

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

Señor(a)
DIEGO EFRAIN MEDINA RAMIREZ
notificaciones@munozab.com

Asunto: PATENTE DE INVENCION

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional	NAL				
Vía PCT (Fase Nacional)		Capítulo I		Capítulo II	
No. Solicitud Internacional					
Fecha de Presentación Internacional					

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	NC2017/0013340	22 de diciembre de 2017
Reivindicaciones:	NC2017/0013340	22 de diciembre de 2017
Dibujos:	NC2017/0013340	22 de diciembre de 2017
Respuesta del solicitante:	NC2017/0013340	19 de enero de 2018

2. 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



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

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

16 del capítulo reivindicatorio (Radicado N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

Título de la solicitud: “PANELES MODULARES DE PAPEL RECICLADO Y MÉTODO PARA SU ELABORACIÓN” (Rad. N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de desarrollar elementos de construcción ecológicos que permitan el aprovechamiento del material de reciclaje, tal como papel, en donde dichos elementos de construcción sean resistentes y permitan la construcción de edificaciones, incluso, en donde dichos elementos de construcción permitan la construcción de muros que estén expuestos a la intemperie.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un panel modular que comprende entre 47% y 74% de papel reciclado y entre 26% y 53% de material inorgánico seleccionado de carbonato de magnesio, carbonato de calcio, óxido de calcio, polvo de mármol, cal, entre otros y combinaciones de los mismos, y su proceso de elaboración.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B31D 5/02, B32B 3/00, C04B 18/00, D21B 1/08, D21B 1/32, D21J 3/00, E04C 1/00, E04C 2/00, E04C 2/20, E04C 3/00.

3. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486)

La reivindicación 8 que hace referencia a un proceso para la elaboración de paneles modulares de papel no está correctamente definido, ya que no menciona las condiciones técnicas, operaciones unitarias que intervienen en el pretratamiento, la velocidad de mezcla, la presión de moldeado, que define cada una de las siguientes etapas: pretratamiento del papel, mezcla con material inorgánico y moldeado del panel modular. Se le recuerda al solicitante tener en cuenta que en la modificación que presente para subsanar esta objeción no debe ampliar el alcance inicialmente divulgado de la invención.

Las reivindicaciones 1 y 10 presentan la siguiente frase: “*entre otros*”, la cual es imprecisa, por tal motivo no permiten distinguir las características de la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término o rango concreto.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

La reivindicación 8 presentan las siguientes frases: “*pretratamiento del papel*”, “*mezcla con material inorgánico*” y “*moldeado del panel modular*”, las cuales son frases de carácter general que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a posibles variaciones o modificaciones.

4. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de patente: 22 de diciembre de 2017 y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	GB1416321	Production of shaped articles	03 de diciembre de 1975
D2	US20090173464	Acoustic ceiling tiles made with paper processing waste	09 de julio de 2009
D3	US5729936	Prefab fiber building construction	24 de marzo de 1998

El documento D1¹ divulga método para moldear un artículo a partir de una suspensión que comprende una mezcla de un componente fibroso orgánico y un componente mineral, se interpone una lámina permeable flexible entre la suspensión y una superficie del molde que se someten a moldeo bajo calor y presión. El componente mineral puede comprender una arcilla, un óxido o una sal orgánica; El componente fibroso puede comprender celulosa o fibras de resina sintética. La suspensión puede comprender un lodo de papel, residuos de alimentos, residuos de tabaco, residuos de cantera y minerales. La lámina permeable flexible puede ser una tela de celulosa o una hecha de fibras de resina sintética; puede comprender arpillera o ser una gasa de plástico o metal. La presión de moldeo puede estar entre 50 lb y 2 toneladas por pulgada cuadrada. La temperatura de moldeo entre 130-190 °C. Antes del moldeo, la suspensión se puede aglomerar, p. ej., depositándolo en una cinta de malla que pasa por rodillos de presión (Resumen).

El documento D2² divulga una composición y un proceso adecuados para hacer baldosas acústicas. Ciertas realizaciones de la composición comprenden: perlita; material inorgánico seleccionado del grupo que consiste en sulfato de calcio, carbonato de calcio, arcilla y mezclas de los mismos; un aglomerante seleccionado

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?I1=0&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=19751203&CC=GB&NR=1416321A&KC=A

² <https://patents.google.com/patent/US20090173464>

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

del grupo que consiste en almidón, una combinación de almidón y fibras celulósicas, látex, gel de papel kraft y mezclas de los mismos; opcionalmente lana mineral; opcionalmente yeso; y fibra celulósica, en donde al menos una porción de la fibra celulósica y al menos una porción del material inorgánico son desechos de procesamiento de pulpa y papel que comprenden fibra celulósica, arcilla y carbonato de calcio. Ciertas realizaciones del proceso comprenden: formar una suspensión acuosa; flujo continuo de la suspensión sobre un alambre foraminoso en movimiento para formar una torta; deshidratar la torta para formar una estera base; y secando la estera base (Resumen).

