

# REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

## SEÇÃO III

ANO XXVIII — Nº 6

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 9 DE JANEIRO DE 1970

### DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

#### SERVIÇO DE RECEPÇÃO, INFORMAÇÃO E EXPEDIÇÃO

Expediente de 6 de Janeiro de 1969

##### Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento no prazo de 60 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final e da 1ª Anuidade, para que sejam expedidas as Cartas Patentes:

- Nº 70.395 — Ind. Artepapel Jabaquara Ltda.
- Nº 132.414 — Sandoz S.A.
- Nº 134.535 — Compagnie Française des Matières Colorantes.
- Nº 136.482 — Rhône-Poulenc S.A.
- Nº 137.301 — Armour And Company.
- Nº 139.046 — Drew Chemical Corp.
- Nº 139.544 — Ciba Societe Anonyme.
- Nº 140.983 — Ciba Societe Anonyme.
- Nº 141.206 — Amp Inc.
- Nº 141.759 — Artur Fischer.
- Nº 142.040 — Elektrkemtsk A.S.
- Nº 144.977 — Carlo Ernesto Valente.
- Nº 146.399 — Telefonaktiebolaget L. M. Ericsson.
- Nº 147.054 — Compagnie Française Thomson-Houston.
- Nº 147.701 — Societe Rhodiaceta.
- Nº 147.902 — Topeco, Sociedade, Ind Y Com.
- Nº 150.972 — Rhone Poulenc S.A.
- Nº 151.915 — Werner Deussen.
- Nº 152.355 — International Business Machines Corp
- Nº 154.055 — General Cigar C. Inc.
- Nº 154.238 — Inventa Ag. Fur Forschung Und Patentverwertung Zurich.

##### Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento no prazo de 60 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final para que sejam expedidos os certificados:

- Nº 487.697 — Metalcamp Metalurgica Campinas Ltda.
- Nº 550.719 — Metalock do Brasil S.A. Ind e Com.
- Nº 613.786 — Destilaria Dalmore Ltda.
- Nº 622.231 — Com. Rajadio Combustíveis e Lubrificantes Ltda.
- Nº 642.666 — Francisco Mucillo & Cia. Ltda.
- Nº 642.668 — Trefil S.A. Paulista de Trefilação.

### REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

- Nº 642.669 — Trefil S.A. Paulista de Trefilação.
- Nº 642.675 — Trefil S.A. Paulista de Trefilação.
- Nº 642.722 — Nicolás Goldberger.
- Nº 642.725 — Nicolás Goldberger.
- Nº 642.728 — Metalurgica Marquês Ltda.
- Nº 642.858 — Construtora Erg Ltda.
- Nº 642.859 — Ind. e Com de Sacos Plásticos Pandora Ltda.
- Nº 642.885 — José Mata S.A. Crédito Financiamento e Investimento.
- Nº 642.887 — Eletro Radiotécnica Mikasa Ltda.
- Nº 642.888 — Livraria e Editora Helcer Ltda.
- Nº 642.922 — Antônio Sarra & Cia. Ltda.
- Nº 642.928 — Cofersul Com. de Ferramentas Industriais Ltda.
- Nº 642.940 — Ildelfonso Vieira.
- Nº 642.971 — Cobesca Distribuidora de Produtos Farmacêuticos Ltda.
- Nº 653.002 — Erida Gottschall.
- Nº 643.032 — Sibrasil S.A. Ind. Sisaleira do Brasil.
- Nº 643.033 — Sibrasil S.A. Ind. Sisaleira do Brasil.
- Nº 643.034 — Sibrasil S.A. Ind. Sisaleira do Brasil.
- Nº 643.070 — Anversa Ind. e Com. Ltda.
- Nº 643.076 — Oscar Bittencourt Bezerra.
- Nº 643.091 — Juva Eletrotester Ltda.
- Nº 643.141 — Mapassi S.A. e Com.
- Nº 643.153 — Combustion Engineering do Brasil Serviços Técnicos e Comércio Ltda.
- Nº 643.167 — Luiz Bandeira de Mello.
- Nº 643.168 — Luiz Bandeira de Mello.
- Nº 643.221 — Kit Ind. e Com. de Copas Ltda.
- Nº 643.229 — Dentinox Gesellschaft Fur Pharmazeutische Präparate Lenk & Schuppen.
- Nº 643.273 — Restaurante Che La La Ltda.
- Nº 643.276 — Melhourinhos Sociedade de Melhoramentos de Ourinhos. Ltda.
- Nº 643.284 — Djergi Abboud Nedjmeh.
- Nº 643.285 — Metalúrgica 1051 Ltda.
- Nº 643.286 — Katibloco Ind. e Com. de Artefatos de Cimento Ltda.
- Nº 643.338 — Guido Menichetti.
- Nº 643.553 — Anchor do Brasil Inds. Farmacêutica Ltda.

Foram mandadas cancelar as Patentes abaixo mencionadas de acordo com o Art. 22 § 1º do CPL:

- Nº 80.917 — John Patra.
- Nº 80.918 — Horacio Augusto Delgado.
- Nº 80.921 — General Electric Company.
- Nº 80.924 — General Electric Company.
- Nº 80.925 — Houston Oil Field Material Company, Inc.
- Nº 80.928 — Dr. Richard Hurmer e Dr. Jean Vernin.
- Nº 80.929 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.
- Nº 80.934 — Domingos Massari.
- Nº 80.936 — General Electric Company.
- Nº 80.940 — Edmundo Prado Moreira.
- Nº 80.943 — Kubota Tekko do Brasil Ind. e Com. Ltda.
- Nº 80.944 — Sperry Rand Corp.
- Nº 80.950 — Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag.
- Nº 80.952 — Ichiro Koibuchi.
- Nº 80.955 — Gilberto Barbosa Jacques.
- Nº 80.959 — Nicolino Guimarães Moreira.
- Nº 80.960 — Phillips — Van Heusen Corp.
- Nº 80.984 — General Electric Company.
- Nº 80.987 — Plastifon S.A. Plásticos e Derivados.
- Nº 80.988 — Alair Paschoal Pelá.
- Nº 80.969 — General Electric Company.
- Nº 80.975 — E. I. Du Pont de Nemours And Company.
- Nº 80.976 — Industrias Mecánicas Kabi S.A.
- Nº 80.983 — General Electric Company.
- Nº 80.984 — Mauricio Lorenzini.
- Nº 80.985 — General Electric Company.
- Nº 80.986 — Telefunken Patentverwertungsgesellschaft MBH.
- Nº 80.990 — Commissariat A L'Énergie Atomique.
- Nº 80.991 — Romeu Pirani.
- Nº 80.992 — Jervis B. Webb Company.
- Nº 80.994 — Hissashi Ono.
- Nº 80.995 — José Caminha Campor.
- Nº 81.001 — General Electric Company.
- Nº 81.002 — Olavo Silveira Perelara.
- Nº 81.004 — Cel. Hermogênio Rodrigues Peixoto.
- Nº 81.006 — Emilio Cesar Salvi.
- Nº 81.011 — Roussel Uclaf.
- Nº 81.013 — Gestetner Limited.
- Nº 81.014 — José da Silva Bojikian.

- Nº 81.016 — Odilon Barbosa.
- Nº 81.017 — Friopec Ind. e Com. Ltda.
- Nº 81.020 — Eastman Kodak Company.
- Nº 81.023 — Equipamentos Industriais Pontemac Ltda.
- Nº 81.024 — Friopec Ind. e Com. Ltda.
- Nº 81.029 — Framc S.A.
- Nº 81.033 — Syntex Corp.
- Nº 81.040 — Ruwa Ind. e Com. de Metalúrgica e Plásticos Ltda.
- Nº 81.041 — João Francisco Galindo.
- Nº 81.050 — Stauffer Chemical Company.
- Nº 81.051 — Carlo Erba S.p.A.
- Nº 81.053 — Antonio Ziegler.
- Nº 81.056 — W. R. Grace & Co.
- Nº 81.057 — Arthur D. Little, Inc.
- Nº 81.059 — João Domingos Pacini.
- Nº 81.061 — Commissariat A L'Énergie Atomique.
- Nº 81.062 — Felipe Silvestres Oliveira.
- Nº 81.068 — Roger Guy Espinet.
- Nº 81.065 — Maria José Adinolfi Machado.
- Nº 81.069 — Montecatini Societa Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.
- Nº 81.070 — General Electric Company.
- Nº 81.071 — Lucien Monpas.
- Nº 81.072 — General Electric Company.
- Nº 81.076 — Twin Disc Clutch Company.
- Nº 81.077 — General Electric Company.
- Nº 81.078 — José Céspedes.
- Nº 81.079 — Roberto Agustín Tapia.
- Nº 81.080 — Saboya & Saboya Ltda.
- Nº 81.081 — General Electric Company.
- Nº 81.083 — José Ismael Musitano Piráquine.
- Nº 81.089 — José Mariet Barrera.
- Nº 81.091 — Nigável de Oliveira Pinto.
- Nº 81.092 — General Electric Company.
- Nº 81.101 — Jaime Arno Fauria.
- Nº 81.107 — General Electric Company.
- Nº 81.108 — Geraldo Zacharia Gonçalves.
- Nº 81.110 — Roger François Charbonnier.
- Nº 81.113 — Kenzo Senda e Ichiro Koibuchi.
- Nº 81.114 — Dr. Hans Beer e Emma Weber Horisberger.
- Nº 81.117 — Joseph A. Ritter.
- Nº 81.121 — Nadir Cury.
- Nº 81.122 — Francisco Ferolla Filho.
- Nº 81.124 — Ernesto Emanuele Endico Geiger.
- Nº 81.129 — Pechiney Progil, Societ Pour Le Developpement Et La

As Repartições Públicas deverão entregar na Seção de Comunicações do Departamento de Imprensa Nacional, até às 17 horas, o expediente destinado à publicação.

As reclamações pertinentes à matéria retribuída, nos casos de erro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subsequente à publicação no órgão oficial.

A Seção de Redação funciona, para atendimento do público, de 11 às 17h30m.

Os originais, devidamente autenticados, deverão ser dactilografados em espaço dois, em uma só face do papel, formato 22x33; as emendas e rasuras serão ressaltadas por quem de direito.

As assinaturas podem ser tomadas em qualquer época do ano, por seis meses ou um ano, exceto as para o exterior, que sempre serão anuais.

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Seção de publicidade do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e do Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

Table with columns: REPARTIÇÕES E PARTICULARES (Capital e Interior, Exterior) and FUNCIONÁRIOS (Capital e Interior, Exterior). Includes rates for Semestre and Ano.

NÚMERO AVULSO

O preço do número avulso figura na última página de cada exemplar. O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr\$ 0.01, se do mesmo ano, e de NCr\$ 0.01 por ano, se de anos anteriores.

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

Para evitar interrupção na remessa dos órgãos oficiais a renovação de assinatura deve ser solicitada com antecedência de trinta (30) dias.

Na parte superior do endereço estão consignados o número do talão de registro e a assinatura e o mês e o ano em que findará.

As assinaturas das Repartições Públicas serão anuais e deverão ser renovadas até 28 de fevereiro.

A remessa de valores, sempre a favor do Tesoureiro do Departamento de Imprensa Nacional, deverá ser acompanhada de esclarecimentos quanto à sua aplicação.

Os suplementos às edições dos órgãos oficiais só serão remetidos aos assinantes que os solicitarem no ato da assinatura.

- Vente de Specialites Chimiques. Nº 81.130 -- Severino Alves de Lima. Nº 81.133 -- Scherico Limited. Nº 81.136 -- Chungai Seiyaku Ka-bushiki Kaisha. Nº 81.137 -- FMC Corp. Nº 81.139 -- Leeson Corp. Nº 81.140 -- Allied Chemical Corp. Nº 81.141 -- Merck & Co., Inc. Nº 81.143 -- Behringwerke Aktien-gesellschaft. Nº 81.147 -- N. V. Philips'Gloeel-ampenfabrieken. Nº 81.150 -- Young Research Labo-ratories Limited. Nº 81.151 -- Raytheon Company. Nº 81.158 -- Phelipe Naselli. Nº 81.161 -- Ruy Carlos Varella Gh'crzi. Nº 81.163 -- Roussel Uclaf. Nº 81.166 -- Walter Putz. Nº 81.170 -- Roussel Uclaf. Nº 81.173 -- Sanjyo Company Li-mited. Nº 81.175 -- Sergio Paladino. Nº 81.178 -- Moacyr Rodrigues dos Santos. Nº 81.179 -- Roussel Uclaf. Nº 81.185 -- Roussel Uclaf. Nº 81.187 -- Michigan Tool Com-pany. Nº 81.190 -- Estamparia Caravellas S.A. Nº 81.191 -- A. B. Disk Company. Nº 81.194 -- General Electric Com-pany. Nº 81.198 -- Merck & Co. Inc. Nº 81.199 -- Aktiebolaget Separ-a-tor. Nº 81.203 -- Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorri. Meister Lucius & Bruning. Nº 81.207 -- Max, Eugene. Boudot. Nº 81.208 -- Walter Popp. Nº 81.210 -- Dr. A. Wander A.G. Nº 81.213 -- Nely Soares de Mello, Otacilio Lenc Berni e António da Sil-va Ladeiras. Nº 81.216 -- Serelec Eletrônica S.A. Nº 81.217 -- American Cyanamid Company. Nº 81.218 -- Kurt Zimmermann, Rulo Gfeller e Herbert Warren Gloor.

- Nº 81.220 -- Scovill Manufacturing Company. Nº 81.229 -- E. I. Du Pont de Ne-mours And Company. Nº 81.233 -- Tecnotransportes S. A. Ind. e Com. Nº 81.238 -- Admiral Corp. Nº 81.240 -- Paul Gerhard Roh-land. Nº 81.241 -- General Electric Com-pany. Nº 81.248 -- Roussel Uclaf. Nº 81.249 -- Metalurgica Reubli Ltda. Nº 81.250 -- Svand AAG Poul Johanson. Nº 81.251 -- Contina Bureaux Und Rechenmaschinenfabrik Aktiengesel-lschaft. Modelo Industrial Nº 6.772 -- Isidoro Giovanni Ri-volta. Nº 6.773 -- Ind. Plástica Opalit Ltda. Nº 6.774 -- Leonidas Antônio Mar-tins Carlini (Cancelem-se as paten-tes). Foram mandados cancelar os re-gistros abaixo mencionados de acór-do com o Art. 110 § do CPI: Nº 397.047 -- Antônio Benedito Machado. Nº 397.050 -- Impermeabilização Vedatex Ltda. Nº 397.051 -- Fornecedor de Ma-teriais de Construção Ltda. Nº 397.053 -- Maurício Pessoa de Melo. Nº 397.055 -- Produtos Morsl Ind e Com. Ltda. Nº 397.060 -- Bel Air Viagens Ltda. Nº 397.061 -- Consiglan Consigna-taria de Lã, Couros Ltda. Nº 397.065 -- Thomé, Tedesco & Cia. Ltda. Nº 397.066 -- Elias, Filgueiras & Cia. Ltda. Nº 397.067 -- Fabrica de Móveis Jocefra Ltda. Nº 397.068 -- Alt S.A. Aparelhos para Levantamento e Transporte. Nº 397.071 -- Príncipe das Tintas Ltda. Nº 397.080 -- Representações Car-los Pessoa Ltda.

- Nº 397.081 -- Corbisa Indústria Agro Pecuária Ltda. Nº 397.082 -- Cia. Brasileira de Ha-bitação Popular. Nº 397.084 -- Panambra Indústria e Técnica S. A. Nº 397.085 -- Kevator Plásticos Li-mitada. Nº 397.087 -- Indústria e Comércio Miguel Calfat S. A. Nº 397.089 -- Mecânica Alfredo Lippi S. A. Nº 397.091 -- Zaz Traz Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda. Nº 397.092 -- Zaz Traz Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda. Nº 397.098 -- Importação S. Mar-cos Ltda. Nº 397.100 -- Importação S. Mar-cos Ltda. Nº 397.103 -- Importação S. Mar-cos Ltda. Nº 396.603 -- Indústria e Comér-cio Jurupis Ltda. Nº 396.725 -- Mococa Fabril S. A. Nº 396.729 -- Atma Paulista S. A. Indústria e Comércio. Nº 396.730 -- Atma Paulista S. A. Indústria e Comércio. Nº 396.734 -- Atma Paulista S. A. Indústria e Comércio. Nº 396.736 -- Atma Paulista S. A. Indústria e Comércio. Nº 396.841 -- Fábrica de Velas Flama Ltda. Nº 396.844 -- Hermes Ferreira & Cia. Ltda. Nº 396.848 -- Geraldo José da Sil-veira. Nº 396.849 -- Geraldo Ferreira Lima. Nº 396.851 -- Sacrat S. A. Agro-pecuária Adm. e Técnica. Nº 396.852 -- Parenti & Cia. Ltda. Nº 396.853 -- Metalúrgica Rol Mac Ltda. Nº 396.858 -- S. A. Supermerca-dos as Ordens. Nº 396.859 -- S. A. Supermerca-dos as Ordens. Nº 396.860 Luiz de Jesus. Nº 396.864 -- Aeiou Administrado-res Engenheiros Industriais Organi-zação Unidos Ltda. Nº 396.866 -- Salpic Artefatos Plas-ticos Ltda.

- Nº 396.600 -- Promeca S. A. In-dústria e Comércio. Nº 396.608 -- Gerônimo Aguiar Gomes. Nº 396.870 -- Mineração Indústria Grosse Ltda. Nº 396.871 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.873 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.876 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.877 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.878 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.880 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.881 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.883 -- Imp. São Marcos Li-mitada. Nº 396.884 -- Organização Social Cristã Andre Luiz Oscar. Nº 396.886 -- Regaleira Restau-rante Ltda. Nº 396.892 -- Bar e Albergaria D'ouro Ltda. Nº 396.893 -- Central Alimentícia Ltda. Nº 396.894 -- Antônio Bittencourt Leite Pereira Lopes. Nº 396.895 -- Jamil Iskandar Saade Nº 396.903 -- Indústria de Porce-lana Bela Vista Ltda. Nº 396.909 -- F. Genes & Cia. Li-mitada. Nº 396.914 -- Indústria e Comér-cio de Móveis Meinsform Ltda. Nº 396.919 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.920 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.921 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.923 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.925 -- Sociedade Rádio Mar-c oi Ltda. Nº 396.926 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.927 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda. Nº 396.928 -- Sociedade Rádio Mar-coni Ltda.

Nº 396.921 -- Daniel Gonaglyves das Neves Jr.  
 Nº 396.959 -- Gerbar Comercial Industrial e Elétrica Ltda.  
 Nº 396.965 -- Sociedade Rádio Marconi Ltda.  
 Nº 396.966 -- Indústria Metalúrgica Gazola Ltda.  
 Nº 396.971 -- Ursus Imp. Ltda.  
 Nº 396.991 -- Cia. Brasileira de Petróleo Petronosso.  
 Nº 396.997 -- Roupas Cleana Ltda.  
 Nº 397.007 -- Fiação e Tecelagem Pelosini Ltda.  
 Nº 397.010 -- Indústria e Comércio de Panificação N. S. das Cabeças.  
 Nº 397.011 -- Conexões D. Z. L. Ltda.  
 Nº 397.013 -- Móveis e Decorações Sabreno Ltda.  
 Nº 397.025 -- Churrascaria Esperança Ltda.  
 Nº 397.043 -- Indústria de Bijouterias RC Ltda.  
 Nº 397.046 -- Hotel Alvorada Ltda.  
 Nº 397.069 -- ALF -- S. A. Aparelhos para Levantamento e Transporte.  
 Nº 397.086 -- Indústria e Comércio Miguel Calfat S. A.  
 Nº 397.088 -- Mecânica Alfredo Lippi S. A.  
 Nº 397.096 -- Imp. S. Marcos Ltda.  
 Nº 397.097 -- Imp. S. Marcos Ltda.  
 Nº 397.101 -- Imp. S. Marcos Ltda.  
 Nº 397.102 -- Imp. S. Marcos Ltda.  
 Nº 397.105 -- Banco do Estado da Guanabara S. A.  
 Nº 397.110 -- Exportação e Importação Maringa Ltda.  
 Nº 397.115 -- James North do Brasil S. A. Equipamentos Segurança Industrial.  
 Nº 397.120 -- Providência Nacional Ltda.  
 Nº 397.121 -- Radar Máquinas para Escritório Ltda.  
 Nº 397.122 -- Chamex Fluidos e Isqueiros Ltda.  
 Nº 397.126 -- Comércio Paulista de Vidros Planos S. A.  
 Nº 397.137 -- Editora Musical Arlequin Ltda.  
 Nº 397.141 -- Farmácia Alvorada Ltda.  
 Nº 397.146 -- Colauto Adesivos e Massa Ltda.  
 Nº 397.147 -- Brajafer Indústria de Cartonagem.  
 Nº 397.150 -- Gráfica Gandolfi Ltda.  
 Nº 397.152 -- Lanches Flor da Avenida Ltda.  
 Nº 397.153 -- Fornos Elétricos Turritania Ltda.  
 Nº 397.157 -- Lidercopas Móveis Ltda.  
 Nº 397.160 -- SABRE -- S. A. Brasileira de Rádio Eletricidade.  
 Nº 397.162 -- Augusta Alice Cyrillano.  
 Nº 397.167 -- Fernando José Alves Pereira.  
 Nº 397.169 -- Casa de Carnes Alto de Pinheiros Ltda.  
 Nº 397.171 -- Massas Alimentícias Ayaoré Ltda.  
 Nº 397.175 -- Sociedade Rádio Marconi Ltda.  
 Nº 397.176 -- Leste Veiculos Ltda.  
 Nº 397.177 -- Aldina Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.  
 Nº 397.179 -- SCAE -- Serviços Complementares de Arquitetura e Engenharia Ltda.  
 Nº 397.181 -- Calvino Zanella.  
 Nº 397.183 -- Alumitex Móveis e Decorações Ltda.  
 Nº 397.184 -- EFIL -- Eletricidade Ferragens e Instalações Ltda.  
 Nº 397.188 -- Salvador Mellilo.  
 Nº 397.189 -- Alt S. A. Aparelhos para Levantamento e Transporte.  
 Nº 397.190 -- Alt Aparelhos para Levantamento e Transporte.

Nº 397.194 -- Bar e Café Barca Dalva Ltda.  
 Nº 397.195 -- Bar e Lanches Luminar Ltda.  
 Nº 397.199 -- Comercial E. Jansen S. A.  
 Nº 397.200 -- Torrefação e Moagem de Café Cíco.  
 Nº 397.203 -- Basi Empreendimentos Imobiliários e Administrativos Ltda.  
 Nº 397.205 -- Rio Tejo Imóveis Ltda.  
 Nº 397.206 -- Asog Comércio e Representações Ltda.  
 Nº 397.207 -- Arnaldo da Costa Moura.  
 Nº 397.209 -- Banco Certo de Crédito Mútuo Sociedade Cooperativa de Responsabilidade Ltda.  
 Nº 397.211 -- Cia. Gaspar Gasparian de Alimentação.  
 Nº 397.212 -- Nicolau Antônio Daia.  
 Nº 397.213 -- Indom Conservadora Predial Ltda.  
 Nº 397.214 -- Confeções Eramo Ltda.  
 Nº 397.216 -- João Evangelista de Amorim.  
 Nº 397.217 -- Indústria e Comércio de Massas Alimentícias D. Eduardo Ltda.  
 Nº 397.220 -- Casa Rinaldi Ltda.  
 Nº 397.223 -- Wamig Representações Ltda.  
 Nº 397.224 -- Esmeraldo Rodrigues Indústria e Comércio S. A.  
 Nº 397.225 -- Cinetel Agência de Serviços Cinematográficos S. A.  
 Nº 397.230 -- E. Bomfim.  
 Nº 397.231 -- Rainbow Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 397.234 -- Salina Xaréu Comércio e Indústria Ltda.  
 Nº 397.235 -- Adm. de Condomínios em Incorporação Ltda.  
 Nº 397.237 -- Maurício Pessoa de Melo.  
 Nº 397.238 -- Maurício Pessoa de Melo.  
 Nº 397.240 -- Riplast Artefatos de Plásticos e Metais Ltda.  
 Nº 397.246 -- Rapona Imp. de Papéis Ltda.  
 Nº 397.247 -- Mercantil Cedral Ltda.  
 Nº 397.248 -- Garagem e Estacionamento Ponce Ltda.  
 Nº 397.249 -- Manchester Imobiliária Ltda.  
 Nº 397.250 -- Indústrias Textis Aziz Nader S. A.  
 Nº 397.252 -- Marnic Arquitetura Engenharia e Construção Ltda.  
 Nº 397.259 -- Cassino S. Vicente Ilha Porchat S. A.  
 Nº 397.260 -- Bar e Restaurante El Grego Ltda.  
 Nº 397.261 -- J. P. de Mello Publicações.  
 Nº 397.262 -- Ropeva Materiais para Construções Ltda.  
 Nº 397.263 -- Comércio de Tecidos Correra S. A.  
 Nº 397.269 -- José Oliveira de Carvalho.  
 Nº 397.273 -- Luciano Paciello.  
 Nº 397.274 -- Otavio de Nichlo.  
 Nº 397.276 -- Indústria e Comércio Vila Dirce Ltda.  
 Nº 397.279 -- Indústria de Calçados Elbena S. A.  
 Nº 397.280 -- Guazzelli & Cia. Ltda.  
 Nº 397.282 -- Seven Produtos Cosméticos Ltda.  
 Nº 397.283 -- L. B. Passos.  
 Nº 397.285 -- Cerâmica João de Barros Ltda.  
 Nº 397.286 -- Antônio Simão Firjam.  
 Nº 397.290 -- Laboratórios Butroughs Wellcome do Brasil S. A.  
 Nº 397.292 -- Sulriograndense Comércio e Indústria Ltda.

Nº 397.294 -- Milton Serra da Fonseca.  
 Nº 397.295 -- Transline Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 397.298 -- Boutique Jeline Ltda.  
 Nº 397.300 -- Renato & Filho Ltda.  
 Nº 397.301 -- Editora Sergio Ltda.  
 Nº 397.303 -- Indústria e Comércio de Bebidas Três Rios Ltda. -- INCOBETRI.  
 Nº 397.305 -- Indústria e Comércio Manfroni Ltda.  
 Nº 397.309 -- Rei da Voz Aparelhos Eletro Sonoros S. A.  
 Nº 397.311 -- Indústrias J. B. Duarte S. A.  
 Nº 397.312 -- Anis José Abdo & Irmão.  
 Nº 397.313 -- Manoel Lucio & Cia.  
 Nº 397.315 -- Walter Demambro.  
 Nº 397.316 -- Mogno Imobiliária Ltda.  
 Nº 397.317 -- Walter de Oliveira Sidaco  
 Nº 397.322 -- Incrisa S. A. Indústrias de Cristais.  
 Nº 397.323 -- Cotelbi Cia. de Ferras de Ibiuna.  
 Nº 397.327 -- Kal Tec Publicidade e Intercâmbio Comercial Ltda. -- Cancelem-se os registros.

**DIVISÃO DE MARCAS**

De 6 de janeiro de 1970

*Notificação*

Depois de decorrido o prazo de 60 dias a partir da presente data, para recurso e se nenhum interessado ao mesmo se valer ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final, dentro do prazo de 60 dias contados da data em que tiver expirado aquele prazo de recurso.

*Marcas deturadas*

Nº 539.224 -- Jo-Sey -- Wakamoto S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos -- Classe 48.  
 Nº 539.223 -- Dan-Sey -- Wakamoto S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos -- Classe 48.  
 Nº 539.225 -- Sey-Shum -- Wakamoto S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos -- Classe 48.  
 Nº 548.425 -- Listrit Synteko S. A. Comércio, Importação e Exportação -- Classe 1 -- Registro de com exclusão feita pela seção.  
 Nº 590.340 -- Chrismann -- Washington Chrismann -- Classe 48.  
 Nº 591.202 -- Cemec -- Cemec -- Construções Eletro Mecânicas Ltda. -- Classe 28.  
 Nº 606.659 -- Eise -- Dimitrios Joannis Loudaros -- Classe 48.  
 Nº 614.383 -- Lena -- Benito Bertocini -- Classe 48.  
 Nº 483.614 -- C -- Formulários Continuos Continac S. A. -- Classe nº 38.  
 Nº 487.563 -- Emblemática -- Screen Gems Inc. -- Classe 32.  
 Nº 508.370 -- Teatro de Bóiso -- Giovanni Zibell -- Classe 32.  
 Nº 518.684 -- Trini -- The Nestlé Company Inc. -- Classe 41.  
 Nº 518.910 -- Kirma -- Nestlé S. A. -- Classe 41.  
 Nº 520.846 -- Pajuçara -- João Inacio Correia Filho -- Classe 41.  
 Nº 526.169 -- Vademecum Prático Contábil H. F. Schultz -- Herberto Frederico Schultz -- Classe 32.  
 Nº 529.835 -- Emblemática -- Wiggins Teape Limited -- Classe 38.  
 Nº 536.961 -- Lubarsa -- Lubarsa Lubrificantes Bardahl S. A. -- Classe 41.

Nº 549.865 -- Tribuna do Taboão -- Tribuna do Taboão Empresa Jornalística Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 549.993 -- Atrações -- Casa Editora Vecchi Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 549.994 -- Val e Vem -- Casa Editora Vecchi Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 551.173 -- O Programa da Cidade -- Esquire Propaganda Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 551.178 -- Eu, o Júri -- Esquire Propaganda Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 551.179 -- Teletipo -- Esquire Propaganda Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 552.870 -- Define -- Fábio Cardoso de Almeida -- Classe 32.  
 Nº 564.633 -- PIC -- PIC -- Participação Industrial e Comercial Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 580.609 -- Diário da Professora -- Editora Monumento S. A. -- Classe 32.  
 Nº 583.403 -- Automóvel Clube dos Calças Curtas -- Normando Jorge Soares -- Classe 32.  
 Nº 585.476 -- A Marca do Zorro de Walt Disney -- Walt Disney Productions -- Classe 32.  
 Nº 588.570 -- Diamante -- S. A. Brasileira de Tabacos Industrializados Sabral -- Classe 44.  
 Nº 591.533 -- Emblemática -- Olivetti Industrial S. A. Indústria e Comércio de Máquinas para Escritórios -- Classe 44.  
 Nº 600.583 -- Anchieta -- Expansão Literária Anchieta Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 615.606 -- TV-M -- Soc. Rádio Marconi Ltda. -- Classe 44.  
 Nº 627.176 -- PG -- Plenogas Fuganti S. A. -- Classe 38.  
 Nº 634.497 -- Peres Cardoso -- Corró S. A. Indústrias Alimentares -- Classe 41.  
 Nº 634.706 -- Zirema -- Produtos Zirema Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 637.491 -- Moldura -- Juvelal Marian da Cruz Junior -- Classe nº 32.  
 Nº 637.357 -- Rio, Carnaval Quatrocentão -- Som -- Indústria e Comércio S. A. -- Classe 32.  
 Nº 637.972 -- SIP -- SIP -- Soc. Iguapense de Pesca Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 638.590 -- Guia Azul -- Guia Azul Editora Ltda. -- Classe 32.  
 Nº 638.641 -- Dakar -- Dakar -- Churrascaria e Pizzaria Ltda. -- Classe 11.  
 Nº 735.250 -- Azedinha -- Walerius & Cia. Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 605.175 -- Las Heras -- Moagem Las Heras Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 479.325 -- Dwlenthu -- Peter Invan Lindhout -- Classe 8.  
 Nº 479.814 -- Filmes do Norte -- Filmes do Norte Ltda. -- Classe 9.  
 Nº 493.233 -- VR -- Fornasa S. A. Indústria e Comércio -- Classe 21.  
 Nº 517.800 -- Rosil -- Silvio Rodrigues -- Classe 6.  
 Nº 519.018 -- Valvatic -- Degremont -- S. A. Engenharia Saneamento e Tratamento de Água -- Classe 4.  
 Nº 520.415 -- Thrissell -- The Thrissell Engineering Company Limited -- Classe.  
 Nº 627.244 -- Marcovan -- Marcovan Farmacêutica Comércio e Indústria Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 633.145 -- Rota Sul -- Rota Sul S. A. Comercial e Importadora -- Classe 21.  
 Nº 637.123 -- Emblemática -- Cia. Industrial Metalúrgica da Bahia -- CIMBA -- Classe 10.  
 Nº 641.895 -- FG -- FG -- Decorações Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 643.737 -- CEA -- CEA -- Comércio e Equipamentos Agrícolas Ltda. -- Classe 7.  
 Nº 644.485 -- Chefisul -- Banco Crefisul de Investimento S. A. -- Classe 45.

Nº 653.855 -- Gaibú -- Gaibú -- Indústria e Comércio de Peças para Automóveis Ltda. -- Classe 6.  
 Nº 713.494 -- Cleide -- Indústria de Arames Cleide S. A. -- Classe 45.  
 Nº 473.732 -- Emblemática -- The American Tobacco Company -- Classe 44.  
 Nº 510.424 -- Gourmet -- Anderson Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio -- Classe 42.  
 Nº 537.214 -- Tari -- Cia. Cestari Industrias de Oleos Vegetais -- Classe 41.  
 Nº 238.249 -- Polli-Cur -- Dansk Klama S. A. Instituto de Fisiologia Aplicada -- Classe 41.  
 Nº 421.149 -- 3 Aves -- Cervejaria Americana Ltda. -- Classe 42.  
 Nº 439.408 -- Noite de Luar -- Bebidas Polo Sul Ltda. -- Classe 42.  
 Nº 432.785 -- Drama -- Fábrica de Bebidas Drama Ltda. -- Classe 42.  
 Nº 479.711 -- Banaveia -- Casas da Bahia Comércio e Indústria S. A. -- Classe 41.  
 Nº 499.456 -- Adams Chicletes -- Warner Lambert Pharmaceutical Company -- Classe 41.  
 Nº 503.651 -- Old Pale -- Bernard Tobacco Importadora S. A. -- Classe 42.  
 Nº 503.760 -- Aleixinho e Zé Aleixo -- José Ecredito da Silva e José Paulo Bueno -- Classe 59.  
 Nº 603.782 -- Café Renascença -- Americo Caldas -- Classe 41.  
 Nº 515.302 -- Deb -- Batchelors Foods Limited -- Classe 41.  
 Nº 517.290 -- Leber -- Leber -- Arroz Mercantil Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 517.424 -- Jalu -- Indústria e Comércio de Laticínios Jalu Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 520.610 -- Café Belotto -- Odeon Alves Conceição -- Classe 41.  
 Nº 523.462 -- Santa Verônica -- José Caetano de Melo -- Classe 41.  
 Nº 523.824 -- Algebon -- Cia. Paulina de Oleos Vegetais -- Classe 41.  
 Nº 529.324 -- Arrozjato -- Produtos Alimentícios Quaker S. A. -- Classe 41.  
 Nº 529.325 -- Fubajato -- Produtos Alimentícios Quaker S. A. -- Classe 41.  
 Nº 529.917 -- Nilas -- Eden Antonio de Souza -- Classe 41.  
 Nº 534.305 -- SAEB -- SAEB -- Indústria Anáclima de Empreendimentos e Serviços -- Classe 41.  
 Nº 537.389 -- Neymar -- Neymar Industrial Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 540.682 -- Alcafé -- Comércio e Indústria Alcafé Ltda. -- Classe 41.  
 Nº 542.412 -- Isabella Campos -- Gláucia Heloisa Silva de Cerqueira Campos -- Classe 50.  
 Nº 545.806 -- Leilêda -- Tipografia e Papelaria Leilêda Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 551.256 -- Caderno de Reportagem -- Rádio Televisão Paraná S. A. -- Classe 32.  
 Nº 555.835 -- Café Goizara -- João Duarte de Souza & Filho -- Classe 41.  
 Nº 557.185 -- Pantour -- Pantour Promotora Turístico S. A. -- Classe 38.  
 Nº 576.288 -- Vip -- Vip -- Representações Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 580.933 -- Novo Mundo -- Banco Novo Mundo S. A. -- Classe 38.  
 Nº 581.725 -- Plamec -- Benedito Antônio Perrotti Filho -- Classe 38.  
 Nº 584.877 -- Gerin -- Empresa Gerin de Bebidas S. A. -- Classe 42.  
 Nº 591.876 -- Aponal -- Produtos Químicos e Farmacêuticos S. A. -- Classe 41.  
 Nº 592.270 -- Cléo -- A Serviço S. A. Técnica e Comercial -- Classe 41.

