

Doctora María José Lamus

Directora de Nuevas Creaciones

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

E. S. D.

Referencia: Expediente Núm. **NC2018/0001250**

Solicitud de Patente de Invención titulada: *“Material compuesto no tejido hidroentramado con imágenes de baja formación de pelusa y su proceso de obtención”*

Solicitante: Avintiv Specialty Materials Inc.

Asunto: **RESPUESTA OFICIO NO. 6746. EXAMEN DE FONDO**

JUAN PABLO CONCHA DELGADO, mayor de edad y vecino de Bogotá D.C., identificado tal como aparece al pie de mi firma, en mi carácter de apoderado de la sociedad en referencia, doy respuesta al auto emanado por ese Despacho dentro del término legal.

1. Objeciones del Examinador

1.1 Claridad de las reivindicaciones

1.1.1 Reivindicaciones

Las expresiones: *“(i) un factor de resistencia de 1,35 N/gsm a 1, 75N/gsm y (ii) un nivel de pelusa de 2,9 gsm a 3,5 gsm según lo determinado por WSP 400.0 (05)”*, *“(Reiv. 1),”* (Reiv. 1), *“el compuesto hidroentramado comprende una relación de pelusa entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida de 0,1 a 0,75”* (Reiv. 8), *“el compuesto hidroentramado comprende un factor de resistencia de 1,65 N/gsm a 1,75N/gsm”* (Reiv. 10), corresponden a parámetros del material compuesto, pero

como dichos parámetros no se acompañan de características esenciales estructurales, es decir, los componentes con las proporciones de dichos componentes, se estaría definiendo el material compuesto únicamente por sus parámetros, lo cual no es permitido. Se sugiere realizar las aclaraciones respectivas o definir la invención por sus características esenciales, teniendo en cuenta no modificar o ampliar la materia ya divulgada.

Se presentan como características técnicas esenciales términos generales, tales como: “*dos redes no tejidas*” (Reiv. 1 , 11 y 13), “*primer red no tejida*”, “*segunda red no tejida*”, “*spunbond*”, “*patrón tridimensional*” (Reiv. 1 y 11), “*fibras bicomponentes*” (Reiv.6), “*chorro de fluido*” (Reiv. 11), “*primer nivel de unión de red no tejida*”, “*segundo nivel de red no tejida*” (Reiv. 2, 12), los cuales aunque corresponden a términos ampliamente 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 específicos, y/o restringir los componentes reclamados a aquellos que tienen un efecto técnico demostrado.

Las expresiones: “*donde una relación de Nivel de Pelusa Ponderado (WLL) entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida antes de ser hidroentramadas juntas comprende menos de 0,9, y en donde WLL se define como sigue - $WLL = (L * BWt)$; en donde (i) 'L' es el nivel de pelusa para una red no tejida dada, y (ii) "BWt" es el peso base de la red no tejida dada*” (Reiv. 1 y 11), corresponde a resultados a alcanzar y no a características técnicas que defina el producto. Cabe decir que dichas características pueden ser incluidas dentro del capítulo reivindicatorio, sin embargo, no le otorgan novedad ni altura inventiva a objeto de protección, por lo cual, se sugiere reemplazarlo por las características esenciales, que contribuyen a la obtención de dicho resultado, tal como materiales, entre otros.

1.2 Novedad

La reivindicación 1 consiste en: “*Un material compuesto hidroentramado (...)*” (Radicado No NC2018/0001250 del 18 de abril de 2018).

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

Características	D1
Un material compuesto hidroentramado que comprende:	Un material de lámina que comprende un sustrato de bucle adecuado para su uso con un material de lámina hecho de primera y segundas tela no tejidas (Resumen, Reiv. 15 y 22). Los materiales no tejidos se estabilizan usando hidroenmarañado (Párr. 32).
Al menos dos redes no tejidas que comprenden una primera red no tejida y una segunda red no tejida.	Un material hecho de primera y Segundas telas no tejidas (Resumen). Una primera banda no tejida fibrosa que tiene una primera superficie y una segunda superficie y que comprende fibras de unión por hilatura de dos componentes de lado a lado (...); una segunda banda no tejida fibrosa unida a la segunda superficie de la primera banda no tejida fibrosa (...) (Resumen, Reiv. 15 y 22).
En donde al menos una de la primera red no tejida o la segunda red no tejida comprende un spunbond, y un patrón tridimensional	La unión de puntos térmicos usando una áreas de unión de patrones con dimensión lateral, espaciado y profundidad (Párr. 56) (corresponde a patrón tridimensional). Al menos las Figuras 3 y 7 muestran este patrón en la superficie de la red (Figs. 3 y 7). La primera tela no tejida es hilada (Resumen) y la segunda tela no tejida es spunbond (Párr. 12, 111).