El documento D3³ divulga paneles prefabricados se forman al comprimir una suspensión de fibra que puede estar compuesta por productos de fibra de desecho, como papel de desecho, cartón, paja, hojas y recortes de césped. La lechada, que puede contener impermeabilizantes, agentes ignífugos, agentes antifúngicos e insecticidas, se vierte en una prensa que contiene la estructura de un panel de techo, panel de pared, panel de techo o panel de piso, así como cableado eléctrico, conductos de calefacción, tuberías o cualquier otro componente deseado. La suspensión de fibra se comprime a al menos 1/4 de su volumen original formando un núcleo interno sólido y denso. Este núcleo interno se puede cubrir con tablero de pared, papel de tablero de pared, estuco, yeso, cemento o piedra. También se describe un método para bloquear los paneles entre sí (Resumen).

5. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un panel modular que comprende (...)*” (Radicado N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

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

Características Esenciales	D1	D2
Un panel modular que comprende	Un artículo conformado producido por un método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 25 (Reiv. 26)	Panel acústico que comprende (Reiv. 1).
Entre 47% y 74% de papel reciclado	El componente fibroso orgánico de la mezcla puede comprender, por ejemplo, fibras de celulosa, como	Las fibras celulósicas se pueden obtener a partir de material de desecho rechazado o "lodo de

3 <https://patents.google.com/patent/US5729936A/en?q=US5729936>

Página 4 de 13



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

	las derivadas de papel de desecho, trapos de desecho, sisal, yute o hessian, o fibras de resina sintética, por ejemplo, fibras de nailon o polipropileno (Pág. 1, líneas 74 a 79). De este contenido de sólidos, el componente fibroso orgánico comprende preferiblemente de 5 a 95% en peso, particularmente de 20 a 80% en peso (Pág. 2, líneas 57 a 60).	papel" de plantas de procesamiento de papel virgen, así como plantas de reciclaje de papel. El lodo rechazado incluye típicamente fibras cortas (es decir, demasiado cortas para ser utilizadas en productos de papel), arcilla y carbonato de calcio. La relación de fibra celulósica a material inorgánico en el lodo puede variar desde aproximadamente 90:10 a aproximadamente 40:60 y puede variar diariamente de una planta dada (Pág. 2, Párr. 0029).
y entre 26% y 53% de material inorgánico seleccionado de carbonato de magnesio, carbonato de calcio, óxido de calcio, polvo de mármol, cal, entre otros y combinaciones de los mismos.	El componente mineral puede ser una arcilla, por ejemplo, arcilla china o arcilla micácea china, un óxido, por ejemplo, sílice, dióxido de titanio, o trióxido de antimonio o una sal inorgánica, por ejemplo, un silicato o un carbonato como el carbonato de calcio o tiza que se obtienen como productos de desecho de una amplia variedad de operaciones de fabricación (Pág. 1, líneas 79 a 87) (...) y el componente mineral comprende preferiblemente de 95% a 5% en peso, particularmente de 80 a 20% en peso (Pág. 2, líneas 60 a 62).	El carbonato de calcio es un material típico que no tiene un valor significativo en las propiedades de la placa, excepto que puede darle cierta dureza al producto, pero puede reducir el costo del producto. Debido a que el carbonato de calcio (CaCO_3) es un componente conocido de los fangos de papel, no debería ser necesario usar más carbonato de calcio, pero se puede usar (Pág. 3, Párr. 0034).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en los documentos D1 y D2, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 1 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.

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

Reivindicaciones 5 y 6: (...) Preferiblemente, la permeabilidad del material laminar es lo más alta posible, y, por ejemplo, se considera que son muy adecuadas las gasas de plástico como la malla de nylon y la malla de poliéster, la malla de acero inoxidable

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

y las telas gruesas como la arpillera. La elección final del material laminar dependerá principalmente de la forma del artículo que se va a producir (Pág. 3, líneas 89 a 92).

