

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

Señor(a)
OMYA INTERNATIONAL AG

TÍTULO DE LA SOLICITUD: “TABLEROS DECORADOS A BASE DE MADERA REVESTIDOS EN LÍNEA Y PROCEDIMIENTO PARA SU FABRICACIÓN”

NÚMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/EP2018/058657

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 4 de abril de 2018.

PRIORIDADES: 7/04/2017, EP (EUROP PATENT ORGANIZATION(EPO)), 17165463.5
13/04/2017, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), 62/484,949.

Como resultado del examen de patentabilidad realizado a la solicitud indicada en la referencia, atendiendo a lo consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, se le comunica que esta Dirección ha encontrado que la materia objeto de solicitud no cumple con algunos requisitos establecidos en la Decisión, con fundamento en los siguientes aspectos:

1. Modificaciones presentadas (Art. 34 Decisión 486)

Se aceptan las modificaciones radicadas el 04 de octubre de 2021, bajo el número NC2019/0010296, por ajustarse a los requisitos legales.

2. 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, 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 al momento de realizar el examen de patentabilidad consagrado en el artículo 45 de la Decisión 486.

Por lo tanto, se estudiarán las reivindicaciones 1 a 19 del radicado N° NC2019/0010296 del 04 de octubre de 2021.

El problema planteado en esta solicitud consiste en la necesidad de proporcionar un proceso de fabricación de tableros a base de madera decorados que evite o reduzca las etapas de procesamiento o post-procesamiento requeridas para la preparación de la superficie previas al decorado de dichos tableros; reduciendo así el consecuente consumo de energía, costos y tiempo. Asimismo, la necesidad de proporcionar un tablero de madera decorado mediante un procedimiento de fabricación de pasos simplificado.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona un procedimiento que consiste en las siguientes etapas: proporcionar partículas y fibras de madera; proporcionar por lo menos una composición de revestimiento seco o líquida y un elemento aglutinante; formar con dichas partículas y fibras una estera; prensar la estera formada; aplicar por lo menos una capa del revestimiento y aglutinante; prensar en caliente la estera para formar un tablero de madera y aplicar sobre él un acabado decorativo. Igualmente, proporcionar un tablero conformado por una estera a base de madera o fibra, una capa de revestimiento, compuesta por un material de relleno y un aglutinante, y un acabado decorativo sobre alguno de los laterales de dicho tablero.



Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

3. De la solicitud de patente

3.1. Título

El nombre de la invención de que se trata en el artículo 27 literal d) de la Decisión 486 deberá reflejar el objeto y el campo industrial con el cual se relaciona la misma y ser concordante con la materia descrita y las reivindicaciones de la solicitud. El nombre no podrá referirse a nombres personales, marcas de productos o nombres de fantasía.

De acuerdo con la modificación presentada por el solicitante en el escrito radicado bajo el N° NC2019/0010296 el 04 de octubre de 2021 y teniendo en cuenta el objeto de la solicitud, se acepta el título siguiente: “TABLEROS DECORADOS A BASE DE MADERA REVESTIDOS EN LÍNEA Y PROCEDIMIENTO PARA SU FABRICACIÓN”.

3.2. Reivindicaciones (Art. 30 Decisión 486)

- Las expresiones “o” y “u” refiriéndose a varios rangos de algunas características técnicas en las reivindicaciones 3, 7, 10, 17 y 18, p.e.: “una mediana de tamaño de partícula d_{50} de 0,1 μm a 150,0 μm , de 0,2 μm a 100,0 μm , o de 0,3 μm a 50,0 μm , o un área de superficie específica de 0,5 a 200,0 m^2/g , de 0,5 a 100,0 m^2/g , o de 0,5 a 75,0 m^2/g medida por el método de nitrógeno BET” (Reiv. 3) y “un material de relleno de partículas inorgánico en una cantidad de 60 a 98% en peso, 70 a 98% en peso, u 80 a 98% en peso, y el por lo menos un aglutinante en una cantidad de 2 a 40% en peso, 2 a 30%, o 2 a 20% en peso (...)” (Reiv. 7), no son limitativas, porque hacen opcional la característica referida a dichos rangos y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.

4. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 07 de abril de 2017 que corresponde a la fecha de presentación de la prioridad.

De acuerdo con lo establecido en el Artículo 16 de la decisión 486: “Sólo para el efecto de la determinación de la novedad, también se considerará dentro del estado de la técnica, el contenido de una solicitud de patente en trámite ante la oficina nacional competente, cuya fecha de presentación o de prioridad fuese anterior a la fecha de presentación o de prioridad de la solicitud de patente que se estuviese examinando, siempre que dicho contenido esté incluido en la solicitud de fecha anterior cuando ella se publique o hubiese transcurrido el plazo previsto en el artículo 40”. En el presente caso, esta Oficina advierte que el expediente No. NC2018/0007839 se encuentra publicado con fecha de presentación internacional y prioridad anterior a la de la solicitud objeto de estudio y revelando la misma materia reclamada en esta solicitud, por lo cual será tenido en cuenta para realizar el examen de patentabilidad.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de presentación internacional	Fecha de prioridad
------	-----------	--------	-------------------------------------	--------------------

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

D1	NC2018/0007839	“Proceso para fabricar tableros de madera recubiertos en línea y tablero de madera recubierto del mismo”	02 de enero de 2017	08 de enero de 2016
----	----------------	--	---------------------	---------------------

El documento D1¹ divulga un proceso para fabricar un tablero de madera, un tablero de madera mediante uso de una composición de recubrimiento líquida con al menos un material de relleno en partículas y al menos un ligante para recubrimiento en línea de tableros de madera. (...) (Descripción, pág. 1. Lin. 3 a 5).

5. Examen de Patentabilidad (Art. 14 Decisión 486)

5.1. Novedad (Art 16 Decisión 486)

La reivindicación 1 consiste en: “Proceso para la fabricación de un tablero decorativo a base de madera (...)” (Radicado N° NC2019/0010296 del 04 de octubre de 2021).

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

Características esenciales	D1
Proceso para la fabricación de un tablero decorativo a base de madera, donde el proceso comprende las etapas de:	Un proceso para fabricar un tablero de madera, en el que el proceso comprende las etapas de: (Reiv 1)
a) proporcionar partículas de madera o fibras, en forma seca o en forma de una suspensión acuosa,	a) suministrar fibras, partículas de madera o una combinación de las mismas, secas o como suspensión acuosa, (Reiv 1)
b) proporcionar por lo menos una composición de revestimiento seca o líquida que comprende por lo menos un material de relleno de partículas inorgánico y por lo menos un aglutinante,	b) suministrar una composición de recubrimiento seca o líquida que comprende un material de relleno en partículas y un ligante (Reiv. 1)
c) formar una estera a base de madera que tiene un primer lateral y un lateral reverso a partir de las partículas de madera o las fibras provistas en la etapa a),	c) formar una placa de madera con un primer lado y un lado reverso a partir de las fibras, partículas de madera o una combinación de las mismas proporcionadas en la etapa a) (Reiv. 1)
d) prensar previamente la estera a base de madera de la etapa c) como una estera a base de madera previamente prensada,	d) someter la placa de madera de la etapa c) a prensado previo para formar una placa de madera previamente sometida a prensado" (Reiv 1)
e) aplicar por lo menos una capa de la por lo menos una composición de revestimiento seca o líquida de la etapa b) sobre el primer lateral o el lateral reverso de la estera a base de madera previamente prensada obtenida en la etapa d),	e) aplicar la composición de recubrimiento seca o líquida de la etapa b) sobre el primer lado, el lado reverso de la placa o ambos lados de la placa de madera previamente sometida a prensado de la etapa d). (Reiv. 1)
f) prensar en caliente la estera a base de madera previamente prensada obtenida en la etapa e) como un tablero a base de madera sólido,	f) someter a prensado con calor la placa de madera previamente sometida a prensado en la etapa e) para formar un tablero sólido de madera. (Reiv. 1)
g) aplicar por lo menos un acabado decorativo sobre el primer lateral o el lateral reverso del tablero a base de madera obtenido en la etapa f) mediante impresión por chorro de tinta, mediante la aplicación de un papel decorativo, una lámina decorativa o un revestimiento líquido.	el tablero de base de madera final se somete a un paso de procesamiento posterior, como lijado o cualquier otra operación de acabado (como laminado o recubrimiento o aplicación de impresión directa) para mejorar aún más las propiedades de la superficie, el brillo , la abrasividad, etc. del tablero de base de madera. (Descripción. Pág. 34. Lin. 3 a 5. Reiv.26)

