



सत्यमेव जयते

भारत सरकार

पेटेंट कार्यालय - बौद्धिक सम्पदा भवन

एस.एम. रोड, नजदीक अन्टोप हिल डाकघर, अन्टोप हिल, मुम्बई - 400 037

Government of India

Patent Office, Boudhik Sampada Bhawan

S.M. Road, Near Post office,

Antop Hill, Mumbai - 400 037, India

दूरभाष Tel ☎ 022-24137701
022-24141026
022-24150381
022-24148165

फॅक्स Fax ☎ 022-24130387

Email: mumbai-patent@nic.in

Website: www.ipindia.nic.in

CERTIFICATE

SECTION 147(1) OF THE PATENTS ACT, 1970

It is hereby certified that, the annexed is a true copy of Provisional Specification filed on 30/04/2015 in respect of Patent Application No. 1727/MUM/2015 of AVERY DENNISON CORPORATION at 150 North Orange Grove Boulevard, Pasadena, California 91103, United States of America.

This Certificate is issued under the powers vested in me under Section 147 (1) of the Patents Act, 1970.

Dated this 22nd day of December, 2016

(NIRANJAN KUMAR)
EXAMINER OF PATENTS & DESIGNS
OFFICER INCHARGE - RMID

FORM 2

THE PATENTS ACT 1970

39 of 1970

&

The Patent Rules 2003

PROVISIONAL SPECIFICATION

(See sections 10 & rule 13)

1. TITLE OF THE INVENTION

Breathable Polypropylene Based Pressure Sensitive Adhesive Coated Sheet for Blood Bag
Application

2. APPLICANTS (S)

NAME	NATIONALITY	ADDRESS
Avery Dennison Corporation	A Delaware Corporation	150 North Orange Grove Boulevard, Pasadena, California 91103, United States of America

3. PREAMBLE TO THE DESCRIPTION

PROVISIONAL

The following specification describes the invention.

Breathable Polypropylene Based Pressure Sensitive Adhesive Coated Sheet for Blood Bag Application

Technical Field of the Invention

[0001] The embodiments of this invention relate polypropylene based sheet or film. More particularly, the present invention is the technical field of breathable polypropylene based micro porous sheeting/face with pressure sensitive adhesive coating for use in pressure sensitive construction, particularly in blood bag label application.

Background of the Invention

[0002] Blood transfusion is an ever growing medical need amongst patients of various ailments and disease conditions. In this regard blood bags are used to house blood as container to receive, process, store and assist in infusing the blood to a recipient. Blood bags are require to have robust labels to reliably track blood from the donor to the final recipient. Various types of polymeric sheeting, be it single layer or multilayer, with adhesives coating are known for blood bag label applications. Before the transfusion takes place the bag and the attached label goes through many processing, testing, and storage operation which are often very challenging, particularly for adherence to quality and regulatory norms. For example, blood bags and the labels are subjected to high temperature for sterilization purposes. Such exposure to high temperature causes the polymeric sheeting to deform, degrade or shrink, particularly at the sheeting and adhesive interface. Moreover, the label should withstand centrifugation, cryogenic freezing, shaking or warming in water bath. Currently for Blood bag label application, the most known and sought after solution is to use Teslin based face material which is essentially microporous HDPE which comes with solvent based adhesive. However, the major shortcoming with Teslin is that it is highly expensive and thus its adoption is considerably limited. Normal BOPP or Cast PP sheet/ film show wrinkles/piping during the blood bag

process steps. It has typically been known & observed by ordinarily skilled person in the art that adhesive coated Polypropylene films when exposed to elevated temperatures shrinks and shows tunnelling /deformation. When applied to a pliable surface such as PVC bag the difference in the shrinkage of PP and the pliable surface at elevated temperature worsens the situation. Furthermore, many other material currently being used in blood bag label application has now been market as hazardous or not eco-friendly.

[0003] Therefore, there is pressing need to develop a cost complete solution which would qualify the challenging label processing and handling steps maintaining the required quality and compliance norms which would additionally be not environmentally harmful.

Objects of the Invention

[0004] One of the objects of the subject matter of the present invention is to provide a micro-porous sheeting/ film having qualities for face material in a pressure sensitive construction, particularly for use in blood bag label.

[0005] Another object of the subject matter of the present invention is to provide the micro-porous sheeting/ film in the form of micro-porous polypropylene or equivalent.

