

Señora Directora

DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES

Superintendencia de Industria y Comercio

E. S. D.

Referencia: Expediente No. NC2021/0003083

Asunto: Solicitud de patente para: MEJORAS CON RESPECTO A LA FABRICACIÓN DE COMPOSICIONES PARA LIMPIEZA PERSONAL

Solicitante: THOS. BENTLEY & SON LIMITED

Fecha de solicitud: 09 de marzo de 2021

RESPUESTA AL PRIMER EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Yo, ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI, identificado como aparece al pie de mi firma, en mi condición de apoderado de la sociedad solicitante de la patente de la referencia, doy respuesta al Oficio No. **12407**, notificado el 05 de agosto de 2021.

I. MODIFICACIONES AL CAPÍTULO REIVINDICATORIO

En respuesta al examen de patentabilidad, apporto junto con este memorial un Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por **24** Reivindicaciones que tiene como base el anteriormente presentado, en donde se realizaron las siguientes modificaciones:

- se eliminan las Reivindicaciones 6, 19 y 20;
- se modifica la Reivindicación 1 de manera que las cantidades de los componentes de la composición limpiadora sólida allí descrita son acordes con las cantidades reclamadas en la antigua Reivindicación 21 (nueva Reivindicación 20);
- se modifica la Reivindicación 1 y las antiguas Reivindicaciones 21 y 25 (nuevas Reivindicaciones 20 y 24) para indicar que la composición limpiadora sólida no contiene jabón, de acuerdo con lo divulgado en la antigua Reivindicación 6;
- se remplacea en la Reivindicación 1 la expresión *“una mayor presencia de masa de agua que en la composición de limpieza sólida”* por *“en donde la masa de agua es*

INNOVACIÓN PARA LOS NEGOCIOS

BOGOTÁ DC, 110221 - COLOMBIA - Edificio Siski - Carrera 4 No. 72A - 35 - Tel. (57-1) 347 3611 - Fax (57-1) 211 8650
MEDELLÍN, COLOMBIA - Teléfono: (57) 313 7601050

www.cavelier.com
cavelier@cavelier.com

al menos un 30 % mayor que la masa de agua presente en la composición de limpieza sólida” con base en lo divulgado en la página 6, líneas 19 y 20 del Capítulo Descriptivo;

- se agrega una nueva Reivindicación 8 la cual se deriva de las características preferidas reclamadas anteriormente en la antigua Reivindicación 8 (nueva Reivindicación 7);
- se agrega una nueva Reivindicación 11, la cual se deriva de las características preferidas reclamadas anteriormente en la Reivindicación 10;
- se modifica la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24) para especificar al agua como el componente (d) de la emulsión reclamada;
- se elimina de la totalidad del Capítulo Reivindicatorio las expresiones *“sustancialmente”, “preferiblemente” y “por ejemplo”*; y
- se ajusta la numeración de las Reivindicaciones, así como sus relaciones de dependencia, de acuerdo con las modificaciones aquí descritas.

Estas modificaciones se ajustan a lo establecido en el Artículo 34 de la Decisión 486 de 2000, ya que no constituyen una ampliación de la protección que correspondería a la divulgación contenida en la solicitud inicial.

II. EN CUANTO A LA FALTA DE CLARIDAD Y CONCISIÓN

II.1. En cuanto a la objeción de la Examinadora acerca de la inconsistencia entre las composiciones descritas en las antiguas Reivindicaciones 1 y 21 (nuevas Reivindicaciones 1 y 20) y la Descripción, quisiera expresar mi desacuerdo ya que en la Descripción de la presente invención se divulga y respalda una composición que comprende al menos 15 % en peso de un tensoactivo aniónico no jabonoso, al menos 10 % en peso de un portador y al menos 3 % en peso de un emulsionante. Por ejemplo, en la página 2, líneas 4 - 8 y líneas 32 - 36; página 11, línea 28; y página 22, línea 21 y 22 del Capítulo Descriptivo se indica explícitamente los porcentajes comprendidos en las Reivindicaciones mencionadas. En consecuencia, solicito amablemente a la Examinadora reconsiderar y dar por superada la objeción al respecto.