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del producto de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

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

- Reivindicación 2: El primer material no tejido fibroso tiene un área de porcentaje de unión de aproximadamente 15 a 50 por ciento (Párr. 9), con una pluralidad de áreas no vinculadas discretas (Resumen). El primer no tejido tiene deseablemente un peso base entre 1.5 y 2.0 onzas por yarda cuadrada (Párr. 10), mientras que el segundo material no tejido tiene deseablemente un peso base entre aproximadamente 0,35 y 1,0 onzas por yarda cuadrada (Párr. 12). Por lo tanto, el primer material tendría un mayor nivel de unión mientras que el otro tendría un nivel de unión más bajo.
- Reivindicación 3: La primera tela no tejida es hilada y la segunda tela no tejida es spunbond (Párr. 12). La primera tela no tejida y la segunda tela no tejida es spunbond (Párr. 112).

- Reivindicaciones 4 y 5: Ambas telas no tejidas se preparan a partir de poliolefinas, tales como polietileno (Párr. 92).
- Reivindicación 6: El primer material no tejido hilado por unión fibras bicomponentes (Resumen, Párr. 110).
- Reivindicación 7: La unión de puntos térmicos usando una áreas de unión de patrones con dimensión lateral, espaciado y profundidad (Párr. 56) (corresponde a patrón tridimensional). Los no tejidos se estabilizan usando hidroenmarañado (Párr. 32).
- Reivindicación 9: Las fibras dieron una banda no tejida que tiene un peso base de 62-65 gramos por metro cuadrado (gsm) (Párr.105).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 7 y 9 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

1.3 Nivel Inventivo

Las reivindicaciones dependientes 2 a 7 y 9 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

Características esenciales	D1	D2
Un proceso para formar un compuesto hidroentramado, que comprende:	Métodos empleados para preparar bandas no tejidas (Párr. 32), donde, los materiales no tejidos se estabilizan usando hidroenmarañado (Párr. 32). Un sustrato de bucle adecuado para su uso con un material de lámina hecho de primera y Segundas telas no tejidas (Párr. 71).	Un método para formar un producto que genera niveles relativamente bajos de pelusa, comprendiendo dicho método (Rev. 41).
(a) Proporcionar un no tejido que menos dos redes no las al menos dos tejidas comprenden primera red no tejida segunda red no tejida.	Un material hecho de primera y Es deseable que el material de bucle incluya dos capas no tejidas En particular, es deseable que las dos capas estén compuestas de material no tejido unido por hilado con la capa superior más externa (...) La capa inferior o la segunda banda no tejida fibrosa deseablemente consta de fibras de denier más pequeñas que la capa superior, como entre 2,8 y 3,5 denier, para dar más fibras por unidad de área (...) (Párr. 58). Una primera banda no tejida fibrosa tiene una primera superficie y segunda superficie y que comprende fibras de unión por hilatura de	Proporcionar una banda no enredar hidráulicamente banda no tejida componente fibroso para un tejido (...) (Reiv. 41).

