



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 78

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 29 DE ABRIL DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Seção de Recursos

PATENTES

Expediente de 23 de abril de 1969

Recursos Interpostos

R T Vanderbilt Co Inc. (recurso interposto ao deferimento da patente P I termo 138.128).

Manufatura de Brinquedos Estrêla S. A. (recurso interposto ao deferimento da patente M U termo 140.594)

Indústria de Papéis de Arte José Tscherkassky S. A. (recurso interposto ao deferimento da patente PI termo 157.548).

MARCAS

Recursos Interpostos

Cia. Swift do Brasil (recurso interposto ao indeferimento da marca Jóia termo 357.785).

Aeroquip Sulamericana Indústria e Comércio S. A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Agra termo 451.222).

Nilo Ludovico Zanier (recurso interposto ao indeferimento da marca Abração termo 488.233).

Imperial Chemical Industries Limited (recurso interposto ao deferimento da marca ICisa termo 456.187).

Société Ascarp (recurso interposto ao deferimento da marca Magriffé reg. 311.043).

Indústrias de Máquinas Santa Terezinha Ltda. (recurso interposto ao deferimento do título Indústria Mecânica Santa Terezinha termo 436.137).

Alvaro Marques Lima (recurso interposto ao deferimento da marca Lima termo 445.410).

Abel de Barros — Comércio e Indústria de Tintas S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Kli-nic termo 515.797).

Relex Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Relex termo 592.885).

Indetex S.A. Produtos Químicos (recurso interposto ao deferimento da marca Indetex termo 593.051).

Ludolf & Cia. Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Bio-fructose termo 601.222).

Lanificio Kurashiki do Brasil S.A. (recurso interposto ao indeferimento

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

da marca Tokio termo 603.545).

Imniex S.A. Org. Nacional de Importação e Exportação (recurso interposto ao deferimento da marca Le Bon Air termo 607.346).

Exigência

Nº 363.296 — Productos Frumtost S.A. — Promova preliminarmente a modificação de sua firma social, o requerente.

Nº 142.599 — Privilégio de invenção: Dispositivo para prática de basquetebol — Pontos publicados em 11-4-69 — Fica retificado o requerente: Robert Louis Hulsebus.

Nº 141.915 — Requerente: General Electric Company — Pontos publicados em 23-4-69 — Privilégio de invenção: Aperfeiçoamento em composições resinosas.

Nº 147.137 — Requerente: Ari Roscico e Oscar Falavignia — Pontos publicados em 23-4-69 — Fica retificado o modelo de utilidade: Novas disposições construtivas em bolsas ou almofadas com aquecimento.

Republicação: Diretor Geral — Divisões — Serviços e Seções

Expediente de 23 de abril de 1969

Privilégio de Invenção deferido

Nº 150.052: Processo para a preparação de novos triazaspiridecanos e seus sais de adição com Ácidos — Janssen Pharmaceutica Naamloze Vennootschap.

Nº 147.209: Interruptor Termostático Calibrado e Processo para a sua fabricação — General Electric Company.

Nº 145.586: Aperfeiçoamento em suportes de corda para cordas de canhão e outras cordas de material não metálico — Paul Gerhard Rohland 14280k.-r

Foram mandados cancelar de acordo com o art. 22 do Código as patentes abaixo:

N. 77.502 — Eletromecânica Banto Gonçalves S. A.

Nº 79.024 — Holstein & Kappert Maschinenfabrik Phonix G.m.b.H.

(Cancele-se as patentes)

Exigências

Nº 141.579 — Aquio Camicata.
Nº 169.913 — Hetalurgica Maracanã Ltda.

N. 173.852 — Amadeo Zapoli.

Nº 171.619 — Toshishige Ltda.

Nº 188.164 — Nissan Kagaku Kogyo Kabushiki Kaisha.

Oposições

Industrias Villares S.A. (oposição à pat. PI termo 143.640).

Colli S.A. Fiação, Filtros e Barbantes (oposição à pat. PI termo 150.591).

Diversos

Cia. Lillia de Máquinas Indústria e Comercio (no pedido de prorrogação pa pat. MU nº 5.681) Prorrogue-se.

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES DIRETOR GERAL

Expediente de 23 de abril de 1969

Marcas deferidas

Nº 481.171 — Queen Mary I — H. tenham Limited — Classe 42.

Nº 606.536 — Total — Total Importadora e Exportadora Ltda. — Classe 13 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 612.789 — Kaguytai — Gloria Nélida Galeano de Benitez — Classe nº 42.

