

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

Señor(a)
H.B. FULLER COMPANY
info@castillograu.com

Asunto: PATENTE DE INVENCION - PCT

Patente de Invención	PT	Patente de Modelo de Utilidad			
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	PCT	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/US2014/040019				
Fecha de Presentación Internacional	29 de mayo de 2014				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción	N° 15-269174-00000-0000	11 de noviembre de 2015
Reivindicaciones:	N ° 15-269174-00003-0000	02 de febrero de 2016
Dibujos:	N° 15-269174-00000-0000	11 de noviembre de 2015
Prioridad(es):	País: US, Número: 61/828,479	Fecha: 29 de mayo de 2013

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido y el contenido técnico de esta solicitud corresponde con el de la prioridad reivindicada.

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

3. 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, se tendrá en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que 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. Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 10 del capítulo reivindicatorio (Radicado 15-269174-00003-0000).

Título de la solicitud: “ADHESIVO SENSIBLE A LA PRESIÓN FUNDIDO POR CALOR EMPACADO” (Rad15-269174-00000-0000).

El problema planteado en esta solicitud consiste en obtener un adhesivo fundido por calor empacado, cuyas formas individuales no se fusionen o aglomeren entre sí durante el empaque, transporte, almacenamiento o procesamiento ulterior y que fluyan en forma individual.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor empacado que comprende una composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor y un revestimiento de coextrusión compuesto por polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio.

El objeto de la presente solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C09J 5/06.

4. De la solicitud de patente

Reivindicaciones (Art. 30 D 486, Art. 22 PCT)

- Las reivindicaciones 1 a 10 no son claras porque presentan términos generales tales como: “*composición adhesiva sensible*” (Reiv. 1 y 9), “*presión fundida*” (Reiv. 1, 9 y 10), “*composición adhesiva*” (Reiv. 2, 3, 4 y 9), “*poliolefinas*”, “*copolímeros de poliolefina*”, “*interpolímeros de poliolefina/alfa-oleofina*” y “*cauchos sintéticos*” (Reiv. 2), “*plastificadores*” (Reiv. 4), “*revestimiento*” (Reiv 5 y 6), “*adhesivo empacado*” (Reiv. 7 y 8), “*numero de penetración*” (Reiv. 7, 9 y 10), “*revestimiento de coextrusión*” (Reiv. 9) . los cuales, aunque corresponden a términos conocidos, abarcan una extensa gama de posibilidades, de tal manera que sugieren de forma imprecisa que la protección se extiende a otras posibles variaciones o modificaciones. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.
- La reivindicación 1 que tiene por objeto un producto, como lo es un adhesivo, se encuentra mal definido, ya que no reivindica claramente los elementos que lo componen con sus concentraciones. Se sugiere realizar las aclaraciones del caso.
- Las reivindicaciones 1, 3, 4, 5, 6, 7, 9 y 10 no son claras porque presentan términos indefinidos y/o imprecisos tales como: “*baja densidad*”, “*entre cerca*”

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

y “cerca de” (Reiv. 1, 5, 6, 7, 9 y 10), “bajo peso molecular” (Reiv.3), “uno o más”, “de menos”, “de cerca” y “del peso total” (Reiv.4), utilizados para definir el rango de varias características del método deben eliminarse. Estos términos no permiten establecer un intervalo puntual para cada una de las características técnicas, no siendo estas precisas y por lo tanto no claras, ya que no permiten una comparación con el estado de la técnica. Se sugiere sustituirlas por un término preciso o un rango concreto.