	componentes de lado a lado (...); segunda banda no tejida fibrosa unida a la segunda superficie de la primera banda no tejida fibrosa (...) Resumen, Reiv 15 y 22).	
En donde al menos una de la primera red no tejida o la segunda red no tejida comprende un spunbond,	La primera tela no tejida es hilada (Resumen) y la segunda tela no tejida es spunbond (Párr. 12, 111).	No menciona.
En donde la primera tejida se coloca de cara menos un chorro de segunda red no alinea al menos en una manga de imágenes.	Las telas no tejidas hechas a partir de telas no tejidas, generalmente se estabilizan o consolidan (se previamente) de alguna inmediatamente a medida que se producen, para dar a la tela la integridad suficiente como para los rigores de un mayor en un producto terminado. Esta etapa de estabilización (unión previa) puede realizar mediante el uso de un adhesivo aplicado a los como un líquido o polvo que activarse por calor, o comúnmente, por rodillos de (Párr. 34). La unión de patrones mediante la aplicación de calor y presión o por puntos (...) una banda no pasa a través de un estrechamiento formado por un par de opuestos. Cualquiera o ambos pueden tener un patrón de superficie regular o irregular de terrenos y	Para mejorar aún más la del tejido resultante superficie (32) puede cierto patrón. Por material de malla puede obtener de International con la FormTech 14 Wire. El puede describir como un una sola capa de malla deformación plana 14-C capa fibrosa celulósica banda no tejida (20) debajo de uno o más (34) enredados tratan con chorros de enredar el material celulósico con las fibras
	continuos o proyecciones aisladas (discontinuas) (Párr. 40). El material de bucle no tejido incluye área sin patrón en su superficie, también puede ser deseable establecer una coincidencia de color del no tejido con el respaldo de la mediante el uso de un segundo material no tejido con una menos texturada (...). Tal material tejido con menos textura se puede producir, por ejemplo, a través de patrón de rodillos de unión Penning a través de la unión de puntos térmicos (...) (Párr. 47)	banda no tejida (20) Líneas 15 a 24).
		La capa fibrosa celulósica banda no tejida (20) debajo de uno o más

(b) Aplicar al menos un chorro de fluido directa o indirectamente a la primera red no tejida para impartir un	No menciona.	(34) enredables hidráulicos y se tratan con chorros de fluido para enredar el material fibroso celulósico con las fibras de la banda no tejida (20) (...) chorros de fluido de la banda no tejida formar la tela (Pág. 13, Líneas 22 a 28).
---	--------------	---

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 11 porque divulga métodos empleados para preparar bandas no tejidas (Párr. 32), donde, los materiales no tejidos se estabilizan usando hidroenmarañado (Párr. 32).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 11 y el proceso divulgado de D1 consiste en la etapa de aplicar al menos un chorro de fluido directa o indirectamente a la primera red no tejida.

El efecto que se logra al incluir la etapa de aplicar al menos un chorro de fluido directa o indirectamente a la primera red no tejida, es impartir un patrón tridimensional sobre el material no tejido para mejorar la textura con baja formación de pelusa.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el proceso conocido en D1 con el fin de obtener un material compuesto tridimensional con mejor textura con baja formación de pelusa?

Sin embargo, el incluir una etapa de la etapa de aplicar al menos un chorro de fluido directa o indirectamente a la primera red no tejida, para obtener un producto con un patrón tridimensional y mejor textura, ya está divulgado en el documento D2 que se refiere a un método para formar un producto que genera niveles relativamente bajos de pelusa, comprendiendo dicho método: proporcionar una banda no tejida; enredar hidráulicamente dicha banda no tejida con un componente fibroso para formar un tejido, en el que dicho componente fibroso comprende más de aproximadamente el 50% en peso de dicho tejido; adherir dicho tejido a una superficie de crepado y crepear dicho tejido desde el mismo, en el que dicho tejido de crepado tiene al menos una superficie que contiene picos y valles; y recubrir dicho tejido con una composición de tratamiento que comprende un polímero de látex reticulable de manera que más de aproximadamente el 90% de dichos picos y menos de aproximadamente el 10% de dichos valles contienen dicha composición de tratamiento (Reiv. 41). La capa fibrosa celulósica (18) y la banda no tejida

(20) pasan por debajo de uno o más colectores (34) enredables hidráulicos y se tratan con chorros de fluido para enredar el material fibroso celulósico con las fibras de la banda no tejida (20) (...) chorros de fluido también impulsan las fibras celulósicas dentro ya través de la banda no tejida (20) para formar la tela compuesta (36) (Pág. 13, Líneas 22 a 28). Además de enredar las fibras, los chorros columnares de fluido de trabajo también pueden mejorar la textura del tejido resultante (Pág. 15, Líneas 2 y 3)

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia, estaría motivada a incluir una etapa de aplicar al menos un chorro de fluido directa o indirectamente a la primera red no tejida del documento D2 en el proceso de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 11. Por lo cual se considera obvia.

