

REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

Señores

CARTONPLAST IBERICA SLU (50%), PLASTIC REPAIR SYSTEM 2011 SL (50%)

TÍTULO DE LA SOLICITUD: “PROCEDIMIENTO DE REPARACION DE SEPARADORES PLASTICOS Y SEPARADOR PLASTICO OBTENIDO POR DICHO PROCEDIMIENTO”

NUMERO DE SOLICITUD INTERNACIONAL: PCT/ES2021/070866

FECHA DE PRESENTACIÓN INTERNACIONAL: 1 de diciembre de 2021.

PRIORIDAD: 21/01/2021, ES (ESPAÑA), P202130036

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. Objeto de la invención

El problema planteado consiste en la necesidad de proporcionar un separador plástico y un proceso de reparación de separadores reciclados por medio de técnicas de termosoldadura con el fin de garantizar la resistencia de la unión reparada, ya que anteriormente las uniones que se obtenían no tenían en cuenta que estos separadores eran huecos con alveolos longitudinales dejando material plástico disponible para unir de muy poco espesor haciéndolo frágil.

Para resolver dicho problema técnico, la solicitud en estudio plantea un procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, que comprende las siguientes etapas; -identificación y extracción de las zonas dañadas a reparar (2), quedando determinados unos huecos (4), -preparación de unos injertos (5) de forma correspondiente con dichos huecos (4), y -unión mediante termosoldaduras (8) de los injertos (5) en los huecos (4); -donde la extracción de las zonas dañadas a reparar se realiza mediante cortes (3) de trayectoria curva, y -donde en la etapa de preparación de los injertos (5) se mecanizan injertos con un borde exterior (50) alineado con los bordes (10) del separador (1), y un borde interior (51) paralelo a la trayectoria curva del corte (3), quedando definido entre el corte (3) practicado en el separador (1) y el borde interior (51) del injerto (5) un espacio para relleno (7) con material de aporte (8).

2. Reivindicaciones estudiadas

El presente estudio se basa en el capítulo reivindicatorio presentado el 10 de agosto de 2023.

3. Determinación del Estado de la Técnica

La fecha para determinar el estado de la técnica es el 21 de enero de 2021, que corresponde a la fecha de presentación de la solicitud de prioridad.

Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	US6077465	“Method of repairing a vinyl window frame”	20 de junio de 2000
D2	GB857859A	“Improvements in and relating to the repair of thermoplastic materials”	04 de enero de 1964

D1¹ divulga un defecto en el marco de una ventana de vinilo, el cual se repara rellenando el defecto con un relleno de PVC que incluye cemento para PVC y permitiendo que el relleno de PVC se cure. (...) (Resumen).

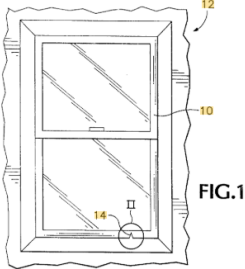
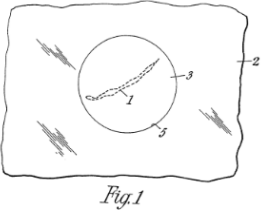
D2² divulga un aparato eléctrico de alta frecuencia para soldar parches 10 a láminas termoplásticas 2 (véase el Grupo XXXIV) (...). (Resumen).

4. 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.

4.1. 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 (NC2023/0010512 del 10 de agosto de 2023) refiere a: “Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, CARACTERIZADO PORQUE comprende las siguientes etapas: ...).” A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

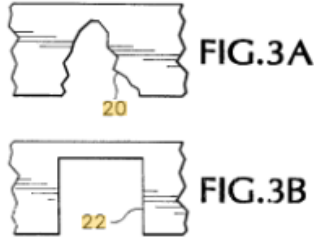
CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1	D2
Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, CARACTERIZADO PORQUE comprende las siguientes etapas:	Un método para reparar un defecto en el marco de una ventana compuesto por tramos de perfil de vinilo (...) (Reiv. 1)	Un método para reparar un desgarró, perforación, 115 o similar en material termoplástico (Reiv. 8)
(...) identificación de las zonas dañadas a reparar (2) en el separador (1), (...)	Se identifican las zonas dañadas (Fig. 1) 	Se identifican las zonas dañadas (Fig. 1) 
(...) extracción de las zonas dañadas a reparar (2) previamente	Fig. 3 muestra un chip 20 bastante grande realizado en el	(...) que comprende los pasos de cortar dicho material

