

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

Señor(a)
AGP AMERICA S.A.

TÍTULO DE LA SOLICITUD: **“LAMINADO PARA VEHICULO QUE TIENE UNA PORCIÓN NOTORIAMENTE CURVADA Y MÉTODO PARA SU DOBLAMIENTO”**
PRIORIDAD: 31/12/2017, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), 62/612,522.

Como resultado del examen de patentabilidad realizado a la solicitud indicada en la referencia, atendiendo a lo consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le comunica que esta Dirección ha encontrado que la materia objeto de solicitud no cumple con algunos requisitos establecidos en la Decisión, con fundamento en los siguientes aspectos:

1. Modificaciones presentadas (Art. 34 Decisión 486)

Se aceptan las modificaciones radicadas el 04 de mayo de 2018, bajo el número NC2018/0002408, por ajustarse a los requisitos legales.

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, 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 al momento de realizar el examen de patentabilidad consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 18 del radicado N° NC2018/0002408 del 04 de mayo de 2018.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de desarrollar un laminado de vidrio fuertemente curvado con una radio de curvatura menor a 100 mm y procedimientos que permitan su creación donde las porciones curvadas se extienden desde un borde otro borde y desaparezcan progresivamente a lo largo de la superficie del laminado.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un laminado curvado con dos porciones agudamente curvadas con radios de curvatura menores a 150 mm. También métodos para curvar un laminado vehicular, el primero en donde se pre-dobra la hoja de vidrio, se calienta localmente la superficie por medio de una técnica láser y luego se dobla el vidrio en la zona calentada.

3. De la solicitud de patente

3.1. Reivindicaciones (Art. 30 Decisión 486)

El preámbulo de las reivindicaciones *“Un laminado vehicular”* es general y no coincide con el objeto de la solicitud, se sugiere incorporar la característica *“con un perfil curvado con dos radios de curvatura”* o se sugiere complementar con una expresión clara y concisa que permita definir claramente el objeto a proteger, de acuerdo al problema técnico planteado. Se le recuerda al solicitante que el preámbulo de las reivindicaciones indica cual es el objeto de la invención y las características técnicas conocidas en el estado de la técnica.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

Las reivindicaciones 11 y 15, tienen por objeto un método, sin embargo, muestran la secuencia de etapas técnicas de manera general: *“proporcionar”, “pre-doblar”, “calentar localmente”, “doblar”* sin reivindicar sus condiciones técnicas, tales como: temperatura, tiempo, presión, flujos, proporción entre componentes, entre otras, las cuales definirían completamente la invención. Cabe agregar que las modificaciones presentadas deben tener en cuenta no ampliar la materia ya divulgada.

La reivindicación 11 que tiene como objeto un método que se define como una secuencia de etapas lógicas, está reclamando como *“etapa”*, otro proceso, esto es el *“procesamiento láser”*, lo cual no es adecuado. Se sugiere modificar la redacción para reivindicar correctamente una etapa técnica.

Las reivindicaciones presentan como características técnicas esenciales, términos generales, así: *“porción agudamente curvada”* (reiv. 1), *“primera porción”* (reiv. 1, 3), *“segunda porción”* (reiv. 1, 3), *“pluralidad de vidrios”* (reiv. 5), *“capa intermedia de plástico”* (reiv. 5), *“laminación”* (reiv. 12, 16), *“refuerzo térmico”* (reiv. 13), *“procesar con láser”* (reiv. 15), que aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades sugiriendo de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones, se propone realizar las modificaciones respectivas utilizando términos que describan de forma menos general, definir claramente los rangos o restringir los componentes a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

Los términos de las reivindicaciones: *“agudamente curva”* (reiv. 1), *“porción”* (reiv. 1 a 4), *“menor”* (reiv. 1, 3), *“fuertemente”* (reiv. 2), *“cualquier parte”* (reiv. 1), *“progresivamente”* (reiv. 2, 11), *“pluralidad”* (reiv. 5), *“localmente”* (reiv. 11), son imprecisos, por lo cual no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlos por un término preciso o un rango concreto.

