

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Resolución N° **26444**

Ref. Expediente N° NC2019/0006016

Por la cual se otorga una Patente de Invención

EL SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 26 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 10 de junio de 2019, con el N° NC2019/0006016, por ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada “PRODUCTO ABSORBENTE QUE COMPRENDE MATERIAL DE ESPUMA”, que corresponde a la solicitud internacional PCT/SE2016/051213 del 5 de diciembre de 2016.

SEGUNDO: Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 870 el 30 de agosto de 2019, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de la Comunidad Andina “*Los países miembros otorgarán patentes para las invenciones, sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial.*”

CUARTO: Que en el presente caso las reivindicaciones 1 a 18 incluidas en el radicado bajo el N° NC2019/0006016 del 10 de junio de 2019, cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior, toda vez que refiere a un producto absorbente que difiere del estado de la técnica más cercano, EP3058911A1, en que una región transversalmente central (4) está dispuesta en la capa de espuma de entrada de líquido (1), dicha región (4) que se extiende a lo largo de toda la longitud longitudinal (L1) del núcleo absorbente (11) y que tiene bordes laterales que se extienden sustancialmente de manera longitudinal (26, 27), y que comprende una pluralidad de ranuras (2) dispuestas en un patrón, que cubre la región central (4), donde las ranuras (2) están en forma de aberturas de ranuras dilatadas (3a), en una parte de dicha región central (4), está comprendida en la parte intermedia (16) del núcleo absorbente, las ranuras (2) están en forma de ranuras no dilatadas (3b) en partes de dicha región central (4), están comprendidas en una o ambas de las partes frontal y posterior (15, 17) del núcleo absorbente. Adicionalmente, un método para fabricar el producto absorbente que difiere del estado de la técnica más cercano, EP3058911A1, en que cuando la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende (131) transversalmente en la dirección transversal de la máquina, el ancho de dicha banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende a un ancho transversal deseado predeterminado (M4), y cuando se aplica adhesivo (132) a la banda continua de material portador (110), el adhesivo se aplica de forma intermitente, de modo que el adhesivo se aplica sobre las secciones (116) de la banda de material portador (110), que corresponden a la parte intermedia 16 del núcleo absorbente (11), y las secciones (117) que corresponden a las partes extremas frontales y posteriores (15, 17) del núcleo absorbente (11) están libres de adhesivo; o en que cuando la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende (131) transversalmente en la dirección transversal de la máquina, el ancho de dicha banda de material de espuma de entrada de

Resolución N° 26444

Ref. Expediente N° NC2019/0006016

líquido (101) se extiende intermitentemente, de modo que las secciones (216) de la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende a un ancho transversal predeterminado deseado (M4), y las secciones (117) que corresponden a las partes extremas frontal y posterior (15, 17) del núcleo absorbente 11 mantienen su ancho original no extendido, y cuando se aplica adhesivo (132) a la banda continua de material portador (110), el adhesivo se aplica continuamente a la banda de material portador (110). Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y como consecuencia de ello, se evidencia que con dicha configuración contribuye a evitar fugas y brinda al usuario una sensación de seguridad y una impresión visual de que el flujo menstrual es absorbido por un núcleo absorbente, minimizando el costo de fabricación de los productos absorbentes. Sumado a lo anterior, la materia reivindicada, es susceptible de aplicación industrial.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 18 cumplen los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial establecidos en la normatividad citada en precedencia y este Despacho encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

QUINTO: Que el solicitante en el escrito radicado bajo el N° NC2019/0006016 del 10 de junio de 2019, tituló la invención como: “PRODUCTO ABSORBENTE QUE COMPRENDE MATERIAL DE ESPUMA”. Sin embargo, no se acepta porque este título no se relaciona con el objeto de la solicitud contenido en la descripción y las reivindicaciones y de acuerdo con el objeto concedido, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “PRODUCTO ABSORBENTE QUE COMPRENDE MATERIAL DE ESPUMA Y MÉTODO DE FABRICACIÓN DEL MISMO”.

Con fundamento en las anteriores consideraciones, el Superintendente de Industria y Comercio,

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Otorgar patente de invención a la solicitud que entró en fase nacional en virtud del Tratado de Cooperación en Materia de Patentes (PCT), para la creación titulada:

**“PRODUCTO ABSORBENTE QUE COMPRENDE MATERIAL DE ESPUMA Y
MÉTODO DE FABRICACIÓN DEL MISMO”**

Clasificación IPC: A61F 13/537, A61F 13/475, A61F 13/472, A61F 13/512, B32B 5/18.

Reivindicación(es): 1 a 18 incluidas en el radicado bajo el No NC2019/0006016 del 10 de junio de 2019, de acuerdo con el anexo 1.

Titular: ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG.

Domicilio: MÖLNDALS BRO 2, GOTEBOG SE- 405 03 VASTRA GOTALAND. SUECIA.

Inventores: Peter RÖNNBERG y Philip BLOMSTRÖM.

Solicitud internacional N°: PCT/SE2016/051213.

