



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVIII — Nº 23

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 3 DE FEVEREIRO DE 1970

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR GERAL

Expediente de 29 de janeiro de 1970

Pedidos de preferência

Chez Elles — Comércio e Importação Ltda. — No pedido de preferência da marca Chez Elles termo número 902.998 — Concordo com os conceitos da Sra. Diretora da Divisão de Marcas. Levando em conta, porém, que se trata de apenas repetição do processo anterior, que não sofreu oposição e foi normalmente deferido, concedo a preferência para o exame deste, não só por equidade e analogia, mas também com vistas à tão necessária economia processual, que vem ao encontro da melhoria da produtividade.

Primo Schincariol Indústria de Refrigerantes S. A. — No pedido de preferência da marca Schin termo nº 877.852 — Indefiro o pedido de preferência.

SERVIÇO DE RECEPÇÃO, INFORMAÇÃO E EXPEDIÇÃO

Oposições

J. & P. Coats, Limited — Oposição aos termos:
Ns. 898.290, 898.278 e 898.351 — Marca Emblemática.
Linhas Corrente S. A. — Oposição aos termos:
Ns. 898.342, 898.355 e 898.523 — Marca Emblemática.

Nº 899.142 — Marca Finasul, Malharia e Tinturaria Triumpho S. A. — Oposição aos termos:
Nº 898.566 — Marca Triumph.
Nº 898.567 — Marca Triumph Teena.

Embassy of the United States of America — Oposição aos termos:
Nº 893.960 — Marca Lemon soda.
Nº 900.627 — Marca Solenoid.
Nº 894.230 — Stereofoto.
Waldemar Augusto da Silva — Oposição ao termo 901.218 marca Alpha.

Kartro — Ceteco Importadora e Distribuidora S. A. — Oposição ao termo 898.436 marca KC.
Blagor Velsicol — Produtos para Agricultura Ltda. — Oposição ao termo 899.022 título Zetta.
Kibon S. A. — Indústrias Alimentícias — Oposição ao termo 898.423 marca C'Bon.

Rubayat Super Churrascaria Ltda. — Oposição ao termo 898.840 título Mar-Motel Rubayat.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Promon Engenharia S. A. — Oposição ao termo 899.038 marca Promoll.

Brindes Tip Ltda. — Oposição ao termo 898.081 marca Tip.

A. Sangner's Son — Oposição ao termo 898.266 marca Mini-Max.

Microlite S. A. Indústria e Comércio — Oposição ao termo 901.058 marca Micropres.

ABC Rádio e Televisão S. A. — Oposição ao termo 902.603 marca Aba Cia. de Roupas J. Rabello — Oposição ao termo 897.379 marca Fámacia Avenida.

E. I. du Pont de Nemours & Company — Oposição ao termo 902.293 marca du Mont.

Empresa Comercial Importadora S. A. — Oposição ao termo 901.033 marca Eil.

Serviço de Documentação

Expediente de 29 de janeiro de 1970

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:
Nº 441.351 — Luiza Freire Magalhães.

Nº 604.356 — Erminio Magri.
Nº 618.611 — Lucídio Gonçalves de Oliveira.

Nº 618.848 — Sindicato dos Trabalhadores na Indústria de Extração do Petróleo no Estado de Alagoas.

Nº 625.521 — Antônio Hugo da Cunha.
Nº 625.590 — Rotamarc Indústria e Comércio Ltda.

Nº 625.831 — Vulcelandia Plástico Ltda.

Nº 679.007 — Cesal Comércio, Engenharia e Saneamento Ltda.
Nº 708.184 — Instituto de Ótica Visolent Ltda.

Nº 708.191 — Hildebrand Fernandes S. A. Fabricadora de Papel.
Nº 709.202 — Agostinho F. Silva.

Nº 709.594 — Mercadinho Anchieta Ltda.
Nº 709.659 — Primo Carbonari.

Nº 709.660 — Sotengi Sociedade Técnica de Engenharia Indústria e Comércio Ltda.
Nº 709.661 — Lidio Benvenuti e Guido Benvenuti.

Nº 709.662 — Lidio Benvenuti e Guido Benvenuti.
Nº 709.760 — Rápido Gasp Ltda.

Nº 709.805 — Mineração Conte Ltda.
Nº 709.807 — Rebitex Indústria e Comércio Ltda.

Nº 709.811 — Aleimar Importação e Exportação Ltda.

Nº 709.860 — China Town Bar Limitada.

Nº 709.861 — Hilda F. Godoy & Cia. Ltda.

Nº 709.888 — Cia. Nacional de Evangelização (Convenção Batista Brasileira).

Nº 709.948 — Zoraide Tecidos e Confecções Ltda.

Nº 709.971 — Indústria de Calçados Portugal Ltda.

Nº 709.877 — Calcimento S. A. Importação, Comércio e Indústria.

Nº 709.980 — Brinsport Comércio de Roupas Ltda.

Nº 709.981 — Auto Pôsto Tulipa Ltda.

Nº 709.993 — Indústria de Peças Forjadas GT Ltda.

Nº 710.237 — Hans Peter Mario Mayerhoff.

Nº 710.242 — Planar Ltda.
Nº 710.474 — Banco Santa Cruz S. A.

Nº 710.558 — S. A. Mercantil-franco.

Nº 710.563 — Moura Textil Ltda.
Nº 710.585 — Indústria de Tecidos e Rendas Inbranyl Ltda.

Nº 710.589 — Brasatma Brasil Sul America Tratores e Máquinas Agro Industriais.

Nº 711.105 — Beltão Pinto Siqueira
Nº 711.107 — Agro Comércio e Exportação Pourbon Ltda.

Nº 711.134 — Luciano S. A. Indústria e Comércio de Calçados.

Nº 711.142 — Mecânica Frizadora Ipiranga Ltda.

Nº 711.144 — Fábrica de Calçados do Centro Pre Vocacional Casa da Criança de Brotas.

Nº 711.153 — Albert Wexler.

Nº 711.185 — Auto Funilaria Beverly Ltda.

Nº 711.337 — Sabra Comércio e Adm. Ltda.

Nº 711.379 — Godoy S. A. Financiamento Crédito e Investimentos.

Nº 713.040 — Triparias Antônio Vianello Ltda.

Nº 713.055 — Comércio Lieg: Limitada.

Nº 713.102 — Empresa Brasileira de Divulgação EBD Ltda.

Nº 713.119 — Adan Indústria e Comércio de Artigos de Borrachas Metálicas e Madeiras Ltda.

Nº 713.127 — Jovan Materials para Escritórios Ltda.

Nº 713.128 — Publisol Sociedade Publicitária Ltda.

Nº 713.129 — N. G. Kamia.

Nº 713.131 — Metaligas Indústria e Comércio de Metais Ltda.

Nº 713.137 — Socinbor Sociedade Indústria de Borracha S. Filomena Ltda.

Nº 713.138 — Madeira Serrana Ltda.

Nº 713.139 — Cafeeira Santos Limitada

Nº 713.351 — Indústria de Brinquedos Americantoyes Ltda.

Nº 713.439 — Aerosol Superspray Ltda.

Nº 713.445 — Comércio e Indústria de Aparelhos Elétricos Dks Limitada.

Nº 713.462 — Dr. Paulo Roberto Vieira de Lucca.

Nº 713.453 — Uniplast S. A.
Nº 713.771 — Skil Comércio de Calçados Ltda.

Nº 713.813 — Sura Ejzykowicz.

Nº 713.886 — Revista do Radio Editora Ltda.

Nº 713.933 — Transpavi Transportadora, Engenharia e Comércio Ltda.

Nº 713.938 — Bramorex Indústria e Comércio Ltda.

Nº 713.940 — Criações Infantis Sa-peca Ltda.

Nº 713.942 — Panificadora Chic Ltda.

Nº 713.944 — Imp. de Rolamentos Rolex Ltda.

Nº 713.945 — A. Moyano & Cia. Ltda.

Nº 713.946 — Porto S. Laura Limitada.

Nº 713.960 — Incobras Indústria e Comércio Brasileira de Utilidades Ltda.

Nº 714.003 — Construtora Calcimento Ltda.

Nº 714.042 — Avelino Lopes & Filho Ltda.

Nº 714.065 — Interstructa S. A.

Nº 714.070 — Interstructa S. A.

Nº 714.071 — Indústria Gráfica Fátima Ltda.

Nº 714.077 — Empco Empreiteira de Concreto Ltda.

Nº 714.083 — Decomil Decorações Comércio e Indústria.

Nº 714.085 — Irmãos Cunha Ltda.

Nº 714.191 — Graitex Representações Ltda.

Nº 714.200 — Calcimento Imóveis e Incorporações Ltda.

— Arquivem-se os processos.

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente de 29 de janeiro de 1970

Notificação

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

— 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

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00
Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50
Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

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 da 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.

Marcas deferidas

Nº 492.772 — Sete Vidas — São Paulo Alpargatas S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 516.810 — Orca — Indústria de Equipamentos de Caça Submarina Orca Ltda. — Classe 16.
Nº 528.819 — Flexite — Flexite — Indústria e Comércio de Plásticos Ltda. — Classe 23.
Nº 646.597 — Fotocopex — Fotocopex — Materiais para Fotocópias Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 656.085 — Quatas — Comércio e Representações Quatas Ltda. — Classe 48.
Nº 656.978 — Dolza — Michel Chaya Moghrabi — Classe 48.
Nº 660.482 — Trinex — Rapturita S. A. Explosivos — Classe 18.
Nº 660.592 — Campomar — J. Campo & Cia. — Classe 18.
Nº 657.788 — Bimbo — Bimbo — Móveis Indústria e Comércio Ltda. — Classe 40.
Nº 446.942 — Confortex — Gualter Augusto Dias — Classe 28 — Com a indicação exposta pela seção.
Nº 488.197 — Glocam — Cia. Glocam Indústria e Administração — Classe 28.
Nº 389.574 — Vitaline — Tintas International S. A. — Classe 1 — CCCom exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 491.204 — Locomotiva — São Paulo Alpargatas S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 495.319 — Cipal — Cipal — Cia. Paulista de Lubrificantes — Classe 1
Nº 507.543 — Erca — Casa da Borracha S. A. — Classe 28.
Nº 512.842 — Charm — Anderson Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio — Classe 46 — Com exclusão de sabões.
Nº 535.150 — SR — Unilever Limited — Classe 48 — Com as indicações expostas pela seção.
Nº 535.453 — Petrominas — Petrominas Petróleo Minas Gerais S. A. — Classe 1.
Nº 537.613 — Solar — Unilever Limited — Classe 48.

Nº 541.284 — Detetive Bardhal — Bardahl Manufacturing Corp. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 543.014 — TCC — Tapm Corona Cortiças S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 545.730 — Maprom — Maprom — Materiais Protetores para Madeiras Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 545.731 — Pucci — Pucci — S. A. Artefatos de Borracha — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 549.342 — Puma — Puma — Werk Lauterjung & Sohn — Classe nº 18 — Com a indicação exposta pela seção.
Nº 555.306 — Toba — Botner & Cia. Ltda. — Classe 28.
Nº 557.818 — Embassy — A. & F. Pears, Limited — Classe 48.
Nº 561.962 — P Plas — P Plas — Indústria e Comércio Ltda. — Classe 28 — Sem direito ao uso exclusivo da letra P.
Nº 601.840 — Neutral — Indústria de Materiais Plásticos Neutral — Classe 28 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 605.956 — Carbamido — Carbamido Química Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 606.525 — Peggy — Chesebrough Pond's Inc. — Classe 48.
Nº 606.601 — Vancler — Majer Meyer S. A. Indústrias Farmacêuticas — Classe 48.
Nº 614.868 — Vulcapiuma — Vulcan Material Plástico S. A. — Classe 28 — Com a indicação exposta pela seção.
Nº 615.591 — Embemática — Sociedade Rádio Marconi Ltda. — Classe 28 — Com a indicação exposta pela seção.
Nº 615.949 — Fabian — Produtos de Beleza Fabian Ltda. — Classe 48.
Nº 617.524 — Indopol — Indopol — The American Oil Company — Classe 1.
Nº 618.318 — Solvanol — Solvanol S. A. Indústria Química — Classe nº 1.

Nº 620.403 — QIP — Química Indústria Paulista S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.
Nº 623.666 — Babyflex — Indústria Mineira de Plásticos Ltda. — Classe 28 — Com a indicação exposta pela seção.
Nº 624.734 — Copacabana — Capas Copacabana S. A. — Classe 28.
Nº 624.774 — Gelfix — Synteko S. A. Comércio, Importação e Exportação — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

DIVISÃO DE PATENTES

Nº 625.647 — E. G. Clary — Ernestina Ribeiro Garcilo — cl. 48.
Nº 628.615 — Emblemática — Bioch Editores S. A. — cl. 48.
Nº 635.843 — Oleo'in — Inter Americana de Publicidade Sociedade Anônima — cl. 28.
Nº 642.853 — Hully-Gully — Ildes Caffagni Gagliardi — cl. 48.
Nº 649.531 — Hilton — Química Valmey S. A. — cl. 48.
Nº 652.663 — Plast-Rib — Plast-Rib Plásticos de Ribeirão Preto Ltda. — cl. 28 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).
Nº 665.708 — Tulipa — Tulipa Com. e Ind. de Plásticos e Metais Limitada — cl. 28.
Nº 667.210 — Seracchi — Abrasivos e Polidores Seracchi Sociedade Anônima — cl. 28.

Marcas Indeferidas.

Nº 379.897 — Velman — Marvel Ind. e Com. Limitada — cl. 48.
Nº 416.962 — Luciere — Valery Perfumes do Brasil S. A. — cl. 48.
Nº 496.199 — Manrol — Sociedade Civil de Adv. Manrol Limitada — cl. 1.
Nº 520.044 — Combilaca — Glaxo Combilaca S. A. Ind. de Tintas — cl. 1.
Nº 570.093 — Moser — Moser S. A. Indústria Química — cl. 48.

