

SEÑORES

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E S D

Referencia. Respuesta al examen de fondo solicitud NC2018/0004112

En respuesta al requerimiento de examen de fondo Oficio N° 2877, donde se hacen algunas objeciones quiero aclarar lo siguiente:

1. Reivindicaciones.

Se hacen unas observaciones a errores en la numeración de las reivindicaciones, estas se corrigen y se anexa un nuevo capítulo corregido a la presente solicitud.

2. Nivel inventivo.

Los documentos D1 y D2 ambos abordan sobre el proceso de impresión sobre una superficie plana (D1 lámina y D2 placa) tal como lo puede apreciar la SIC:

Ref. Expediente N° NC2018/0004112

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

Características esenciales	D1	D2
Proceso de impresión de patrones sobre perfil metálico prismático caracterizado por los siguientes pasos:	Un método de fabricación de acero moldeado en caliente (Título), que comprende:	Método para la fabricación de artículos en caliente (Título), que comprende:
a) Seleccionar perfiles con calibres de espesor entre 0.4mm a 2.0mm.	Una lámina de metal con un espesor de 1.4mm (Párr. 0159).	Una placa de acero de 1.4mm de espesor (Párr. 0026).

No se puede comparar un perfil prismático, que es un cuerpo volumétrico de al menos 4 caras con un volumen interior vacío con una lámina el cual es un cuerpo llano, sobre el que se ejerce una impresión con prensa. Donde solo es necesario molde superior e inferior.

Al intentar aplicar los métodos de impresión sugeridos por D1 y D2 sencillamente tendremos el aplastamiento del perfil, quitándole su fin estructural para puertas y ventanas, convirtiéndolo en chatarra.

Por eso mi invención plantea la necesidad de un molde interior (1) que se introduce dentro del perfil (2). Ni en D1 ni en D2 plantean el uso de mole interior.

No es de ninguna manera obvia que a partir de la solicitud japonesa de impresión de una lámina poder desarrollar el método de impresión sobre perfiles; de haber sido así hoy en día estaríamos inundados del mercado asiático de puertas decoradas. Pero no, siguen siendo Perfilera lisa.

Invito a la SIC a replantear su visión sobre el examen y tener en cuenta este argumento, doy alcance a las observaciones sobre el capítulo reivindicatorio a fin de superar los errores presentados.

Anexo fotografías de lo que estoy plantenado, para mayor comprensión.

Perfil



Perfil con molde interior



En la reivindicación 4 se menciona las características del molde interior.

Atentamente.

CARLOS MARTIN TARAZONA RODRÍGUEZ

REIVINDICACIONES

1. Proceso de impresión de patrones sobre perfil metálico prismático caracterizado por los siguientes pasos:
 - a) Seleccionar perfiles con calibres de espesor entre 0.4 a 2.0mm
 - b) Introducir el molde interior (1) al interior del perfil (2), la tolerancia entre perfil y molde debe estar comprendida entre 1.35 mm y 1.80mm
 - c) Accionar prensa (4) o rodillos (13) a una presión entre 3400 KPa hasta 55200 KPa
 - d) El tiempo de impresión debe estar entre los 20 a 60 segundos.
2. Proceso de impresión de patrones sobre perfil metálico prismático según reivindicación 1 caracterizado porque antes de la etapa b) debe limarse las rebabas de recorte de los perfiles.
3. Proceso de impresión de patrones sobre perfil metálico prismático según reivindicación 1 caracterizado porque antes de la etapa b) debe lubricarse el molde interno (1) y/o el perfil (2) con aceite.
4. Molde interior para impresión de patrones sobre perfil metálico prismático caracterizado porque este molde interior (1) puede ser una estructura sólida alargada o puede estar fragmentado en tres, dos caras de impresión (8) y una cuña (9).