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

- Reivindicación 12: El primer material no tejido tiene deseablemente un peso base entre 1.5 y 2.0 onzas por yarda cuadrada (Párr. 10), mientras que el segundo material no tejido tiene deseablemente un peso base entre aproximadamente 0,35 y 1,0 onzas por yarda cuadrada (Párr. 12). Enseña además, que un alto el grado de unión es importante para estabilizar las porciones de las fibras o filamentos dentro de las áreas no unidas se extienden a las áreas unidas continuas y reducen la fibra extraíble (Párr. 86), por lo cual, es de esperar que el primer nivel de unión de red no tejida es inferior al segundo nivel de unión de red no tejida.
- Reivindicación 13: Es adecuado el pre-cierre de las telas (Párr. 80).
- Reivindicaciones 14 y 15: Tales materiales también pueden estar saturados o impregnados con aglutinantes y aditivos como se conoce en la técnica (Párr. 99)

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

- Reivindicaciones 14 y 15: recubrir dicho tejido con una composición de tratamiento que comprende un polímero de látex reticulable (Reiv. 42).

Las reivindicaciones dependientes 12 a 15 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.

2. Modificaciones al Capítulo Reivindicatorio:

De conformidad con el artículo 34 de la Decisión 486 y con el fin de atender a las objeciones presentadas por su Despacho en el oficio N° 6746, el solicitante ha decidido presentar un nuevo capítulo reivindicatorio constituido por 15 reivindicaciones en donde se limita y se precisa mejor la invención.

3. Argumentos en favor de la claridad de las reivindicaciones

En relación con las objeciones de claridad de este Despacho, mi representada argumenta lo siguiente:

La examinadora afirma que las reivindicaciones originales no son claras, ya que contienen parámetros no relacionados con características esenciales, así como resultados a alcanzar.

En primer lugar, se enfatiza que la definición del material compuesto hidroentramado a través de los parámetros mencionadas en la nueva reivindicación 1 deben considerarse claros y aceptables, ya que la presente invención no puede definirse de otra manera sin restringir indebidamente el alcance de las reivindicaciones. Además, el resultado de estas definiciones paramétricas se puede verificar directa y positivamente mediante pruebas o procedimientos especificados en la descripción. Esto está de acorde a la guía para para examen de solicitudes de patente de invención y modelo de utilidad de la SIC que establece *"El examinador no permitirá la caracterización de un compuesto químico solamente por sus parámetros, a menos que la invención no se pueda definir de otra manera. En cualquier caso, el parámetro tiene que poder ser determinado y medido sin ambigüedad por métodos estándar conocidos en el campo en cuestión, o descritos claramente en la solicitud. Lo mismo se aplica a una característica vinculada a un procedimiento, que es definido por parámetros."*

Adicionalmente, las nuevas reivindicaciones aclaran estos parámetros tal como lo requiere la guía para para examen de solicitudes de patente de invención y modelo de utilidad de la SIC: *"(...) Los parámetros se deben poder determinar de una forma clara, precisa e inequívoca, por medio de procedimientos objetivos usuales en el arte. El método para medir los valores del parámetro debe incluirse en la reivindicación, salvo cuando la persona del oficio normalmente versada en la materia técnica correspondiente, conoce qué método debe ser usado, o cuándo todos los métodos llegan al mismo resultado."*

Además, se señala que la presente solicitud proporciona orientación suficiente para que una persona versada en la materia entienda cómo producir un material compuesto hidroentramado

de acuerdo con la nueva reivindicación 1, es decir, seleccionando materiales apropiados para las al menos dos redes no tejidas, que se especifican en la Descripción y en los ejemplos. Sin embargo, una restricción a estas realizaciones restringiría indebidamente el alcance de lo reclamado.