Nº 594.428 -- Prolima -- Lima & Cia. Comércio, Indústria e Agricultura -- Classe 41.  
 Nº 628.344 -- Boletim do Instituto Brasileiro de Siderurgia -- Instituto Brasileiro de Siderurgia -- Classe 32.  
 Nº 632.859 -- Yusi -- Wm. Wright Jr. Company -- Classe 41.  
 Nº 635.922 -- Labaz -- Société Belge de L'Azote et des Produits Chimiques du Marly -- Classe 38.  
 Nº 637.118 -- Emblemática -- Cia. Industrial Metalúrgica da Bahia -- CIMIA -- Classe 38.  
 Nº 637.318 -- Bimbo -- Câmbio Bimbo Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 637.861 -- Tulipa -- Irapal -- Indústria Bandeirante de Papéis Limitada -- Classe 38.  
 Nº 638.173 -- Gut Wirth -- Administração e Participações Gut Wirth Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 638.278 -- Kalbem -- Kalbem -- Dióxido Química Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 641.457 -- Magnaflex -- Magnaflex S. A. Importação Indústria e Comércio -- Classe 38.  
 Nº 644.966 -- Virober -- Virober -- Comércio de Papéis Ltda. -- Classe 38.  
 Nº 499.641 -- Jim -- Miguel Jimenez Cebresa -- Classe 17.  
 Nº 494.714 -- Romo -- Discos Premier Ltda. -- Classe 8.  
 Nº 426.393 -- Empire -- Empire -- Indústria Nacional de Rádio e Televisão S. A. -- Classe 8.  
 Nº 451.800 -- Jaco -- Indústria Metalúrgica Forjaço S. A. -- Classe 21.  
 Nº 471.948 -- Sete Chaves -- Rádio Simis S. A. -- Classe 8.  
 Nº 472.314 -- Vemagnet -- Vemag S. A. Veículos e Máquinas Agrícolas -- Classe 8.  
 Nº 438.739 -- Norbrasil -- Norbrasil Material de Escritório S. A. -- Classe 17 -- Registre-se se exclusividade de Brasil e considerando Mimeógrafo como Duplicador.  
 Nº 494.406 -- Printgel -- Printgel Comércio e Distribuidora Ltda. -- Classe 17.  
 Nº 509.054 -- MS -- Marino & Cia. Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 509.428 -- JMS -- JMS -- Industrial Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 518.623 -- Calvados -- Adhemar de Barros Filho -- Classe 45.  
 Nº 521.679 -- Wander -- Alceu Wanderley -- Classe 39 -- Registre-se com exclusividade de Comércio de Ar.  
 Nº 522.028 -- Singer -- The Singer Company -- Classe 47 -- Registre-se considerando inexistente a expressão Geral constante da reivindicação da marca.  
 Nº 522.600 -- Pica-Pau -- Minnesota Mining And Manufacturing Company -- Classe 17.  
 Nº 527.385 -- RT Ltda. -- Recondicionadora de Tambores Ltda. -- Classe 26 -- Registre-se sem direito ao uso das figuras de tambores.  
 Nº 540.331 -- Paul Vogl -- Mecânica Paul Vogl Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 511.243 -- Dober -- Mecânica Dober Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 541.943 -- Usitec -- Usitec -- Usinagem Técnica de Peças Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 546.925 -- Bermudas -- Ibraco S. A. Comércio, Indústria e Importação -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 547.635 -- Maringá -- Xavier, Pauluci & Cia. -- Classe 21.  
 Nº 547.755 -- Wo-Lu -- Mecânica Wo-Lu Ltda. -- Classe 21.  
 Nº 547.834 -- Trauto Peças -- Trauto Peças -- Peças para Caminhões -- Tratores Ltda. -- Classe 21 pela seção.  
 Nº 549.349 -- Panasonic -- Matsushita Electric Industrial Co. Ltd. -- Classe 10.

Nº 551.024 -- Cunit -- Galvano Baukus Industrial e Comercial Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 554.170 -- WSC -- Walma Indústria e Comércio de Material Elétrico Ltda. -- Classe 8.  
 Nº 555.719 -- Serutil -- Liquorás do Brasil S. A. -- Classe 6 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 555.922 -- Santa Mônica -- José Francisco Sobrinho -- Classe 6.  
 Nº 557.683 -- Compel -- Compel -- Componentes Eletromecânicos Limitada -- Classe 6.  
 Nº 559.445 -- Acoyun -- Especialidade Acoyun Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 562.530 -- Play-Boy -- Cia. Gaspar Gasparian Industrial -- Classe 10.  
 Nº 569.397 -- Penedo -- Transportes Indústria e Comércio Ltda. -- Classe 21.  
 Nº 575.236 -- Griffith -- Laboratório Griffith do Brasil S. A. -- Classe 10.  
 Nº 579.365 -- Safer -- Viação Safer Ltda. -- Classe 21.  
 Nº 537.040 -- Senbran -- Eudoxio Hermelindo Luna -- Classe 47 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 588.686 -- Condeal -- Condeal S. A. Indústria e Comércio -- Classe 38.  
 Nº 600.812 -- Iretama -- Comércio e Indústria Iretama S. A. -- Classe 10.  
 Nº 601.901 -- Cônego -- Moveis Cônego Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 601.646 -- Armações de Aço -- Probel S. A. -- Jardim Paulista -- Classe 40.  
 Nº 602.854 -- El Camino -- General Motors Corporation -- Classe 21.  
 Nº 602.855 -- Malibu -- General Motors Corporation -- Classe 21.  
 Nº 602.856 -- Chevelle -- General Motors Corporation -- Classe 21.  
 Nº 602.857 -- Emblemática -- General Motors Corporation -- Classe 21.  
 Nº 602.858 -- Emblemática -- General Motors Corporation -- Classe 21.  
 Nº 603.036 -- Esquilo -- Esquilo -- Auto Peças Comércio e Indústria Limitada -- Classe 21.  
 Nº 603.154 -- Week-End -- Indústria de Barcos Levefort Ltda. -- Classe 21.  
 Nº 610.700 -- Pica-Pau -- Mercenaria Pica-Pau Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 622.287 -- Arquimovel -- Irmãos Knorrich & Cia. Ltda. -- Classe 17 -- Registre-se com exclusividade de móvel.  
 Nº 625.462 -- Ele e Ela -- Osvaldo Scalzaretto -- Classe 40.  
 Nº 629.225 -- Cotia -- Coop. Agrícola de Cotia -- Coop. Central -- Classe 7 -- Registre-se com exclusão de moinhos de vento.  
 Nº 630.189 -- Aniede -- Aniede Comercial de Utilidades Domésticas Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 630.893 -- Móveis Crelli -- Móveis Crelli Ltda. -- Classe 40.  
 Nº 631.945 -- Herbstaloy -- Bremer Goldschlagerer Wilh. Herbst -- Classe 10 -- Registre-se sem direito ao uso de Alloy.  
 Nº 633.074 -- Iwal -- Iwal -- Brasileira Comércio e Indústria Ltda. -- Classe 10 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 633.291 -- FLC -- Société Fives Lille -- Cail -- Classe 6.  
 Nº 635.071 -- Faet -- Faet -- Fábrica de Aparelhos Eletro Térmicos S. A. -- Classe 10 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 636.912 -- Dytin -- Dshyda, Deutsche Hydrierwerke GMBH -- Classe 47.

Nº 638.517 -- Pneutur -- Pneutur -- Pneus e Auto Peças S. A. -- Classe 21 -- Registre-se na classe 21, sem direito exclusivo isoladamente do pneu.  
 Nº 638.493 -- Scoll -- Scoll -- Soc. Comercial de Oleos Lubrificantes Limitada -- Classe 47.  
 Nº 639.073 -- Vergueiro -- Ary Cortez -- Classe 17 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 642.279 -- Mava -- Mava -- Representações Ltda. -- Classe 10 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 644.479 -- Crefisul -- Banco Crefisul de Investimento S. A. -- Classe 39.  
 Nº 641.623 -- Pucci -- Pucci -- S. A. Artesfatos de Borracha -- Classe 10.  
 Nº 644.928 -- Emblemática Pucci -- S. A. Artesfatos de Borracha -- Classe 26.  
 Nº 645.118 -- Celoxix -- Celoxix S. A. Importadora e Distribuidora -- Classe 17 -- Registre-se considerando mimeógrafo como duplicador.  
 Nº 645.120 -- Feltrol -- Feltrol S. A. Importadora e Distribuidora -- Classe 17 -- Registre-se considerando mimeógrafo como duplicador.  
 Nº 645.122 -- Celestial -- Kartiro S. A. Importadora e Distribuidora -- Classe 17 -- Registre-se considerando mimeógrafo como duplicador.  
 Nº 645.135 -- Kartrobon -- Kartro S. A. Importadora e Distribuidora -- Classe 17 -- Registre-se considerando mimeógrafo como duplicador.  
 Nº 645.146 -- 333 -- Kartro S. A. Importadora e Distribuidora -- Classe 17 -- Registre-se considerando mimeógrafo como duplicador.  
 Nº 645.693 -- Cullmann -- R. Cullmann & Cia. Ltda. -- Classe 10.  
 Nº 646.096 -- Codene -- Cia. Riograndense de Negócios S. A. -- Classe 45.  
 Nº 646.908 -- Karibó -- Karibó S. A. Indústria e Comércio -- Classe 7.  
 Nº 646.915 -- Karibó -- Karibó S. A. Indústria e Comércio -- Classe 17.  
 Nº 646.953 -- Madesco -- Madesco -- Glogowski e Wolff S. A. Máquinas e Acessórios para Indústria Textil -- Classe 26.  
 Nº 647.245 -- Cooban -- Coop. de Consumo dos Bancários do Rio Grande do Sul Ltda. -- Classe 29.  
 Nº 647.682 -- Plumete -- Fagum S. A. Industrias Reunidas -- Classe 10.  
 Nº 647.687 -- Lolla -- Leone Medina -- Classe 10.  
 Nº 649.043 -- Roger -- Jorge Ricardo Rothhirsch Meisels -- Classe 10.  
 Nº 648.748 -- Ecodil -- Ecodil S. A. -- Empresa Comercial de Importação -- Classe 19.  
 Nº 649.097 -- Elgin -- Elgin -- Fábrica de Máquinas de Costura S. A. -- Classe 59 -- Registre-se com exclusão feita pela seção.  
 Nº 649.477 -- Reppil -- Renovadora de Pneus Nilópolis Ltda. -- Classe 21 -- Registre-se na classe 21.  
 Nº 650.239 -- Sans Souci -- Tecelagem Ibirapuera S. A. -- Classe 26.  
 Nº 651.196 -- Rodoviário -- Auto Posto Rodoviário Ltda. -- Classe 47.  
 Nº 653.683 -- Motoravia -- Motoravia Representações Aeronáuticas Ltda. -- Classe 6.  
 Nº 659.136 -- Tuna -- Tuna -- Discos Ltda. -- Classe 8.  
 Título de estabelecimento de direito  
 Nº 493.056 -- Camanek Iate Clube -- Premier Imóveis e Representações Ltda. -- Classe 33.  
 Nº 493.171 -- Cidade do Lago -- Imobiliária Cidade do Lago Ltda. -- Classe 33.  
 Nº 507.935 -- Empresa João de Transportes -- Empresa União de Transportes S. A. -- Classe 33.

Nº 509.051 — Primus — Org. Contábil Primus Ltda. — Classe 33.  
 Nº 510.077 — Hotel Paraná — João Damasceno Ribeiro — Classes 33 e 38.  
 Nº 514.542 — Sadembra — Sadembra — Soc. Arrecadadora de Direitos de Execução Musical do Brasil — Classe 33.

Nº 541.526 — Papelaria e Livraria Cristo Rei — Papelaria e Livraria Cristo Rei Ltda. — Classe 38.  
 Nº 555.530 — Alta Paulista — Noroeste — Viação Alta Paulista — Noroeste Ltda. — Classe 33.  
 Nº 556.300 — Churraskibe — Jacques Inianete Vieira Pires — Classes 41, 42, 43 e 44.

Nº 559.207 — Ouro Verde — Org. Ouro Verde de Contabilidade Ltda. — Classe 33.  
 Nº 559.600 — Express Propaganda — Express Propaganda Ltda. — Classes 32, 38 e 33

Nº 560.149 — Agência Portuguesa de Viagens — Canha & Cia. Ltda. — Classe 33.  
 Nº 597.941 — Escola Técnica Comércio Santa Cruz — Aliomar Hermínio Pereira — Classe 33.  
 Nº 637.503 — Viação Campos Gerais — Viação Campos Gerais S. A. — Classe 33.

Nº 638.291 — Edifício Agapanto — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.  
 Nº 638.292 — Edifício Burgenville — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.

Nº 638.296 — Edifício Lírio — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.  
 Nº 638.297 — Edifício Marguerite — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.

Nº 638.298 — Edifício Miosotis — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.

Nº 638.299 — Edifício Violeta — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S. A. — Classe 33.

Nº 638.561 — Edifício Key West — Condomínio do Edifício Key West — Classe 33.

Nº 643.589 — Casa Japuiba de Legumes — Casa Japuiba de Legumes Ltda. — Classe 41.

Nº 642.354 — Motoratec Diesel — Silvio Tavares — Classe 33.

*Frase de propaganda deferida*

Nº 519.248 — Guaraná Champagne Caçula — O Refrigerante da Aruzade — Cia. Antártica Paulista Indústria Brasileira de Bebidas e Conexos — Classe 43.

*Marcas indeferidas*

Nº 515.154 — Special — General Motors Corporation — Classe 21.  
 Nº 518.790 — Tevecolor — Tevecolor — Comércio de Aparelhos Eléctro Domésticos Ltda. — Classe 8.  
 Nº 518.990 — Araçatubense — Transportadora Araçatubense Ltda. — Classe 21.

Nº 547.418 — Palácio dos Fogões — Palácio dos Fogões de Ourinhos Ltda. — Classe 8.

Nº 548.771 — Volksphine — Dipeça — Dist. de Peças Ltda. — Classe 21.

Nº 550.685 — Gasdiesel — Gasdiesel Peças e Serviços Automotivos Limitada — Classe 4

Nº 553.587 — Londrinense — Eletro Técnica Londrinense Ltda. — Classe 8.

Nº 562.917 — Slava — Brasolanda — Comércio, Importação e Exportação Ltda. — Classe 8.

Nº 601.527 — Curapés — Georg Marx — Classe 10.

Nº 608.743 — Músculo de Borracha — Casa da Borracha S. A. — Classe 10.

Nº 634.614 — Cômoda — Cômoda — Comércio de Móveis Ltda. — Classe 40.

Nº 639.753 — Corporis X-Ray — Corporis X-Ray — Equipamentos Ltda. — Classe 10.

Nº 645.112 — Excellent — Kartro S. A. Importadora e Distribuidora — Classe 17.

Nº 645.951 — Brasilider — Brasilider de Seguros Ltda. — Classe 7.

Nº 645.964 — Brasilider — Brasilider de Seguros Ltda. — Classe 10.

Nº 650.612 — Tratorcana — Tratorcana Soc. de Tratores para Cana Ltda. — Classe 7

Nº 655.342 — Cobertura Acetinada — Indústria York S. A. Produtos Cirúrgicos — Classe 10.

Nº 40.921 — Falcão — Artigo & Bacellar Ltda. — Classe 41.

Nº 480.753 — Café Santa Luzia — Alvarino Egídio da Silva Primo — Classe 41.

Nº 490.663 — Lidimo — Florino Alves de Araújo — Classe 42.

Nº 495.734 — Papelart — Embalgens Papelart Ltda. — Classe 38.

Nº 518.190 — Organizações Nacionais — Mercarias Nacionais S. A. Classe 41.

Nº 526.895 — Nacional — Formulários Nacional Ltda. — Classe 38.

Nº 536.214 — Aurora — Fornecedor de Produtos Alimentícios Aurora Ltda. — Classe 41.

Nº 539.583 — Rubi — Silva & Alberto Ltda. — Classe 41.

Nº 548.950 — Casapatente — Cia. Brasileira de Habitação Popular — Classe 15.

Nº 561.290 — Stop — Administração Dei Monopoli di Stato (Amministrazione dos Monopólios do Estado) — Classe 44.

Nº 562.856 — Campineira — Doces Campineira Ltda. — Classe 41.

Nº 576.398 — Folhinha do Sagrado Coração de Jesus — Editora Vozes Ltda. — Classe 32.

Nº 583.720 — Anuário Jurídico — Arlindo Ribeiro de Vasconcelos — Classe 32.

Nº 637.425 — Piratininga — Dist. de Bebidas Piratininga Ltda. — Classe 42.

Nº 637.497 — Jornal do Operário Brasileiro — Márcilio Hamam — Classe 32.

Nº 637.489 — Imaculada — Agro-Industrial Cavalcanti Ltda. — Classe 41.

Nº 637.496 — Jornal Nacional — Márcilio Hamam — Classe 32.

Nº 653.306 — Marimbá — Agro Mercantil Marimbá S.A. — Classe 41.

Nº 637.362 — Spining — Spining — Equipamentos para Fiações Ltda. — Classe 6.

Nº 542.092 — Alfa — Auto Posto Alfa Ltda. — Classe 47.

Nº 606.695 — Expoente — Estofados Expoente Ltda. — Classe 40.

Nº 645.114 — Copiafix — Kartro S.A. Importador e Distribuidora — Classe 17.

Nº 453.598 — Maravilha — Cia. Acucareira de Goiana — Classe 41.

Nº 478.822 — Dietavena — Dietética S.A. Produtos Dietéticos e Nutricionais — Classe 41.

Nº 642.591 — Marajá — Farmácia Marajá Ltda. — Classe 38.  
 Nº 642.860 — In-Tegral — Indústria e Comércio In-Tegral Ltda. — Classe 33.

*Titulo de estabelecimento indeferido*

Nº 641.690 — Auto Fuskas — Auto Fuskas Ltda. — Classes 6 — 8 — 11 — 21 e 39.

Nº 556.320 — Impressora Guarapuavana — Impressora Guarapuavana Ltda. — Classes 32 e 38.

Nº 638.293 — Edifício Camélia — Texas Ranch Desenvolvimento Territorial e Agrícola S.A. — Classe 33.

Nº 641.873 — Wagemec — Wagemec Ltda. Oficina Mecânica — Classe 33.

*Expressão de propaganda indeferida*

Nº 430.128 — Pneutop o melhor serviço e as melhores marcas — Bório & Godoy Ltda. — Classe 39.

Nº 540.333 — O que roda sobre pneus roda melhor com Pirelli — Pirelli Societá Per Azioni — Classe 39.

Nº 637.966 — Laborterápica — Bristol S.A. — Uma instituição apoiada na confiança do médico — Laborterápica — Bristol S.A. Indústria Química e Farmacêutica. — Classe 3.

*Sinal de propaganda indeferido*

Nº 580.024 — Interpublic — McCann Erickson Publicidade Ltda. — Classe 33.

Nº 622.994 — Estamos presentes — ALB — Albertoni de Lemos Blois Ind. e Com. Ltda. — Classe 8

Nº 637.578 — Preço Real — Paulo Santos Cruz — Classe 33.

*Frase de propaganda indeferida*

Nº 607.735 — Os quatro declaram  
 Nº 607.735 — Os quatro grandes declaram guerra aos preços — A Oculista Ind. e Com. de Óptica Limitada. Antônio Nazib Ibrahim & Elias Nagib Breim Ltda, Bacchin & Cia., Bernardo Bucaresky & Cia. Limitada — Classe 37.

Nº 625.080 — Pedacos gostosos da vida — Propesp Empreendimentos Publicitários Ltda. — Classe 32.

Nº 338.244 — Rode tranquilo sob a proteção do Touring Club do Brasil — Cia. Brasileira de Empreendimentos Sociais — Classes 32 e 33.

*Exigências*

Apresente novos exemplares:

Nº 454.132 — Artefatos Glaramar Limitada.

Nº 489.094 — Ermínio Magri.  
 Nº 519.043 — Rank-Bush Murphy Limited.

Nº 520.350 — Petróleo indígena Indústria e Comércio S.A.  
 Nº 538.343 — Cia. Cestol Indústrias de Óleos Vegetais.

Nº 551.186 — Kugelfischer Georg Schafer & Co.  
 Nº 631.353 — The Procter & Gamble Company.

Nº 644.113 — Karibê S.A. Indústria e Comércio.

Nº 644.844 — Crosley — Sociedade Comercial de Produtos de Metal Limitada.

Nº 644.917 — Pucci S.A. Artefatos de Borracha.  
 Nº 645.452 — 645.455 — 645.483 — Cia. de Desenvolvimento Econômico do Paraná — Codepar.

Nº 655.954 — Metalúrgica Lex Sociedade Anônima.  
 Nº 492.679 — Banco de Investimentos Financional S. A.

Nº 493.429 — Promeca S.A. Indústria e Comércio.

Nº 530.011 — Soc. Comercial e Gêneros Alimentícios Alcume Ltda.  
 Nº 582.282 — Zanin Pasqual Dal'Pizzol Cia. Ltda.

Nº 554.713 — Democrata S.A. Indústria e Comércio.

Nº 565.205 — Transportadora Zenith Ltda.  
 Nº 588.498 — Angel Bernabe Gheveste.

Nº 643.318 — José Odilon de Araújo.

Nº 644.798 — Ferran — Serviços Promocionais e Administrativos Sociedade Anônima.

Nº 725.412 — João Batista Copra, José Alfredo Junta, Natalino Marçola, Wagner Panarello e José Rolim. *Abre-cante procurado:*

Nº 518.786 — Irmãos Ricci Ltda.  
 Nº 519.151 — Foto Cine Cons Limitada.

Nº 719.749 — Martins Irmão Indústria e Comércio S.A.  
 Nº 515.557 — Ivo Pereira dos Santos.

Nº 513.982 — Giulio Cesare Meolo.  
 Nº 534.441 — Miguel de Sant' *Cumpram exigências:*

Nº 561.031 — Produtos Dentários S. S. White Ltda.

Nº 568.320 — Cia. Atlantic do Petróleo.  
 Nº 568.321 — Cia. Atlantic do Petróleo.

Nº 644.452 — Banco Crefisu de Investimentos S.A.

Nº 723.678 — Banco da Província do Rio Grande do Sul S.A.

Nº 491.013 — Arrozaria Triangulina Ltda.

Nº 528.527 — S.E.R.V.A.L. — S.A. Transportes Comércio e Representações.

Nº 557.857 — J. M. M. Publicidade Ltda.

Nº 592.038 — Pedro Artero Ortega.

Nº 599.001 — Júlia Henriques A. cântara e Carlos José da Costa Gouvêa.

Nº 626.550 — Cia. Fabricadora de Papel.

Nº 640.227 — Moinho Fama S.A.,  
 Nº 643.165 — D. R. Moura, Eletricidade S.A.

Nº 643.943 — Bar e Churrascaria Flor da China Ltda.  
 Nº 644.145 — Linhas Varcor S.A.

*Diversos*

Lab. de Produtos Científicos Novo Técnica S.A. (titular do registro .. 293.487) — Indeferido o pedido de prorrogação em face do despacho de desistência publicado no D.O. de 17 de fevereiro de 1967.

*Arquivamento*

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 559.853 — Toropovsky Eletrônica Ltda.

Nº 561.076 — Ótica City Ltda.  
 Nº 562.481 — Antonio Aluizio Gomdim de Abreu.

Nº 606.109 — Auto Mecânica Irmãos Teodoro Ltda.

Nº 623.633 — Douglas Seidel de Freitas.

Nº 492.318 — Empresa Produtos de Alumínio Ltda.  
 Nº 584.957 — Metalúrgica Ibérica S.A.

Nº 642.629 — Cinadim — Indústria e Comércio de Imóveis.

Nº 642.894 — Padaria e Confeitaria Porto Alegre Ltda.

Nº 718.012 — Casa José Silva — Confeccões S.A.

Arquivem-se os processos.

**DIVISÃO DE PATENTES**

Expediente de 6 de janeiro de 1969

*Exigências*

Cumpra exigências técnicas:

Nº 95.841 — Rouseff Uclar.  
Nº 152.417 — Gunnar Nimrod Pettersen.

Nº 152.666 — Joaquim Rodrigues Martins.

Nº 153.787 — Felix Cioffi

Nº 155.348 — Aluminium Laboratories Limited.

Nº 155.522 — Allied Chemical Corp

Nº 155.771 — Eastman Kodak Company.

Nº 156.088 — Carlos Fernando Tosaro Feres.

Nº 156.222 — Sniffero Importações, Exportações e Representações Ltda.

Nº 156.482 — Shell Internationale Research Maatschappij N.V.

Nº 156.689 — Isauro Dominguez.

Nº 157.237 — Aurele Serban.

Nº 157.400 — Karl Josef Mader.

Nº 158.013 — Syntex Corp.

Nº 158.066 — Maria Antônia Caravoglia e Ana Maria Caravoglia.

Nº 159.046 — Manoel Alves da Silva.

Nº 161.234 — Armour Agricultural Chemical Company.

Nº 161.248 — Geraldo Angelo Estevam.

Nº 162.016 — Luiz Rodrigues Barbosa.

Nº 162.352 — Metalúrgica Prisma Ltda.

Nº 162.534 — Steinas & Scoleze Ltda.

Nº 162.949 — Agência Marítima Mercurius S.A.

Nº 163.246 — Incorporq Ind. e Com. de Parques Infantis Ltda.

Nº 164.449 — Fundação e Mecânica Framsa Ltda.

Nº 165.218 — Syntex Corp.

Nº 166.854 — Filix S.A. União Sul Americana de Produtos Elásticos.

Nº 167.016 — Jacob Leme.

Nº 167.153 — Tsuneyoshi Yamaguchi.

Nº 168.346 — Plásticos Veyka Limitada Ind. e Com.

Nº 169.191 — Luiz Caldas Nogueira.

Nº 169.192 — Luiz Caldas Nogueira.

Nº 170.071 — Merck & Co., Inc.

Nº 170.462 — Sylvano Doll.

Nº 170.604 — Euclides Medeiros.

Nº 171.432 — N.V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

Nº 171.551 — Miles Laboratories Inc.

Nº 171.627 — Carlo Erba S.p.A

Nº 171.650 — José Paiva.

Nº 172.955 — Olympio Arn.

Nº 173.418 — Naer Murback.

Nº 173.864 — Artur Fischer.

Nº 174.199 — Materiais de Construção Montanai S.A.

Nº 175.472 — Same Corp.

Nº 175.739 — Hairton Aparecido da Silva.

Nº 176.249 — Protan Proteína Animal Ind. e Com. Ltda.

Nº 176.306 — Ind. de Papel Paraiiba Ltda.

Nº 176.374 — José Gil Neto.

Nº 176.505 — Henrique Mendez Orero.

Nº 176.923 — Fitin S.A. Ind. e Com.

Nº 177.011 — The British Drug Houses Limited.

Nº 177.224 — Nalco Chemical Company.

Nº 177.267 — Abraham Palatnik e Aminadav Palatnik.

Nº 177.388 — Orlando Soares de Freitas.

Nº 177.441 — Perides Silva.

Nº 177.608 — Eduvaldo Domingos Rozante.

Nº 177.912 — Kiyoshi Simakawa.

Nº 177.913 — Kiyoshi Simakawa.

Nº 178.095 — Maria Emilia Santos Costa.

Nº 178.184 — Alfredo Rossi.

Nº 178.259 — L'Oreal.

Nº 178.533 — Filmové Studio.

Nº 178.861 — L'Oreal.

Nº 178.671 — Walter Fritsche.

Nº 17.818 — Giovanni Silva.

Nº 178.865 — Eastman Kodak Company.

Nº 178.899 — L'Oreal.

Nº 178.910 — Gesulino Pilloni.

Nº 178.928 — American Cyanamid Company.

Nº 178.952 — L'Oreal.

Nº 179.357 — Thiokol Chemical Corp.

Nº 179.582 — Getúlio Cesar Gallo e Gilberto Gallo.

Nº 179.689 — Alfredo da Silva Moreira.

Nº 179.851 — Hissa Com. e Ind. de Plásticos Ltda.

Nº 173.851 — W. R. Grace & Co.

Nº 179.867 — Renato Lopes de Barros.

*Arquitamento de Processos*

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 151.923 — Hermann Bonisch.

Nº 154.574 — Shelmar Embalagem Moderna S.A.

Nº 154.697 — Eudoxio Ferraz de Campos Sobrinho.

Nº 156.472 — Goyana S.A. Inds. Brasileiras de Matérias Plásticas.

Nº 156.471 — Goyana S.A. Inds. Brasileiras de Matérias Plásticas.

Nº 156.473 — Goyana S.A. Inds. Brasileiras de Matérias Plásticas.

Nº 156.580 — Wolfgang Bob Moczydlower.

Nº 157.058 — Judith Magalhães Ferreira Costa.

Nº 159.450 — Augusto Pipparini

Nº 160.042 — Eugênio de Andrada Dodsworth.

Nº 162.442 — Nauró Borges de Resende.

Nº 163.710 — Televolt S.A. Inds. Elétricas.

Nº 165.694 — Técnico Mecânica Bristan S.A.

Nº 166.871 — Sung Foo Ting e Yue Sun Sang.

Nº 1566.872 — Sung Foo Tin e Yue Sun Sang.

Nº 167.027 — José Scialfa e Plínio Barranqueiro.

Nº 169.676 — Cesare Tonelli.

Nº 170.087 — Aracaju Fibras Limitada.

Nº 170.814 — Superlatex Indústria e Comércio Ltda.

Nº 172.431 — A. R. Oliveira Jr. & Ohanian Ltda.

Nº 173.184 — Aluminium Laboratories Limited.

Nº 173.902 — Veb Filmfabrik Wolfen.

Nº 174.376 — Piraquara S.A. Indústria de Tecidos e Plásticos.

Nº 175.400 — Paulo Moura Simões.

Nº 175.466 — Estevão Brett.

Nº 175.474 — Daijuro Ind. de Artefatos Plásticos e Metais Ltda.

Nº 175.478 — Nobuyuki Yamamoto.

Nº 175.517 — The Molins Organisation Limited.

Nº 175.568 — Avram Alperin.

Nº 175.612 — William John Myles, Francis Selim Moussalli, Albert Bloom e Paul L. Tohey.

Nº 175.627 — L'Oreal.

Nº 175.719 — Kiyomi Tomozawa.

Nº 175.870 — FMC Corp.

Nº 175.780 — Jayr Albino da Silva e Jair Rosa.

Nº 175.888 — Iro Savitzki.

Nº 175.906 — Cadamco Limited.

Nº 176.039 — Mário Nakamura.

Nº 176.040 — Bartolomeu Poias e Antônio Ribeiro de Seabra.

Nº 176.045 — Dr. José Nakan Matta.

Nº 177.003 — Mário José Alessandro.

Nº 177.179 — Adolpho Lupi Pittigliani.

Nº 177.219 — Metalúrgica Minos Limitada.

Nº 177.548 — Enrique Peyrani.

Nº 178.189 — Oswaldo Roberto (Arquivem-se os processos).

Quadro demonstrativo das rendas arrecadadas a cargo do Departamento Nacional da Propriedade Industrial, durante o mês de dezembro de 1969. Decreto-lei nº 254 de 228-2-1967 — D.O. 28-2-1967

**RENDA INDIRETA — DEZEMBRO DE 1969**

Divisão de Patentes	NCR\$	NCR\$
Buscas nominais e pessoais .....	73	547,50
<i>Divisão de Marcas</i>		
Inscrição de procuração .....	366	2.745,00
<i>Serviço de Recepção</i>		
<i>Informação e Expedição</i>		
<i>Depósito de Marcas</i>		
Taxas de marcas .....	2.675	125.678,00
Certidões expedidas .....	1.940	5.820,00
<i>Depósitos de Patentes</i>		
Taxas de patentes .....	1.110	115.377,50
Garantia de Prioridade .....	4	60,00
Certidões expedidas .....	1.015	3.036,00
		249.971,50
<b>DIVERSOS</b>		
Petições com taxa .....	6.311	102.133,50
Certificados pagos .....	557	25.065,00
Cartas-Patentes .....	212	31.800,00
Anuladas e períodos .....	4	348,00
		159.346,50
<i>Serviço de Documentação</i>		
Certidões de buscas de marcas .....	183	1.157,50
Certidões de buscas de patentes .....	99	237,00
Autenticação de marcas .....	461	1.152,50
Autenticação de patentes .....	1.148	2.965,00
		5.512,00
Somas totais .....		5.512,00

Amaury Ferreira — Diretor do S.O.C. — José Ribeiro de Moura Júnior — Diretor-Geral.

**TÉCNICO INDUSTRIAL**

**EXERCÍCIO DA PROFISSÃO**

Divulgação nº 1.084

PREÇO: NCR\$ 0,30

A venda:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

# PATENTES DE INVENÇÃO

## PONTOS PUBLICADOS

TERMO Nº 155.874 de 6 de janeiro de 1964.

Requerente: SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE POUR LA FABRICATION DES ANTIBIOTIQUES (S.I.F.A.) - FRANÇA.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DA NOVOS DERIVADOS DA TETRACICLINA".