¹<https://patents.google.com/patent/US6077465A/en?q=US6077465+>
²<https://worldwide.espacenet.com/patent/search/family/033436253/publication/GB857859A?q=pn%3DFR1203512A&queryLang=en%3Ade%3Afr>



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

identificadas mediante cortes (3), quedando determinados unos huecos (4), (...)	marco. Es posible reparar el chip cortando el material alrededor del chip para formar un orificio 22 de la forma deseada, por ejemplo, un rectángulo, como se muestra en la FIG. 3B (Col. 2 líneas 40 a 43) 	alrededor de la porción dañada del mismo para formar una abertura (Reiv. 8)
(...) preparación de unos injertos (5) de material no dañado y forma correspondiente con dichos huecos (4), y	Luego se puede cortar un parche 24 de PVC para que encaje en el orificio 22 del marco y se puede unir en su lugar usando el relleno de PVC 26 (FIG. 3C).	(...) aplicación a dicha abertura un parche como se reivindica en cualquier reivindicación precedente, 120 en donde el orificio en dicho otro miembro del mismo es del mismo tamaño y forma que la abertura que ubica dicho parche con el miembro del mismo que tiene dicho orificio a través del mismo adyacente a dicha abertura, y con la periferia de 125 dicho orificio coincidiendo con la periferia de dicha abertura, y asegurando dichas periferias juntas en una relación superpuesta. (Reiv. 8) No se menciona la preparación de los injertos.
(...) unión mediante termosoldaduras (6) con material de aporte de los injertos (5) de material no dañado en los huecos (4); (...)	No se menciona	Preferiblemente, la periferia exterior de dicho anillo y la periferia de dicho disco, y también la periferia interior de dicho anillo y el borde de dicho orificio están unidas entre sí, respectivamente, 'mediante soldadura eléctrica de alta frecuencia' (Pág. 2 Col 2, líneas 70 a 75 y 88 a 90).
(...) donde para la etapa de extracción de las zonas dañadas a reparar se utilizan cortes (3) de trayectoria curva, y (...)	Se apreciará que la invención no se limita a la realización particular que se ha descrito, (...) Por lo anterior no se puede limitar a sólo recortes cuadrados o rectangulares para la reparación:  Es de la persona normalmente conocedora de la materia el poder considerar	En una aplicación práctica de la invención, un cuerpo hueco de material termoplástico, que tiene un desgarro en una porción de su pared, tiene la porción rasgada eliminada del mismo cortando una porción circular de tal tamaño que la porción rasgada y cualquier zona debilitada de material adyacente a la misma se eliminan (Pág. 4, col 1, líneas 60 a 65 y Col. 2 líneas 1 a 2).



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

	configuraciones de recortes curvos, obteniendo el mismo resultado de unión entre las partes.	
(...) donde para la etapa de preparación de los injertos (5) se mecanizan injertos que comprenden un borde exterior (50) recto o angular, alineado con los bordes (10) del separador (1), y un borde interior (51) curvilíneo de forma paralela a la trayectoria curva del corte (3) de extracción de la zona dañada a reparar (2), quedando definido entre el corte (3) practicado en el separador (1) y el borde interior (51) del injerto (5) un espacio para relleno (7) con el material de aporte (8).	No se menciona	De la misma, se elimina la porción rasgada 1 cortando una porción circular 3 de tal tamaño que se elimina la porción rasgada 1 y cualquier zona debilitada de material adyacente a ella (Col 2, líneas 60 a 65 y Col 3, líneas 1 a 2). No se menciona la preparación del borde a unir.

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 corregir un defecto en el marco de una ventana de vinilo, el cual se repara rellenando el defecto con un relleno de PVC que incluye cemento para PVC y permitiendo que el relleno de PVC se cure (resumen).

La diferencia entre la invención definida entre la reivindicación 1 y el método divulgado en D1, consiste en la unión mediante termosoldaduras con material de aporte de los injertos de material no dañado en los huecos y donde para la etapa de preparación de los injertos se mecanizan injertos que comprenden un borde exterior recto o angular, alineado con los bordes del separador, y un borde interior curvilíneo de forma paralela a la trayectoria curva del corte de extracción de la zona dañada a reparar, quedando definido entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto un espacio para relleno con el material de aporte.