Nº 573.928 — Plastex — Plásticos Extrusados Plastiex Ltda. — cl. 28.
Nº 581.303 — Oxymat — Axylin Sociedade Anônima Ind. de Tintas Técnicas — cl. 1.
Nº 654.807 — Henné de Exportação — Orlange Ind. Com. Cosméticos Ltda. — cl. 48.
Nº 657.201 — Newcolor — Orlange Ind. Com. Cosméticos Ltda. — cl. 48.
Nº 612.348 — Ingal — Ingal Indústria Galvanoplastica Limitada — cl. 1.
Nº 628.154 — Ultrafoco-Latex — Ideal S. A. tintas e Vernizes — cl. 1.
Nº 648.420 — Rapid Tan — Avon Products Inc. — cl. 48.
Nº 654.806 — Importação — Orlange Ind. Com. Cosméticos Limitada — cl. 48.
Nº 554.066 — Petrotecnic — Petrotecnic Produtos Químicos Limitada — cl. 1.
Nº 621.706 — Hydritex — Ventron Corp. — cl. 1.
Nº 629.460 — Original — José Maria Salles — cl. 48.
Nº 657.200 — Henné Color — Orlange Ind. Com. Cosméticos Limitada — cl. 48.

Exigências

Apresente novos exemplares:
Nº 479.631 — Magnebras Sociedade Anônima Isolantes Térmicos.
Nº 499.2.57 — Texon, Inc.
Nº 520.4148 — Tintas International Sociedade Anônima.
Nº 521.669 — Alceu Wanderley.
Nº 530.587 — Unilever Limited.
Nº 573.351 — Super Cia. Ind. de Tintas, Vernizes e Resinas.
Nº 580.575 — Cosméticos Condal Limitada.
Nº 615.563 — Inelca Sociedade Anônima Inds. Eletrônicas.
Nº 654.705 — Jean Marc Produtor de Beleza Limitada.
Nº 664.063 — Lojas Rivo Sociedade Anônima.

Nº 666.161 — Dargel Empreendimentos Imobiliários Limitada.
 Cumpra diversas exigências:
 Nº 578.586 — The General Tire & Rubber Company.
 Nº 483.841 — Inds. Brasileiras de Artigos Refratários S. A. Ibar.
 Nº 483.850 — Inds. Brasileiras de Artigos Refratários S.A. Ibar.
 Nº 495.354 — Rohm & Haas Company.
 Nº 515.487 — Frigorífico M. Gerais S. A.
 Nº 515.502 — Frigoríficos M. Gerais Sociedade Anônima.
 Nº 583.967 — Lubarsa Lubrificantes Bardahl S. A.
 Nº 547.798 — Tintas International Sociedade Anônima.
 Nº 601.318 — Plasbaté Plásticos Taubaté S. A.
 Nº 626.567 — Gongate Palmolive Company.
 Nº 620.622 — Clave Ind. Química Limitada.
 Nº 629.743 — Ind. e Mercantil Samba Limitada.

Diversos

Nº 500.349 — Andes Sociedade Anônima Com. e Construtora. — Arquivo-se.
 Nº 500.350 — Andes S. A. Com. e Construtora. — Arquivo-se.
 Nº 613.674 — Darca Artigos para Cabeleiros S. A. — Arquivo-se.
 Nº 660.520 — Kodak Brasileira Com. e Ind. Limitada. — Arquivo-se.
 Nº 459.446 — Inds. Reunidas Irmãos Carneiro Limitada. — Arquivo-se.

DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 29 de janeiro de 1970

Desenho ou Modelo Industrial Indeferido

Nº 168.555 — Nova forma ou configuração de prendedor para cabelo — César Juvenal dos Santos.
Modelo de Utilidade Indeferido.
 Nº 124.067 — Novo Modelo de Carroceria para Veículos Automóveis com motor trazeiro — Regie Nationale Des Usines Renault.
 Nº 142.922 — Fecho de pressão para vedação de gargalos — Francisco de Oliveira Moura.
 Nº 143.703 — Novo tipo de pastilha de plástico para mostruário desmontável — Reiner Hennes.
 Nº 145.390 — Visor Articulado — Ézio de Mello Prandine.
 deira Articulável — Jiro Asada.
 Nº 146.075 — Novo Tipo de Capuz Térmico — Cary Ramos Valli.
 Nº 148.971 — Novo e original tipo de tacos para assoalhos — I. Ramos — Artigos Plásticos.
 Nº 168.587 — Novo e original modelo de envelope em geral — Teiichi Sobata.
 Nº 175.523 — Novo modelo de Banqueta ou mesinha dobrável e portátil — Guy Marie Duval.
 Nº 177.876 — Colchão Ortopédico de Estofados Tupy Ltda.
 Nº 178.110 — Nova e original moldura para mesa de centro — Emirandetti & Cia. Ltda.
 Nº 178.111 — Novo e original modelo de gravata — Jehochua Moise.
 Nº 179.037 — Novas disposições construtivas em martelo para funilheiro — Manoel Correia dos Reis.
 Nº 146.326 — Novo modelo de piteira com filtro — Produtos para fumantes filtrera Limita.

Nº 145.086 — Ventilador Portátil com Pilhas — Elpidio Serino dos Santos.
 Cumpram exigências técnicas:
 Nº 152.169 — Augusto Pinto Borba.
 Nº 180.410 — Sebastião Ferreira de Moraes.
 Nº 180.421 — Sachiko Wakamatsu.
 Nº 180.456 — Theodomiro Pereira Duarte.
 Nº 181.086 — Armado Shoji Awazú.
 Nº 181.266 — Luiz Carlos Nogueira dos Santos, Francisco Scavone Pereira e Everardo Guilherme Fonseca de Oliveira.
 Nº 181.287 — Galocha Moderna Sociedade Anônima.
 Nº 181.313 — Teresa Silvestro.
 Nº 181.332 — Elizabeth Alexandre Radovics.
 Nº 181.405 — Antônia Pires.
 Nº 181.406 — 181.407 — Antônia Pires.
 Nº 181.765 — Lovable S. A. Indústria e Com. de Roupas.
 Nº 181.948 — José Tanuri Habib.
 Nº 182.034 — Karmôna Almeida.
 Nº 182.038 — Indústria e Comércio Cril S. A.
 Nº 182.040 — Ivo Antônio Bondan.
 Nº 182.043 — José D'Aiuto.
 Nº 182.047 — Enzo G. Gusmão & Cia. Ltda.
 Nº 182.063 — Indústria e Comércio Sasazaki Ltda.
 Nº 182.064 — Mario Isago.
 Nº 182.065 — Produtos Elétricos Paraná Ltda.
 Nº 182.121 — Indústria e Comércio de Vidros Graduados H. G. Limitada.
 Nº 182.137 — José Carlos de Siqueira Queiroz.
 Nº 182.138 — Silva Oliveira S. A. Representações, Comércio e Indústria.
 Nº 182.141 — Industam — Indústria de Artefatos de Metal S. A.
 Nº 182.144 — Nely Soares de Mello e Orestes Lena Berni.
 Nº 182.174 — Bruno Bottene.
 Nº 182.179 — Albert Walter Schmitz.
 Nº 182.264 — Indústria de Plásticos Herc Ltda.
 Nº 182.265 — Ubaldo Inzolia.
 Nº 182.329 — Bodo Sonntag.
 Nº 182.341 — José Lino Sabará.
 Nº 182.349 — Metalúrgica Pagri Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 182.401 — Goetten & Amorim Ltda.
 Nº 182.436 — Indústria Udo Schadrack Ltda.
 Nº 182.437 — Edgar Schreiter.
 Nº 182.438 — Heldio Lenz Cesar.
 Nº 182.547 — Fábrica de Cinzeiros e Artefatos de Pedras S. A.
 Nº 182.548 — Inge Ljunggren.
 Nº 182.553 — Ismar Bancovsky.
 Nº 183.001 — Romero Araes.
 Nº 185.078 — Rexall Drug And Chemical Company.
 Nº 160.004 — Irmãos Yadoya S. A. Fundação e Mecânica.
 Nº 160.006 — Irmãos Yadoya S. A. Fundação e Mecânica.
 Nº 160.284 — Kinichi Ishitani.
 Nº 160.475 — Indústria de Plásticos Pacifico Ltda.
 Nº 160.514 — Eduardo José de Lima Filho.
 Nº 160.766 — A. & A. Fábrica de Bolsas Ltda.
 Nº 160.817 — Eletrometalúrgica Louvres Ltda.
 Nº 160.892 — Madeireira Germano Pisani S. A.
 Nº 160.894 — Claudionor do Nascimento Lopes.

Nº 160.936 — Produtos Químicos Ciba S. A.
 Nº 162.525 — João dos Santos
 Nº 170.094 — Eltronik Indústria e Comércio de Artigos Eletrônicos Limitada.
 Nº 171.209 — Huber Warco Company.
 Nº 171.375 — Amílcar de Deus.
 Nº 171.376 — Adolf D. Spatz.
 Nº 171.381 — Paulino Brancato Junior.
 Nº 171.465 — Dante Henrique Luigi.
 Nº 172.053 — Alan Victor Meyer.
 Nº 172.174 — Hercules S. A. Fábrica de Talheres.
 Nº 172.212 — Roberto Della Badia.
 Nº 172.210 — Indústria Plástica Opalit Ltda.
 Nº 172.670 — Paulo Kuester.
 Nº 172.697 — Alvaro Quincoces Sagasti.
 Nº 172.711 — Veljko Kamensek
 Nº 172.717 — Michel Lebedka.
 Nº 172.730 — Gerobrás Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 172.836 — Elias Mansur Haddad
 Nº 173.394 — Ernesto Seara Cardoso.
 Nº 173.849 — Luigi Paolo Guasardo.
 Nº 175.713 — João Varga e José Varga Filho.
 Nº 176.686 — Lázaro Alcântara da Fonseca.
 Nº 176.862 — Eletro Mecânica Haylight Ltda.
 Nº 177.695 — Osvaldo dos Santos Peres Felipe.
 Nº 177.828 — Wilson Silva de Moura.
 Nº 178.061 — Miguel Gonçalves.
 Nº 178.180 — Sebastião de Carvalho Leme.
 Nº 178.587 — Reinaldo Blachini. Manzione.
 Nº 179.065 — Iderco D'Amuzio
 Nº 179.752 — Richter Ltda.
 Nº 179.895 — Copame — Indústria e Comércio Paulista de Móveis Estofados.
 Nº 179.970 — Ricardo Auller Netto
 Nº 180.019 — Lindsay Maia da Silva.
 Nº 180.066 — Tobias Spodak.
 Nº 180.179 — Aurel Stojcescu.
 Nº 103.718 — Indústria Perez Limitada.
 Nº 135.903 — Indústria Paulista de Móveis de Aço S. A.
 Nº 140.178 — Yassutaka Suzuki.
 Nº 142.070 — Waldemar Stach.
 Nº 142.204 — Antônio Fidelis Diniz
 Nº 142.427 — Peter Murany. Indústria e Comércio S. A.
 Nº 142.533 — Jean Ugoná.
 Nº 143.059 — Toshiaki Yamaguchi
 Nº 143.084 — Geraldo Pinto Ribeiro.
 Nº 143.085 — Karel Roubicek.
 Nº 143.545 — Zulmar de Souza Sicsú.
 Nº 143.758 — Armações de Aço Probel S. A.
 Nº 145.255 — Alipio Gomes.
 Nº 145.864 — José Dias Gutierrez.
 Nº 146.109 — Cary Ramos Valli.
 Nº 146.111 — Cary Ramos Valli.
 Nº 146.114 — Cary Ramos Valli.
 Nº 146.117 — Cary Ramos Valli.
 Nº 146.627 — Bento Luiz de Almeida Prado.
 Nº 147.138 — Irmãos Guelfi.
 Nº 147.189 — Indústrias Gordon Ltda.
 Nº 147.606 — Antônio Ferreira Cavalcante.
 Nº 147.792 — Indústria de Metais Vulcânia S. A.
 Nº 149.969 — Jacob Zagury.
 Nº 150.004 — Cresio Andrade Silveira.
 Nº 150.703 — José Swaig.
 Nº 153.059 — Labs. Goular S. A.
 Nº 153.584 — Trof S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 153.826 — Metalúrgica Central Ltda.
 Nº 154.905 — Embanova S. A. Indústria e Comércio.

Nº 155.117 — Alfonso Rojo Marañez.
 Nº 156.665 — Tadeusz Witold Redo
 Nº 156.185 — Joh. Klefnewefer Sohn.
 Nº 156.784 — Dr. Livio Edmondo Levi.
 Nº 156.804 — Produtos Contact S. A.
 Nº 156.846 — Osvaldo Barbosa da Silva.
 Nº 156.909 — CIBRIG — S. A. Comércio e Indústria de Brindes em Geral.
 Nº 158.435 — Eduardo Fusi.
 Nº 159.129 — Yasuki Honda.
 Nº 159.442 — Indústria Mecânica Primar Ltda.
 Nº 159.603 — Indústrias Plásticas Fabrasa Ltda.
 Nº 159.676 — Antônio Domingues Couto.
 Nº 164.876 — Worthington S. A. — Máquinas.

Divisão Jurídica

Seção de Transferência e Licenças

Expediente de 29 de janeiro de 1970

Diversos

Selmar Representações Ltda. — Junto a patente termo 151.186 — Arquivo-se o pedido de anotação de transferência.
 Bellux Móveis Ltda. — Junto a patente termo 153.604 — Arquivo-se o pedido de anotação de transferência.