Nº 613.156 — L'Acqua Di Bosco — Perfumaria Florialis Ltda. — Classe nº 46.

Nº 613.220 — Mariliense — Cristaleria Mariliense Ltda. — Classe 14

Nº 615.527 — Kariri — Aganka S. A. Agro Industrial Kariri — laCS-se 22.

Nº 608.019 — Jules Dubois — Giuseppe Vanossi — Classe 42.

Nº 610.301 — Kal-D-Cor — Laboratório Terápica Paulista S. A. — Classe 3.

Nº 615.956 — Firenze — Oficina Técnica Firenze Ltda. — Classe 11 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 615.129 — Villoret — Quimica Valmeiy S. A. — Classe 46.

Título de estabelecimento deferido

Nº 592.551 — Centro Brooklyn — Cooperativa Mista de Crédito e Construção de Casa Própria Paulista — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 606.781 — Bar e Restaurante Lagos — Restaurante Interlagos Limitada — Classes 33, 41, 42, 43 e 44 — Art. 97 nº 1.

Sinal de propaganda deferido

Nº 496.915 — GC Gincon — G-con' Auto Peças Indústria e Comércio Ltda. — Classes 8, 11 e 21 — Art. nº 101.

Nº 613.414 — Inalara — Indústria Cinematográfica Arariboia S. A. — Inalara — Classes 8 e 33 — Artigo nº 101.

Expressão de propaganda deferida

Nº 607.409 — O Nosso Maior Lucro e a Sua Satisfação — A. Relá & Cia. Ltda. — Classe 26 — Art. 101.

Nome comercial deferido

Nº 615.411 — Inio Lino P. Ercole S. A. Comércio e Importação — Inio Lino P. Ercole S. A. Comércio Importação — Art. 93 nº 2.

Marcas indeferidas

Nº 607.831 — Montepier — Antônio Augusto Mattos — Classe 41.

Nº 615.501 — Pin — Indústria e Comércio Atlantis Brasil Ltda. — Classe 46.

Sinal de propaganda indeferido

Nº 614.956 — Agua Quente Dia e Noite — Aquecedores Cumulus Ltda. — Classe 8.

Cancelamento

Foram mandados cancelar de acordo com o art. 110 do código os registros abaixo.

Nº 387.097 — Cia. Paulista Editora e de Jornais S. A.

Nº 387.099 — Embalagens Papeiart Ltda.

Nº 387.602 — Agro Tomabra Ltda.

Nº 387.609 — Dinalube Distribuidora Nacional de Lubrificantes Ltda.

Nº 387.628 — Joaquim Ferreira da Silva.

Nº 387.706 — Fábrica de Malas Lina Sanchora de Lardes Ltda.

Nº 387.987 — Josue Martinho dos Santos.

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 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 resalvadas 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.

— 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.

Nº 387.890 — Lutchter S. A. Celulose e Papel.

Nº 388.143 — Comércio e Representações Matheus Ltda.

Nº 388.211 — Bar, Padaria e Confeitaria Beira Mar Ltda.

Nº 388.304 — Sylvio Coelho.

Nº 388.548 — Nair Bonfim Guenwal.

Nº 388.550 — Ariomar Marques da Silva.

Nº 388.561 — Luiza Rosalia da Silveira Melo.

Nº 388.581 — Queriri S. A. Indústria e Comércio.

Nº 388.582 — Queriri S. A. Indústria e Comércio.

Nº 388.635 — Cooperativa de Produtores de Mate Soledade Ltda.

Nº 388.666 — Construtora Osnafe Ltda.

Nº 388.729 — Sergio Mauro de Araujo Soares.

Notificação

Ficam os requerentes abaixo mencionados convidados a comparecer a este Departamento no prazo de noventa dias a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acordo com o Decreto nº 254, de 28-2-67.

Nº 598.452 — Engenho Chimbó Limitada — Registro 391.769.

Nº 605.828 — Auto Posto Cidemar Ltda. — Registro 391.834.

Nº 565.584 — Marnesmann Aktiengesellschaft — Registro 391.706.

Nº 611.611 — Oswaldo Caldas de Carvalho Zimer — Registro 391.737.

Buster Brow Textiles Inc. — junto ao registro 212.849 — Apostile-se a mudança de endereço da sociedade titular para Greenwich, Estado de Connecticut.

Transferências e alterações de nome do titular de processos.

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as segun-

tes transferências e alterações de nome do titular de processos.

