

**MINISTERIO DE COMERCIO INDUSTRIA Y TURISMO
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES****E.****S.****D.**

REFERENCIA : RESPUESTA OFICIO 564 DEL 14 DE ENERO DE 2022. SOLICITUD DE REGISTRO DE PATENTE DE INVENCION “PROCESO PARA LA FABRICACIÓN DE UN ELEMENTO CONSTRUCTIVO A PARTIR DE BUCHÓN DE AGUA Y PRODUCTO OBTENIDO” EXPEDIENTE No. NC2019/0008294-.

Yo, **ELIANA ISAURA MORENO BOHÓRQUEZ**, abogada, mayor de edad, identificada con cédula de ciudadanía número **51.975.664** de Bogotá y tarjeta profesional número **83.823** del Consejo Superior de la Judicatura, en mi condición de apoderada de las sociedades **UNIVERSIDAD DEL ATLANTICO y UNIVERSIDAD DE LA GUAJIRA**, manifiesto que estando dentro del término de ley y por orden expresa de mi representada, me permito presentar respuesta al examen de fondo realizado con fundamento en el artículo 45 de la decisión 486 de la CAN, según el oficio indicado en la referencia.

1. DE LA SOLICITUD DE PATENTE.

- 1.1 En relación con las reivindicaciones, el examinador se refiere a defectos de forma a corregir con base en que el término “composite” (reiv. 1) no se encuentra en el idioma español, se sugiere colocar un término adecuado, por ejemplo “*material compuesto*”. Agrega que la reivindicación 1 no es concisa, porque menciona en repetidas ocasiones “agua que posteriormente será recuperada, recirculada y reutilizada”, en vez de esto, se podría colocar al final de la reivindicación que el agua se recupera, recircula y se reutiliza como una condición técnica adicional del proceso. Define que la reivindicación 7 tiene por objeto un material de construcción que se está definiendo en términos de su proceso de obtención, lo cual no es aceptado. Además, indica que la

referencia a las reivindicaciones 1 a 8 no es coherente. En respuesta, se presenta un nuevo pliego que ha sido modificado de manera que ahora las cláusulas 2, 3, 4 y 5 se han integrado con la cláusula principal 1. El resto de las cláusulas se han reenumerado acorde con dicho cambio. Las cláusulas 1 y 6 también se ha reestructurado para definir concretamente el material con base en la tabla 1 de la descripción.

- 1.2 De forma, el señor examinador define que la descripción no es suficiente porque no expone diferencias y eventuales ventajas con respecto a la tecnología anterior. En respuesta presentamos un nuevo pliego en el que se ha definido un comparativo de propiedades del material respecto al arte anterior. Particularmente, se ha incluido que el proceso de la presente invención comprende diferencia frente al arte conocido con base en la selección de especímenes en estado juvenil que comprende tallos verdes, hojas en forma de roseta definida y raíces negras, de manera que se garantiza la baja presencia o ausencia de metales pesados en las muestras colectadas. Igualmente, para garantizar la remoción de cualquier contaminante propio del ambiente en el que se encuentra el material vegetal, el lavado se realiza en el sitio de recolecta con el fin de no extraer material biológico diferente a *E. crassipes*. Para el secado del material vegetal, a la sombra y a temperatura ambiente, por un lapso entre hora y media y tres horas, la invención se refiere a una distribución de los especímenes bajo sombra y a temperatura ambiente, de manera que estas condiciones permiten la remoción parcial del agua no estructural del material biológico donde el material sigue mojado de manera que aplicar esta metodología de secado permite conservar y preservar las propiedades del material biológico. También existe una diferencia fundamental respecto al arte anterior con base en que, al triturar, la fibra no se pulveriza, sino que se separan las fibras mejorando la resistencia de la materia resultante, además durante el filtrado con base en la invención, se separa la fibra de los demás componentes del tejido y esta fibra es la que utilizamos para la elaboración del material compuesto, con mayor resistencia conforme se indica en la tabla anterior. Es también importante definir que las diferencias fundamentales del

material compuesto frente al arte anterior según la invención comprenden el uso de resinas preaceleradas que mejora sustancialmente los tiempos de curado, mejora el desbaste además que mejora la humectación de la fibra. Como se nota, no se ha incluido materia no presentada originalmente y la misma aquí definida y aclarada sólo hace referencia a lo solicitado por el examinador y no define materia reivindicada que pueda percibirse como ampliación a la materia inicialmente presentada.

