

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

Señor(a)
KBA-NOTASYS SA

TÍTULO DE LA SOLICITUD: **“PRENSA DE ESTAMPADO EN CALIENTE”**
NÚMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/IB2016/057186
FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 29 de noviembre de 2016.
PRIORIDAD(ES): 30/11/2015, EP (EUROP PATENT ORGANIZATION (EPO)), 15197154.6

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. 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 14 del radicado N° NC2018/0004249 del 20 de abril de 2018

El problema planteado en esta solicitud consiste en que en la actualidad sigue siendo un desafío el asegurar una adhesión apropiada del material de lámina sobre los sustratos relevantes.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una prensa y un proceso de estampado en caliente que permitan mejorar la adhesión de lámina sobre los sustratos procesados.

2. De la solicitud de patente

2.1. Reivindicaciones (Art. 30 Decisión 486)

- El término: *“al menos”* (Reiv. 1 y 13), *“una pluralidad”* (Reiv. 5 y 8) *“dependiendo”* (Reiv. 8), *“sustancialmente”* (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 expresión: *“aguas arriba o aguas abajo”* (Reiv. 1), *“transferir o laminar el material de la lámina”* (Reiv. 13), precediendo una característica no son limitativos, porque hacen opcional la característica y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

- Los fragmentos: *“para enfriar el material”* (Reiv. 2), *“está adaptado para suministrar el portador de láminas”* (Reivs. 5 y 8), *“diseñado para enfocar”* (Reiv. 7), *“diseñada para cooperar con un cilindro o rodillo”* (Reiv. 10), *“diseñada para cooperar con una superficie plana”* (Reiv. 12), son un resultado a alcanzar o sugieren un resultado a alcanzar y no definen al producto, 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 esenciales que contribuyen a la obtención de ese efecto.
- Los fragmentos: *“para separar al menos parte del portador”, “para someter el material de lámina”, “está dotado de un adhesivo destinado a asegurar la adhesión”* (Reiv. 1), corresponden a una funcionalidad, la cual puede estar presente en las reivindicaciones, pero no le puede dar novedad ni nivel inventivo a un producto, dado que cuando se reivindica un producto, las funcionalidades sirven para entender la relación que hay entre los diferentes elementos estructurales de un producto, pero son solo los elementos estructurales los que definen a dicho producto haciendo a las funcionalidades opcionales, de tal manera que no se tienen en cuenta para el estudio de patentabilidad.”
- Los fragmentos: *“diseñada para permitir la transferencia o laminación de un material”* (Reiv. 1), *“los compuestos de curado UV que reaccionan a la aplicación de radiación ultravioleta”* (Reiv. 1), *“una posición de los cabezales de curado UV transversalmente a la trayectoria del sustrato es ajustable”* (Reiv. 6), presentan como características técnicas esenciales de la invención ventajas técnicas, las cuales no se aceptan como características técnicas ya que no definen específicamente la estructura de la invención. Las reivindicaciones deben caracterizar un producto por su forma o constitución y las partes que lo componen, y el procedimiento por la secuencia de etapas técnicas que inciden sobre una materia que se encaminan a la obtención de una cosa o resultado.
- La expresión: *“incluye una pluralidad de elementos LED individualmente direccionables o grupos de elementos LED direccionables individualmente”* (Reiv. 8), tiene falta de concisión en la redacción ya que presenta una redundancia, se sugiere corregir la redacción y/o revisar la traducción.

3. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 30 de noviembre de 2015, que corresponde a la fecha 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	JP2015528754	"Method of transferring a decorative section of the embossing foil"	01 de octubre de 2015



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

D2	US2015/0314580	“Lamination method and laminate”	05 de noviembre de 2015
----	----------------	----------------------------------	-------------------------

El documento D1¹ divulga un método mejorado que combina las ventajas de una lámina en relieve estable con la separación limpia de la sección decorativa de la lámina del portador. Una sección decorativa de una lámina en relieve está recubierta con un sustrato utilizando un rodillo en relieve, un sello en relieve o una capa adhesiva recubierta. Describa el método de transferencia a la lámina de gofrado comprende una lámina de soporte y una capa de transferencia dispuestas sobre la lámina de soporte. El método comprende los pasos de proporcionar una lámina de gofrado, estampando en la capa de transferencia una incisión lineal espaciada de la periferia de al menos una sección decorativa. (Resumen).