Canadian Hoechst Ltd. — Transferência para seu nome da marca Alodan nº 259.220 — Nirodit 220.605.

Kaspar Winkler & Co., Inhaber Dr. F. A. Schenker Winkler & Dr. R. Burkard Schenker — Transferência para seu nome da marca Colma nº 363.438.

Minasa S. A. Industrialização de Milho e Oleos Vegetais — Alteração de nome do titular na marca Minasa termo 619.144.

Siam Util S. A. Indústrias Mecânicas e Metalúrgicas — Alteração de nome do titular na marca Record nº 234.789.

Canada Dry Corporation — Transferência para seu nome da marca Canada Dry 236.723.

Exigências

Cumpra exigência:

Nº 808.148 — Mafisa Importação e Exportação Ltda.

Notificação

Ficam notificados os requerentes dos termos abaixo mencionados convidados a comparecerem a este departamento no prazo improrrogável de noventa dias, para pagamento das taxas devidas, no período de 29 de maio a 31 de dezembro de 1967, de acordo com a portaria nº 5 de 7 d de junho de 1968:

Nº 820.890 — Indufauto Indústria de Auto Peças Ltda.

Nº 820.919 — Engenharia Badra Limitada.

Nº 820.943 — Engenharia Badra Limitada.

Nº 820.987 — S. A. Tubos Brasil.

Nº 820.323 — Química Indústria de Produtos Químicos Ltda.

Nº 820.349 — Emerco S. A. Empresa Mercantil e Importadora.

Nº 819.604 — Administrações Provenço Rio Ltda.

Nº 819.652 — Caravelas Indústria Editórias e Gráficas Ltda.

Nº 817.650 — Robobrás Máquinas e Ferramentas Ltda.

Diversos

Nº 606.763 — SBC Cia. Industrial de Estamparia. — Prossiga com exclusão de pestanas (matéria-prima). — Torno sem efeito a exigência publicada, pois não tem valor. — Clichê publ. em 6-12-63 — estabelecido em S. Paulo, para a marca SBC, classe 31.

Foram mandados arquivar os seguintes pedidos de anotações de transferências abaixo mencionados por falta de cumprimento das exigências:

Santos & Irmão (junto ao termo número 576.673).

Edinsa Empreendimentos imobiliários S. A. (Junto ao termo número 554.860).

Trewhella Bros. (U. K.) Limited (Junto ao registro 238.943).

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 605.701 — Produtos Alimentícios Lipe Ltda.

Nº 314.130 — Haltrich S. A. Indústria e Comércio.

Nº 679.098 — Baduy & Cia.

Retificação de clichê

Nº 701.237 — Fiel — Freio Fiel Indústria e Comércio Ltda. — classe 31 — clichê publ. em 5-10-65. — fica retificado para insignia.

Nº 701.289 — Utramotor — Mecânica Utramotor Ltda. — classe 21 — clichê publicado em 5-10-65.

Nº 698.927 — Promer — Promer Publicidade e Propaganda em Embalagens Ltda. — classe 50 — clichê publicado em 15-9-65. — estabelecido na Guanabara.

Nº 693.469 — Saiclan Sonho Azul — Saiclan Sonho Azul Imobiliária e Construtora S. A. Administração e negócios — classe 38 — clichê publicado em 20-9-65 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 660.474 — Trobas — Touche, Ross, Bailey & Smart — classe 33 — clichê publicado em 20-9-65.

Nº 699.496 — Morumbi Associação Civil Religiosa — Morumbi Associação Civil Religiosa — clichê publicado em 20 de setembro de 1965.

