

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 66575

Ref. Expediente N° NC2021/0003047

Por la cual se otorga una Patente de Invención

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO
en ejercicio de sus facultades legales, en especial de las conferidas en el numeral 24 del artículo 3° del Decreto 4886 de 2011

CONSIDERANDO

Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 8 de marzo de 2021 con el N° NC2021/0003047, por ISABEL CRISTINA GAMEZ GUERRERO y OSCAR ANDRÉS MÉNDEZ GERARDINO, entró a fase nacional la solicitud de patente de invención titulada "MOLDE DE APERTURA Y EXPULSION AUTOMATICA PARA FABRICACION DE BLOQUES DE PLASTICO RECICLADO", que corresponde a la solicitud internacional PCT/IB2018/058254 del 23 de octubre de 2018.

Que la solicitud fue publicada en la Gaceta de la Propiedad Industrial N° 928 el 31 de mayo de 2021, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

Que realizado el examen de fondo mediante Oficio No. 5050 de 27 de marzo de 2023, se requirió a los solicitantes en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina para que presentaran respuesta a las observaciones de carácter técnico, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión para la concesión de la patente.

Que los solicitantes presentaron junto a la oportuna respuesta radicada el 10 de agosto de 2023 nuevas reivindicaciones 1 a 15 que reemplazan las originalmente presentadas, se acepta este último capítulo reivindicatorio presentado, comoquiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en el artículo 34 de la Decisión 486.

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."*

Que en el presente caso dichas reivindicaciones cumplen los requisitos indicados en el considerando anterior, toda vez que se refieren a un molde de apertura y expulsión para fabricación de bloques, un bloque de plástico para construcción de paredes modulares y un método para fabricar bloques de plástico, que difiere de la información del estado de la técnica más cercano CN205202004 en que el molde comprende unos medios de refrigeración que comprenden conductos de refrigeración embebidos respectivamente en la placa superior y en la placa inferior en donde la placa inferior tiene además en su superficie receptora, un relieve de canales que comprende, un par de canales opuestos laterales para acoplar los marcos de refrigeración lateral, un par de canales opuestos y laterales para acoplar los marcos de refrigeración frontal, unos canales que se extienden longitudinalmente sobre la superficie receptora de la placa inferior para acoplar los machos inferiores largos y los machos inferiores cortos y una pluralidad de canales longitudinales para acoplar los elementos separadores del separador central en donde el bloque formado se desmolda de forma automática a través de unos expulsos verticales que empujan el bloque formado por medio de una fuerza hidráulica desde una placa de sujeción de expulsos ubicada en la parte inferior del molde, separando el bloque formado de la placa inferior dado que los expulsos verticales atraviesan la placa inferior.

Por otro lado el bloque de plástico caracterizado porque comprende 6 caras A, B, C, D, E y F, en donde la cara A del bloque se forma con los machos superiores que se atornillan a la placa superior del conjunto de elementos (A); las caras B y D del bloque son formadas por

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 66575

Ref. Expediente N° NC2021/0003047

los marcos de configuración de espacio de formado y refrigeración lateral, frontal y el conjunto separador central que comprende los elementos separadores del conjunto de elementos (B); y las caras C, E y F del bloque son formadas por los machos inferiores cortos y los machos inferiores largos del conjunto de elementos (B).

Finalmente el método comprende las etapas de desmoldar el bloque formado a través de los expulsores verticales fijados en una placa de sujeción de expulsores para obtener el número de bloques en un ciclo del molde, en donde la placa inferior tiene además en su superficie receptora un relieve de canales que comprende, un par de canales opuestos laterales para acoplar los marcos de refrigeración lateral, un par de canales opuestos y laterales para acoplar los marcos de refrigeración frontal, unos canales que se extienden longitudinalmente sobre la superficie receptora de la placa inferior para acoplar los machos inferiores largos y los machos inferiores cortos y unos canales longitudinales para acoplar los elementos separadores del separador central en donde el desmolde del bloque formado es automático a través de los expulsores verticales que empujan el producto formado por medio de una fuerza hidráulica desde la placa de sujeción de expulsores, separando el bloque formado de la placa inferior.