En segundo lugar, es cierto que la relación de Nivel de Pelusa Ponderado entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida debe cumplirse antes del hidroentramado, sin embargo, dicha característica debe considerarse como patentable, ya que dicha característica contribuye a las propiedades específicas del producto final. A saber, el propio material compuesto hidroentramado es distinguible de los compuestos descritos en el estado del arte en base a las propiedades definidas. En este contexto, se hace referencia a los argumentos de novedad y el nivel inventivo posteriores. Además, una definición adicional del producto restringiría indebidamente el alcance de lo reclamado.

Además, se destaca lo siguiente con respecto a la claridad:

1. Las nuevas reivindicaciones 1 y 11 se modifican en su redacción para definir que la relación de Nivel de Pelusa Ponderado (WLL) entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida antes de entramarse comprende un valor inferior a 0,9.
2. La nueva reivindicación 1 recita adicionalmente el método de medición para determinar el peso base de la red no tejida, a saber, que el peso base se mide por ASTM D3776.
3. La nueva reivindicación 1 define el método de medición para el parámetro "factor de resistencia".

En cuanto a la objeción a los términos “*dos redes no tejidas*”, “*primer red no tejida*”, “*segunda red no tejida*”, “*spunbond*”, “*patrón tridimensional*”, “*fibras bicomponentes*”, “*chorro de fluido*”, “*primer nivel de unión de red no tejida*”, “*segundo nivel de red no tejida*”, el solicitante aclara que los mismos son claros dentro del contexto de la invención no sólo por ser conocidos por cualquier persona medianamente versada en la materia sino porque esta persona versada en la materia entendería el alcance de los mismos sin necesidad de mayores limitaciones, ejemplo de esto es la descripción de la presente solicitud así como los documentos del estado del arte.

4. Argumentos en favor de la Novedad y Nivel inventivo de la invención

Mi representada se encuentra en desacuerdo con las afirmaciones de la examinadora en cuanto a la falta de novedad de la reivindicación 1 y falta de nivel inventivo de la reivindicación 11, por cuanto a partir del estado del arte no se pueden deducir las características únicas y específicas de las nuevas reivindicaciones, a tener en cuenta: (a) la relación específica del Nivel de Pelusa Ponderado (WLL) entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida antes de ser hidroentramadas juntas de un valor menor de 0,9, (b) el factor de resistencia específico de 1,35 N/gsm a 1,75 N/gsm, y (c) el nivel de pelusa específico de 2,8 gsm a 5 gsm.

En este sentido, la divulgación de D1 y D2 es demasiado amplia e inespecífica para anticipar un material compuesto hidroentramado de acuerdo con la nueva reivindicación 1.

Con respecto a D1, este divulga un material de cierre de color adecuado para usar con un sistema de fijación de velcro (*hook-and-loop fastening system*), en el que el material de cierre incluye una primera banda fibrosa no tejida que tiene una primera superficie y una segunda superficie e incluye fibras hiladas de bicomponentes lado a lado en las que las fibras tienen un fusión punto diferencial de al menos aproximadamente 15°C y en el que dichas fibras hiladas de bicomponentes están formadas por un componente de polipropileno que incluye entre aproximadamente 2% y 4% en peso de una formulación colorante y un componente de copolímero. La primera banda fibrosa no tejida tiene un grosor de al menos aproximadamente 0,15 mm y un peso base de al menos aproximadamente 20 gramos por metro cuadrado; un patrón en su primera superficie de áreas unidas continuas que define una pluralidad de áreas discretas no unidas formadas por la aplicación de calor y presión, en el que las fibras individuales dentro de las áreas discretas no unidas tienen al menos una porción de las mismas que se extiende dentro de las áreas unidas continuas; y un área unida porcentual de aproximadamente 20 a aproximadamente 50 por ciento. El material de cierre es particularmente adecuado para la preparación de un material laminar abrasivo que se puede unir de forma liberable (Resumen). Asimismo, enseña un material laminar abrasivo que se puede unir de forma liberable que comprende: una primera banda fibrosa no tejida que tiene una primera superficie y una segunda superficie y que está compuesta de fibras hiladas bicomponentes lado a lado en las que las fibras tienen un diferencial de punto de fusión de al menos aproximadamente 15°C y en el que dichas fibras hiladas bicomponentes están compuestas de un componente de polipropileno que incluye aproximadamente 2% en peso de una formulación colorante y un componente de copolímero; una segunda banda fibrosa no