- 1.3 Por tanto, se presenta respuesta a cada una de las anteriores objeciones y con este memorial, se aporta un nuevo pliego reivindicatorio y descriptivo que ha sido modificado para precisar y aclarar la presente invención conforme lo requerido y para tal efecto se ha elaborado el respectivo pago de tasa por modificación de una solicitud en trámite con base en el radicado NC2022/0004569 del 11 abril de 2022 para que sea tenido en cuenta en conjunto que la presente respuesta al oficio de fondo de la referencia.
- 1.4 Es de aclarar que las correcciones de las nuevas reivindicaciones fueron elaboradas con base en lo solicitado y no amplían la materia inicialmente radicada, sino que buscan aclarar la presente invención conforme la Norma y lo recomendado por el señor examinador.

2. RESPECTO AL ESTADO DE LA TECNICA.

- 2.1 El señor examinador, procede a determinar el examen del estado de la técnica con base en:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	Art. 1	"Composites from Water Hyacinth (<i>Eichhornea Crassipe</i>) and Polyester Resin"	28 de julio de 2014
D2	US20030015283	"Compressed water-hyacinth fiber board and method of manufacture"	23 de enero de 2003

- 2.2 En ese sentido procede a establecer una tabla de comparación y concluye que:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	Art. 1	7	Novedad
		1 a 6	Nivel Inventivo
D2	US20030015283	7	Novedad
		1 a 6	Nivel Inventivo

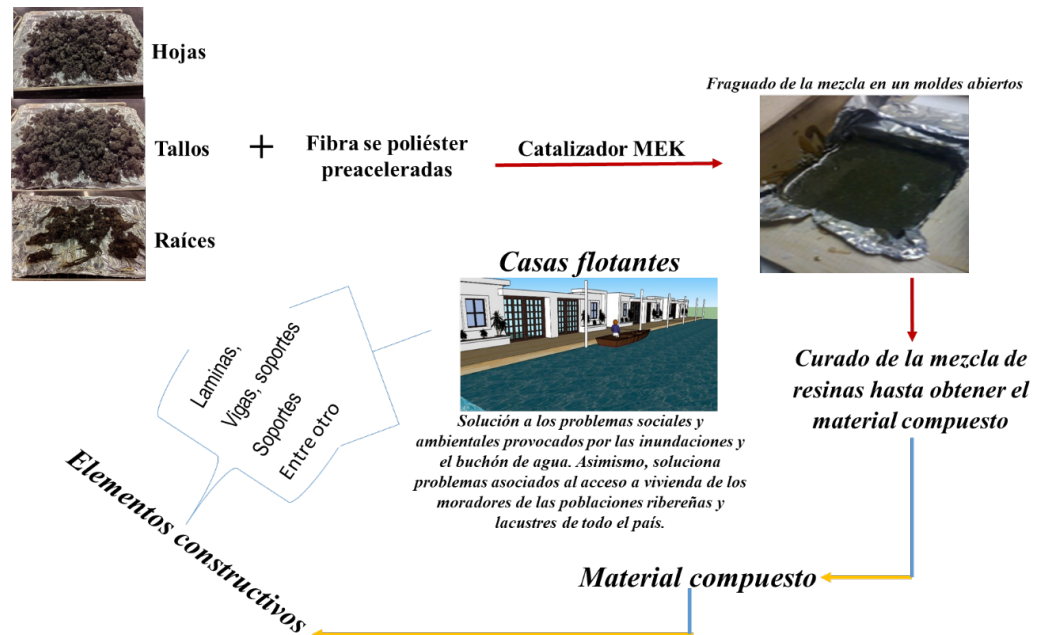
- 2.3 Según el oficio, se concluye que la presente invención carece de novedad y altura inventiva.
- 2.4 La presente invención se refiere con base en el título, descripción y reivindicaciones a un “PROCESO PARA LA FABRICACIÓN DE UN ELEMENTO CONSTRUCTIVO A PARTIR DE BUCHÓN DE AGUA Y PRODUCTO OBTENIDO”. Por tanto, la presente invención expresa claramente que lo que se quiere patentar es el proceso para la fabricación de elementos constructivos a partir de materiales compuestos obtenidos de la transformación de hojas, tallos y raíces negras de *Eichhornia crassipes*, y a su vez se expresa, la necesidad de patentar el proceso de fabricación de **materiales compuestos que son la base o precursores para la fabricación de los elementos constructivos**. Entre ellos se destacan laminas, vigas, soportes... propio para la construcción de casas flotantes, cuyo fin es reducir los impactos ambientales y sociales ocasionados por las inundaciones en municipios ribereños y el crecimiento exponencial de *E. crassipes*. En conclusión se pretende patentar es el proceso para la fabricación de elemento constructivos, casas flotantes y otros productos derivados a partir del Buchón de Agua (*E. crassipes*).
- 2.5 Para mejor ilustración al señor examinador, a continuación, se hace una descripción gráfica del proceso de recolección y secado de los especímenes de *E. crassipes* comprende:



El proceso de obtención de las fibras de hojas, tallos y raíces de *E. crassipes* comprende:



El proceso de elaboración de elementos constructivos comprende:



Esta invención se constituye como excelente alternativa que permite el aprovechamiento de la especie *E. crassipes*, soluciona los problemas sociales y ambientales provocados por las inundaciones y el buchón de agua. Asimismo, soluciona problemas asociados al acceso a vivienda de los moradores de las poblaciones ribereñas y lacustres de todo el país.

- 2.6 Dicho proceso, con base en la reivindicación 1 expresa el hecho de recolectar material vegetal de especímenes juveniles de *E. crassipes*, específicamente organismos con tallos verdes, hojas en forma de roseta definida y raíces negras, para garantizar la baja presencia o ausencia de metales pesados en las muestras colectadas. Se ha hecho hincapié en la necesidad de la selección de especímenes en **estado juvenil** más no de los tallos, hojas y raíces. Los documentos D1 y D2 no discrimina sobre el hecho de recolección. Ni D1 ó D2 sugieren o indican la necesidad de la selección de especímenes en **estado juvenil** más no de los tallos, hojas y raíces. La recolección de material vegetal de especímenes juveniles de *E. crassipes*, es determinante para la aplicación del material compuesto obtenido, debido a que entre más jóvenes, los especímenes open mayor resistencia a la bioacumulación de

sustancias geonotóxicas (Odjegba y Fasidi, 2007), y son por lo tanto son más sensibles y más rápidos en la búsqueda de mecanismo de respuestas a este tipo de contaminación, sin embargo concentraciones por encima del 52 % de metales pesados como el mercurio (Malar et al., 2015) somete al espécimen a un alto estrés oxidativo que en la mayoría de los casos conduce a la apoptosis (Odjegba y Fasidi, 2007). Lo anterior lo podemos entender de la siguiente manera altas concentraciones de iones pesados conducen a la muerte de los especímenes juveniles de *E. crassipes*. Los especímenes jóvenes expuestos a bajas concentraciones de metales pesados generan mecanismos de respuestas que le permiten controlar la acción de estas sustancias citotóxicas (Malar et al., 2016), y por lo tanto la biocumulación se hace progresiva, lo que implica que, entre más viejo sea el espécimen, más metales pesados bioconcentra (Milne, Murphy y Thomaz, 2006), y por lo tanto se convierte en gran foco de biomagnificación. En consecuencia, en el proceso de recolección de especímenes de *E. crassipes* para su transformación en material fibroso preferimos selección y extraer del medio a individuos con tallos verdes, hojas en forma de roseta definida y raíces negras, ya que estas características son propias de la juventud del espécimen (Rommens et al., 2003). Para efectos de uso (elementos constructivos, entre otros) y disminuir el riesgo a la exposición a los materiales elaborados en esta invención, los insumos utilizados como lo son, hojas, tallos y raíces no deben contener metales pesados o en su defecto presentar baja concentración de este tipo de sustancia, debido a que varios estudios (Sayago et al, 2020; Ndimele, 2012; Schneider et al., 1995) han reportado la capacidad de adsorción y absorción de metales pesados por parte *E. crassipes*.

