparato divulgado 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:

- Reivindicaciones 4 y 5: *“las microesferas se expanden transportándolas a través de un mezclador estático calentado...”* (Col. 1, Lín. 63-65).

De igual manera, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 2: En la figura 1 se muestran el cuerpo movable (17) y el cuerpo estacionario (18), que forman la salida de la zona caliente y tienen un diámetro constante.

Por otra parte, las reivindicaciones 3 y 6 son afectadas con el conocimiento del técnico, teniendo en cuenta que *“el experto medio deberá poseer experiencia y contar con un saber general en la materia y con una serie de conocimientos en el campo específico de la invención”* ([³]), el cual conoce que;

Reivindicación 3: Existen secciones de tubería en donde el diámetro interno de la misma aumenta como la sección de salida de un tubo venturi (*“Tubos ventury, dall y tobera”*⁴) (Pág. 3).

Reivindicación 6: Dentro de los medios de calentamiento para transferir calor a una materia, existen calentadores eléctricos, intercambiadores de calor y calentamiento por medio de radiación electromagnética (*“Heat transfer: a practical approach”*⁵) (Pág. 14, 562 y 667).

Puesto que las reivindicaciones dependientes 2 a 6 no mencionan características

3 Proceso 43-IP-2002, publicado en la G.O.A.C. N° 870, de 9 de diciembre de 2002, caso: formulaciones de péptidos hidrosolubles de liberación retardada.

4 http://repositorio.imta.mx/bitstream/handle/20.500.12013/1174/IMTA_083.pdf?sequence=1&isAllowed=y

5 Yunus A. Cengel, 2004; Heat transfer: a practical approach – Second Edition; Boston, Mass; WBC McGraw-Hill.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

inventivas adicionales tampoco se pueden considerar inventivas.

La reivindicación 8 consiste en: “*Un método para expandir microesferas termoplásticas expandibles térmicamente...*” (Radicado N° NC2017/0006236 del 29 de agosto de 2017).

Características esenciales	D1	D2
Un método para expandir microesferas termoplásticas expandibles térmicamente que comprende las etapas de:	Un método para expandir microesferas termoplásticas (Reiv. 1).	Un método para producir un hilo (Y, Y') a partir de un polímero termoplástico fundido (Reiv. 1).
- proporcionar una suspensión de microesferas termoplásticas expandibles térmicamente en una zona de calentamiento (4),	(c) alimentar a la zona de presión de vapor (...) (Reiv. 1). Además de la suspensión de microesferas, se debe alimentar con vapor a la zona de presión. (...) La temperatura de volatilización varía con el material termoplástico usado y el agente de soplado que se usa, pero normalmente está dentro del intervalo de 80 a 150°C, y particularmente de 90 a 120°C, y la temperatura en la zona de presión debe mantenerse dentro de este rango (Col. 4, Lín. 5-14).	No menciona
- calentar la suspensión de microesferas termoplásticas expandibles térmicamente en la zona de calentamiento (4) a una temperatura entre 60 y 250°C		(...) la temperatura del tubo de calentamiento 8 se mantiene dentro de un intervalo de (Tm-40) a (Tm +100) °C, donde Tm representa el punto de fusión del polímero tratado
en donde el calentamiento se consigue sin contacto directo alguno de la suspensión con cualquier medio fluido de transferencia de calor,	No menciona	(...) la temperatura en el tubo de calentamiento 8 se puede mantener a un valor preestablecido por medio de un calentador (no mostrado) construido en el tubo de calentamiento 8. (Pág. 4, Lín. 26 - 27).
- mantener la presión dentro de la zona de calentamiento (4)	(...) se debe tener cuidado de que el tiempo de residencia en la zona no sea tan largo como para causar un sobrecalentamiento de las microesferas expandidas. (...) El tiempo de residencia mínimo	No menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

	se decide con respecto al requisito de que el agente de soplado se vaporice completamente... (Col. 4, Lín. 54-61).	
- retirar la suspensión de la zona de calentamiento (4) a través de una tubería de salida (8) y después a través de una tubería de distribución (12), en donde la tubería de salida (8) está unida a la tubería de distribución (12) entre una entrada (13) y una salida (14) de la tubería de distribución (12) en una zona con una presión más baja para expandir completamente las microesferas termoplásticas expandibles térmicamente.	(...) (d) permitir que las microesferas parcialmente expandidas abandonen la zona de presión (...) (Reiv. 1).	El hilo se enfría por completo mientras pasa por el cuerpo móvil 17 y el cuerpo estacionario 18. (Fig. 1; Pág. 5, Lín. 18-19).

