

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

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

Por la cual se otorga una Patente de Invención

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO
en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26
del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 01 de marzo de 2017, con el N° NC2017/0002080, por AMCOR LIMITED, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “BASE DE ENVASE DE DOS ETAPAS”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/US2015/046110 del 20 de agosto de 2014.

SEGUNDO: Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 792 el 10 de mayo de 2017, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo mediante Oficio N° 8184, notificado el 05 de julio de 2018, se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

CUARTO: Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el N° NC2017/0002080 el 01 de octubre de 2018, respondió oportunamente el requerimiento formulado y presenta las reivindicaciones 1 a 20 que reemplazan las originalmente presentadas. Se acepta este último capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina “*Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial*”.

SEXTO: Que en el presente caso las reivindicaciones 1 a 20 incluidas en el radicado bajo el N° NC2017/0002080 el 01 de octubre de 2018, cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior y, en consecuencia, este Despacho encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

SÉPTIMO: Que de acuerdo con el objeto concedido, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “ENVASE MOLDEADO Y MÉTODO DE MOLDEO POR SOPLADO PERMITE LA FABRICACIÓN EN DOS ETAPAS DE PRESIÓN DIFERENTES”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

“ENVASE MOLDEADO Y MÉTODO DE MOLDEO POR SOPLADO PERMITE LA FABRICACIÓN EN DOS ETAPAS DE PRESIÓN DIFERENTES”

Clasificación IPC: B65D 1/02, B65D 23/00, B29C 49/00, B29L 31/56.

Reivindicación(es): 1 a 20 incluidas en el radicado bajo el N° NC2017/0002080 el 01 de octubre de 2018, de acuerdo con el anexo 1.

Titular(es): AMCOR LIMITED.

Domicilio(s): 109 Burwood Road; Hawthorne, Victoria 3122; AUSTRALIA.

Inventores(es): Richard STEIH, Mark WOLOSZYK, Omkar DOLE, Kirk Edward MAKI, David DOWNING, Luke A. MAST.

Prioridad(es) N°: 62/040,277, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), 21/08/2014.
62/138,190, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), 25/03/2015.

Solicitud internacional N°: PCT/US2015/046110 **Fecha:** 20 de agosto de 2015.

Vigente desde: 20 de agosto de 2015 **Hasta:** 20 de agosto de 2035.

ARTÍCULO SEGUNDO: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO TERCERO: Notificar el contenido de la presente resolución a AMCOR LIMITED., advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

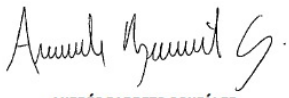


**REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° **5647**

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE
Dada en Bogotá D.C., el 11 de abril de 2019


ANDRÉS BARRETO GONZÁLEZ
SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO



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

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

ANEXO 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Un envase moldeado por soplado (10) que comprende:

un final (16) que define una apertura en un primer extremo (12) del envase (10) que proporciona acceso a un volumen interno (22) definido por el envase (10); y

una porción de base (40) que incluye:

un diafragma (50) que se extiende radialmente hacia fuera desde una porción central de levantamiento (42) por presión a través de la cual se extiende un eje longitudinal (L) del envase (10); y

una superficie vertical (54) del envase (10) en un segundo extremo (14) del envase (10) que está opuesto al primer extremo (12); en donde:

en respuesta a un vacío interno causado por el llenado en caliente y cierre del envase (10), el diafragma (50) se mueve pasivamente desde una primera configuración soplada (A) a una segunda configuración (B) en la que el diafragma (50) está más cerca del primer extremo (12) del envase (10) en comparación con la primera configuración soplada (A); y

el diafragma (50) se mueve desde la segunda configuración (B) a una tercera configuración activada (C) en la que el diafragma (50) está más cerca del primer extremo (50) del envase (10) en comparación con la segunda configuración (B) en respuesta al hecho de que el diafragma (50) sea accionado externamente por una herramienta; y

una pared vertical (52) que se extiende desde la superficie vertical (54) hacia el primer extremo (12) del envase (10), la pared vertical (52) está inclinada hacia afuera desde una pared lateral (30) del envase (10) y hacia la porción central de levantamiento por presión (42);

en donde una parte de la pared vertical (52) se mueve hacia la pared lateral (30) y posteriormente alejarse de la pared lateral (30) a medida que la porción de base (40) se mueve desde la segunda configuración (B) a la tercera configuración (C);

en donde el envase (10) tiene una relación del diámetro del diafragma (50) y la altura de inversión de la porción de base (40) definida entre la superficie vertical (54) y un pico del diafragma en la primera configuración soplada (A) de más de 6:1.

2. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 1, en donde el diafragma



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

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

es convexo con respecto a la superficie vertical externa del envase en la primera configuración soplada, y el diafragma es cóncavo con respecto a la superficie vertical externa del envase en la tercera configuración activada.

3. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 1, en donde la porción de base incluye además una bisagra entre la pared vertical y el diafragma, una porción de la bisagra se mueve hacia la pared lateral del recipiente y posteriormente alejarse de la pared lateral del contenedor a medida que la porción de base se mueve desde la segunda configuración a la tercera configuración.
4. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 1, que comprende además una acanaladura de aislamiento que circunscribe la porción central de levantamiento por presión y sobresale hacia fuera desde la porción de base alejándose del primer extremo del envase.
5. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 1, en donde el diafragma se curva continuamente hacia afuera del eje longitudinal y la porción central de levantamiento por presión en la primera configuración soplada.
6. Un envase (10) moldeado por soplado que comprende:

un final (16) que define una apertura en un primer extremo (12) del envase (10) que proporciona acceso a un volumen interno (22) definido por el envase (10); y

una porción de base (40) en un segundo extremo (14) del envase (10) opuesto al primer extremo (12), la porción de base (40) incluye:

una superficie vertical externa (54) del envase (10) en un diámetro exterior de la porción de base (40);

una pared vertical (52) que se extiende desde la superficie vertical externa (54) hacia el primer extremo (12) del envase (10) y está inclinada hacia dentro desde una pared lateral (30) del envase (10);

una porción central de levantamiento por presión (42) en el centro de la base del envase (40), un eje longitudinal (L) del envase (10) se extiende a través de la porción central de levantamiento por presión (42);

un diafragma (50) que se extiende entre la pared vertical (52) y la porción central de levantamiento por presión (42); y

una bisagra (56) en donde el diafragma (50) se acopla con la pared vertical (52);

en donde:

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

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

después de que el envase (10) se llena en caliente, un vacío interno dentro del envase (10) extrae el diafragma (50) de una primera configuración (A) tal como se sopla hacia el primer extremo (12) del envase (10) a una segunda configuración (B);

en respuesta a una fuerza de accionamiento externa aplicada al diafragma (50) cuando en la segunda configuración (B), el diafragma (50) se mueve desde la segunda configuración (B) a una tercera configuración activada (C), el diafragma (50) está más cerca del primer extremo (12) del envase (10) en la tercera configuración activada (C) en comparación con la segunda configuración (B); y

la porción de base (40) está configurada de manera que la bisagra (56) se mueve hacia la pared lateral (30) y luego se aleja de la pared lateral (30) a medida que la porción de base (40) se mueve de la segunda configuración (B) a la tercera configuración activada (C) por la fuerza de accionamiento externa;

en donde el envase tiene una relación del diámetro del diafragma y la altura de inversión de la porción de base definida entre la superficie vertical y un pico del diafragma en la primera configuración soplada de más de 6:1.

7. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde el diafragma es cóncavo con respecto a la superficie vertical externa del envase en la primera configuración soplada y el diafragma es convexo con respecto a la superficie vertical del envase en la tercera configuración activada.
8. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 7, en donde el diafragma está desprovisto de porciones planas y convexas en la primera configuración soplada.
9. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 8, en donde la pared vertical está integrada con el diafragma.
10. El envase moldeado por soplado de la Reivindicación 6, que comprende además una acanaladura de aislamiento que circunscribe la porción central de levantamiento por presión y sobresale hacia fuera desde la porción de base alejándose del primer extremo del envase.
11. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde la bisagra es estacionaria a medida en que la porción central de levantamiento por presión y el diafragma se mueven hacia el primer extremo del envase.
12. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde la bisagra y la pared vertical son cóncavas con respecto al segundo extremo del envase en la primera configuración soplada.



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

13. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde el diafragma cambia de forma a medida que el diafragma se desplaza hacia el primer extremo del envase.
14. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde la bisagra permanece estacionaria a medida que la porción de base se mueve de la segunda configuración a la tercera configuración activada por la fuerza de accionamiento externa.
15. El envase moldeado por soplado de la reivindicación 6, en donde el diafragma se curva continuamente hacia afuera del eje longitudinal y la porción central de levantamiento por presión en la primera configuración soplada.
16. Un método para llenar un envase (10) moldeado por soplado que comprende:

el llenado en caliente del envase (10) a través de una apertura que define un final (16) en un primer extremo (12) del envase (10) de manera que una porción de base (40) en un segundo extremo (14) del envase (10) se mueve pasivamente desde una primera configuración soplada (A) a una segunda configuración (B) en respuesta a fuerzas internas de vacío del envase (10), un diafragma (50) de la porción de base (40) está más cerca al primer extremo (12) del envase (10) en la segunda configuración (B) que la primera configuración soplada (A); y

la aplicación de fuerza externa a la porción de base (40) cuando la porción de base (40) está en la segunda configuración (B) para mover la porción de base (40) desde la segunda configuración (B) a una tercera configuración activada (C) en la que la porción de base (40) está más cerca del primer extremo (12) del envase (10) en comparación con la segunda configuración (B);

en donde una pared vertical (52) de la porción de base (40) se mueve hacia y desde una pared lateral (30) del envase (10) a medida que el diafragma (50) se mueve desde la segunda configuración (B) a la tercera configuración (C);

en donde el envase (10) tiene una relación del diámetro del diafragma (50) y la altura de inversión de la porción de base (40) definida entre la superficie vertical (54) y

un pico del diafragma en la primera configuración soplada (A) de más de 6:1.

17. El método de la reivindicación 16, que comprende además formar el envase moldeado por soplado para tener una acanaladura de aislamiento (670) que circunscribe la porción central de levantamiento por presión (42) y que sobresale hacia fuera desde la porción de base alejándose del primer extremo del envase.

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

Resolución N° 5647

Ref. Expediente N° NC2017/0002080

18. El método de la reivindicación 16, en donde el desplazamiento de la porción de base de la segunda configuración a la tercera configuración mueve la porción de base desde una forma convexa a una forma cóncava con respecto a un exterior de la porción de base.
19. El método de la reivindicación 16, en donde el diafragma retiene una forma cóncava con respecto a un exterior de la porción de base cuando el diafragma se mueve desde la segunda configuración a la tercera configuración.
20. El método de la reivindicación 16, que comprende además formar el envase moldeado por soplado de modo que el diafragma es: continuamente cóncavo con respecto a un exterior de la porción de base, y está desprovisto de porciones planas o convexas.