tejida unida a la segunda superficie de la primera banda fibrosa no tejida; una película unida a la segunda red fibrosa no tejida, siendo dicha película coloreada; y una capa de partículas abrasivas unidas a la película; en donde la primera banda fibrosa no tejida tiene: un grosor de al menos aproximadamente 0,15 mm y un peso base de al menos aproximadamente 20 gramos por metro cuadrado; un patrón en su primera superficie de áreas unidas continuas que define una pluralidad de áreas discretas no unidas formadas por la aplicación de calor y presión, en el que las fibras individuales dentro de las áreas discretas no unidas tienen al menos una porción de las mismas que se extiende dentro de las áreas unidas continuas ; y un área unida porcentual de aproximadamente 20 a aproximadamente 50 por ciento, y además en el que dicha película tiene un colorante que coincide con el color de la primera banda no tejida (reivindicación 15).

Por su parte, D2 se refiere a una tela texturizada que comprende una banda no tejida, en la que dicha tela tiene al menos una superficie que contiene picos y valles, en donde más del 90% de dichos picos y menos del 10% de dichos valles están dispuestos con una composición de tratamiento, en donde dicha composición de tratamiento comprende un polímero de látex (véase la reivindicación 1). Los materiales que se usan para formar la banda no tejida pueden ser fibras hiladas por fusión (consulte la página 7, líneas 3 a 13). D2 enseña que la tela texturizada puede ser un laminado o compuesto no tejido que se enreda hidráulicamente con un componente fibroso. Vea D2, página 2. D2 también enseña que la banda no tejida puede estar unida térmica, ultrasónica, adhesiva o mecánicamente. Ver D2, página 7. Además, D2 enseña que el área de unión total y la densidad de unión pueden seleccionarse para optimizar la textura de la tela resultante. Ver D2, página 7.

Como se puede observar nada en D1 o D2 enseña o sugiere un compuesto hidroentramado que comprenda la combinación de (a) la relación específica del Nivel de Pelusa Ponderado (WLL) entre la segunda red no tejida y la primera red no tejida antes de ser hidroentramadas juntas de un valor menor de 0,9, (b) el factor de resistencia específico de 1,35 N/gsm a 1,75 N/gsm, y (c) el nivel de pelusa específico de 2,8 gsm a 5 gsm, como se establece en la reivindicación 1 modificada.

Además, D1 o D2 no enseñan ni sugieren un proceso para formar un compuesto hidroentramado que incluye los pasos de proporcionar al menos dos redes no tejidas que comprenden una primera red no tejida y una segunda red no tejida en donde una relación de nivel de pelusa ponderado entre una segunda red no tejida y una primera red no tejida antes

de ser hidroentramadas juntas comprende un valor menor de 0,9, como se establece en la reivindicación 11 del nuevo capítulo reivindicatorio.

5. Patentes equivalentes otorgadas

A manera informativa, pongo en conocimiento del Examinador que la patente Europea N° **16741814.4** (N° de publicación EP 3322391) equivalente a la presente solicitud ha sido otorgada. Aun cuando entiendo que estas decisiones de ninguna manera obligan al Despacho para decidir de igual forma, considero que por tratarse de una pregunta fáctica la determinación de la existencia de novedad y nivel inventivo, las decisiones de otras oficinas de patentes constituyen un antecedente persuasivo en la materia, más aún, teniendo en cuenta que el capítulo reivindicatorio modificado adjunto corresponde al concedido en Europa.

En virtud de lo anterior, solicito que se acepten las razones expuestas en el presente documento y, en consecuencia, se otorgue el privilegio de patente de invención para el invento que se tramita en este expediente.

Atentamente,



JUAN PABLO CONCHA DELGADO

C.C. 80416654 de Bogotá

T.P. 80.677

Anexos: - Capítulo reivindicatorio modificado conformado por 15 reivindicaciones
 - Pago de examen de patentabilidad