El documento D1 se considera el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 8 porque divulga un método para expandir microesferas termoplásticas. (Reiv. 1).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 8 y las características del método divulgado en D1 consiste en que este último no divulga el calentamiento que se consigue en un medio para calentar las esferas termoplásticas expandibles térmicamente sin contacto directo de la suspensión con algún medio fluido de transferencia de calor.

El efecto que se logra por el hecho de incluir el medio de calentamiento sin contacto directo de la suspensión con algún medio es que en el calentamiento la suspensión de esferas no entra en contacto con ningún fluido, por lo cual se evitan que las esferas se peguen entre sí y formen aglomeraciones.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método conocido en D1 para evitar las aglomeraciones a la salida de la zona de presión?

Sin embargo, el calentamiento de fibras poliméricas termoplásticas por medio de un tubo calentador para evitar las aglomeraciones del material ya está divulgada en el documento D2 que se refiere a un método en el que: (...) la temperatura en el tubo de

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

calentamiento 8 se puede mantener a un valor preestablecido por medio de un calentador (no mostrado) construido en el tubo de calentamiento 8. (Pág. 4, Lín. 26 - 27).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia incluiría el calentador y el tubo de calentamiento del documento D2 en el aparato divulgado D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 8 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 11: (...) las microesferas se expanden transportándolas a través de un mezclador estático calentado (...) (Col. 1, Lín. 63-65).
- Reivindicación 12: La desventaja de este método es que las partículas expandidas que salen de la tubería deberán enfriarse directamente con agua para no aglomerarse, y esta adición de agua, en combinación con el contenido seco comparativamente bajo de la suspensión de alimentación (Col. 2, Lín. 10-15).
- Reivindicación 13: El agente de expansión puede constituir de forma adecuada de 5 a 30 por ciento en peso del peso de las microesferas (Col. 3, Lín. 28-30).
- Reivindicación 14: Cualquier líquido que sea inerte con respecto a las esferas se puede usar como agente de suspensión. Si se desea un producto final seco, el agente de suspensión debe ser volátil. El agua es un agente espesante preferido (Col. 3, Lín. 43-47).

Asimismo, el documento D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 9: En la figura 1 se muestran el cuerpo movable 17 y el cuerpo estacionario 18, que forman la salida de la zona caliente y tienen un diámetro constante.

Por otra parte, las reivindicaciones 10 y 15 son afectadas con el conocimiento del técnico, teniendo en cuenta que *“el experto medio deberá poseer experiencia y contar con un saber general en la materia y con una serie de conocimientos en el campo específico de la invención”* ([³]), el cual conoce que;

Reivindicación 10: Existen secciones de tubería en donde el diámetro interno de la misma aumenta como la sección de salida de un tubo venturi (“Tubos ventury, dall y tobera”⁴) (Pág. 3).

**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

Reivindicación 15: Dentro de los medios de calentamiento para transferir calor a una materia, existen calentadores eléctricos, intercambiadores de calor y calentamiento por medio de radiación electromagnética (“Heat transfer: a practical approach”⁵) (Pág. 14, 562 y 667).

Puesto que las reivindicaciones dependientes 9 a 15 no mencionan características inventivas adicionales tampoco se pueden considerar inventivas.

8. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US4513106	1 a 6 y 8-15	Nivel inventivo
D2	EP0147173	1 a 6 y 8-15	Nivel inventivo

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.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 10333

Ref. Expediente N° NC2017/0006236

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,



JOSE LUIS SALAZAR LOPEZ
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: DIEGO ANDRÉS GUTIÉRREZ MENDOZA
Revisado: ALBA ROCÍO LEMUS QUIROGA
Aprobado: JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