

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC2022/0011084

Señores
KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE INC.

TÍTULO DE LA SOLICITUD: “MÉTODO DE FABRICACIÓN DE TRAMAS NO TEJIDAS DE FILAMENTO DE UNIÓN POR HILADO UNIFORME”

NUMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/US2020/016168

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 31 de enero de 2020.

PRIORIDAD: 10/01/2020, US (ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA), PCT/US2020/013143

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. Fusión de solicitudes en trámite

Se encuentra coincidencia en la materia reclamada en las solicitudes NC2022/0011084 y NC2022/0011123, razón por la cual esta oficina recomienda fusionarlas en una única solicitud. La reivindicación 1 de ambas solicitudes reclaman la misma materia, por lo que no es posible acceder a un doble privilegio de concesión sobre dos solicitudes en trámite con la misma materia concedida.

En el evento de no acoger la sugerencia, cada solicitud continuará con el trámite que le corresponde. Sin embargo, se le recuerda al solicitante que la misma materia no podrá tener doble patente.

2. Objeto de la invención

El problema planteado consiste en la necesidad de proporcionar un producir tramas no tejidas de filamento de unión por hilado uniformes y de alta calidad a tasas de producción aún mayores, mientras que minimiza y/o elimina la pérdida de propiedades deseadas del material y/o la estabilidad del proceso.

Para resolver dicho problema técnico, la solicitud en estudio plantea un proceso y un sistema mejorados para la producción de tramas no tejidas de filamento de unión por hilado.

3. Reivindicaciones estudiadas

El presente estudio se basa en el capítulo reivindicatorio presentado el 4 de agosto de 2022.

4. De la solicitud de patente

4.1. Reivindicaciones

Teniendo en cuenta lo establecido en el artículo 30 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina:

Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC20220011084

"Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción. (...)"

Esta oficina informa que, en las reivindicaciones 1, 8, 9 y 12, los términos: "sustancialmente" y "al menos parcialmente", son imprecisos, por lo cual, no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por términos precisos o rangos concretos.

Esta oficina informa que, en las reivindicaciones 1 a 4 y 19 a 21, los valores opcionales con el término: "o", por ejemplo, en la reivindicación 1 la expresión "3 cm, 4 cm, 5 cm, 6 cm, 7 cm, 8 cm, 9 cm, 10 cm, 12 cm o 14 cm", son imprecisos, por lo cual, no permiten distinguir la invención del estado de la técnica. Se sugiere sustituirlo por términos precisos o rangos concretos.

Esta oficina informa que, el capítulo reivindicatorio carece de números de referencia. Se sugiere incluir entre paréntesis () los números de referencia de cada uno de los elementos que hacen parte de la invención de acuerdo con la numeración empleada en los dibujos, con el fin, de hacer más fácil la comprensión de la materia reivindicada.

En consecuencia, es necesario que allegue las aclaraciones o modificaciones correspondientes para dar cumplimiento a lo establecido en el citado artículo.

5. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 10 de enero de 2020, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad.

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 publicación
D1	US2003042651A1	"Method and apparatus for production of sub-denier spunbond nonwovens"	6 de marzo de 2003

D1¹ divulga un producto no tejido hilado isotrópico de subdenier exclusivo creado mediante un aparato y un método que comprenden un sistema único de medición de resina de múltiples cabezales, un cabezal de hilera con secciones de hilado, separadas por una zona de extracción de fluido de enfriamiento, un sistema de enfriamiento de dos lados y de múltiples niveles, un sistema de infusión de control de volumen de fluido que guía automáticamente los filamentos hacia el sistema de estirado de filamentos mientras conserva energía al usar una parte del fluido de enfriamiento como parte del fluido de estirado y también minimiza la turbulencia en la entrada a la ranura de estirado. El sistema de estirado de filamentos comprende un conjunto de chorro de estirado con boquillas de chorro primarias y secundarias ajustables y una ranura de chorro de estirado de ancho variable. Todo el conjunto de chorro de estirado se puede mover verticalmente para optimizar el filamento. El sistema de boquilla de chorro secundaria de flujo constante y descentrado proporciona un incremento de velocidad inesperadamente alto a los filamentos al oscilar los filamentos y aumentar su resistencia, lo que da como resultado un denier de fibra notablemente bajo del orden de 0,5 a 1,2. (...) (Resumen).

¹<https://worldwide.espacenet.com/patent/search/family/023283195/publication/US2003042651A1?q=pn%3DUS2003042651A1>

Ref. Expediente N° NC20220011084

6. Examen de Patentabilidad

De acuerdo con lo establecido en el artículo 14 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, en el cual se establecen los requisitos de patentabilidad objeto de la solicitud en estudio, esta Oficina presenta a continuación el análisis de los requisitos de patentabilidad.