Cumpram exigências técnicas

P. Leiner & Sons (Encapsulations) Limited — Junto a patente termo ns. 159.175 170.862, 186.719 e 186.720 Marcas

Contrato de exploração de marcas: Merck Sharp & Dohme Indústria Química e Farmacêutica Ltda. — No pedido de contrato de exploração da marca Mezojade registro 324.098 de Merck & Co. Inc. — Averbe-se o contrato.

Transferência e alteração de nome de titular de processos

Foram mandados anotar nos processos abaixo as transferências e alterações de nome:

Planar Ltda Planejamentos de Vendas Imobiliárias — Transferência para seu nome das marcas Planar termo 714.206 e Condomínio Estrela Polra termo 714.448.

The Tanatex Chemical Corporation (transferência para seu nome das marcas:

- Plexene termo 769.310.
- Migrassist termo 709.311.
- Carolid termo 709.312.
- Tanavol termo 703.307.
- Tanalube termo 709.308.
- Tanalon termo 709.309.

Edinova Edições Ltda. (transferência para seu nome das marcas:

Edinova termos 649.305 — 649.306.
 Lab. Maurício Villela S.A. (transferência para seu nome das marcas:
 Triparen reg 334.460.
 Siligel termo 516.158.

Harper-Wyman Company (transferência para seu nome das marcas:
 Harper reg 293.969.
 H, reg. 306.035.

- Oven-Matic, reg. 323.048.
- Uni-Matic, reg. 323.049.
- Flame Selector, reg. 344.010.

Seleto S.A. — Indústria e Comércio de Café (alteração de nome das marcas:

- Urano, reg. 242.920.
- Yaso, reg. 258.941.
- Flex, reg. 260.873.

Nº 776.513 — G. P. Z. — Colorado S.A. Mercantil e Industrial — classe 6 — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.514 — Pangraf — Pangraf Comércio e Inds. Gráficas Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 13 de junho de 1967.

Nº 776.516 — Pangraf Comércio e Indústrias Gráficas Ltda. — Pangraf Com. e Inds. Gráficas Ltda. — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.521 — Embalo Músicas Modernas — Marilene Barbosa Antunes — classe 32 — clichê publicado em 13 de junho de 1967.

Nº 776.522 — A Professora — Newton de Souza Anesi — classe 38 — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.523 — Adega — A Cajarana Ltda. — Adega A Cajarana Ltda. — clichê publicado em 13-6-67.

Laboratório Isa S.A. (alteração de nome das marcas):

Calcipirin, reg. 219.014.

Biorresistín, reg. 225.076.

R.B.R. — Revista Brasileira de Radiodifusão Ltda. (transferência para seu nome da marca R.B.R. Revista Brasileira de Radiodifusão, termo nº 710.203).

Tadeu — Marron S.A. — Inds. Têxteis e Confeccões (transferência para seu nome da marca Emblemática, termo 710.823).

Ceag Concordia Elektricitats-Aktiengesellschaft (alteração de nome da marca Ceag, termo 711.660).

Farmacêutica Hertz Ltda. Ind. e Com. (transferência para seu nome da marca Enterofigon, reg. 199.341).

Corrêa Leite & Cia. Ltda. (alteração de nome da marca Mimosa, reg. 218.244).

Memphis S.A. Indústria de Sabonetes e Perfumarias (alteração de nome da marca Expresso, reg. nº 234.592).

Ultraquímica Ind. e Com. Ltda. (alteração de nome da marca Totubex, termo 467.238).

Cia. Cestol Industrias de Oleos Vegetais (alteração de nome da marca Tari, termo 537.220).

Cema — Industrial Cosmética Ltda. (transferência para seu nome da marca Keliza, termo 567.719).

Norbrasite Comércio e Importação S.A. (alteração de nome da marca Emblemática, termo 619.715).

Basilio Vieira Godoy (transferência para seu nome da marca Confusão termo 619.744).

Itt Rayonier Inc. (transferência para seu nome da marca Silvanier, termo 622.725).

Calçados Cante-Gril S.A. Indústria e Comércio (alteração de nome da marca Marlmor, reg. 281.972).

Leuckert & Cia. Ltda. (transferência para seu nome da marca Gotas de Ouro, termo 391.056).

Química Ariston S. R. L. (transferência para seu nome da marca Ariston-A, termo 408.552).

Diversos

Bracinvest S.A. Investimentos, Créditos e Financiamentos (junto ao termo nº 596.284). Arquite-se o pedido de anotação de alteração de nome.

Kazuaki Yoshioka (junto ao termo 641.479). Arquite-se o pedido de anotação de transferência.

Produtos Veterinários Utilpec Limitada (junto ao termo 643.064). Arquite-se o pedido de anotação de transferência.

Antonio Alves Capanema (junto ao termo 643.315). Arquite-se o pedido de anotação de transferência.

David Huberman e Abram Gerszon Huberman (junto ao termo 686.967). Arquite-se o pedido de anotação de transferência.

Labs. Frumtost S.A. — Inds. Farmacêuticas (junto ao termo 483.755). Arquite-se o nome da depositante.

Retificação de Clichês

Nº 793.649 — Appia — Metalúrgica Appia Ltda. — classe 8 — clichê

Nº 793.687 — Produtil — Produtil — Produtos e Serviços Industriais Limitada — classe 5 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.688 — Sorvetes Isquime — Darly Aparecida Domingos — classe 41 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.694 — O Disco — CTBC Clube — classe 32 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.696 — O Disco — CTBC Clube — classe 32 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.695 — O Disco — CTBC Clube — classe 38 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.698 — Casa Antonio A. Ramos — Francisco A. Calejo & Cia. Ltda. — classe 11 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.700 — Servilar — Serviço para a Igreja e para o Lar — Associação Paulista da Igreja Adventista do Sétimo Dia — classes 21 — 41 — 37 — 8 — 40 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.701 — Pão Claro — Panificadora Pão Claro Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.702 — Pegy — Soc. Impressora Pegy Ltda. — classe 38 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.703 — Do Primo — Auto Pôsto do Primo Ltda. — classe 47 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.709 — Arqu-Química — Produtos Arqu-Química Ltda. — classe 47 — clichê publicado em 8 de agosto de 1967.

Nº 785.100 — Indústrias de Guarda-Chuvas Mercy S.A. — Inds. de Guarda-Chuvas Mercy S.A. — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.106 — Padaria Pery — José Fernandes & Cia. — classes 38 e 41 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.112 — M. M. — Minasmotor — Minasmotor Ltda. — classes 6 — 7 — 8 — 11 — 14 — 21 — 31 — 33 — 38 — 39 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.118 — Sorveteria Pinguim — Reino & Filho Ltda. — classes 33 — 38 — 41 — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.186 — W. S.-7 — The F. & M. Schaefer Brewing Co. — classe 1 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.195 — Finsa — Feira de Santana Industrial S.A. — Finsa — Feira de Santana Industrial S.A. — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.196 — Finsa — Finsa Feira de Santana Industrial S.A. — classe 40 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 610.568 — Metalunion — Metalunion S.A. Produtos Químicos — classe 1 — clichê publicado em 14 de janeiro de 1964.

Nº 776.505 — Danval S.A. — Ind. e Com. — Dene — classe 28 — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.508 — Danval S.A. Indústria e Comércio — Danval S.A. Ind. e Com. — clichê publicado em 13 de junho de 1967.

Nº 776.512 — Distribuidora Triângulo Goiás — Geraldo Migliorini — classes 1 e 3 — clichê publicado em 13-6-67.

AVISO AS REPARTIÇÕES PÚBLICAS

O Departamento de Imprensa Nacional avisa às Repartições Públicas em geral que deverão providenciar a reforma das assinaturas dos órgãos oficiais até o dia 30 de abril, a fim de evitar o cancelamento da remessa a partir daquela data.

O registro de assinatura nova, ou de renovação, será feito contra a apresentação do empenho da despesa respectiva.

Nº 776.524 — Emblemática — Editorial Bruguera Ltda. — classe 32 — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.554 — Danaud — Chaussures Duchier — classe 36 — clichê publicado em 13-6-67.

Nº 776.558 — Dá Gôsto Presentear um Philips — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — classes 8 e 48 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.559 — Dá Gôsto ter um Philips — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — classes 8 e 48 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.560 — Dá Gôsto Entregar um Philips — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — classes 8 e 48 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.561 — Dá Gôsto Usar um Philips — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — classes 8 e 48 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.562 — Dá Gôsto Comprar um Philips — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — classes 8 e 48 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.565 — Jasan — Indústria de Artefatos de Plástico Jazan Ltda. — classe 28 — clichê publicado em 14 de junho de 1967.

Nº 776.588 — Collo — João Collo — classe 42 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.591 — Neverama — Neverama Patinação sobre o Gêlo Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.596 — Socompra — Socompra — Serviço Organizado de Compras S.A. — classe 33 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 776.598 — Presidente — J. Rodrigues & Filho Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 14-6-67.

Nº 785.205 — Starcord — Starcorp S.A. Ind. de Roupas — classe 36 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.216 — Pijamono — Cia. Brasileira de Roupas — classe 36 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.217 — CH — Carnet da Hospitalidade — Cia. Brasileira de Roupas — classe 50 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.222 — USE — Use Propaganda e Pesquisa de Mercado Ltda. — classe 50 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.231 — Indústria de Máquinas e Ferramentas Carjac Ltda. — Ind. de Máquinas e Ferramentas Carjac Ltda. — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.232 — Boa Esperança — Boa Esperança S.A. Empreendimentos de Administração Agrícolas e Comerciais — classe 33 — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.246 — Morfazinamida — Bracco Indústria Química S.P.A. — classe 3 — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.257 — Casaforte — Casaforte S.A. Investimentos, Crédito e Financiamento — classes 33 e 38 — clichê publicado em 10-7-67.

Nº 785.264 — Colúmbia — Indústria e Comércio Colúmbia Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.279 — Normovit — Crianc Ind. Farmacobiológica S.P.A. — classe 3 — clichê publicado em 10 de julho de 1967.

Nº 785.288 — Emboaxatriz — Malharia Superman Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 10-7-67.

Imóveis Crédito Real — Cia. Administradora de Imóveis Crédito Real — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.727 — G — Garantia S.A. — Soc. de Crédito Imobiliário — classes 38 e 50 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.736 — Organizações e Métodos — OEM — Albino Nogueira de Faria — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.733 — Colombo — Granjas

Colombo Ltda. — classe 19 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.742 — Moni Modas Ltda. — Moni Modas Ltda. — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.803 — Edifício Costa do Sol — Condomínio do Edifício Costa do Sol — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.805 — Edifício Almirante Moraes Rêgo — Condomínio do Edifício Almirante Moraes Rêgo — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.806 — Edifício Manoel Vitorino — Cond. do Edifício Manoel Vitorino — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.807 — C. B. (Colégio Bennett) — Associação da Igreja Metodista do Brasil — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.827 — Banco do Planalto de Minas Gerais — Banco do Planalto de Minas Gerais S.A. — classe 50 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.870 — FivCel — Scholnik S.A. Ind. e Com. — classe 38 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.879 — Vermikriff — Lab. Kriff Ltda. — classe 3 — clichê publicado em 8-8-67.

Replicação: Diretor-Geral — Divisões, Serviços e Seções
D.O. de 29-1-70

Em 29 de janeiro de 1970

Exigências

Cumpra exigências técnicas:

Nº 174.292 — Estamparias Agrícolas Plásticas Ltda.

Nº 177.262 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 182.432 — Aluminium Laboratories Limited.

Nº 181.052 — Greer Hydraulics, Inc.

Nº 182.421 — Universal Oil Products Company.

Oposições

Ind. Metalúrgica S. Caetano S.A. (opoente da pat. MI termo 166.181).

S.A. Tubos Brasil (opoente da pat. MI termo 176.646).

Ind. Inafá, Artefatos, Copos, Embalagens de Papel Ltda. (opoente da pat. MI termo 177.261).

Foram mandadas cancelar as patentes abaixo mencionadas:

Nº 81.854 — C. H. Boehringer Sohn.

Modelo Industrial

Nº 7.020 — Fábrica de Filó S.A. (Cancelamento de patentes).

Replicação: Diretor-Geral — Divisões — Serviços e Seções
D.O. de 29-1-70

Em 29 de janeiro de 1970

Notificação

Depois de decorrido o prazo de 60 dias, a partir da presente data, para recurso ou impugnação e se nenhum interessado do mesmo se valer ficaram notificados os requerentes abaixo mencionados para 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:

Nº 425.547 — Dufour & Comp. — Swiss Silk Bolting Cloth MFG. Co. Limited — classe 23.

Nº 591.970 — Aponal — Produtos Químicos e Farmacêuticos S.A. — classe 41.

Nº 464.672 — Jacampari — Francisco Francinê Mendes — classe 41.

Nº 494.087 — Solartron — Solartron Electronic Group Limited — classe 20.

Nº 542.776 — Emblemática — Fábrica Young Ltda. — classe 41.

Nº 561.542 — Collie 62 — Reemtsma Cigarettenfabriken GMBH — classe 44.

Nº 567.254 — Flamingo — Flamingo Tratamento Térmico S.A. — classe 50.

Nº 793.650 — Appia — Metalúrgica publicado em 8-8-67.
 Appia Ltda. — classe 5 — clichê publicado em 8-8-67.
 Nº 793.653 — Cavuc — Cavuc Empreendimentos e Administração S.A. — classe 33 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.654 — Ibitinga — Empresa de Cinemas Ibitinga Ltda. — classe 32 — clichê publicado em 8-8-67.
 Nº 793.657 — Tetela — Tecelagem Tetela Ltda. — classe 23 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.658 — Tabapuan — Tabapuan — Comércio e Representações Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 793.670 — Funtec — Funtec Fundação Ltda. — classe 5 — clichê publicado em 8-8-67.