[0006] Yet another object of the subject matter of the present invention is to provide a method of preparation of the micro-porous sheeting/film.

[0007] Another object of the subject matter of the present invention is to provide a method of preparation of the micro-porous sheeting/film which can be created by stretching Polyolefin (PO) films so as to create interlamellar voids.

[0008] Another object of the subject matter of the present invention is to develop a pressure sensitive construction which is cost effective.

[0009] Another object of the subject matter of the present invention is to develop a pressure sensitive construction which has matching shrinkage to a substrate bag.

[0010] Yet another object of the subject matter of the present invention is to develop a Pharmaceutical and Regulatory compliant pressure sensitive construction for blood bag label.

[0011] A further object of the subject matter of the present invention is to develop a pressure sensitive construction for blood bag label which meets the sustainability goals.

Detailed Description of the Invention

[0012] The embodiments and illustration of various aspect of the subject matter of the present invention would be detailed fully when a complete specification is submitted during the 12 months' time limit. Various embodiments and features or advantageous details are expected to be explained fully with reference to non-limiting embodiments that are illustrated or will be illustrated in the description. Description of well-known components and processing techniques are omitted so as to not unnecessarily obscure the embodiment herein. The examples used herein are intended merely to facilitate an understanding of ways in which the embodiments herein may be practiced or be worked upon further during the above time limit so as to complete and develop the invention fully. The description or parts of it should not be construed as limiting the scope of the embodiment herein.

[0013] In one embodiment of the subject matter of the present application, a cost competitive blood bag label is provided which will have minimal qualitative deviation. The face film or sheeting of the blood bag label is so designed that it withstands the challenging conditions of high temperature, centrifugation, cryogenic freezing, change in temperature exposure, and flexibility for container-fill application with adhesion to a pliable PVC Bag surface.

[0014] Efforts were made to balance properties of the film/sheeting material such as 1) porosity-which can be found in face material of Paper or Teslin; 2) Cross direction shrinkage in coordination with the pliable surface to withstand high temperature; and 3) pliability to accommodate freezing, centrifugation and container fill application so as to enable designing a pressure sensitive construction for blood bag application according to an embodiment herein.

[0015] In one embodiment the film/sheeting face material can be a micro-porous polypropylene or equivalent.

[0016] In order to result a breathable and/ or micro-porous polypropylene film/sheeting, the porosity can be created or obtained by directional film stretching with a specific processing condition. For example, micro-porous polypropylene can be created by stretching the polyolefin (PO) films to create interlamellar voids.

[0017] Stretching can be done to create voids of porosity value in the range from about 2500 to 4771 (Gurley Second) according to an embodiment herein.

[0018] It has been found by the applicant that the porosity enables adhesion in addition to providing gas permeability and such Polypropylene can withstand a temperature of 121C, and the optimum thickness of the film helps in conformability.

[0019] In some embodiment, the microporous Polypropylene film/sheet may not have any silica or other fillers as in Teslin.

[0020] The micro-porous polypropylene film/sheeting can also match shrinkage of PVC bag which can be < 2% in the machine direction during sterilization and 4-6% in cross direction at 121 C for 30 minutes that matches the shrinkage of the pliable surface according to an embodiment herein.

[0021] In one embodiment, the micro-porous polypropylene film/sheeting face may have thickness in the range from about 110-150 micron with the density in the range of from 0.5 to 0.6 g/cc of polypropylene in the film. It has been found that lower film thickness than 110 micron with said polypropylene density will have difficulty in dispensing and die cutting in a pressure sensitive construction due to poor stiffness. This range will be apt to balance both conformability needed during the blood bag process as well as ensure die cutting and matrix stripping.

[0022] In another embodiment of the invention, a pressure sensitive construction such as label for blood bag application is provided. The pressure sensitive construction can

include a micro-porous film/ sheeting as face material, an adhesive layer underlying the micro-porous film/sheeting.

[0023] The pressure sensitive construction can be single layer or multi-layer construction.

[0024] In one embodiment the pressure sensitive construction for blood bag label can further include a liner underlying the adhesive layer.

[0025] The adhesive in adhesive layer is a solvent based permanent acrylic pressure sensitive adhesive with service temperature -80degree C to 140 degree C. For Pharmaceutical application the adhesive should meet FDA indirect food contact application requirement or any other compliance provision under the applicable laws.