### REIVINDICAÇÕES

1. Processo de preparação de alcoil-sulfatos de tetraciclina, cujo radical alcoil tem, no máximo, 4 átomos de carbono, caracterizado por colocar em contato com uma resina de permuta de iões, de tipo catiônico, um alcoil-sulfato alcalino em solução em iso-propanol; tendo o citado alcoil-sulfato, no máximo, 4 átomos de carbono; agitar depois o ácido alcoil-sulfúrico, assim obtido, com a tetraciclina básica, em meio iso-propanólico; deixar, em seguida, os produtos em contato, com agitação; e, finalmente, isolar o alcoil-sulfato de tetraciclina, formado em solução, por evaporação do solvente ou precipitação por adição, ao meio de reação, de um líquido no qual o produto desejado é insolúvel.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por usar, como alcoil-sulfato alcalino, um alcoil-sulfato de amônio ou de lítio.

3. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por aplicar quantidades estequiométricas de ácido alcoil-sulfúrico e tetraciclina básica.

4. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por secar o produto, separando-o do solvente por processo de borrifamento.

5. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por usar, como líquido precipitante, o éter etílico ou iso-propílico.

6. Processo de preparação de alcoil-sulfatos de tetraciclina cujo radical alcoil tem, no máximo, 4 átomos de carbono, caracterizado por colocar em presença, num meio hidro-alcoólico-sulfato de tetraciclina e um alcoil-sulfato alcalino-terroso, tendo, no máximo, 4 átomos de carbono; deixar os produtos em contato com agitação; depois separar o sulfato alcalino-terroso insolúvel formado; e, finalmente, isolar o alcoil-sulfato de tetraciclina do meio em que se encontra em solução, pelos processos usuais, tais como evaporação do solvente, ou adição de um líquido orgânico no qual o produto desejado é insolúvel.

7. Processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado por usar, como alcoil-sulfato alcalino-terroso, o alcoil-sulfato de bário.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes da França, em 13 de fevereiro de 1963 sob N. 924.307 e em 3 de maio de 1963 sob N. 933.521.

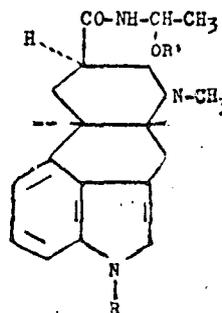
TERMO Nº 150.752 de 12 de julho de 1963

Requerente: SOCIETÀ FARMACEUTICI ITALIA -- ITÁLIA

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE NOVOS DERIVADOS AMIDICOS DO ÁCIDO DIIDRO-D-LISÉRGICO E DO ÁCIDO 1-METIL-DIIDRO-D-LISÉRGICO"

### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para preparar novos derivados amídicos do ácido diidro-D-lisérgico e do ácido 1-metil-diidro-D-lisérgico, da fórmula estrutural seguinte:



onde R' é um substituinte tomado no grupo constituído pelo hidrogênio e um radical alquilico com 1 a 6 átomos de carbono e R é um substituinte tomado no grupo constituído por hidrogênio e metilo, caracterizado porque se hidrogena a alfa-hidroxi-etilamida do ácido D-lisérgico em presença de um catalisador como o óxido de platina ou o paládio sobre carvão, e porque a alfa-hidroxi-etilamida do ácido diidro-D-lisérgico assim obtida eterifica-se por meio de um álcool alifático, previsto de 1 a 6 átomos de carbono, em presença de um ácido, de preferencia um ácido orgânico como o ácido málico, o ácido tartárico ou o ácido oxálico e porque o derivado O-alquilico da alfa-hidroxi-etilamida do ácido diidro-D-lisérgico resultante é obtido em duas formas estereoisómeros que tem solubilidades distintas e que podem ser separadas por precipitação fracionada, metila-se na posição por meio de um halogeneto de metilo, de preferencia o iodeto de metilo, em amoníaco líquido e em presença de potássio metálico, e porque o derivado O-alquilico da alfa hidroxi-etilamida do ácido 1-metil-diidro-D-lisérgico resultante é feito reagir com um ácido mineral aquoso, de preferencia o ácido clorídrico, para obter-se a alfa-hidroxi-etil-amida do ácido 1-metil-diidro-D-lisérgico.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Itália em 13 de julho de 1962, e 5 de Dezembro de 1962, sob Nos. 14099 e 23917, respectivamente.

TERMO Nº 184.697 de 18 de novembro de 1963.

Requerente: CIA. INDUSTRIAL BRASILEIRA DE CALÇADOS VULCANIZADOS VULCAERAS S/A - SÃO PAULO

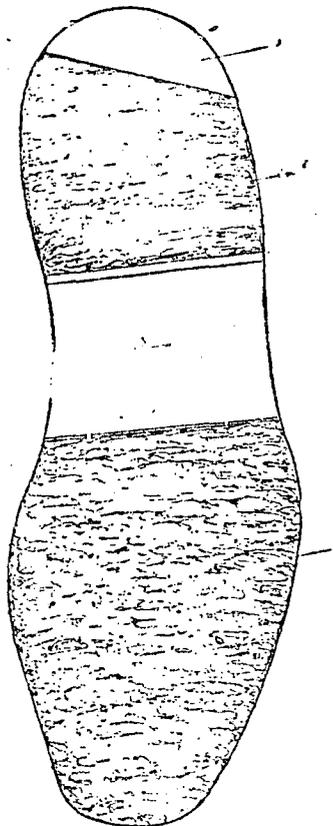
Modelo Industrial: "ORIGINAL FORMA OU CONFIGURAÇÃO PARA SOLADO E SALTO DE CALÇADOS".

#### REIVINDICAÇÕES

1ª - "Original forma ou configuração para solado e salto de calçados", caracterizado por possuir o solado em toda sua periferia na área correspondente à planta do pé, uma série de relevos/ e reentrâncias sinuosas e distintas, bem como corrugadas em forma/ díspares e alternadas.

2ª - "Original forma ou configuração para solado e salto de calçados", acorde com o ponto 1 caracterizado por possuir o salto as mesmas linhas, idênticas ao do solado, deixando porém, uma pequena região em meia lua, com superfície lisa e de altura ideal.

3ª - "Original forma ou configuração para solado e salto de calçados", acorde com os pontos característicos 1 e 2 substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 151.421 de 5 de agosto de 1963.

Requerente: MAY AND BAKER LIMITED - INGLATERRA.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE NOVAS COMPOSIÇÕES DOTADAS DE AÇÃO ANTIMICROBIANA".

#### REIVINDICAÇÕES

Processo de preparação de uma mistura sólida capaz de dar uma solução aquosa de adipato de espiramicina em cerca de um minuto por simples agitação em presença de água à temperatura ambiente, caracterizado pelo fato de se misturar intimamente espiramicina e ácido adípico em quantidade sensivelmente equimolecular, sendo ao menor o ácido adípico reduzido ao estado de um pó passando ao menor no tamis com malhas de 0,177 mm.

FINALMENTE, a requerente reivindica, de acordo com o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial aprovado pelo Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade decorrente do correspondente pedido depositado na Inglaterra sob o nº 50.058/62, em 3 de agosto de 1962.

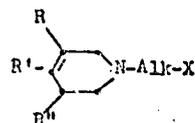
TERMO Nº 148.137 de 2 de abril de 1962.

Requerente: FARBENFABRIKEN BAYER AETIENGESSELLSCHAFT --- Alemanha  
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PRODUÇÃO DE DERIVADOS DE PIPERIDEINO-ALQUIL-GUANIDÍNICOS"

#### REIVINDICAÇÕES

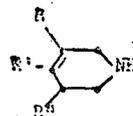
1.- Processo para a produção de derivados piperidino-alkil-guanidínicos, caracterizado pelo fato

a) de fazer reagir piperidinas da fórmula geral

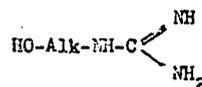


na qual R, R' e R'' significam hidrogênio, metila ou etila e de vendo, pelo menos R ou R', estar representados por um grupo - mento metila ou etila, Alk significa um grupamento alquilênico tendo 2 a 5 átomos de carbono e X um grupamento reagível, com um composto reacionável capaz de reagir com X mediante formação de um grupamento guanidínico, ou

b) de fazer reagir piperidinas da fórmula geral

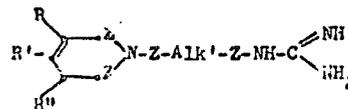


na qual R e R'' possuem o significado mencionado, com derivados reacionáveis de álcoois guanidínicos de fórmula geral



na qual Alk possui o significado mencionado acima, ou

c) de tratar com hidretos metálicos complexos derivados guanidínicos de fórmula geral



na qual R, R' e R'' possuem o significado mencionado acima, Alk' significa uma ligação direta ou um grupamento alquilênico com 1 a 3 átomos de carbono e Z significa um grupamento CH<sub>2</sub>, CO ou CS, devendo, no entanto, estar presente na molécula pelo menos um grupamento CO ou CS, e de transformar, eventualmente, as bases obtidas, nos seus sais, com ácidos inorgânicos ou orgânicos, farmacologicamente indiferentes.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de fazer reagir a N-(2-amino-etil)-4-metil-delta<sup>3</sup>-piperidina com sulfato de S-metil-iso-tio-uréia

3.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de fazer reagir a N-(2-amino-etil)-3,4-di-metil-delta<sup>3</sup>-piperidina com sulfato de S-metil-iso-tio-uréia.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 7 de abril de 1962, sob o número P 36 495 IVa/12p.

TERMO Nº 139.948 de 12 de Junho de 1962

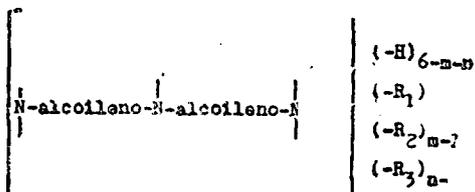
Requerente: CIBA SOCIÉTÉ ANONYME ---SUIÇA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA TINGIMENTO COM CORANTES DE CUBA "

#### REIVINDICAÇÕES

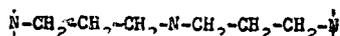
1. Processo para tingimento com corantes de cuba, isto é, produção de corantes de cuba uniformes, caracterizado pelo fato de se deixar as poliamidas operar no material fibroso ou durante ou após o tingimento com corantes de cuba, consistindo as ditas poliamidas principalmente de (a) elementos estruturais de poliaminas, que contêm, pelo menos, um átomo de hidrogênio terciário ou quaternário e, pelo menos, 2 átomos de nitrogênio ligados ao hidrogênio e (b) elementos estruturais de ácidos dicarboxílicos, vantajosamente ácidos dicarboxílicos alifáticos

2. Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar poliamidas, que contêm elementos estruturais de poliaminas da fórmula:



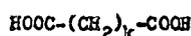
na qual um dos átomos de nitrogênio é um átomo terciário, m e n representam um número inteiro de valor não maior de 2 e R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> e R<sub>3</sub> representam radicais alifáticos, ou dois desses radicais conjuntamente com um grupo >N-alcoileno-N< podem formar uma cadeia heterocíclica.

3. Processo, conforme especificado no ponto 3, caracterizado pelo fato de se empregar poliamidas, que contêm elementos estruturais de poliaminas da constituição dada, cujo radical >N-alcoileno-N-alcoileno-N< corresponde à fórmula:



4. Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar poliamidas, que contêm elementos estruturais de sais de amônio quaternário, sendo as ditas poliamidas derivadas das poliaminas da constituição dada no ponto 2 ou 3.

5. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se empregar poliamidas, que contêm elementos estruturais de ácidos dicarboxílicos da fórmula:



na qual k representa um número inteiro de um valor de 3 a 8.

6. Processo, conforme especificado no ponto 5, caracterizado pelo fato de se empregar poliamidas, que contêm elementos estruturais de ácido adípico.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 12 de Junho de 1961, sob nº 6891/61.

TERMO Nº 189 218 de 6 de maio de 1967

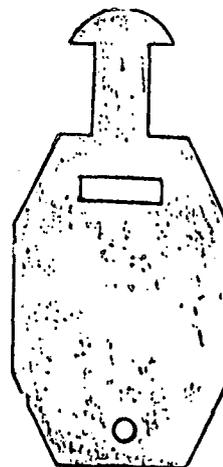
Requerente: MANUFATORA DE ETIQUETAS TRIMARA LTDA --- Minas Gerais  
Modelo Industrial: "NÓVO MODELO DE ETIQUETA PARA MERCADORIAS"

#### REIVINDICAÇÕES

1) "NÓVO MODELO DE ETIQUETA PARA MERCADORIAS", caracterizado por ser constituído de um corpo em forma de um polígono irregular, tendo pelo centro da parte superior um prolongamento retangular estreito que termina em um plano horizontal com uma parte convexa em seu lado superior.

2) "NÓVO MODELO DE ETIQUETA PARA MERCADORIAS" de acordo com o ponto 1, caracterizado por possuir o corpo em forma de polígono, com um orifício aberto na parte inferior e uma abertura retangular pela parte superior.

3) "NÓVO MODELO DE ETIQUETA PARA MERCADORIAS", de acordo com os pontos 1 e 2, mais substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 137.754 de 5 de abril de 1962.

Requerente: INVENTA AG. FÜR FORSCHUNG UND PATENTVERWERTUNG - SUIÇA.  
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA PRODUIR  $\omega$ -LACTAMOS "

#### REIVINDICAÇÕES

1. - Processo para produzir  $\omega$ -lactamos com 6 e 13 elementos no anel, caracterizado pelo fato de que o ácido cicloalcanocarbônico com 7 a 12 elementos no anel e tratado com agentes nitrolisadores e transposto ao mesmo tempo em lactamos

2. - Processo, de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que a transposição nos lactamos é executado, efetuando-se o tratamento em agentes nitrolisadores em presença de ácido sulfúrico ou oleum (ácido sulfúrico fumegante)

3. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o tratamento do ácido cicloalcanocarbônico é executado em uma solução

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 10 de maio de 1961, sob o número 5511/61.

TERMO Nº 151.272 de 31 de julho de 1963

Requerente: THE GOODYEAR TIRE & RUBBER COMPANY - U.S.A.  
Privilégio de Invenção: "UM PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE CATALISADORES ÚTEIS A POLIMERIZAÇÃO DE DIOLEFINAS CONJUGADAS 2-ALCOIL SUBSTITUÍDAS PARA FORMAR POLÍMEROS RICOS EM ADIÇÃO CIS-1-4 E UM PROCESSO PARA A POLIMERIZAÇÃO DE ISOPRENO"

#### REIVINDICAÇÕES

Um processo, para a preparação de catalisadores úteis para a polimerização de diolefinas conjugadas 2-alcoil-substituídas, para formar polímeros ricos em adição cis-1-4 caracterizado por colocar tetra-cloreto de titânio

cto com tri-alcooil-alumínio ou eterato de tri-alcooil-alumínio, de modo controlado, de modo que a proporção molar Al/Ti não seja, em qualquer momento, superior a 1,2 enquanto que a proporção molar de Al/Ti, no catalizador final, fique dentro da escala de 0,8 a 1,2.

2. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por adicionar o composto de alumínio ao composto de titânio.

3. O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por adicionar, simultaneamente, o composto de alumínio e o composto de titânio.

4. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por misturar tri-alcooil-alumínio, eterato de tri-alcooil-alumínio e o tetra-cloreto de titânio na presença de heptano, benzenc ou um óleo mineral diluente.

5. Um processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pela concentração molar de titânio no estillizador final ser de entre 0,1 e 1,0.

6. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo composto de alumínio componente ser o tri-iso-butil-alumínio ou o tri-etil-alumínio.

7. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo composto de alumínio componente ser o eterato de tri-hexil-alumínio.

8. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo emprêgo de um eterato de alcooil-alumínio de um éter aromático.

9. Um processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo éter aromático ser o éter di-fenílico.

10. Um processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado por usar eterato de tri-etil- ou de tri-iso-butil-alumínio de éter fenílico.

11. Um processo de polimerização de isopreno, caracterizado por usar um catalizador que se prepara de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10.

12. Um processo, de acordo com o ponto 11, caracterizado por polimerizar isopreno num meio de hidrocarboneto inerte.

13. Um processo de polimerizar 2-etil-1-3-butadieno caracterizado por usar um catalizador que se prepara de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10.

14. Um processo, de polimerização de uma di-olefina conjugada 2-alcooil-substituída, caracterizada por usar um catalizador por um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10, numa cuba separada da cuba de polimerização.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America, em 3 de agosto de 1962 sob N. 214.492.

TERMO Nº 155 257 de 6 de dezembro de 1963

Requerente: INDUSTRIAS ROMI S/A - São Paulo

Privilégio de Invenção: "MONTAGEM EM JUSTAPOSIÇÃO DE CONJUNTOS DE PARTES DE MÁQUINAS EM GERAL"

REIVINDICAÇÕES

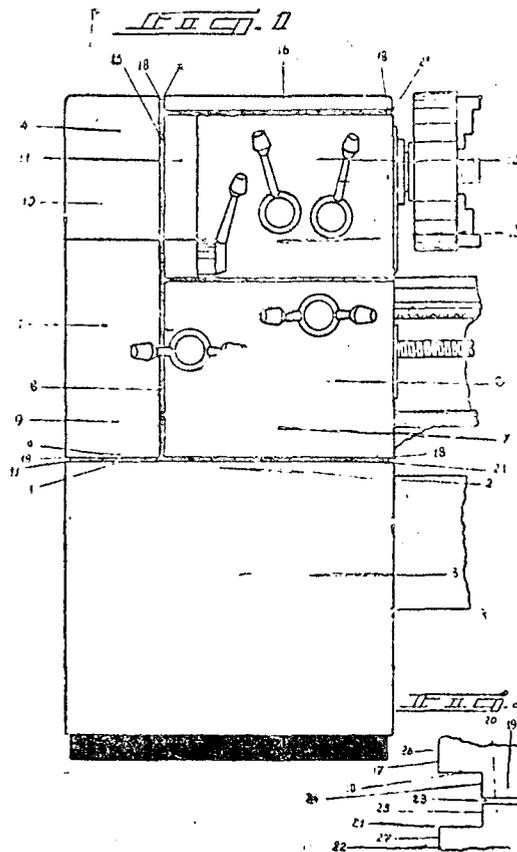
1 - Montagem em justaposição de conjuntos de partes de máquinas em geral, caracterizada pelo fato de, nas superfícies das bordas das paredes que conformam os meios continen-

tes, ou os meios de armação, a se contrapõem para a ereção da máquina, do aparelho ou do objeto, serem, por quaisquer meios, realizados recessos, do qualquer perfil, e limitados por projeções de qualquer secção e que se sobrelevam em relação aos sobrealçados recessos.

2 - Montagem em justaposição de conjuntos de partes de máquinas em geral, de acordo com o ponto característico no 1, e caracterizadas os referidos recessos e projeções mencionados no ponto característico no 1, por acompanharem o delineamento curvilíneo ou retilíneo das faces dos meios continentes a se contrapõem, para a ereção das máquinas, dos aparelhos ou dos objetos.

3 - Montagem em justaposição de conjuntos de partes de máquinas em geral, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizada pelo fato de as superfícies dos recessos e das projeções do ponto característico no 1, receberem coloração que atenua a visibilidade das imperfeições consequentes da justaposição dos referidos meios continentes.

4 - Montagem em justaposição de conjuntos de partes de máquinas em geral, de acordo com as reivindicações até 3, tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial, e evidenciado nos desenhos acompanhantes, anexados a título ilustrativo.



TERMO Nº 141.303 de 25 de julho de 1962

Requerente: AMERICAN CYANAMID COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE DERIVADOS METILÊNICOS SUBSTITUÍDOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para produzir 17-oxoalcoibano ou alocoibano com um grupo de metileno substituído na posição 16 ou 18 no núcleo E, sendo o citado grupo de metileno da formula

- CHY

...I

O O

onde Y é CH, OH, OC-E, OC-arila, SR, amina primária ou secundária.

em que R é uma grupo alquila de baixo peso molecular e o grupo arila é um radical fenila ou naftila com a condição de que, quando o grupo de metileno substituído estiver na posição 16, o hidrogênio de C<sub>20</sub> esteja na configuração  $\alpha$ , e seus sais farmacologicamente aceitáveis caracterizado por

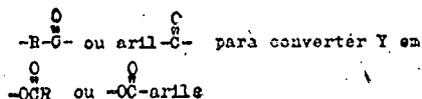
(a) uma condensação de ioimban-17-ona com um formiato de alquila de baixo peso molecular na presença de um reagente de condensação, tipo Claisen para formar o derivado correspondente 16- e/ou 18-hidroxi-metileno (onde Y é OH).

(b) e, caso desejado, condensar o derivado hidroximetileno assim formado, conforme segue

(1) um álcool (RCH) de baixo peso molecular ou alquil mercaptano (RSH) de baixo peso molecular na presença de um catalisador ácido para converter Y em -OR ou -SR.

(2) uma amina primária ou secundária para converter Y em um radical amino primário ou secundário.

(3) um grupo capaz de prover o radical



(c) e, mais, caso desejado, formar seus sais de adição de ácido.

2 - Processo, conforme reivindicado em 1, caracterizado pelo fato que o agente de condensação do tipo Claisen é um alcóxido de metal alcalino, hidrato de sódio ou sodamida.

3 - Processo, conforme reivindicado em 1 ou 2, caracterizado pelo fato que a condensação com um álcool de baixo peso molecular ou um alquil mercaptano de baixo peso molecular é feita na presença de ácido p-toluensulfônico, ácido sulfúrico, ou ácido acético glacial e sulfato de magnésio anidro.

4 - Processo, conforme reivindicado em 1 ou 2, caracterizado pelo fato que a condensação com a amina primária ou secundária é feita a temperatura nos limites de 50°C a 100°C por um tempo nos limites de meia hora a cinco horas.

5 - Processo, conforme reivindicado em 1 ou 2, caracterizado pelo fato que o grupo  $\begin{array}{c} \text{O} \\ \parallel \\ \text{R-C-} \end{array}$  ou aril-C- é introduzido por acilação com um halogeneto ácido ou anidrido.

6 - Processo, conforme reivindicado em um das reivindicações acima, caracterizado pelo fato que a combinação, que serve de matéria prima, é ioimban-17-ona ou aloioimban-17-ona.

7 - Processo para produzir derivados de 17-oxioimban-ono ou aloioimban-ono com um grupo de metileno substituído na posição 16 ou 18 no núcleo E substancialmente conforme descrito.

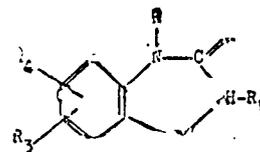
Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 5 de dezembro de 1961 sob N. 157.251.

TERMO Nº 144.259 de 30 de outubro de 1967

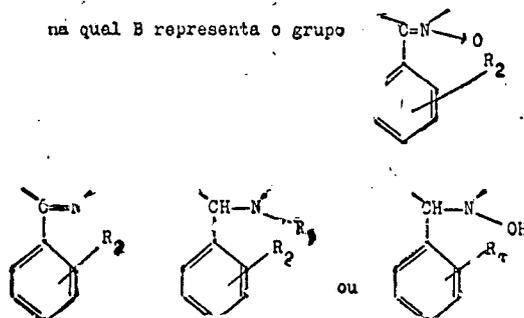
Réquerente: F. HOPFMANN-LA ROCHE & CIE SOCIÉTÉ ANONYME (F. HOPFMANN-LA ROCHE & CO. AKTIENGESELLSCHAFT) ----- Suíça  
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE DERIVADOS DE BENZODIAZEPINA "

#### REIVINDICAÇÕES

1) Processo para a preparação de derivados de benzodiazepina da fórmula geral

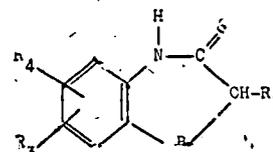


na qual R representa o grupo



R representa um radical alquil inferior, R<sub>1</sub> representa hidrogênio, alcofio inferior, alcoxi inferior, alcofio inferior, fenilo ou hidroxibenzilo, R<sub>2</sub>, R<sub>3</sub>, R<sub>4</sub> representa hidrogênio, halógeno ou alcofio inferior e R<sub>5</sub> representa hidrogênio, alcofio inferior, alquil inferior ou alquil inferior.

sais daqueles derivados de benzodiazepina da fórmula acima que têm caráter básico, caracterizado pelo fato de que se trata um derivado de benzodiazepina da fórmula geral



na qual os símbolos B, R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> e R<sub>3</sub> têm a mesma significação que acima

com um agente de alquililação e se necessário for de que se converte um produto reacional básico em um sal.

2) Processo de preparação segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que se faz reagir a substância de partida com um haleto de alquil inferior.

3) Processo de preparação segundo a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a substância de partida é nuclearmente halogenada.

4) Processo de preparação segundo a reivindicação 3, caracterizado pelo fato de que a substância de partida encerra um átomo de halógeno na posição 7 e/ou na posição 2'.

5) Processo de preparação segundo a reivindicação 4, caracterizado pelo fato de que 5-fenil-7-cloro-3N-1,4-benzodiazepin-2(1H)-ona ou 5-(2'-cloro-fenil)-7-cloro-3H-1,4-benzodiazepin-2(1H)-ona é posta em reação com um haleto de propargilo.

6) Processo para a preparação de derivados de benzodiazepina da fórmula I segundo a reivindicação 1, descrito minuciosamente acima, em especial nos exemplos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado em 2 de novembro de 1961, sob o Nº 149.527, na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América.

TERMO Nº 157.182 de 28 de fevereiro de 1964

Requerente: PIRELLI SOCIETÀ PER AZIONI - Itália

Privilégio de Invenção: "MÉTODOS PARA A CONSTRUÇÃO DE REFORÇOS PARA ANÉIS DE BANDA DE RODAGEM"

REIVINDICAÇÕES

1- Método para a construção de reforços para anéis de banda de rodagem, resultante no enrolamento de um cordonel em hélice com as espiras dispostas em direção longitudinal, ditas espiras paralelas constituindo um número par de camadas sobrepostas, caracterizado pelo fato que, iniciando em um ponto afastado das margens e, em seguida, uma segunda camada estendendo-se de margem e finalmente uma outra segunda margem ao ponto de partida.

2- Método para a construção de reforços para anéis de banda de rodagem, conforme a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o cordonel é coratado com um ou mais pontos retornando o enrolamento em pontos adjacentes aos da interrupção constituindo destarte de um reforço formado por uma pluralidade de tiras.

3- Método para a construção de reforços para anéis de banda de rodagem, conforme reivindicado em 1 e 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Itália, n.º 4.353/63 vobela 32.453 em 1 de março de 1963.

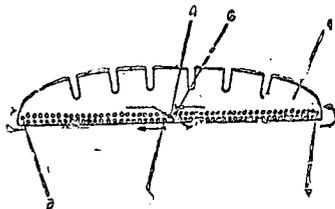


FIG. 1

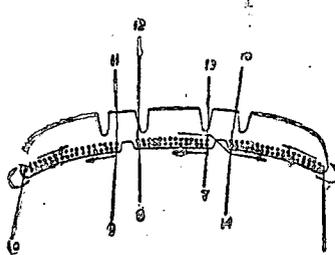


FIG. 2

TERMO Nº 157.275 de 3 de março de 1964

Requerente: VICTOR ADÈLE ANTOINE DUQUESNE que também se associa, VICTOR DUQUESNE ----- Bélgica

Privilégio de Invenção: "APARELHO PARA A DESMONTAGEM DE UM PNEU"

REIVINDICAÇÕES

1. - Aparelho para a desmontagem de um pneumático de um aro de roda, caracterizado por compreender uma coluna de suporte com uma chapa sustentadora para o corpo de roda e tendo uma parte de cubo central, sendo a coluna montada sobre uma placa de base tendo uma parte de cubo central, um eixo roscado, axialmente guiado no cubo da placa sustentadora, um dispositivo de aranha tendo um cubo central aparafusando-se ao longo do dito eixo roscado, tendo o referido dispositivo de aranha braços radiais formados por seções de T invertido, soldadas sobre um cubo central aparafusando-se ao longo do dito eixo roscado, garras deslhecáveis ao longo dos braços de aranha, sendo as ditas garras providas, na sua extremidade livre, com uma espátula pivoteada e, na outra extremidade, com uma corrediça apertada em torno dos flanges dos braços de aranha, marcações de ajuste no bordo de um flange dos ditos braços de aranha, meios de fixação providos sobre as corrediças de garras e adaptados a prender-se nas ditas marcações de ajuste dos braços de aranha, dispositivos providos sobre o corpo de garra e a espátula para limitar o movimento oscilante para dentro, da espátula, uma bomba hidráulica por baixo e coaxial com a dita coluna, tendo a dita bomba um cilindro, um êmbolo de vai-vem e emissões de pressão para ambos os lados do êmbolo, sendo que a haste do êmbolo da bomba atravessa e é guiada pela parte de cubo central

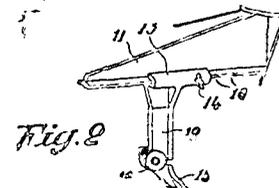
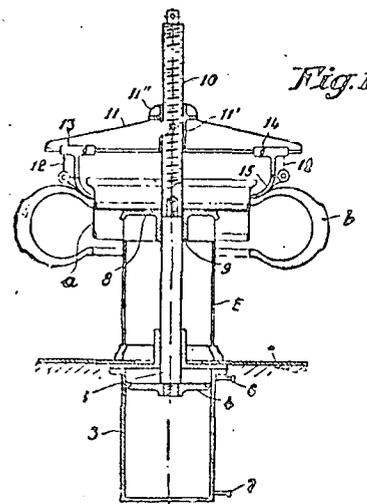
da placa de base da coluna e tendo a sua extremidade livre guiada no cubo central da dita chapa sustentadora, achando-se o eixo roscado e a haste de êmbolo ligados removivelmente um com a outra dentro das suas partes guiadas em contato com o cubo da chapa sustentadora, o um dispositivo fornecedor de pressão para a dita bomba.

2. - Aparelho para a desmontagem de um pneumático de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as marcações sobre os braços da aranha são formadas por entalhes nos quais se prende um parafuso de fixação da corrediça de garra.

3. - Aparelho para a desmontagem de um pneumático de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a haste de êmbolo da bomba hidráulica, o eixo roscado com o dispositivo de aranha e as partes de cubo da chapa sustentadora e a placa de base apresentam um eixo geométrico comum.

4. - Aparelho para a desmontagem de um pneumático de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a bomba hidráulica está localizada num sub-fundamento com respeito à coluna e à sua placa de base.

Finalmente, o requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente, depositado na Repartição de Patentes da Bélgica em 17 de março de 1963, sob nº 620.678.



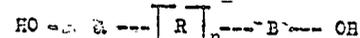
TERMO Nº 145.582 de 19 de dezembro de 1962.

Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE MONÔMEROS DE CARBONATOS CÍCLICOS AROMÁTICOS E SEUS POLÍMEROS".

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, caracterizando um processo para preparar um monômero de carbonato cíclico aromático, processo este caracterizado por compreender a reação, em presença de um aceitante de ácido que é essencialmente uma base fraca da ordem de basicidade de uma amina terciária, um haleto de carbonila com um fenol dihidrico da fórmula



A e B são radicais aromáticos:

R é afixado a A e B em relação orto com os grupos hidroxila e é selecionado da classe que consiste de um grupo alquídico, um grupo sulfona, um grupo carbonila, um grupo sulfoxi enxofre e oxigênio, e n é um número inteiro de 0 a 1.

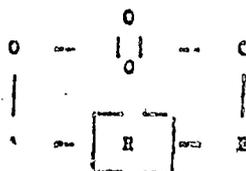
2. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, compreendendo o processo do ponto 1, caracterizado pelo fato de que a temperatura de reação é mantida em um valor abaixo da temperatura de refluxo da mistura de reação.

3. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, compreendendo o processo do ponto 1, caracterizado pelo fato de que a temperatura de reação é mantida abaixo de 20°C;

4. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, compreendendo o processo do ponto 1, caracterizado pelo fato de que o solvente de reação é a piridina.

5. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, compreendendo um processo de preparar um polímero de carbonato aromático, processo esse que é caracterizado por compreender o aquecimento de um monômero de carbonato aromático em presença de uma quantidade catalítica de pelo menos um membro escolhido da classe que consiste de:

- um metal alcali;
- um nitróxido, um carbonato, um alcóxido e um arilóxido de um metal alcali; e um hidróxido de amônio quaternário;
- dito monômero de carbonato aromático tendo a fórmula:



na qual:

- A e B são radicais aromáticos;
- R é afixado a A e B em relação orto com os átomos de oxigênio e é selecionado da classe que consiste de um grupo alquídico, um grupo sulfona carbonila, um grupo sulfoxi, enxofre, e oxigênio; e n é um número inteiro de 0 a 1.

6. Aperfeiçoamento em processo para a preparação de monômeros de carbonatos cíclicos aromáticos e seus polímeros, compreendendo o processo do ponto 5, caracterizado pelo fato de que o monômero de carbonato aromático é aquecido em um solvente orgânico inerte ao mesmo.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 21 de dezembro de 1961, sob o nº 161.306.

TÉRMO Nº 149.365 de 24 de maio de 1963.

Requerente: HARBISON-WALKER REFRACTORIES COMPANY - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "PROCESSO DE PRODUÇÃO DE GRÃOS REFRAATÁRIOS".

#### REIVINDICAÇÕES

1.- Processo de produzir grãos refratários, completamente calcinados, densos, de alta pureza, incluindo os estágios de enformar, a seco, em pequenos corpos comprimidos sob uma pressão de, pelo menos, 1 406,14 kg/cm<sup>2</sup> uma composição substancialmente isenta de água livre e quimicamente combinada, e consistindo, essencialmente, inteiramente de óxido de cálcio e óxido de magnésia numa base de óxido, tendo menos do que cerca de 2%, por peso, de impurezas e água quimicamente combinada, e submeter os ditos corpos à calcinação completa a uma temperatura superior a 1760°C, o aperfeiçoamento caracterizado pelo fato de compreender: misturar intimamente materiais contendo óxido de cálcio e óxido de magnésio, dos quais substancialmente todas as partículas discretas são inferiores a cerca de 20 microns, submeter a resultante mistura a dita enformação a seco, e, subsequentemente, calcinar completamente os resultantes corpos comprimidos para obter um produto completamente calcinado, tendo uma densidade global aparente superior a substancialmente cerca de 3,30 gramas/cm<sup>3</sup>.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da composição de óxido de cálcio e óxido de magnésia consistir, essencialmente, de 2 a 99%, por peso, de cal de alta pureza, e de 98 a 1%, por peso, de magnésia de alta pureza.

3.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da cal ter um tamanho substancialmente inferior a cerca de 20 microns, e da magnésia ter um tamanho substancialmente inferior a 6 microns.