La reivindicación 5 no cumple la condición de dependencia de la reivindicación, 1, dado que menciona una pluralidad de vidrios y una capa intermedia de plástico, que no se identifican en la reivindicación 1, se sugiere revisar la redacción, para que la relación de dependencia sea clara.

La reivindicación 4 que tiene como objeto un producto, lo está caracterizando en términos de su proceso de obtención, lo cual no es aceptado. Toda vez que un producto y un proceso pertenecen a categorías diferentes y deben redactarse de forma independiente en el pliego reivindicatorio.

Las expresiones de las reivindicaciones: *“donde el punto donde los radios de la primera y segunda partes cambian su orientación generan un punto de inflexión”* (reiv. 1), *“desaparece progresivamente a lo largo de la superficie del laminado”* (reiv. 2), no son claras porque no muestran claramente las características técnicas que definen la invención, se sugiere caracterizar al punto de inflexión como una característica listada y con el número de referencia, además el término desaparece progresivamente no muestra la configuración o conformación del perfil curvado.

En la reivindicación 9 se evidencia un error de referencia a la reivindicación 6, dado que esta última no hace alusión a un vidrio templado. Se sugiere hacer la corrección respectiva a la reivindicación de dependencia correspondiente.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

Las reivindicaciones 10 y 18, aunque tienen como preámbulo un producto lo caracterizan por su aplicación en otros productos, lo cual equivale a la protección de un uso y no a la protección de características técnicas.

Se sugiere incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin, de hacer más fácil la comprensión de la materia reivindicada.

4. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 31 de diciembre de 2017 que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US 2016/0207820	“Method for localized annealing of chemically strengthened glass”	21 de julio de 2016
D2	US 2012/0094084	“Chemically-strengthened glass laminates”	19 de abril de 2012

El documento D1¹ divulga un método para sellar herméticamente un conjunto de vidrio que comprende placas de vidrio o sustratos (12, 14) con una fritada a base de vidrio (18) cuando hay una gran diferencia entre el coeficiente de expansión térmica (CTE) de la fritada (18) y el CTE de las placas de vidrio (12, 14). El método comprende un rápido aumento de una fuente de calor irradiante (20), utilizada para calentar y ablandar la fritada (18), desde una potencia no selladora hasta una potencia de sellado en una distancia muy corta a lo largo de la fritada para formar un sello de estabilización inicial entre los sustratos (12, 14) (Resumen).

El documento D2² divulga un laminado de vidrio incluye al menos una lámina de vidrio reforzado químicamente y una capa intermedia de polímero formada sobre una superficie de la lámina. La lámina de vidrio reforzado químicamente tiene un grosor de menos de 2.0 mm y una región cercana a la superficie bajo un esfuerzo de compresión. La región cercana a la superficie se extiende desde una superficie de la lámina de vidrio hasta una profundidad de capa (en micrómetros) de al menos 65-0.06 (CS), donde CS es el esfuerzo de compresión en la superficie de la lámina de vidrio químicamente reforzada y CS> 300 MPa (Resumen).

5. Examen de Patentabilidad (Art. 14 Decisión 486)

5.1. Nivel Inventivo (Art. 18 Decisión 486)

La reivindicación 11 consiste en: “*Un método para curvar un laminado vehicular que tiene una porción agudamente curvada, que comprende:*” (Radicado N° NC2018/0002408 del 04 de mayo de 2018).

Tabla 1. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

1 <https://patents.google.com/patent/US20160207820>
2 <https://patents.google.com/patent/US20120094084A1/en>