6.1. Novedad

Teniendo en cuenta lo señalado en el artículo 16 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, la reivindicación independiente 8 (NC20220011084 del 4 de agosto de 2022) refiere a: “Un método de fabricación de tramas no tejidas que comprende (...)”. A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1
Un método de fabricación de tramas no tejidas que comprende:	Método para la producción continua de una red no tejida de filamentos sub denier estirados aerodinámicamente a partir de una resina licuada. (Reiv. 1).
Proporcionar una primera corriente de polímero fundido; proporcionar una segunda corriente de polímero fundido; proporcionar una tercera corriente de polímero fundido;	a. alimentar con precisión la resina mediante uno o más medios dosificadores de resina licuada presurizada, cada uno de los cuales tiene múltiples conductos de distribución conectados a una multiplicidad de mini-distribuidores de perchas a lo largo del ancho de la máquina de la matriz. (Reiv. 1).
Dirigir la primera corriente de polímero hacia los conductos que se localizan dentro de una primera zona de una hilera que tiene una primera emisividad, y extruir la primera corriente de polímero fuera de los puertos de salida en la primera zona de esta manera formando una primera cortina de filamentos monocomponentes fundidos;	b. hilar una multiplicidad de filamentos de resina continuos desde un cabezal de hilera que tiene un segmento frontal y uno posterior, cada uno de los cuales acomoda una serie de capilares de extrusión perforados separados por un segmento central en el que cada segmento se extiende por todo el ancho de trabajo de dicha hilera. (Reiv. 1).
Dirigir la tercera corriente de polímero hacia los conductos que se localizan dentro de una tercera zona de una hilera, y extruir la tercera corriente de polímero fuera de los puertos de salida en la tercera zona de esta manera formando una tercera cortina de filamentos monocomponentes fundidos;	m. avanzar dichos filamentos de resina dentro de la ranura de chorro de tracción suplementaria que tiene dos medios de aceleración de fluido en línea, por lo que dichos filamentos de resina son arrastrados hacia abajo por las fuerzas de arrastre aerodinámicas de la velocidad incrementada de la corriente de fluido colateral, manteniendo así una tensión constante en los filamentos a lo largo de los componentes del sistema de tracción. (Reiv. 1)
Dirigir la segunda corriente de polímero hacia los conductos que se localizan dentro de una segunda zona de la hilera que tiene una segunda emisividad diferente de la primera emisividad, la segunda zona que se encuentra entre la primera y tercera zonas, y extruir la segunda corriente de polímero fuera de los puertos de salida en la segunda zona de esta manera formando una segunda cortina de filamentos monocomponentes fundidos;	Una matriz de extrusión de filamentos mejorada con la capacidad de contener un mayor número de orificios de extrusión por metro de ancho y largo de matriz. un aparato mejorado para los fines descritos que permite variar las condiciones de operación dentro del aparato en un rango suficientemente amplio de relaciones para acomodar una gran variedad de materiales de resina y para la producción de una amplia gama de productos sin las limitaciones que caracterizan los sistemas de producción de spunbond anteriores y actuales. (Párr. 0030).



Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC20220011084

Dirigir un primer flujo de aire de enfriamiento directamente sobre dicha primera cortina de filamentos monocomponentes y solidificar al menos parcialmente la primera cortina de filamentos monocomponentes y, además, en donde dicho primer flujo de aire de enfriamiento continúa más allá de dicha primera cortina de filamentos sobre dicha segunda cortina de filamentos que solidifica al menos parcialmente dicha segunda cortina de filamentos;	g. hacer avanzar dichos filamentos de resina enfriados hacia dicho sistema de infusión de control de volumen de fluido y, por acción de dicho sistema de infusión, introducir automáticamente dichos filamentos en la entrada de dicha ranura de chorro de extracción. (Reiv. 1).
Dirigir un segundo flujo de aire de enfriamiento directamente sobre dicha tercera cortina de filamentos monocomponentes de esta manera formando una tercera cortina de filamentos monocomponentes enfriados que se encuentran al menos parcialmente solidificados, y además en donde dicho segundo flujo de aire de enfriamiento continúa más allá de dicha segunda cortina de filamentos monocomponentes enfriados sobre dicha segunda cortina de filamentos monocomponentes	l. ajustar el caudal y la velocidad de las boquillas de chorro secundarias de dicho conjunto de chorro de extracción para optimizar las perturbaciones del filamento, maximizar la atenuación del filamento y minimizar el denier. (Reiv. 1). El fluido de enfriamiento se suministra desde un soplador a través de uno o más intercambiadores de calor hacia un colector controlado de tres niveles que permite controlar el caudal y las temperaturas de forma independiente en cada segmento del gabinete de enfriamiento. (Párr. 0039).

De acuerdo con la comparación realizada anteriormente se concluye que la materia de la reivindicación 8 no es nueva.