El documento D2² divulga un método de laminación que incluye: una etapa de unión de unir un soporte a una superficie principal de un sustrato mientras se transporta el sustrato y el soporte a lo largo de caminos de transporte predeterminados; y una etapa de curado para curar un adhesivo después de la etapa de unión, y la etapa de unión se realiza para unir el sustrato y el soporte juntos mientras pasa secuencialmente el sustrato y el soporte a través de dos o más pares de rodillos de presión y, de los dos o más líneas de contacto pares de rodillos, un par de rodillos de agarre provisto aguas abajo tiene una distancia de pellizco configurada para que sea igual o más pequeña que una distancia de pellizco de un par de rodillos de agarre provista aguas arriba. El método de laminación y un laminado obtenido de ese modo pueden reducir las variaciones de espesor de la película en un sustrato para lograr una alta precisión del espesor de la película, asegura una gran versatilidad y puede suprimir los aumentos de costos. (Resumen).

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

4.1.Novedad (Art 16 Decisión 486)

La reivindicación 13 consiste en: *“Proceso de transferencia o laminación de material de lámina mediante estampado en caliente sobre un sustrato suministrado en forma de hojas sucesivas o porciones sucesivas de una banda continua (...)”* (Radicado N° NC2018/0004249 del 20 de abril de 2018).

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

Características esenciales	D1
Proceso de transferencia o laminación de material de lámina mediante estampado en caliente sobre un sustrato suministrado en forma de hojas sucesivas o porciones sucesivas de una banda continua, cuyo	La presente invención se refiere a un método para transferir una sección decorativa de una lámina en relieve sobre un sustrato. (Descripción, párr. 1). El método de acuerdo con la invención tiene la ventaja de que es posible preparar al menos un punto de falla

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/claims?CC=JP&NR=2015528754A&KC=A&FT=D&N=D=3&date=20151001&DB=&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2015314580A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20151105&DB=&locale=en_EP



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

material de lámina se suministra en forma de un transportador de láminas.	planificado para pelar la sección decorativa de la capa de transferencia en la capa de transferencia de la lámina de estampación con poca entrada de equipo. Como resultado, es posible un estampado en caliente, lo que permite que la sección decorativa se separe de la lámina portadora, del sistema de pintura fuertemente reticulable y / o la lámina estampada que tiene una capa de pintura de gran espesor. (Descripción, párr. 10).
Proporcionar el material de la lámina con un adhesivo destinado a asegurar la adhesión del material de la lámina sobre el sustrato, cuyo adhesivo comprende una combinación de compuestos de fusión en caliente que reaccionan a la aplicación de calor y compuestos de curado UV que reaccionan a la aplicación de radiación ultravioleta.	Un método para transferir una sección decorativa de una lámina estampada en relieve sobre un sustrato aplicando un sello de estampación, un rodillo de estampación o un adhesivo de una sección decorativa o decorativa, en particular cuando se desea la forma parcial, se propone un método en el cual la lámina de gofrado comprende una lámina de soporte y una capa de transferencia dispuestas sobre la lámina de soporte. (Descripción, párr. 8).
Transferir o laminar el material de la lámina mediante estampado en caliente sobre el sustrato, cuya operación de estampado en caliente implica someter los compuestos de fusión en caliente del adhesivo al calor.	Como resultado, es posible un estampado en caliente, lo que permite que la sección decorativa se separe de la lámina portadora, del sistema de pintura fuertemente reticulable y / o la lámina estampada que tiene una capa de pintura de gran espesor. (Descripción, párr. 10).
Someter posteriormente el material de lámina transferido o laminado sobre el sustrato a una operación de curado UV, cuya operación de curado UV implica someter los compuestos de curado UV del adhesivo a radiación ultravioleta.	Además, una lámina grabada en relieve que se aplica en particular en la forma de los compartimentos decorativos o decorativos deseados, en particular en parte sobre el sustrato o el lado exterior de la capa de transferencia a transferir sobre el sustrato, puede procesarse ventajosamente para transferir la transferencia capa de la lámina portadora sobre el sustrato, utilizando un secado o curado adecuado, por ejemplo, utilizando curado UV. (Descripción, párr. 11).
Separar al menos parte del portador de láminas (FC) del sustrato (S) después de la operación de estampado en caliente, en donde la operación de curado UV se realiza antes de separar al menos parte del portador de láminas (FC) del sustrato (S).	(...) pero en ese caso se produce una separación ordenada del compartimento decorativo y la lámina de estampado residual, que está predeterminada por el agente. (Descripción, párr. 11).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del procedimiento de la reivindicación 13 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