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

Características esenciales	D1	D2
Un método para curvar un laminado vehicular que tiene una porción agudamente curvada, que comprende: a. proporcionar una hoja de vidrio;	Un método para proporcionar regiones recocidas a un artículo de vidrio que comprende a) proporcionar un artículo fortalecido que tiene una primera superficie y una primera capa a una primera profundidad (Resumen). No menciona la porción agudamente curvada	En el método tradicional de curvado por gravedad, las láminas delgadas de vidrios en moldes curvos como parabrisas (...) las láminas múltiples de vidrio se sitúan sobre una superficie de soporte (...) antes de curvar el vidrio se sostiene solo en unos pocos puntos de contacto (Párr. 0056).
b. pre-doblar la hoja de vidrio por gravedad o por presión;	No menciona	
c. calentar localmente la superficie del vidrio por medio	c) Se recocen las primeras porciones objetivo (...) El recocido dirigido puede hacer enfocando un láser (Resumen). Se utiliza el láser para direccionar el recocido térmico donde localmente calienta el vidrio (Párr. 0011). Se mueve el láser para cambiar el objetivo de una ubicación al siguiente paso (...) donde se reduce el estrés compresivo en el área objetivo (...) se pueden ajustar las configuraciones del láser y el tiempo de exposición para completar el efecto en el área objetivo (...) cuando se alcance el efecto deseado el láser puede re-posicionarse a una nueva ubicación para lograr el patrón (Párr. 0048). Por ejemplo controlando la densidad de energía, el tiempo de permanencia y/o la tasa de calentamiento del vidrio (Párr. 0050).	El vidrio se calienta, normalmente a elevadas temperaturas (...) lo que suaviza el vidrio debido a la gravedad (Párr. 0056).
de un procesamiento láser, desde un borde y desaparecer progresivamente a lo largo de la superficie del vidrio;		No menciona
d. doblar el vidrio en la zona calentada localmente en el paso c.	La estructura laminada (10) puede ser plana o moldeada a formas en 3D por medio de doblar el vidrio formado a un parabrisas u otra estructura (Párr. 0059).	Las láminas calentadas se presionan o se moldean a la curvatura deseada (Párr. 0057).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 11 porque divulga un método para proporcionar regiones recocidas a un artículo de vidrio que comprende a) proporcionar un artículo fortalecido que tiene una primera superficie y una primera capa a una primera profundidad (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 11 y el método de D1 es la etapa de predoblado de la hoja de vidrio por gravedad o por presión para lograr un laminado vehicular que tiene una porción agudamente curvada.

El efecto asociado que resulta de incluir el predoblado de la hoja de vidrio por gravedad o por presión es obtener una preforma intermedia entre el vidrio plano y la forma final deseada.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método de curvado por gravedad para obtener una preforma intermedia entre el vidrio plano y la forma final deseada?

Sin embargo, el incluir etapas de predoblado para obtener una preforma intermedia entre el vidrio plano y la forma final deseada ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a un método tradicional de curvado por gravedad, las láminas delgadas de vidrios

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

en moldes curvos como parabrisas (...) las láminas múltiples de vidrio se sitúan sobre una superficie de soporte (...) antes de curvar el vidrio se sostiene solo en unos pocos puntos de contacto (Párr. 0056). Donde, el vidrio se calienta, normalmente a elevadas temperaturas (...) lo que suaviza el vidrio debido a la gravedad (Párr. 0056) y las láminas calentadas se presionan o se moldean a la curvatura deseada (Párr. 0057).

Adicionalmente, el documento D1 revela que la estructura laminada (10) puede ser plana o moldeada a formas en 3D por medio de doblar el vidrio formado a un parabrisas u otra estructura (Párr. 0059).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un procesamiento láser para obtener un radio de curvatura pequeño del documento D2 en el laminado curvo del documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 11. Por lo tanto, se considera obvia.

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

- Reivindicación 13: La resistencia puede mejorarse por un refuerzo térmico que se emplea para láminas monolíticas y gruesas de vidrio (Párr. 0004).

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

- Reivindicación 12: Durante el proceso de laminación la capa intermedia normalmente se calienta a una temperatura efectiva (Párr. 0046).
- Reivindicación 14: Las láminas en forma individual o múltiple pre-dobladas se colocan en una superficie de una fístula de doblado (Párr. 0056).

Las reivindicaciones dependientes 12 a 14 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al proceso de la reivindicación 11, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