II.2. En cuanto a la petición de la Examinadora acerca de aclarar el proceso mediante el cual se reduce el contenido de agua de la composición, quisiera expresar que la

Descripción revela explícitamente en la página 6, líneas 13 – 16 del Capítulo Descriptivo, que el agua se pierde típicamente de la emulsión durante el enfriamiento y solidificación, en donde la expresión “*típicamente*” sugiere que la pérdida de agua puede tener lugar también durante los pasos posteriores del método. Por tanto, la expresión objetada por la Examinadora tiene pleno sustento en el Capítulo Descriptivo y debe ser admitida.

Además, quisiera aclarar que en el fragmento del Ejemplo 1 citado por la Examinadora en la Acción Oficial (página 29, líneas 10 – 14 del Capítulo Descriptivo), la pérdida de agua debido a evaporación ocurre en el proceso de bombeo y solidificación de la composición, los cuales hacen parte de la fase de **enfriamiento y solidificación** mencionados en la Reivindicación 1. Así entonces, considero que dicha Reivindicación ya define adecuadamente las etapas en las que el agua se elimina de la emulsión y no contradice lo divulgado en la Descripción.

II.3. En cuanto a la objeción de la Examinadora acerca de la inconsistencia entre la emulsión descrita en la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24) y la Descripción, quisiera expresar mi desacuerdo ya que en la Descripción de la presente invención se revela explícitamente una emulsión que comprende de 20 a 50 % en peso de un tensoactivo aniónico no jabonoso y de 20 a 50 % en peso de un portador. Por ejemplo, en la página 4, líneas 5 – 11 del Capítulo Descriptivo, se indica que el tensoactivo aniónico no jabonoso es al menos 20 – 50 % en peso de la emulsión, y el portador está en también al menos el 20 % en peso de la emulsión. En consecuencia, solicito a la Examinadora reconsiderar y dar por superada la objeción.

II.4. En cuanto a la objeción de la Examinadora acerca de la inconsistencia entre la composición descrita en la antigua Reivindicación 23 (nueva Reivindicación 22) y la Descripción, quisiera expresar mi desacuerdo ya que en la Descripción de la presente invención se revela explícitamente una composición que comprende una concentración de portador de 20 a 60 % en peso en la composición sólida, tal como se indica en la página 3, líneas 7 – 8 del Capítulo Descriptivo. Por lo que solicito a la Examinadora dar por superada la objeción al respecto.

II.5. Me permito llamar la atención de la Examinadora acerca del Capítulo Reivindicatorio modificado del cual se han eliminado las antiguas Reivindicaciones 19 y 20. Por lo tanto, considero superada cualquier objeción al respecto.

II.6. La Examinadora objeta los parámetros (punto de fusión y valor de HLB) descritos en la Reivindicación 1 y antiguas Reivindicaciones 8, 22 y 25 (nuevas Reivindicaciones 7, 21 y 24), y sugiere definir la composición por los nombres químicos específicos de los compuestos empleados.

Al respecto, quisiera respetuosamente empezar por señalar que la Guía Para Examen De Solicitudes De Patente De Invención Y Modelo De Utilidad (Guía de la SIC)¹ permite la caracterización de un elemento por sus parámetros, tales como su punto de fusión, siempre que estos no sean la única característica que define la invención. En el presente caso, cada uno de los componentes (a) y (b) definidos en las reivindicaciones independientes, están debidamente definidos por una generalización razonable de su composición química junto con su punto de fusión, los cuales corresponden a las características técnicas esenciales de la invención necesarias para obtener el efecto técnico deseado. Particularmente, el componente (a) se define como un tensoactivo aniónico no jabonoso que tiene un punto de fusión de al menos 45 °C, y el componente (b) se define como un portador que tiene un punto de fusión de al menos 45 °C.