¹<http://sipi.sic.gov.co/sipi/Extra/IP/Mutual/Browse.aspx?sid=637549278144557222>

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

	Es implícito que un recubrimiento para mejorar el brillo de una superficie es el laqueado (colocar una capa fina de laca), el cual es considerado una técnica decorativa ² .
--	---

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del proceso para la fabricación de un tablero decorativo a base de madera 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: : las fibras, las partículas de madera o la combinación de las mismas de la etapa a) se combinan de forma simultánea o por separado en cualquier orden con un ligante base, un aditivo, o una combinación de los mismos; el ligante base se selecciona del grupo que comprende resina de fenol-formaldehído (PF), resina de urea-formaldehído (UF), resina de melamina-formaldehído (MF), resina de melamina-urea-formaldehído (MUF), resina de urea-melamina-formaldehído (UMF), resina de urea-melamina-fenol-formaldehído (UMPF), resina de epoxi, resina de diisocianato difenílico de metileno (MDI), resina de poliuretano (PU), resina de resorcinol, almidón o carboximetilcelulosa y mezclas de estos. (Reiv 3 y 4).
- Reivindicación 3: el material de relleno en partículas de la etapa b) se selecciona del grupo que consiste en dolomita, carbonato de calcio molido (GCC) seleccionado del grupo que comprende mármol, tiza, piedra caliza y mezclas de estos; carbonato de calcio precipitado (PCC) seleccionado del grupo que comprende uno o más de las formas de cristales mineralógicas aragoníticas, vateríticas y calcíticas, hidróxido de magnesio, y mezclas de estos. (Reiv. 7) y el o los materiales de relleno en partículas de la etapa b) son al menos un material con carbonato de calcio en partículas con un tamaño de partícula mediano d50 de 0.1 µm a 150.0 µm, más preferentemente de 0.2 µm a 100.0 µm y más preferentemente de 0.3 µm a 50.0 µm y/o un área de superficie específica de 0.5 a 200.0 m2/g, más preferentemente de 0.5 a 100.0 m2/g y más preferentemente de 0.5 a 75.0 m2/g, según la medición con el método de nitrógeno BET (Descripción, Pág. 8 Lin. 1 a 6).
- Reivindicaciones 4 y 5: el material de relleno en partículas de la etapa b) se selecciona del grupo que consiste en dolomita, carbonato de calcio molido (GCC) seleccionado del grupo que comprende mármol, tiza, piedra caliza y mezclas de estos; carbonato de calcio precipitado (PCC) seleccionado del grupo que comprende uno o más de las formas de cristales mineralógicas aragoníticas, vateríticas y calcíticas, hidróxido de magnesio, y mezclas de estos. (Reiv. 7)
- Reivindicación 6: el ligante de la etapa b) se selecciona del grupo que consiste en resina alcídica, resina de epoxi, resina de éster de epoxi, poli(vinil alcohol), poli(vinil pirrolidona), poli(vinil acetato), poli(oxazolinas), poli(vinilacetamidas), poli(vinil acetato/vinil alcohol) parcialmente hidrolizado, ácido poli((met)acrílico), poli((met)acrilamida), óxido de poli(alquilenos), poliéter, poliéster saturado, poliésteres y poliestirenos sulfonados o fosfatados, poli(estireno-co-(met)acrilato), poli(estireno-co-butadieno), látex poliuretano, poli(n-butyl (met)acrilato), poli(2-etilhexil (met)acrilato), copolímeros de (met)acrilatos, como n-butyl(met)acrilato y etil(met)acrilato, copolímeros de vinilacetato y n-butyl(met)acrilato caseína, copolímeros de polivinilcloruro, gelatina, éteres de celulosa, zeína, albúmina,

2 La técnica del laqueado. 7 de abril de 2005. Recuperado de: <https://www.consumer.es/bricolaje/la-tecnica-del-laqueado.html> el 22 de octubre de 2021