- 2.7 Respecto al proceso de lavado, el proceso de lavado presentado en la solicitud de patente es totalmente diferente a lo descrito por las anterioridades. D1 no sugiere o revela ningún lavado y D2 no especifica claramente el fin del lavado y además esta operación unitaria se llevan a cabo en etapas diferentes en los dos procesos y por lo tanto, no es afín con la presente invención. Para más claridad, en la metodología que aplicamos; el lavado se realiza in

situ con el fin de no extraer material biológico diferente a *E. crassipes*, tratando en todo lo posible de ocasionar el menor impacto al ecosistema; específicamente, este lavado cumple con las siguientes funciones: remoción de cualquier sustancia propia del ambiente en el que se encuentra el material biológico; remoción de sedimentos y remoción de otros especímenes adheridos al material vegetal.

- 2.8 Los procesos de secado empleados por D1 es totalmente diferente al reivindicado y además esta operación unitaria se llevan a cabo en etapas diferentes en los dos procesos, debido a que: D1 utiliza un horno a 70°C, con el propósito de eliminar o remover el agua no estructural de la muestra biológica, mientras que la metodología de secado empleada según la invención consiste en remover la mayor cantidad de agua adherida o acumulada en la superficie del espécimen sin utilizar equipo especializado (térmico o calórico), por lo contrario la invención se refiere a una distribución de los especímenes en láminas (plásticos o sacos) de gran superficie bajo sombra y a temperatura ambiente, aplicando tiempos que oscilan entre los 1,5 y 3 horas. Estas condiciones permiten la remoción parcial del agua no estructural del material biológico (el material sigue mojado). Aplicar esta metodología de secado permite conservar y preservar las propiedades del material biológico.
- 2.9 Ni D1 o D2 revela separar los tallos de las hojas.
- 2.10 En la etapa de triturado, se fragmenta individualmente cada una de las partes del vegetal (hojas, tallos y raíces negras) en una licuadora industrial con capacidad de 1 L agua/100 g del vegetal. En relación con D1, el material se “muele”. Esta diferencia está enmarcada tanto en su carga semántica como en la acción ejecutada. Según la presente invención el fin del triturado no es reducir en polvo sino fragmentar o desmenuzar la materia sólida hasta reducirla a fragmentos mientras que en D1 se quebranta reduciéndolo a menudísimas partes hasta hacerlo polvo. **En la metodología aplicada por la invención nunca se obtiene material en polvo. La presente invención con el triturado se separa las fibras de los demás componentes de hojas, tallos y raíces del buchón; las cuales combinamos en diferentes**

porciones con la mezcla de dos resinas de poliéster, bajo la mediación de un catalizador.

Ahora bien, D2 no expresa o sugiere fragmentar y/o triturar. En D2 no separan las fibras de la mezcla obtenida. La presente invención es totalmente diferente de la metodología aplicada en D2, dado que el proceso de fragmentación o separación de fibras sigue los siguientes pasos: agregar trazos del material biológico (hojas, tallos, raíces negras) a un medio líquido (agua) contenido en un recipiente, para luego someterlo a la acción mecánica de aspas metálicas de una licuadora a la menor velocidad que esta registre, con el fin de separar los componentes del tejido vegetal, y obtener de esta manera la fibra de buchón. Es claro que el objeto de esta solicitud es obtener fibra de hojas, tallos y raíces de buchón, mientras que a D2 busca obtener mezcla de los componentes del tallo del buchón.