En consecuencia, la definición del punto de fusión y los valores de HLB deben ser admitidos en las Reivindicaciones, toda vez que cumplen con lo estipulado en la Guía de la SIC, y, además, corresponden a parámetros ampliamente utilizados y determinados sin ambigüedad por métodos estándar conocidos por cualquier experto en la técnica. Limitar la Reivindicación 1 y la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24) con los nombres específicos de los compuestos, únicamente para solventar una objeción de claridad, solo implicaría una restricción arbitraria del alcance de la protección al cual el Solicitante tiene derecho.

Adicionalmente, quisiera señalar a la Examinadora que los compuestos químicos específicos para cada uno de los componentes (a) y (b) ya están definidos en el Capítulo

¹ Superintendencia de Industria y Comercio, Guía para Examen de Solicitudes de Patente de Invención y Modelo de Utilidad (Bogotá, Colombia, 2014). Sección 2.6.5.9

Reivindicatorio, puntualmente en las nuevas Reivindicaciones 7, 8, 10, 11 y 12. Por tanto, considero que las Reivindicaciones son claras al ser estudiadas en su totalidad y no suponen ningún un impedimento al análisis de patentabilidad.

II.7. Con respecto a la Reivindicación 1, esta ahora define una composición limpiadora sólida acorde con la composición reclamada en la antigua Reivindicación 21 (nueva Reivindicación 20). Por tanto, considero superada la objeción de la Examinadora sobre la incoherencia entre estas dos Reivindicaciones.

En cuanto a la objeción con respecto a la diferencia en la composición entre cada uno de los componentes mencionados en la Reivindicación 1 y la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24), quisiera recordarle a la Examinadora que la emulsión contiene un 30 % más de agua que la composición sólida, tal como se indica en la etapa i) de la Reivindicación 1, motivo por el cual es de esperarse que las concentraciones entre sus componentes varíen. La reducción del contenido de agua de la emulsión durante la formación de la composición limpiadora sólida resulta en un cambio en las cantidades relativas de los otros componentes. Por tanto, la variación entre las cantidades descritas en las nuevas Reivindicaciones 1 y 24 es coherente.

II.8. Me permito llamar la atención de la Examinadora acerca del Capítulo Reivindicatorio modificado en el cual se ha corregido la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24) con el objeto de señalar al agua como el componente (d). En consecuencia, considero superada la objeción sobre este respecto.

II.9. En cuanto a la objeción de la Examinadora con respecto al uso de la expresión “*al menos*”, quisiera respetuosamente aclarar que esta se utiliza en la presente invención para indicar una concentración mínima de un componente, expresada en porcentaje. Ciertamente, una persona versada en la materia conocería que existe un valor máximo y finito para dicho porcentaje, el cual además puede ser fácilmente calculable a partir de la concentración del resto de componentes. Por tanto, considero que, en el marco de la presente invención, dicha expresión no puede considerarse imprecisa, ni tampoco supone un impedimento para el examen de patentabilidad. Una persona versada en la materia comprendería que cualquier valor divulgado en un documento del arte previo que se encuentre por encima del valor reclamado, anticiparía la característica en cuestión. En

consecuencia, solicito amablemente a la Examinadora reconsiderar y dar por superada la objeción sobre la expresión “*al menos*”.

Adicionalmente, quisiera llamar la atención de la Examinadora acerca del Capítulo Reivindicatorio modificado del cual se han eliminado las expresiones “*sustancialmente*” y “*una mayor presencia de masa de agua que en la composición de limpieza sólida*”, entendiéndose superadas las objeciones al respecto.

II.10. Difiero respetuosamente de la opinión de la Examinadora con respecto a los términos “*tensoactivo aniónico no jabonoso*”, “*portador*” y “*emulsionante*”, pues el alcance de los mismos es perfectamente claro para cualquier persona versada en la elaboración de productos para limpieza personal. Por ejemplo, cualquier sitio web comercial de detergentes sintéticos “*syndet*” los cuales corresponden a los productos limpiadores sin jabón (sales de ácidos grasos) de la presente invención (Página 1, líneas 20-24), proporciona una explicación y una lista de posibles tensoactivos aniónicos no jabonosos^{2,3}. Además, quisiera resaltar que los compuestos químicos preferidos para la elaboración de una composición limpiadora sólida y de una emulsión de acuerdo con la presente invención, se definen en las antiguas Reivindicaciones 8, 10, 11 y 14 (nuevas Reivindicaciones 7, 8, 10 - 12 y 15), haciendo claro al conjunto de Reivindicaciones cuando se evalúa en su totalidad.