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

- quitina, quitosán, dextrano, pectina, derivados de colágeno, colodión, agar-agar, arrurruz, guar, carragenano, almidón, tragacanto, xantana o rhamstan y mezclas de estos. (Reiv 10).
- Reivindicación 8: la etapa d) de prensado previo se realiza a temperatura ambiente seleccionada de entre 10 y 60 °C o entre 15 y 30 °C; o a una presión que oscila entre 5 y 40 bar, o 15 entre 8 y 35 bar; o a una combinación de las mismas. (Reiv. 15).
 - Reivindicación 9: la etapa e) de recubrimiento se realiza mediante prensa encoladora de medición, recubrimiento por cortina, recubrimiento por rociado o recubrimiento por rodillo. (Reiv 16) y la etapa e) de recubrimiento se realiza en el primer lado y el lado reverso de la placa de madera previamente sometida a prensado para fabricar un tablero de madera con el primer lado y el lado reverso recubiertos; o la etapa de recubrimiento e) se realiza una segunda vez utilizando una composición de recubrimiento líquida igual o diferente a la de la etapa b); o una combinación de las mismas. (Reiv. 17).
 - Reivindicación 11: el tablero de madera es un producto de tablero de fibra seleccionado de entre un tablero de fibra de alta densidad (HDF), tablero de fibra de densidad media (MDF), tablero de fibra de baja densidad (LDF), un tablero de partículas, un tablero de virutas orientadas (OSB), un tablero compactado o un tablero aislante. (Reiv. 19).
 - Reivindicación 12: el contenido de la reivindicación 14 es divulgado implícitamente en el estado en la técnica. El tablero de madera final se somete a una etapa (...) de acabado con un recubrimiento) (Descripción. Pág. 34. Lin. 3 a 5). Este recubrimiento generalmente es una laca.
 - Reivindicación 13: El tablero de madera final se somete a una etapa posterior al procesamiento, como lijado o alguna otra actividad de acabado (como laminado, recubrimiento o aplicación de imprimación directa) (Descripción. Pág. 34. Lin. 3 a 5).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 6, 8, 9 y 11 a 13 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

La reivindicación 14 consiste en: “Un tablero decorativo a base de madera (...)” (Radicado No NC2019/0010296 del 04 de octubre de 2021).

Tabla 2. Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica

Características esenciales	D1
Un tablero decorativo a base de madera que comprende:	El tablero de madera que comprende (Descripción. Pág. 34 Lin. 30)
a) una base de partículas o fibras de madera como se define en cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2,	a) una base de fibras y/o partículas de madera (Descripción. Pág. 34. Lin. 31)
b) por lo menos una capa de revestimiento sobre el primer lateral o el lateral reverso del tablero a base de madera sólido, donde el revestimiento comprende:	b) un recubrimiento sobre el primer lado y/o el reverso del tablero de madera, en el que el recubrimiento comprende (Descripción. Pág. 34. Lin. 32-33).
i) por lo menos un material de relleno de partículas inorgánico, como se define en cualquiera de las reivindicaciones 1, 3 a 5, o 7, que tiene una relación de tamaño de partícula d80 a tamaño de partícula d20 [d80/d20] de 0,5 a 1,0,	i) al menos un material de relleno en partículas, según se define en la presente, con una proporción de tamaño de partícula d80 a tamaño de partícula d20 [d80/d20] de 0.5 a 1.0. (Descripción. Pág. 34 Lin 34 a Pág. 35 Lin 1).
ii) por lo menos un aglutinante como se define en cualquiera de las reivindicaciones 1, 6 o 7,	ii) al menos un ligante (Descripción Pág. 35. Lin. 2)



Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

c) por lo menos un acabado decorativo sobre el primer lateral o el lateral reverso del tablero a base de madera.	El tablero de base de madera final se somete a un paso de procesamiento posterior, como lijado o cualquier otra operación de acabado (como laminado o recubrimiento o aplicación de impresión directa) para mejorar aún más las propiedades de la superficie, el brillo, la abrasividad, etc. del tablero de base de madera. (Descripción. Pág. 34. Lin. 3 a 5. Reiv. 26). Es implícito que un recubrimiento para mejorar el brillo de una superficie es el laqueado (colocar una capa fina de laca), el cual es considerado una técnica decorativa.
--	---