4.- Processo de produzir grãos refratários, completamente calcinados, densos, de alta pureza, incluindo os estágios de enformar, a seco, em pequenos corpos comprimidos sob uma pressão de, pelo menos, 1 406,14 kg/cm<sup>2</sup>, uma composição substancialmente isenta de água livre e quimicamente combinada, e consistindo, essencialmente, inteiramente de óxido de cálcio e óxido de magnésia numa base de óxido, tendo menos do que cerca de 2%, por peso, de impurezas e água quimicamente combinada, e submeter os ditos corpos à calcinação completa a uma temperatura superior a 1760°C, o aperfeiçoamento caracterizado por compreender: misturar intimamente materiais contendo óxido de cálcio e óxido de magnésio, dos quais substancialmente todas as partículas discretas têm um tamanho inferior a cerca de 20 microns, num banho aquoso, remover por filtração as partículas, intimamente misturadas, do dito banho, calcinar as partículas filtradas e intimamente misturadas, a seguir, enformar corpos comprimidos a partir do material calcinado, e, subsequentemente, calcinar completamente os ditos corpos comprimidos para obter um produto completamente calcinado, tendo uma densidade global aparente superior a substancialmente cerca de 3,30 gramas/cm<sup>3</sup>.

5.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se adicionar o óxido de cálcio em forma de hidróxido de cálcio

6.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se adicionar o óxido de cálcio em forma de carbonato de cálcio.

7.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se adicionar o óxido de cálcio em forma de  $\text{CaO.MgO}$ .

8.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se adicionar o óxido de cálcio em forma de  $\text{Ca(OH)}_2.\text{Mg(OH)}_2$

9.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se adicionar o óxido de cálcio em forma de  $\text{CaCO}_3.\text{MgCO}_3$

10.- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de se efetuar a calcinação completa a uma temperatura indo de  $1\ 871^\circ$  a  $1\ 927^\circ\text{C}$ .

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 25 de maio de 1962, sob o número 197.611

TERMO Nº 153.623 de 14 de outubro de 1963.

Requerente: PHILLIPS PETROLEUM COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM ALIMENTADOR ROTATIVO PARA SÓLIDOS".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos em pequenas partículas que compreende um eixo tendo um rotor cônico montado coaxialmente nele em uma extremidade, tendo no mínimo uma cavidade espaçada circularmente intermediária às suas extremidades para receber e entregar sólidos alimentados; uma carcaça envolvendo o eixo e o rotor e provendo uma superfície de mancal cônico para engajamento de vedação com o dito rotor; os meios de mancal dentro da dita carcaça para apoio rotativo do dito eixo; uma entrada de sólidos através da dita carcaça comunicando com a cavidade à medida que o dito rotor gira; uma saída de sólidos através da dita carcaça saindo da dita cavidade e espaçada circularmente da entrada dos sólidos; caracterizado por uma quantidade de rebaixos longitudinais na superfície interior do mancal cônico que se estende pelo seu comprimento adjacente ao dito rotor, e que um desses rebaixos, no mínimo, se comunique com um conduto de entrada para a introdução do líquido de lavagem, e que um desses rebaixos, no mínimo, esteja em comunicação com o exterior da dita carcaça.

2. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a dita carcaça seja aberta na extremidade do rotor e seja adaptada para receber uma tampa destacável, o dito conjunto do eixo e do rotor sendo inserível como uma unidade através da dita extremidade aberta da carcaça e que a dita tampa seja provida com os meios de aplicação de pressão para impelir o rotor para engajamento de vedação com a dita superfície do mancal cônico.

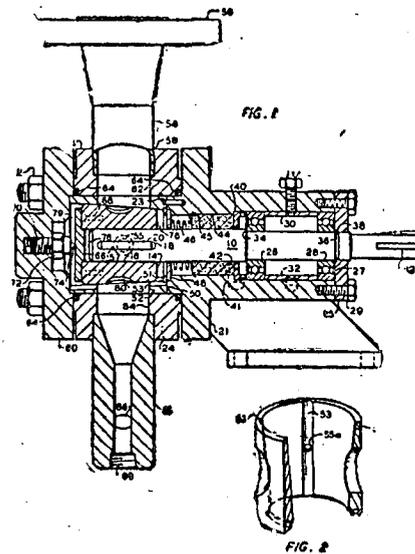
3. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos, de acordo com o item 2, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de aplicação de pressão, compreendam um mergulhador movido por mola coaxial na dita tampa inclinada contra ela, de modo a manter o rotor em engajamento com a dita superfície de mancal cônico.

4. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos, de acordo com qualquer dos itens 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a extremidade e diâmetro maior do dito rotor se estenda axialmente além da extremidade correspondente do eixo para facultar um espaço de folga.

5. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos, de acordo com qualquer dos itens 1 a 4, caracterizado pelo fato de que um espaço axial seja provido a cada uma das extremidades do rotor em comunicação com a saída dos sólidos.

6. Aperfeiçoamento em alimentador rotativo para sólidos, de acordo com qualquer dos itens precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito eixo seja provido com uma quantidade de chaves que se estendam para dentro das ranhuras no dito rotor estendendo-se da extremidade a extremidade dele, de modo a permitir o deslizamento do dito rotor longitudinalmente no dito eixo durante a sua rotação, o eixo estendendo-se até a extremidade da carcaça que esteja mais afastada do rotor.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art.21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de outubro de 1962, sob Nº.233.651.



TERMO Nº 155.645 de 14 de outubro de 1963

Requerente: MOLINS MACHINE COMPANY LIMITED - Inglaterra

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A APARELHOS DE CORTE"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Aparelho para corte de tira contínua no qual um meio de corte rigidamente fixado a um portador girável montado sobre um eixo portador tem capacidade para exercer pressão suficiente contra um tambor-condutor de tira contínua girável substancialmente paralelo ao mesmo para seccionar uma tira contínua, por exemplo, uma tira contínua de material para conjugar partes de boquilha com comprimentos de cigarro, caracterizado pelo fato de um grau de liberdade de movimento entre o

portador e o eixo portador de forma que o fio de corte e alinhável com o tambor; e um grau adicional de liberdade de movimento entre o tambor e o dito eixo portador de forma que a dita pressão pode ser aplicada entre o fio de corte e o tambor.

2. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do grau de liberdade de movimento entre o portador e o eixo portador ser movimento rotativo em torno de um eixo geométrico transversal ao eixo geométrico do eixo portador.

3. Um aparelho, de acordo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato do grau adicional de liberdade de movimento entre o tambor e o eixo portador ser deslocamento ao longo de uma linha transversal aos eixos geométricos do tambor e do eixo portador.

4. Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do portador ser conectável com o eixo portador por um diafragma

5. Um aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da periferia do diafragma mais próxima do eixo portador ser sujeita entre um flange e um anel de travamento solidário com o dito eixo portador.

6. Um aparelho, de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato da periferia externa do diafragma ser sujeita entre um flange interno do portador e uma manga de travamento solidária com o portador

7. Um aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de ambas as periferias do diafragma estarem em contato com anéis espaçadores.

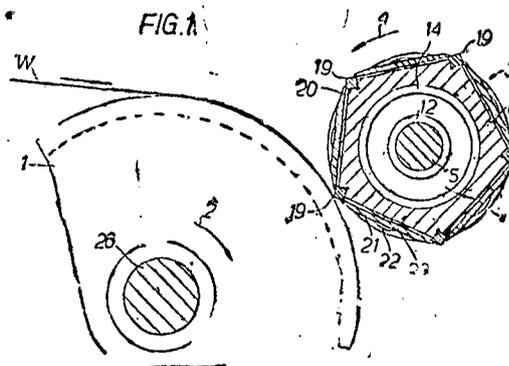
8. Um aparelho, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato dos anéis espaçadores em contato com a dita periferia externa limitarem o movimento rotativo do portador em torno de um eixo geométrico transversal ao eixo geométrico do eixo portador pelo topejar quer o flange interno quer a manga de travamento.

9. Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do eixo portador ser alojado em mancais excêntricos de forma que a distância entre os eixos geométricos do tambor e do eixo portador ser variável pelo girar-se os mancais.

10. Um dispositivo cortador rotativo, compreendendo um membro de corte tendo uma aresta de corte rigidamente montada num tambor girável, uma contra-superfície contra a qual o membro cortador corta, um eixo em torno do qual o tambor é girável e um diafragma ligando o tambor com o eixo, caracterizado pelo fato do diafragma ser passível de flexionamento de maneira a permitir a rotação do tambor em torno de um eixo geométrico transversal àquele do eixo pelo que a aresta de corte é alinhada com a contra-superfície.

11. Um aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do diafragma ser ligado com o tambor entre dois pares de anéis de sujeição, o par externo de anéis de sujeição sendo capazes de topejarem contra projeções de forma a limitar o movimento rotativo em torno de um eixo geométrico transversal àquele do eixo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 15 de outubro de 1962, sob nº 38924.



TERMO Nº 150.075 de 24 de junho de 1963.

Requerente: JOHN D. RIORDAN e GERTRUDE C. LIBBY - E.U.A.

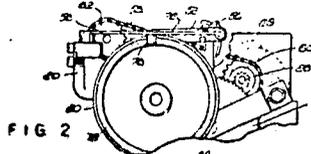
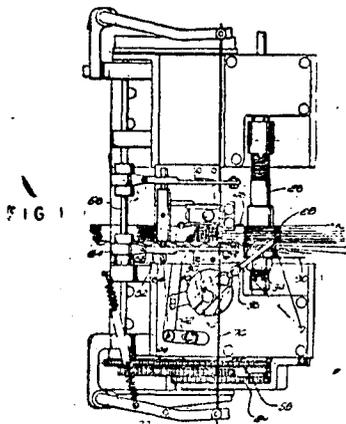
Privilégio de Invenção: "MECANISMO PARA PRODUIR UMA OURELA ORNAMENTAL EM TECIDO OU CADARÇO ESTREITO"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Mecanismo para produzir uma ourela ornamental em tecido ou cadarço estreito, para um tear dotado de dispositivo para formar uma cala e dispositivo para projetar laçadas sucessivas de fio de trama em dita cala para fazer um tecido, caracterizado por um arame de beira suportado adjacente a uma extremidade da cala, perpendicularmente ao plano de banda de tecido em sua sobrecostura, dispositivo que comunica movimentos ascendentes e descendentes a dito arame de beira em relação regulada com os movimentos de dito dispositivo projetador da trama, e dispositivo que comunica movimentos laterais graduais a dito arame de beira em afastamento de e em direção à cala.
2. Mecanismo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito dispositivo para comunicar movimentos alternativos a dito arame de beira compreender uma alavanca que tem dito arame de beira montado em uma extremidade, um colar de excêntrico na outra extremidade e em um pivô oscilante entre ditas extremidades, um excêntrico dentro de dito colar, e dispositivo para rotar dito excêntrico
3. Mecanismo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de dita alavanca ter um sulco longitudinalmente estendido, espaçado de ambas as suas extremidades, compreendendo dito pivô oscilante um pino fixo estendido através de dito sulco transversalmente a alavanca.
4. Mecanismo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de dito dispositivo para comunicar movimentos laterais a dito arame de beira compreender uma junta de pivô em dita alavanca adjacente a dito colar de excêntrico, uma haste firmada em uma extremidade e dita alavanca perto do arame de beira e que se afasta horizontalmente de dita alavanca, e dispositivo de came para proporcionar gradualmente movimento alternativo a dita haste longitudinalmente.
5. Mecanismo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de dito dispositivo de came para proporcionar movimento alternativo a dita haste compreender um braço pivotado em uma extremidade, sendo dita haste afixada à outra extremidade de dito braço, um seguidor de came em dito braço entre suas extremidades, uma came revolvel e engatada por dito seguidor, e dispositivo para revolver dita came.

Mecanismo para produzir uma ourela ornamental em tecido ou cadarço estreito, para um tear dotado de dispositivo para formar uma cala, dispositivo para projetar para dentro de dita cala laçada sucessivas de fio de trama para fazer um tecido e um pente revolvente que compreende um eixo e uma série de dentes montados em dito eixo, caracterizado por um arame de beira suportado adjacente a um lado em dita cala, dispositivo para fazer dito arame de beira mover-se em casinho curvo fechado, para trás e para baixo, e depois para frente e para cima em relação regulada com a rotação de dito eixo de pente, um dente extra em dito eixo disposto de modo a desviar para a frente e fio que parte da sobrecostura a fim de ser agarrado pelo movimento descendente de dito arame de beira, e dispositivo acionado em relação regulada com a rotação de dito eixo de pentes para mover dito arame de beira gradualmente em afastamento e em direção à banda de tecido.

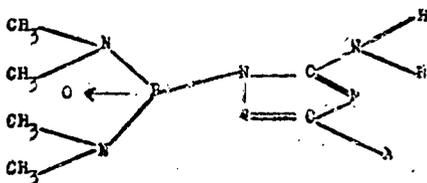
Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 26 de junho de 1962 sob N. 205.298.



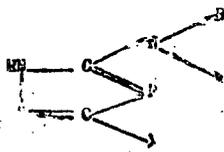
• TERMO Nº 146.802 de 8 de fevereiro de 1963.  
 Requerente: R.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN - HOLANDA.  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA PREPARAR COMPOSTOS DE BIS- (DIMETIL-AMIDO) FOSFORIL-AMINOTRIAZOL-1,2,4 COM POSIÇÕES BIOCIDAS NELES BASEADAS".

**REIVINDICAÇÕES**

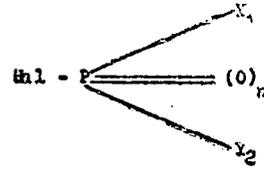
1. Um processo para preparar compostos de bis-(dimetilamido) fosforil-amino-triazol-1,2,4, de fórmula geral:



ou uma forma tautômera dos mesmos, em que X designa um grupo alquila, tendo de 2 a 6 átomos de carbono ou um grupo fenila, e R representa um grupo alquila, tendo 1-4 átomos de carbono ou um grupo fenila, cloro-fenila ou metoxi-fenila, que pode conter um grupo metila, caracterizado porque um derivado de amino triazol de fórmula:

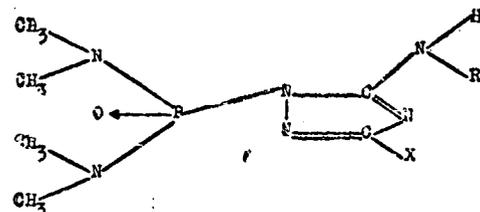


ou uma forma tautômera do mesmo, fórmula na qual R e X têm os valores definidos acima, é feito reagir, preferentemente em presença de um agente de ligação com hidrácido halogênico, ou um derivado de amino-triazol, em que o átomo de halogênio do grupo NH do núcleo é substituído por um átomo de metal, preferentemente sódio ou potássio, com um composto de fórmula geral:



em que Hal representa um átomo de halogênio, preferentemente, um átomo de cloro, Y<sub>1</sub> e Y<sub>2</sub> representam, ambos, halogênio, preferentemente cloro, ou cada um é um grupo N(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, ou Y<sub>1</sub> representa esse grupo e Y<sub>2</sub> representa halogênio, e preferentemente cloro, e, se n=1 e Y<sub>1</sub> e Y<sub>2</sub> representarem átomos de halogênio, o produto resultante é convertido com dimetil-amina; ou, se n=1, Y<sub>1</sub>=N(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub> e Y<sub>2</sub> representar halogênio, o produto resultante é convertido com dimetil-amina; ou, se n=0 e Y<sub>1</sub> e Y<sub>2</sub> representarem átomos de halogênio, o produto resultante é convertido com dimetil-amina, seguindo-se a oxidação; ou, se n=0 e Y<sub>1</sub> representarem N(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub> e Y<sub>2</sub> representar halogênio, o produto resultante é convertido com dimetil-amina, seguindo-se a oxidação; ou, se n=0 e Y<sub>1</sub> e Y<sub>2</sub> representarem, ambos, N(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, o produto resultante é oxidado.

2 - Composições biocidas para combater organismos nocivos e, em particular, insetos, a aranha vermelha ou o míldio, caracterizada por compreender de 1 a 80%, por peso, de um composto de bis(dimetil-amido) fosforil-amino-triazol-1,2,4, da fórmula geral:



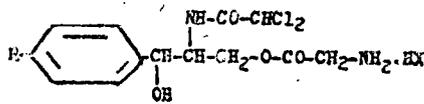
ou uma forma tautômera do mesmo, em que X designa um grupo alquila tendo de 2 a 6 átomos de carbono ou um grupo fenila, e R representa um grupo alquila tendo 1 a 4 átomos de carbono, ou um grupo fenila, cloro-fenila ou metoxi-fenila, que pode compreender um grupo metila, como substância ativa, de 20 a 99%, por peso, de um veículo líquido ou sólido e de 0 a 20%, por peso de um agente dispersante, emulsificante e, ou umectante.

o requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na repartição de patentes da Holanda, em 12 de fevereiro de 1962, sob nº... 274.692:

TERMO Nº 159.430 de 13 de dezembro de 1963.  
 Requerente: ZAMBO S.p.A. - ITÁLIA.  
 Privilégio de invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE ALGUNS DERIVADOS DE 1-PENIL-1,3-PROPANODIOL".

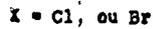
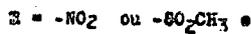
**REIVINDICAÇÕES**

1 - Um processo para preparar um composto compreendido na fórmula geral:

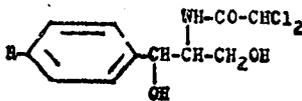


fórmula trece

em que

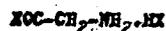


caracterizado porque se faz reagir um derivado de 1-fenil-1,3-propanodiol da seguinte fórmula geral:



fórmula trece

em que R tem o significado antes exposto, com um haleto de glicina compreendido na fórmula



em que



2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a reação é efetuada na presença de um agente dispersante orgânico, em temperaturas compreendidas entre 10 a 40°C, com agitação muito intensa e em presença de um agente de cominuição.

3 - Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque o agente de cominuição é constituído por bolas.

4 - Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque o agente dispersante é escolhido das classes que compreendem os hidrocarbonetos líquidos, aromáticos, alifáticos e alicíclicos, e os hidrocarbonetos líquidos halogenados aromáticos e alifáticos.

5 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o hexano.

6 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o benzano.

7 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o tolueno.

8 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o xileno.

9 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o ciclo-hexano.

10 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o clorobenzeno.

11 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é o éter etílico.

12 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o agente dispersante é brometo de n-butila.

13 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado porque a reação é efetuada em temperatura ambiente.

14 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado porque o haleto de glicina é usado na proporção molar de 1:1 a 1,5:1, em relação ao derivado de 1-fenil-1,3-propano-diol.

15 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado porque a reação é efetuada em um moinho de bolas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 28 de dezembro de 1962, sob nº 25257.

TÉRMO Nº 147.355 de 5 de março de 1963.

Requerente: PHILLIPS PETROLEUM COMPANY - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "FÓRNO DE NEGRO DE FUMO E PROCESSO".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Um método para operar um forno de negro de fumo, no qual um óleo de hidrocarboneto residual pesado de peso específico API menor que 15 a ser convertido a negro de fumo é axialmente introduzido em uma zona de pré-combustão, na qual o mesmo óleo é introduzido em uma zona de combustão possuindo uma entrada axial e um tubo de saída axial, disposto tangencialmente com relação à dita zona de pré-combustão, sendo que na dita zona de pré-combustão tangencialmente disposta o dito óleo é substancialmente convertido em gases quentes de combustão, os quais são então, tangencialmente introduzidos na dita zona de pré-combustão, sendo que os ditos gases quentes de combustão giram, então em torno do dito óleo axialmente introduzido na dita zona de pré-combustão e passam para uma zona de reação possuindo um diâmetro de 1/2 a 1/4 de vezes o diâmetro da dita zona de pré-combustão, sendo a dita zona de pré-combustão de diâmetro maior que o comprimento axial e a dita zona de reação possuindo um comprimento axial maior que o diâmetro e um diâmetro de 1 1/2 a 3 vezes o diâmetro de seu tubo de saída para dentro da dita zona de pré-combustão, pelo menos 1 1/4 vezes o comprimento axial da dita zona de pré-combustão, sendo o diâmetro do dito tubo de saída de 1/2 a 1 1/2 vezes o diâmetro da dita zona de reação, o dito óleo sendo injetado para dentro da dita zona de combustão a um ponto adjacente ao dito tubo de entrada e em direção predominantemente axial em direção ao dito tubo de saída, impedindo-se assim, substancialmente a deposição de carbono na dita zona de combustão.

2. Um método segundo o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que o negro de fumo é separado dos ditos gases de combustão, sendo que, pelo menos uma parte dos ditos gases de combustão é comprimida a uma pressão de 25 a 500 psig e o dito óleo na dita zona de combustão é atomizado com os ditos gases, sob a dita pressão.

Um forno de negro de fumo para realizar o processo de ponto característico 1, caracterizado por uma seguinte câmara ex-

lindrica de diâmetro maior que o comprimento e uma segunda câmara cilíndrica coaxial tendo de 1/2 a 1/4 do diâmetro da dita primeira câmara, em comunicação com a mesma, possuindo a dita segunda câmara um comprimento maior que o diâmetro, um injetor de hidrocarbonetos disposto de maneira a descarregar um jato de hidrocarbonetos em direção predominantemente axial para dentro da dita primeira câmara e desta, para dentro da dita segunda câmara e pelo menos, uma câmara de combustão de óleo, geralmente cilíndrica, possuindo um tubo de saída axial em comunicação com a dita primeira câmara predominantemente tangencial à parede cilíndrica interna da mesma, formando a dita câmara de combustão de óleo com o seu dito tubo de saída possuindo um diâmetro de 1/2 a 1 1/2 vezes o diâmetro da dita segunda câmara, compreendendo a dita câmara de combustão de óleo, em comunicação axial e em série, um meio para suprir ar sob pressão, um tubo de entrada, uma seção de combustão, uma seção redutora do dito tubo de saída, sendo que a dita seção de combustão possui um comprimento pelo menos igual ao seu diâmetro e um diâmetro de 1 1/2 a 3 vezes o diâmetro do dito tubo de saída, e pelo menos 1 1/4 de vezes o comprimento axial da dita primeira câmara; e um injetor de hidrocarbonetos líquidos disposto na dita seção de combustão, de modo a descarregar um jato de hidrocarbonetos de um ponto adjacente ao dito tubo de entrada, predominantemente axial em direção ao dito tubo de saída.

4. Um forno segundo o ponto característico 3, caracterizado pelo fato de que o meio para suprir ar sob pressão compreende uma caixa de vento cilíndrica de diâmetro pelo menos igual ao diâmetro da dita seção de combustão e um meio de compressão de ar compreendendo, pelo menos, um conduto de entrada de ar de diâmetro aproximadamente igual ao do dito tubo de saída, ligado em comunicação com a dita caixa de vento, predominantemente tangencial à sua parede interna cilíndrica.

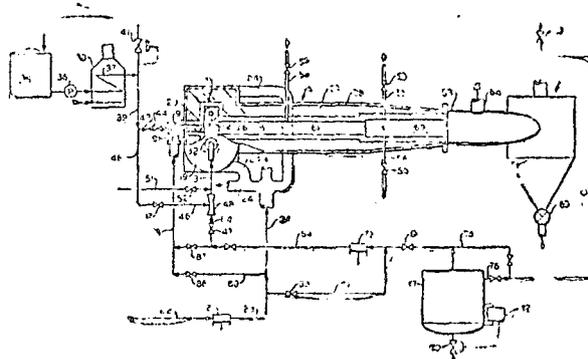
5. Um forno segundo o ponto característico 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que se provêm meios para suprir sob pressão o mesmo óleo de hidrocarboneto residual pesado, tanto ao dito injetor de hidrocarbonetos, quanto ao dito injetor de hidrocarbonetos líquidos.

6. Um forno segundo qualquer um dos pontos característicos de 3 a 5, caracterizado pelo fato de se proverem meios para introdução de gás sob pressão elevada de 25 a 500 psig para dentro do dito injetor de hidrocarbonetos líquidos a fim de atomizar os ditos hidrocarbonetos líquidos que estão sendo injetados para dentro da dita seção de combustão.

7. Um forno segundo o ponto característico 6, caracterizado pelo fato de se proverem meios para separar o negro de fumo formado dos gases de combustão e meios para comprimir, pelo menos, uma parte dos ditos gases de combustão a uma pressão de 25 a 500 psig e para fornecer os mesmos ao dito meio de introdução de gás, como o dito gás para atomizar o dito hidrocarboneto líquido.

8. Um forno segundo qualquer um dos pontos característico de 3 a 7, caracterizado pelo fato de que o tubo de entrada da dita câmara de combustão compreende um diafragma com um orifício de diâmetro cerca de 3/4 de vezes o diâmetro do dito tubo de saída.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de março de 1962, sob nº 179.006.



TERMO Nº 150.990 de 23 de julho de 1963.

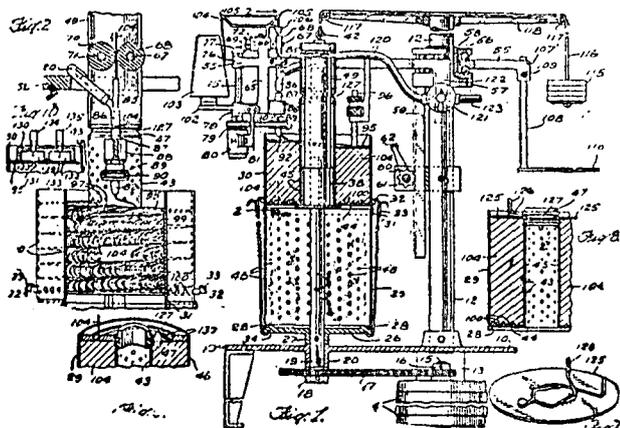
Requerente: JOSEPH BANCROFT & SONS CO. E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA ENFARDAR FIO, E FARDOS DE FIO PRODUZIDO PELO REFERIDO PROCESSO"

#### REIVINDICAÇÕES

1. O processo de enfardar fio caracterizado pelo fato de colocar-se o dito fio em um caminho anular em uma série de espirais sobrepostas que avançam progressivamente ao longo do dito caminho, na forma de uma camada que avança helicoidalmente, na qual o fio é mantido em estado substancialmente sem tensão na forma de massa enfardada.
2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela fase adicional de aplicar-se um corrente ao fio, pelo menos na superfície de dita camada, à medida que a camada é colocada no dito caminho.
3. Aparelho para enfardar fio de acordo com o processo exposto nos pontos 1 e 2, caracterizado por um disco de suporte rotativo que carrega um fuso central, uma luva chavetada e dito fuso para movimento relativamente axial enquanto gire com ele, um tubo de núcleo que carrega um membro inferior assentado em dita luva e forma um suporte do fio anular, uma placa de cobertura helicoidal fixada em torno do dito tubo de núcleo tendo uma abertura para receber dispositivo elástico de fio que mantém dito tubo de núcleo com seu membro inferior em posição elevada com o membro inferior adjacente ao lado inferior de dita placa fixa, dispositivo que alimenta o fio através da dita abertura e dito membro de fundo, dispositivo para rodar dito membro de fundo para colocar o fio em dito suporte na forma de bobinas que se sobrepõem e avançam para formar uma camada, sendo a pressão da camada de fio contra dita placa helicoidal adaptada para comprimir dito membro de núcleo e dito membro inferior contra a força de dito dispositivo elástico para colocar dita camada na forma de hélice que se estende do topo ao fundo de dito membro de núcleo.
4. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de o dispositivo de alimentação do fio compreender um bocal rotativo dotado de dispositivo de suprimento de ar para alimentar o fio de dito bocal e dispositivo de alimentar o fio a dito bocal a uma velocidade predeterminada.
5. Aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de dito membro inferior ser dotado de pinos verticais adaptados para agarrar o fio à medida que é colocado sobre o mesmo, a partir de dito bocal rotativo.
6. Aparelho, de acordo com o ponto 3, caracterizado por uma parede de recipiente cilíndrico e um membro cilíndrico adaptado para assentar em dita parede de núcleo periférico, e um tubo de núcleo de extensão adaptado para assentar em dito primeiro tubo de núcleo para formar com dito membro cilíndrico um espaço anular.

7. Aparelho para enfardar fio, de acôrdo com os pontos 3 a 6, caracterizado por um poste vertical, um braço enfiado para girar em dito poste, um tubo de fio rotativo enfiado em dito fio em coincidência com dito disco de suporte rotativo e que termina em um bocal inclinado, adaptado para alimentar o fio em espirais horizontais progressivas, rolos de alimentação acionados adaptados para alimentar dito fio a dito tubo de fio a uma velocidade predeterminada, dispositivo para suprir ar a dito bocal para dali alimentar o fio.
8. Aparelho para enfardar fio, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado por dispositivo que ajusta a posição axial de dito braço em dito poste para assim ajustar a posição de dito tubo de fio com respeito a dito disco de suporte.
9. Aparelho para enfardar fio, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo de dito braço estender-se sobre os lados opostos de dito poste e carregar uma sapata de pressão em uma posição e ser trazida em coincidência com o fardo de fio quando dito tubo de fio é dali recuado.
10. Aparelho para enfardar fio, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de dita placa de cobertura helicoidal fixa ser formada com aberturas para corantes e existir dispositivo para alimentar um corante, através de ditas aberturas, a dito fio.
11. Fardo de fio produzido pelo processo exposto nos pontos 1 ou 2, caracterizado por um recipiente com um tubo de núcleo central, achando-se dito fio disposto em torno de dito tubo de núcleo em camadas helicoidais, achando-se ditas camadas de espirais sobrepostas de dito fio na forma de uma massa enfardada com o fio em estado substancialmente sem tensão.
12. Fardo de fio, de acôrdo com o ponto 11, caracterizado por paredes laterais que formam com dito tubo de núcleo um espaço anular, sendo dito fio enfardado em dito espaço na forma de uma camada helicoidalmente enrolada, e uma placa de cobertura disposta em dito espaço anular por cima de massa de fio, tendo dita placa um clipe de mola central que faz contato com um sulco em dito tubo de núcleo para manter dita placa liberável no local.
13. Fardo de fio, de acôrdo com o ponto 11, caracterizado por um par de anéis concêntricos dispostos em dito espaço anular por cima da massa de fio, tendo ditos anéis concêntricos um espaço anular entre eles pelos quais o fio é extraído de dita massa.
- Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 31 de julho de 1962 sob Nº 213.629.



TERMO Nº 143 663 de 9 de outubro de 1962

Requerente: THE NATIONAL CASH REGISTER COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "MÉTODO E DISPOSITIVO PARA CODIFICAR E DECIFRAR INFORMAÇÕES"

REIVINDICAÇÕES

1. Método para codificar e decifrar informações, e graficamente, tendo um padrão definido, tal como uma assinatura escrita, caracterizado pelas operações de alterar um padrão de fundo de acôrdo com um padrão codificador, e, então, restaurar dito padrão de fundo à sua condição original exceto nas suas áreas que coincidem com o padrão definido de dita informação.
2. Método de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o padrão de fundo é formado por áreas irregulares aleatoriamente distribuídas.
3. Método de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as áreas irregulares do padrão de fundo são divididas em duas classes de tamanhos, tendo uma classe dimensões que são de, pelo menos, uma ordem de magnitude menores que as da outra classe.
4. Método de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o padrão codificador é formado por áreas irregulares aleatoriamente distribuídas.
5. Método de acôrdo com o ponto 4 como dependente de ponto 3, caracterizado pelo fato de que as áreas irregulares do padrão codificador têm dimensões da ordem de magnitude da classe menor das áreas de fundo.
6. Método de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a alteração do padrão de fundo é efetuada sobrepondo-se às áreas de dito padrão codificador em dito padrão de fundo.
7. Método de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a alteração do padrão de fundo é efetuada pela remoção de suas áreas de dito padrão codificador de dito padrão de fundo.
8. Método de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que após dita fase de restauração, um segundo padrão codificador é superposto em dito padrão de fundo e então dito segundo padrão codificador é removido, exceto nas suas áreas que coincidem com o padrão definido de dita informação.
9. Método de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que após dita fase de restauração, as áreas de um segundo padrão codificador são removidas de dito padrão de fundo e são então superpostas em dito padrão de fundo exceto nas suas áreas que coincidem com o padrão definido de dita informação.
10. Dispositivo para codificar informações graficamente, tendo um padrão definido de acôrdo com o método do ponto 1, caracterizado pelo fato de que ele compreende um membro no qual foi formado um padrão de fundo tendo áreas irregulares aleatoriamente distribuídas, dividido em classes de dois tamanhos, tendo uma classe dimensões que são de pelo menos uma ordem de magnitude menores que a outra classe cujo padrão de fundo foi alterado de acôrdo com um padrão codificador tendo áreas irregulares aleatoriamente distribuídas, as quais têm dimensões da ordem de magnitude da classe menor das áreas de fundo, tendo o padrão de fundo alterado sido subsequentemente restaurado a sua condição original exceto nas

suas áreas que coincidem com o padrão definido do dito padrão.

11. Dispositivo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que as áreas de fundo que coincidem com dito padrão definido têm áreas correspondentes de dito padrão codificador nele superpostas.

12. Dispositivo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que as áreas de fundo que coincidem com dito padrão definido têm áreas correspondentes de dito padrão definido dele removidas.

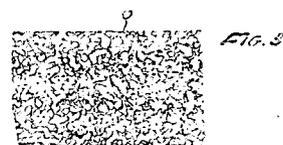
13. Dispositivo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as áreas de fundo que coincidem com dito padrão definido têm áreas correspondentes de um segundo padrão codificador de áreas irregulares aleatoriamente distribuídas dele removidas.

14. Dispositivo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que as áreas de fundo que coincidem com dito padrão definido têm áreas correspondentes de um segundo padrão codificador de áreas irregulares aleatoriamente distribuídas, nele superpostas.

15. Dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 12, caracterizado pelo fato de que um segundo membro é provido, tendo dito padrão codificador nele formado de modo que o registro de ditos membros torna dito padrão de informação codificada visualmente discernível.

16. Dispositivo de acordo com o ponto 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que um segundo membro é provido, tendo um de ditos padrões codificadores ali formado de modo que o registro de ditos membros torna dito padrão de informação codificada visualmente discernível.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade de pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 24 de outubro de 1961 sob N.º 14.360.



DECRETO Nº 157.053 de 24 de Fevereiro de 1964  
 Requerente: STANDARD ELECTRIC S.A. C.B.  
 Privilégio de Invenção " CABOS ELÉTRICOS COAXIAIS.

#### REIVINDICAÇÕES

1. - Um cabo coaxial que compreende um condutor interno, um condutor externo e material elétrico isolante suportando o condutor interno, e soldado ao condutor externo.

2. - Um cabo coaxial como reivindicado no ponto 1 no geral e material elétrico isolante é um material termo plástico

co soldado a uma capa aderente de material termo plástico na superfície interna do condutor externo.

3. - Um cabo coaxial como reivindicado no ponto 2 onde o condutor externo é uma tira de metal dobrado.

4. - Um cabo coaxial como reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 3 onde o material elétrico isolante é de forma celular.

5. - Um cabo coaxial como reivindicado em qualquer um dos pontos 1 a 4 no qual o material isolante suportado tem a forma de discos ou cilindros em torno do condutor interno, espaçados em intervalos ao longo de seu comprimento.

6. - Um cabo coaxial como reivindicado no ponto 5 onde o condutor interno está localizado em um corte feito nos discos e cilindros.