II.11. En cuanto a la objeción de la Examinadora con respecto a la antigua Reivindicación 16 (nueva Reivindicación 17), quisiera aclarar que esta define la identidad química del emulsionante, componente (c) mencionado en la Reivindicación 1, en términos de la reacción de esterificación entre una serie de reactivos. Esta Reivindicación proporciona una mayor limitación a la materia reclamada en la Reivindicación 16 de la cual depende, toda vez que especifica las características del alcohol polihídrico y el ácido graso a partir del cual se obtiene el éster de glicerol o poliglicerol de ácidos grasos allí definido. La nueva Reivindicación 17 pretende definir la estructura química del emulsionante, y no busca proteger la reacción de esterificación tal como lo sugiere la Examinadora. La materia reclamada en la nueva Reivindicación 17 indica características técnicas esenciales de la

² <https://www.stephensonpersonalcare.com/blog/2014-12-09-soap-vs-syndet>

³ <https://sevilla.abc.es/estilo/bulevarsur/noticias/belleza/productos-syndet-limpiadores-sin-jabon/>

invención. En consecuencia, solicito amablemente la Examinadora reconsiderar y dar por superada la objeción al respecto.

II.12. En respuesta a la objeción de la Examinadora sobre las expresiones “preferiblemente” y “por ejemplo”, se redactan nuevas Reivindicaciones 8 y 11 que reclaman las características preferidas recitadas en la antigua Reivindicación 8 (nueva Reivindicación 7) y la Reivindicación 10 respectivamente. En consecuencia, el término “preferiblemente” se elimina de dichas Reivindicaciones. También, quisiera llamar la atención de la Examinadora acerca del Capítulo Reivindicatorio modificado en el cual se ha modificado las antiguas Reivindicaciones 13, 22 y 23 (nuevas Reivindicaciones 14, 21 y 22) con el objeto de eliminar por completo al término “preferiblemente”.

III. ARTE PREVIO

La Examinadora considera los siguientes documentos como relevantes en la evaluación de patentabilidad de la presente invención:

Tabla 1. Arte previo determinado por la Examinadora respecto de la patentabilidad de la presente invención, con base en la fecha de prioridad de la presente solicitud: 14 de agosto de 2018.

No.	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	US6537954	<i>“Shaped soap product comprising talc, one or more fatty acids in the form of their alkali soaps and one or more anionic surfactants with the simultaneous absence of alkyl (oligo)glycosides”</i>	25 de marzo de 2003
D2	WO9910467	<i>“Synthetic detergent formulations”</i>	04 de marzo de 1999
D3	US2015322388	<i>“Bar soap composition and method of manufacture”</i>	12 de noviembre de 2015

IV. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NOVEDAD

La Examinadora sostiene que la antigua Reivindicación 21 (nueva Reivindicación 20) carece de novedad a la luz de D1, ya que considera que las características esenciales de la composición limpiadora sólida allí reclamada ya se encontraban anticipadas por dicho arte previo.

Me permito respetuosamente llamar la atención de la Examinadora sobre el Capítulo Reivindicatorio modificado adjunto, en el cual la nueva Reivindicación 20 ahora especifica que la composición limpiadora sólida no contiene jabón. Sobre este aspecto, el Capítulo Descriptivo aclara que a pesar de que el jabón (sales de ácidos grasos) es una alternativa de limpieza personal económica, este se considera perjudicial para la piel dada la diferencia de pH (página 1, líneas 11 – 16 del Capítulo Descriptivo). Por tanto, se investigan nuevas alternativas libres de jabón llamadas “barras de limpieza” o *syndet*.