El efecto que se logra al incluir específicamente que la unión sea mediante termosoldaduras con material de aporte de los injertos de material no dañado en los huecos y donde para la etapa de preparación de los injertos se mecanizan injertos que comprenden un borde exterior recto o angular, alineado con los bordes del separador, y un borde interior curvilíneo de forma paralela a la trayectoria curva del corte de extracción de la zona dañada a reparar, quedando definido entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto un espacio para relleno con el material de aporte es que facilita el flujo y la penetración del material de aporte sin destruir el material base a unir, sumado que se logra los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el método divulgado en D1 para facilitar el flujo y la penetración del material de aporte sin destruir el material base a unir, sumado que se logra los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad?

Sin embargo, el incluir la unión mediante termosoldaduras con material de aporte de los injertos de material no dañado en los huecos y donde para la etapa de preparación de los injertos se mecanizan injertos que comprenden un borde exterior recto o angular, alineado con los bordes del separador, y un borde interior curvilíneo de forma paralela a la trayectoria curva del corte de extracción de la zona dañada a reparar, quedando definido entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto un espacio para relleno con el material de aporte para facilitar el flujo y la penetración del material de



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

aporte sin destruir el material base a unir, sumado que se logre los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad, ya está divulgado en D2 que se refiere a un mecanizado del borde al mencionar que se elimina la porción rasgada 1 cortando una porción circular 3 de tal tamaño que se elimina la porción rasgada 1 y cualquier zona debilitada de material adyacente a ella (Col 2, líneas 60 a 65 y Col 3, líneas 1 a 2) adicionalmente, es del conocimiento del técnico medio que la preparacion de las superficies y bordes de los elementos a unir es esencial para obtener una correcta unión soldada termicamente³ , tanto a tope como solapadamente, esto con el fin de garantizar la union y obtener la resistencia necesaria.

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir el alistamiento del D2 sumado al conocimiento del técnico medio en el método, de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 1. Por lo cual se considera obvia.

Así mismo, D2 divulga las características de las reivindicaciones dependientes de la siguiente manera:

- Reivindicaciones 5 y 6: Ciertas salvaguardias son necesarias al llevar la invención a la práctica para garantizar que se aplique el grado apropiado de calor al material durante el período apropiado necesario para hacer que el material sea plásticamente fusible y aún así evitar que el material se derrita y se corra (Pág. 4, Col. 1 líneas 49 a 56).

Las reivindicaciones dependientes 2 a 15 no mencionan alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al método de la reivindicación 1, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

De otra parte, la reivindicación independiente 16 (NC2023/0010512 del 10 de agosto de 2023) refiere a: “Separador (1) plástico, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, CARACTERIZADO PORQUE comprende,”. A continuación, se presenta la tabla comparativa entre el objeto reivindicado y los documentos encontrados en el estado de la técnica:

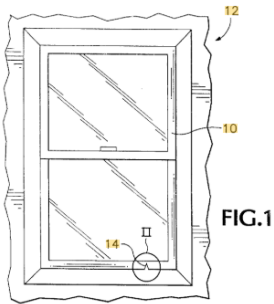
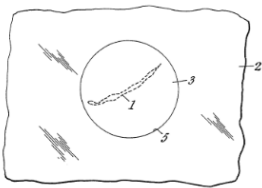
CARACTERÍSTICAS ESENCIALES	D1	D2
Separador (1) plástico, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, CARACTERIZADO PORQUE comprende,	El marco de la ventana está hecho de PVC de alta densidad. (...) (Col. 2, líneas 12 a 13)	Un parche para usar en la reparación de materiales termoplásticos (Reiv. 1)
(...) al menos, un injerto (5) de reparación, (...)	Luego se puede cortar un parche 24 de PVC para que encaje en el orificio 22 del marco y se puede unir en su lugar usando el relleno de PVC 26 (FIG. 3C).	(...) aplicación a dicha abertura un parche como se reivindica en cualquier reivindicación precedente, 120 en donde el orificio en dicho otro miembro del mismo es del mismo tamaño y forma que la abertura que ubica dicho parche con el miembro del mismo que tiene dicho orificio a través del mismo adyacente a dicha abertura, y con la periferia de 125 dicho orificio coincidiendo con la periferia de dicha abertura, y asegurando dichas periferias juntas en una relación superpuesta. (Reiv. 8)