Las reivindicaciones dependientes 5 y 6 no mencionan alguna característica que haga nuevo al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 8 consiste en: “*Un proceso para la elaboración de paneles modulares de papel que comprende las etapas de (...)*” (Radicado N° N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características Esenciales	D1
Un proceso para la elaboración de paneles modulares de papel que comprende las etapas de	Un método para moldear un artículo conformado a partir de una suspensión que comprende (Reiv. 1)
Pretratamiento del papel	En el caso de materiales de desecho industriales tales como lodos de papel, el material ya está en forma de una suspensión acuosa cuando se descarga de la fábrica de papel. Sin embargo, también es posible preparar una suspensión acuosa adecuada para uso en la presente invención dispersando los componentes fibrosos y minerales sólidos en agua. Por ejemplo, el papel de desecho triturado se puede mezclar con un material mineral de desecho adecuado, tal como arcilla de porcelana micáceo o polvo de granito fino y agua para formar una suspensión acuosa útil (Pág. 2, líneas 3 a 14). Mezcla de un componente fibroso orgánico y un componente mineral que comprende interponer un material de lámina flexible permeable entre una superficie de la suspensión y una superficie de un molde (Reiv. 1)
Mezcla con material inorgánico	
Moldeado del panel modular	(...) y someter la suspensión y el material de lámina juntos a una operación de moldeo bajo la acción del calor y presión (Reiv. 1).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso de la reivindicación 8 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 8 no es nueva, según lo divulgado en el documento D1.



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

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

Reivindicación 10: El componente mineral puede ser una arcilla, por ejemplo, arcilla china o arcilla micácea china, un óxido, por ejemplo, sílice, dióxido de titanio, o trióxido de antimonio o una sal inorgánica, por ejemplo, un silicato o un carbonato como el carbonato de calcio o tiza que se obtienen como productos de desecho de una amplia variedad de operaciones de fabricación (Pág. 1, líneas 79 a 87).

Reivindicación 13: Las presiones de moldeo que varían desde unas pocas libras por pulgada cuadrada a varias toneladas por pulgada cuadrada se pueden usar en la operación de moldeo, dependiendo de las propiedades físicas deseadas del artículo final. Preferiblemente, la presión de moldeo es de 50 libras por pulgada cuadrada a 2 toneladas por pulgada cuadrada (Pág. 3, línea 130 y Pág. 4, líneas 1 a 6).

Reivindicación 14: El proceso se repite con una malla de acero inoxidable y arpillera (calibre 18 x 25) poro de 0.0355 pulgadas con resultados similares (Pág. 4, líneas 94 a 97).

Las reivindicaciones dependientes 10, 13 y 14 no mencionan alguna característica que haga nuevo al proceso de la reivindicación 8, por lo cual se considera que no son nuevas.

Nivel Inventivo (Art. 18 D486)

La reivindicación 7 consiste en: “*El panel modular de las reivindicaciones 1 a 6 que comprende (...)*” (Radicado N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

Tabla 3. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Reiv.	Características Esenciales	D1	D3
1	Un panel modular que comprende	Ver tabla 1.	Un panel prefabricado diseñado para encajar con otros paneles prefabricados del mismo diseño para formar paredes, pisos, techos y techos de edificios que comprenden (Reiv. 1)
7	Un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento.	No menciona.	La primera y segunda cubiertas de los paneles se seleccionan individualmente del grupo que consiste en tablero de pared; ladrillo, paneles, papel de pared, hoja de papel de roca; y material fluido curable que se vuelve sólido después del curado, como materiales plásticos, estuco, estuco con piedras incrustadas en

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

			el estuco, mortero, cemento y cemento con piedras incrustadas en el cemento (Col. 5, líneas 19 a 25).
--	--	--	---

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 7 porque divulga un artículo conformado producido por un método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 25 (Reiv. 26).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 7 y panel divulgado de D1 consiste en un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento.

El efecto que se logra al incluir un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento es proteger y dar un acabado final al panel.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el panel conocido en D1 con el fin de proteger y dar un acabado final al panel?

Sin embargo, el incluir un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento para proteger y dar un acabado final al panel, ya está divulgado en el documento D3 que se refiere a que la primera y segunda cubiertas de los paneles se seleccionan individualmente del grupo que consiste en tablero de pared; ladrillo, paneles, papel de pared, hoja de papel de roca; y material fluido curable que se vuelve sólido después del curado, como materiales plásticos, estuco, estuco con piedras incrustadas en el estuco, mortero, cemento y cemento con piedras incrustadas en el cemento (Col. 5, líneas 19 a 25).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento del documento D3 en el panel de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 7. Por lo cual se considera obvia.