7. - Um cabo coaxial como reivindicado no ponto 5 onde os discos e cilindros são tiras dobradas em torno do condutor interno.

8. - Um cabo coaxial como reivindicado em quaisquer dos pontos 1 a 4 onde o isolamento elétrico tem a forma de uma hélice em torno do condutor interno.

9. - Um método de fabricar cabos coaxiais que inclui as etapas da colocação de isolamento elétrico em torno de um condutor interno, colocação de um condutor externo em torno do isolante, e a solda do isolante elétrico ao condutor externo.

10. - Um método de fabricação de cabo coaxial como reivindicado no ponto 9, onde o isolamento elétrico é material termo plástico que inclui as etapas de dobrar pelo menos uma tira de metal coberta de material termo plástico em torno do isolamento elétrico e camada.

11. - Um método como reivindicado no ponto 10 onde a tira de metal é dobrada longitudinalmente em torno do isolamento.

12. - Um método como reivindicado em quaisquer dos pontos 1 a 11 que inclui as etapas de extrusão de isolamento elétrico em corte de isolamento elétrico em discos e cilindros com um corte radial, e a inserção do condutor interno nesse corte os discos ou cilindros ficando em espaços regulares ao longo do comprimento do condutor interno.

13. - Um método como reivindicado em quaisquer dos pontos 9 a 11 que inclui as etapas de solda do isolamento elétrico ao condutor externo antes do condutor externo ser aplicado ao condutor interno.

14. - Um método como reivindicado no ponto 13 onde o isolamento é soldado ao condutor externo sob a forma de tiras espaçadas ou almofadas de isolamento.

15. - Um método como reivindicado no ponto 14 no qual as tiras ou almofadas forma discos ou cilindros espaçados regularmente ao longo do comprimento do condutor interno.

16. - Um método como reivindicado no ponto 14 onde as tiras ou almofadas constituem pelo menos uma hélice contínua em torno do condutor interno.

17. - Um método de fabricação de cabo coaxial substancialmente como descrito com referência a fig. 1 dos desenhos anexos.

18. - Um método de fabricação de cabo coaxial substancialmente como descrito com referência a fig. 2 dos desenhos anexos.

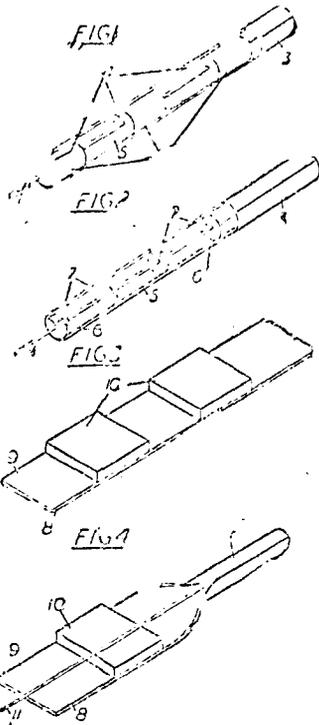
19. - Um método de fabricação de cabo coaxial substancialmente como descrito com referência a figs. 3 e 4 dos desenhos anexos.

20. - Um cabo coaxial substancialmente como descrito com referência a fig. 1 dos desenhos anexos.

21 - Um cabo coaxial substancialmente como descrito com referência à figura 2 dos desenhos anexos.

22 - Um cabo coaxial feito de forma substancialmente como é descrita com referência as figs. 3 e 4 dos desenhos anexos.

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial e o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra sob o Nº 8.316/63, em 1º de Março de 1963.



TÉRMO Nº 143.515 de 2 de outubro de 1962

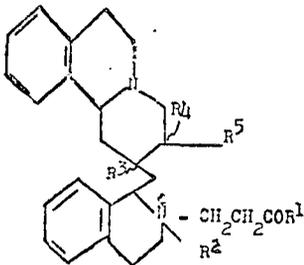
Requerente: GLAXO LABORATORIES LIMITED ---INGLATERRA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE NOVOS INTERMEDIÁRIOS PARA USO NA SÍNTESE DE EMETINA.

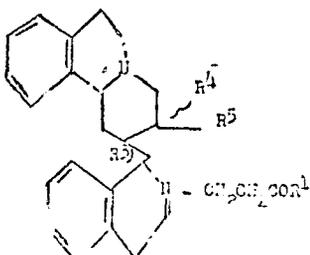
2 DE HIDRO-EMETINA E CORRELATOS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a preparação de novos intermediários para uso na síntese de emetina, 2-dehidro-emetina e correlatos da fórmula estrutural:



na qual R<sup>1</sup> é um grupo orgânico; R<sup>2</sup> é um grupo alifático, aralifático ou aril, R<sup>3</sup> é um átomo de hidrogênio ou um grupo hidroxil, R<sup>4</sup> é um átomo de hidrogênio ou R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> juntos representam uma ligação carbono-carbono e R<sup>5</sup> é um grupo COR<sup>1</sup> ou CH<sub>2</sub>R<sup>1</sup>, R<sup>1</sup> sendo um átomo de hidrogênio quando R<sup>5</sup> é um grupo COR<sup>1</sup>, com um ou mais anions, caracterizado pelo fato de ser um composto de fórmula estrutural:



IV

ser reagido com um composto R<sup>2</sup>X onde R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup> e R<sup>5</sup> tem as significações dadas acima e X é um átomo ou grupo formador de anion.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de X representar um átomo de halogênio ou um grupo sulfeto ou p-tolueno sulfonato.

3 - Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da reação ser efetuada na presença de um solvente inerte.

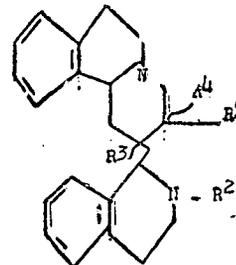
4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do solvente inerte ser um hidrocarboneto aromático, um hidrocarboneto halogenado ou um hidrocarboneto substituído.

5 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da reação ser efetuada na presença de benzeno, tolueno, dicloreto de metileno, clorofórmio, acetnitrilo ou nitrometana como solvente inerte.

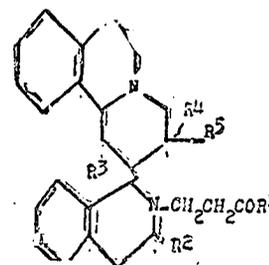
6 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito.

7 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito com referência ao Exemplo 1.

8 - Um processo para preparação de compostos da fórmula estrutural:



na qual R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup> e R<sup>5</sup> tem as significações dadas no ponto 1, caracterizado pelo fato de ser um composto quaternário da fórmula estrutural:



III

na qual R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup> e R<sup>5</sup> tem as significações dadas no ponto 1 ser decomposto para remover o grupo -X do da posição 2'.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em solução ácida.

10 - Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em ácido mineral ou clorídrico.

11 - Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em ácido clorídrico etanólico ou em ácido sulfúrico etanólico.

12 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em solução básica.

13 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada na presença de um hidróxido, carbonato ou bicarbonato de metal alcalino ou de amônio.

14 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada com hidrazina ou com uma resina básica.

15 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em solução neutra.

16 - Um processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada por aquecimento.

17 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 12 a 16, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada em solução aquosa.

18 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 12 a 17, caracterizado pelo fato da decomposição ser efetuada na presença de um solvente orgânico miscível com água.

19 - Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do solvente ser metanol, etanol, acetona ou dioxana.

20 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos a 19, caracterizado pelo fato de R<sup>2</sup> na dita fórmula representar um grupo benzila.

21 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 20, caracterizado pelo fato dos compostos das fórmulas estruturais III, IV e V serem da série B como acima definido.

22 - Processo para a preparação de novos intermediários para uso na síntese de emetina, 2-dehidro-emetina e correlatos de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de ser efetuado substancialmente como descrito acima, com particular referência ao exemplo 2.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 2 de outubro de 1961, sob nº 35.554.

TÉRMO Nº 119.265 de 21 de maio de 1963.

Requerente: THE BENDIX CORPORATION - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "CARBURADOR A VÁCUO SUBSTANCIALMENTE CONSTANTE".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Carburador a vácuo substancialmente constante, para motores de combustão interna, que compreende um corpo com uma passagem de indução adaptada para ser conectada entre uma admissão de ar e tubulação de motor, uma válvula de ar que inclui um pistão de afogador variável, deslizavelmente posicionado no corpo e que controla um suprimento de ar ao motor, uma válvula de agulha conectada a dito pistão de afogador para movimento com êle e operativo com um orifício medidor de combustível disposto na passagem de indução oposta ao pistão de afogador e conectado a uma fonte de combustível, para controlar o suprimento de combustível a dito motor, uma válvula de estrangulamento na passagem de indução, localizada no lado da tubulação da válvula de ar para controlar a introdução de uma mistura combustível-ar ao motor, um dispositivo para ajustar a válvula de ar para manter um vácuo substancialmente constante na passagem de indução entre o pistão de afogador e a válvula de estrangulamento, incluindo dito dispositivo um dispositivo sensível a pressão, operativamente conectado ao pistão

de afogador e sujeito à pressão na passagem de indução na vizinhança de dito pistão de afogador, pressão essa que é transmitida a uma câmara fechada por este dispositivo sensível a pressão, caracterizado pelo fato de haver dispositivos de sangria para ligar dita câmara à atmosfera para sangrar uma quantidade limitada de ar e modificar a pressão que atua sobre dito dispositivo sensível a pressão, e um dispositivo sensível ao vácuo da tubulação à jusante da válvula de estrangulamento que coopera com o dispositivo de sangria para torná-los operativos para efetuar a ação de sangria em resposta ao vácuo da tubulação.

2. Carburador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o dispositivo sensível ao vácuo da tubulação compreender um membro móvelmente montado dentro de uma caixa conectada à passagem de indução à jusante da válvula de estrangulamento, por dispositivo de conduto que comunica o vácuo da tubulação do motor a dito membro, para acionar o mesmo em uma direção quando dito vácuo da tubulação alcança um valor predeterminado, dispositivo resilientemente extensível que coopera com o membro móvel para acionar o último na direção oposta.

3. Carburador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o dispositivo de sangria compreender orifício na caixa que se comunica com a câmara do dispositivo ajustador da válvula de ar e com a atmosfera respectivamente.

4. Carburador, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de o membro móvel compreender um pistão deslizavelmente montado na caixa para movimento alternativo e dotado de dispositivo de processo que interconecta o orifício quando o pistão é movido em uma primeira posição e que desconecta dito orifício quando o pistão é movido em outra posição.

5. Carburador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o membro móvel ser um pistão dotado de uma porção que se estende para fora da caixa e que provê um fulcro móvel e dispositivo de alavanca pivotalmente introduzido no fulcro móvel e que é operativamente conectado a uma válvula que controla o dispositivo de sangria.

6. Carburador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de serem conectados dispositivos acionadores ao dispositivo de alavanca para controlar o mesmo independentemente do vácuo da tubulação.

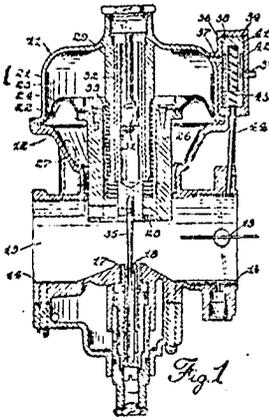
7. Carburador, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de haver dispositivos no pistão para prover uma interrupção de sucção para impedir o vácuo da tubulação do motor de se comunicar com a câmara do dispositivo ajustador da válvula de ar.

8. Carburador, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de uma luva tubular ser rotativamente suportada dentro da caixa e ter uma porção interna em comunicação com a câmara do dispositivo ajustador da válvula de ar através do orifício na caixa, e o membro móvel compreender um pistão deslizável e não-rotativamente montado dentro da luva, tendo dito pistão dispositivo que se comunica entre a superfície deslizadora do pistão e a extremidade do pistão na luva tubular para controlar o grau de abertura de sulco configurado na luva dentro da porção tubular da luva, em resposta aos movimentos alternativos de dito pistão e aos movimentos rotacionais de dita luva.

9. Carburador, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de os acionadores serem operativamente conectados à luva tubular para rotar a mesma.

10. Carburador, de acordo com os pontos 6 e 9, caracterizado pelo fato de os acionadores serem controlados termostaticamente em resposta à temperatura do motor.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de junho de 1962, sob N.199.750.



TÉRMO Nº 148.834 de 2 de maio de 1963.

Requerente: MORGAN REFRACTORIES LIMITED - INGLATERRA.  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FAZER UM PRODUTO REFRATÁRIO POROSO FEITO DE ACÓRDO COM DITO PROCESSO".

**REIVINDICAÇÕES**

1. Processo para fazer um produto refratário poroso, que compreende: preparar uma massa espumada estável, adicionar a ela um agente endurecedor, despejar a massa espumada em um molde, deixar a massa espumada endurecer em uma forma moldada, remover do molde a forma moldada e secar e aquecer a forma moldada para produzir o produto refratário, caracterizado pelo fato de o agente endurecedor ser um agente floculador cuja ação endurecedora é lenta ou demorada, de modo a não causar floculação da massa em forma celular endurecida, sendo após a massa espumada ter sido despejada dentro do molde.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser usado como agente endurecedor um material que liberta lentamente iões que floculam a massa espumada.

3. Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o agente endurecedor usado ser sulfato dietílico.

4. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser usado como agente endurecedor um material, que é capaz de libertar iões para flocular a massa espumada e que é modificado para retardar a libertação de tais iões.

5. Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de o agente endurecedor usado ser gesso de Paris ou cimento revestido com um óleo miscível em água.

6. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser usado como agente endurecedor um material que liberta iões capazes de flocular a massa e ser incluído na massa espumada um material para absorver uma proporção de tais iões.

7. Processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de o agente endurecedor ser um cimento de aluminato de cálcio.

8. Processo, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato de o material absorvedor de iões ser um agente sequestrador incluído na massa.

9. Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de o agente sequestrador ser tripolifosfato de sódio.

10. Processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de a massa fluida, um agente espumante e o agente endurecedor serem alimentados em um aparelho de mistura e a descarga do aparelho de mistura ser efetuada diretamente dentro de um molde.

11. Produto refratário poroso, feito por um processo segundo reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes.

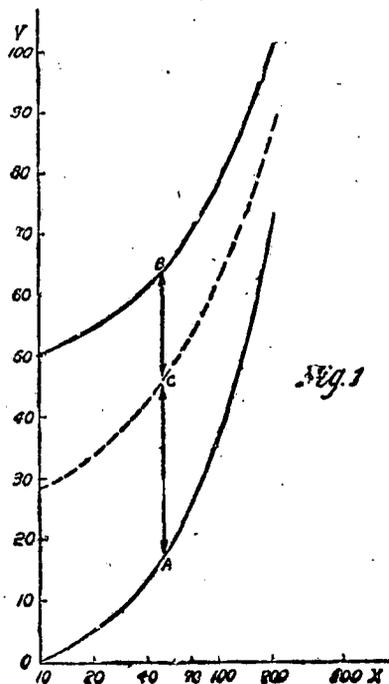
12. Produto refratário poroso, de acordo com o ponto 11 e dotado de estrutura porosa com poros substancialmente esféricos, caracterizado pelo fato de o diâmetro dos poros esféricos não ser maior que 500 microns e a volume total dos poros estar entre 55% e 90%, inclusive, de inteiro volume do produto.

13. Produto refratário poroso, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de o diâmetro dos poros esféricos que forma pelo menos 70% de volume de poros total do produto ser inferior a 200 microns.

14. Produto refratário poroso, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de os poros esféricos terem uma distribuição de calibre de poros dentro da escala representada pela seguinte tabela de limites:

Diâmetro de poros em micra	Distribuição de diâmetros de poros, em limites, expressos como porcentagens do volume total de poros	
	A	B
inferior a 200	70	100
" " 100	37	78
" " 70	25	70
" " 40	10	60
" " 20	5	55
" " 10	0	50

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 4 de maio de 1962, sob N.17.312



TÉRMO Nº 131.229 de 28 de julho de 1961

Requerente: AMERICAN CAN COMPANY ===E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSO E MÁQUINA PARA FABRICAÇÃO DE RECIPIENTE "

#### REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para fabricação de recipiente especialmente para a formação de corpos de recipiente abertos por cordões de puxar, enrolados em espiral, que se caracteriza por compreender e enrolar-se helicoidalmente uma tira contínua contendo uma multiplicidade de cordéis de puxar longitudinalmente dispostas tendo as pontas livres pendentes da mesma para formar um tubo com as pontas dos ditos cordéis de puxar pendendo da superfície externa do tubo, girando-se e avançando-se o dito tubo ao longo de uma trajetória de deslocamento predeterminada, alimentando-se uma segunda tira contínua angularmente ao tubo para colocá-la em contacto com sua superfície externa e enrolando-se helicoidalmente a dita segunda tira contínua sobre o dito tubo para recobri-lo, mantendo-se as ditas pontas de cordel para traz da borda posterior da dita segunda tira contínua à medida que o avanço e a rotação do dito tubo leva-as a aproximarem-se da área na qual a dita segunda tira contínua entra inicialmente em contacto com o dito tubo, e projetando as ditas pontas de cordel para diante ao longo do dito tubo a medida que o avanço e rotação contínuo do dito tubo as leva a aproximarem-se da borda dianteira da dita segunda tira contínua na área onde a dita segunda tira contínua entra inicialmente em contacto com o dito tubo, desse modo pelo menos uma parte das ditas pontas de cordel são pedidas de serem apanhadas e recolhidas por baixo de e recobertas pelas ditas segundas tiras contínuas.

2- Um processo para fabricação de recipientes especialmente para a formação de corpos de recipientes abertos por cordões de puxar, corpos estes enrolados em espiral, que se caracteriza por compreender e enrolar-se helicoidalmente em torno de um mandril horizontal uma tira contínua interna contendo uma multiplicidade de cordéis de puxar longitudinalmente alinhados tendo extremidades livres pendentes da dita tira contínua interna para formar a dita tira contínua interna em um tubo com as pontas dos ditos cordéis de puxar pendendo da superfície externa do dito tubo, girando-se e avançando-se o dito tubo ao longo do dito mandril para deslocar as ditas pontas de cordel ao longo de uma trajetória helicoidal de deslocamento, guiando-se uma tira contínua externa angularmente em relação ao dito tubo e colocando-a em contacto inicial com o mesmo numa área disposta adjacente ao topo do dito tubo com a tira contínua externa localizada de forma que sua borda posterior seja disposta numa relação espaçada para diante com a parte adjacente da trajetória helicoidal de deslocamento das pontas do cordel, projetando-se as ditas pontas do cordel para traz da dita borda posterior da tira contínua externa à medida que a dita tira contínua externa entra inicialmente em contacto com o dito tubo, e projetando-se as ditas pontas do cordel para diante ao longo do dito mandril à medida que a rotação e avanço contínuo do dito tubo faz com que se aproximem da borda dianteira da dita tira contínua externa na área onde a dita tira contínua externa entra inicialmente em contacto com o dito tubo, dessa forma pelo menos uma parte de cada ponta do cordel livre é mantida afastada da tira contínua externa.

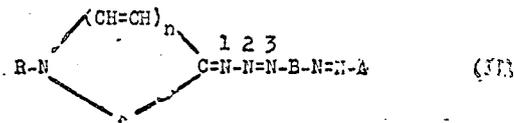
3- Um processo para fabricação de recipiente especialmente para a formação de corpos de recipientes abertos por cordões de

puxar enrolados em espiral que se caracteriza por compreender e enrolar-se em espiral uma tira contínua de corpo contendo uma multiplicidade de cordéis de puxar longitudinalmente alinhados tendo as pontas livres pendentes da dita tira contínua para formar a dita tira contínua em um tubo com as ditas pontas de cordel pendentes de sua superfície externa, girando e avançando-se o dito tubo para fazer com que as ditas pontas de cordel sigam uma trajetória helicoidal predeterminada de deslocamento, guiando-se uma tira contínua de rótulo angularmente ao dito tubo para entrar em contacto com sua superfície externa, a tira contínua de rótulo sendo localizada de forma que ela ao entrar inicialmente em contacto com o dito tubo acavalga uma espiral da trajetória helicoidal de deslocamento das ditas pontas de cordel, enrolando-se em espiral a dita tira contínua de rótulo em torno do dito tubo com sua borda dianteira em acoplamento de sobreposição com a parte de sua borda posterior para formar uma costura de sobreposição que se estende helicoidalmente ao longo do dito tubo em relação recuada com a trajetória helicoidal de deslocamento dos ditos cordéis, mantendo-se as ditas pontas do cordel para traz da dita tira contínua de rótulo à medida que o avanço e rotação do dito tubo as leva a aproximarem-se da área na qual a dita tira contínua de rótulo entra inicialmente em contacto com o dito tubo e projetando as ditas pontas do cordel para diante ao longo do dito tubo à medida que o avanço e rotação contínuo do dito tubo as leva a aproximarem-se da parte marginal dianteira da dita tira contínua de rótulo na área onde a dita tira contínua de rótulo entra inicialmente em contacto com o dito tubo, dessa forma apenas as partes internas das ditas pontas de cordel são recolhidas e ocultas abaixo da dita tira contínua de rótulo e as partes externas das ditas pontas de cordel se estendem através a dita costura sobreposta de tira contínua de rótulo e são expostas no exterior do dito tubo rotulado.

4- Uma máquina para fabricação de recipientes especialmente para a formação de recipientes abertos por cordéis de puxar enrolados em espiral caracterizada por compreender um mandril dispositivo para enrolar em torno do dito mandril uma tira contínua interna que conduz sobre a mesma uma multiplicidade de cordéis de puxar longitudinalmente dispostos tendo extremidades livres pendentes da mesma para formar a dita tira contínua interna em um tubo no qual as pontas de cordel pendem da superfície externa do tubo dispositivos para girarem o dito tubo em torno de e para avançar o dito tubo ao longo do dito mandril para fazer com que as ditas pontas de cordel sigam uma trajetória helicoidal de deslocamento, dispositivos para guiarem uma tira contínua externa e entrar em contacto com o dito tubo em avanço com a parte da borda posterior da dita tira contínua externa disposta em paralelo com a dita trajetória helicoidal de deslocamento das ditas pontas de cordel na área de contacto inicial entre a dita tira contínua externa e o dito tubo dispositivos para manterem as ditas pontas de cordel para traz a dita parte marginal posterior da dita tira contínua externa na dita área de contacto, e dispositivos para projetarem as ditas pontas de cordel para diante da parte marginal anterior da dita tira contínua externa para manter pelo menos uma parte das ditas pontas de cordel afastadas da dita tira contínua externa.

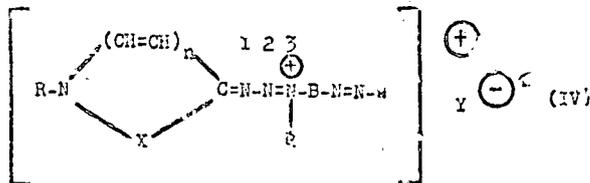
5- Uma máquina para fabricação de recipientes, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato dos dois dispositivos por último mencionados compreenderem um par de escovas escopáveis contra as ditas pontas de cordel, uma das ditas escovas sendo eficaz para manter as ditas pontas de cordel afastadas da dita borda posterior e a outra das ditas escovas sendo girável para projetar as ditas pontas de cordel para diante da parte marginal dianteira da dita tira contínua externa.





-na qual R é um radical alcoila inferior e A, B, X e n têm o significado dado na fórmula V.

e de se transformar este composto, com pelo menos um mol de um outro éster de álcool inferior com ácido forte, num sal corante quaternário, solúvel em água, de fórmula IV

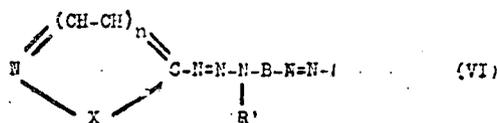


na qual R' é um radical alcoila inferior; Y é um anion; A, B, X e n têm o significado dado na fórmula V e R tem o significado dado na fórmula III.

5. Processo de acordo com o ponto 4 caracterizado pelo fato de se empregar um composto diazo-amino de fórmula V na qual A é um anel fenila contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido e B é um anel fenileno contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido.

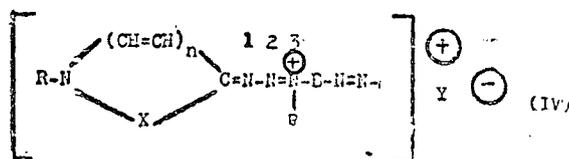
6. Processo de acordo com os pontos 4 e 5, caracterizados pelo fato de se empregar um composto diazo-amino de fórmula V na qual o anel nitrogenado é um anel benzotiazolil-(2) contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido.

7. Modificação do processo, do ponto 1, de fabricação de sais corantes quaternários, solúveis em água, de compostos triazênios, caracterizado pelo fato de um composto de fórmula VI



-na qual A é um radical arila contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido; B é um radical arileno contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido; X é um radical divalente que completa o anel nitrogenado num anel pentagonal ou hexagonal; R' é um radical alcoila inferior e n é 0 ou 1.

ser transformado, com um éster de um álcool inferior com ácido forte, em um composto de fórmula IV



na qual R é um radical alcoila inferior; Y é um anion; A, B, R', X e n têm o significado dado na fórmula VI

8. Processo de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato de se empregar um composto de fórmula VI na qual A é um anel fenila tendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido e B é um anel 1,4-fenileno que em água não se dissocia com caráter ácido.

9. Processo de acordo com os pontos 7 e 8 caracterizado pelo fato de se empregar um composto de fórmula VI na qual o anel nitrogenado é um anel benzotiazolil-(2) contendo eventualmente substituintes que em água não se dissociam com caráter ácido.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 15 de agosto de 1962, sob n.º 9.766/62.-

TÉRMO Nº 149.441 de 28 de maio de 1963

Requerente: TRENCH ELECTRIC LIMITED -CANADÁ

Privilégio de Invenção: " REATOR LIMITADOR DE CORRENTE COM NÚCLEO DE AR "

REIVINDICAÇÕES

1 - Reator limitador de corrente com núcleo de ar compreendendo um número de bobinas eletricamente isoladas, acopladas indutivamente colocadas entre si e dispostas concentricamente em torno de um eixo geométrico comum, situando-se cada uma das ditas bobinas espaçadas radialmente uma da outra em uma distância dada de modo que as mesmas resultem isoladas eletricamente umas das outras, caracterizado pelo fato das ditas bobinas resultarem em relativo acoplamento indutivo, cada bobina tendo formato helicoidal formado por apenas uma espira de condutor por passo axial e tendo pelo menos uma disposição condutora elétrica em estrela ligando todas as bobinas eletricamente em paralelo, e cada disposição em estrela incluindo braços eletricamente condutores ligados eletricamente seletivamente a um extremo de cada uma das ditas bobinas e estendendo-se radialmente externamente com respeito ao eixo geométrico comum das ditas bobinas.

2 - Reator limitador de corrente com núcleo de ar segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de um par das ditas disposições em estrela se situarem espaçadamente ao longo do eixo geométrico das ditas bobinas, com as mesmas bobinas interpostas entre o dito par.

3 - Reator limitador de corrente com núcleo de ar segundo os pontos precedentes, caracterizado pelo fato das ditas bobinas situarem-se firmemente fixadas aos ditos braços.

4 - Reator limitador de corrente segundo os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de certas espiras de cada uma das ditas bobinas ficarem enroladas mais apertadamente uma sobre a outra, que outras das espiras das mesmas bobinas

5 - Reator limitador de corrente com núcleo de ar segundo os pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos ditos braços eletricamente condutores estarem ligados

seletivamente às ditas bobinas em pontos perifericos diferentes das bobinas.

6 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das ditas bobinas terem uma seção transversal substancialmente fixa, a área de seção transversal de cada bobina sendo fixa e diferente do raio das outras das ditas bobinas, o diametro do condutor de cada bobina o passo axial do enrolamento, o número de espiras e o diametro de cada uma das ditas bobinas definindo uma queda de potencial substancialmente igual entre cada bobina para uma dada relação de intensidades entre as mesmas.

7 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo os pontos 5 e 6, caracterizado pelo fato de certas das ditas bobinas terminarem em pontos perifericos diferentes em torno do dito eixo geometrico.

8 - Reator limitador de corrente segundo qualquer um dos pontos de 2 a 7, caracterizado pelo fato das ditas bobinas resultarem eletricamente ligadas por meio de condutores eletricos aos ditos braços, cujos condutores estendem-se paralelamente ao eixo geometrico das ditas bobinas.

9 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato de entre os ditos braços e dentro da bobina interna ser disposta uma lã isolante feita com aberturas de ventilação.

10 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo qualquer um dos pontos de 2 a 9, caracterizado pelo fato de entre os ditos braços e mais interiormente das ditas bobinas se projetar um numero de varetas isolantes compreendendo elementos de fixação para vincular os mesmos braços às ditas varetas.

11 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das indutancias mutuas e as auto-induções das ditas bobinas serem determinadas segundo o passo axial, o diametro e o número de espiras eletricas em cada bobina de forma a atender à equação:

$$\sum_{r=1}^p M_{rs} n_r n_s i_r = E; \text{ onde}$$

p = número de bobina de reator;

r = 1, 2, 3 ... p

r e s podem ser ou não iguais

s = 1, 2, 3 ... p

$n_r$  e  $n_s$  = número de espiras elétricas das bobinas r e s, respectivamente;

$M_{rs}$  = reatancia mutua entre as bobinas r e s;

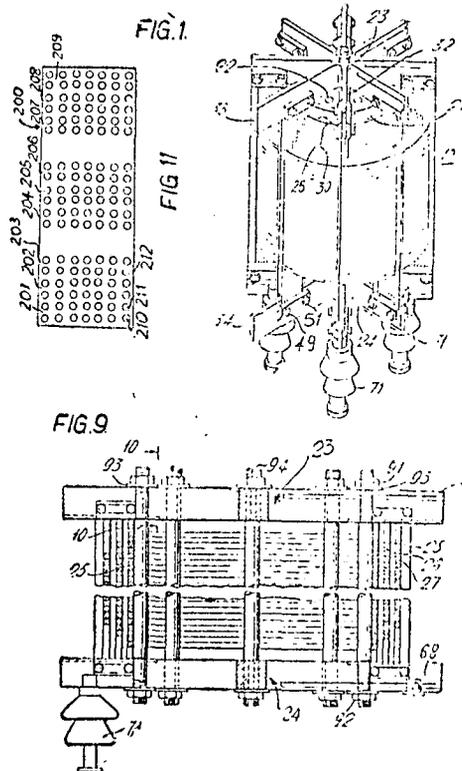
$i_r$  = intensidade que deve circular nas bobinas r;

E = queda de potencial calculada através do reator.

12 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo o ponto 11, caracterizado pelo fato da área da seção transversal do condutor de uma das ditas bobinas diferente da que corresponde à área transversal minima ser maior do que a área transversal definida pelo condutor da dita bobina de diametro minimo.

13 - Reator limitador de corrente com nucleo de ar segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado substancialmente pelo fato de ser construido, arranjado e vir a funcionar substancialmente conforme vem de ser descrito acima com referencia aos desenhos anexos.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 29 de maio de 1962 sob nº 20.614.



TERMO Nº 152.117 de 20 de agosto de 1963  
 Requerente: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC. - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA USINAR UMA SUPERFICIE ESFÉRICA"

REIVINDICAÇÃO:

1 - Processo para a usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso de rótula com uma ferramenta de corte dotada de uma aresta de corte circular numa extremidade da mesma e avançando radialmente para dentro formando uma coroa esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita extremidade da ferramenta de um raio correspondente aquele da superfície esférica desejada acabada, caracterizado por compreender um conjunto de etapas de atuar-se a dita superfície pela dita aresta de corte com os eixos geométricos do dito parafuso e ferramenta à um angulo entre si, deslocando-se reciprocamente a superfície e a aresta uma contra a outra sob pressão assim como grande-se reciprocamente a superfície e a aresta para remover material da dita superfície até a dita superfície assentar-se contra a dita coroa, e após a dita operação de corte prosseguindo-se no pressionamento da dita superfície cortada contra a dita coroa para brunir a superfície esférica usinada.

2 - Processo para usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso de rótula com uma ferramenta de corte tendo numa extremidade da mesma uma aresta de corte e avançando radialmente para dentro formando uma coroa esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita extremidade da ferr...

monta e de um raio correspondente aquele da superfície esférica final desejada, caracterizado por compreender um conjunto as etapas de atuar-se a dita superfície pela dita aresta de corte com os eixos geométricos do dito parafuso e ferramenta a um ângulo entre si, avançando-se reciprocamente a superfície e a aresta y ma contra a outra sob pressão, acoplando-se flutuante e a dita aresta de corte com a dita superfície para alinhar a dita aresta com a dita superfície, girando-se reciprocamente a superfície e a aresta para remover material da dita superfície até a dita superfície se assentar contra a dita coroa, e após a dita operação de corte prosseguindo-se no pressionamento da dita superfície cortada contra a dita coroa para brunir a superfície esférica cortada.

3 - Aparêlho para executar o processo do ponto 1 na usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso de rótula, caracterizado por compreender uma ferramenta de corte tendo uma aresta de corte circular numa extremidade da mesma e avançando radialmente para dentro formando uma coroa brunidora esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita ferramenta e de um raio correspondente aquele da superfície esférica final cortada, a dita aresta de corte no seu lado radialmente externo sendo definida por uma superfície tronco-cônica terminando na parede lateral externa da ferramenta.

4 - Aparêlho para a usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso de rótula, caracterizado por compreender uma ferramenta de corte tendo uma aresta de corte circular numa extremidade da mesma e avançando radialmente para dentro na forma de uma coroa brunidora esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita extremidade da ferramenta e de um raio correspondente aquele da superfície esférica final cortada, a dita aresta de corte no seu lado radialmente externo sendo definida por uma superfície tronco-cônica terminando na parede lateral externa da ferramenta.

5 - Aparêlho para a usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso ou pino de rótula, caracterizado por compreender uma ferramenta de corte tendo uma aresta de corte circular numa extremidade da mesma e avançando radialmente para dentro na forma de uma coroa brunidora esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita extremidade da ferramenta e de um raio correspondente aquele da superfície esférica final cortada, e portadores reciprocamente giráveis para o parafuso de junta de rótula e para a dita ferramenta de corte e pelo menos um dos ditos portadores sendo deslocável no sentido de seu eixo geométrico e à um ângulo em relação ao eixo geométrico do outro portador para acoplar a superfície esférica proveitosamente com a dita aresta de corte e a dita coroa no sucessivo corte e brunimento da superfície esférica.