- Se detallan ventajas técnicas de la invención en el siguiente fragmento: *“composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor”*. No se admiten como características técnicas las ventajas de la invención. Se recomienda suprimir estas menciones y describir el invento mediante elementos técnicos tangibles.
- La reivindicación 9 tiene por objeto un producto *“una adhesivo coextruido empacado sensible”*, sin embargo, hace referencia al proceso de obtención de dicho adhesivo lo cual no es correcto ya que se combinan categorías de reivindicaciones. Se le recuerda que el producto se caracteriza por los elementos que lo conforman, la forma de las piezas constituyentes, entre otras y el proceso se caracteriza por todas las etapas técnicas que transforme una materia prima, sólida, líquida o gaseosa en un producto. Se sugiere realizar las aclaraciones respectivas o definir la invención por sus características esenciales y estructurales, teniendo en cuenta de no modificar o ampliar la material ya divulgada.
- En las reivindicaciones 1, 5, 6, 7, 9 y 10, se presentan características de, *“índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca de 300 g/10 min”* (Reiv. 1), *“índice de flujo de fusión de entre cerca de 50 g/10 min y cerca de 180 g/10 min”* (Reiv. 5), *“densidad a temperaturas ambiente de entre cerca de 0,90 g/cm³ y cerca de 0,93 g/cm³”* y *“penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70”* (Reiv. 7, 9 y 10), sin embargo, se le recuerda que al no especificar cada componente con sus concentraciones, dichos parámetros no se encuentran debidamente soportados, por tanto, no pueden considerarse como tal. Se sugiere realizar las aclaraciones del caso.
- En las reivindicaciones 1, 5, 9 y 10, se presentan características de densidad, índice de flujo de fusión, , sin embargo, se le recuerda que al no especificar cada componente con sus concentraciones, dichos parámetros no se encuentran debidamente soportados, por tanto, no pueden considerarse como tal. Se sugiere realizar las aclaraciones del caso.
- La reivindicación 10 se encuentra mal definida ya que se caracteriza únicamente en términos de parámetros, lo cual no es permitido, se sugiere incluir características técnicas esenciales del producto.
- Las estructuras de las reivindicaciones 9 y 10, tiene más de un enlace gramatical al referir *“caracteriza porque”*, lo cual no permite distinguir claramente el objeto que busca proteger. Se sugiere restringir la cantidad de enlaces utilizados.

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

- El capítulo reivindicatorio no es conciso porque contiene un excesivo número de reivindicaciones independientes, lo cual hace difícil definir cuál es el objeto que se busca proteger.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad: 29 de mayo de 2013, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	US2006093764	“Process for packaging plastic materials like hot melt adhesives	04/mayo/2006
D2	US6180229	“Hot melt pressure sensitive adhesive composition useful for contact coating on heat sensitive substrates”	30/enero/2001

El documento D1¹ divulga un método para el envasado de material plástico que tiene un tamaño finito y forma con una película para rodear el material, y más particularmente a un método para el envasado de adhesivos de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, la resultante paquete formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. [0001]).

El documento D2² divulga composiciones de adhesivo sensible a la presión por fusión en caliente (HMPSA) que son útiles para revestir sustratos sensibles al calor y artículos contruidos a partir de los mismos. En particular, la invención se refiere a un adhesivo termofusible que tiene ciertas características reológicas, indicativas de un punto de reblandecimiento bajo y una baja viscosidad fundida en combinación con una alta resistencia cohesiva (Col. 1, líneas 7 a 13).

6. Examen de Patentabilidad (Art. 14 D486)

Nivel Inventivo (Art 16 D486)

La reivindicación 1 consiste en: “*Un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor que comprende*”. (Radicado N° 15-269174-00003-0000).

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

Características esenciales	D1	D2
Un adhesivo empacado sensible a la presión fundido	Adhesivos de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante	Un artículo que comprende un adhesivo sensible a la presión de fusión en caliente adherido

¹https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=2006093764A1&KC=A1&FT=D&ND=3&date=20060504&DB=&locale=en_EP

²https://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/originalDocument?CC=US&NR=6180229B1&KC=B1&FT=D&ND=3&date=20010130&DB=&locale=en_EP