La reivindicación dependiente 7 no menciona alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

La reivindicación 9 consiste en: *“El proceso para la elaboración de paneles modulares de papel de la reivindicación 8 en donde el pretratamiento comprende (...)”* (Radicado N° N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

Tabla 4. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

Reiv.	Características Esenciales	D1	D3
8	Un proceso para la elaboración de paneles modulares de papel que comprende las etapas de	Ver tabla 2.	Método para procesar productos de fibra de desecho a granel para formar secciones de paredes, pisos, techos y techos para edificios domésticos y comerciales. Los productos de desecho fibrosos se procesan triturándolos y girándolos con agua en un mezclador o procesándolos a través de un molino de martillos. Una mezcladora grande se carga con una suspensión compuesta por material de desecho fibroso procesado y suficiente agua para producir una mezcla fluida. La suspensión puede contener adicionalmente agentes a prueba de agua, agentes antifúngicos, pegamento, conservantes y/o retardantes del fuego (Col.2, líneas 14 a 23).
9	La disminución de tamaño de partícula mediante técnicas seleccionadas de licuado y molido.	No menciona.	Los productos de desecho fibrosos se procesan triturándolos y girándolos con agua en un mezclador o procesándolos a través de un molino de martillos. Una mezcladora grande se carga con una suspensión compuesta por material de desecho fibroso procesado y suficiente agua para producir una mezcla fluida (Col. 2, líneas 17 a 21).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 9 porque divulga un método para moldear un artículo moldeado a partir de una suspensión que comprende una mezcla de un componente fibroso orgánico y un componente mineral que comprende interponer un material laminar flexible permeable entre una superficie de la suspensión y una superficie de un molde, y someter la suspensión y el material laminar juntos para una operación de moldeo bajo la acción del calor y la presión (Reiv. 1).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y proceso divulgado de D1 consiste en la disminución de tamaño de partícula mediante técnicas seleccionadas de licuado y molido.

El efecto que se logra al incluir la disminución de tamaño de partícula mediante técnicas seleccionadas de licuado y molido es lograr el tamaño adecuado para la homogenización del papel con el material inorgánico.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el proceso conocido en D1 con el fin de obtener el tamaño adecuado para la homogenización del papel con el material inorgánico?

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

Sin embargo, el incluir la disminución de tamaño de partícula mediante técnicas seleccionadas de licuado y molido para obtener el tamaño adecuado para la homogenización del papel con el material inorgánico, ya está divulgado en el documento D3 que se refiere a que los productos de desecho fibrosos se procesan triturándolos y girándolos con agua en un mezclador o procesándolos a través de un molino de martillos. Una mezcladora grande se carga con una suspensión compuesta por material de desecho fibroso procesado y suficiente agua para producir una mezcla fluida (Col. 2, líneas 17 a 21).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir la disminución de tamaño de partícula mediante técnicas seleccionadas de licuado y molido del documento D3 en el panel de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 9. Por lo cual se considera obvia.

La reivindicación 16 consiste en: “*El proceso para la elaboración de paneles modulares de papel de las reivindicaciones 8 a 15 (...)*” (Radicado N° N° NC2017/0013340 del 22 de diciembre de 2017).

Tabla 5. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Reiv.	Características Esenciales	D1	D3
8	Un proceso para la elaboración de paneles modulares de papel que comprende las etapas de	Ver tabla 2.	Método para procesar productos de fibra de desecho a granel para formar secciones de paredes, pisos, techos y techos para edificios domésticos y comerciales. Los productos de desecho fibrosos se procesan triturándolos y girándolos con agua en un mezclador o procesándolos a través de un molino de martillos. Una mezcladora grande se carga con una suspensión compuesta por material de desecho fibroso procesado y suficiente agua para producir una mezcla fluida. La suspensión puede contener adicionalmente agentes a prueba de agua, agentes antifúngicos, pegamento, conservantes y / o retardantes del fuego (Col.2, líneas 14 a 23).
16	Una etapa de recubrimiento con un material seleccionado de concreto y mortero.	No menciona.	La primera y segunda cubiertas de los paneles se seleccionan individualmente del grupo que consiste en tablero de pared; ladrillo, paneles, papel de pared, hoja de papel de roca; y material fluido curable que se vuelve sólido después del curado, como materiales plásticos, estuco, estuco con piedras incrustadas en el estuco, mortero, cemento y cemento con piedras incrustadas en el cemento (Col. 5, líneas 19 a 25).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 16 porque divulga un método para moldear un artículo moldeado a partir de una suspensión que comprende una mezcla de un componente fibroso orgánico y un componente mineral que comprende interponer un material laminar flexible permeable entre una superficie de la suspensión y una superficie de un molde, y someter la suspensión y el material laminar juntos para una operación de moldeo bajo la acción del calor y la presión (Reiv. 1).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 16 y proceso divulgado de D1 consiste en la etapa de recubrimiento con un material seleccionado de concreto y mortero.