Nº 607.146 — Pampa — Transportadora Pampa Ltda. — classe 50.

Nº 613.108 — Guarã — Oleos do Pará S.A. (Olpasa) — classe 41.

Nº 617.915 — Hidrominas — Águas Minerais de Minas Gerais S.A. Hidrominas — classe 43.

Nº 564.417 — Tivogum — Tivoli Werke Aktiengesellschaft — classe 1.
 Nº 566.376 — Emblemática — Cia. de Fósforos Irati — classe 46 (com a indicação expostal pela seção).

Título de Estabelecimento Indeferido
 Nº 543.593 — Nacional S.A. — Nacional S.A. Crédito, Financiamento e Investimentos — classe 33.

Marcas Indeferidas

Nº 461.556 — Agro Mentol — Agro Mentol Com. e Ind. Ltda. — classe 1.

Exigências

Cumpra exigências:
 Nº 715.549 — Imovex Corretagem e Adm. de Imóveis Ltda.
 Nº 715.657 — Manoel de Souza Oliveira.

Nº 715.668 — Ind. e Com. de Flores Artificiais e Decorações Florart Ltda.

Nº 715.773 — Hora Norte S.A. Relógios e Instrumentos.

Nº 715.784 — Fibrex Fibras de Vidro Ltda.

Nº 716.265 — Metalon Ind. e Com Sociedade Anônima.

Nº 547.864 — Profarquímica S.A.
Foram mandados cancelar os registros abaixo mencionados:

Nº 398.643 — Araucaria Pato Branco Ltda. (Cancele-se o registro).

Diversos

Nº 687.580 — Agência de Navegação Oceanic Ltda. — Arquite-se.

Nº 690.128 — Bolsas Dominique Limitada. — Arquite-se.

Nº 690.218 — Waldy Prudente de Jesus — Arquite-se.

Nº 643.748 — Pinhal S.A. Com. de Automóveis. — Arquite-se.

Retificação de Clichê

Nº 793.287 — Inca Escritório Imobiliário Ltda. — Inca Escritório Imobiliário Ltda. — clichê publicado em 1-8-67.

Seção Lega

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES
 DIRETOR GERAL

Expediente de 28 de janeiro de 1970

D. O. de 27, 28 e 1-70
 (Republicação)

Exigências

Cumpra exigências técnicas:

Nº 154.658 — Jerzy Gruszczyński.

Nº 186.349 — Idalino Vianna.

Foram mandadas cancelar as patentes abaixo mencionadas

Nº 81.787 — Marukyu Indústria de Máquinas Agrícolas Ltda.

Nº 81.370 — Metallgesellschaft Aktiengesellschaft.

Nº 81.806 — Cia. United Shoe Machinery do Brasil.

Nº 81.818 — Nely Soares de Mello, Orestes Lena Berni e Antônio da Silva Medeiros.

Modelo industrial

Nº 6.912 — Indasta S. A. Indústria de Azulejos S. Antônio.

Nº 6.914 — Indústria de Planos Schneider S. A.

— Cancelem-se as patentes.

Pedidos d epreferência

Paulo Pierre Menezes — No pedido de preferência da marca Epa termo nº 732.982 — Defiro o pedido.

Notificação

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

Nº 498.438 — Micronal S. A. Aparelhos de Precisão.

Nº 633.983 — Oriel Empreendimentos Imobiliários S. A.

Nº 644.631 — Pucci S. A. Artefatos de Borracha.

Notificação

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

Nº 620.605 — Emblemática — Bardahl Manufacturing Corp — Classe nº 1.

Nº 653.347 — Souza — Posto Souza — Classe 47.

Nº 621.908 — Gre Plast — Gre Plast — Indústria e Comércio de Plásticos Ltda. — Classe 28.
 Nº 400.744 — Stefanini — Indústrias Reunidas José Stefanini S. A. — Classe 48.

Nº 525.411 — Primose — Colgate Palmolive Company — Classe 1.

Nº 639.136 — TCC — Colgate Palmolive Company — Classe 48.

Nº 657.849 — Derin — Inderpto Indústria de Detergentes e Produtos Químicos Ltda. — Classe 46.

Marcas indeferidas

Nº 647.210 — Solar — Alberto Galbiati — Classe 46.

Nº 629.052 — Genuina — Genuina — Comércio e Representações Ltda. — Classe 28.

Nº 649.971 — Ponto Certo — Móveis e Utilidades Domésticas Ponto Certo Ltda. — Classe 49.

Exigências

Cumpra exigências:
 Nº 515.878 — Herbert Mayer Indústria Heliográfica S. A.

Nº 511.705 — Kaspar Winkler & Co., Inhaber Dr. Schenker Winkler.
 Nº 648.946 — Piraplat Piracicaba Plásticos Ltda.

Nº 518.679 — The Nestle Company Inc.

Nº 792.720 — Mecal Metalúrgica Medeiros Capobiango Ltda.

Nº 783.278 — Condomínio Edifício San Remo.

Nº 541.290 — Bardahl Manufacturing Corp.

Nº 792.892 — Cia. Avícola São Paulo.

Recurso interposto

Mica do Brasil Ltda. — No recurso interposto ao indeferimento do termo 632.888 marca Micabrasil.

Foram mandados cancelar os registros abaixo mencionados:

Nº 398.845 — Aspaldiscos Indústria e Comércio de Cortiça Ltda.

Nº 398.868 — Metais e Ferragens

Maracatins Ltda.

Nº 398.882 — Seven Produtos Cosméticos Ltda.

Nº 399.137 — Sonal Sociedade Nacional de Transportes Ltda.

Nº 398.150 — Rolitex Artefatos de Papel Ltda.

Nº 398.160 — Koarsil Corretagens de Seguro Ltda.

Nº 398.185 — Fábrica de Máquinas Fama, S. Ltda.

Nº 598.656 — Euram Cinematográfica S. A.

Nº 398.181 — Sociedade Incrementadora de Negócios e Propaganda Limitada.

Nº 398.194 — Segurança Auditora Ltda.

Nº 398.199 — Alufer S. A. Engenharia Indústria e Comércio.

Nº 398.203 — Contrutora e Financiadora Capital Ltda.

Nº 398.206 — Indústria de Pinheirinhos S. A.

Nº 398.207 — Santos Bahdur Incorporação e Venda de Imóveis Limitada.

Nº 398.213 — Metalúrgica Capri Ltda.

Nº 398.227 — Indústria Farmacêutica Apasil Ltda.

Nº 398.228 — Constantino & Cia. Ltda.

Nº 398.240 — Anar Blanes Soriano & Cia. Ltda.

Nº 398.243 — Cia. Brasileira de Petróleo Petronosso.

Nº 398.248 — Salsa Agro Indústria do Sul Ltda.

Nº 398.256 — Lucil S. A. de Iluminação e Controle para Estradas de Ferro.

Nº 398.273 — Cerâmica Wally Limitada.

Nº 398.278 — Moacir Arantes.

Nº 398.306 — Ursus Imp. Ltda.

Nº 398.364 — Israel Tabacnik & Filho.

Nº 398.422 — Empresa de Painéis Pictor Ltda.

Nº 498.448 — Murillo Gondim Coutinho.

— Cancelem-se os registros.

Retificação de clichê

Nº 792.436 — Benfica Pneu — Benfica Pneu S. A. — Classes 33 e 39 — Clichê publicado em 2-8-67.

Nº 783.485 — Farmácia Droga Fujii — M. Fujii & Cia. Ltda. — Classe nº 3 — Clichê publicado em 6-7-67.

Nº 776.008 — Casuca — Comércio e Imp. Casuca S. A. — Classe 16 — Clichê publicado em 12-6-67.

Nº 776.030 — Macotec — Macotec — Indústria Mecânica e Comércio Ltda. — Classe 6 — Clichê publicado em 12-6-67.

Nº 792.864 — Cruz Azul — Cruz Azul Química S. A. — Classe 46 — Clichê publicado em 3-8-67.

Nº 792.889 — Suissen — Tetsuro Arakawa, Matsuyoshi Taguchi — Classe 38 — Clichê publicado em 3 de agosto de 1967.

Nº 792.907 — Cerealista Guararema — Cerealista Guararema Ltda. — Classes 19 e 41 — Clichê publicado em 3-8-67 — Guanabara.

CONSELHO DE RECURSOS DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Retificação

No acórdão nº 108 publicado no Diário Oficial de 16-9-69.

Onde se lê — Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, de acórdão com o Relator negar provimento ao recurso — Leia-se — Acordam os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por maioria de votos, de acórdão com o Relator negar provimento ao recurso.

Vencido o Conselheiro Ademar Moura de Azevedo.

CRPI 29 de janeiro de 1970. — Iolea dos Santos Barroso, Secretária do CRPI

**ENQUADRAMENTO
 E READAPTAÇÃO**

SERVIÇO CIVIL DO PODER EXECUTIVO

Divulgação, nº 1.102

PREÇO: NCr\$ 1,00

A VENDA
 Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília
 Na Sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICAÇÃO

TÉRMO Nº 168.330 de 29 de Dezembro de 1964

Requerente: S/A ELETRO MORSETTERIE VOLPATO - - - ITALIA

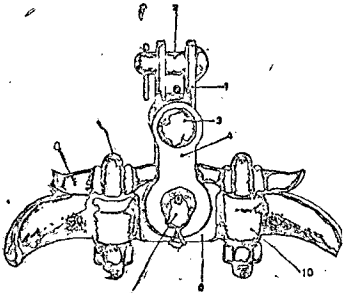
Modelo Industrial: "GRAMPO DE SUSPENSÃO"

REIVINDICAÇÕES

Em resumo, reivindicam-se como pontos característicos da invenção, os seguintes:

1ª)- Grampo de suspensão, caracterizado por ser constituído por grampo de suspensão de jogo triplo, para condutores elétricos, caracterizado ainda por uma peça laminar em "U" tendo as extremidades das hastes voltadas para cima e interligadas por eixo transversal, sendo corpo central do "U" passante inferiormente por outro eixo semelhante, porém transversal ao primeiro e cujas extremidades se apoiam e são passantes em furos superiores de duas lâminas paralelas com o feitiço de "8", enquanto que no furo inferior dos "8", é passante eixo semelhante, de forma que os dois são paralelos; pelo fato de o eixo inferior passante pelo "8" pivotar medianamente uma calha que se alonga lateralmente, sendo este eixo o elemento de ligação de suas bordas, tendo a calha a abertura voltada para cima e as extremidades curvadas para baixo; pelo fato da calha ter a abertura, que é superior, coberta por outra calha semelhante, porém menor, inclusive no comprimento, e que tem suas extremidades voltadas para cima, sendo a calha menor passante no intervalo entre os dois eixos ortogonais das chapas em "8", fixando-se a calha menor sobre a maior, por meio de dois grampos laterais, em "U" invertido, cujas hastes passam por dilatações laterais no corpo da calha inferior, prendendo-se inferiormente por meio de porcas.

2ª)- Grampo de suspensão, como reivindicados em 1ª, como substancialmente descrito e representado no desenho anexo, para os fins em vista.



TÉRMO Nº 168.331 de 29 de Dezembro de 1964

Requerente: S/A ELETRO MORSETTERIE VOLPATO - - - ITALIA

Modelo Industrial: "GRAMPO DE ANCORAGEM TIPO PASSANTE PARA CONDUCTOR"

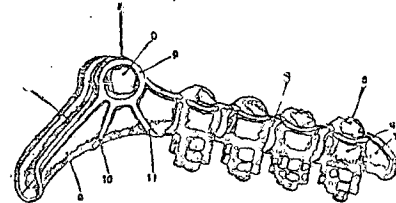
REIVINDICAÇÕES

Em resumo, reivindicam-se como pontos característicos da invenção, os seguintes:

1ª)- Grampo de ancoragem, tipo passante, para condutores, caracterizado pelo fato de ser constituído por grampo de ancoragem para condutores elétricos caracterizado ainda por uma calha substancialmente cilíndrica aberta superiormente com uma das extremidades em chanfro curvo e a outra projetada lateralmente de

modo a configurar uma peça que lembra a letra "L" maiúscula, sendo os ramos ligeiramente abertos, isto é, formando ângulo entre os mesmos, na calha cilíndrica, encontram-se quatro dilatações transversais, paralelas e situada entre a extremidade chanfrada e o início do ramo menor do "L", e que configuram alojamentos passantes para parafusos dotados de cabeça e porca oposta de aperto caracterizados ainda pelo fato do ramo menor do "L" ser formado por uma calha aberta na face superior, inclusive no lado externo do ângulo formado pelos dois ramos, ângulo em curva e onde há o alojamento de parafuso passante pelos dois lados da calha, pelo fato de, da borda do alojamento do parafuso que é circundado por nervura saliente, projetar-se a mesma nervura circundando a borda livre da calha e subindo pelo lado trazeiro do ramo onde a citada borda circunda o alojamento dos parafusos e termina acompanhado a curvatura da extremidade chanfrada; pelo fato da borda nervurada que circunda o alojamento do parafuso transversal, que interliga as bordas da calha para além das outras nervuras, dispostas em raios divergentes que circundam obliquamente o dorso curvo da parte central do "L", o termina na orla oposta do alojamento do citado parafuso.

2ª)- Grampo de ancoragem, tipo passante, para condutores, como reivindicado em 1ª, como substancialmente descrito e ilustrado no desenho anexo, para os fins em vista.