[0026] The substrate for the pressure sensitive construction can be blood bag which is often made of PVC and is applied through the adhesive layer.

[0027] It has also been established under the present work that since the substrate PVC of blood bag shrinks < 2% in the machine direction of the label during sterilization (121 C for 30 minutes) and 4-6% in cross direction of the label, to withstand the shrinkage of the underlying PVC bag, the label should shrink similarly thus avoiding any tunnelling / piping with polypropylene. So, the film could be stretched to achieve a shrinkage of < 2% in the machine direction at 121 C and 4-6% in cross direction.

[Logotipo de la Oficina de la Oficina de Propiedad Intelectual de India; departamento de patentes, diseños y marcas registradas]	 सत्यमेव जयते	Tel: 022-24137701 022-24141026 022-24150381 022-24148165 Fax: 022-24130387 Correo electrónico: mumbai-patent@nic.in Sitio web: www.ipindia.nic.in
	Gobierno de India Oficina de Patentes, Boudhik Sampada Bhawan S.M. Road, Near Post office Antop Hill, Mumbai – 400 037, India	

CERTIFICADO

ARTÍCULO 147(1) DE LA LEY DE PATENTES DE 1970 DE INDIA

Por el presente documento se certifica que el documento adjunto es una copia auténtica de la Memoria descriptiva provisional presentada el 30/04/2015 con respecto a la Solicitud de patente n.º 1727/MUM/2015 de AVERY DENNISON CORPORATION, cuya sede central se encuentra en 150 North Orange Grove Boulevard, Pasadena, California 91103, Estados Unidos de América.

El presente certificado se expide en virtud de las facultades que me son conferidas por el Artículo 147(1) de la Ley de Patentes de 1970 de India.

[Sello redondo ilegible en tinta gris]

Fechado este día 22 de diciembre de 2016

[Firma ilegible]
(NIRANJAN KUMAR)
EXAMINADOR DE PATENTES Y DISEÑOS
FUNCIONARIO RESPONSABLE – RMID

FORMULARIO 2 LEY DE PATENTES DE 1970 DE INDIA <i>(39 of 1970)</i> Y Reglamento sobre patentes de 2003 de India MEMORIA DESCRIPTIVA (Ver artículo 10 y regla 13)		
1. TÍTULO DE LA INVENCIÓN Lámina revestida con adhesivo sensible a la presión a base de polipropileno respirable para su aplicación en bolsa para sangre		
2. SOLICITANTE (S)		
NOMBRE	NACIONALIDAD	DIRECCIÓN
Avery Dennison Corporation	Sociedad de Delaware	150 North Orange Grove Boulevard, Pasadena, California 91103, Estados Unidos de América
3. INTRODUCCIÓN A LA DESCRIPCIÓN		
PROVISIONAL La siguiente memoria descriptiva describe la invención.		

**LÁMINA REVESTIDA CON ADHESIVO SENSIBLE A LA PRESIÓN A BASE
DE POLIPROPILENO RESPIRABLE PARA SU APLICACIÓN EN BOLSA
PARA SANGRE**

5 Campo técnico de la invención

Las realizaciones de la presente invención se refieren a una lámina o película a base de polipropileno. Más en particular, la presente invención se encuadra en el campo técnico de laminados/frontales micro-porosos a base de polipropileno respirables con un revestimiento adhesivo sensible a la presión para su uso en construcciones sensibles a la presión, en particular, en aplicaciones de etiquetas de bolsas para sangre.

Antecedentes de la invención

Las transfusiones de sangre constituyen una necesidad médica en continuo crecimiento para pacientes con diversas dolencias y patologías. En relación con esto, se utilizan bolsas para sangre para alojar la sangre como envase para recibir, procesar, almacenar y facilitar la infusión de la sangre al receptor. Las bolsas para sangre han de tener unas etiquetas resistentes para poder llevar un seguimiento fiable desde el donante al receptor final. Se conocen diversos tipos de laminados poliméricos, ya sea de una sola capa o varias capas, con revestimientos adhesivos para aplicaciones de etiquetado de bolsas para sangre. Antes de que tenga lugar la transfusión, la bolsa y la etiqueta fijada pasan por muchas operaciones de tratamiento, análisis y almacenamiento que suelen suponer un reto y, en particular, para el cumplimiento de las normas de calidad y reglamentarias. Por ejemplo, las bolsas para sangre y las etiquetas son sometidas a una alta temperatura para fines de esterilización. Dicha exposición a alta temperatura provoca que el laminado polimérico se deforme, se degrade o se contraiga, en particular, en la interfaz del laminado y el adhesivo. Por otra parte, la etiqueta debe soportar centrifugación, congelado criogénico, agitación o calentamiento en un baño de agua. Actualmente, para la aplicación de etiquetas en bolsas para sangre, la solución más conocida y buscada es el uso un material frontal a base de Teslin que es esencialmente HDPE micro-poroso, que viene con un adhesivo de base disolvente. Sin embargo, el principal inconveniente de Teslin es que es muy caro y, por tanto, su adopción está limitada considerablemente. Las láminas/películas de BOPP normales o PP fundido presentan normalmente