4.2. Nivel inventivo (Art 18 Decisión 86)

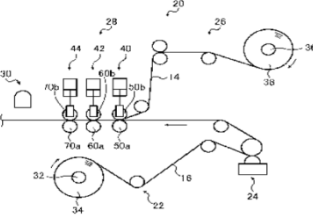
La reivindicación 1 consiste en: *“Una prensa de estampado en caliente que comprende una unidad de aplicación de láminas diseñada para permitir la transferencia o laminación de un material de lámina mediante estampación en caliente sobre un sustrato (...)”* (Radicado N° NC2018/0004249 del 20 de abril de 2018).

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

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

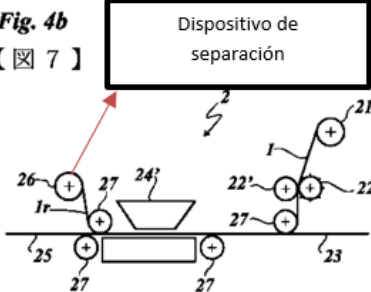
Características esenciales	D2	D1
Prensa de estampado en caliente. (10'; 10"; 10''').	Enrollar un material de caucho colocado en una lámina de soporte entre una pluralidad de rodillos de calandrado hasta un espesor predeterminado y vulcanizar una lámina enrollada entre un par de placas calientes. (Pág. 1, párr. 4).	No menciona.
Unidad de aplicación de láminas (2; 2*) (...) mediante estampación en caliente sobre un sustrato (S) suministrado en forma de hojas sucesivas o porciones sucesivas de una banda continua.	Vulcanizar una lámina enrollada entre un par de placas calientes. (Pág. 1, párr. 4). La presente invención también proporciona un laminado que comprende: un sustrato no metálico hecho de un material de caucho. (Descripción, párr. 24). Ruta de transporte predeterminada para laminarlos. (Pág. 2, párr. 37)	La lámina en relieve (1) está dispuesta sobre una lámina de soporte (11) y su lámina de soporte (11) A) que proporciona lámina en relieve (1); b) formado como un corte lineal o no más de 2 mm del borde periférico de la sección decorativa (16) C) aplicando un adhesivo sobre el sustrato (23), o aplicando un adhesivo sobre la lámina de estampado (1), en al menos una de las incisiones (15) en la capa de transferencia. (Reiv. 2).
Cuyo material de lámina se suministra a la unidad de aplicación de láminas en forma de un portador de láminas (FC) suministrado por medio de un sistema de alimentación de láminas (3).	 Porción de transporte de sustrato 22. (Fig. 3).	Un método para transferir una sección decorativa de una lámina estampada en relieve sobre un sustrato aplicando un sello de estampación, un rodillo de estampación o un adhesivo de una sección decorativa o decorativa, en particular cuando se desea la forma parcial, se propone un método en el cual la lámina de gofrado comprende una lámina de soporte y una capa de transferencia dispuestas sobre la lámina de soporte, comprendiendo el método las etapas de: a) proporcionar la lámina de gofrado; b) el borde periférico de la sección decorativa E) que forma al menos una incisión formada como una incisión lineal, separada de la parte, en la capa de transferencia (Einstanzen); c) estampar la sección decorativa en el sustrato; d) la sección decorativa Retirar la lámina residual en relieve del sustrato. (Descripción, párr. 8). No menciona sistema de alimentación de láminas.
Comprendiendo además la prensa de estampado en caliente (10'; 10''') un dispositivo de separación de láminas (45) situado aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas (2; 2*) para separar al menos parte del portador de láminas (FC) del sustrato (S).	No menciona.	(...) se produce una separación ordenada del compartimiento decorativo y la lámina de estampado residual. (Descripción, párr. 11). Inmediatamente detrás de la estación de secado 32, la lámina de gofrado residual 1 r se retira del sustrato 25 al que se ha aplicado la sección decorativa y se enrolla en el rodillo de recogida 26. La lámina de gofrado residual 1 r tiene al menos la lámina de soporte 11 y las áreas de la capa de