Esta característica supone una diferencia clave entre D1 y la presente invención, toda vez que D1 específicamente divulga productos de jabón que comprenden ácidos grasos en su forma de jabones alcalinos (Columna 4, líneas 10 - 12). De hecho, D1 divulga en el Ejemplo 1 (Columna 10) la inclusión de jabón base o “base soap”, que incluye el jabón tradicional de sebo de sodio (*sodium tallowate*) y sales de ácidos grasos de cocoato de sodio y de la semilla de palma. Esto es opuesto a la presente invención, la cual ahora se limita específicamente a una composición limpiadora sólida que no contiene jabón.

Adicionalmente, la Examinadora señala en la Acción Oficial pendiente que D1 revela una composición de jabón sólido que comprende 31 % de cocoil-isetionato de sodio, 23 % de ácido esteárico, 4 % de emulsionante (polietilenglicol-150 y parafina) y 14,25 % de agua (Ejemplo 1, columna 10, líneas 35 - 59), cuyas concentraciones supuestamente anticipan las cantidades reclamadas en la nueva Reivindicación 20.

Difiero respetuosamente de esta opinión puesto que se ha efectuado una comparación incorrecta de los componentes de la presente invención y aquellos del arte previo citado. La Examinadora ha sumado las cantidades de polietilenglicol-150 y parafina, concluyendo que la cantidad de emulsionante divulgado en D1 corresponde a 4 %. Sin embargo, la Examinadora parece no haber tenido en cuenta que la parafina no es un emulsionante, sino que este corresponde a una cera, la cual se clasifica en la presente invención como un portador (nueva Reivindicación 10).

En base a lo anterior, considero que una clasificación adecuada de los componentes descritos en el Ejemplo 1 de D1 sería la siguiente:

Tabla 2. Ejemplos de composición que ilustra la invención mostrada en D1 y la clasificación de sus componentes para su comparación con la presente invención.

Componente del Ejemplo 1 de D1	% peso	Clasificación
Cocoilisetionato de sodio	31	Tensoactivo aniónico no jabonoso
Disodium lauryl sulfosuccinate	8	Tensoactivo aniónico no jabonoso
Parafina	2	Portador de cera
Ácido esteárico	23	Portador de ácido graso
Ácidos grasos de coco	3	Portador de ácido graso
TiO ₂	0.5	Pigmento
PEG	2	Emulsionante
Talco	5	Relleno
Pantenol	0.15	Humectante
Alcohol de cera de lana	0.10	Emulsionante
Jabón base (basado en 11%)		
Sebo de sodio	7.5	Tensoactivo aniónico jabonoso
Cocoato de sodio / sales de ácidos grasos de la semilla de palma	1.8	Tensoactivo aniónico jabonoso
NaCl	0.04	Sal
EDTA	0.02	Agente quelante
Etidronato de sodio	0.01	Agente quelante
Glicerol	0.3	Humectante
Agua	15.6	

De acuerdo con lo anterior, el Ejemplo 1 de D1 revela una composición limpiadora sólida que comprende 39 % en peso de un tensoactivo aniónico no jabonoso, 28 % en peso de un portador y 2,1 % en peso de un emulsionante. Dicha composición no cumple con los límites reclamados en la Reivindicación 21 ya que el producto de D1 no ejemplifica un emulsionante en al menos 3 % en peso.

Por al menos las razones anteriores, D1 no divulga todas y cada una de las características reclamadas en la nueva Reivindicación 20 y, por tanto, la misma reviste de novedad frente al arte previo citado.

V. EN CUANTO A LA SUPUESTA FALTA DE NIVEL INVENTIVO

La Examinadora objeta el nivel inventivo del método para preparar una composición limpiadora sólida reclamado en la Reivindicación 1 a la luz del documento D2, y el nivel inventivo de la emulsión reclamada en la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24) a la luz de la combinación de las enseñanzas de los documentos D2 y D3. Difiero respetuosamente de esta opinión y a continuación expongo cómo el arte previo citado no

llevaría a la persona del oficio normalmente versada en la materia a la invención definida en dichas Reivindicaciones.