arrugas/canales durante las etapas del proceso de las bolsas para sangre. Normalmente, las personas especializadas en la técnica saben y han observado que las películas de polipropileno revestidas adhesivas, al ser expuestas a temperaturas elevadas, se contraen y presentan tunelización/ deformación. Cuando se aplican a una superficie flexible como, por ejemplo, una bolsa para sangre de PVC, la diferencia entre la contracción de PP y la superficie flexible a temperatura elevada empeora la situación. Asimismo, muchos otros materiales que se están utilizando hoy en día en la aplicación de etiquetas para bolsas para sangre se han señalado como peligrosos o no respetuosos con el medio ambiente.

Por tanto, existe una urgente necesidad de desarrollar una solución competitiva en cuanto a los costes que pueda cumplir los requisitos de las desafiantes etapas de procesamiento y manipulación manteniendo la calidad requerida y en conformidad con las normas, sin que sea además perjudicial para el medioambiente.

Objetos de la invención

Uno de los objetos de la materia objeto de la presente invención es proporcionar una película/laminado micro-poroso que tiene calidades para material frontal en una construcción sensible a la presión, en particular, para su uso en la etiqueta de bolsas para sangre.

Otro objeto de la materia objeto de la presente invención es proporcionar la película/laminado micro-poroso en forma de polipropileno micro-poroso o equivalente.

Otro objeto más de la materia objeto de la presente invención es proporcionar un método de preparación de la película/laminado micro-poroso.

Otro objeto más de la materia objeto de la presente invención es proporcionar un método de preparación de la película/laminado micro-poroso que se puede crear estirando películas de poliolefina (PO) para crear vacíos interlaminares.

Otro objeto de la materia objeto de la presente invención es desarrollar una construcción sensible a la presión que es rentable.

Otro objeto de la materia objeto de la presente invención es desarrollar una construcción sensible a la presión que tiene una contracción ajustada a la bolsa sustrato.

Otro objeto más de la materia objeto de la presente invención es desarrollar una construcción sensible a la presión Farmacéutica y que cumpla las Regulaciones para etiquetas de bolsas para sangre.

5 Otro objeto más de la materia objeto de la presente invención es desarrollar una construcción sensible a la presión para etiquetas para bolsas para sangre que satisfaga las metas de forma sostenible.

Descripción detallada de la invención

10 A continuación, se detallan las realizaciones y la ilustración de los diversos aspectos de la materia objeto de la presente invención, presentándose una memoria descriptiva completa en el plazo límite de 12 meses. Se prevé la explicación completa de las distintas realizaciones y características o los detalles ventajosos se explican haciendo referencia a realizaciones no exhaustivas que se ilustran o se ilustrarán en la descripción. Se omite la descripción de componentes y técnicas de tratamiento conocidas, a fin de no
15 oscurecer de forma innecesaria las realizaciones en el presente documento. Los ejemplos utilizados en el presente documento sirven únicamente para facilitar la comprensión de las formas en las que se pueden poner en práctica las realizaciones del presente documento o sobre las que se puede trabajar posteriormente durante el plazo límite indicado para completar y desarrollar la
20 invención plenamente. La descripción o, partes de ella, no deberán interpretarse como exhaustivos del alcance de las realizaciones del presente documento

En una realización de la materia objeto de la invención, se proporciona una etiqueta de bolsa para sangre de un coste competitivo que tiene una
25 desviación cualitativa mínima. La película o laminado frontal del nivel de la bolsa para sangre está diseñada para que la etiqueta soporte el desafío de las condiciones de altas temperaturas, centrifugación, congelación criogénica, exposición a cambios de temperatura y la flexibilidad para rellenar el envase para su adhesión a una superficie de Bolsa de (PVC) flexible.