De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales del tablero decorativo a base de madera de la reivindicación 14 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 15: el tablero de madera comprende además imprimación en el primer lado, el lado reverso o ambos lados del tablero de madera. (Reiv. 26).
- Reivindicación 16: el material de relleno en partículas tiene i) un tamaño de partícula d98 de < 500 µm, ii) un tamaño de partícula d80 de 0,1 a 250 µm, iii) un tamaño de partícula mediano d50 de 0,1 a 150 µm y iv) un tamaño de partícula d20 de 0,1 a 50 µm (Reiv. 22).
- Reivindicación 17: el tablero de madera es un producto de tablero de fibra seleccionado de entre un tablero de fibra de alta densidad (HDF), tablero de fibra de densidad media (MDF), tablero de fibra de baja densidad (LDF), un tablero de partículas, un tablero de virutas orientadas (OSB), un tablero compactado o un tablero aislante. (Reiv. 28) y el tablero de madera presenta una resistencia a la flexión seleccionada de entre ≥ 5 N/mm2, de 10 a 50 N/mm2 y de 15 a 45 N/mm2 y/o un módulo de elasticidad seleccionado de entre ≥ 500 N/mm2, de 1000 a 4500 N/mm2 y de 1500 a 3500 N/mm2, y/o una resistencia interna de adherencia seleccionada de entre ≥ 0,10 N/mm2, de 0,2 a 1,4 N/mm2 y de 0,4 a 1,2 N/mm2, y/o una expansión de grosor tras 24 h de almacenamiento con agua seleccionada de entre ≤ 20 %, de 2,0 a 15,0 % y de 4,0 a 10 %, y/o un brillo seleccionado de entre 0 % a 50 %, 0 % a 65 %, 0 % a 75 % y 0 % a 80 %.. (Reiv. 29).

Las reivindicaciones dependientes 15 a 17 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

6. Conclusión con respecto a novedad y/o nivel inventivo

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	NC2018/0007839	1 a 6, 8, 9, 11 a 17	Novedad

7. Respuesta a los argumentos del solicitante

Argumentos respecto al examen de novedad

El solicitante argumenta que:
“las enseñanzas del documento D1 de ninguna manera anticipan el proceso de

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

fabricación o el mismo tablero decorativo a base de madera, con exactamente todas y cada una de las definiciones de sus, etapas, partes y/o elementos particulares, y por lo tanto, no revelan en su totalidad las características técnicas estructurales de los mismos, tal y como se reclaman en el capítulo reivindicatorio modificado que se presenta junto con este memorial.

Así las cosas, el documento D1 efectivamente se dirige a un proceso para fabricar un tablero de madera mediante el uso de una composición de recubrimiento líquida con al menos un material de relleno en partículas y al menos un ligante para recubrimiento en línea de tableros de madera. Tras la atenta lectura de sus enseñanzas, se encuentra que el único pasaje de texto posiblemente relevante en D1 (que también es citado por el Señor Examinador en su análisis de novedad), se puede encontrar en la página 34, líneas 3 a 6 de la descripción D1, el cual dice lo siguiente:

No obstante, en una modalidad, el tablero de madera final se somete a una etapa posterior al procesamiento, como lijado o alguna otra actividad de acabado (como laminado o recubrimiento o aplicación de imprimación directa) para mejorar adicionalmente las propiedades de superficie de dicho tablero de madera, como el lustre, la capacidad de abrasión, etc. (Énfasis agregado).