Tomando a D2 como documento más cercano a la presente invención, este divulga un método para elaborar un producto de detergente sintético “syndet” por medio de secado por dispersión (*spray drying*) de una dispersión o emulsión acuosa de un detergente sintético y un plastificante hidrófobo y opcionalmente a un portador (Resumen). En la sección de Ejemplos, D1 utiliza detergentes sintéticos tales como cocoil isetionato de sodio (Arlatone SCI), mezclas con sulfosuccinatos (Zetasap 813A y Zetasap 5165), entre otros, y portadores tales como monoestearato de glicerol (Radiasurf 7140/3) o ácido esteárico (Radiacid 0427). A partir de este proceso D1 obtiene polvos detergentes con un contenido de 2.5 – 3 % de peso en agua (Ejemplos 1 – 4 en las páginas 10 y 11).

Contrario a lo anterior, la etapa ii) del método reclamado en la Reivindicación 1 requiere que el agua presente en la emulsión sea reducida hasta llegar a un valor definido en el numeral d), el cual corresponde a un límite inferior de al menos 5 %. La Examinadora ha comparado en la Tabla 2 de la Acción Oficial pendiente este límite inferior contra el 70 % de agua divulgado en el Ejemplo 1 de D2. No obstante, dicho 70 % corresponde a la cantidad de agua empleada en la dispersión inicial que posteriormente es secada y no corresponde al contenido de agua en la composición final. Nótese que el valor de 70 % de agua en el Ejemplo 1 de D2 se define bajo el rol de “*medio de dispersión*”. El contenido de agua en las composiciones de D2 luego de la etapa de secado es, en todos los ejemplos allí proporcionados, inferior o igual al 3 %, cuyo valor es inferior al 5 % definido en la Reivindicación 1.

Por tanto, D2 falla en divulgar en su totalidad las características reclamadas en la etapa ii) del método definido en la Reivindicación 1.

De la misma manera, y con respecto a la emulsión reclamada en la nueva Reivindicación 24 de la presente invención, D2 falla en divulgar el contenido de agua entre 16 a 50 % en peso. Tal como se mencionó anteriormente, el contenido de agua en las dispersiones de D2 corresponde al 70 % en peso, siendo este valor mayor al rango reclamado.

Los investigadores han sorprendentemente descubierto que la variación de la cantidad de agua puede proporcionar mejoras de procesamiento, cuando se utiliza la combinación de portador (b), emulsionante (c) y agua (d) en las cantidades especificadas en las Reivindicaciones. Esta combinación permite la producción de una composición sólida (como un fideo) que se puede transformar fácilmente en barras syndet utilizando las técnicas y el equipo actuales de fabricación de jabón.

Tal como se menciona en la Página 1, líneas 22-24 del Capítulo Descriptivo, es conocido en la técnica que las barras de limpieza *syndet* tienen mayores costos asociados a su fabricación. Los métodos empleados hasta el momento han sido lentos, comparados con la fabricación de jabón en barra convencional. Esta es una de las razones por las que el detergente sintético es caro comparado con el jabón en barra. En virtud de los ingredientes y los parámetros del proceso usados, el método de la invención es esencialmente capaz de usar el equipo y las técnicas de la fabricación de jabón convencional, lo que conduce a tasas de producción significativamente más altas que las que se han logrado antes para el detergente sintético en barra (Página 7, líneas 1-9).

El documento D2 también identifica que la producción de barras de limpieza *syndet* es complicada, divulgando que los métodos convencionales producen una composición homogénea e insatisfactoria (párrafo 2, página 1). D2 busca solucionar esta problemática por medio del pre-procesamiento de una composición que contiene el detergente sintético para producir un polvo dividido fino (párrafo 3, página 1), y mediante la reducción del contenido de agua en el polvo a partir de secado por dispersión a altas temperaturas (párrafo 2, página 6). Tal como se divulga en el párrafo 2 de la página 6 de D2, *“la temperatura del gas de secado debe ser lo suficientemente alta (...), para permitir la remoción eficiente de agua, es decir, para proporcionar suficiente calor para evaporar el agua presente (...), pero no tan alta para causar la descomposición del producto”*. Este secado exhaustivo en D2 se realiza con el objetivo de minimizar el contenido de agua ya que anteriormente se pensaba que su aumento afectaba negativamente a la composición.