30 Se han hecho esfuerzos para equilibrar las propiedades del material de película/laminado, tales como 1) porosidad, que se puede encontrar en el material frontal del Papel o Teslin; 2) Contracción transversal en coordinación con la superficie de la bolsa flexible para soportar altas temperaturas; y 3) flexibilidad para acomodarse a condiciones de congelado, centrifugación y
35 rellenado del envase para poder diseñar una construcción sensible a la presión

para su aplicación en bolsas para sangre de acuerdo con una realización del presente documento.

En una realización, el material frontal de la película/laminado puede ser un polipropileno micro-poroso o equivalente.

5 Para dar como resultado una película/laminado de polipropileno respirable y/o micro-poroso, se puede crear u obtener la porosidad por estirado direccional de la película en unas condiciones de procesamiento específicas. Por ejemplo, se puede crear polipropileno micro-poroso estirando las películas de poliolefina (PO) para crear vacíos interlaminares.

10 El estirado se puede realizar para crear vacíos de un valor de porosidad en el intervalo de aproximadamente 25000 a 4771 (Segundos Gurley) de acuerdo con una realización del presente documento.

El autor de la solicitud ha observado que la porosidad permite la adhesión además de proporcionar permeabilidad al gas, y como resultado de ello el
15 polipropileno puede soportar una temperatura de 121° C, y el grosor de película óptimo de la película ayuda a la conformabilidad.

En alguna realización, la película/lámina de polipropileno micro-poroso puede no tener ninguna carga de sílice ni otras cargas como Teslin.

La película/laminado de polipropileno micro-poroso también puede
20 ajustarse a la contracción de una bolsa de PVC que puede ser < 2 % en la dirección de la máquina durante la esterilización y 4-6 % en dirección transversal a 121 °C durante 30 minutos, que se ajusta a la contracción de la superficie flexible de acuerdo con una realización en el presente documento.

En una realización, el frontal de la película/laminado de polipropileno
25 micro-poroso puede tener un grosor en el intervalo de aproximadamente 110-150 micrómetros con una densidad en el intervalo de 0,5 a 0,6 g/cc de polipropileno en la película. Se ha observado que un grosor de película más bajo de 110 micrómetros con dicha densidad de polipropileno presentará dificultades en la dispersión y el cortado con troquel en una construcción
30 sensible a la presión como consecuencia de la escasa rigidez. Este intervalo será apto para equilibrar tanto la conformabilidad necesaria durante el procesado de la bolsa de sangre como para asegurar el cortado con troquel y la depuración de la matriz.

En otra realización de la presente invención, se proporciona una construcción sensible a la presión, como por ejemplo una etiqueta para su aplicación en bolsas para sangre. La construcción sensible a la presión puede incluir una película/laminado micro-poroso como material frontal y una capa adhesiva que subyace bajo la película/laminado micro-poroso.

La construcción sensible a la presión puede ser una construcción de capa única o de múltiples capas.

En una realización, la construcción sensible a la presión para etiqueta de bolsa para sangre puede incluir además un forro por debajo de la capa adhesiva.

El adhesivo en la capa adhesiva es un adhesivo sensible a la presión, acrílico, permanente de base disolvente con temperaturas de servicio dentro del intervalo de -80 grados C a 140 grados C. Para aplicación Farmacéutica, el adhesivo debe satisfacer el requerimiento de aplicación en contacto indirecto con alimentos de la FDA o cualquier disposición de cumplimiento con arreglo a las leyes aplicables.

El sustrato para la construcción sensible a la presión puede ser bolsa de sangre fabricada a menudo de PVC y se aplica a través de la capa adhesiva.

Se ha establecido asimismo según la presente trabajo que dado que el sustrato PVC de la bolsa para sangre se contrae $< 2\%$ en dirección de la máquina de la etiqueta durante la esterilización (121 °C durante 30 minutos) y entre 4-6 % en dirección transversal a la etiqueta para soportar la contracción de la bolsa de PVC que hay debajo, la etiqueta deberá contraerse de manera similar evitando así cualquier tunelización /acanalado con el polipropileno. Por tanto, la película podría estirarse para conseguir una contracción de $< 2\%$ en dirección de la máquina a 121 °C y 4-6 % en dirección transversal.