El efecto que se logra al incluir a etapa de recubrimiento con un material seleccionado de concreto y mortero es lograr proteger y dar un acabado final al panel.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el proceso conocido en D1 con el fin de proteger y dar un acabado final al panel?

Sin embargo, el incluir la etapa de recubrimiento con un material seleccionado de concreto y mortero para proteger y dar un acabado final al panel, ya está divulgado en el documento D3 que se refiere a que la primera y segunda cubiertas de los paneles se seleccionan individualmente del grupo que consiste en tablero de pared; ladrillo, paneles, papel de pared, hoja de papel de roca; y material fluido curable que se vuelve sólido después del curado, como materiales plásticos, estuco, estuco con piedras incrustadas en el estuco, mortero, cemento y cemento con piedras incrustadas en el cemento (Col. 5, líneas 19 a 25).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un material seleccionado de concreto y mortero como recubrimiento del documento D3 en el panel de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 16. Por lo cual se considera obvia.

Las reivindicaciones dependientes 9 y 16 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al proceso de la reivindicación 8, por lo cual se consideran que no tienen nivel inventivo.

6. Conclusión



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	GB1416321	1, 5, 6 8, 10, 13, 14 7, 9 y 16	Novedad Nivel Inventivo
D2	US20090173464	1	Novedad
D3	US5729936	7, 9 y 16	Nivel Inventivo

7. Respuesta a los argumentos del señor solicitante

El solicitante indica frente a las objeciones de claridad ya indicadas en el requerimiento de forma y que nuevamente se objetan en este nuevo requerimiento por ser generales tales como “*pretratamiento del papel*”, “*mezcla con material inorgánico*” y “*moldeado del panel modular*”, que corresponden a operaciones unitarias ampliamente conocidas en el sector de la construcción y del tratamiento del papel reciclado, sin embargo, se le aclara al solicitante que estos términos tal como el mismo indica son términos ampliamente conocidos, lo que sugiere de forma imprecisa que la protección se extiende a posibles variaciones o modificaciones, ya que no se están definiendo características esenciales que las diferencien del estado de la técnica.

Por otro lado, con respecto a la reivindicación 8 que nuevamente se objeta por no incluir condiciones técnicas, el solicitante indica “*que las mismas están señaladas en el pliego reivindicatorio (...) sin embargo, en el proceso se especifica la proporción de elementos incorporados, las cuales resultan relevantes*”. A pesar del anterior argumento, se le recuerda al solicitante que la reivindicación independiente es la que debe incluir todas las características que definan correctamente el proceso reivindicado, ya que las reivindicaciones dependientes son particularidades de la reivindicación de la cual dependen, por lo tanto, la reivindicación independiente no está definida por sí misma, ya que contrario a lo que indica no divulga una proporción de los elementos incorporados entre otras condiciones importantes de cada una de las etapas del proceso.

Finalmente, el solicitante frente a la objeción de la frase “*entre otros*” que es de por si imprecisa, indica que corresponde a la razonable generalización de la invención, sin embargo, la Oficina no está de acuerdo con su argumento, dado que el alcance de la misma es indefinido y es contraria a una razonable generalización porque que no tiene ningún límite definido.

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

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 1624

Ref. Expediente N° NC2017/0013340

no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

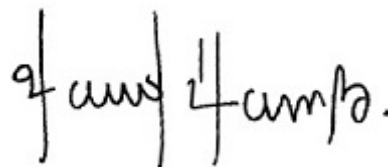
Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la 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 numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

El anterior oficio fue elaborado el 18 de febrero de 2019

Atentamente,



MARÍA JOSÉ LAMUS BECERRA
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES

Elaborado: ROSA PATRICIA TÉLLEZ CHAVARRO
Revisado: ROSA PATRICIA TÉLLEZ CHAVARRO