TÉRMO Nº 149.986 de 19 de Junho de 1963

Requerente: VEB FARBENFABRIK WOLFEN - - - República Federal Alemã.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE NOVAS RESINAS SINTÉTICAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para preparação de novas resinas sintéticas em base de composto de mono-, di- e trimetilacetonas ou suas misturas, preferentemente de compostos de acetona-metilol, caracterizado por ser o referido composto monômero misturado com quantidades catalíticas de lixívia de soda ou de aquosa de 40 a 60% ou com alcoólatos, ou com soluções alcoólicas dessas bases e reagido com as mesmas.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido catalizador, de acordo com a aplicação desejada, é empregado em proporção de 0,5 a 5,0%, em volume, ou na proporção equivalente, em peso.

3 - Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado por serem os monômeros e o catalizador misturados com adição de enchimentos, plastificadores, substâncias tenso-ativas e adequa-

dos reguladores de espumas.

4 - Processo de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado por ser a mistura de monômeros e catalisador transformada em espuma de maneira fechada ou aberta.

5 - Processo de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado por ser a mistura de monômeros e catalisador endurecida de maneira fechada e a volume constante para proporcionar resinas sintéticas duras ou elásticas.

TERMO Nº 153.627 de 14 de Outubro de 1963

Requerente: THE NORTH AMERICAN COAL CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA O TRATAMENTO DE SÓLIDOS EM ALTAS TEMPERATURAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Num processo para execução de reações químicas com um reagente sólido em forma de partículas, que exige o uso de uma atmosfera controlada e a aplicação de quantidades substanciais de calor em elevadas temperaturas e aperfeiçoamentos caracterizado por aplicar a citada atmosfera controlada sob forma de uma corrente gasosa ascendente confinada dentro de uma cuba de reação fechada, adequada para uma operação sustentada nas elevadas temperaturas necessárias e colocar o citado reagente sólido em forma de partículas em suspensão dentro da citada corrente gasosa, fornecer o calor necessário ao reagente sólido em suspensão e a corrente de gás, por meio de uma massa de partículas inertes aquecidas, passando-as em contra-corrente com a citada corrente de gás, manter a velocidade da corrente de gás num grau insuficiente para fluidificar as partículas inertes, mas suficiente para transportar o reagente sólido em suspensão, ascendente, através dele, e continuar a remover e recuperar produtos de reação da citada corrente de gás num ponto próximo das seções superiores da cuba de reação fechada.

2 - O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda por manter as partículas de reagente sólidas num calibre de partículas não superior a 1/5 de calibre das partículas inertes aquecidas.

3 - O processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado ainda por fornecer a corrente de gás a cuba de reação numa proporção fixa pre-determinada, com relação ao reagente sólido sendo a citada proporção determinada com base nas características químicas inerentes da reação específica desejada bem como pela quantidade de gás necessária ou desejada na corrente efluente de produtos de reação.

4 - O processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado, ainda pelo próprio gás constituir um reagente e ser fornecido numa quantidade suficiente para satisfazer as exigências de equilíbrio e estequiométricas da reação específica que se faz, dentro da cuba de reação.

5 - O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda por recuperar as partículas inertes num ponto próximo do fundo da cuba de reação, re-aquecer, separadamente, as partículas recuperadas e fazê-las voltar para a cuba de reação.

6 - O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por manter a velocidade da corrente de gás ascendente dentro da escala de entre cinco e vinte por cento (5% a 20%) menor que a velocidade crítica que produziria a fluidificação das partículas inertes.

7 - O processo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, e caracterizado, ainda, pelo fato das partículas inertes terem diâmetro médio de partículas de ordem de entre 6,4 mm e 19,1mm (1/4" a 3/4").

8 - O processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo reagente sólido ser um composto químico e pela reação ser uma decomposição térmica feita numa temperatura de pelo menos, 537°C. para formar produtos de reação de decomposição.

9 - O processo, de acordo com os pontos 1 e 8, e caracterizado, ainda pelo composto reagente ser um sulfato metálico decomposto numa corrente ascendente de di-óxido de enxofre gasoso para formar produtos de decomposição sob forma de óxido metálico sólido correspondente e tri-óxido de enxofre gasosos.

10 - O processo de acordo com os pontos 1 e 9, caracterizado ainda pelo sulfato metálico ser de alumínio e ser decomposto numa elevada temperatura de, menos, 799°C. para produzir óxido de alumínio.

11 - O processo, de acordo com os pontos 1, 9 e 10, e caracterizado por separar o óxido de alumínio dos produtos de decomposição gasosos, tri-óxido de enxofre e di-óxido de enxofre gasosos, absorver o tri-óxido de enxofre em ácido sulfúrico concentrado, e fazer voltar o di-óxido de enxofre para a cuba de reação.

12 - Uma cuba de reator, adequada para execução do processo do tipo definido em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ter uma cuba metálica, verticalmente colocada, fechada, ferrada do refractário, dispositivos localizados no alto da cuba para introduzir, continuamente, nela partículas de sólido aquecidas, dispositivos localizados no fundo da cuba para remover dela partículas sólidas, um primeiro tubo de injeção colocado próximo do fundo da cuba, capaz de injetar um reagente sólido fornecendo ascendente a cuba em suspensão numa corrente de gás ascendente, um segundo tubo de injeção, colocado abaixo do primeiro tubo de injeção, e capaz de injetar mais gás na citada cuba para dar maior velocidade ascendente ao reagente sólido e um tubo de saída localizado próximo do alto da cuba, capaz de remover produtos de reação e a corrente de gás da cuba do reator.

13 - A cuba de reator, de acordo com o ponto 12, e caracterizada, ainda, pela distância entre o primeiro tubo de injeção e o tubo de saída, bem como a velocidade da corrente de gás serem correlacionadas de modo a produzir um tempo de retenção do reagente sólido dentro da citada cuba suficiente para efetuar a reação química desejada.

14 - A cuba de reator, de acordo com os pontos 12 e 13, e ainda caracterizada pela cuba metálica ser, genericamente, de forma tubular, e pela distância entre o primeiro tubo de injeção e o segundo tubo de injeção ser, aproximadamente, três a seis vezes o diâmetro interno da cuba, na vizinhança dos tubos de injeção.

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 16 de Outubro de 1962 sob nº 230.838.

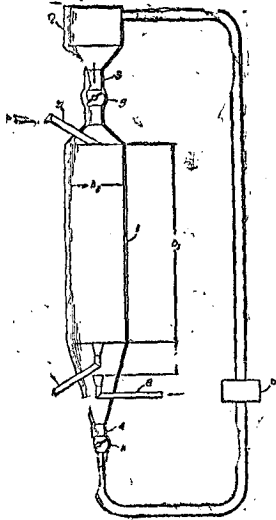


Fig. 0.

TERMO Nº 147.494 de 8 de Março de 1963

Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY - - - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "COMPOSIÇÃO RÍGIDA, TERMO-PLÁSTICA E SEU PROCESSO PARA OBTENÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma composição rígida, termo-plásticas, tendo uma resistência ao impacto, segundo Izod, de pelo menos, 207,38 mm-kg por 25,4 mm de entalhe, caracterizada por compreender uma mistura íntima de substancialmente 80 a 98 partes de um polímero de cloreto vinílico, contendo, pelo menos 75% de cloreto vinílico, e substancialmente 2 a 20 partes de um copolímero de etileno / acetato vinílico, tendo um conteúdo de acetato vinílico de substancialmente 7% a 40% e um índice de fusão de substancialmente 0,1 a 200 g / 10 minutos, sendo dito índice de fusão suficientemente baixo para conferir dita resistência ao impacto, segundo Izod, à dita composição, sendo que todas as quantidades são por peso.

2 - A composição de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito copolímero de etileno / acetato vinílico ter um conteúdo de acetato vinílico de 16% a 34% e um índice de fusão de 0,1 a 50 g / 10 minutos.

3 - Uma composição de acordo com o ponto 1 ou 2 caracterizada pelo fato de haver substancialmente 90 a 93 partes de cloreto polivinílico e substancialmente 7 a 10 partes do copolímero de etileno / acetato vinílico.

4 - Uma composição de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de haver substancialmente 85 a 90 partes de copolímero de cloreto vinílico e substancialmente 10 a 15 partes do copolímero de etileno / acetato vinílico.

5 - Uma composição de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de haver substancialmente 0,2 a 4 partes, por peso de polietileno clorado por parte do dito copolímero de etileno / acetato vinílico.

6 - Uma composição de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de haver substancialmente 95 a 98 partes de polímero de cloreto vinílico e substancialmente 2 a 5 partes do copolímero de etileno / acetato vinílico.

7 - Um processo para preparar uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado por compreender: misturar intimamente, a uma temperatura de 148,9° e 204,4°C, ditas partes do polímero de cloreto vinílico e ditas partes do copolímero de etileno / acetato vinílico.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pe

lo fato de se fluxar o polímero de cloreto vinílico com um estabilizador ao calor e, a seguir, se adicionar o copolímero de etileno / acetato vinílico.

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, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de Março de 1962 e 14 de Fevereiro de 1963, sob. nº 178.323 e 257.826, respectivamente.

TERMO Nº 144.482 de 9 de Novembro de 1962

Requerente: KOPPERS COMPANY - INC. - - - E.U.A.

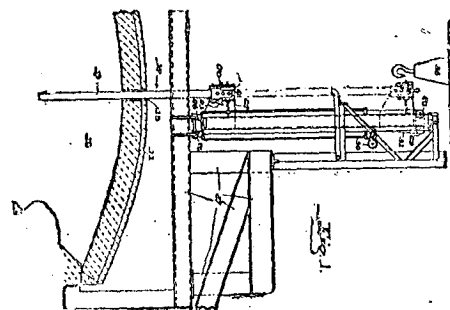
Privilégio de Invenção: "LANÇA PARA INTRODUIZIR GÁS EM UM BANHO DE REFINAÇÃO DE METAL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Lança para introduzir gás em um banho de refinação de metal que compreende uma cabeça de lança dotada de seções para separadamente receber e distribuir gás e um meio refrigerante, um corpo de lança que compreende uma pluralidade de condutos concêntricos conjuntamente unidos, cooperando dita cabeça de lança com uma extremidade de dito corpo de lança para distribuir gás e meio refrigerante a uma extremidade do corpo de lança, pelo que o meio refrigerante circula pelo corpo de lança e de volta para a cabeça de lança e o gás flui pelo corpo de lança para sua outra extremidade e depois do corpo de lança para dentro do banho metálico, sendo os condutos de dito corpo de lança deslizavelmente associados com as seções da cabeça de lança, dispositivos de vedação associados com cada um dos condutos e as seções para manter uma vedação entre as seções, caracteriza-se por dispositivos de desengate rápido, acionados por alavanca para fixar removivelmente dita cabeça de lança a dito corpo de lança.

2 - Lança, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de o dispositivo de desengate rápido compreender um par de dispositivos de sujeição para afixar o corpo de lança a e remover o corpo de lança da cabeça de lança, achando-se o par de dispositivos de sujeição disposto nos lados opostos da cabeça e consistindo em um par de unidade de fulcro disposta em cada um dos lados opostos da cabeça, tendo cada unidade de fulcro um pivô nela ajustado; membros de sujeição dispostos nos lados opostos do corpo, compreendendo cada dispositivo de sujeição uma alavanca montada em um dos pivôs, uma articulação pivotalmente afixada em uma sua extremidade à alavanca intermediária às suas extremidades, e uma barra de trinco na extremidade livre da articulação, achando-se a barra de trinco adaptada para cooperar com um dos membros de sujeição para manter o corpo de lança afixado à cabeça da lança.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 de Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de Novembro de 1961 sob. nº 152.832.



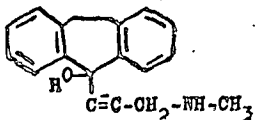
TERMO Nº 147.219 de 22 de Fevereiro de 1963

Requerente: ELI LILLY AND COMPANY - - - E.U.A.

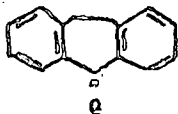
Privilégio de Invenção: "PRODUÇÃO DE NORTRIPETILENO"

REIVINDICAÇÕES

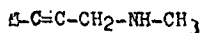
1 - Um processo para preparar um composto de fórmula:



caracterizado por compreender a combinação de um composto de fórmula:

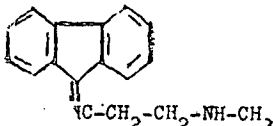


com um derivado de metal alcalino de um composto de fórmula:

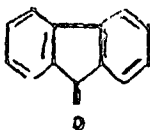


o a hidrólise do sal de metal alcalino resultante por tratamento com água.

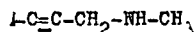
2 - Um processo para preparar um composto de fórmula:



caracterizado por compreender a combinação de um composto de fórmula:



com um derivado de metal alcalino de um composto de fórmula:



a análise do sal de metal alcalino resultante, por tratamento com água, a hidrogenação do álcool acetilénico assim obtido para formar um álcool terciário saturado, e a desidratação do dito álcool terciário saturado, até o composto aminoalquilideno correspondente.

3 - Um processo para a preparação de derivados do dibenzo[*a,h*]ciclohepta[*1,4*]dieno, caracterizado por ser substancialmente como aqui descrito com particular referência aos exemplos

4 - Os derivados do dibenzo[*a,h*]ciclohepta[*1,4*]dieno, sempre que preparados pelo processo de acordo com os Pontos 1 a 3.

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 dos Estados Unidos, em 26 de Fevereiro de 1962, sob nº 175.796.