*Independientemente de la cuestión de si las características posiblemente relevantes son reveladas en combinación entre sí en D1, es evidente que este pasaje de texto no menciona el término "**decorativo**" en relación con el posprocesamiento o acabado. Por el contrario, este pasaje de texto se refiere sin duda a un posprocesado o acabado, que sirve para mejorar las propiedades de la superficie, como el brillo o la abrasividad. Un acabado decorativo obviamente es algo diferente.*

En este contexto, me permito también señalar que un "acabado brillante" a menudo se aplica por razones puramente técnicas, como, por ejemplo, como una capa de control de humedad o protección en suelos mate. Además, la técnica de aplicación "impresión" en el campo relevante también se utiliza para las etapas de prerrecubrimiento, es decir, para hacer capas intermedias (antes de que se pueda aplicar o no un acabado decorativo) y no puede equipararse con la aplicación de, por ejemplo, colores (inkjet) o cualquier acabado decorativo. Por lo tanto, es muy claro que no hay una descripción directa e inequívoca de un "acabado decorativo" en el pasaje del texto citado de D1, y mucho menos un acabado decorativo aplicado por los métodos especificados en la nueva reivindicación 1.

En vista de las observaciones anteriores, el paso g) de dicha reivindicación claramente delimita y diferencia la invención reivindicada de la divulgación de D1, donde la característica relevante y diferenciadora se expresa de la siguiente manera:

*g) aplicar por lo menos un **acabado decorativo** sobre el primer lateral y/o el lateral reverso del tablero a base de madera obtenido en la etapa f) mediante impresión por chorro de tinta, por impresión de huecograbado, mediante la aplicación de un papel decorativo, una lámina decorativa o un revestimiento líquido.*

Ahora bien, lo anterior también aplica para el tablero decorativo de la nueva reivindicación 14, en donde la característica "c) por lo menos un acabado decorativo sobre el primer lateral y/o el lateral reverso del tablero a base de madera" tampoco es revelada o sugerida por D1, pues -como se explicó el acabado explícitamente decorativo no se logra a través del posprocesamiento definido en D1"

Se aclara que esta Oficina considera que tal y como está redactado el pliego reivindicativo modificado la anterioridad D1 sí afecta la novedad de la solicitud. Primero, revisada la traducción de la solicitud nacional NC2018/0007839 se encuentra que la solicitud original indica que: "(...) *the final wood-base board is subjected to a post-processing step such as sanding or any other finishing operations (such as laminating or coating or direct printing application) for further improving the surface properties, such as glossiness, abrasiveness etc, of the wood-base board*" (Solicitud en inglés WO2017/115611. Pág. 41. Lin. 6 a 9)



Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

que traduce en español: el tablero de base de madera final se somete a un paso de procesamiento posterior, como lijado o **cualquier otra operación de acabado** (como laminado o **recubrimiento** o **aplicación de impresión directa**) para mejorar aún más las propiedades de la superficie, como **el brillo**, la abrasividad, etc., del tablero de base madera. La solicitud original expresamente refiere a operaciones de acabado entre las que se encuentran el revestimiento para mejorar el brillo u operaciones de impresión directa; no imprimación. Segundo, de la lectura de la descripción y el capítulo reivindicatorio inicial se entiende que operaciones como el recubrimiento con laca son operaciones que el solicitante incluye en esa etapa del procedimiento; específicamente el solicitante indica que: “en la etapa g) el por lo menos **un acabado decorativo** se aplica como **un revestimiento líquido que es una capa de laca**” (Descripción, Pág. 13 y reivindicación 14). Tercero, es ampliamente conocido del estado de la técnica que la operación de laqueado (aplicar capas de laca para dar brillo) es considerada una operación de acabado de la madera como se evidencia en la anotación referida en las tablas de novedad de este Oficio. Por lo tanto, para esta Oficina el documento D1 sí indica un recubrimiento para mejorar el brillo del tablero de madera y esta es una operación de decorado ampliamente conocida llamada laqueado; por lo cual, y ante el silencio de la solicitud en cuanto a características específicas del acabado decorativo reivindicado, el documento revela todas las características de la solicitud tal y como esta presentada.

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de 2000, 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.

Si como respuesta a este requerimiento, el solicitante modifica el capítulo reivindicatorio, deberá observar las instrucciones contenidas en el numeral 1.2.2.1.1., del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única de esta Superintendencia. De igual forma, deberá tener presente que de conformidad con el literal a) del numeral 1.2.2.5.1. de la norma ibidem, será necesario acreditar el pago de la tasa por concepto de modificación a solicitudes en trámites, de conformidad con el valor establecido en la resolución de tasas vigentes.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 6.2 del Capítulo Sexto del Título I de la Circular Única, informándoles que contra el mismo no procede recurso alguno en actuación administrativa.