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

por calor que comprende:	formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).	permanentemente a al menos un sustrato en el que dicho adhesivo tiene una temperatura de cruce inferior a aproximadamente 80 ° C y una viscosidad de Brookfield inferior a 5.000 a 125 ° C (Reiv.1).
Una composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor	(…) adhesivos de fusión en caliente usando un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado por el mismo y la película Composición utilizada en la misma (Párr. 0001).	Un adhesivo sensible a la presión de fusión en caliente (Reiv. 1).
Un revestimiento de coextrusión compuesto por		No menciona
Polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio que tiene un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min.	El material utilizado para empaquetar el HMPSA u otro material plástico es un polímero de alto peso molecular, un polímero modificado de alto peso molecular o una combinación de polímeros de alto peso molecular. Ejemplos típicos son copolímero de etileno-acetato de vinilo (EVA) de alto peso molecular, o copolímero de etileno-acrilato de alto peso molecular, o polietileno de baja densidad de alto peso molecular, o un copolímero de etileno de metaloceno de alto peso molecular o un solo sitio o Ziegler-Natta (Párr. 0016). No menciona que tiene un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min.	Particularmente para aplicaciones de recubrimiento de rodillos grabados, la composición adhesiva comprende un copolímero de bloques que tiene un bloque intermedio insaturado tal como estireno-isopreno-estireno (SIS) o copolímero de bloques de estireno-butadieno-estireno (SBS), siendo más preferido el SIS. (...). El copolímero de bloques tiene preferiblemente un índice de fusión (MI, Condición G) que varía de aproximadamente 10 g / 10 min a aproximadamente 60 g / 10 min y más preferiblemente de aproximadamente 20 g / 10 min. A aproximadamente 40 g / 10 min (Col.4, líneas 17 a 27).

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulga un adhesivo sensible a la presión de fusión en caliente (PSA) en la forma de gránulos que tienen un núcleo que comprende un adhesivo sensible a la presión de fusión en caliente y que tienen una capa exterior que rodea dicho núcleo (...). (Resumen).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el producto divulgado de D1 consiste en que este último no menciona que el polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio tenga un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min.

No se evidencia un efecto técnico inesperado al incluir que el polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio tenga un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min, puesto que, la solución del problema técnico de la presente solicitud ya fue divulgada en D1, en la cual muestra un adhesivo termofusible en gránulos, que puede ser transportado en sistemas transportadores automáticos. Para esta aleta, tiene una resistencia al

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

bloqueo durante el almacenaje y el material de envoltura se selecciona de tal manera que las propiedades adhesivas de la fusión homogénea de los granos no se vean afectadas. También se debe agregar a los adhesivos una buena mezcla del material de la envoltura (Pág. 1, Párr. 5).

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo obtener un producto alternativo al divulgado por D1?”.

Sin embargo, ya era conocido en el estado de la técnica que el polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio tenga un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min, puesto que D2 menciona un artículo que comprende un adhesivo sensible a la presión de fusión en caliente adherido permanentemente a al menos un sustrato en el que dicho adhesivo tiene una temperatura de cruce inferior a aproximadamente 80 ° C y una viscosidad de Brookfield inferior a 5.000 a 125 ° C (Reiv.1), en donde, particularmente para aplicaciones de recubrimiento de rodillos grabados, la composición adhesiva comprende un copolímero de bloques que tiene un bloque intermedio insaturado tal como estireno-isopreno-estireno (SIS) o copolímero de bloques de estireno-butadieno-estireno (SBS), siendo más preferido el SIS. (...). El copolímero de bloques tiene preferiblemente un índice de fusión (MI, Condición G) que varía de aproximadamente 10 g / 10 min a aproximadamente 60 g / 10 min y más preferiblemente de aproximadamente 20 g / 10 min. A aproximadamente 40 g / 10 min (Col.4, líneas 17 a 27).

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia enfrentada al problema técnico obtener un producto alternativo al divulgado por D1, estaría motivada el polietileno limpio de baja densidad, polipropileno limpio o etileno-acetato de vinilo limpio tenga un índice de flujo de fusión de entre cerca de 20 g/10 min y cerca 300 g/ 10 min como es divulgado en D2 en el producto de D1, llegando así al objeto de la reivindicación 1, por lo cual se considera obvia.

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: para empaquetar composiciones termoplásticas y está especialmente destinada al empaquetado de adhesivos termofusibles preparados a partir de polímeros, copolímeros, terpolímeros e interpolímeros, Copolímeros de bloques, elastómeros, poliolefinas, poliuretanos, estireno, acrílicos, acetatos de vinilo y alcohol polivinílico o combinaciones de los mismos. Ejemplos más específicos incluyen adhesivos termofusibles preparados a partir de (1) polímeros de caucho tales como copolímeros de bloque de hidrocarburos aromáticos monovinílicos y dienos conjugados, por ejemplo estireno-butadienos (SB), estireno-butadieno-estireno (SBS), estireno-isopreno-estireno SIS), estireno-etileno-butileno-estireno (SEBS) y estireno-etileno-propileno-estireno (SEPS); (2) polímeros de etileno-acetato de vinilo, ésteres y copolímeros de etileno, por ejemplo metacrilato de etileno, acrilato de etileno n-butilo y ácido etileno acrílico; (3) poliolefinas, por ejemplo