Así mismo, D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicaciones 10 y 11: Ver Tabla 2 (Pág. 11).
- Reivindicación 15: Ver Tabla 2 (Pág. 11).

Las reivindicaciones dependientes 9 a 14 tampoco cumplen con el requisito de novedad.

6.2. Nivel inventivo

Teniendo en cuenta lo señalado en el artículo 18 de la Decisión 486 de 2000 de la Comisión de la Comunidad Andina, la reivindicación independiente 1 (NC20220011084 del 4 de agosto de 2022) refiere a: “Un método de fabricación de tramas no tejidas que comprende (...)”. A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1
Un método de fabricación de tramas no tejidas que comprende:	Método para la producción continua de una red no tejida de filamentos sub denier estirados aerodinámicamente a partir de una resina licuada. (Reiv. 1).
Proporcionar una hilera que tiene una superficie superior, una superficie inferior, y un primer y un segundo lados opuestos, y además en donde la hilera incluye un patrón de conductos que se extiende a través del grosor de la hilera, el patrón de conductos que forma una región de extrusión entre el primer y el segundo lados, y además en donde los conductos tienen una abertura de admisión en la superficie superior y una abertura de salida en la superficie inferior;	a. alimentar con precisión la resina mediante uno o más medios dosificadores de resina licuada presurizada, cada uno de los cuales tiene múltiples conductos de distribución conectados a una multiplicidad de mini-distribuidores de perchas a lo largo del ancho de la máquina de la matriz. (Reiv. 1).

Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC20220011084

Dirigir una primera corriente de polímero de propileno fundido que tiene una primera temperatura hacia una región adyacente al primer lado de la hilera,	b. hilar una multiplicidad de filamentos de resina continuos desde un cabezal de hilera que tiene un segmento frontal y uno posterior, cada uno de los cuales acomoda una serie de capilares de extrusión perforados separados por un segmento central en el que cada segmento se extiende por todo el ancho de trabajo de dicha hilera. (Reiv. 1). El fluido de enfriamiento se suministra desde un soplador a través de uno o más intercambiadores de calor hacia un colector controlado de tres niveles que permite controlar el caudal y las temperaturas de forma independiente en cada segmento del gabinete de enfriamiento (Párr. 0039)
Dirigir una segunda corriente de polímero de propileno fundido que tiene la primera temperatura hacia una región distal al primer lado de la hilera;	Una matriz de extrusión de filamentos mejorada con la capacidad de contener un mayor número de orificios de extrusión por metro de ancho y largo de matriz. un aparato mejorado para los fines descritos que permite variar las condiciones de operación dentro del aparato en un rango suficientemente amplio de relaciones para acomodar una gran variedad de materiales de resina y para la producción de una amplia gama de productos sin las limitaciones que caracterizan los sistemas de producción de spunbond anteriores y actuales. (Párr. 0030). ---- No se mencionan las longitudes de extrusión.
Extruir solo la primera corriente de polímero de propileno fundido a través de las aberturas de salida en una primera zona de la hilera de esta manera formando una primera cortina de filamentos monocomponentes fundidos, la primera zona que se extiende a la longitud de la región de extrusión y que se extiende hacia dentro desde la región de extrusión adyacente al primer lado que tiene un ancho de al menos 3 cm, 4 cm, 5 cm, 6 cm, 7 cm, 8 cm, 9 cm, 10 cm, 12 cm o 14 cm, y en donde la primera zona tiene una primera emisividad;	g. hacer avanzar dichos filamentos de resina enfriados dentro de dicho sistema infusor de control de volumen de fluido y, mediante la acción de dicho sistema infusor, introducir automáticamente dichos filamentos en la entrada de dicha ranura de chorro de extracción. (Reiv. 1).
Extruir solo la segunda corriente de polímero de propileno fundido a través de las aberturas de salida de una segunda zona de esta manera formando una segunda cortina de filamentos monocomponentes fundidos;	l. ajustar el caudal y la velocidad de las boquillas de chorro secundarias de dicho conjunto de chorro de extracción para optimizar las perturbaciones del filamento, maximizar la atenuación del filamento y minimizar el denier. (Reiv. 1). ---- No se mencionan las longitudes de extrusión.
La segunda zona es distal al primer lado con la primera zona que se encuentra entre la segunda zona y el primer lado y además en donde la segunda zona se extiende a la longitud completa de la región de extrusión y tiene un ancho de al menos 3 cm, 4 cm, 5 cm, 6 cm, 7 cm, 8 cm, 9 cm, 10 cm, 12 cm o 14 cm y en donde la segunda zona tiene una segunda emisividad diferente de la primera emisividad;	d. dirigir una o más corrientes de fluido separadas y distintas desde dichos medios de enfriamiento a través de dichos filamentos de resina desde ambos medios de enfriamiento situados opuestos, controlando así con precisión la velocidad de enfriamiento de dichos filamentos y mediante lo cual dichas corrientes de fluido opuestas se desvían de manera controlable dentro de dicho canal interno y descienden dentro de dicho canal. (Reiv. 1).
Dirigir un primer flujo de aire de enfriamiento directamente sobre dicha primera cortina de filamentos monocomponentes de esta manera formando una primera cortina de filamentos monocomponentes enfriados que se encuentran al menos parcialmente solidificados, y además en donde dicho primer flujo de aire de enfriamiento continúa más allá de dicha primera cortina de filamentos monocomponentes enfriados sobre dicha segunda cortina de filamentos monocomponentes de esta manera formando una segunda cortina de filamentos monocomponentes enfriados que se encuentran al menos parcialmente solidificados;	n. ajustar la separación de dichos dos medios de aceleración de fluido en línea para optimizar el estirado y la tensión del filamento. (Reiv. 1).
Estirar neumáticamente los filamentos monocomponentes enfriados de esta manera se reduce su diámetro;	r. ajustar además el ángulo incluido y el área abierta de dichos conjuntos de placa de control de volumen de fluido del difusor hasta que el patrón de
Depositar los filamentos monocomponentes estirados sobre una superficie de conformación de esta manera formando una trama no tejida.	



Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC20220011084

	deposición de los filamentos sea aproximadamente circular. (Reiv. 1).
--	---

D1 es considerado como el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1, ya que divulga un método para la producción continua de una red no tejida de filamentos sub denier estirados aerodinámicamente a partir de una resina licuada. (Reiv. 1).

La diferencia entre la invención definida entre la reivindicación 1 y el método divulgado en D1, consiste en que D1 no se pronuncia sobre las longitudes de la zona de extrusión mencionadas.

No hay evidencia de que la longitud completa de la región de extrusión y tiene un ancho de al menos 3 cm, 4 cm, 5 cm, 6 cm, 7 cm, 8 cm, 9 cm, 10 cm, 12 cm o 14 cm proporcione un método con algún efecto técnico diferente al que ya proporcionaba el objeto de D1, puesto que dichas longitudes de extrusión son conocidas en el estado de la técnica.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿Cómo modificar el método conocido en D1 con el fin de obtener un método alternativo?

Sin embargo, el incluir que la longitud completa de la región de extrusión y tiene un ancho de al menos 3 cm, 4 cm, 5 cm, 6 cm, 7 cm, 8 cm, 9 cm, 10 cm, 12 cm o 14 cm, ya es conocido en el estado de la técnica² (Ver Página 11), por lo que estas características no generan un efecto sorprendente a la materia reivindicada.

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia estaría motivada a modificar las longitudes de extrusión en el método de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

Así mismo, D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicación 4: Ver tabla 5 (Pág. 11).
- Reivindicación 6: Ver Tabla 2 (Pág. 11)
- Reivindicación 7: Ver Tabla 2 (Pág. 11)

Las reivindicaciones dependientes 2 a 7 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al dispositivo de la reivindicación 1, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

7. Conclusión

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

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US2003042651A1	1 a 7 8 a 14	Nivel inventivo Novedad

2 https://rua.ua.es/dspace/bitstream/10045/16897/1/TEMA_4_extrusion.pdf

Oficio N° **15091** de **27 de agosto de 2024**

Ref. Expediente N° NC20220011084

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.



Sandra Isabel Calderon Rodriguez
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES



Oficio N° 15091 de 27 de agosto de 2024

Ref. Expediente N° NC20220011084

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC20220011084		1°	X	2°	-	3°		Revoca	-
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/US2020/016168		3 de enero de 2020							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
10/01/2020				x		-			
Solicitante									
KIMBERLY-CLARK WORLDWIDE INC.									
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 21
Palabras clave utilizadas	TA=(nonwoven and extrud* and filament* and method)
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda	CIP: D01D 4/06; D01D 5/088; D01D 5/098; D04H 3/16; D01F 6/06

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	CO14115458	29/08/2014	-	-	A
ISA	US2003042651	06/03/2003	1 a 7 8 a 14	Reiv. 1; Párr. 0030	Y X
	US2010099321	22/04/2010	-	-	A
	CN202415761	05/09/2012	-	-	A
	US2003052432	20/03/2003	-	-	A
Patbase	US2020165759	28/11/2018	-	-	A
	JP2011063921	23/03/2011	-	-	A
	US2010180558	11/12/2008	-	-	A
	US2016168772	21/11/2015	-	-	A
Orbit	EP0765959	29/09/1995	-	-	A
Derwent	KR2012029183	26/03/2012	-	-	A
⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP)					
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.			“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		



Ref. Expediente N° NC20220011084

“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.	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: 29/07/2024	