Fecha: 5 de diciembre de 2016.

Vigente desde: 5 de diciembre de 2016.

Hasta: 5 de diciembre de 2036.



Resolución N° **26444**

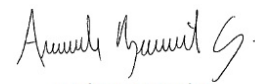
Ref. Expediente N° NC2019/0006016

ARTÍCULO SEGUNDO: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO TERCERO: Notificar el contenido de la presente resolución a ESSITY HYGIENE AND HEALTH AKTIEBOLAG, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante el Superintendente de Industria y Comercio, el cual podrá ser interpuesto en el momento de la notificación o dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a ella.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Dada en Bogotá D.C., el 3 de mayo de 2021



ANDRÉS BARRETO GONZÁLEZ
SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Firmado digitalmente
por: ANDRÉS
BERNARDO BARRETO
GONZALEZ
Fecha: 2021.05.03
12:00:48 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.



ANEXO 1

REIVINDICACIONES CONCEDIDAS

1. Un producto absorbente que comprende una lámina superior permeable a líquidos (7), una lámina posterior impermeable a líquidos (8) y un núcleo absorbente (11) insertado entre la lámina superior (7) y la lámina posterior (8), dicho núcleo absorbente (11) que tiene una longitud (L1) que se extiende en una dirección longitudinal (L) del producto absorbente, entre un borde frontal (13) y un borde posterior (14), y que tiene bordes laterales que se extienden longitudinalmente (24, 25), y que comprende una capa fibrosa absorbente (9) dispuesta en el lado del núcleo absorbente, que está más cerca de la lámina posterior impermeable a líquidos (8), una capa de espuma de entrada de líquido (1) dispuesta en el lado del núcleo absorbente, que está más cerca de la lámina superior permeable a líquidos (7), y una capa portadora (10) dispuesta entre la capa de espuma de entrada de líquido (1) y la capa fibrosa absorbente (9), dicho núcleo absorbente (11) que comprende una parte extrema frontal (15), una parte extrema posterior (17) y una parte intermedia (16) ubicada entre las partes frontal y posterior (15, 17) en la dirección longitudinal del núcleo absorbente (11), **caracterizado en que** una región transversalmente central (4) está dispuesta en la capa de espuma de entrada de líquido (1), dicha región (4) que se extiende a lo largo de toda la longitud longitudinal (L1) del núcleo absorbente (11) y que tiene bordes laterales que se extienden sustancialmente de manera longitudinal (26, 27), y que comprende una pluralidad de ranuras (2) dispuestas en un patrón que cubre la región central (4), y en donde las ranuras (2) están en forma de aberturas de ranuras dilatadas (3a) en una parte de dicha región central (4), que está comprendida en la parte intermedia (16) del núcleo absorbente, las ranuras (2) están en forma de ranuras no dilatadas (3b) en partes de dicha región central (4), que están comprendidas en una o ambas de las partes frontal y posterior (15, 17) del núcleo absorbente.

2. El producto absorbente según la reivindicación 1, en el que las aberturas de ranuras dilatadas (3a) en la parte intermedia (16) de la capa de espuma de entrada de líquido (1) están formadas de una pluralidad de ranuras (2) que se han dilatado en aberturas de ranuras dilatadas (3a) extendiendo transversalmente una banda de material de espuma de entrada de líquido (101), a partir de la cual se fabrica la capa de espuma de entrada de líquido (1), antes de la incorporación en el producto.

3. El producto absorbente según las reivindicaciones 1 o 2, en el que las ranuras no dilatadas (3b) tienen un ancho (W1) de abertura transversal máximo de 0-1 mm, y las aberturas de ranuras dilatadas (3a) tienen un ancho (W2) de abertura transversal máximo de 1,5-5,0 mm.

4. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que dichas regiones frontal y/o posterior (15, 17) comprenden ranuras no dilatadas (3b) pero no aberturas de ranuras dilatadas (3a).

5. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que comprender además una región frontal de transición (18) ubicada entre la región extrema frontal (15) y la región intermedia (16) en la dirección longitudinal del núcleo absorbente (11), y/o una región posterior de transición (19) ubicada entre la región extrema posterior

Resolución N° **26444**

Ref. Expediente N° NC2019/0006016

(17) y la región intermedia (16) en la dirección longitudinal del núcleo absorbente (11), en donde las ranuras (2) se dilatan gradualmente en dichas regiones de transición frontal y/o posterior (18, 19), de ranuras no dilatadas (3b) a aberturas de ranuras dilatadas (3a) en una dirección desde dichas regiones frontal y posterior de transición (18, 19), hacia la región intermedia (16).

6. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que cada una de dichas regiones extremas frontal y posterior (15, 17) tienen una longitud (L2, L3) en la dirección longitudinal (L) desde el borde extremo frontal (13) y el borde posterior (14), respectivamente, de 5-50 mm, o 10-25 mm, o 15-20 mm.

7. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la capa portadora (10) está hecha de un material (110), que tiene un color diferente al material de espuma de entrada de líquido (101), a partir del cual se hace la capa de espuma de entrada de líquido (1).

8. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que las áreas coloreadas (21, 22) están presentes en la capa portadora (10) en las regiones extremas frontal y posterior (15, 17) del núcleo absorbente (11).

9. El producto absorbente según la reivindicación 8, en el que el material de espuma de entrada de líquido (101) tiene una opacidad de 20-100 %.

10. El producto absorbente de cualquiera de las reivindicaciones 7-9, en el que la lámina superior permeable a líquidos (7) comprende un material transparente, a través del cual las áreas coloreadas (21, 22) o el color diferente del material de la capa portadora son visibles en relación con el material de espuma de entrada.

11. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la capa de espuma de entrada de líquido (1) comprende regiones de borde lateral (5, 6), ubicadas a cada lado de la región central (4) en la dirección transversal del producto absorbente, entre la región central (4) y los bordes laterales longitudinales (24, 25) del núcleo absorbente (11), y en donde el material de la espuma de entrada de líquido en cada una de dichas regiones de borde lateral está libre de ranuras(2).

12. El producto absorbente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la región central (4) tiene un ancho transversal (M4) y la capa fibrosa absorbente (9) tiene un ancho mínimo (M3), y en el que el ancho transversal (M4) de la región central (4) es igual o menor que el ancho mínimo (M3) de la capa fibrosa absorbente (9).

13. Un método para fabricar el producto absorbente (100) según las reivindicaciones 1-12 que comprende los pasos de:

- cortar (130) una pluralidad de ranuras (2) en una región central (4) de una banda continua de material de espuma de entrada de líquido (101), dichas ranuras (2) se extienden longitudinalmente en la dirección de la máquina;
- extender (131) la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) de manera transversal en la dirección transversal de la máquina, por lo cual las ranuras (2) se dilatan en aberturas de ranuras dilatadas (3a);
- aplicar el adhesivo (132) a una banda continua de material portador (110);
- combinar (133) la banda continua de material de espuma de entrada de líquido (101) y la banda de material portador (110) en una banda combinada (125);
- cortar (134) componentes de la capa de espuma (126) de entrada de la banda combinada (125);
- proporcionar (135) componentes absorbentes (122);



Resolución N° 26444

Ref. Expediente N° NC2019/0006016

- insertar (136) el componente de la capa de espuma de entrada (126) y el componente absorbente (122) entre una banda continua de material de lámina superior (107) y una banda continua de material de lámina posterior (108);
- unir (137) al menos el material de lámina superior (107) y el material de lámina posterior (108) a lo largo de los bordes exteriores del producto absorbente;
- cortar (138) el material combinado en una forma deseada, obteniendo así el producto absorbente (100),

caracterizado en que

cuando la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende (131) transversalmente en la dirección transversal de la máquina, el ancho de dicha banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende a un ancho transversal deseado predeterminado (M4), y cuando se aplica adhesivo (132) a la banda continua de material portador (110), el adhesivo se aplica de forma intermitente, de modo que el adhesivo se aplica sobre las secciones (116) de la banda de material portador (110), que corresponden a la parte intermedia 16 del núcleo absorbente (11), y las secciones (117) que corresponden a las partes extremas frontales y posteriores (15, 17) del núcleo absorbente (11) están libres de adhesivo;

o en que

cuando la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende (131) transversalmente en la dirección transversal de la máquina, el ancho de dicha banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende intermitentemente, de modo que las secciones (216) de la banda de material de espuma de entrada de líquido (101) se extiende a un ancho transversal predeterminado deseado (M4), y las secciones (117) que corresponden a las partes extremas frontal y posterior (15, 17) del núcleo absorbente 11 mantienen su ancho original no extendido, y cuando se aplica adhesivo (132) a la banda continua de material portador (110), el adhesivo se aplica continuamente a la banda de material portador (110).

14. El método de la reivindicación 13, en el que las ranuras (2) tienen una longitud en la dirección longitudinal de 3,0-20,0 mm, o 4,0-16,0 mm, o 5,0-12,0 mm.

15. El método según las reivindicaciones 13 o 14, que comprende aplicar adhesivo (139) a la superficie de la banda de material de lámina superior (107) que está orientada hacia el componente de espuma de entrada de líquido (126) antes de insertar los componentes (126, 122) del núcleo y presionar las capas juntas (135) para que la capa de material de lámina superior (107) se adhiera a la capa portadora (110) a través de las aberturas de ranuras dilatadas (3a) formadas en la capa de espuma de entrada de líquido (101).

16. El método de cualquiera de las reivindicaciones 13-15, en el que la banda de material portador (110) tiene un color diferente que la banda de material de espuma de entrada de líquido (101).

17. El método de cualquiera de las reivindicaciones 13-15, en el que la banda de material portador (110) comprende una o más áreas coloreadas aplicadas a la misma.

18. El método según la reivindicación 17, en el que una o más áreas coloreadas se imprimen en una superficie orientada hacia el cuerpo o sobre una superficie orientada hacia la prenda de vestir de la banda de material portador.