De acuerdo con lo anterior, el problema técnico objetivo que pretende resolver la invención debería formularse como la provisión de un método o emulsión que permita la producción de una composición limpiadora sólida que pueda ser fácilmente transformada

en barras *syndet* mediante las técnicas y equipos disponibles actualmente para la fabricación de jabón.

Una persona versada en la materia al leer D2, que enseña contenidos de agua más bajos, no se sentiría motivado a producir la composición, emulsión o método de limpieza sólida de las Reivindicaciones modificadas, con la expectativa de proporcionar los beneficios de procesamiento y producto obtenidos por la presente invención. Así mismo, tampoco tendría ninguna expectativa de éxito por la cual suponer que una mayor cantidad de agua podría dar como resultados pastillas limpiadoras resultantes aptas para uso (Ejemplos 1-7 del Capítulo Descriptivo). En consecuencia, dicha persona medianamente versada en la materia no hubiera llegado a la invención reclamada en la Reivindicaciones 1 y 20 sin un esfuerzo inventivo.

Con respecto a D3 como complemento de D2, este aborda los problemas que surgen de la incorporación de agua en los productos de jabón (párrafo [0002]), en donde se revela que *“la incorporación de agua u otros componentes tiende a ser a expensas de la integridad estructural de la barra de jabón o perjudica sus propiedades limpiadoras. Una mayor carga de agua en la barra de jabón puede causar problemas estructurales, como el agrietamiento de la barra con el tiempo”*. Como tal, el problema técnico a resolver por D3 se centra en aumentar el contenido de agua en barras de jabón sin afectar adversamente la integridad estructural, por lo que el interés de D3 es la inclusión de grandes cantidades de agua en los productos de jabón. Particularmente, D3 enseña que la cantidad de agua presente en la emulsión está en el rango de más del 50 % al 98 %, preferiblemente alrededor del 95 % en peso de la emulsión (párrafo [0013]).

Debido a lo anterior, una persona experta en la materia no habría estado motivada a proporcionar una emulsión con un contenido de agua en el rango de 16 – 50 % en peso como se indica en la antigua Reivindicación 25 (nueva Reivindicación 24), considerando que D3 revela explícitamente que el contenido de agua debe ser superior al 50 %. Dicho experto estaría más motivado a formular composiciones con un contenido de agua más altos, considerando que la concentración de agua preferida en D3 está más cerca del límite superior (98 %) que del límite inferior del 50 %.

Una persona versada no estaría motivada a elaborar la emulsión mencionada en la presente Reivindicación 24 a partir de la combinación de D2 y D3. En consecuencia, la Reivindicación 24 también es inventiva frente al estado de la técnica citado.

Finalmente, me permito resaltar que la Oficina de Patentes del Reino Unido ha concedido exitosamente en favor del Solicitante la patente GB2576336 para la solicitud equivalente, lo que es una muestra más de que la invención posee méritos suficientes para ser concedida. Si bien reconozco que cada país es autónomo de conceder o negar una solicitud luego de la realización del estudio de fondo, es claro que el hecho de que la novedad y el nivel inventivo de una invención hayan sido reconocidos por otra oficina a nivel mundial, es un indicio de la patentabilidad de la misma.

VI. PETICIÓN

Puesto que se ha dado respuesta a todas las objeciones formuladas por la Dirección de Nuevas Creaciones, solicito proceder al otorgamiento de la solicitud de patente.

VII. ANEXOS

1. Capítulo Reivindicatorio modificado conformado por **24** Reivindicaciones;
2. Pago en línea por modificaciones voluntarias;

Señora Directora,

ANDRÉS RINCÓN USCÁTEGUI

C.C. 79.780.910 de Bogotá

T.P. 114.908