La reivindicación 15 consiste en: *“Un método para doblar un cristal plano que tiene una porción agudamente curvada, que comprende:”* (Radicado N° NC2018/0002408 del 04 de mayo de 2018).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un método para doblar un cristal plano que tiene una porción agudamente curvada, que comprende:	Un método para proporcionar regiones recocidas a un artículo de vidrio que comprende a) proporcionar un artículo fortalecido que tiene una primera superficie y una primera capa a una primera profundidad (Resumen). No menciona la porción agudamente curvada	En el método tradicional de curvado por gravedad, las láminas delgadas de vidrios en moldes curvos como parabrisas (...) las láminas múltiples de vidrio se sitúan sobre una superficie de soporte (...) antes de curvar el vidrio se sostiene solo en unos pocos puntos de contacto (Párr. 0056).
a. procesar con láser la superficie del vidrio, desde un borde y desaparecer progresivamente a lo largo de la superficie del vidrio externo e interno;	c) Se recocen las primeras porciones objetivo (...) El recocido dirigido puede hacer enfocando un láser (Resumen). Se utiliza el láser para direccionar el recocido térmico donde localmente calienta el vidrio (Párr. 0011). Se mueve el láser para cambiar el objetivo de una ubicación al	No menciona

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

	siguiente paso (...) donde se reduce el estrés compresivo en el área objetivo (...) se pueden ajustar las configuraciones del láser y el tiempo de exposición para completar el efecto en el área objetivo (...) cuando se alcance el efecto deseado el láser puede re-posicionarse a una nueva ubicación para lograr el patrón (Párr. 0048). Por ejemplo controlando la densidad de energía, el tiempo de permanencia y/o la tasa de calentamiento del vidrio (Párr. 0050).	
b. doblar el vidrio plano con partes curvadas	La estructura laminada (10) puede ser plana o moldeada a formas en 3D por medio de doblar el vidrio formado a un parabrisas u otra estructura (Párr. 0059).	Las láminas calentadas se presionan o se moldean a la curvatura deseada (Párr. 0057).
por gravedad o a presión.	No menciona	

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 15 porque divulga un método para proporcionar regiones recocidas a un artículo de vidrio que comprende a) proporcionar un artículo fortalecido que tiene una primera superficie y una primera capa a una primera profundidad (Resumen).

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 15 y el método de D1 es que la etapa de doblar el vidrio plano con partes curvados se realiza por gravedad o presión para obtener un laminado vehicular que tiene una porción agudamente curvada.

El efecto asociado que resulta de incluir un doblado por gravedad o presión es obtener un laminado con una porción fuertemente curvada.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método de curvado por gravedad para obtener un laminado con una porción fuertemente curvada?

Sin embargo, el incluir etapas de doblado para curvar laminados de vidrios ya están divulgado en el documento D2 que se refiere a un método tradicional de curvado por gravedad, las láminas delgadas de vidrios en moldes curvos como parabrisas (...) las láminas múltiples de vidrio se sitúan sobre una superficie de soporte (...) antes de curvar el vidrio se sostiene solo en unos pocos puntos de contacto (Párr. 0056). Donde, el vidrio se calienta, normalmente a elevadas temperaturas (...) lo que suaviza el vidrio debido a la gravedad (Párr. 0056) y las láminas calentadas se presionan o se moldean a la curvatura deseada (Párr. 0057).

Adicionalmente, el documento D1 revela que la estructura laminada (10) puede ser plana o moldeada a formas en 3D por medio de doblar el vidrio formado a un parabrisas u otra estructura (Párr. 0059).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir un procesamiento láser para obtener un radio de curvatura pequeño del documento D2 en el laminado curvo del documento D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 15. Por lo tanto, se considera obvia.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

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

- Reivindicación 17: La resistencia puede mejorarse por un refuerzo térmico que se emplea para láminas monolíticas y gruesas de vidrio (Párr. 0004).

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

- Reivindicación 16: Durante el proceso de laminación la capa intermedia normalmente se calienta a una temperatura efectiva (Párr. 0046).

Las reivindicaciones dependientes 16 y 17 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al proceso de la reivindicación 15, por lo cual se considera que no tienen nivel inventivo.

La reivindicación 18 no menciona características técnicas tangibles que le puedan brindar nivel inventivo al objeto de la reivindicación 15 puesto que está redactada en términos de usos.