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

polietileno y polipropileno; (4) acetato de polivinilo y copolímeros aleatorios de los mismos; (5) poliacrilatos; (6) poliamidas; (7) poliésteres; (8) alcoholes polivinílicos y copolímeros de los mismos; (9) poliuretanos; (10) poliestirenos; (11) poliepóxidos; (12) copolímeros de injerto de monómeros de vinilo y polímeros de óxido de polialquileno; Y (13) resinas que contienen aldehído tales como fenol-aldehído, urea-aldehído, malemina-aldehído y similares. La composición de película polimérica basada en cera, sin embargo, no se limita a empaquetar composiciones termoplásticas como adhesivos de fusión en caliente, y el término "plástico" se pretende que tenga un alcance mucho más amplio. En la presente memoria descriptiva se puede encontrar una lista más completa de materiales plásticos que incluyen composiciones adhesivas termofusibles (Parr.0037).

- Reivindicación 3: Ejemplos típicos son copolímero de etileno-acetato de vinilo (EVA) de alto peso molecular, o copolímero de etileno-acrilato de alto peso molecular, o polietileno de baja densidad de alto peso molecular, o un copolímero de etileno de metaloceno de alto peso molecular o un solo sitio o Ziegler-Natta (Párr. 0016).
- Reivindicación 6: Por el método ASTM D-1238, y una densidad de sólidos de 0,880 a 0,905 g / cc según el Método ASTM D-1505. Los polímeros APAO son una familia de homopolímeros de bajo peso molecular esencialmente amorfos de propileno o copolímeros de propileno con etileno y / o buteno y / o hexeno (Párr. 0050).
- Reivindicación 8: El envase incluye una masa de plástico tal como una masa de adhesivo de fusión en caliente, que tiene un tamaño y una forma finitos, tales como una almohada, gránulo o forma cilíndrica y una película polimérica que tiene una composición a base de cera como se definió anteriormente que rodea la masa de plástico O masa adhesiva de fusión en caliente (Párr. 0031).

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

- Reivindicación 4: Un plastificante es útil ampliamente y puede definirse como una composición típicamente orgánica que se puede añadir a termoplásticos, cauchos y otras resinas para mejorar la extrusión, flexibilidad, trabajabilidad o estirabilidad. Preferiblemente, el agente plastificante es un líquido a temperatura ambiente, tal como aceites de hidrocarburos, polibuteno, resinas de pegajosidad líquidas, elastómeros líquidos, y está presente en cantidades de hasta aproximadamente 50% en peso. Más preferiblemente, el plastificante es un aceite presente en una cantidad que varía de aproximadamente 10% en peso a aproximadamente 50% en peso y lo más preferiblemente de aproximadamente 15% en peso a aproximadamente 35% en peso. Tales aceites son principalmente aceites hidrocarbonados, de bajo contenido en aromáticos y son de carácter parafínico o nafténico. Los aceites son preferiblemente de baja volatilidad, transparentes y tienen el menor color y olor posible. Los plastificantes útiles en esta invención también incluyen el uso de oligómeros olefínicos, polímeros de bajo peso molecular, aceites vegetales y sus derivados y líquidos plastificantes similares (Col. 5, líneas 46 a 63).

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

- Reivindicación 5: Particularmente para aplicaciones de recubrimiento de rodillos grabados, la composición adhesiva comprende un copolímero de bloques que tiene un bloque intermedio insaturado tal como estireno-isopreno-estireno (SIS) o copolímero de bloques de estireno-butadieno-estireno (SBS), siendo más preferido el SIS. (...). El copolímero de bloques tiene preferiblemente un índice de fusión (MI, Condición G) que varía de aproximadamente 10 g / 10 min a aproximadamente 60 g / 10 min y más preferiblemente de aproximadamente 20 g / 10 min. A aproximadamente 40 g / 10 min (Col.4, líneas 17 a 27).