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

		transferencia 13 que no se han transferido al sustrato 23. (Descripción, párr. 50).  Fig. 4b [7] Dispositivo de separación
Unidad de curado UV (61; 62; 63) situada a lo largo de una trayectoria (A) del sustrato (S) aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas (2; 2*) para someter el material de lámina (FM) transferido o laminado sobre el sustrato (S) a una operación de curado UV, y porque la unidad de curado UV (61; 63) se proporciona aguas arriba o aguas abajo del dispositivo de separación de láminas (45).	No menciona.	Además, una lámina grabada en relieve que se aplica en particular en la forma de los compartimentos decorativos o decorativos deseados, en particular en parte sobre el sustrato o el lado exterior de la capa de transferencia a transferir sobre el sustrato, puede procesarse ventajosamente para transferir la transferencia capa de la lámina portadora sobre el sustrato, utilizando un secado o curado adecuado, por ejemplo utilizando curado UV, pero en ese caso se produce una separación ordenada del compartimiento decorativo y la lámina de estampado residual, que está predeterminada por el agente. (Descripción, párr. 11).
El material de lámina (FM) está dotado de un adhesivo destinado a asegurar la adhesión del material de lámina (FM) sobre el sustrato (S), cuyo adhesivo comprende una combinación de compuestos de fusión en caliente que reaccionan a la aplicación de calor producido por la unidad de aplicación de láminas (2; 2*) y los compuestos de curado UV que reaccionan a la aplicación de radiación ultravioleta producida por la unidad de curado UV (61; 62; 63).	La parte de irradiación de luz realiza el paso de curado y más específicamente cura el adhesivo (capa adhesiva) entre el sustrato y el soporte por exposición a la luz, como el rayo ultravioleta (luz UV). El adhesivo se cura por exposición a la luz, como los rayos ultravioletas, para adherir el sustrato 16 y el soporte entre sí, obteniendo así el laminado. (Descripción, párr. 119).	(...) aplicando un adhesivo sobre el sustrato (23), o aplicando un adhesivo sobre la lámina de estampado (1), en al menos una de las incisiones (15) en la capa de transferencia (13); D) superposición de la lámina en relieve y el sustrato; e) curar o secar el adhesivo; f) sustrato residual del sustrato (25) en relieve con la sección decorativa. (Reiv. 2).

El documento D2 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga una prensa laminadora que enrollar un material de caucho colocado en una lámina de soporte entre una pluralidad de rodillos de calandrado hasta un espesor predeterminado y vulcaniza una lámina enrollada entre un par de placas calientes (Pág. 1, párr. 4).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y la prensa laminadora divulgada en D2 consiste en que comprende además la prensa de estampado en caliente un dispositivo de separación de láminas situado aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para separar al menos parte del portador de láminas del sustrato (S), y

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

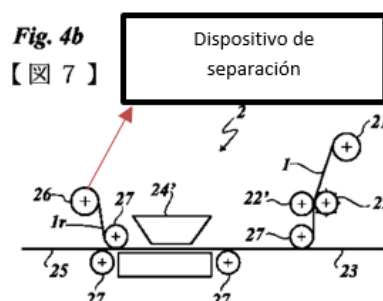
Ref. Expediente N° NC2018/0004222

además, una unidad de curado UV situada a lo largo de una trayectoria (A) del sustrato (S) aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para someter el material de lámina (FM) transferido o laminado sobre el sustrato (S) a una operación de curado UV, y porque la unidad de curado UV se proporciona aguas arriba o aguas abajo del dispositivo de separación de láminas.

El efecto que se logra al incluir además en la prensa de estampado en caliente un dispositivo de separación de láminas situado aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para separar al menos parte del portador de láminas del sustrato (S) y una unidad de curado UV situada a lo largo de una trayectoria (A) del sustrato (S) aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para someter el material de lámina (FM) transferido o laminado sobre el sustrato (S) a una operación de curado UV, y porque la unidad de curado UV se proporciona aguas arriba o aguas abajo del dispositivo de separación de láminas, es asegurar la adhesión del material de lámina sobre el sustrato y separar el portador de láminas de las hojas.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar la prensa laminadora conocida en D2 con el fin de asegurar la adhesión del material de lámina sobre el sustrato y separar el portador de láminas de las hojas?