Edna Marcela Ramirez Orozco
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2019/0010296		1°		2°	X	3°		Revoca	
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/EP2018/058657		04/04/2018							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
07/04/2017				X					
Solicitante									
OMYA INTERNATIONAL AG									
Reivindicaciones que no son objeto de búsqueda por:									
Art. 14	-	Art. 15	-	Art. 20	-	Art. 25 (Falta de unidad de invención)		-	

CRITERIOS DE BÚSQUEDA	
Reivindicaciones objeto de búsqueda	1 a 19
Palabras clave utilizadas	Decorat*, board, wood*,method, coat*,
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda	CIP: B27N 3/06, B27N 7/00, B44C 5/04, B27N 3/02, B27N 3/04, B27N 3/10, B27N 3/12

DOCUMENTOS CONSIDERADOS RELEVANTES (Documentos patente, Literatura no patente (LNP): Artículos, catálogos, etc.)					
Informes de búsqueda / Bases de datos consultadas	N° de solicitud de patente / N° de patente / Autor LNP ⁽¹⁾	Fecha de Publicación /Presentación (DD/MM/AAAA)	Reivindicaciones /Secuencias afectadas	Citas relevantes del estado de la técnica	Categoría del documento citado ⁽²⁾
SIPI / ORBIT	NC2018/0007839	27/07/2018	1 a 6, 8, 9, 11 a 17	Reivindicaciones 1 a 29. Descripción Pág. 34 a 39.	X
ISA / EPO	EP2226201	08/09/2010	-	-	A
	EP2944621	18/11/2015	-	-	A
	EP0094922	23/11/1983	-	-	A
	DE102006024593	06/12/2007	-	-	A
Orbit	EP2789735	15/10/2014	-	-	A
	US20150210055	30/07/2015	-	-	A
	EP3102427	14/12/2016	-	-	A
	WO2017/041895	16/03/2017	-	-	A
Patbase	GB1036798	20/07/1966	-	-	A
	US2013177742	11/07/2013	-	-	A
	CN1131079	18/06/1996	-	-	A
Derwent	EP2789476	15/10/2014	-	-	A
	CA2893820	19/06/2014	-	-	A

⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP)

La técnica del laqueado. 7 de abril de 2005. Recuperado de: <https://www.consumer.es/bricolaje/la-tecnica-del-laqueado.html> el 22 de octubre de 2021

Oficio N° 19689 de 10 de diciembre de 2021

Ref. Expediente N° NC2019/0010296

Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Volumen(Número), pp-pp.	
O	
Apellido, A. A. (Fecha). Título del artículo. Nombre de la revista. Recuperado de http://xxxxxxx.	
(2) Categorías de documentos citados	
“A” Documento que define el estado general de la técnica no considerado como particularmente relevante. “E” Solicitud de patente o patente anterior pero publicada en la fecha de presentación internacional o en fecha posterior. “L” Documento citado para llamar la atención sobre por ejemplo, dudas acerca de una reivindicación de prioridad o para determinar la fecha de publicación de otra cita, siempre van acompañados de una explicación, por la cual se citan. “O” Documento del tipo actas de conferencia, este tipo de documentos siempre estará acompañado por otra letra que indique la pertinencia del documento, por ejemplo, O,X, O,Y o bien O,A. “P” Documento publicado antes de la fecha de presentación internacional pero con posterioridad a la fecha de prioridad reivindicada. “T” Documento publicado en fecha posterior a la de presentación o la de prioridad de la solicitud internacional y no entra en conflicto con dicha solicitud, pero puede ser útil para la mejor comprensión del principio o teoría en que se basa la invención, o para demostrar que el razonamiento o los hechos en los que se basa dicha invención son incorrectos. “X” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse nueva o que implique una actividad inventiva por referencia al documento aisladamente considerado. “Y” Documento particularmente relevante; la invención reivindicada no puede considerarse que implique una actividad inventiva cuando el documento se asocia a otro u otros documentos de la misma naturaleza, cuya combinación resulta evidente para un experto en la materia.	
Fecha del reporte de búsqueda: 21/10/2021	
Examinador: Fabio Enrique Villalobos Caita	