Las reivindicaciones dependientes 2, 4, 5, 6 y 8 no mencionan alguna característica que haga nuevo el producto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que no son nuevas.

La reivindicación 7 consiste en: *“El adhesivo empacado de acuerdo a la reivindicación 1, que se caracteriza porque”*. (Radicado N° 15-269174-00003-0000).

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

Características esenciales	D1
El adhesivo empacado de acuerdo a la reivindicación 1, que se caracteriza porque	Adhesivos de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).
El adhesivo empacado tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70.	No menciona.

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 7, porque divulga un adhesivo de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 7 y el producto divulgado en D1, consiste en que este último no menciona que el adhesivo empacado tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70.

No se evidencia un efecto técnico inesperado al colocar el adhesivo empacado que tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70, puesto que, la solución del problema técnico de la presente solicitud ya fue divulgada en D1, en la cual muestra los adhesivos de fusión en caliente son sustancialmente sólidos a temperatura ambiente, pero se aplican en estado fundido o fluido. Típicamente, los adhesivos de fusión en caliente se suministran en forma de bloques sólidos, almohadillas o gránulos. Sin embargo, puesto que los adhesivos sensibles a la presión de fusión en caliente (HMPSA) u otros materiales plásticos son típicamente pegajosos y/o blandos a temperatura ambiente, existen problemas asociados con el manejo y el envasado de HMPSA. Independientemente de la forma en que se proporciona, un HMPSA no sólo se pega o se adhiere a las manos, dispositivos de manipulación mecánica y para sí mismo, sino que también recoge la suciedad y otros contaminantes. Además, las piezas individuales de HMPSA y/u

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

otros materiales plásticos de punto de reblandecimiento bajo tienden a fluir o bloquearse juntos en una única masa sólida que hace difícil manipular y/o empaquetar dichos materiales. Como resultado, la contención durante el transporte y/o períodos de almacenamiento es un aspecto crítico de la administración de HMPSA, otros adhesivos blandos o cualquier tipo de materiales plásticos tales como polímeros pegajosos y / o blandos.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo obtener un producto alternativo al divulgado por D1?”.

Sin embargo, es conocimiento del técnico medianamente versado en la materia que la optimización es el proceso de seleccionar, a partir de un conjunto de alternativas posibles, aquella que mejor satisfaga el o los objetivos propuestos” (Pág., 435, Párr. 2)³, por lo cual, dado que la invención no enseña un efecto sorprendente en relación al estado de la técnica por cuanto no presenta pruebas o ensayos técnicos con los cuales sustente la mejora técnica, es de esperarse que por experimentación de rutina se pueda determinar el número de penetración promedio (PZ) que permita obtener el efecto

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia enfrentada al problema técnico obtener un producto alternativo al divulgado por D1, estaría motivada a incluir el adhesivo empacado que tenga un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70 divulgado en el producto de D1, llegando así al objeto de la reivindicación 7, por lo cual se considera obvia.

La reivindicación 9 consiste en: “*Un recipiente que contiene adhesivo, que comprende*”. (Radicado N° 15-269174-00003-0000).

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

Características esenciales	D1
Un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor, obtenido por un proceso que se caracteriza:	Adhesivos de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).
La composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor a)	Empaquetar materiales plásticos como adhesivos sensibles de presión de fusión en caliente (HMPSA). (Párr. 0005).
Se caracteriza porque el revestimiento de coextrusión b) se adiciona a la composición adhesiva a)	La película de envasado está particularmente adaptada para un proceso de coextrusión, pero es fácilmente adaptable a cualquier proceso en el que se usa una película para rodear o empaquetar un material plástico, en particular una composición adhesiva sensible a la presión de fusión en caliente. (Párr. 0028).
De manera que el revestimiento de coextrusión b) cubre sustancialmente la composición adhesiva a) como un lamina de cobertura y;	Ensayo de disolución se realizó en un adhesiva sensible a la presión de fusión en caliente HMPSA bajo a base de SIS viscosidad, H2548-01, disponible de Bostik Buscar- ley para la etiqueta de PSA uso final. La muestra fue entonces Ranura-recubierto en