Sin embargo, el incluir un dispositivo de separación de láminas situado aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para separar al menos parte del portador de láminas del sustrato (S) y una unidad de curado UV situada a lo largo de una trayectoria (A) del sustrato (S) aguas abajo de la unidad de aplicación de láminas para someter el material de lámina (FM) transferido o laminado sobre el sustrato (S) a una operación de curado UV, y porque la unidad de curado UV se proporciona aguas arriba o aguas abajo del dispositivo de separación de láminas, para asegurar la adhesión del material de lámina sobre el sustrato y separar el portador de láminas de las hojas, ya está divulgado en el documento D1 que se refiere a un método de laminación el cual incluye una etapa de separación por medio de un elemento de separación ordenada del compartimiento decorativo y la lámina de estampado residual. (Descripción, párr. 11). Lo anterior es ubicado inmediatamente detrás de la estación de secado 32, donde la lámina de gofrado residual 1 r se retira del sustrato 25 al que se ha aplicado la sección decorativa y se enrolla en el rodillo de recogida 26. La lámina de gofrado residual 1 r tiene al menos la lámina de soporte 11 y las áreas de la capa de transferencia 13 que no se han transferido al sustrato 23. (Descripción, párr. 50).



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

Adicionalmente, incluye una lámina grabada en relieve que se aplica en particular en la forma de los compartimentos decorativos o decorativos deseados, en particular en parte sobre el sustrato o el lado exterior de la capa de transferencia a transferir sobre el sustrato, puede procesarse ventajosamente para transferir la transferencia capa de la lámina portadora sobre el sustrato, utilizando un secado o curado adecuado, por ejemplo utilizando curado UV (...) (Descripción, párr. 11).

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir el dispositivo de separación de láminas y una unidad de curado UV del documento D1 en la prensa laminadora del documento D2, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 3: El adhesivo y el soporte 14 y ajusta la cantidad de adhesivo, definiendo así el grosor del laminado. A continuación, en la etapa de curado S208, la parte de irradiación de luz 30 irradia el adhesivo con luz UV. (Descripción, parr. 131)
- Reivindicación 6 y 10: Pluralidad de rodillos de guía y se pasa a lo largo de la trayectoria predeterminada que incluye secuencialmente la parte de aplicación de adhesivo, la parte de pellizco y la luz parte de irradiación. (Descripción, parr. 54).

Las reivindicaciones dependientes 3, 6 y 10 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

5. Conclusión con respecto a novedad

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP2015528754	13	Novedad
		1	Nivel Inventivo
D2	US2015/0314580	1, 3, 6, 10	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.

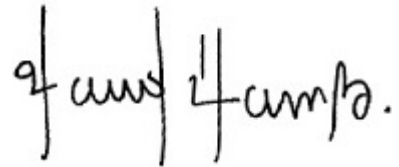


REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

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.



MARÍA JOSÉ LAMUS BECERRA
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 3216 de 27 de mayo de 2019

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No. NC2018/0004222			Examen de patentabilidad							
			1°	X	2°		3°		Revoca	
Solicitud Internacional No. PCT/IB2016/057186			Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO) 29 de noviembre de 2016							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO) 30/11/2015					Prioridad X			Presentación		
Solicitante KBA-NOTASYS SA										
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 - 14
Palabras clave utilizadas	Stamp, stamping, stamper, cylinder, press, pressure, roller, hot stamping, lamination, foil, uv ray, ultraviolet ray, led, temperature.
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda	CIP: B32B 37/00, B32B 37/06, B32B 27/00, B32B 37/12

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	CO1016005	12/02/2010	--	--	--
JPO	JP2015528754	01/10/2015	13 1	Párrs. 8, 10, 11	X Y
EPO	US2015/0314580	28/02/2013	1, 3, 6, 10	Párrs. 4, 37, 119, Fig. 3.	Y
	US2015/151528	04/06/2015	--	--	A
Patbase	US2008057227A	01/09/2006	--	--	A
Espacenet	US2017/217136	30/09/2014	--	--	A
Googlepatent	US2011084601	01/07/2008	--	--	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. “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. “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.	“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. “X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado. “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.

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° **3216** de **27 de mayo de 2019**

Ref. Expediente N° NC2018/0004222

Fecha del reporte de búsqueda: (09/04/2019)
Examinador: Daniel Armando Palacios Burgos