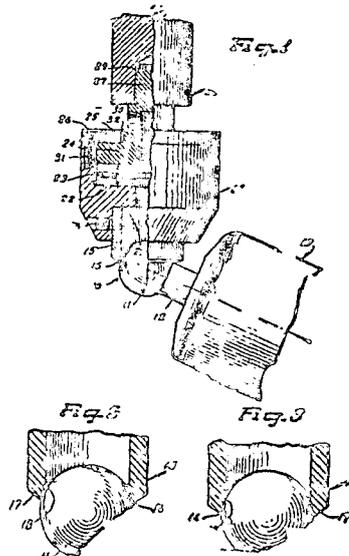
6 - Aparêlho para a usinagem de uma superfície esférica tal como aquela de um parafuso de rótula, caracterizado por compreender uma ferramenta de corte dotada de uma aresta de corte circular numa extremidade da mesma e avançando radialmente para dentro formando uma coroa brunidora esférica concava longitudinalmente rebaixada na dita extremidade da ferramenta e de um raio correspondente aquele da superfície esférica final cortada, e portadores reciprocamente giráveis para o parafuso de junta de rótula e para a dita ferramenta de corte e po-

le menos um dos ditos portadores sendo deslocável na direção do seu eixo geométrico do outro portador para acoplar a superfície esférica proveitosamente com a dita aresta de corte e a dita coroa no sucessivo corte e brunimento da superfície esférica, o dito porta-ferramenta de corte sendo dispositivos conhecidos no estado da técnica para permitir o deslocamento flutuante restrito limitado da ferramenta para alinhá-la automaticamente com a superfície esférica da esfera.

7 - Aparêlho compreendendo uma estrutura de acordo com o ponto 6, caracterizada adicionalmente pela dita flutuação se verificar simultaneamente numa direção longitudinal e numa direção perpendicular ao eixo geométrico.

8 - Aparêlho compreendendo uma estrutura de acordo com o ponto 6, caracterizada outrossim pelos dispositivos para permitir a flutuação incluírem uma conexão entalhecada para permitir a flutuação numa direção longitudinal e por uma conexão rotativa folgada numa direção transversal em relação ao eixo geométrico para permitir a flutuação da ferramenta numa direção perpendicular ao dito eixo geométrico.

A requerente reivindica do acordo com a Convenção Internacional o o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, e prioridade do correspondente pedido depositado na Re-partição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 23 de agosto de 1962, sob nº 219.054.



TERMO Nº 155.524 de 19 de dezembro de 1963  
 Requerente: INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY - S.U.A.  
 Privilégio de Invenção: CEIFADEIRA DE FORRAGENS

REIVINDICAÇÃO

1 - Uma ceifadeira de forragens caracterizada por compreender um chassi, uma segadeira sobre o chassi para cortar colheitas junto ao solo, um rolo tomador montado em rotação sobre o dito chassi adjacente ao solo por trás da segadeira de modo receber sobre o mesmo o material segado, um rolo superior montado em rotação sobre o dito chassi sobre o dito rolo tomador, as periferias dos ditos rolos situando-se adjacentes entre si e definindo lados de admissão e de descarga, uma estrutura de câmara montada sobre o dito chassi e apresentando uma abertura frontal em relação de recebimento relativamente ao dito lado de descarga dos ditos rolos, meios cortadores rotativos montados na dita estrutura de

camara apresentando uma abertura de descarga do material, meios de acionamento para fazer girar os ditos rolos em uma direção para recolher o material e move-lo para a dita abertura frontal da camara e meios cortadores para picar o material e expeli-lo através da abertura de descarga.

2 - Uma ceifadeira adaptada para ser movida sobre uma colheita e ser segada, caracterizada por compreender uma estrutura de suporte apresentando uma borda frontal, uma segadeira sobre a estrutura suporte anteriormente a dita borda frontal, um rolo tomador montado sobre a dita estrutura e estendendo-se ao longo da borda frontal da mesma, um rolo superior montado sobre a dita estrutura por cima do dito rolo tomador, os ditos rolos apresentando bordas periféricas dispostas adjacentes em cooperação entre si, o dito chassis apresentando uma saída da colheita dos ditos rolos, e meios de acionamento para os ditos rolos para fazê-los girarem em uma direção avançando o material da frente para trás com relação à dita estrutura de suporte, os ditos rolos situando-se imediatamente adjacentes a segadeira para recolher o material segado pela segadeira ao ser o mesmo cortado, deste modo removendo o citado material da mesma.

3 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo superior apresentar lances helicoidais, mão esquerda e mão direita, adaptados para alimentar o material na direção do meio do dito rolo.

4 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior apresentar um diametro menor do que o do rolo superior, este compreendendo lances helicoidais estendendo-se além do dito rolo inferior.

5 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior ter um diametro menor do que o do rolo superior, este compreendendo lances helicoidais estendendo-se além do dito rolo inferior, os ditos rolos superior e inferior apresentando eixos de rotação em geral substancialmente paralelos.

6 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior compreender tiras espiraladas.

7 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior ser de um material elastomero.

8 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior ser feito de um material da carcaça de pneu.

9 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior estender-se por baixo da segadeira, os ditos rolos desenvolvendo uma ação de mordente abrindo-se exteriormente adjacente ao plano da segadeira.

10 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato de cada rolo compreender um lance, o dito rolo superior estendendo-se além do rolo inferior sobre a area de descarga da segadeira.

11 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato dos ditos rolos superior e inferior estarem montados em rotação com relação à estrutura de suporte sobre

eixos paralelos em geral substancialmente horizontais, o dito rolo superior tendo um maior diametro do que o do rolo inferior e projetando-se além do mesmo, o dito rolo inferior estendendo-se por baixo do plano de corte da segadeira, uma carcaça apresentando porções por baixo e por trás do dito rolo inferior, pelo menos um dos ditos rolos apresentando lances espirais cooperando com as porções da carcaça para fazer avançar o material da colheita ao longo da mesma.

12 - Uma ceifadeira segundo o ponto 11, caracterizada pelo fato dos ditos rolos serem feitos de um material elastomero.

13 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato dos rolos superior e inferior serem montados em rotação relativamente à estrutura suporte sobre eixos paralelos em geral substancialmente horizontais, o dito rolo superior sendo de maior diametro do que o rolo inferior e projetando-se além do mesmo, o dito rolo inferior estendendo-se por baixo do plano de corte da segadeira, uma carcaça apresentando porções por baixo e por trás do dito rolo inferior, ambos os ditos rolos tendo lances espiralados cooperando com as ditas porções de carcaça para fazer avançar o material da colheita ao longo das mesmas, com o dito rolo superior estendendo-se sobre a segadeira.

14 - Uma ceifadeira segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato dos ditos rolos superior e inferior estarem montados em rotação com relação a estrutura suporte sobre eixos paralelos em geral substancialmente horizontais, o dito rolo superior sendo de maior diametro do que o rolo inferior e projetando-se além do mesmo, o dito rolo inferior estendendo-se por baixo do plano de corte da segadeira, uma carcaça apresentando porções por baixo e para trás do dito rolo inferior, pelo menos um dos ditos rolos tendo lances espiralados cooperando com as ditas porções de carcaça para fazer avançar o material colhido ao longo das mesmas, um dos ditos rolos sendo feito de um elastomero e o outro dos ditos rolos apresentando lances espiralados, com o dito rolo superior estendendo-se sobre a segadeira, uma camara comunicando-se com a dita carcaça em relação de recebimento com respeito ao material dos ditos rolos, e um rolo transportador na camara diretamente por trás do dito rolo inferior.

15 - Uma ceifadeira, caracterizada por apresentar uma plataforma alongada transversal relativamente à direção de avanço sobre um campo e apresentando uma borda frontal inferior para operar proxima ao solo, um rolo inferior montado sobre a máquina em geral paralela com respeito à dita borda próxima da mesma e apresentando um eixo de rotação horizontal, uma disposição helicoidal superposta com respeito ao dito rolo inferior e montada em rotação sobre a ceifadeira e apresentando lances estendendo-se próximos da periferia do dito rolo inferior para recolher a colheita e conduzi-la desde antes da plataforma para cima da mesma, esta tendo uma abertura de descarga da colheita o dito arranjo helicoidal girando em uma direção avançando a colheita por intermédio de contacto efetuado com o dito lance geralmente paralelo à helice ao longo da dita plataforma na direção da dita abertura de descarga, a dita plataforma tendo uma porção de par-

de por tras da dita helice para confinar a colheita entre a m... e a helice ao avançar esta a dita colheita na direção da abertura de descarga:

16 - Uma ceifadeira segundo o ponto 15, caracterizada pelo fato do dito rolo inferior apresentar lances espiralados cooperando com a dita hélice para assistir em mover a dita colheita ao longo da helice.

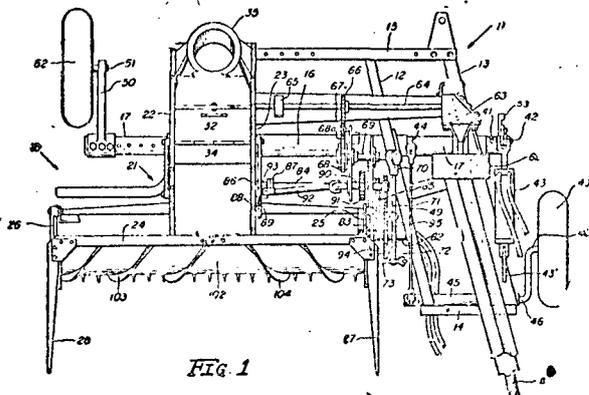


FIG. 1

TERMO Nº 143.819 de 15 de outubro de 1962.  
 Requerente: THE CARBORUNDUM COMPANY - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "ALMOFADA POLIDORA PARA DISCOS ABRASIVOS".

REIVINDICAÇÕES

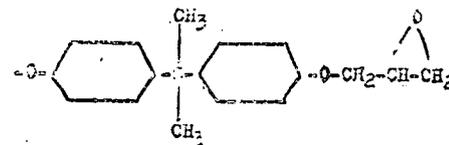
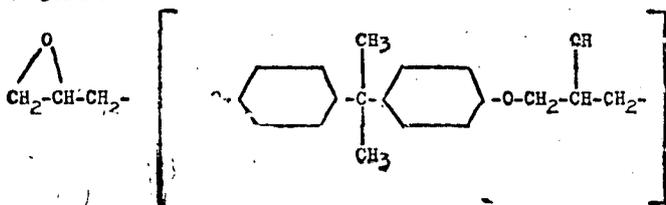
1 - Uma almofada destinada a suportar operativamente uma fôlha que é provida com material abrasivo para esmerilhar, arrear, alisar, acertar e/ou polir a superfície de uma peça de trabalho, dita almofada caracterizando-se pelo fato de ser adaptada para ser usada sobre um fixo rotativamente acionado, bem como pelo fato de compreender um cubo para fixação da referida almofada ao mencionado eixo e um disco tendo uma face anterior na qual o referido folha é montada e tendo substancial espessura, dito disco sendo moldado em torno do citado cubo, sendo disposto mais ou menos transversalmente ao eixo de rotação da mencionada almofada e sendo feito de um elastômero não espumado compreendendo um prepolímero de uretana e um agente de ligação em cruz.

2 - Uma almofada de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do citado prepolímero de uretana ser derivado de um poliisocianato e o dito agente de ligação em cruz ser escolhido do grupo consistindo de um glicol, u'a amina e uma diamina.

3 - Uma almofada de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do mencionado prepolímero de uretana ser um polibutílicter glicoldiisocianato e o citado agente de ligação em cruz ser a 4,4'-metileno-bis 2,2'-cloroanilina.

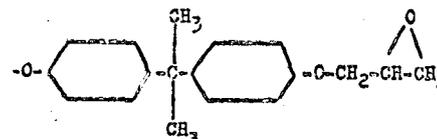
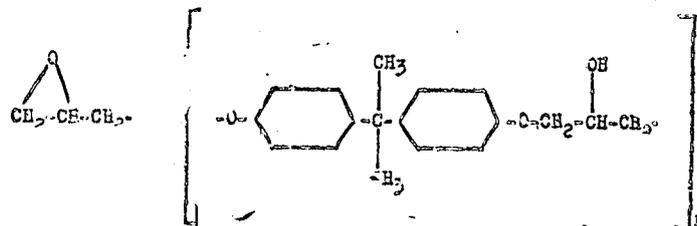
4 - Uma almofada de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito elastômero não espumado compreender um prepolímero de uretana, um agente de ligação em cruz e uma resina epoxi

5 - Um elastômero não espumado de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do citado prepolímero de uretana ser derivado de um poliisocianato e o referido agente de ligação em cruz ser selecionado do grupo consistindo de um glicol, u'a amina e uma diamina, bem como pelo fato da resina epoxi ter a seguinte fórmula geral:



6 - Um elastômero não espumado de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do citado prepolímero de uretana estar presente na quantidade de 60 a 100 partes em peso, o mencionado agente de ligação em cruz estar presente em uma quantidade da ordem de 11 a 28 partes em peso e a dita resina epoxi estar presente em uma quantidade da ordem de 1 a 40 partes em peso.

7 - Um elastômero não espumado de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do referido prepolímero de uretana ser um polibutileterglicoldiisocianato, o citado agente de ligação em cruz ser uma 4,4'-metileno-bis 2,2'-cloroanilina e a mencionada resina epoxi ter a seguinte fórmula geral:



e ter um epóxido equivalente da ordem de 174 a 195.

8 - Um elastômero não espumado de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do dito prepolímero de uretana estar presente em uma quantidade da ordem de 60 a 100 partes em peso, o citado agente de ligação em cruz estar presente em uma quantidade da ordem de 11 e 28 partes em peso e a mencionada resina epoxi estar presente em uma quantidade da ordem de 1 a 40 partes em peso.

9 - Em uma almofada destinada a sustentar operativamente uma fôlha que suporte material abrasivo para esmerilhar, arrear, alisar, acertar e/ou polir uma superfície de uma peça de trabalho, dita almofada sendo adaptada para ser usada sobre um eixo rotativamente acionado e tendo um cubo para efetuar sua fixação ao dito eixo, o dispositivo caracterizado pelo fato de compreender um disco tendo uma face anterior na qual dita fôlha está montada, disposto transversalmente ao eixo de rotação da citada almofada e tendo uma espessura substancial, dito disco sendo moldado em torno da referida cubo e sendo feito de um elastômero não espumado compreendendo um prepolímero de uretana e um agente de ligação em cruz

10 - Um dispositivo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do citado prepolímero de uretana ser derivado de um poliisocianato e o mencionado agente de ligação em cruz ser selecionado do grupo consistindo de um glicol, u'a amina e uma diamina

11 - Um dispositivo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do dito prepolímero de uretana ser um polibuti



ção espaçada que interconecta ditas porções de articulação de dito meio de cubo de rotor e de dito meio de pá de rotor para movimentos pivotais relativos entre elas em torno de um eixo que se estende longitudinalmente a dito meio de pá.

4. Em uma aeronave de asa rotativa, um conjunto de rotor caracterizado pelo fato de incluir um membro de acionamento de rotor, meio de cubo de rotor e meio de pá de rotor, sendo dito meio de cubo de rotor conectado a dito membro de acionamento para rotação com ele, incluindo dito meio de cubo de rotor uma porção de braço que se estende radialmente, que é substancialmente mais flexível em direção no sentido de viga que em direção no sentido de corda, tendo dita porção de braço e dita pá de rotor porções de articulação que são dispostas em relação contígua ao longo de uma linha que se estende radialmente a dito membro de acionamento e meio de apoio de articulação espaçada, que interconecta ditas porções de articulação de dito meio de cubo de rotor e de dito meio de pá de rotor para movimentos pivotais relativos entre elas, em torno de um eixo que se estende longitudinalmente a dito meio de pá.

5. Em um sistema de rotor para aeronaves de asas rotativas, um conjunto de cubo de rotor caracterizado pelo fato de ter uma porção adaptada para conexão a um mastro de rotor e de ter uma porção de viga que dali se projeta, uma pá de rotor, e meio de articulação que conecta dita pá de rotor a dita porção de viga, incluindo dito meio de articulação uma primeira porção de articulação fixa a dita porção de viga e uma segunda porção de articulação fixa a dita pá, sendo ditas porções de articulação pivotalmente interconectadas por meios de apoio espaçados que permitem rotação relativa das duas porções de articulação em torno de um eixo que se estende longitudinalmente a dita pá.

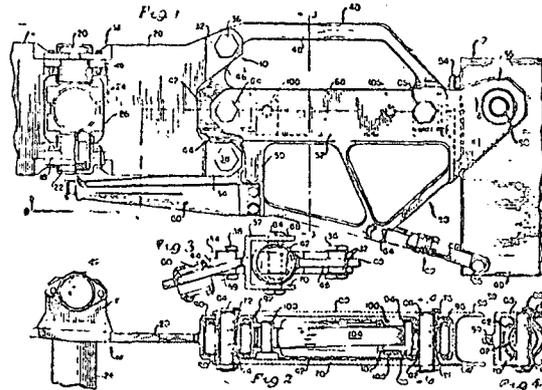
6. Em uma aeronave de asas rotativas, um rotor caracterizado pelo fato de incluir um membro de acionamento de rotor, um conjunto de cubo que compreende um membro cubo carregado por dito membro de acionamento de rotor e um braço de suporte que dali se estende radialmente, um membro garra de pá preso a dito braço de suporte por meio de conexão do tipo de articulação para pivotamento relativo em torno de um eixo que se estende perpendicularmente ao eixo de dito membro de acionamento de rotor, e uma pá rigidamente presa a dito membro garra de pá e que dali se estende.

7. Em uma aeronave de asas rotativas, uma pá de rotor e um conjunto caracterizados pelo fato de compreenderem um membro cubo carregado por dito membro de acionamento de rotor e de ter um braço verticalmente flexível que dali se estende radialmente, um 1º membro de articulação fixo a dito membro braço, um 2º membro de articulação fixo a dita pá de rotor, tendo ditas membros de articulação porções contíguas relacionadas por engastamento interconectadas por mancais dispostos em intervalos longitudinalmente a dito conjunto pá-braço, permitindo, assim, rotações de mudança de passo de dita pá relativamente a dito conjunto cubo-braço, e meios de articulação que interconectam ditos membros de pá e de cubo para transmitir cargas centrífugas da dita pá para dito cubo, pelo que dito conjunto de pá é rela-

tivamente flexível em direções verticais e relativamente rígido em direções horizontais.

8. Em uma aeronave de asas rotativas, uma pá de rotor, um membro de acionamento de rotor e um conjunto de cubos, caracterizados pelo fato de compreenderem um membro cubo carregado por dito membro de acionamento de rotor e de ter um membro braço que dali se estende radialmente, um 1º membro de articulação fixo a dito membro braço, um 2º membro de articulação fixo a dita pá de rotor, tendo ditas membros de articulação porções contíguas concêntricamente relacionadas, interconectadas por meios de apoio em intervalos longitudinalmente a dito conjunto braço-pá, permitindo assim rotações de mudança de passo de dita pá relativamente a dito conjunto cubo-braço, e meios de articulação que interconectam ditos membros pá e cubo para carregar as cargas centrífugas da pá rotativa para dito cubo independentemente de ditos meios de apoio.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de fevereiro de 1968 sob N. 268.772.



TERMO Nº 155.603 de 23 de dezembro de 1963.

Requerente: BURNDY CORPORATION - E.U.A.

Privilegio de Invenção. "MEIOS DE CONTRÔLE PARA FERRAMENTAS HIDRÁULICAS".

#### REIVINDICAÇÕES

1- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, tal como um aparelho de compressão operado a pressão de fluido, tendo uma fonte seletivamente operável de pressão de fluido relativamente alta e um reservatório de fluido de pressão relativamente baixa, acoplado com a mesma, caracterizados por compreenderem uma fonte de pressão pneumática maior do que a pressão no dito reservatório e menor do que a pressão da dita fonte de pressão de fluido; primeiros dispositivos de válvula pneumática seletivamente operáveis para seletivamente aplicar pressão pneumática ao dito reservatório para elevar a pressão do fluido suprido à dita bomba; segundos dispositivos de válvula pneumática seletivamente operáveis para seletivamente aplicar pressão pneumática para operar a dita fonte de pressão de fluido para suprimento de fluido ao dito aparelho na dita pressão relativamente alta; dispositivos para fazer retornar a pressão de fluido ao dito aparelho para um valor abaixo do dito valor de pressão pneumática, quando os ditos primeiros e segundos dispositivos de válvula forem operados para cessar a aplicação de pressão pneumática à dita fonte e à dita fonte de pressão de fluido e ao dito reservatório.

2- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, conforme a reivindicação 1, caracterizado por incluir ainda dispositivos de controle operados manualmente para a operação remota dos primeiros e segundos dispositivos pneumáticos seletivamente operáveis.

3- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que os primeiros e segundos dispositivos de válvula pneumática são operados pneumaticamente e que os ditos dispositivos de controle compreendem uma primeira válvula de exaustão pneumática para fazer com que os ditos primeiros dispositivos de válvula pneumática operem para uma primeira posição; uma segunda válvula de exaustão pneumática operável para fazer com que os ditos segundos dispositivos de válvula pneumática operem para uma primeira posição; e uma terceira válvula de exaustão operável para fazer com que os ditos primeiros e segundos dispositivos de válvula pneumática operem simultaneamente para uma segunda posição.

4- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado ainda por incluir dispositivos de transmissão de pressão uni-direcional, tendo uma passagem e uma válvula de retenção pneumática, conectadas entre a dita fonte de pressão de fluido e o dito reservatório de fluido, para transmitir pressão pneumática ao dito reservatório em resposta à aplicação de pressão pneumática à dita fonte de pressão de fluido.

5- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, para operar um aparelho de compressão operado a pressão de fluido, caracterizado por compreender: uma primeira fonte de pressão de fluido; um reservatório de fluido de pressão; uma segunda fonte de pressão de fluido seletivamente operável para produzir uma dada pressão de fluido, tendo a dita segunda fonte uma entrada para a dita primeira fonte, uma entrada para o reservatório, e uma descarga para a pressão de fluido; dispositivos de válvula seletivamente operáveis a fluido, conectando a dita primeira fonte à dita entrada para a dita primeira fonte para operar a dita segunda fonte; dispositivos de passagem de fluido conectando o dito aparelho à dita descarga de pressão de fluido; segundos dispositivos de passagem de fluido conectando o dito reservatório à dita entrada do reservatório, dispositivos de válvula operados a pressão num terceiro dispositivo de passagem de fluido entre o dito reservatório e o dito aparelho, adaptados para transmitir fluido entre os mesmos em resposta a uma dada pressão no dito reservatório; dispositivos incluindo dispositivos de válvula seletivamente operáveis a fluido para aplicar pressão de fluido da dita primeira fonte ao dito reservatório de fluido de pressão, para produzir uma dada pressão no fluido no dito reservatório; sendo os ditos dispositivos de válvula operados a pressão de fluido adaptados para manterem pressão no dito aparelho igual à pressão no dito reservatório, quando a dita segunda fonte de pressão de fluido não estiver em operação.

6- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato de que a dita primeira fonte supre pressão de fluido em forma de ar comprimido, que o dito reservatório de fluido de pressão contém líquido hidráulico, e que a dita segunda fonte seletivamente operável de

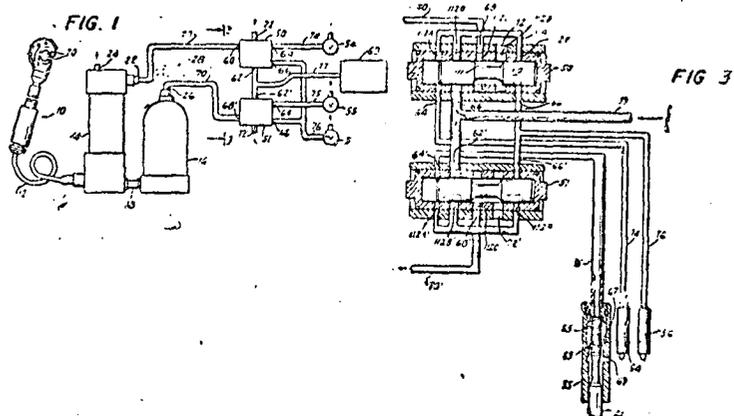
pressão de fluido é um compressor de líquido hidráulico adaptado para ser acionado por meio de ar comprimido.

7- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos de válvula de fluido conectando a primeira fonte e a entrada da primeira fonte referida compreendem um ar comprimido para colocar a válvula de ar comprimido em posição adaptada para conectar a dita entrada da primeira fonte à dita fonte de ar comprimido numa primeira posição e para conectar a dita entrada da primeira fonte ao ar numa pressão inferior, numa segunda posição, e os ditos dispositivos de válvula seletivamente operáveis a pressão de fluido, conectando a primeira fonte ao dito reservatório, compreendem um ar comprimido operado para colocar a válvula de ar comprimido em posição adaptada para aplicar ar comprimido ao líquido hidráulico no dito reservatório, numa primeira posição, e para aplicar ar numa pressão inferior ao dito reservatório, numa segunda posição.

8- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com a reivindicação 7, caracterizado ainda por incluir dispositivos para operar remotamente o dito ar comprimido para colocar os ditos dispositivos de válvula em posição, compreendendo: uma primeira válvula de exaustão de ar comprimido manualmente operável e dispositivos de passagem de ar comprimido, conectando a dita válvula a uma das válvulas referidas e seletivamente operáveis, para produzir uma diferença de pressão na mesma, para colocar a válvula seletivamente operável acima referida na dita primeira posição; uma segunda válvula de exaustão de ar comprimido, manualmente operável, e dispositivos de passagens de ar comprimido, conectando a dita válvula, manualmente operada, à dita válvula seletivamente operada, para criar uma diferença de pressão na mesma, para colocar a dita válvula seletivamente operável na dita primeira posição; e uma terceira válvula de exaustão de ar comprimido manualmente operada e dispositivos tubulares conectando a dita válvula manualmente operada a ambas as ditas válvulas seletivamente operáveis, para concomitantemente colocar as ditas válvulas seletivamente operáveis na dita segunda posição.

9- Meios de controle para ferramentas hidráulicas, de acordo com as reivindicações de 1 à 8, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repatição de Patentes dos Estados Unidos da América sob nº 248.702 em 31 de dezembro de 1962.



TERMO Nº 155 258 de 6 de dezembro de 1963

Requerente: INDUSTRIAS ROMI S/A - São Paulo

Privilégio de Invenção: "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO A SER DADA A TORNOS MECÂNICOS"

REIVINDICAÇÕES

1) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", caracterizada por uma coluna grande de formato quadrangular substancialmente retilíneo e arestas vivas, tendo, inferiormente, um pedestal em rebaixo, também substancialmente quadrangular, contornando toda a referida coluna, e que recebe coloração de tonalidade mais escura que a geral da máquina, na face frontal da referida coluna, e à esquerda, aparecendo a marca do fabricante, constituída de letras estilizadas sobrepostas a uma substancialmente horizontal; caracterizada, também, pelo fato de, na face lateral externa da mencionada coluna grande, ser prevista veneziana com entradas de ar em cortes longitudinais, e que recebe coloração combinando com a do pedestal em rebaixo; opostamente, acha-se a coluna pequena, de formato substancialmente quadrangular retilíneo e com cantos vivos, e dotada, inferiormente, de pedestal rebaixado, colorido como os já referidos rebaixo e veneziana, e que contorna toda a coluna pequena; as partes superiores das colunas grande e pequena são dotadas de rebaixos retilíneos, de pequena largura, e que, circundando a periferia das colunas, constituem-lhes a linha divisória com as outras partes da máquina, ditos rebaixos retilíneos coloridos combinadamente.

2) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizada pelo fato de em recesso retilíneo recavado na face lateral interna da referida coluna grande, e, em ombro substituído pelo plano horizontal de referido recesso, caixear-se bandeja ou bacia, e, por parte, pela porção lateral saliente, limitada por uma parede lateral menor, sobor-se a bico formado em orla inferior de parede do rebaixo também recavado em plano mais saliente na referida face da coluna grande, a mencionada bacia, pela sua parede frontal, abrangendo toda a extensão entre as colunas citadas, em plano horizontal elevado em relação ao plano, e apoiada, no outro lado, pela porção lateral saliente, limitada por parede lateral menor, em ombro formado pelo plano horizontal de rebaixo retilíneo recavado na face lateral interna da sobremencionada coluna pequena, sobor-se, a referida porção lateral saliente, ao bico formado na orla inferior da parede do rebaixo realizado em plano mais saliente na referida face lateral interna.

3) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", de acordo com os pontos característicos 1 e 2, e caracterizada pelo fato de, superiormente ao rebaixo da parte superior da coluna grande, estarem posicionadas, de um lado, a tampa do recâmbio, e, do outro, a caixa de roscas e avanços, separadas entre si por rebaixo retilíneo, verticalmente dirigido, e na face frontal da referida caixa de roscas e avanços, e no terço superior, situando-se alavancas com ligeiro declivamento no posicionamento respectivo, e providas de cubo, uma peça tronco-cônica que, a partir da linha central e do plano da face frontal, dá nascimento a hastes bifurcadas divergentemente e angularmente projetadas, e cujas extremidades ultrapassem os cubos respectivos, ditas hastes estando também ligadas a esses cubos por partes inferiores originadas do flanco tronco-cônico dos mencionados cubos; do limite interno do plano horizontal da tampa superior da sobremencionada caixa de roscas e avanços parte, reentrantemente posicionado, o cabeçote separado da caixa de roscas e avanços por re-

baixo retilíneo, e a face frontal do referido cabeçote apresentando alavancas dotadas de cubos tronco-cônicos e de cujas faces frontais, e em alinhamento com o respectivo plano e rebordo, nascem as hastes angularmente projetadas e substancialmente de conformação prismática afunilada, e dotadas, nos extremos livres, dos manúbrios de empunhamento ligeiramente alongados em relação às hastes e que mantém o mesmo afunilamento, e têm quebrados os cantos vivos.

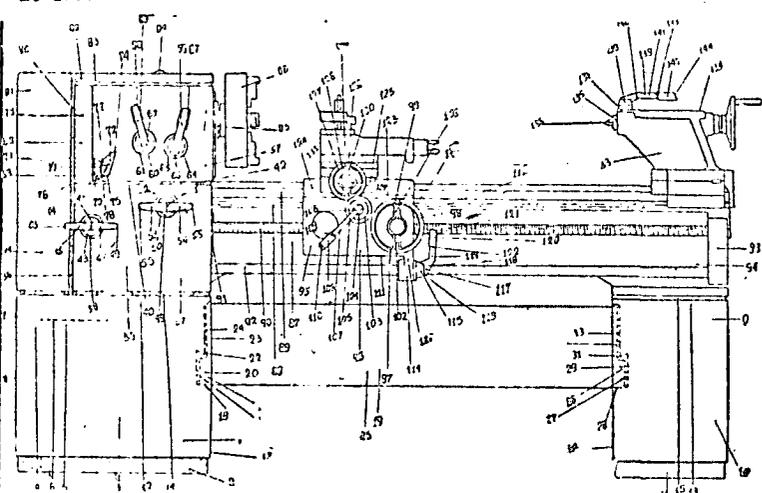
4) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", de acordo com os pontos característicos de 1 a 3, e caracterizada pelo fato de, na face substancialmente vertical, que ascende a partir da tampa superior da caixa de roscas e avanços, e posicionada angularmente em relação à referida face frontal do cabeçote, estar localizada saliência angular integrante da tampa do recâmbio, e cuja base prismática é lateralmente dotada do cubo tronco-cônico e do cuja face frontal parte alavanca realizada, como peça substancialmente prismática, superior e angularmente projetada em ponta e formando, inferiormente, declivo que termina integrado à face frontal do cubo referido, o interno vazio do da sobremencionada peça prismática, tendo conformação trapezoidal e formando colunas inferior e superior de assentamento no mencionado cubo; ascendente, a referida saliência angular sofre inclinação até nivelar-se ao plano da face frontal do cabeçote, e acompanhada, dita inclinação, por rebaixo retilíneo continuação do rebaixo divisório entre a tampa do recâmbio e da caixa de roscas e avanços, a parte superior da referida tampa do recâmbio acompanhando a mencionada inclinação, até alinhar-se com a tampa superior do cabeçote, provida de bujão na face superior, e tendo a separá-la do cabeçote, um recesso retilíneo horizontalmente dirigido.

5) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", de acordo com os pontos característicos de 1 a 4, e caracterizada pelo fato de, da face lateral interna do referido cabeçote, projetar-se placa de castanho sobreposta ao larame, provido, deste, de cremalheira sob a guia prismática frontal, e da face lateral interna da sobremencionada caixa de roscas e avanços, partir varão de comando, e, apoiado em mancal apropriado, partir o fuso, e que são, ambos, pelas outras extremidades, apoiados no mancal projetado a partir da face dianteira do referido larame, ao longo do qual pode deslizar o avental, cuja face dianteira é provida de volante constituído de aro semi-circular, ao qual se vem adaptar manúbrio ogival, dito volante, centralmente ligado de cubo cilíndrico do qual partem, raios diametralmente dirigidos e terminando no referido aro semi-circular, os raios dos mencionados raios e aro sendo rebatidas em toda a extensão; no terço superior da face dianteira do referido avental, e medianamente posicionado, encontra-se cubo de conformação tronco-cônica, e de cuja face frontal nasce, alinhadamente com o rebordo respectivo, uma alavanca de conformação substancialmente prismática, e executada com extensão angular, cuja base inferior parte do flanco do cone truncado do mencionado cubo, e continua na haste paralelamente dirigida em relação ao plano da face frontal do avental, terminando dita haste, em manúbrio de empunhamento, de conformação paralelepípedica, e com as faces terminais inclinadamente formadas; a face inferior do avental, e em alinhamento com a respectiva face lateral, projeta-se, inferiormente, haste terminada em mancal, cujas partes internas do está passante aplicado o referido varão de comando, dito mancal, formando, lateralmente, cubo que também envolve o referido varão

do comando, e da, pela sua face frontal, e em alinhamento com o rebôo do terminal do truncamento respectivo, nascendo a uma alavanca que se inicia projetada diametralmente com a extensão angularmente dirigida, e cuja base inferior parte do flanco tronco-cônico do mencionado cubo, e continua em haste paralelamente posicionada, que termina em manúbrio de empunhamento, de conformação paralelepípedica, tendo os terminais inclinadamente formados; caracterizada ainda, pelo fato de, superiormente à face frontal do avental, estender-se o rebaixo retilíneo divisório entre o avental e a mesa, da qual se projeta suporte transversal, provido de volante formado com arco semi-circular, dotado de manúbrio ogival, e, centralmente, de cubo cilíndrico, do qual partem raios diametralmente dirigidos, e terminam no referido arco circular, ditos arco e raios tendo rebatidas as quinas em toda a extensão.

5) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", do acôrde com os pontos característicos de 1 a 5, e caracterizada pelo fato de, na parte superior do contra-ponto, e proximamente a sua extremidade interna, estar adaptado um cubo tronco-cônico, de cuja face superior, e alinhadamente com o flanco da porção tronco-cônica, nasce alavanca de configuração substancialmente prismática, e conformada com uma extensão angular, cuja face inferior parte do flanco oposto da porção tronco-cônica do cubo, e continua em haste paralelamente dirigida, e que termina em manúbrio de empunhamento de conformação substancialmente paralelepípedica e de terminais inclinadamente formados.