3 Optimización; Ferrero, M; 1999; En línea: <http://www.modeloingenieria.edu.ar/mei/repositorio/descargas/modelado/cap11.pdf>

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

	papel a 300 ° F. para obtener un recubrimiento de 1 milésimas de pulgada, y representaciones de PSA se evaluaron en comparación con H2548-01 sin material de la piel, se han realizado 24 horas después del recubrimiento. El valor SAFT se midió según el método de ensayo PSTC-7 con una rampa de 1,6 ° C/min, en 1 pulgada por 1 pulgada superficie de revestimiento laminado de acero inoxidable con un rodillo de caucho de 4,5 libras en de baja velocidad. (Párr. 0131).
que se caracteriza porque la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70.	No menciona

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 9, porque divulga un adhesivo de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 9 y el producto divulgado en D1, consiste en que este último no menciona que el adhesivo empacado tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70.

No se evidencia un efecto técnico inesperado al colocar la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor que tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70, puesto que, la solución del problema técnico de la presente solicitud ya fue divulgada en D1, en la cual muestra los adhesivos de fusión en caliente son sustancialmente sólidos a temperatura ambiente, pero se aplican en estado fundido o fluido. Típicamente, los adhesivos de fusión en caliente se suministran en forma de bloques sólidos, almohadillas o gránulos. Sin embargo, puesto que los adhesivos sensibles a la presión de fusión en caliente (HMPSA) u otros materiales plásticos son típicamente pegajosos y/o blandos a temperatura ambiente, existen problemas asociados con el manejo y el envasado de HMPSA. Independientemente de la forma en que se proporciona, un HMPSA no sólo se pega o se adhiere a las manos, dispositivos de manipulación mecánica y para sí mismo, sino que también recoge la suciedad y otros contaminantes. Además, las piezas individuales de HMPSA y/u otros materiales plásticos de punto de reblandecimiento bajo tienden a fluir o bloquearse juntos en una única masa sólida que hace difícil manipular y/o empaquetar dichos materiales. Como resultado, la contención durante el transporte y/o períodos de almacenamiento es un aspecto crítico de la administración de HMPSA, otros adhesivos blandos o cualquier tipo de materiales plásticos tales como polímeros pegajosos y / o blandos.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo obtener un producto alternativo al divulgado por D1?”.

Sin embargo, es conocimiento del técnico medianamente versado en la materia que la optimización es el proceso de seleccionar, a partir de un conjunto de alternativas posibles, aquella que mejor satisfaga el o los objetivos propuestos” (Pág. 435, Párr. 2)³, por lo cual, dado que la invención no enseña un efecto sorprendente en relación

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

al estado de la técnica por cuanto no presenta pruebas o ensayos técnicos con los cuales sustente la mejora técnica, es de esperarse que por experimentación de rutina se pueda determinar el número de penetración promedio (PZ) que permita obtener el efecto

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia enfrentada al problema técnico obtener un producto alternativo al divulgado por D1, estaría motivada a incluir la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor que tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70 divulgado en el producto de D1, llegando así al objeto de la reivindicación 9, por lo cual se considera obvia.

La reivindicación 10 consiste en: *“Un recipiente que contiene adhesivo, que comprende”*. (Radicado N° 15-269174-00003-0000).

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

Características esenciales	D1
Un recipiente que contiene un adhesivo que comprende	Adhesivos de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).
Una pluralidad de un adhesivo empacado sensible a la presión fundido por calor	Empaquetar materiales plásticos como adhesivos sensibles de presión de fusión en caliente (HMPSA). (Párr. 0005).
Se caracteriza porque el recipiente se selecciona de entre el grupo compuesto por una caja, una bolsa plástica, un saco, una bolsa grande y un supersaco.	La masa plástica resultante empaquetado se puede envasar adicionalmente en un recipiente o bolsa para reducir su exposición al medio ambiente, la humedad, u otros contaminantes, si es necesario o deseado. El recipiente o la bolsa se podrían hacer de la composición de la película a base de cera polimérica de la presente invención o de otras composiciones de película. (Párr. 0042).
Y se caracteriza porque la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70.	No menciona

El documento D1 se considera el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 10, porque divulga un adhesivo de fusión en caliente mediante un proceso de coextrusión, el paquete resultante formado de esta manera, y la composición de la película utilizada en el mismo. (Párr. 0001).