Adicionalmente, estas diferencias no se encuentran sugeridas en el estado de la técnica y, como consecuencia de ello, se evidencia el efecto técnico correspondiente a optimizar y aumentar la eficiencia de la fabricación de bloques a partir de plástico reciclado al mejorar el desmolde haciéndolo de forma automática, al mismo tiempo que se cuida la integridad de la pieza y se evita daño o ruptura en el desmoldeo, reduciendo el desperdicio de material y reprocesos gracias al enfriamiento por medio de los conductos internos.

Por otro lado, el molde facilita su instalación al ser de acople rápido y sencillo, permitiendo a su vez la aplicación de los mismos en labores arquitectónicas y de construcción de edificaciones al presentar mejoras en sus propiedades mecánicas permitiendo su aplicación estructural y no estructural mediante el control preciso de la temperatura de desmoldeo durante el proceso de fabricación, resultando en un producto versátil con aplicación ampliada dentro de campo industrial de la construcción.

En consecuencia, las reivindicaciones 1 a 15 cumplen los requisitos de novedad, nivel inventivo y aplicación industrial establecidos en la normatividad citada en precedencia y esta Oficina encuentra procedente conceder para las mismas la patente solicitada.

Que los solicitantes mediante escrito radicado bajo el No. NC2021/0003047 del 8 de marzo de 2021, titularon la invención como: “MOLDE DE APERTURA Y EXPULSIÓN AUTOMÁTICA PARA FABRICACIÓN DE BLOQUES DE PLÁSTICO RECICLADO”, sin embargo, no se acepta toda vez que no contempla al bloque ni al método reivindicados y de acuerdo con el objeto concedido, el título de la invención quedará de la siguiente manera: “MOLDE DE APERTURA Y EXPULSIÓN AUTOMÁTICA DE BLOQUES DE PLÁSTICO, BLOQUE DE PLÁSTICO PARA CONSTRUCCIÓN DE PAREDES MODULARES Y MÉTODO PARA FABRICACIÓN DE BLOQUES DE PLÁSTICO RECICLADO”.

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

RESUELVE

ARTÍCULO 1: 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:

“MOLDE DE APERTURA Y EXPULSIÓN AUTOMÁTICA DE BLOQUES DE PLÁSTICO, BLOQUE DE PLÁSTICO PARA CONSTRUCCIÓN DE PAREDES

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
Resolución N° 66575

Ref. Expediente N° NC2021/0003047

**MODULARES Y MÉTODO PARA FABRICACIÓN DE BLOQUES DE PLÁSTICO
RECICLADO”**

Clasificación IPC: B29C 45/26.

Reivindicaciones: 1 a 15 incluidas en el radicado bajo el No NC2021/0003047 del 10 de agosto de 2023.

Titulares: ISABEL CRISTINA GAMEZ GUERRERO Y OSCAR ANDRÉS MÉNDEZ GERARDINO.

Dirección: CARRERA 13A # 6 – 02, PARQUE INDUSTRIAL MONTANA, MOSQUERA, COLOMBIA.

Inventores: Isabel Cristina GAMEZ GUERRERO y Oscar Andrés MÉNDEZ GERARDINO.

Solicitud internacional N°: PCT/IB2018/058254

Fecha: 23 de octubre de 2018.

Vigente desde: 23 de octubre de 2018

Hasta: 23 de octubre de 2038.

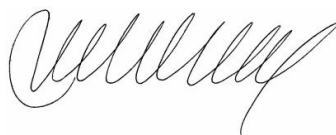
ARTÍCULO 2: Los titulares tendrán los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y en las demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento, conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTÍCULO 3: Notificar el contenido de la presente resolución a Isabel Cristina GAMEZ GUERRERO, Oscar Andrés MÉNDEZ GERARDINO advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición, ante la 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 30 de octubre de 2023

LA SUPERINTENDENTE DE INDUSTRIA Y COMERCIO,



Firmado digitalmente
por: MARIA DEL
SOCORRO PIMIENTA
CORBACHO
Fecha: 2023.10.30
23:02:06 COT
Razón: Validez jurídica.
Ubicación: Bogotá,
Colombia.