6) - "Nova e original configuração a ser dada a tornos mecânicos", como reivindicado até 6, tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 149.044 de 10 de maio de 1965

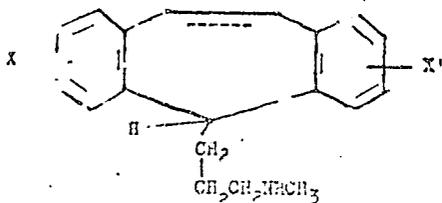
Requerente: MERCK & CO., INC., - E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA FAZER DERIVADOS DE DIBENZOCICLO-HEPTENOS "

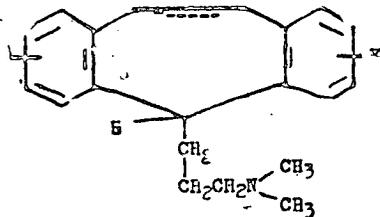
REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a preparação de um composto

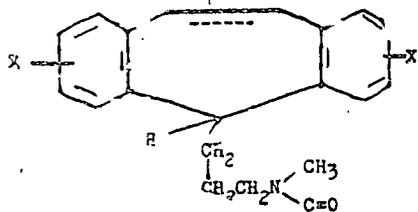
da fórmula



em que a linha interrompida indica que o composto pode ser saturado ou insaturado na posição indicada; X e X' são, cada, hidrogênio, alquila inferior, alcoxi inferior, alcenila inferior, halo-alcenila inferior, fenila, fenila substituída, acila tendo até 4 átomos de carbono, halo-acila tendo até 4 átomos de carbono, amino, alquilamino inferior, dialquil-inferior-amino, acilamino tendo até 4 átomos de carbono, alquil-inferior-sulfonilamino, halogênio, hidróxi, halo-alcoxi inferior, ciano, carboxi, carbamila, alquil-inferior-carbamila, dialquil-inferior-carbamila, alcoxi-inferior-carbonila, mercapto, alquil-inferior-mercapto, halo-alquil-inferior-mercapto, alquil-inferior-sulfonila, halo-alquil-inferior-sulfonila, sulfamila, alquila inferior-sulfamila ou di-alquil-inferior-sulfamila; mais de um desses substituintes podendo estar presentes em cada anel benzenóide, caracterizado por compreender a reação de um composto da fórmula:



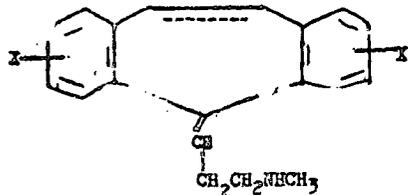
em que X e X' são como acima, com um halo-formiato da fórmula ROCOX ou um halo-formiato substituído da fórmula RSCOX', em que R é um grupo alquila, arila, aralquila ou alcarila e X' é um halogênio, para preparar um composto da fórmula:



em que X e X' são como acima, R é como acima e Z é oxigênio ou enxofre, e sujeição do último produto a hidrólise.

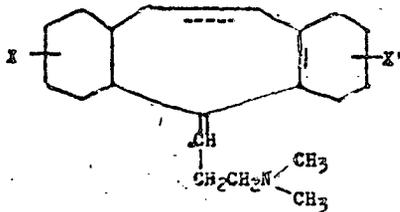
Um processo para a produção de um composto da

fórmula:

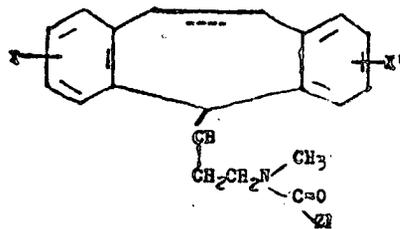


em que a linha interrompida indica que o composto pode ser saturado ou insaturado na posição indicada; X e X' são, cada, hidrogênio, alquila inferior, alcoxi inferior, alcenila inferior, halo-alcenila inferior, fenila, fenila substituída, acila tendo até 4 átomos de carbono, amino, alquil-inferior-amino, dialquil-inferior-amino, acilamino tendo até 4 átomos de carbono, halo-acilamino tendo até 4 átomos de carbono, alquil-inferior-sulfonilamino, halogênio, hi-

hidroxi, halo-alcoxi-inferior, ciano, carboxi, carbamila, alquil-inferior-carbamila, dialquil-inferior-carbamila, alcoxi-inferior-carbonila, mercapto, alquil-mercapto inferior, haloalquil-inferior-mercapto, alquil-inferior-sulfonila, halo-alquil-inferior-sulfonila, sulfamila, alquil-inferior-sulfamila ou dialquil-inferior-sulfamila, mais de um desses substituintes podendo estar presentes em cada anel benzenóide, caracterizado por compreender a reacção de um composto da fórmula

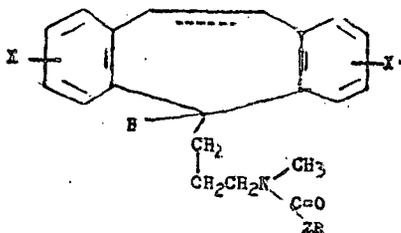


em que X e X' são como acima, com um halo-formiato da fórmula  $ROCOX''$  ou um haloformiato substituído da fórmula  $RSCOX''$ , em que R é um grupo alquila, arila, aralquila ou alcarila e Z'' é halogénio, para preparar um composto da fórmula:



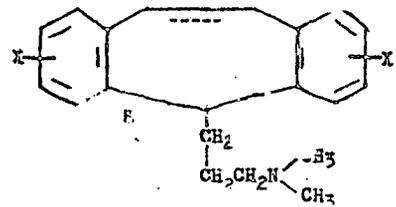
em que X e X' são como acima, R é como acima e Z é oxigénio ou enxofre, e sujeição do último produto a hidrólise.

2 - Um processo para a preparação de um composto da fórmula



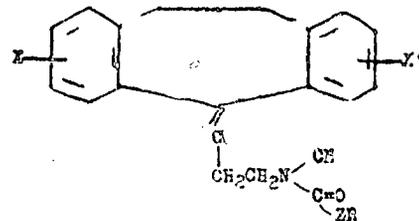
em que a linha interrompida indica que o composto pode ser saturado ou insaturado na posição indicada; R é um radical alquila, arila, aralquila ou alcarila; Z é oxigénio ou enxofre; e X e X' são, cada, hidrogénio, alquila inferior, alcoxi inferior, alcenila inferior, halo-alcenila inferior, fenila, fenila substituída, acila tendo até 4 átomos de carbono, halo-acila tendo até 4 átomos de carbono, de carbono, alquil-inferior-sulfonilamino, halogénio, hidroxi, halo-alcoxi-inferior, mercapto, alquil-inferior-mercapto, halo-alquil-inferior-mercapto, alquil-inferior-sulfonila, halo-alquil-inferior-sulfonila, sulfamila, alquil-inferior-sulfamila, ou dialquil-inferior-sulfamila, mais de um desses substituintes podendo estar presente em cada

anel benzenóide, caracterizado por compreender a reacção de um composto da fórmula:

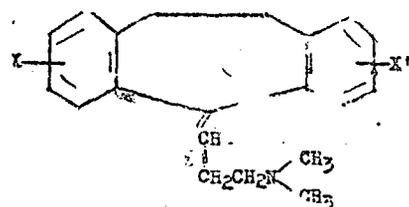


em que X e X' são como acima, com um haloformiato da fórmula  $ROCOX''$  ou um haloformiato substituído da fórmula  $RSCOX''$ , em que R é um grupo alquila, arila, aralquila ou alcarila, o Z'' é halogénio.

4 - Um processo para a preparação de um composto da fórmula:



em que a linha interrompida indica que o composto pode ser saturado ou insaturado na posição indicada; R é um grupo alquila, arila, aralquila ou alcarila; Z é oxigénio ou enxofre; e X e X' são, cada, hidrogénio, alquila inferior, alcoxi inferior, alcenila inferior, halo-alcenila inferior, fenila, fenila substituída, acila tendo até 4 átomos de carbono, halo-acila tendo até 4 átomos de carbono, amino, alquil-inferior-amino, dialquil-inferior-amino, acilamino tendo até 4 átomos de carbono, halo-acilamino tendo até 4 átomos de carbono, alquil-inferior-sulfonilamino, halogénio, hidroxi, halo-alcoxi-inferior, ciano, carboxi, carbamila, alquil-inferior-carbamila, dialquil-inferior-carbamila, alcoxi-inferior-carbonila, mercapto, alquil-inferior-mercapto, halo-alquil-inferior-mercapto, alquil-inferior-sulfonila, halo-alquil-inferior-sulfonila, sulfamila, alquil-inferior-sulfamila, ou dialquil-inferior-sulfamila; podendo haver mais de um desses substituintes em cada anel benzenóide; caracterizado por compreender a reacção de um composto da fórmula



em que X e X' são como acima, com um haloformiato da fórmula  $ROCOX''$  ou um haloformiato substituído, da fórmula  $RSCOX''$ , em que R é um grupo alquila, arila, aralquila ou alcarila, e X'' é halogénio.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de maio de 1962, sob Nos. 194659 e 194660.

TÉRMO Nº 122 518 de 9 de setembro de 1960

Requerente: THE INTERNATIONAL NICKEL COMPANY OF CANADA LIMITED CANADÁ

Privilégio de Invenção: "PRODUÇÃO PIRO-METALURGICA AUTOGENA DE NIQUEL A PARTIR DE MINÉRIO SULFETO"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para produzir níquel metálico a partir do material de tipo sulfeto de níquel, pela redução autogena do citado material de sulfeto de níquel, caracterizado por dirigir gases ricos em oxigênio, de grupo que consistem de oxigênio comercial e ar enriquecido de oxigênio, sobre a superfície de um banho fundido do citado material sulfeto para reduzir, autogentemente, o citado sulfeto; manter o citado banho, durante a redução num estado de turbulência, pela agitação provocada de maneira não pneumática; elevar, rapidamente, a temperatura do citado banho fundido até a obtenção de uma temperatura de banho de mais de 1538°C; substituir os citados gases ricos em oxigênio, quando o conteúdo do banho tenha sido diminuído para menos de 4%, e o conteúdo do oxigênio uniformemente distribuído do metal, turbulento seja, substancialmente, superior e necessária para oxidar o citado conteúdo do enxofre por gases empobrecidos de oxigênio quentes; com manutenção de temperatura do metal turbulento entre cerca de 1649°C e 1760°C, para eliminar, substancialmente, o resto do enxofre e produzir níquel metálico

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelos gases empobrecidos de oxigênio quentes serem um tanto redutor.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por elevar a temperatura do citado banho quente a medida que progride a des-sulfuração

4 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de a agitação provocada de maneira não pneumática do banho fundido ser conseguida pela rotação do forno.

5 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo níquel metálico obtido não conter mais que cerca de 0,02% de enxofre.

6 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo minério conter ferro e ser fundido para produzir u'a mate de níquel-ferro que se sopra para formar u'a mate de níquel, substancialmente, isenta de ferro.

7 - Um processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado por substituir o gás que contém oxigênio por um gás empobrecido de oxigênio quando o conteúdo do enxofre tenha sido reduzido para entre cerca de 1% e cerca de 3%.

8 - Um processo, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado por separar o gás que contém oxigênio sobre a mate fundida enquanto a citada mate está numa temperatura de, pelo menos, 1316°C

9 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 6 a 8, caracterizado pelo níquel metálico obtido não conter mais que 0,05% de enxofre

10 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 6 a 9, caracterizado por escarificar o ferro oxidado com um fundente

de sílica e remover a escória, assim formada, antes de elevar a temperatura do banho.

11 - Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo minério conter ferro e cobalto e soprar oxigênio comercial sobre a superfície de um banho fundido do citado material de sulfeto rico em níquel, que se mantém em estado de turbulência por agitação provocada de maneira não pneumática, para oxidar o ferro e o cobalto e des-sulfurar o citado banho; escarificar o citado ferro oxidado com fundente de sílica e remover a escória, assim formada; manter o conteúdo de enxofre do citado banho em não mais que cerca de 3%, por adição de mais material de sulfeto, enquanto oxida o cobalto e se remove como escória; elevar a temperatura do citado banho, fundido, depois de remoção do citado ferro e cobalto e, a medida que se faz a des-sulfuração produzir uma temperatura de banho superior a cerca de 1538°C; e substituir o citado oxigênio, quando a des-sulfuração tenha diminuído o conteúdo de enxofre do citado banho para entre cerca de 1% e cerca de 3% por gases empobrecidos de oxigênio quentes substancialmente isentos de di-óxido de enxofre, enquanto se mantém a temperatura do citado banho entre cerca de 1649°C e 1760°C, para eliminar, substancialmente, o resto do enxofre e produzir níquel metálico com um conteúdo de enxofre inferior a 0,05%

12 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo minério conter cobre e, fundir e misturar entre cerca de metade e o dobro de u'a mistura de sais de cloreto de sódio e sulfeto de sódio, em estado fundido; deixar a citada massa fundida se dividir em uma fase líquida superior rica em cobre e contendo sal de sódio e uma fase líquida inferior de sulfeto de níquel, separar as citadas fases líquidas; tratar a citada fase líquida superior para recuperar os sais de sódio nela contidos; oxidar e remover sais de sódio da fase líquida inferior de sulfeto de níquel antes do tratamento com o gás que contém oxigênio.

13 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pela mistura de sais de cloreto de sódio e sulfeto de sódio conter entre cerca de 25% e cerca de 75% de cloreto de sódio fazer a separação da fase rica em cobre e que contém sal de sódio e a fase de sulfeto de níquel numa coluna de extração de líquido líquido e pelo níquel metálico obtido conter menos de 0,05% de enxofre.

14 - Um processo de acordo com o ponto 12 ou 13 caracterizado pelo conteúdo de cobre de minério ser de, pelo menos 0,50%

15 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 12 a 14, caracterizado pela mistura de sais de cloreto de sódio e sulfeto de sódio com o citado material de sulfato de níquel ser mantido em estado fundido, numa temperatura não inferior a cerca de 732°C e não superior a cerca de 813°C.

16 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 12 a 15, caracterizado pela fase que contém sulfeto de níquel, depois de separação, conter menos de 0,10% de cobre

17 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo minério conter cobalto e cobre, e fundir a mistura entre cerca de , metade e o dobro, em peso de u'a mistura de sais de cloreto de sódio e sulfeto de sódio, com o citado material de sulfeto de níquel, no estado fundido; deixar a citada massa se dividir em uma fase líquida superior rica em cobre e contendo o sal de sódio e uma fase líquida inferior de sulfeto de níquel; separar as citadas fases líquidas; repetir as operações de tratamento supra-citadas; tratar a fase líquida superior final para recuperar cobre e sais de sódio

16- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a massa em fusão contém sulfeto de níquel inferior, com um conteúdo de cobre de 1 a 2% e de cianeto de 0,10% antes do tratamento com gases que contém oxigênio.

18- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por tratar um material de tipo sulfeto de níquel contendo cobre para produzir uma liga de níquel-cobre metálica.

19- Um processo no qual cobre é extraído de um material de sulfureto de cobre-níquel fundido, caracterizado pelo fato de ser realizado em uma mistura em fusão de cloreto de sódio e sulfureto de sódio.

20- Um processo de separar níquel e cobre presentes em um material de sulfureto de cobre-níquel, caracterizado pelo fato de se misturar o material em fusão com estado até o dobro de seu peso de uma mistura de cloreto de sódio e sulfureto de sódio, permitindo a massa em fusão separar em uma fase superior rica em cobre e uma fase inferior rica em níquel, e separando as duas fases líquidas.

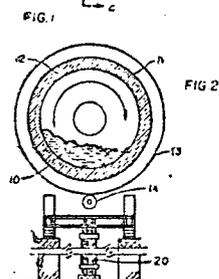
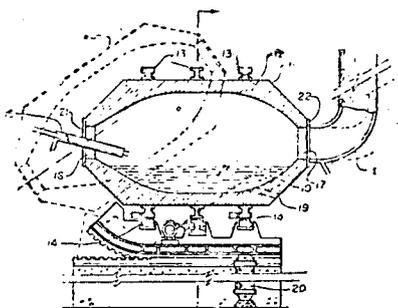
21- Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de a mistura de cloreto de sódio e sulfureto de sódio conter de 25 a 75% de cloreto de sódio.

22- Um processo de acordo com os pontos 20 ou 21, caracterizado pelo fato de a temperatura da massa em fusão ser de 735 a 840°C.

23- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 19 a 21, caracterizado pelo fato de que a separação das fases é realizada em uma coluna de extração de fase líquida de líquido.

24- Um processo de acordo com qualquer dos pontos 19 a 23 caracterizado pelo fato de a fase rica em níquel ser tratada para recuperar níquel.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial as prioridades dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 11 de setembro de 1959 sob N. 859.431 e em 23 de agosto de 1960 sob N. 51.438.



TÉRMO Nº 156 638 de 4 de fevereiro de 1974  
 Requerente: THE FAIK CORPORATION - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "REDUTOR DE VELOCIDADE VERTICAL RETANGULAR"

**REIVINDICAÇÕES**

1.- Um redutor de velocidade vertical retangular, tendo um alojamento que compreende um topo aberto, um recinto de semelhança de caixa, com uma base, paredes laterais opostas

paredes frontais opostas, as quais unem as extremidades das ditas paredes laterais, uma tampa removível, montada sobre a periferia superior das ditas paredes laterais e frontais, cuja base e tampa são providas de três pares, em alinhamento vertical, de aberturas co-axiais para eixos, caracterizado pelo fato de que as ditas aberturas são adaptadas para, alternadamente, receberem um eixo vertical de saída para baixa rotação, e eixos verticais intermediários de engrenagens para redução dupla, tripla ou quadrupla, paralelamente espaçados entre si, e pelo fato de que uma das paredes frontais do recinto, remota das ditas aberturas para o eixo de saída, possui uma superfície externa, geralmente plana, e uma abertura de montagem longitudinalmente orientada, sendo aparafusado à dita superfície externa plana, um alojamento para a velocidade alta, ao qual é aparafusado um membro de montagem, recebido dentro da aludida abertura de montagem, e destinado a, juntamente com o alojamento da velocidade alta, suportar as engrenagens de entrada.

2.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas aberturas co-axiais incluem um par de aberturas para o eixo de saída de baixa rotação, e um par de aberturas para o eixo intermediário, e pelo fato de que um eixo vertical de saída vai montado em mancais nas ditas aberturas para o eixo de saída, enquanto um eixo intermediário vai montado em mancais nas aludidas aberturas para o eixo intermediário, ao passo que, no eixo de saída e no eixo intermediário, vão montadas engrenagens em entrosamento mútuo, as quais incluem uma engrenagem cônica no eixo intermediário.

3.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas aberturas em alinhamento incluem um par de aberturas para o eixo de baixa rotação, e pares de aberturas para um primeiro e um segundo eixos intermediários, e pelo fato de que um eixo vertical de saída vai montado em mancais nas aberturas para o eixo de saída, enquanto um primeiro e um segundo eixos intermediários vão montados em mancais nas ditas aberturas para os eixos intermediários, sendo que as engrenagens em entrosamento mútuo incluem uma engrenagem cônica no dito primeiro eixo intermediário.

4.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o dito recinto-caixa forma um reservatório para lubrificante, e que a dita tampa é provida de passagens integrais para lubrificante, incluindo uma passagem de admissão, formando uma canalização distribuidora que comunica entre si as sucessivas aberturas nas tampas, a fim de lubrificar os mancais superiores dos eixos.

5.- Redutor de velocidade, de acordo com os pontos 1, 2, 3, ou 4, caracterizado pelo fato de que o dito alojamento para a velocidade alta inclui uma parede dianteira de suporte, e uma parede traseira aberta, comunicando com uma cavidade no dito alojamento.

6.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o dito alojamento para a velocidade alta monta meios para circulação do lubrificante dentro

da referida cavidade, sendo adaptado para suprir o lubrificante, procedente do aludido recinto, à passagem de admissão na mencionada tampa.

7.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizado pelo fato de que o dito membro de montagem inclui uma abertura para o lubrificante, comunicando com o interior do dito recinto e com a cavidade do alojamento para a velocidade alta.

8.- Redutor de velocidade, de acordo com os pontos 1-7, caracterizado pelo fato de que, no dito recinto e no alojamento para a velocidade alta, são providas engrenagens redutoras em entrosamento mútuo, as quais incluem o eixo vertical de saída na aludida base e na referida tampa, bem como um eixo horizontal de entrada, apoiado para rotação em mancais na referida parede dianteira do alojamento para a velocidade alta e no membro de montagem.

9.- Redutor de velocidade, de acordo com os pontos 1-8, caracterizado pelo fato de que o membro de montagem obedece a uma configuração geralmente frusto-cônica, e se estende através da dita abertura de montagem na mencionada das paredes frontais, e pelo fato de que, nesta e no dito membro de montagem, apoia-se para rotação um eixo de entrada.

10.- Redutor de velocidade, de acordo com os pontos 1-8, caracterizado pelo fato de que o membro de montagem obedece à configuração de um prato ou chapa geralmente circular, e se estende através da dita abertura de montagem na mencionada das paredes frontais, e pelo fato de que, nesta e no dito membro de montagem, apoia-se para rotação um eixo de entrada.

11.- Redutor de velocidade, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que um agregado distribuidor do lubrificante vai montado reanovivelmente sobre o topo do alojamento para velocidade alta, e possui uma saída, ligada a uma passagem de admissão na dita tampa, enquanto que, dentro do alojamento para a velocidade alta, vai montado um meio para circular o lubrificante, a fim de suprir o lubrificante, procedente da cavidade dentro do dito alojamento, ao aludido agregado distribuidor do lubrificante.

12.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o alojamento para a velocidade alta e o dito agregado distribuidor possuem aberturas verticais coincidentes, as quais conduzem da cavidade do alojamento para velocidade alta até uma gamela formada no agregado distribuidor, cuja gamela está ligada à saída do agregado distribuidor, sendo que o dito meio circulatório compreende um centrifugador, montado para rotação no eixo de entrada dentro da aludida cavidade, e debaixo das aberturas verticais coincidentes, mediante o que a rotação do eixo de entrada fará o centrifugador arremessar o lubrificante de baixo para cima, através das ditas aberturas verticais coincidentes, e para dentro da referida gamela.

13.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a parede dianteira do alojamen-

to para a velocidade alta, e o agregado distribuidor, possuem aberturas verticais coincidentes, as quais conduzem, de baixo para cima, a uma gamela formada no dito agregado distribuidor, a qual está ligada com a saída desse agregado, e pelo fato de que os ditos meios circulatórios compreendem um centrifugador, montado para rotação no eixo de entrada dentro da cavidade do alojamento para a velocidade alta, e incluindo um flange radial, bem como uma bomba para líquido de alta viscosidade, a qual compreende uma chapa esfregadora, dotada de um par de rebaixos capta-óleo espaçados, dispostos, cada qual adjacentes a uma face do flange radial, e um par de tubos, ligados à chapa esfregadora, e apoiados para rotação mediante blocos giratórios na dita parede dianteira do alojamento para velocidade alta, cujos tubos comunicam, cada qual, por uma extremidade sua, com um dos ditos rebaixos capta-óleo, e cada tubo possui uma saída, disposta dentro da dita abertura vertical do alojamento para a velocidade alta, mediante o que o lubrificante, vasculhado de sobre o dito centrifugador, será alimentado à aludida gamela.

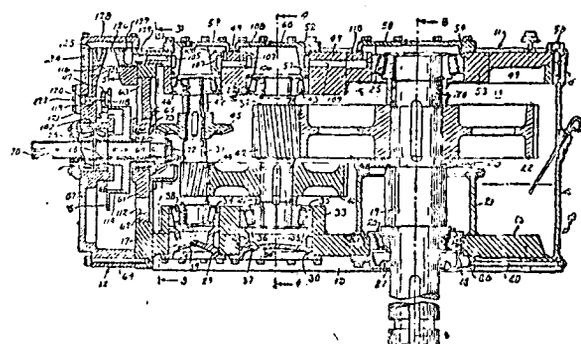
14.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os ditos meios circulatórios compreendem: uma bomba, montada na dita parede dianteira do alojamento para a velocidade alta, e tendo um eixo, uma entrada, dentro da cavidade do referido alojamento, e uma saída; um meio, ligando a saída da dita bomba ao referido agregado distribuidor; e engrenagens em entrosamento, transmitindo entre o dito eixo de entrada e o eixo da bomba.

15.- Redutor de velocidade, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que, dentro do agregado distribuidor, vão dispostas serpentinas refrigeradoras, adaptadas para receberem um refrigerante em circulação, a fim de arrefecerem o lubrificante antes que o mesmo penetre na passagem de admissão da aludida tampa.

16.- Um redutor de velocidade, substancialmente conforme aqui descrito, e ilustrado nas figuras 1-6, 7 e 8, e 9 dos desenhos anexos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1 de abril de 1963, sob o nº 269.441.

Fig. 1



TÉRMO Nº 140.893 de 11 de Julho de 1962

Requerente: FERRO CORPORATION - - E. U. A.

Previlégio da Invenção: "PROCESSO DE FORMAÇÃO DE VIDRO FUNDIDO E RESPECTIVO APARELHO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Em uma operação de fusão de vidro contínua, o processo caracterizado pelo preaquecimento contínuo com uma fonte de calor controlável, sem sinterizar, de uma carga de matérias primas para a produção de vidro, intimamente misturada, a uma temperatura entre 66°C e 649°C, a introdução de uma carga bruta de matérias primas para a produção de vidro em um dispositivo de fusão de vidro, a fusão dessa carga bruta de matérias primas para a produção de vidro com uma outra fonte separada de calor, e a descarga contínua, do citado dispositivo de fusão de vidro, do vidro resultante.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga bruta para a produção de vidro preaquecida é ventilada antes da sua fusão, para a remoção dos voláteis expulsos pela fase de preaquecimento.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga bruta de matérias primas para a produção de vidro é preaquecida a uma temperatura entre 316°C. e 649°C.

4 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga de matérias primas para a produção de vidros é fundida eletricamente.

5 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga bruta de matérias primas para a produção de vidro é fundida por combustão de fluido.

6 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga bruta de matérias primas para a produção de vidros é preaquecida por combustão de fluido e fundida eletricamente.

7 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a carga bruta de matérias primas para a produção de vidros é preaquecida e fundida por combustão de fluido.

8 - Um processo para a produção de vidro, em base contínua, em um forno de fusão de vidro que tem uma zona de fusão, caracterizado por compreender as fases de (a) misturar intimamente as matérias primas da carga bruta, finamente divididas, para proporcionar uma carga bruta, (b) introduzir continuamente essa mistura de matérias primas na câmara de preaquecimento, que tem a sua própria fonte de calor, independentemente controlável, (c) preaquecer essa carga de matérias primas a uma temperatura entre 66°C. e 649°C, dentro da dita câmara de preaquecimento, (d) ventilar os voláteis expulsos pela fase de preaquecimento para a atmosfera exterior, sem passar pela zona de fusão, (e) introduzir a carga de matérias primas preaquecida, continuamente, na zona de fusão de um forno de fusão de vidro, que tem a sua própria fonte de calor controlável independentemente, (f) fundir a carga de matérias primas preaquecida, para a produção de vidro, e (g) descarregar essa carga de matérias primas, na forma de um vidro, continuamente, do referido forno de fusão de vidro.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga de matérias primas para a produção de vidro é preaquecida a uma temperatura entre 316°C. e 593°C.

10 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga de matérias primas é aquecida eletricamente.

11 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga bruta para a produção de vidro é preaquecida eletricamente e fundida por combustão de fluido.

12 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga bruta para a produção de vidro é preaquecida por combustão de fluido e fundida eletricamente.

13 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga bruta para a produção de vidro é preaquecida e fundida por combustão de fluido.

14 - Em uma operação contínua de fusão de vidro, o processo caracterizado por consistir em: preaquecer continuamente, sem sinterizar, uma carga bruta para a produção de vidro, intimamente misturada, a uma temperatura entre 66°C. e 649°C. com uma fonte de calor controlável; introduzir essa carga bruta preaquecida, continuamente, em um dispositivo de fusão; fundir essa carga bruta preaquecida com uma fonte de calor diferente e controlável e descarregar continuamente, desse dispositivo de fusão de vidro, o vidro resultante.

15 - Um processo para a produção de vidro em base contínua, num forno de fusão de vidro que tem uma zona de fusão, caracterizado por compreender as fases de: (a) misturar intimamente as matérias primas da carga bruta, finamente divididas, para proporcionar uma carga bruta; (b) introduzir continuamente essa mistura de matérias primas da carga bruta para a produção de vidro, no dispositivo de preaquecimento; (c) preaquecer essa carga de matérias primas a uma temperatura entre 316°C. com uma fonte de calor controlável; (d) ventilar os voláteis expulsos pelo preaquecimento para a atmosfera exterior, sem passar pela zona de fusão; (e) introduzir essa carga de matérias primas, continuamente, na zona de fusão de vidro, que tem a sua própria fonte de calor separada e controlável; (f) fundir a dita carga de matérias primas preaquecidas e (g) descarregar a carga de matérias primas fundida, como um vidro.

16 - Um aparelho para preaquecer uma carga de matérias primas para a produção de vidro, a uma temperatura entre 66°C. e 649°C, para fusão subsequente em um forno, caracterizado por compreender uma câmara fechada; dispositivo independente da fonte de calor do dito forno, para aquecer controladamente o interior da referida câmara; um dispositivo transportador, para transportar a carga de matérias primas para dentro e através da câmara de preaquecimento, para preaquecer a mesma; dispositivo de ventilação, para o escapamento dos voláteis expulsos da referida de matérias primas anteriormente à zona de fusão de vidro a qual tem a sua fonte de calor própria e independente, zona de fusão dentro da qual a carga de matérias primas preaquecida é descarregada, vindo da câmara de preaquecimento, pelo referido dispositivo transportador.

17 - Um aparelho para a fabricação de uma fita de esmalte de porcelana, caracterizado por compreender um forno de fusão de vidro que tem uma zona de fusão em combinação com uma câmara de preaquecimento, na qual uma carga de matérias primas para a fusão de vidro para o dito forno é preaquecida a uma temperatura entre 316°C. e 649°C. antes da sua introdução na zona de fusão do forno de fusão.

18 - Um aparelho caracterizado por incluir um forno de fusão com a sua própria fonte de calor e um dispositivo de preaquecimento, para o preaquecimento de uma carga de matérias primas para a produção de vidro, a qual compreende uma câmara fechada, que tem a sua própria fonte de calor separada; dispositivos de controle para aquecer controladamente o interior da dita câmara a uma temperatura entre 371°C. e 593°C; dispositivos transportadores para transportar a dita carga de matérias primas para a produção de vidro para dentro e através da referida câmara de preaquecimento; dispositivos de ventilação para o escapamento dos voláteis expulsos da carga de matérias primas, em uma posição separada da zona de fusão do forno, dentro da qual a matéria prima preaquecida é descarregada da câmara de preaquecimento pelo referido dispositivo de transporte.

19 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a carga de matérias primas para a produção de vidro é preaquecida a uma temperatura entre 371°C. e 593°C.

20 - Um processo de acorço com o ponto 1, caracterizado porque a carga de matérias primas para a produção de vidro é preaquecida a uma temperatura entre 371°C. e 593°C.

21 - Um aparelho de acordo com o ponto 16, caracterizado porque a carga de matérias primas para a produção de vidro é preaquecida a uma temperatura entre 316°C. e 649°C.

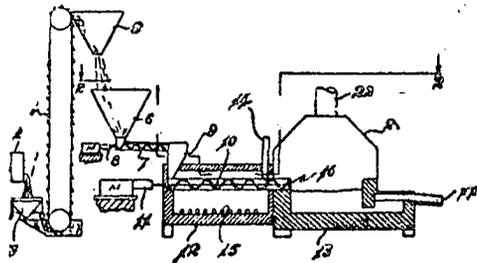


Fig. 1

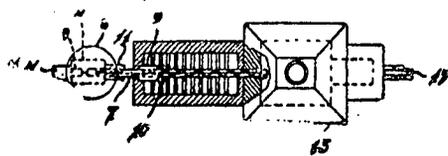


Fig. 2

TÉRMO Nº 148.660 de 24 de abril de 1963

Requerentes: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC.---E.U.A.

Privilégio de Invenção: " JUNTA DE PERNO DUPLO "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Uma junta de perno duplo, compreendendo dispositivos de alojamento definindo um soquete de junta tendo extremidades opostas abertas, um par de pernos se projetando opostamente e respectivamente através as ditas extremidades opostas abertas, caracterizada pelo fato de incluir no dito soquete dispositivos montando um dos ditos pernos para movimento de rotação e oscilação, dispositivos no dito soquete montando o outro dos ditos pernos para movimento fundamentalmente rotativo e também axial e lateral limitado, e uma estrutura de apoio oposta ligando os ditos pernos no interior do soquete e acomodando os ditos movimentos dos pernos.

2 - Uma junta de perno duplo, compreendendo dispositivos de alojamento definindo um soquete de junta tendo extremidades opostas abertas, um par de pernos se projetando opostamente e respectivamente através as ditas extremidades opostas abertas, caracterizada pelo fato de incluir dispositivos no dito soquete montando um dos ditos pernos para movimento rotativo e oscilatório, dispositivos no dito soquete montando o outro dos ditos pernos para movimento fundamentalmente rotativo e também para movimento lateral e axial limitado, e uma estrutura de apoio oposta ligando os ditos pernos no interior do soquete e acomodando os ditos movimentos dos pernos, a dita estrutura de apoio num dos ditos pernos compreendendo um soquete de apoio, tendo um lado inclinado, e a estrutura de apoio no outro dos ditos pernos compreendendo um ressalto de apoio recebido no dito soquete e ascendendo pelo dito lado inclinado com o dito movimento axial e lateral.

3 - Uma junta de perno duplo, compreendendo dispositivos de alojamento definindo um soquete de junta tendo extremidades opostas abertas, um par de pernos se projetando opostamente e respectivamente através as ditas extremidades opostas abertas, caracterizada pelo fato de incluir dispositivos no dito soquete montando um dos ditos pernos para movimento rotativo e oscilatório, dispositivos no dito soquete montando o outro dos pernos para movimento fundamentalmente rotativo e também para movimento axial e lateral limitado, e uma estrutura de apoio oposta ligando os ditos pernos no interior do soquete e acomodando os ditos movimentos dos pernos, a dita estrutura de apoio num dos ditos pernos compreendendo um soquete de apoio tendo um lado inclinado; e a estrutura de apoio no outro dos ditos pernos compreendendo um ressalto de apoio recebido no dito soquete e ascendendo pelo dito lado inclinado com o dito movimento axial e lateral; os ditos dispositivos que montam o dito outro dos ditos pernos para movimento fundamentalmente rotativo compreendendo uma manga de borracha sob carga que atua sobre o dito perno para efetuar a compensação do empuxo do membro sobre a estrutura de apoio e se enrijecendo rapidamente ao ponto de elasticidade zero ao dito ressalto de apoio ascender sobre o lado inclinado, para desse modo prevenir a transmissão de força ineficaz entre os membros, com os quais os ditos pernos estão ligados.