SIMILARIDADE

Decreto nº 61.574,
de 20 de outubro de 1967

Divulgação nº 1.042-A

PREÇO: NCr\$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I — Ministério

da Fazenda

*Atende-se a pedidos pelo

Serviço de Recômbolso

Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

P O N T O S P U B L I C A D O S

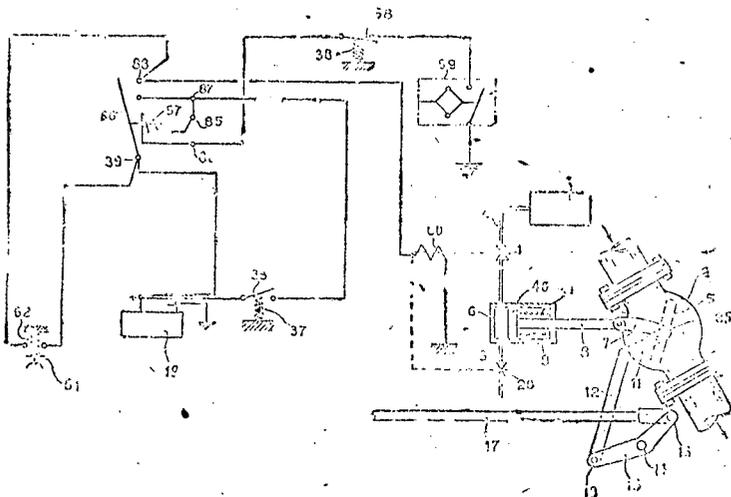
TERMO Nº 192.405 de 23 de agosto de 1967
 Requerente: ALFA ROMEO S.p.A. =| ITÁLIA
 Priv. de Invenção: " FREIO MOTOR PARA VEÍCULOS
 PROVIDOS DE MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA "

REIVINDICAÇÕES

1 - Freio motor para veículos providos de motores, de combustão interna, caracterizado pelo fato de compreender um circuito primário elétrico de alimentação de um dispositivo de fechamento progressivo de uma válvula interna ao coletor de descarga, sendo que este circuito elétrico primário compreende, ligados em série entre si, um gerador de corrente contínua, um interruptor primário que pode ser fechado pela pressão sobre o pedal do freio, um segundo interruptor que se abre pelo acionamento do pedal do acelerador, um interruptor do tipo centrífugo que se abre quando as rotações do motor baixam a um limite mínimo e um enrolamento de relé que pode provocar um curto no dito interruptor primário quando o próprio relé é excitado, sendo dito dispositivo, por outro lado, alimentado por um circuito elétrico secundário que compreende um gerador de corrente e um interruptor que se fecha por operação manual.

2 - Freio motor para veículos providos de motores de combustão interna, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito dispositivo compreender um cilindro em cujo interior se desloca um pistão cujo êmbolo se liga mecanicamente à mencionada válvula que por sua vez é ligada mecanicamente a uma haste ou braço de interrupção da vazão no tubo de admissão do carburador, sendo que uma das extremidades do dito cilindro é alimentada por um fluido, cuja admissão é descargada em relação ao cilindro são comandadas por uma válvula elétrica.

3 - Freio motor para veículos providos de motores de combustão interna, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, substancialmente como descrito, ilustrado e reivindicado para as finalidades especificadas, reivindicando-se outrossim, a prioridade da convenção de idêntico pedido depositado na Itália, aos catorze de junho de mil novecentos e sessenta e sete.



TERMO Nº 148.698 de 26 de abril de 1963
 Requerente: MÁRIO EVARISTO STANGHERLINI =| R.G.DO SUL
 Priv. de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM APARELHOS DE
 AFIAR FACAS E CONGÊNERES "

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamento em um aparelho de "afiar facas e congêneres" caracterizado por uma base adaptável em qualquer liquidificador afim de acioná-lo.

2 - Aperfeiçoamento em aparelho de "afiar facas e congêneres" de acordo com o ponto (1), caracterizado pelo fato de nele adaptar-se uma haste com ranhuras nas quais funcionam duas catracas.

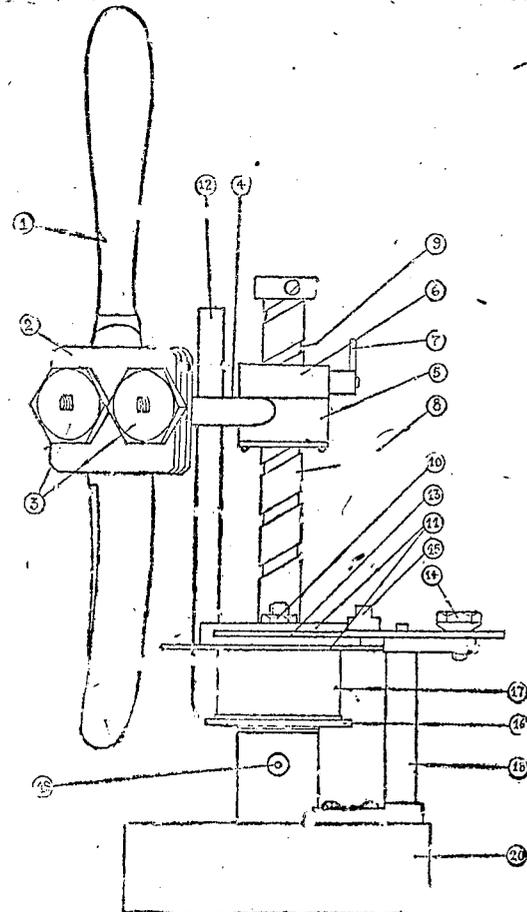
3 - Aperfeiçoamento em aparelho de "afiar facas e congêneres" de acordo com o ponto (1 e 2), caracterizado pelo fato de receber nas catracas uma haste com castanhas destinadas à fixação das facas.