3 <https://www.mexpolimeros.com/pro/soldadura.html>



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

(...) que se encuentra unido por termosoldadura (6) (...)	No se menciona	Preferiblemente, la periferia exterior de dicho anillo y la periferia de dicho disco, y también la periferia interior de dicho anillo y el borde de dicho orificio están unidas entre sí, respectivamente, 'mediante soldadura eléctrica de alta frecuencia' (Pág. 2 Col 2, líneas 70 a 75 y 88 a 90).
(...) en, al menos, un hueco (4) practicado mediante un corte (3) curvo abarcando al menos, una zona dañada a reparar (2) previa (...)	Se identifican las zonas dañadas (Fig. 1)  FIG. 1 Fig. 3 muestra un chip 20 bastante grande realizado en el marco. Es posible reparar el chip cortando el material alrededor del chip para formar un orificio 22 de la forma deseada, por ejemplo, un rectángulo, como se muestra en la FIG. 3B (Col. 2 líneas 40 a 43)  FIG. 3A  FIG. 3B Se apreciará que la invención no se limita a la realización particular que se ha descrito, (...) Por lo anterior no se puede limitar a sólo recortes cuadrados o rectangulares para la reparación por lo que es de la persona normalmente conocedora de la materia el poder considerar configuraciones de recortes curvos, obteniendo el mismo resultado de unión entre las partes.	Se identifican las zonas dañadas (Fig. 1)  Fig. 1 En una aplicación práctica de la invención, un cuerpo hueco de material termoplástico, que tiene un desgarro en una porción de su pared, tiene la porción rasgada eliminada del mismo cortando una porción circular de tal tamaño que la porción rasgada y cualquier zona debilitada de material adyacente a la misma se eliminan (Pág. 4, col 1, líneas 60 a 65 y Col. 2 líneas 1 a 2).



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

(...) donde el injerto comprende un borde exterior (50) recto o angular alineado con el borde (10) del separador (1) y un borde interior (51) curvilíneo paralelo a la trayectoria curva del corte (3), comprendiendo un espacio para relleno (7) entre el corte (3) practicado en el separador (1) y el borde interior (51) del injerto (5) que se encuentra relleno con material de aporte (8).	No se menciona	En una aplicación práctica de la invención, un cuerpo hueco de material termoplástico, que tiene un desgarro en una porción de su pared, tiene la porción rasgada eliminada del mismo cortando una porción circular de tal tamaño que la porción rasgada y cualquier zona debilitada de material adyacente a la misma se eliminan (Pág. 4, col 1, líneas 60 a 65 y Col. 2 líneas 1 a 2). No se menciona bordes rectos o angulares ni un borde interior curvilíneo paralelo a la trayectoria curva
---	----------------	--

D1 es considerado como el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 16, ya que divulga un método para corregir un defecto en el marco de una ventana de vinilo, el cual se repara rellenando el defecto con un relleno de PVC que incluye cemento para PVC y permitiendo que el relleno de PVC se cure (resumen).

La diferencia entre la invención definida entre la reivindicación 16 y el producto divulgado en D1, consiste en la unión mediante termosoldaduras de injertos donde el injerto comprende un borde exterior recto o angular alineado con el borde del separador y un borde interior curvilíneo paralelo a la trayectoria curva del corte, comprendiendo un espacio para relleno entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto que se encuentra relleno con material de aporte.

El efecto que se logra al incluir específicamente que la unión de los elementos es mediante termosoldaduras de injertos, donde el injerto comprende un borde exterior recto o angular alineado con el borde del separador y un borde interior curvilíneo paralelo a la trayectoria curva del corte, comprendiendo un espacio para relleno entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto que se encuentra relleno con material de aporte es que facilita el flujo y la penetración del material de aporte sin destruir el material base a unir, durante la aplicación de la termosoldadura, sumado a que se logra los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad.

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el producto divulgado en D1 para facilitar el flujo y la penetración del material de aporte sin destruir el material base a unir durante la aplicación de la termosoladura, sumado a que se logre los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad?