TERMO Nº 148.464 de 16 de Abril de 1963

Requerente: C.A.V. LIMITED - - - INGLATERRA

Privilégio de Invenção: "BOMBAS DE INJEÇÃO PARA COMBUSTÍVEL LÍQUIDO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma bomba de combustível líquido, do tipo especificado, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, uma câmara cilíndrica axialmente disposta na extremidade do distribuidor uma peça de válvula cilíndrica na referida câmara, dita peça de válvula tendo uma ranhura longitudinal com uma borda helicoidal; uma haste conectada à peça de válvula de maneira a impedir rotação desta última com o distribuidor; uma série de passagens de derrame angularmente espaçadas no distribuidor, ditas passagens de derrame abrindo-se na mencionada câmara e estando dispostas de modo a serem postas em comunicação com a perfuração da cabeça durante movimentos do êmbolo para dentro, e uma outra passagem de derrame do distribuidor, através da qual o combustível pode escapar da câmara pelo menos durante o período no qual as passagens de derrame não estão em registro com a perfuração da cabeça a disposição sendo tal que, em uso durante cada movimento do êmbolo para dentro, uma quantidade de combustível dependente da regulação axial da citada peça de válvula será derramada para detonar a quantidade de combustível injetado através das passagens de recalque em um cilindro do motor.

2 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir um órgão regulador destinado a mover axialmente a peça de válvula em sua câmara, de modo a fazer com que dita borda helicoidal descubra as portinholas de derrame mais cedo durante um curso de injeção do êmbolo e desta maneira aumentar a quantidade de combustível recalcado, com o aumento da velocidade.

3 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da mencionada ranhura da peça de válvula estar em comunicação aberta com a outra passagem de derrame

4 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato da peça de válvula ter uma conexão de pino e rasgo, ou outra conexão equivalente, com a citada haste e ser relativamente carregada por mola, de modo que quando o órgão regulador é regulado para fornecer o máximo de combustível, a mola força axialmente a peça de válvula para uma posição detinada a fornecer um excesso de combustível para dar partida ao motor.

5 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de ser provida com uma outra ranhura longitudinal que está disposta de modo a expor uma das citadas passagens de derrame durante o movimento inicial do êmbolo para dentro, bem como pelo fato de ser também provida com um dispositivo que responde à pressão de saída do mencionado órgão alimentador, para mover angularmente a peça de válvula a fim de fazer variar a regulação da partida de injeção de combustível para o motor

6 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 5 caracterizado pelo fato da peça de válvula ser forçada para uma posição correspondente à descarga máxima de combustível por uma mola reguladora.

7 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 6 caracterizado pelo fato da massas centrífugamente operáveis serem providas para atuarem contra a mola reguladora.

8 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 6 caracterizado pelo fato da pressão do combustível do dito órgão alimentador (a qual depende da velocidade) ser aplicada a peça de válvula através da mencionada outra passagem de derrame para atuar contra a mola reguladora.

9 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizado pelo fato de incluir um dispositivo acionador operável pelo qual a força exercida pela mola reguladora pode ser variada.

10 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 5, 6, 7, 8 e 9; caracterizado pelo fato da referida outra ranhura longitudinal estar em comunicação aberta com a peça de válvula e estender-se axialmente ao longo de apenas uma parte da pe-

ca de válvula.

11 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com os pontos 5, 6, 7, 8 e 9, caracterizado pelo fato da citada outra ranhura longitudinal ser fechada na extremidade interna da válvula, podendo ser aberta na extremidade externa da mesma, bem como pelo fato de a outra portinhola de derrame ser substituída por uma pluralidade de portinholas de derrame equiangularmente espaçadas que estão dispostos de modo a se abrirem para a saída do dispositivo alimentador durante o tempo em que as passagens de derrama estão fora de comunicação com perfuração da cabeça.

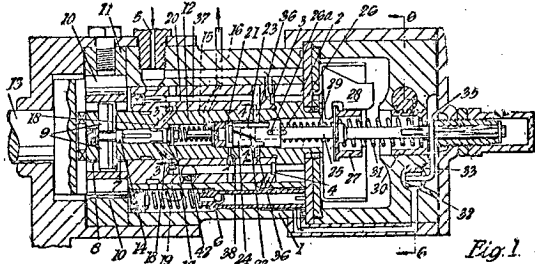
12 - Uma bomba de combustível líquido, caracterizado pelo fato de compreender a combinação e disposição de partes substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência as figuras 1, 3, 4, e 6 dos desenhos anexos.

13 - Uma bomba de combustível líquido, caracterizado pelo fato de compreender a combinação e disposição das partes substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência as figuras 2, 3, 4 e 6 dos desenhos anexos.

14 - Uma bomba de combustível líquido, caracterizado pelo fato de compreender a combinação e disposição de partes substancialmente de acordo com a descrita com referência as figuras 1, 3 e 6 quando modificada pelas figuras 7 e 8 dos desenhos anexos.

15 - Uma bomba de combustível líquido, caracterizado pelo fato de compreender a combinação e disposição de partes substancialmente de acordo com a que foi descrito com referência as figuras 2, 3, 4 e 5 quando modificada pelas figuras 7 e 8 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a convenção internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1944 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 16 de Abril de 1.962, sob Nº 14.585.

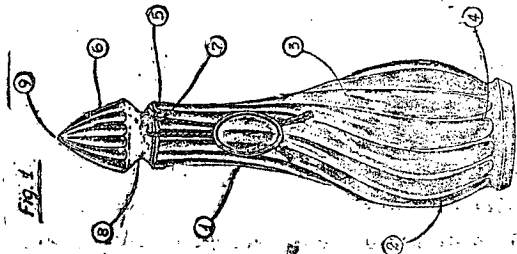


TÉRMO Nº 145.137 de 3 de Dezembro de 1964
 Requerente: PERFUMARIA PHEBO S/A - - - SÃO PAULO
 Modelo Industrial: "NÓVO FRASCO PARA PERFUME, SAIS PERFUMADOS E OUTROS FINS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Nôvo frasco para perfume, sais perfumados e outros fins caracterizado essencialmente pelo seu formato cônico com gargalo (1) alongado e fundo (2) bojudo e pelas estrias (3) que se iniciam com sulcos largos na parte inferior do seu corpo (4) e se apertam, estreitando-se, em linhas sinuosas e ondulantes, até a boca do gargalo (5) onde aí são truncadas prosseguindo sua direção pela tampa (6) também em formato cônico após um talho neste disposto na parte pouco abaixo do seu centro convergindo daí para a sua parte superior (9) e também provida de frisos formando sulcos convergentes.

2 - Nôvo frasco para perfume, sais perfumados e outros fins de acordo com o ponto precedente, e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelo desenho anexo.



TÉRMO Nº 183.986 de 25 de Outubro de 1966

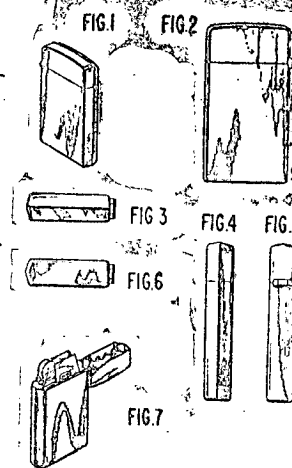
Requerente: SCRIPTO INC; - - - E.U.A.

Modelo Industrial: "NÓVO MODELO DE ISQUEIRO"

REIVINDICAÇÕES

Nôvo modelo de isqueiro que consiste em um corpo de formato substancialmente semelhante a um paralelepípedo retângulo, lateralmente achatado e com arestas e vértices ligeiramente arredondados, o qual é formado por uma parte superior e uma parte inferior, constituindo-se esta última na maior porção do corpo e sendo a primeira a tampa a tampa do novo modelo, ligada à parte inferior por uma dobradiça externamente colocada em uma das faces do corpo, sendo a face oposta àquela em que está colocada a dobradiça e bem assim, a face que forma a parte superior da tampa, ambas constituídas por dois planos formando diedro pronunciadamente abtusos e de vértices ligeiramente arredondados, substancialmente como descrito neste resumo e ilustrado nos desenhos anexos.

Rio de Janeiro, 25 de Outubro de 1966



TÉRMO Nº 138.807 de 4 de Maio de 1962

Requerente: MANLIO MARIA GOBBI - - - R.G.S.

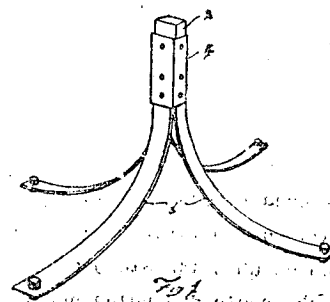
Privilégio de Invenção: "SISTEMA DE SUSTENTAÇÃO DE CADEIRAS FIXAS OU GIRATÓRIAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Sistema de sustentação de cadeiras fixas ou giratórias caracterizado por lâminas elásticas arqueadas, fixadas na extremidade superior a uma peça-mestre que suporta a cadeira e fixando, na parte inferior, paralelamente ao solo.

2 - Sistema, conforme reivindicação 1, caracterizado por uma peça-mestre prismática-retangular em cujas faces laterais são fixadas, respectivamente, as extremidades das lâminas arqueadas, através de placas protetoras forradas internamente.

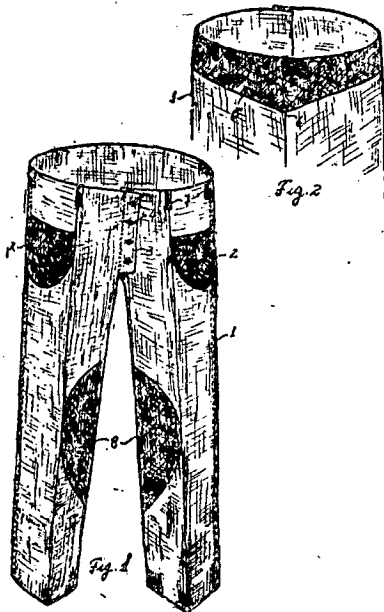
3 - Sistema de sustentação de cadeiras fixas ou giratórias caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 186.901 de 10 de Fevereiro de 1967
 Requerente: **HERTA CONFECÇÕES LTDA.** - - - SÃO PAULO.
 Modelo Industrial: "ORIGINAL MODELO DE CALÇA ESPORTIVA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Original modelo de calça esportiva, caracterizado por apresentar bolsos externos na parte anterior e pouco abaixo da cintura, tendo a linha superior reta e horizontal, sendo os seus laterais em linhas curvas que terminam em bico arredondado, tendo na parte posterior e na região da cintura, uma faixa que parte em linha levemente inclinada dos frisos laterais e termina em bico no centro da parte posterior da calça, tendo a braguiha transpassante e dotada de quatro botões grandes e metálicos, tendo na altura mediana das pernas da calça, reforços em forma de meia lua ou semicirculares, cuja base reta é ligada a costura interna da calça e a sua linha curva tangente com o vinco anterior sendo que tanto os bolsos, com a faixa da parte posterior da cintura e os reforços, se oferecem em tecido de cor contrastante com aquele que forma a calça, conforme substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 172.624 de 16 de Julho de 1965
 Requerente: **EMAI INDÚSTRIA DE APARÉLHOS MÊDICOS ELÉTRICOS LTDA.**
 SÃO PAULO

Modelo Industrial: "ORIGINAL CONFIGURAÇÃO EM APARELHO PARA BISTURI ELÉTRICO PORTÁTIL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Original configuração em aparelho para bisturi elétrico portátil, caracteriza-se por a sua carcaça apresentar-se no feitio genérico paralelepípedico, cuja superfície superior tem suave e harmoniosa convexidade, cujas arestas extremas são em arcos suaves, dita superfície infletindo para baixo, formando as duas paredes laterais, em suave convexidade, de modo que os bordos inferiores são em arcos, dobrando para baixo e para dentro, compondo a parede do fundo externo assentado em convencionais apoios e na superfície póstero-superior, há furações diminutas de ventilação.

2 - Original configuração em aparelho para bisturi elétrico portátil, acorde com o item anterior, caracterizado, ainda, pelo fato de que sobre a parede superior, está afixada alça, cujo punho é pronunciadamente elíptico, finalizando nos dois lados, em apoios, cuja parede inferior de assentamento e a parede interna vertical, formam laterais assemelhados respectivamente, com dois catetos de um triângulo e em que o cateto maior é aquele tangente e sobreposto à aludida superfície do aparelho.

3 - Original configuração em aparelho para bisturi elétrico portátil, acorde com os itens anteriores, caracterizado, finalmente, pelo fato de que o painel dianteiro do aparelho, se apresenta um pouco rebaixado, e com contorno aproximadamente retangular, com os laterais abaulados, e dito painel está guarnecido em todo o bordo, por moldura em médio relevo, que acompanha todo o perfil genérico da carcaça, dita moldura possuindo uma zona toroidal, que, a seguir, se inclina harmoniosamente para dentro, convexamente, até confundir-se com a superfície do painel, no centro deste, está montado um botão de sintonia, no feitio de disco, porém com bordos salientes e reentrantes alternativamente, dito botão sobreposto num mostrador circular, com graduação radiais, nos dois laterais superiores do painel, há botões com filetes paralelos periféricos, com olhos de boi intermédios nos dois laterais do painel, há botões sagitadas superiores, sob o botão de sintonia e deste um pouco distanciado, se localiza uma sequência horizontal de três tomadas guarnecidas com saliências anelares.

4 - Original configuração em aparelho para bisturi elétrico portátil, acorde com os itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

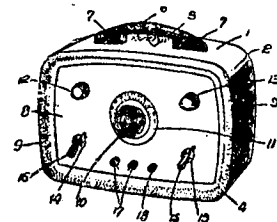


FIG. 1

TÉRMO Nº 172.626 de 16 de Julho de 1965
 Requerente: **EMAI INDÚSTRIA DE APARÉLHOS MÊDICOS ELÉTRICOS LTDA.**
 SÃO PAULO.

Modelo Industrial: "NOVA CONFIGURAÇÃO EM APARELHO DIATERMO-CIRÚRGICO"

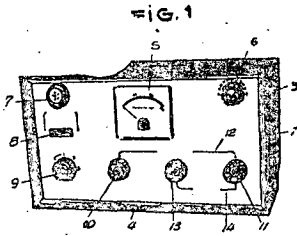
REIVINDICAÇÕES

1 - Nova configuração em aparelho diatermo-cirúrgico, caracteriza-se por a sua carcaça ter a forma paralelepípedica, com aresta em ângulos retos e quinas vivas, cujas paredes superior, inferior e laterais apresentam-se planas e, na parte mais alta das duas paredes laterais menores, há furação diminutas, de ventilação.