6. Conclusión con respecto a novedad y/o nivel inventivo

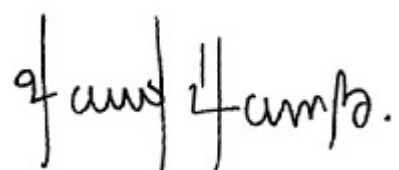
Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US 2016/0207820	11, 13, 15, 17, 18	Nivel Inventivo
D2	US 2012/0094084	11, 12, 14, 15, 16, 18	Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, 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 modifica: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presenta un nuevo capítulo reivindicatorio deberá observar las instrucciones contenidas en el numeral 1.2.2.1.1., del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única y la Dirección de Nuevas Creaciones seguirá el procedimiento descrito en el numeral 1.2.2.5.1.

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 recurso alguno en actuación administrativa.



MARÍA JOSÉ LAMUS BECERRA
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 2851 de 21 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2018/0002408		1°	X	2°		3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
31/05/2017				X					
Solicitante									
AGP AMERICA S.A.									
Reivindicaciones que no son objeto de búsqueda por:									
Art. 14	-	Art. 15	-	Art. 20	-	Art. 25 (Falta de unidad de invención)		-	
CRITERIOS DE BÚSQUEDA									
Reivindicaciones objeto de búsqueda				1 a 18					
Palabras clave utilizadas				first and second radius curved glass laminate two radius curvature less than 150 mm radius and curvature and mm and glass and laminate heat* and laser and (edge or surface) and (lamine or sheet) and (windshield or vehicle) and bend*					
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda				CIP: C03B 5/235, C03B 13/10, C03B 23/02, C03B 23/023, C03B 23/025					
DOCUMENTOS CONSIDERADOS RELEVANTES (Documentos patente, Literatura no patente (LNP): Artículos, catálogos, etc.)									
Informes de búsqueda / Bases de datos consultadas	N° de solicitud de patente / N° de patente / Autor LNP ⁽¹⁾	Fecha de Publicación /Presentación (DD/MM/AAAA)	Reivindicaciones /Secuencias afectadas	Citas relevantes del estado de la técnica			Categoría del documento citado ⁽²⁾		
SIPI	NC2017/0005826 NC2017/0005829 NC2017/0007600	31/08/2017 31/08/2017 15/11/2017	-	-			A A A		
Patbase	ES21221066 US20160207820 US20150110991 WO2016194785 KR20160098470 CN2388062 JP5702785	16/11/1998 21/07/2016 23/04/2015 08/12/2016 18/08/2016 19/07/2000 15/04/2015	11, 13, 15 1 a 4	Resumen, Párr. 59 Párr. 230, Fig. 8			A Y Y A A A A		
Google patents	US20120094084 CN102017222 CN1798678	19/04/2012 13/04/2011 05/07/2006	1, 4 a 10, 11, 12, 14, 15	Resumen, Párr. 11, 48, 50, 53, 56			Y A A		
⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP)									
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Volumen(Número), pp-pp.									
O									
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Recuperado de http://xxxxxxx.									
⁽²⁾ Categorías de documentos citados									
“A” Documento que define el estado general de la técnica no considerado como particularmente relevante.					“T” Documento publicado en fecha posterior a la de presentación o la de prioridad de la solicitud internacional y no entra en conflicto con dicha solicitud, pero puede ser útil para la mejor comprensión del principio o teoría en que se basa la invención, o para demostrar que el razonamiento o los hechos en los que se basa dicha invención son incorrectos.				
“E” Solicitud de patente o patente anterior pero publicada en la fecha de presentación internacional o en fecha posterior.									
“L” Documento citado para llamar la atención sobre por ejemplo, dudas acerca de una reivindicación de prioridad o para determinar la fecha de publicación de otra cita, siempre van acompañados de una explicación, por la cual se citan.					“X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado.				

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° **2851** de **21 de mayo de 2019**

Ref. Expediente N° NC2018/0002408

“O” Documento del tipo actas de conferencia, este tipo de documentos siempre estará acompañado por otra letra que indique la pertinencia del documento, por ejemplo, O,X, O,Y o bien O,A. “P” Documento publicado antes de la fecha de presentación internacional pero con posterioridad a la fecha de prioridad reivindicada.	“Y” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse que implique una actividad inventiva cuando el documento se asocia a otro u otros documentos de la misma naturaleza, cuya combinación resulta evidente para un experto en la materia.
Fecha del reporte de búsqueda: 26/04/2019	
Examinador: NATALIA ESTEFANÍA PÁEZ COY	