Sin embargo, el incluir la unión mediante termosoldaduras de injertos donde el injerto comprende un borde exterior recto o angular alineado con el borde del separador y un borde interior curvilíneo paralelo a la trayectoria curva del corte, comprendiendo un espacio para relleno entre el corte practicado en el separador y el borde interior del injerto que se encuentra relleno con material de aporte para facilitar el flujo y la penetración del material de aporte sin destruir el material base a unir, sumado a que se logre los mejores resultados de resistencia y de indeformabilidad, ya está divulgado en D2 que se refiere a un mecanizado del borde al mencionar que se elimina la porción rasgada 1 cortando una porción circular 3 de tal tamaño que se elimina la porción rasgada 1 y cualquier zona debilitada de material adyacente a ella (Col 2, líneas 60 a 65 y Col 3, líneas 1 a 2) adicionalmente, es del conocimiento del técnico medio que la preparacion de las



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

superficies y bordes de los elementos a unir es esencial para obtener una correcta unión soldada termicamente⁴ , tanto a tope como solapadamente, esto con el fin de garantizar la union y obtener la resistencia necesaria. Asimismo, la distancia entre las partes del material base

En consecuencia, la persona normalmente versada en la materia estaría motivada a incluir el alistamiento del perfil de unión del material base del D2 sumado al conocimiento del técnico medio en el producto, de D1, para así llegar al objeto de la reivindicación 16. Por lo cual se considera obvia.

La reivindicación dependiente 17 no menciona alguna característica que, junto con las características de la reivindicación independiente, aporte nivel inventivo al producto de la reivindicación 16, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

5. Conclusión

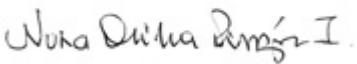
Los requisitos de Patentabilidad de la presente solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	US6077465	1 a 17	Nivel inventivo
D2	GB857859A	1 a 17	Nivel inventivo

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.



Nubia Milena Pinzon Ibañez
DIRECTORA DE NUEVAS CREACIONES (E)

⁴ <https://www.mexpolimeros.com/pro/soldadura.html>



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

INFORME DE BÚSQUEDA
EXAMEN DE PATENTABILIDAD

Solicitud No.		Examen de patentabilidad							
NC2023/0010512		1°	X	2°	-	3°	-	Revoca	-
Solicitud Internacional No.		Fecha solicitud internacional: (DD/MM/AÑO)							
PCT/ES2021/070866		1 de diciembre de 2021							
Fecha de determinación estado de la técnica (DD/MM/AÑO)				Prioridad		Presentación			
21/01/2021				X		-			
Solicitante									
CARTONPLAST IBERICA SLU (50%), PLASTIC REPAIR SYSTEM 2011 SL (50%)									
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 17					
Palabras clave utilizadas				(Repair sheet), cell, hollow, cavity, alveolus, weld, thermoplastic.					
Clasificaciones utilizadas para la búsqueda				CIP:	B29C 73/04, B29C 73/24				
				CPC:	-				
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	NC2018/001212	22/11/2018	-	-			A		
ISA/EPO	ES2388410	15/10/2012	-	-			A		
	US5653835	05/08/1997	-	-			A		
	US2017165928	15/06/2017	-	-			A		
	FR2414392	10/08/1979	-	-			A		
USPTO	US20150033559	05/02/2015	-	-			A		
	US5958166	28/09/1999	-	-			A		
	US6077465	20/06/2000	1 a 17	Reiv. 1; Figs. 1, 3A, 3B, 3C; Col. 2 líneas 40 a 43			Y		
Patbase	US6231949	15/05/2001	-	-			A		
Espacenet	US2004030384	12/02/2004	-	-			A		
Orbit	GB857859A	04/01/1961	1 a 17	Reiv. 1, 8, Pág. 2 Col 2, líneas 70 a 75 y 88 a 90; Pág. 4, col 1, líneas 60 a 65 y Col. 2 líneas 1 a 2; Fig. 1.			Y		
Googlepatent	US2795523A	11/01/1957	-	-			A		
	US3468732A	23/09/1969	-	-			A		
	EP3133132A1	22/02/2017	-	-			A		
	WO2018121630A1	05/07/2018	-	-			A		
	JP2018024111A	15/02/2018	-	-			A		
⁽¹⁾ Cita completa literatura no patente (LNP)		Perez M. C. (2017) Cómo reparar piezas de plástico. Carrocería y pintura. (Número 73, Julio-Septiembre). Recuperado de http://www.centro-zaragoza.com:8080/web/sala_prensa/revista_tecnica/hemeroteca/articulos/R73_A2.pdf							
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.									



Oficio N° 4517 de 13 de marzo de 2026

Ref. Expediente N° NC2023/0010512

(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: (05/02/2026)	