2 - Nova configuração em aparelho diatermo-cirúrgico, acorde com o item anterior, caracterizado, mais, pelo fato de que o painel dianteiro do aparelho é rebaixado, com contorno retangular, e dito painel é guarnecido em todo bordo por moldura em médio relevo, de maneira de rampa, que acompanha todo o perfil da carcaça, de modo que esta moldura se inclina harmoniosamente para dentro, confundindo-se finalmente, com a superfície do painel, na superfície interna frontal deste, e mais ou menos na zona adjacente à sua região central, há um mostrador de miliamperímetro, no formato mais ou menos quadrangular, num dos laterais superiores do dito painel, adjacente a um dos cantos internos se localiza um botão de sintonia, com bordos em feitios de múltiplos encaixes convexos, dito botão disposto sobre um mostrador graduado, no lado oposto do painel, se localiza um "olho de boi" guarnecido com peça em forma de projeção mais ou menos cilíndrica truncada e, sob esta peça se dispõe um interruptor com inscrições para instrução de uso, na parte mais inferior do painel, o dispostos numa sequência horizontal e convenientemente

distanciados entre si, se localizam uma chave seletora de técnica com a cabeça dotada de reentrâncias convexas, dita chave localizada sobre uma zona com inscrições e numerações, duas tomadas guarnecidas de projeções troncônicas, tendo a referida-las uma esta horizontal e entre estas duas tomadas, se dispõe uma tomada central, guarnecida com projeção provida de bordos reentrantes e convexas de maneira que entre esta tomada e uma das similares externas há seta de referência.

3 - Nova configuração em aparelho diatermo-cirúrgico, acordada com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.



TERMO Nº 186.922 de 10 de Fevereiro de 1967

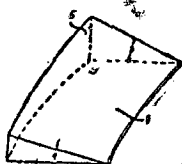
Requerente: WESTFÄLISCHE METALL INDUSTRIE KG HUECK & CO. ---
ALEMANHA.

Modelo Industrial: "ORIGINAL MODELO DE DIFUSOR PARA FARÓIS DE AUTOVEÍCULOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Original modelo de difusor para faróis de autoveículos caracterizado por apresentar uma seção prismática triangular variável, definida por diferentes aberturas dos ângulos opostos aos catetos menores das bases determinando uma inclinação uniforme de ditos difusores prismáticos, aplicados nos vidros dos faróis, em relação a um plano comum.

2 - Original modelo de difusor para faróis de autoveículos de acordo com a reivindicação 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



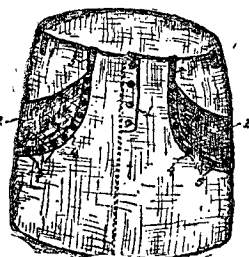
TERMO Nº 186.902 de 10 de Fevereiro de 1967

Requerente: BERTA CONFECÇÕES LTDA; - - - SÃO PAULO

Modelo Industrial: "NOVO MODELO DE SAIA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo modelo de saia do tipo curto, caracterizado por apresentar anteriormente uma braguilha formada por uma lingueta transpassante que é dotada de quatro botões metálicos, sendo dotada de bolsos externos dispostos anterior e lateralmente, os quais tem a forma de meia lua, tendo uma das pontas superiores ligada aos passantes da cintura, de onde nascem em curva pronunciada até a costura lateral da saia, sendo a parte inferior do bolso, em curva, pontilhada de pequenos botões circulares, formados por rebites, sendo que os bolsos e os passantes, se apresentam em tecido mais escuro e contrastante com o tecido que forma a saia, tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 149.803 de 11 de Junho de 1963

Requerente: DEMPSTER BROTHERS INC. - - - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "CARROÇARIA E MECANISMO PARA CARGA E DESCARGA MECANICA DE GRANDES RECIPIENTES"

REIVINDICAÇÕES

1 - Carroçaria e mecanismo para carga e descarga mecânica de grandes recipientes, caracterizado por compreender uma estrutura móvel adaptada para estender-se no sentido do comprimento num veículo motorizado, meios de suporte para proporcionar o movimento para cima e para baixo, uma estrutura prolongando-se no sentido laterais, meios deslizantes ligados aos trilhos laterais e montados de modo a orientar a estrutura móvel para suportar a estrutura nos movimentos descritos, meios propulsíveis ligados a carroçaria para mover a estrutura em relação a carroçaria, um membro de apoio para recipiente suportado pela carroçaria para encaixar o recipiente sobre a estrutura móvel e meios de fixação entre a estrutura móvel e o recipiente durante os movimentos deste último para cima da estrutura móvel.

2 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que é provida uma mola em feixe, ligada a uma das extremidades do membro e na outra extremidade com a carroçaria e normalmente tendendo a manter o referido membro numa posição elevada com relação a estrutura móvel.

3 - Um mecanismo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o membro de ligação do recipiente é de forma de um membro longo, ligado operacionalmente com a carroçaria e suportado por outro lado para mover-se no sentido do comprimento da estrutura móvel.

4 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o referido membro inclui porções laterais e uma conexão em arco, adaptada para funcionar com este recipiente e movê-lo para fora da estrutura móvel.

5 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a porção lateral do membro móvel é formada por estruturas em caixa ligadas em suas partes dianteiras por uma porção em arco.

6 - Um mecanismo, de acordo com os pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que existe um eixo estendendo-se transversalmente entre os trilhos da carroçaria e montados de modo móvel nas porções laterais da estrutura móvel.

7 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que existem meios para um eixo de montagem destacável nos referidos lados da carroçaria, e uma luva rodeando o eixo, as porções laterais referidas fixadas à luva protetora em pontos separados axialmente.

8 - Um mecanismo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a estrutura móvel inclui um par de membros laterais da estrutura e estendendo-se para cima nos lados de fora de modo a receber um recipiente entre as referidas chapas sobre cujas faces existem os trilhos da estrutura móvel.

9 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de existirem meios de prender o recipiente sobre a estrutura móvel.

10 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que estes fixadores compreendem pinos montados na estrutura móvel ao lado das referidas placas verticais em pontos longitudinalmente separados em posição para encaixarem com partes do recipiente quando este último for colocado numa posição de repouso sobre a estrutura móvel.

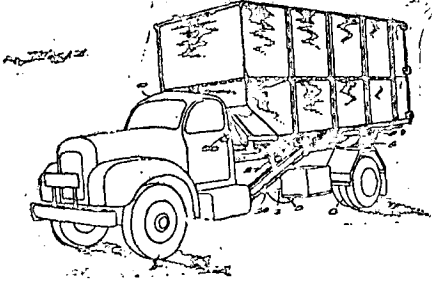
11 - Um mecanismo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que as guias verticais são providas na carroçaria do veículo, afastados dos suportes da estrutura móvel, para receberem as porções terminais da estrutura móvel entre elas quando esta última tiver descido para uma posição de repouso no chassis.

12 - Um mecanismo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de detenção incluem um fixador no recipiente e uma mola na estrutura móvel.

vél, cobrada de modo a encaixar o membro de retenção para manter o recipiente em posição em relação a estrutura móvel.

13 - Um mecanismo, de acordo com o ponto 12, caracterizado por ser o elemento mola uma mola do tipo folha montada em uma das pontas da estrutura móvel e encaixável, em sua outra ponta, com o referido membro de retenção, ou seja, uma mola móvel seletivamente para as posições operativa e inoperativa em relação a estrutura móvel.

14 - Carroçaria e mecanismo para carga e descarga mecânica de grandes recipientes, como reivindicado de 1 a 13, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e desenhos anexos,



TERMO Nº 153.928 de 23 de Outubro de 1963
 Requerente: COMBUSTION ENGINEERING, INC. - - - U.S.A.
 Privilégio de Invenção: "DETETOR DE CHAMA."

REIVINDICAÇÕES

1 - Um detetor de chama incluindo um circuito elétrico, caracterizado por uma válvula sensitiva de descarga incandescente gerando sinais de pulso no circuito incidente na descarga ocorrendo na válvula e arranjos respondentes aos ditos sinais de pulso operativos para proverem um sinal de comando.

2 - Um detetor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a válvula de descarga incandescente é levemente carregada de forma que recupera depois de cada descarga.

3 - Um detetor de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a dita válvula tem um potencial de suprimento e o dito circuito inclui uma rede separadora de sinal operativa para separar os sinais de pulso do potencial de suprimento da válvula.

4 - Um detetor de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito circuito inclui uma rede integradora para aumentar a duração de tempo do sinal de pulso.

5 - Um detetor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos arranjos incluem um circuito receptor, arranjos acoplando os ditos sinais de pulso no circuito receptor como admissão ao dito receptor e arranjos no circuito receptor operativos para converter os ditos sinais de pulso em um sinal de comando que atua a dita carga.

6 - Um detetor de chama caracterizado por uma fonte de potencial de corrente alternada, um circuito transmissor incluindo uma válvula sensitiva de descarga incandescente produzindo, incidente à detecção de uma chama, sinais de pulso no circuito que passa no fornecedor de corrente alternada e tendo uma duração de tempo muitas vezes menor do que o período do suprimento, um receptor operativo para converter os ditos sinais de pulso em um sinal de comando, e arranjos separando os ditos sinais de pulso do dito fornecedor de corrente alternada e acoplando os sinais separados de pulso no receptor.

7 - Um detetor de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que os ditos arranjos separadores incluem uma impedância no trajeto do sinal de pulso e a fonte de corrente alternada, e um condensador de alta impedância para a fonte de corrente alter-

nada e de baixa impedância para o sinal de pulso e através dos quais o sinal de pulso é acoplado no receptor.

8 - Um detetor de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a válvula de descarga incandescente está ligada através do secundário de um transformador, que está acoplado à fonte com a dita primeira impedância mencionada em série com a dita válvula.

9 - Um detetor de acordo com qualquer um dos pontos de 6 a 8, caracterizado pelo fato de haver uma descarga na válvula incidente à detecção de chama que produz o sinal de pulso.

10 - Um detetor de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a dita válvula sensitiva de descarga incandescente está adaptada para operar em uma faixa de espectro de energia abaixo de 3.300 angstroms.

11 - Um detetor de acordo com qualquer dos pontos 5, 6, 7, 8, 9 ou 10, caracterizado pelo fato de que o dito receptor inclui um dispositivo de chave ativado incidente ao recebimento do dito sinal de pulso.

12 - Um detetor de acordo com qualquer dos pontos 1, e de 5 até 11, caracterizado pelo fato de que a válvula é levemente carregada e recupera ao seu estado de alta impedância imediatamente depois de cada descarga.

13 - Um detetor de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito sinal de pulso é de uma duração de tempo de menos de um milissegundo e com o período da fonte sendo pelo menos dez vezes a dita duração de tempo de pulso.

14 - Um detetor de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que há uma pluralidade de transmissores similares ligado do mesmo secundário paralelamente um ao outro uma pluralidade de receptores associados com cada transmissor no qual os transmissores estão acoplados, e um condensador ligado através do dito secundário.

15 - Um detetor de acordo com qualquer dos pontos 5, e de 6 a 14, caracterizado pelo fato de que o dito receptor tem uma admissão e uma saída e inclui uma fonte de potencial, um retificador controlado e silício tendo seu anodo e cátodo através da dita fonte, uma carga compreendendo um relé em série com o retificador controlado a silício e através do qual um condensador prendedor está ligado, o dito pulso estando acoplado na admissão do receptor com o retificador controlado a silício estando barrado em resposta ao dito sinal.

16 - Um detetor de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o dito receptor inclui um transistor operado na carga de pulso somente com o sinal de pulso estando acoplado à barragem do dito transistor, arranjos para aumentar a duração de tempo do dito sinal de pulso aplicado ao dito transistor e operativo para acoplar este sinal assim modificado na barragem do retificador controlado a silício.

17 - Um detetor de acordo com os pontos 2, ou 9 e 15, ou 9 e 16, caracterizado pelos sinais de pulso tendo uma variação de frequência esparsa e incluindo arranjos de controle provendo uma indicação quando o sinal de comando é de uma frequência diferente da frequência variando esparsamente.

18 - Um detetor de acordo com os pontos 3 e 17, caracterizado pelo fato de que o circuito no qual o sinal de comando é produzido tem um fornecedor de corrente alternada, a taxa de repetição da qual é maior do que a do sinal de pulso esparsa.

19 - Um detetor de acordo com os pontos 17 ou 18, caracte-

feito pelo fato de que os ditos arranjos de controle compreendem uma rede regulada na faixa de frequências que envolvem o sinal de frequência variando esparsamente que rejeita outras frequências.

20 - Um detetor de acordo com o ponto 19, caracterizado por que a dita rede inclui uma série de circuito ressonante LC, uma carga e um retificador operativo para retificar o sinal aplicado à carga.

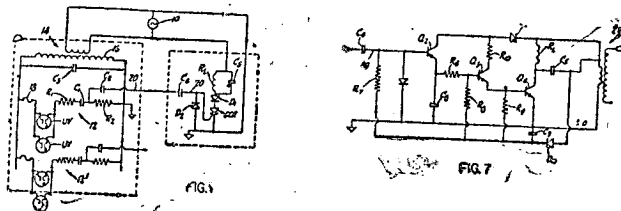
21 - Um detetor de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que o dito sinal de comando é derivado do dito fornecedor e tem uma frequência da taxa esparsa de repetição, e que os ditos arranjos de controle compreendem uma rede incluindo arranjos tornados operativos quando a frequência do sinal de comando é pelo menos igual à frequência do fornecedor, e inoperativos quando abaixo da dita frequência do fornecedor.