- 2.11 En relación al filtrado, Es importante aclarar que en D1, el proceso de filtración que aplican no separa la fibra de los demás componentes del tallo del buchón, solo separar el agua estructural de los constituyentes del tejido vegetal. Es decir, utilizan el conjunto de todos los componentes del vegetal, para obtener la pulpa la cual después secan y la denominan aserrín, el cual es utilizado para la elaboración o fabricación de sus respectivas invenciones. **Diferente a ello, la presente invención se separa la fibra de los demás componentes del tejido y esta fibra es la que utilizamos para la elaboración del material compuesto, haciendo que la invención proceso sea totalmente diferente.**

En relación a D2, es importante aclarar que D2 no filtra el material obtenido mediante molienda de tallos, lo que hacen es comprimir para luego triturar a un máximo de 5 mm. Como conclusión D1 y D2 para la fabricación de sus procesos utilizan mezcla de los componentes del tejido de tallos de buchón, mientras que la presente invención se utilizan fibras de hojas, tallos y raíces negras de buchón y ni D1 ó D2 sugieren o precisan tal, por tanto, la presente invención es novedosa y contempla altura inventiva frente a dicho arte anterior. Es de notar que es posible que dicha malla para separar la fibra de la mezcla usando como medio de separación es una tela de algodón cuya abertura de poros oscila

entre 3,35mm a 2,38mm.

- 2.12 En relación con el lavado, D1 no revela o sugiere lavado y frente a D2 los procesos son totalmente diferentes debido a que el lavado realizado en D2 se hace preferiblemente antes de despulpar el material biológico, es decir llaman fibras a los fragmentos de los tallos si procesamiento. Lo que implica que se le realiza lavado al material biológico y no a la fibra; mientras que en nuestra metodología le hacemos lavado a la fibra obtenida a temperatura ambiente; para separarla de los demás componentes del tejido vegetal. Además, la operación unitaria de lavado que nosotros aplicamos corresponde a una etapa diferente a la descrita por D2, y el término fibra que utilizan se refiere a la pulpa obtenida (Mezcla de todos los componentes del tejido vegetal obtenido en un proceso de trituración); por lo que el término utilizado en D2 “lavar fibra” no corresponde técnicamente ni semánticamente.
- 2.13 En la etapa de secado, D1 no evidencia pues no hubo paso de lavado. Respecto a D2 es totalmente diferente debido a que en la presente invención, se seca con el fin de evaporar la mayor cantidad de agua y mantener las propiedades de las fibras. Para mayor claridad, describimos el proceso a continuación: la fibra se introduce en el horno a temperatura ambiente, acto seguido se calibra el horno a $105\pm 5^{\circ}\text{C}$ y se deja en calentamiento entre 15 y 20 minutos. Cuando se halla alcanzado la temperatura indicada ($105\pm 5^{\circ}\text{C}$) se mantiene a temperatura constante por 2 horas. Una vez transcurrido este tiempo se apaga el horno y se deja enfriar la fibra dentro del horno hasta alcanzar la temperatura ambiente, con el fin de mantener las propiedades de la fibra. Adicionalmente en nuestro proceso no utilizamos vapor de agua como medio de secado. En conclusión, la operación unitaria descrita en D2 es totalmente diferente a la reivindicada para la elaboración de la presente invención.
- 2.14 En relación al proceso de enfriado, es de aclarar que el término “natural” que empleamos se refiere a que la fibra no se retira del horno al transcurrir el tiempo de secado. El material fibroso se deja dentro del horno hasta que se encuentre a temperatura ambiente. Esto es necesario para conservar las propiedades de la fibra. **Ni D1 o D2 se refiere o sugiere esta etapa.**

- 2.15 Sobre la etapa de mezcla, el proceso es totalmente diferente al utilizado en D1, debido a que la invención presente mezcla las fibras secas con dos (2) resinas de poliéster preacelerada junto con un catalizador de metil-etil-cetona (MEK). Las relaciones utilizadas para la elaboración de la mezcla resina-fibra fueron de 1:1; 1:2 y 1:3; las relaciones resina catalizador se aplicaron dependiendo de la temperatura del medio: 1:2 ($T > 20^{\circ}\text{C}$) y 1:4 ($T \leq 20^{\circ}\text{C}$). Es decir, la proporción del catalizador fueron de 0.5% a 3.0% con relación a la resina.
- 2.16 De lo anterior, se puede evidenciar que nuestro proceso es totalmente diferente, debido a:

- Las resinas son diferentes; la presente invención son preacelerada y la de D1 no lo es.
- Los catalizadores son diferentes; en D1 aplican el Fivipol en una relación no especificada; y la presente invención aplica un catalizador MEK en relaciones 1:2 y 1:4 dependiendo de la temperatura.
- Los productos obtenidos son diferentes debido a: los materiales desarrollados por D1 se elaboraron agregando aserrín de buchón en porcentajes de 5, 10, 15 y 20 wt%; en la presente invención elaboramos diferentes materiales en una relación resina-fibra de buchón 1:1; 1:2 y 1:3, adicionalmente las concentraciones del catalizador son variables (1:2 y 1:4) dependiendo de la temperatura.
- Un material compuesto está conformado por una matriz y el relleno: para D1 la matriz es una (1) resina de poliéster y el relleno es aserrín (conjunto seco y pulverizado de todos los componentes del tejido de los tallos de buchón); En la presente invención la matriz son dos (2) resinas de poliéster pre aceleradas y el relleno proviene de tres tipos de fibras (tallos, hojas y raíces) de buchón; muy diferente al aserrín de buchón.

Entendemos que el término “aserrín de buchón” utilizado en D1, se refiere a un material particulado (seco y pulverizado) obtenido del procesamiento de tallos de buchón; dicho material se obtiene sin separar componente del tejido vegetal. **A diferencia según la presente invención, se separan las fibras de los demás componentes y se utiliza la fibra obtenida no solo de tallos**

sino también de hojas y raíces negras.

- 2.17 Es de agregar que entendemos que el término fraguar utilizado en D1 (Pág. 197), se refiere al desmoldado o liberación de los materiales acabado de los moldes; **mientras que en la presente invención nos referimos a fraguar en términos del proceso de fraguado.** En la presente invención el procedimiento usamos el termino fraguado según lo descrito por Papakonstantinou et al., (2001) *“El proceso de fraguado es la consecuencia del cambio de un sistema de “copos” flóculo hacia un sistema de esqueleto visco elástico capaz de resistir tensiones, al menos durante un período corto, sin sufrir deformaciones significativas”*; además, la Real Academia de Lengua Española define fraguar cómo: *“3. intr. Constr. Dicho de la cal, del yeso o de otras masas: Trabrar y endurecerse consistentemente en la obra fabricada con ellos”*. En conclusión, es evidente que el termino fragua descrito por D1 no corresponde a la operación unitaria aceptada técnicamente y de manera comparable con la presente invención.
- 2.18 De igual forma, entendemos que en el documento D1 la frase secar por 20 días (Pág. 197) se refiere al proceso de eliminación de agua no estructural u otros líquidos presentes en la superficie del material, en un tiempo de 20 días. Mientras que el término curar empleado por nosotros, lo usamos para describir la operación unitaria por la cual se protegen los materiales obtenidos de ataques químicos y biológicos sumergiendo los bloques, cilindros y viguetas en agua y/o agua salobre por un tiempo de dos (2) días. Por lo tanto, el uso del término secar en D1 es totalmente diferente al término curar de la presente invención debido a que describen dos (2) operaciones unitarias que difieren tanto conceptualmente como en procedimiento.
- 2.19 Por último, en la presente invención, se recupera el agua utilizada a lo largo del todo el proceso. Particularmente, el agua es recuperada, recirculada y reutilizada a lo largo del proceso.
- 2.20 En resumen, la diferencia entre la presente invención, definida en el pliego reivindicatorio y el método para fabricar un material compuesto a partir de buchón de agua de D1 y D2 es recolectar el material vegetal; lavar el material recogido con agua a temperatura ambiente en tres ciclos **para garantizar una composición libre de**