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 10 y el producto divulgado en D1, consiste en que este último no menciona que el adhesivo empacado tiene un número de penetración promedio (PZ), el cual es entre cerca de 20 y cerca de 70.

No se evidencia un efecto técnico inesperado al colocar la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor que tiene un número de penetración promedio

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

(PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70, puesto que, la solución del problema técnico de la presente solicitud ya fue divulgada en D1, en la cual muestra los adhesivos de fusión en caliente son sustancialmente sólidos a temperatura ambiente, pero se aplican en estado fundido o fluido. Típicamente, los adhesivos de fusión en caliente se suministran en forma de bloques sólidos, almohadillas o gránulos. Sin embargo, puesto que los adhesivos sensibles a la presión de fusión en caliente (HMPSA) u otros materiales plásticos son típicamente pegajosos y/o blandos a temperatura ambiente, existen problemas asociados con el manejo y el envasado de HMPSA. Independientemente de la forma en que se proporciona, un HMPSA no sólo se pega o se adhiere a las manos, dispositivos de manipulación mecánica y para sí mismo, sino que también recoge la suciedad y otros contaminantes. Además, las piezas individuales de HMPSA y/u otros materiales plásticos de punto de reblandecimiento bajo tienden a fluir o bloquearse juntos en una única masa sólida que hace difícil manipular y/o empaquetar dichos materiales. Como resultado, la contención durante el transporte y/o períodos de almacenamiento es un aspecto crítico de la administración de HMPSA, otros adhesivos blandos o cualquier tipo de materiales plásticos tales como polímeros pegajosos y / o blandos.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “¿Cómo obtener un producto alternativo al divulgado por D1?”.

Sin embargo, es conocimiento del técnico medianamente versado en la materia que la optimización es el proceso de seleccionar, a partir de un conjunto de alternativas posibles, aquella que mejor satisfaga el o los objetivos propuestos” (Pág., 435, Párr. 2)³, por lo cual, dado que la invención no enseña un efecto sorprendente en relación al estado de la técnica por cuanto no presenta pruebas o ensayos técnicos con los cuales sustente la mejora técnica, es de esperarse que por experimentación de rutina se pueda determinar el número de penetración promedio (PZ) que permita obtener el efecto

En consecuencia, la persona del oficio normalmente versada en la materia enfrentada al problema técnico obtener un producto alternativo al divulgado por D1, estaría motivada a incluir la composición adhesiva sensible a la presión fundida por calor que tiene un número de penetración promedio (PZ), que es de entre cerca de 20 y cerca de 70 divulgado en el producto de D1, llegando así al objeto de la reivindicación 10, por lo cual se considera obvia.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US2006093764	1, 2, 3, 6 a 10	Nivel Inventivo
D2	US6180229	4 y 5	Nivel Inventivo

En cumplimiento del artículo 45, de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, 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.

Oficio N° 607

Ref. Expediente N° 15269174

Si como respuesta a este requerimiento el solicitante llegara a modificar: i) el capítulo reivindicatorio, ii) la descripción de la invención a proteger, iii) o presente un nuevo capítulo reivindicatorio, y desee que se realice un nuevo examen de patentabilidad a esta modificación, no deberá pagar la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente a la tasa de examen de patentabilidad. En todo caso, el número de requerimientos por no patentabilidad estará supeditado a que el término del estudio de patentabilidad no sea superior a 18 meses, contados desde la publicación de la solicitud de patente de invención. Adicionalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones deberá pagar la tasa por reivindicación adicional.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para los sesenta (60) días.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el Título I, Actuaciones ante la Superintendencia de Industria y Comercio; Capítulo sexto, publicación, comunicación, notificación y ejecutoria de las decisiones de la Superintendencia de Industria y Comercio, informándoles que contra el mismo no procede el recurso de la vía gubernativa.

Atentamente,



JESÚS FERNEL GARCÍA GARCÍA
DIRECTOR DE NUEVAS CREACIONES (E)

Elaborado: JULIE JOHANNA BARRERO BUSTAMANTE
Revisado: OLGA XIMENA BENAVIDEZ SALAZAR
Aprobado: JESÚS FERNEL GARCÍA GARCÍA