22 - Um detetor de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de que a dita rede de controle é um transformador acoplado para receber o sinal de comando.

23 - Um detetor elétrico de chama, caracterizado pelo fato de ter um transmissor tendo uma válvula sensitiva de descarga

incandescente operando por saturação e produzindo um sinal de saída de taxa esparsa de repetição, um receptor tendo uma admissão e uma saída e provido com um fornecedor de corrente alternada tendo uma taxa de repetição maior do que a dita taxa esparsa, arranjos acoplado o dito sinal de saída do transmissor ao receptor como admissão com o receptor produzindo em sua saída um sinal de comando tendo uma taxa esparsa de repetição, e arranjos provendo uma indicação quando o sinal de saída é de uma taxa de repetição diferente da taxa de repetição esparsa.

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 dos Estados Unidos da América, em 2 de Novembro de 1962 sob, Nº. 235.097 e 235.098.



TÉRMO Nº 154.123 de 29 de Outubro de 1963

Requerente: MOZART RIBEIRO DA SILVA - - - GUANABARA,

Privilégio de Invenção: "UMA CAIXA FORTE ADAPTÁVEL NO PORTA-LUVA DE VEÍCULOS AUTOMÓVEIS"

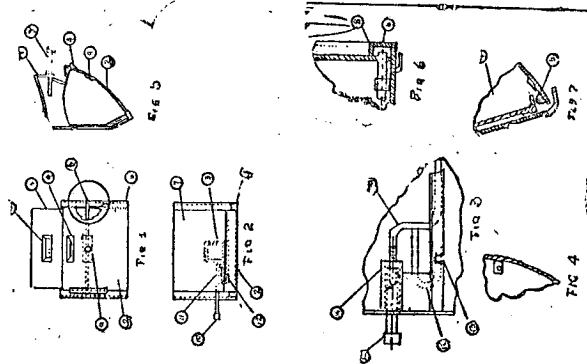
REIVINDICAÇÕES

1 - Uma caixa forte adaptável no porta-luva de veículos automóveis, que compreende uma gaveta de alçapão formada por duas lâminas superpostas em que a superior é vasada e a inferior deslocável por meios comuns, conjugada com uma caçamba, retidas atrás e por baixo do normal local do porta-luvas de veículos, por meio de dois trilhos guia, em forma de "U", caracterizando-se por referidos trilhos guias servirem de alojamento e fixação das extremidades do ferrolho que se expandem pelo comando das chaves comuns.

2 - Uma caixa forte adaptável no porta-luva de veículos automóveis, conforme reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que a referida caçamba possui como fecho suplementar e de inoperabilidade internamente, um travão com curso longitudinal

mantendo uma extremidade reta, provida de rosca, internada em uma base lateral com orifício para a penetração de um membro deslocável com a função de aproximar ou expandir dito travão que internamente possui a configuração de um braço de manivela em cuja dobra mantém solidário outro travão em forma curva, assemelhando-se a um anzol, de forma que a extremidade de ambos travões fiquem em linha reta e que mediante curso pressionado pelo referido membro deslocável através dos orifícios os previstos na face posterior da caçamba.

3 - Uma caixa forte adaptável no porta-luva de de veículos automóveis, conforme reivindicado em 1, e 2, substancialmente como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos



TÉRMO Nº 148.388 de 10 de Abril de 1963

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

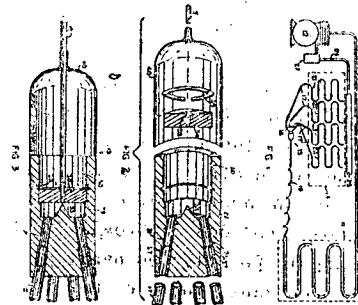
Privilégio de Invenção: "SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Em um sistema de refrigeração que inclui um compressor, um condensador, um evaporador de circuito múltiplo, e dispositivo conectando o referido condensador ao referido evaporador, o referido dispositivo sendo caracterizado por compreender um tubo capilar e dispositivo distribuidor, o referido dispositivo compreendendo um corpo tendo uma entrada e uma pluralidade de saídas cada uma se comunicando com a referida entrada, cada saída se comunicando com um circuito do evaporador, um elemento no mencionado corpo para uniforme distribuição de refrigerante da referida entrada dentro de cada saída, a extremidade de saída do tubo capilar sendo colocada no referido corpo adjacente ao referido elemento o referido dispositivo de conexão sendo construído e arranjado para aumentar ao máximo a queda de pressão dentro do tubo capilar e minimizar a queda de pressão dentro do corpo.

2 - Um sistema de refrigeração de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a extremidade de saída do tubo capilar é reta numa distância de pelo menos vinte vezes o diâmetro interno do tubo capilar.

3 - Um sistema de refrigeração conforme o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o referido distribuidor inclui um membro de forma geral cônica para dirigir o refrigerante da extremidade do tubo capilar para dentro de cada saída, e de que uma das extremidades do referido tubo capilar ser conectado dentro do referido distribuidor adjacente ao membro cônico.



TÉRMO Nº 148.035 de 28 de Março de 1963

Requerente: MORGARDSHAMMARS MEK; VERKSTADS AKTIEBOLAG - SUÉCIA.
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO NUM PROCESSO E UM ARRANJO PARA CORTAR MATERIAL EM COMPRIMENTOS PRÉ-DETERMINADOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para cortar material em movimento a comprimentos pré-determinados, caracterizado pelo fato de que dois cooperantes membros de corte são girados com uma velocidade substancialmente igual que a do material, os referidos membros que podem compreender um ou vários pares sendo acionados para efetuar corte em cada ou após um número determinado de passos.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material é dirigido dentro dentro de um tubo ou ranhura de proteção ao lado dos membros de corte antes do corte, e que o material é introduzido para corte entre dois subsequentes passos dos membros de corte e retornando novamente ao lado após o corte, antes que o subsequente par de membros de corte entre em contato com o material.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material é dirigido em reta para a frente, e de que pelo menos um de dois cooperantes membros de corte é movido em direção lateral para cortar entre dois subsequentes passos dos membros de corte e novamente retornando ao lado após o corte, antes que o subsequente par de membros de corte entrem em contato com o material.

4 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material é dirigido em reta para a frente, os cubos dos membros normalmente separados mas movidos juntos para cortar entre dois subsequentes passos dos membros de corte e ocupados novamente após o corte, antes que o subsequente par de membros de corte entre em contato com o material.

5 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a distância dos membros de corte é feita a mais curta possível em vista dos necessários movimentos do material ou cubos dos membros de corte antes e subsequente ao corte, de modo que, podem ser obtidos quaisquer comprimentos de corte opcionais a velocidade constante dos membros de corte.

6 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a posição da primeira extremidade do material em relação ao membro de corte é interpretada a medida, o valor medido sendo diminuído a 0, por meio de um dispositivo girador para os cubos dos membros de corte, de modo que o determinado comprimento de corte é cortado da extremidade dianteira do material.

7 - Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que um dispositivo célula fotoelétrica com feixe de luz para cada unidade de corte (mm) aciona um contador eletrônico de 0, em cada passo do membro de corte, e uma segunda célula fotoelétrica antes de a tesoura perceber o momento quando a primeira extremidade do material passa, o contador sendo parado no valor alcançado e o referido valor sendo contado por um terceiro dispositivo célula fotoelétrica com passo de feixe de luz para cada unidade de comprimento (mm), um dispositivo girador para os cubos do membro de corte ajustando a posição dos membros de corte a zero da extremidade dianteira do material.

8 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que os cubos dos membros de corte após cada corte são girados a um ângulo positivo ou negativo em relação a proporção de velocidade constante entre os membros de corte e o material, a fim de se obter comprimentos pré-determinados que não estão em acordo mesmo com múltiplos das distâncias do membro de corte.

9 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 5 e 8, caracterizado pelo fato de que um valor assentado em um contador eletrônico para desejado comprimento de corte exato, quando não está de acordo com um múltiplo da distância do membro de corte, é diminuído a 0 entre dois passos de membro de corte, por um equipamento de célula fotoelétrica com passo de feixe de luz para cada unidade de comprimento (mm), um dispositivo girador para os cubos do membro de corte movendo os membros de corte, o referido dispositivo de giro sendo parado quando é alcançado o valor determinado e os membros de corte são movidos no comprimento desejado, a operação de corte sendo então efetuada de tal modo, que o desejado comprimento de corte exato é obtido mantendo-se a desvelada relação de velocidade entre os membros de corte e o material quando o corte é feito para se obter finais de corte retos.

10 - Um arranjo para cortar material em movimento em comprimentos pré-determinados de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que uma tesoura constando no arranjo é provida de dois cubos de membros de corte girando continuamente em direções opostas, um dos mencionados cubos equipado na circunferência com um ou vários membros de corte, a referida tesoura sendo adaptada para cortar em cada ou após um número determinado de passos de membro de corte.

11 - Um arranjo de acordo com o ponto 10, caracterizado por compreender um tubo ou ranhura de proteção adaptada e removido para o lado dos membros de corte e a ser movido para cortar para frente de um par de membros de corte entre dois subsequentes passos de membro de corte e ser novamente movido para o lado após o corte, antes que o subsequente par de membros de corte entre em contato com o material.

12 - Um arranjo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que um ou ambos os membros de corte são adaptados a serem movidos em direção lateral para cortar entre dois subsequentes passos de membro de corte e para serem novamente movidos para o lado após o corte, antes que o subsequente par de membros de corte entre em contato com o material.

13 - Um arranjo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que um ou ambos os cubos são adaptados normalmente para serem mantidos separados mas para serem movidos juntos para cortar entre dois subsequentes passos de membro de corte e após o corte serem novamente movidos separados, antes que o subsequente par de membros de corte entre em contato com o material.

14 - Um arranjo de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 13 caracterizado pelo fato de que os membros de corte estão arranjados em distância mais curta possível um do outro em vista dos movimentos necessários do material ou cubos de membro de corte antes e depois do corte, de modo que são obtidos comprimentos de corte opcionais a velocidade constante dos membros de corte.

15 - Um arranjo de acordo com qualquer dos pontos 10 a 13, caracterizado por compreender um dispositivo que pressente e move a posição da primeira extremidade do material que se aproxima em relação a qualquer um dos membros de corte, e um dispositivo para corrigir a posição dos membros de corte com a ajuda da posição dos membros de corte com a ajuda da posição medida de modo que o determinado comprimento de corte é cortado da extremidade dianteira do material.

16 - Um arranjo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de compreender um equipamento de célula fotoelétrica com passagem de feixe de luz para cada unidade de comprimento (mm) adaptado para acionar um contador eletrônico de 0, em cada passo do membro de corte, e uma segunda célula fotoelétrica provida antes da tesoura adaptada para sentir o momento quando a primeira extremidade do material está passando, o contador sendo parado no valor obtido, o valor diminuído a 0, por um terceiro equipamento de célula fotoelétrica com passo de feixe de luz para cada unidade de comprimento (mm) e um dispositivo girador para os cubos do membro de corte ajustando a posição dos membros de corte para cortar exatamente da extremidade dianteira do material.

17 - Um arranjo de acordo com os pontos 10 a 16, caracterizado pelo fato de que o mesmo compreende um dispositivo para girar os cubos dos membros de corte após cada corte a proporção de velocidade constante entre os membros de corte e o material, a fim de

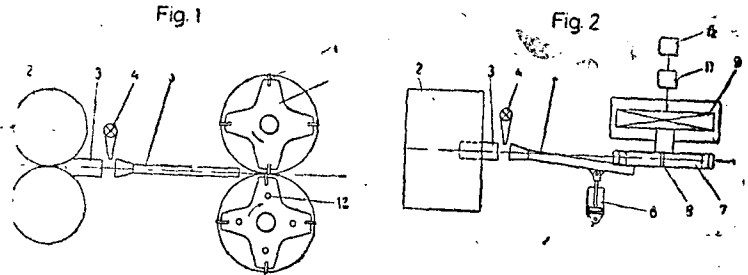
obter os pre-determinados comprimentos de corte que não estão de acordo com múltiplos das distâncias dos membros de corte.

18 - Um arranjo de acordo com os pontos 10 a 17, caracteriza-se por compreender um contador eletrônico assentado a um valor para um desejado pre-determinado comprimento de corte, quando este não confere com um exato múltiplo da distância de membro de corte o referido contador sendo adaptado a ser diminuído a 0, por um equipamento de célula fotoelétrica com passo de feixe de luz para cada unidade de comprimento (mm), um dispositivo girador para os cubos dos membros de corte movendo os membros de corte, o referido dispositivo girador sendo parado quando o valor determinado é alcançado e os membros de corte são movidos a distância desejada, o corte sendo então efetuado de tal modo que, o desejado pre-determinado comprimento de corte é obtido mantendo-se a desejada proporção de velocidade entre os membros de corte e o material quando o corte é feito para se obter extremidade de cortes retos.

19 - Um arranjo de acordo com os pontos 10 a 18, caracteriza-se pelo fato de que a sincronização da velocidade do membro de corte com a velocidade do material é substancialmente efetuada

por engrenagem mecânica, a fim de se obter comprimentos de corte da mais alta exatidão possível, enquanto apenas mínimo ajustamento que não pode ser adequadamente feito pela permuta de rodas com dentes de madeira, é efetuado eletricamente ou por um motor hidráulico.

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 da Suécia, em 28 de Março de 1962, sob. Nº. 3.471



CONSTITUIÇÃO

DA

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

EMENDA N.º 1

PROMULGADA EM 17 DE OUTUBRO DE 1969

DIVULGAÇÃO N.º 1.116

Preço: NCr\$ 1,80

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

sede do D.I.N.

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16