REF: Expediente No. **NC2017/0011429** solicitud de patente de invención a favor de **AVERY DENNISON CORPORATION**

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO, portador de la tarjeta profesional No. 57.492 del C.S.J., obrando como apoderado de la sociedad solicitante me permito hacer la siguiente aclaración:

La copia certificada del documento de prioridad fue radicada en fase internacional, pero por fuera del termino de 16 meses tal como consta en el formato adjunto **PCT/IB304**.

Ahora bien, el numeral **5.2.8** de la Circular Única permite la presentación del documento de prioridad ante la SIC cuando no se han cumplido los lineamientos del PCT como sigue:

Si el solicitante no ha presentado el documento de prioridad de una solicitud internacional dentro del plazo previsto en la regla 17.1a) o en los términos previstos en la regla 17.1b) o b-bis) del Reglamento, deberá presentar ante la Superintendencia el documento de prioridad dentro del plazo de dos meses siguientes a la fecha en que se realizan los actos para entrar en la fase nacional mencionados en el artículo 22 o en el 39.1) del Tratado, según el caso.

En vista de lo anterior y acogiéndonos al numeral **5.2.8** de la Circular Única, deseamos presentar el documento de prioridad junto con su traducción correspondiente.

Desamaos dejar constancia que este memorial se está radicando con fecha **19 de diciembre de 2017** ya que SIPI no arroja comprobante de radicación cuando se radican documentos pro la opción documentos independientes.

Atentamente,

JUAN PABLO CADENA SARMIENTO
T.P. No. 57.492 del C.S.J.
C.C. 80.410.337 de Usaquén
Calle 70 A No. 4 – 41

From the INTERNATIONAL BUREAU

PCTNOTIFICATION CONCERNING SUBMISSION,
OBTENTION OR TRANSMITTAL
OF PRIORITY DOCUMENT

(PCT Administrative Instructions, Section 411)

To:

BURKE, Daniel, E.
Avery Dennison Corporation
8080 Norton Parkway, 22D
Mentor, OH 44060
ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

Date of mailing (day/month/year) 23 February 2017 (23.02.2017)	
Applicant's or agent's file reference 6242-WO	IMPORTANT NOTIFICATION
International application No. PCT/US2016/029955	International filing date (day/month/year) 29 April 2016 (29.04.2016)
International publication date (day/month/year) 03 November 2016 (03.11.2016)	Priority date (day/month/year) 30 April 2015 (30.04.2015)
Applicant AVERY DENNISON CORPORATION	

The applicant is hereby notified of the date of receipt (or of obtaining by the International Bureau) of the priority document(s) relating to all earlier application(s) whose priority is claimed. Unless otherwise indicated by the letters "NR", in the right-hand column or by an asterisk appearing next to the date of receipt, **the priority document concerned was submitted or transmitted to or obtained by the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a), (b) or (b-bis)**. This Form replaces any previously issued notification concerning submission, transmittal or obtaining of priority documents.

Priority datePriority application No.Country or regional Office
or PCT receiving OfficeDate of receipt
of priority document

30 April 2015 (30.04.2015)

1727/MUM/2015

IN

17 February 2017 (17.02.2017) *

The letters "NR" denote a priority document which, on the date of mailing of this Form, had not yet been received or obtained by the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a), (b) or (b-bis). Where the applicant has failed to either submit, request to prepare and transmit, or to request the International Bureau to obtain the priority document within the applicable time limit under that Rule, the attention of the applicant is directed to Rule 17.1(c) which provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.

An asterisk "*" next to a date of receipt, denotes a priority document submitted or transmitted to or obtained by the International Bureau but not in compliance with Rule 17.1(a), (b) or (b-bis) (the priority document was received after the time limit prescribed in Rule 17.1(a); the request to prepare and transmit the priority document was submitted to the receiving Office after the applicable time limit under Rule 17.1(b) or the request to the International Bureau to obtain the priority document was made after the applicable time limit under Rule 17.1(b-bis)). Even though the priority document was not furnished in compliance with Rule 17.1(a), (b) or (b-bis), the International Bureau will nevertheless transmit a copy of the document to the designated Offices, for their consideration. In case such a copy is not accepted by the designated Office as the priority document, Rule 17.1(c) provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.

The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland	Authorized officer Yukari Nakamura e-mail pct.team7@wipo.int Telephone No. +41 22 338 74 07
Facsimile No. +41 22 338 90 90	