impurezas; secar el material vegetal, a la sombra y a temperatura ambiente, por un lapso entre hora y media y tres hora; separar hojas, tallos y raíces; triturar, de manera individual (hojas, tallos y raíces) con agua; filtrar el material triturado empleando como medio de separación una lona de algodón cuya abertura de tamaño de malla oscila entre 3,35mm y 2,38mm, separando la fibra de la solución; lavar la fibra con agua; secar las fibras en una estufa a temperatura ambiente, acto seguido se calibra la estufa a $105\pm 5^{\circ}\text{C}$ y se deja en calentamiento entre 15 y 20 minutos después de haber alcanzado la temperatura indicada, donde una vez transcurrido este tiempo se apaga la estufa; dejar enfriar la fibra dentro de la estufa hasta alcanzar la temperatura ambiente; empaquetar y almacenar las fibras utilizando bolsas plásticas herméticamente selladas; Mezclar las fibra con la resina y el catalizador, donde se mezclan las fibras secas con resinas de poliéster preacelerada junto con un catalizador de metil-etil-cetona (MEK), en proporción de 1:1; 1:2 y 1:3 de resina-fibra; las relaciones resina catalizador se aplican dependiendo de la temperatura del medio en una proporción 1:2 con temperatura mayor que 20°C y con proporción 1:4 con temperatura menor o igual a 20°C , donde la proporción del catalizador fue de 0.5% a 3.0% con relación a la resina; fraguar y curar la mezcla hasta obtener el material compuesto de fibra de *E. crassipes*. Esto se demuestra a partir del estudio realizado a los tres materiales donde se determinó las propiedades para la fabricación de casas flotantes con características de propiedades de densidad de entre 0,80, y 1.00 g/mL, resistencia a la compresión de entre 14306 y 2000 kPa, resistencia a la flexión de entre 655 kPa y 524 kPa, fluencia muy baja, temperatura de moldeo de temperatura ambiente a 28°C , propiedades de fraguado entre 60 y 95 min, resistencia al agua, alcohol, ácidos y álcalis y con un nivel de Inflamabilidad de auto extinción. En relación con el material, se alcanza una alta velocidad de fraguado permitiendo su aplicación en obras civiles y arquitectónicas con un menor tiempo en su aplicación. Los tiempos de fraguado en la construcción de vivienda con la presente invención oscilan entre 1 a 2 semanas. Los valores obtenidos en cuanto a las resistencias a la

compresión como a la flexión se encuentran en rangos aceptados para los concretos tradicionales por lo que este nuevo material puede ser aplicado en obras de igual forma como se emplean tradicionalmente y los documentos D1 o D2 no revelan o sugieren tal solución técnica.

- 2.21 En conclusión, D1 o D2 no revelan o sugieren el mismo proceso industrial y por tanto la presente es novedosa y no es obvia para una persona experta en la materia y no se deriva de manera evidente a partir del documento D1, tomado solo o en combinación con D2 y por lo tanto, la presente solicitud cumple los requisitos de los Artículos 14, 16 y 18 de la Decisión 486 de la CAN con respecto a la novedad y la actividad inventiva.
- 2.22 En consecuencia, a la luz de todo lo anterior, me permito solicitar a ese despacho que la presente solicitud sea evaluada y en consecuencia sea concedida bajo el tenor de las nuevas reivindicaciones. Sin embargo, incluso si el examinador lo considera insuficiente en conjunto con las nuevas reivindicaciones o el razonamiento que aquí se presenta, la solicitante ruega respetuosamente que se le ofrezca una nueva oportunidad, a través un nuevo Oficio para expresarse sobre cualquier tema en controversia, de manera que la Solicitante está en absoluta disposición a presentar toda aquella enmienda y/o argumento adicional, que esa Oficina pudiera llegar a considerar necesario para poder resolver en forma favorable al presente trámite.

3. FUNDAMENTO DE DERECHO

Fundamento esta remisión en lo dispuesto en el artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena y demás normas concordantes.

4. ANEXOS.

- 4.1. Un nuevo capítulo reivindicatorio.
- 4.2. Un nuevo pliego descriptivo.
- 4.3. Pago de tasa por modificación.

5. NOTIFICACIONES

Para efectos de notificaciones que por disposición debe hacer su Despacho, informo que mi representada y la suscrita recibiremos notificaciones en la Secretaría de su Despacho o en mis oficinas de abogado situadas en la Carrera 58 N° 134-57 - Torre 2 - Oficina 601 – Bogotá.



ELIANA ISAURA MORENO BOHÓRQUEZ
C.C. 51.975.664 de Bogotá
T.P. 83823 del C.S.J