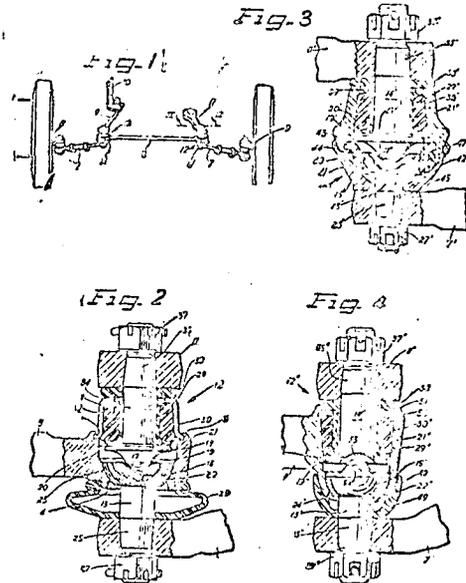
4 - Uma construção de junta do gênero descrito, compreendendo dispositivos para proporcionarem um alojamento definindo um soquete no seu interior, aberto nas suas extremidades opostas, pernos respectivos se projetando das ditas extremidades opostas, caracterizada pelo fato de que um dos ditos pernos tendo uma cabeça de apoio semi-esférica e o dito alojamento tendo dispositivos proporcionando um apoio complementar para a dita cabeça semi-esférica permitem o movimento rotativo e oscilatório do dito primeiro perno, o outro dos ditos pernos tendo uma cabeça radialmente flangeada no interior do dito-soquete se opondo à cabeça do dito primeiro perno, dispositivos compelindo a dita cabeça flangeada no sentido da dita cabeça semi-esférica, o dito outro dos ditos pernos sendo girável no dito soquete, uma das ditas cabeças tendo um soquete de apoio no seu interior se abrindo no sentido da outra das ditas cabeças no eixo geométrico dos ditos pernos e tendo um lado inclinado; e a outra das ditas cabeças tendo uma projeção de apoio no eixo geométrico dos pernos recebidos em relação de apoio no dito soquete de apoio, a dita projeção sendo apropriada para ascender parcialmente para o exterior do dito soquete de apoio ao longo do dito lado inclinado para permitir que o dito outro dos pernos se desloque em direções laterais axiais limitadas em relação ao dito primeiro perno e os ditos dispositivos de empuxo atuando na dita direção de deslocamento axial e lateral para se enrijecerem rapidamente ao ponto de elasticidade zero e assim prevenir a transmissão de força ineficaz

através a construção de junta entre os membros ligados com os ditos pernos.

5 - Uma junta de perno duplo em uma articulação ou transmissão de governo para um veículo, caracterizada por compreender uma articulação em cruz, um braço oscilável pivôvelmente ligado com um suporte disposto para ser fixamente seguro ao chassis do veículo associado e um tirante disposto para ser ligado com um elemento de governo ou direção numa roda; o aperfeiçoamento que se caracteriza por compreender: um alojamento rígido na articulação definindo um soquete de junta tendo extremidades contrapostas abertas, um par de pernos toscados se projetando opostamente e respectivamente através as ditas extremidades do soquete e tendo cabeçotes de apoio opostos respectivos montados no dito soquete e ligados em relação de apoio e articulação permitindo o movimento oscilatório e rotativo recíproco dos pernos, um dos ditos pernos sendo ligado com o dito tirante e o outro dos ditos pernos sendo ligado com o dito braço, o perno ligado com o dito braço sendo apropriado para deslocamento fundamentalmente rotativo porém, também, por uma distancia limitada longitudinalmente e lateralmente em relação ao perno ligado com o dito tirante.

6 - Uma junta de perno duplo em combinação numa transmissão de direção compreendendo uma articulação em cruz tendo rigidamente sobre a mesma nas suas extremidades opostas, respectivos soquetes de junta, cada um dos quais apresentando extremidades contrapostas abertas, caracterizada pelo fato de que um par de pernos em cada um dos ditos soquetes de junta projeta-se respectivamente e opostamente das extremidades opostas do respectivo soquete, um dos pernos de cada um dos pares de pernos sendo ligado com um tirante para ligação com uma roda a ser dirigida e tendo um cabeçote de apoio semi-esférico se acoplando com uma superfície de apoio complementar no seu soquete para permitir o movimento rotativo e oscilatório do dito primeiro perno em cada caso, o perno oposto de cada par de pernos sendo ligado com um respectivo braço, um dos quais compreende um braço intermediário apropriado para ser pivotavelmente ligado com um suporte fixamente seguro ao chassis do veículo associado e o outro braço compreendendo um braço pitman apropriado para ser operacionalmente ligado com a unidade de governo do veículo, dispositivos em cada um dos soquetes carregando elasticamente o dito outro perno em cada caso no sentido do dito primeiro perno de cada par, e ligações de rolamento e articulação entre os pernos de cada par permitindo o movimento rotativo e também o movimento longitudinal e lateral limitado do dito outro perno de cada par, os ditos dispositivos de carregamento se enrijecendo rapidamente ao ponto de elasticidade zero nos movimentos axial e lateral dos ditos outros pernos para assim prevenir a transmissão de força ineficaz entre os braços e as articulações em cruz e os tirantes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional o o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 24 de abril de 1962, sob nº 1.89.506.



TÉRMO Nº 150.068 do 21 de Junho de 1963

Requerente: FULLER COMPANY - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA O TRATAMENTO DE LIQUIDOS COM CAL"  
REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para tratar-se automaticamente um líquido com cal para obter um líquido tratado de qualidade satisfatória, caracterizado por compreender o continuamente medir-se a condutância do líquido por tratar, de medir-se continuamente a condutância do líquido tratado, e controlar-se a alimentação de cal para manter uma relação predeterminada entre a condutância do líquido por tratar e a condutância do líquido tratado.

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo iniciar-se a alimentação de cal quando a relação entre a condutância do líquido por tratar e a condutância do líquido tratado cai abaixo do dito valor predeterminado, e é interrompida quando a dita relação atinge o valor predeterminado.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo iniciar-se a alimentação de cal quando a condutância do líquido tratado se torna menor que a condutância do líquido por tratar, interrompendo-a quando é pelo menos igual à condutância do líquido por tratar.

4 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo medir-se eletricamente as ditas condutâncias, e utilizando-se os impulsos elétricos obtidos da dita medição para iniciar e interromper a alimentação de cal.

5 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo dito valor predeterminado ser de 1.0%.

6 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito líquido ser uma água natural de conteúdo mineral variável que é tratada com cal para reduzir a

alcalinidade, caracterizado pelo adicionar-se à dita água natural numa zona de controle uma maior quantidade de cal do que a requerida para a precipitação dos bicarbonatos de cálcio e de magnésio na dita água natural, a dita quantidade sendo suficiente para manter uma relação entre a condutância da água tratada por cal e a condutância da água natural que é de cerca de 1,0, e controlando-se a alimentação de cal à dita primeira zona para manter a dita relação.

7 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo misturar-se com a cal excessiva contendo o eficiente da dita zona de controle água natural adicional, a dita água natural adicional sendo proporcionada de forma que a cal excessiva no dito efluente seja suficiente para precipitar pelo menos os bicarbonatos de cálcio na dita água natural adicional.

8 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo clarificar-se o efluente da dita zona de controle e extraindo-se o efluente clarificado.

9 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo coagular-se o efluente da dita zona de controle, e separando-se o efluente coagulado em sólidos contendo carbonato de cálcio e efluente clarificado.

10 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo separar-se os sólidos contendo carbonato de cálcio precipitado do efluente da dita zona de controle, retornando-se uma parte dos sólidos contendo carbonato de cálcio separados à dita zona de controle e misturando-a no seu interior com a água e a cal, extraindo-se os sólidos excessivos do processo, e extraindo-se o efluente clarificado do processo.

11 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo carbonar-se o efluente da dita zona de controle.

12 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo alimentar-se a cal como uma lama semi-fluída em forma de pasta, a dita lama pastosa sendo preparada pelo depositar-se a cal sobre a superfície de água suficiente para obter o umedecimento da cal porém insuficiente para permitir a substancial sedimentação da cal da pasta semi-fluída resultante.

13 - Um aparelho para praticar o processo dos pontos 7 e 12, caracterizado por compreender um reator tendo uma câmara de controle, uma abertura de descarga da dita câmara de controle, um conduto de líquido não tratado se descarregando no interior da dita câmara de controle, dispositivos para transportar a cal para o interior da dita câmara de controle, dispositivos para misturar a cal com o líquido na dita câmara de controle, dispositivos para iniciar a operação dos ditos dispositivos transportadores de cal, um controle de relação de condutividade, um circuito de força através o dito controle e os ditos dispositivos para iniciar a operação dos ditos dispositivos transportadores de cal, um par de eletrodos létricamente ligados com o dito controlador de condutividade, um dos ditos eletrodos se estendendo para o interior da dita câmara de controle e medindo a condutividade do conteúdo da dita câmara de controle, o outro dos ditos eletrodos se estendendo para o interior do dito conduto de líquido por tratar e medindo a condutividade do líquido por tratar, dispositivos para transmitir sinais de cada eletrodo para o dito controlador de relação de condutividade correspondentes à condutividade medida pelo respo-

ctivo eletrodo, o dito controlador de relação de condutividade tendo dispositivos para fechar o dito circuito de força para iniciar a operação dos ditos dispositivos transportadores de cal quando a relação entre o sinal correspondente à condutividade do conteúdo da câmara de controle e o sinal correspondente à condutividade do líquido por tratar está abaixo do valor para o qual o controlador é ajustado, interromper o dito circuito de força para interromper a operação do dito alimentador de cal quando o dito valor é alcançado, e dispositivos para clarificar o efluente da dita câmara de controle.

14 - Um aparelho, de acordo com o ponto 13, caracterizado por dispositivos para retornar os sólidos separados do efluente da dita câmara de controle para a dita câmara de controle.

15 - Um aparelho, de acordo com os pontos 13 e 14, caracterizado por um clarificador, uma passagem estabelecendo comunicação hidráulica entre uma parte inferior do dito clarificador e uma parte inferior do dito reator, uma divisão horizontal através o dito reator, a dita câmara de controle sendo localizada acima da dita divisão e uma câmara de floculação sendo localizada abaixo da dita divisão, um abertur na dita divisão horizontal para vazão de água da dita câmara de controle para a dita câmara de floculação, um eixo se estendendo através a dita câmara de controle e para o interior da dita câmara de floculação, um rotor misturador e um rotor de floculação afixado ao dito eixo na câmara de controle e na câmara de floculação, respectivamente, dispositivos para fazer girar o dito eixo, dispositivos para introduzir floculantes na dita câmara de floculação, dispositivos para extrair o líquido tratado clarificado de uma parte superior do dito clarificador, e dispositivos para descarregar os sólidos do dito aparelho.

16 - Um aparelho, de acordo com os pontos 13 e 15, caracterizado por dispositivos para adicionar uma parte do líquido por tratar do dito conduto de líquido bruto para o efluente da dita câmara de controle.

17 - Um aparelho, de acordo com os pontos 13 e 15, caracterizado por dispositivos para carbonar o efluente da dita câmara de controle.

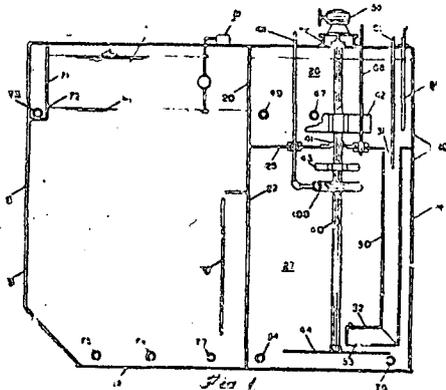
18 - Um aparelho, de acordo com o ponto 17, caracterizado por dispositivos de carbonação compreendendo um anel aspersor abaixo do dito rotor floculador, e uma ligação entre o dito anel aspersor e uma fonte de dióxido de carbono sob pressão.

19 - Um aparelho, de acordo com os pontos 15 e 18, caracterizado por um agitador afixado ao dito eixo na parte inferior do dito reator e funcionando para manter em suspensão os sólidos precipitados em e separados do efluente da dita câmara de controle.

20 - Um aparelho, de acordo com os pontos 15 e 19, caracterizado por uma divisão vertical formando uma parede comum entre o dito reator e o dito clarificador, a dita passagem levando através a dita divisão vertical, e um conduto levando da dita abertura na dita divisão horizontal para o interior da dita câmara de floculação se descarregando junto ao dito agitador, os ditos dispositivos para adicionar uma parte do líquido por tratar ao efluente da dita câmara de controle se, descarregando no interior do dito conduto.

21 - Um aparelho, de acordo com os pontos 15 a 19, caracterizado por dispositivos para retornar os sólidos contendo carbonato de cálcio do dito clarificador à parte inferior do dito reator.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 27 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de patentes dos Estados Unidos da América, em 26 de Dezembro de 1962, sob nº 247.144.



TELA Nº 145.399 de 11 de dezembro de 1962  
 Requerente: LOUIS ALEXANDER COHN - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "APARELHO E PROCESSO PARA DETERMINAÇÃO DOS EIXOS DE CÔNDILO"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Num aparelho dental para indicar o eixo geométrico de cõndilo num lado da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular, dispositivos para afixar o dito membro à mandíbula inferior, de forma que o dito membro se deslocará com o movimento operativo da dita mandíbula inferior, um pino localizador de eixo geométrico, dispositivos ajustáveis conduzidos pelo dito membro de arco e sustentando operacionalmente o dito pino num lado da dita mandíbula na região do cõndilo da mesma, um par de membros indicadores de eixo espaçados, flanqueando lateralmente o dito pino, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre o mesmo um dispositivo de apoio ajustável, de marcação indicadora de eixo para os ditos membros indicadores, o dito pino sendo ajustavelmente deslocável para uma posição na qual as suas extremidades opostas se encontram em alinhamento longitudinal com o dito eixo geométrico de cõndilo, os ditos membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis para posições nas quais suas respectivas marcações indicadoras se encontram em alinhamento longitudinal com o dito pino quando o último se acha na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo geométrico de cõndilo.

2 - Num aparelho dental para indicar o eixo geométrico de cõndilo nos lados opostos da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular, dispositivos para afixar o dito membro à mandíbula inferior, de forma que o dito membro se deslocará com o movimento operativo da dita mandíbula inferior, dois pinos localizadores de eixo, dispositivos ajustáveis separados conduzidos pelo dito membro de arco e sustentando ope-

racionalmente os ditos respectivos pinos em lados opostos da mandíbula e nas regiões dos respectivos cõndilos da mesma, dois pares de membros indicadores espaçados, um de cada lado da mandíbula, os membros de cada um dos ditos pares flanqueando lateralmente um dos ditos pinos, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre o mesmo uma marcação indicadora de eixo, dispositivos de apoio ajustáveis separados para os ditos respectivos membros indicadores, cada um dos ditos pinos sendo ajustavelmente deslocáveis para uma posição na qual as suas extremidades opostas se encontram em alinhamento longitudinal com o eixo geométrico de cõndilo adjacente, cada um dos ditos pares de membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis para posições nas quais suas respectivas marcações indicadoras se acham em alinhamento longitudinal com o pino adjacente quando o último se encontra na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo de cõndilo adjacente.

3 - Num aparelho dental para indicar o eixo geométrico de cõndilo num lado da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular, um membro de apoio de mordida inferior sustentando o dito membro de arco mandibular, em consequência do que o último membro se movimentará com o movimento operacional da dita mandíbula inferior, um membro de arco maxilar, um membro de apoio de mordida superior apropriado para acoplamento coativo com o dito membro de apoio de mordida inferior e sustentando o dito membro de arco maxilar, um pino localizador de eixo geométrico conduzido ajustavelmente pelo dito membro de arco mandibular e disposto num lado da dita mandíbula na região do cõndilo da mesma, um par de membros indicadores de eixo geométrico, espaçados, conduzidos de forma ajustável pelo dito membro de arco maxilar, e flanqueando lateralmente o dito pino, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre os mesmos uma marcação indicadora de eixo, o dito pino sendo ajustavelmente deslocável para uma posição na qual as suas extremidades opostas se acham em alinhamento longitudinal com o dito eixo de cõndilo, os ditos membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis para as posições nas quais as respectivas marcações indicadoras se encontram em alinhamento longitudinal com o dito pino quando o último se acha na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo geométrico de cõndilo.

4 - Num aparelho dental para indicar o eixo geométrico de cõndilo nos lados opostos da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular, um membro de apoio de mordida inferior sustentando o dito membro de arco mandibular, em consequência do que o último membro se deslocará com o movimento operacional da dita mandíbula inferior, um membro de arco maxilar, um membro de apoio de mordida superior apropriado para acoplamento coativo com o dito membro de apoio de mordida inferior e sustentando o dito membro de arco maxilar, dois pinos localizadores de eixo ajustavelmente conduzidos pelo dito

membro de arco mandibular e dispostos nos lados opostos da mandíbula e nas regiões dos seus respectivos côndilos, dois pares de membros indicadores espaçados ajustavelmente conduzidos pelo dito membro de arco mandibular e dispostos respetivamente em lados opostos da mandíbula, os membros de cada um dos ditos pares flanqueando lateralmente um dos ditos pinos, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre o mesmo uma marcação indicadora de eixo geométrico, cada um dos ditos pinos sendo ajustavelmente deslocável para uma posição na qual as suas extremidades opostas se encontram em alinhamento longitudinal com o eixo de condilo adjacente, cada um dos ditos pares de membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis para posições nas quais as respetivas marcas indicadoras se encontram em alinhamento longitudinal com o pino adjacente quando o último se encontra na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo de condilo adjacente.

5 - Num aparelho dental para indicar o eixo geométrico de condilo num lado da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular tendo uma barra transversal apropriada para colocação diante da mandíbula, um braço ajustavelmente conduzido pela dita barra transversal e se estendendo para trás da mesma e disposto em relação espaçada lateral com a dita mandíbula, a parte posterior do dito braço se encontrando na região do condilo da mandíbula, dispositivos de acoplamento na dita barra transversal sustentando ajustavelmente o dito braço para movimento de avanço, recuo e lateral em relação à dita barra transversal, um membro de apoio de mordida inferior, dispositivos de sujeição no último membro sustentando ajustavelmente a dita barra transversal, em consequência do que o movimento pivotante operacional da dita mandíbula fará com que a dita barra transversal e o braço desloquem um pino localizador de eixo conduzido pela parte posterior do dito braço numa posição essencialmente paralela à dita barra transversal, um par de membros indicadores espaçados flanqueando lateralmente o dito pino, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre o mesmo uma marcação indicadora de eixo, dispositivos de apoio ajustáveis para os ditos membros indicadores, o dito pino sendo ajustavelmente deslocável pela manipulação operacional dos ditos dispositivos de acoplamento para uma posição na qual as extremidades opostas do pino se encontram em alinhamento longitudinal com o dito eixo de condilo, os ditos membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis pela manipulação operativa dos ditos dispositivos de apoio ajustáveis indicadoras são congruentes com as extremidades opostas do dito pino quando o último está na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo de condilo.

6. Num aparelho dental para indicar o eixo de condilo num lado da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de acoplamento serem ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, o dito braço sendo deslizavelmente sustentado

do pelos ditos dispositivos de acoplamento, dispositivos de travamento para fixarem desprendivelmente os ditos dispositivos de acoplamento à dita barra transversal, e dispositivos de travamento para fixarem desprendivelmente o dito braço aos ditos dispositivos de acoplamento.

7. Num aparelho dental para indicar o eixo de condilo num lado da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de acoplamento serem ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, o dito braço sendo ajustavelmente sustentado pelos ditos dispositivos de acoplamento para movimento de avanço e recuo, o dito braço tendo na sua extremidade posterior uma ramificação pivotavelmente montada ajustavelmente deslocável para cima e para baixo, a parte trazeira da dita ramificação conduzindo o dito pino.

8. Num aparelho dental para indicar o eixo de condilo num lado da mandíbula inferior, a combinação, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos de acoplamento serem ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, o dito braço sendo ajustavelmente sustentado pelos ditos dispositivos de acoplamento para movimento de avanço e recuo, o dito braço tendo na parte posterior do mesmo uma ramificação pivotavelmente montada ajustavelmente deslocável para cima e para baixo, o dito pino sendo deslizavelmente sustentado pela dita ramificação, e dispositivos de travamento para fixar desprendivelmente o dito pino à dita ramificação numa posição selecionada.

9 - Num aparelho dental para indicar o eixo de condilo nos lados opostos da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular tendo uma barra transversal apropriada para localização diante da mandíbula, dois braços ajustavelmente conduzidos pela dita barra transversal em lados opostos da mesma e se estendendo para trás da mesma em relação espaçada lateral com os respetivos lados opostos da mandíbula, a parte posterior de cada um dos ditos braços se localizando na região do condilo adjacente da mandíbula, dispositivos de acoplamento separados na dita barra transversal sustentando ajustavelmente os ditos respectivos braços para movimento de avanço, de recuo, e lateral em relação à dita barra transversal, um membro de apoio de mordida inferior, dispositivos de sujeição no dito último membro sustentando ajustavelmente a dita barra transversal, em consequência do que, o movimento pivotante operacional da dita mandíbula fará com que a dita barra transversal e braços se desloquem, um pino localizador de eixo conduzido pela parte posterior de cada um dos ditos braços numa posição essencialmente paralela à dita barra transversal, dois pares de membros indicadores espaçados, um de cada lado da mandíbula, os membros de cada um dos ditos pares flanqueando lateralmente um dos ditos pinos, cada um dos ditos membros indicadores tendo sobre o mesmo uma marcação indicadora de eixo, e

positivos de apoio ajustáveis para os ditos membros indicadores, os ditos pinos sendo ajustavelmente deslocáveis pela manipulação operativa dos ditos respectivos dispositivos de acoplamento para posições nas quais as extremidades opostas dos respectivos pinos se acham em alinhamento longitudinal com o respectivo eixo do côndilo, os ditos membros indicadores sendo ajustavelmente deslocáveis pela manipulação operativa dos ditos membros de apoio ajustáveis para posições nas quais suas respectivas marcações indicadoras são congruentes com as extremidades opostas dos ditos respectivos pinos quando os últimos se acham nas suas respectivas posições de alinhamento longitudinal com os respectivos eixos de côndilo.

10 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo da mandíbula inferior, um membro de arco mandibular, dispositivos para afixar o dito membro à mandíbula inferior, em consequência do que o dito membro se deslocará com o movimento operativo da dita mandíbula inferior, um pino localizador do eixo, dispositivos ajustáveis conduzidos pelo dito membro de arco e sustentando operativamente o dito pino num lado da dita mandíbula na região do côndilo da mesma, dispositivos de apoio ajustáveis para os ditos membros indicadores, o dito pino sendo ajustavelmente deslocável para uma posição na qual as suas extremidades opostas se encontram em alinhamento longitudinal com o dito eixo de côndilo, um membro de arco maxilar tendo uma barra transversal apropriada para localização diante ou de frente da mandíbula, dois braços ajustavelmente conduzidos pela dita barra transversal num lado da mesma, e se estendendo para trás da mesma e numa relação de flaqueamento com os ditos dispositivos ajustáveis conduzidos pelo dito membro de arco mandibular, uma placa indicadora de eixo sustentada na parte posterior de cada um dos ditos braços, as ditas placas flanqueando o dito pino, cada uma das ditas placas tendo sobre a mesma uma marcação indicadora de eixo, dispositivos de acoplamento separados na dita barra transversal sustentando ajustavelmente os ditos respectivos braços para movimentos de avanço, recuo e lateral em relação à dita barra transversal, as ditas placas indicadoras de eixo sendo ajustavelmente deslocáveis para posições nas quais suas respectivas marcações indicadoras são congruentes com as extremidades opostas do dito pino quando o último se encontra na dita posição de alinhamento longitudinal com o eixo de côndilo.

11 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo num lado da mandíbula inferior, a combinação, de acordo com o ponto 10, os ditos respectivos dispositivos de acoplamento sendo ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, os ditos braços sendo deslizavelmente sustentados pelos ditos respectivos dispositivos de acoplamento, dispositivos de travamento para fixar desprendivelmente os ditos

dispositivos de acoplamento à dita barra transversal, e dispositivos de travamento para fixarem desprendivelmente os ditos braços aos ditos respectivos dispositivos de acoplamento.

12 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo num lado da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato dos ditos respectivos dispositivos de acoplamento serem ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, os ditos braços sendo deslizavelmente sustentados pelos ditos respectivos dispositivos de acoplamento para movimento de avanço e recuo, cada um dos ditos braços tendo na sua parte posterior uma ramificação pivotavelmente montada ajustavelmente deslocável para cima e para baixo, cada um dos ditos membros de ramificação conduzindo uma das ditas placas.

13 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato dos ditos respectivos dispositivos de acoplamento serem ajustavelmente deslocáveis ao longo da dita barra transversal, os ditos braços sendo deslizavelmente sustentados pelos ditos respectivos dispositivos de acoplamento, cada um dos ditos braços sustentando rotativamente uma das ditas placas em torno de um eixo longitudinalmente disposto em relação ao braço.

14 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo num lado da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato das ditas placas possuírem superfícies refletoras voltadas para o dito pino.

16 - Num aparelho dental para indicar o eixo de côndilo num lado da mandíbula inferior, a combinação de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato das ditas placas possuírem cada uma, uma parte perfurada diminuta constituindo a dita marcação indicadora de eixo de côndilo.

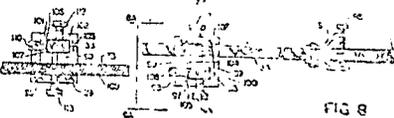
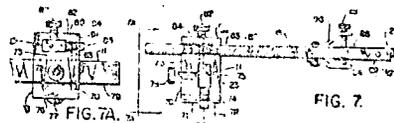
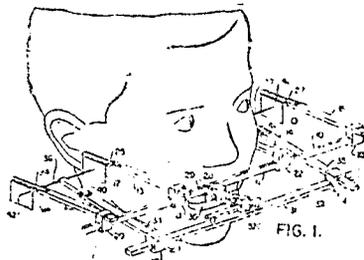


FIG. 8A.

# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

Nº 903.310

**INDELZA**

Requerente: Belmiro dos Santos Medeiros  
Local: MG  
Classe: 50

Ramo de atividade: Prestação de serviços, de assistência técnica e consertos em aparelhos eletro-domésticos, incineradores elétricos de papéis e móveis de aço

Nº 903.312

**BEL**

Indústria Brasileira

Requerente: Buschle & Lepper S. A.  
Comércio e Indústria  
Local: S. Catarina  
Classe: 2

Artigos: Adubos — ácidos sanitários — águas desinfetantes e para fins sanitários — água oxigenada — apanha mosca e insetos (de goma e papel ou papelão) — álcalis — carbonato de potássio — bactericidas — bactericidas — carrapaticidas — cresol — crescolina — crescol — desodorantes — desinfetantes — defumadores — esterminadores de pragas e ervas daninhas — esterilizantes — embrocões para animais — enxertos — farinhas de ossos — fertilizantes — fosfatos — formicidas — fumigantes — fungicidas — glicose para fins veterinários — guano — herbicidas — iodo — inseticidas — insetifugos — larvicidas — microbicidas — medicamentos para animais, aves e peixes — óleos desinfetantes e veterinários — papel mata moscas — petróleo sanitários e desinfetantes, papel fumegatório — pós inseticidas — parasiticidas — fungicidas e desinfetantes — preparações e produtos inseticidas — germicidas — desinfetantes e veterinários — raticidas — remédios para fins veterinários — sabões veterinários e desinfetantes — sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários — sulfatos — superfosfatos — vacinas para aves e animais — venenos contra insetos — animal e ervas daninhas

Nº 903.313

**Flutu-Tiro**

Indústria Brasileira

Requerentes: Luiz Deborba Sobrinho e Nabor Rodrigues  
Local: Paraná

Classe: 49

Artigos: Bolas e esferas para tiro ao alvo — aparelho que permite a flutuação de bola para a prática de tiro ao alvo — pistolas — espingardas — carabinas exclusivamente para prática desportiva em parques de diversões

Nº 903.314

**Colibra**

Requerente: Colonizadora e Imobiliária Brasileira Ltda.  
Local: Paraná  
Classe: 50

Serviços: Loteamentos — administração de imóveis — hipotecas — transações imobiliárias em geral

Nº 903.315

**SÓL PARIS**

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: José Hirschberg  
Local: Guanabara  
Classes: 22 — 23 e 36

Artigos: Tecidos de malha — roupas de banho e agasalho de inverno

Nº 903.316

**MANUFATURA DE MALHAS  
ULTRAMAR**

Requerente: José Hirschberg  
Local: Guanabara  
Classes: 22 — 23 e 36  
Título de Estabelecimento

Nº 903.317

**CERESPAN**

Requerente: Lafi S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos  
Local: São Paulo  
Classe: 3

Artigo — Um produto farmacêutico vaso-dilatador

Nº 903.318

**FERLENT**

Requerente: Lafi S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos  
Local: São Paulo  
Classe: 3

Artigo — Um produto farmacêutico, antianêmico

Nº 903.319

**LENTOFER**

Requerente: Lafi S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos  
Local: São Paulo  
Classe: 3

Artigo — Um produto farmacêutico antianêmico

Nº 902.320

**Executive**

Requerente: Companhia Brasileira de Roupas  
Local: Guanabara  
Classe: 36

Artigos: Incluídos na classe

Nº 903.321



Requerente: Turismo Walditur Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 50

Artigos: Empreendimentos turísticos organização e promoção de excursões e viagens

Nº 903.322

**Stuver S. A. Máquinas e Equipamentos**

Requerentes: Stuver S.A. Máquinas e Equipamentos

Local: Pernambuco  
Nome de Empresa

Nº 903.323

**Stermin**

Indústria Brasileira

SPUMA — Indústria Química Ltda  
Local: Guanabara  
Classe: 2  
Artigos: das classes

Nº 903.324

**Sol-Jet**

Indústria Brasileira

SPUMA — Indústria Química Ltda.  
Local: Guanabara  
Classes: 1 e 16  
Artigos: das classes

Nº 903.325

**Spuma-Gel**  
Indústria Brasileira

SPUMA — Indústria Química Ltda.  
Local: Guanabara  
Classes: 2 e 46  
Artigos: da classe

Nº 903.326

ENGENHARIA E CONSULTORIA

**EULER S. A.**

Engenharia e Consultoria Euler S.A.  
Local: Rio de Janeiro  
Nome de Empresa

Nº 903.327



**EULER**

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Engenharia e Consultoria Euler S.A.  
Local: Rio de Janeiro

Classe: 50  
Artigos: Serviços de Engenharia em geral, arquitetura, consultoria e planejamento de obras, cálculos, projetos e estudos sobre obra de arquitetura, fundações e perícias judiciais e extra-judiciais

Nº 903.328

*Olympica Imóveis Ltda.*

Requerente: Olympica Imóveis Ltda  
Local: Guanabara  
Nome de Empresa

Nº 903.329

*Olympica Indústria Brasileira*

Requerente: Olympica Imóveis Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 50  
Artigos: das classes

Nº 903.330

**A N A F I T R I**  
**(ASSOCIAÇÃO NACIONAL DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.331

*A B A F I T R I*  
*(ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS)*  
*INDÚSTRIA BRASILEIRA*

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.332

**A F I T R I**  
**(ASSOCIAÇÃO DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS DO BRASIL)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.333

**A B E F I T R I**  
**(ASSOCIAÇÃO BENEFICENTE DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS DO BRASIL)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.334

**U F I T R I**  
**(UNIÃO DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.335

**U N A F I T R I**  
**(UNIÃO NACIONAL DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.336

**U B A F I T R I**  
**(UNIÃO BRASILEIRA DOS AGENTES FISCALS DOS TRIBUTOS FEDERAIS)**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Associação dos Agentes Fiscais das Rendas Internas do

Brasil; Associação dos Agentes Fiscais do Imposto de Renda do Brasil e Associação Beneficente dos Agentes Fiscais do Imposto Aduaneiro  
Local: Guanabara

Classe: 50

Prestação de serviços

Nº 903.337

**CERVEJA CIQUINE A**  
**ÚNICA FABRICADA COM**  
**ÁGUA DE DIAS D'ÁVILA**

Requerente: Ciquine Companhia  
Belana de Alimentos

Local: Bahia

Classe: 42

Artigos: Frazes de propaganda

Nº 903.338

**SOCIPERLA**

Requerente: "Sociperla" Soc. Com. e Ind. de Peças para Refrigeração Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 6 e 8

Título

Nº 903.339

**ELETRONICA**  
**MEDEIROS LTDA.**

Requerente: Eletrônica Medeiros Ltda.

Local: Guanabara

Nome de empresa

Nº 903.340

**SELEMTEX**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Salomão Fadda  
Local: Paraná

Classe: 16

Artigos da classe

Nº 903.341

**2001 EDIÇÕES MUSICAIS**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Paulo Armando Petra de Barros

Local: Guanabara

Classes: 32 e 50

Artigos: das classes

Nº 903.342

*frigo-rio*

Requerente: Frigo-Rio Companhia Armazéns Frigoríficos Rio de Janeiro

Local: Guanabara

Classe: 50

Aplicação: Armazenamento de cargas frigoríficas e cargas secas

Nº 903.343

**FRIGO-RIO COMPANHIA ARMAZENS**  
**FRIGORÍFICOS RIO DE JANEIRO**

Requerente: Frigo-Rio Companhia Armazéns Frigoríficos Rio de Janeiro

Local: Guanabara

Nome de empresa

Nº 903.344

**CAPIVI**

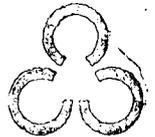
Requerente: Capivi - Construtora, Administradora, Projetada, Incorporadora e Venda de Imóveis Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 16

Artigos da classe

Nº 903.345



**FINEX**

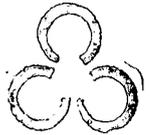
Requerente: Ney Carvalho - Corretores de Valores Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 50

Gênero de serviço e atividade: Fundo mútuo de investimentos

Nº 903.346



**FINEX**

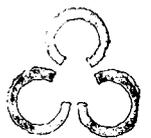
Requerente: Ney Carvalho - Corretores de Valores Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 33 e 50

Artigos: das classes

Nº 903.347



**FINEX**

Requerente: Ney Carvalho - Corretores de Valores Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 33 e 50

Gênero de negócio e/ou atividade

Nº 903.349

**Knit-Kit**

**Indústria Brasileira**

Requerente: Lanchês Cidade Nova Limitada

Local: São Paulo

Título de Estabelecimento