4 - Aperfeiçoamento de acordo com o ponto (1 e 2) caracterizado pelo fato de ter uma haste em forma de L, a qual limita o espaço do dente da faca.

5 - Os pontos (1 e 2) caracterizam-se pelo fato de, o eixo ter três tipos de abrasivos, cujas diversas finalidades são: afiar, fazer dentes e polir.

Aperfeiçoamento de acordo com o ponto (1 a 5) pelo fato de ter um batente que limita a profundidade do dente e um apóio para dar o perfeito ângulo de corte na faca.

7 - Aperfeiçoamento em aparelho de "afiar facas e congêneres" caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 148 261 de 5 de abril de 1963

Requerente: SOCIÉTÉ D'ELECTRONIQUE ET D'AUTOMATISME.

FRANÇA

Priv. de Invenção: "PROCESSO PARA MANUFATURAR CIRCUITOS IMPRESSOS".

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para manufaturar circuitos impressos, caracterizado por compreender a etapa de modelar pelo menos uma camada condutora de acordo com um relevo cujos cumes e cristas delineiam os contornos dos condutores a obter, a união de pelo menos de uma dessas camadas condutoras modeladas a um substrato isolador e remoção dos cumes e cristas expostos para separar os condutores no padrão de circuito assim formado.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de união compreende a fase de aplicação da camada modelada em um molde que mantém a forma contra uma face de um substrato de isolamento que compreende pelo menos na dita face uma resina não curada e a etapa de aplicação de calor e pressão a ela para curar a resina e ter a camada condutora fortemente agarrada ao dito substrato e a etapa de remoção do molde conservador de forma para fora do conjunto.

3.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de modelagem compreende as etapas de colocação de uma folha condutora entre um molde de relevo negativo e uma placa de borracha dura e de aplicação de pressão para deformar a folha de acordo com o relevo no molde sem substancialmente a delgaçar a folha.

4.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de modelagem compreende as etapas de proporcionar uma placa de processo de transferência com um relevo negativo em uma de suas faces, depositar eletroliticamente uma camada condutora de espessura predeterminada na dita face e substancialmente não adere de modo que, na etapa de união, a remoção do dito molde deixa a camada modelada condutora aderente ao substrato.

5.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de união compreende as etapas de preparar um substrato não rigidificado com fibras impregnadas de resina não curada, aplicação de uma camada condutora sobre uma face do referido substrato preparado e, simultaneamente, aplicação de calor e pressão para a rigidificação do dito substrato em uma espessura requerida e aderência da camada condutora sobre ele.

6.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de remoção dos cumes e cristas do relevo condutor compreende uma abrasão mecânica dos referidos cumes e cristas.

7.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de remoção dos cumes e cristas do relevo condutor compreende as fases ou depósito de um material protetor contra ácido sobre as partes da folha condutora a permanecer e cauterização das partes expostas até ao nível do substrato de isolamento.

8.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de remoção compreende ainda a remoção das áreas condutoras mortas no padrão de circuito.

9.- Processo para manufaturar circuitos impressos de tipo de face dupla, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a etapa de união compreende a união simultânea de duas camadas modeladas nas duas faces opostas de um substrato de isolamento e a etapa adicional de fazer conexões de face com face entre as ditas camadas.

10.- Processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque as conexões de face com face de borda são realizadas pela conservação dos furos no substrato de isolamento antes da etapa de união das ditas camadas e dito substrato, deformando as camadas condutoras para dentro através dos ditos furos conservados para o contactamento de uma face com a outra e soldagem por pontos das ditas partes contactantes dentro dos ditos furos.

11.- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a dita deformação é processada durante a etapa de modelagem das ditas camadas.

12.- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a dita deformação é processada durante a etapa de união.

13.- Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a dita deformação é transmitida depois da etapa de união.

Finalmente a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 10 de abril de 1962, sob o número 893.878.



FIG. 1A

FIG. 1B

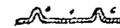


FIG. 2A

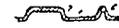


FIG. 2B



FIG. 3A

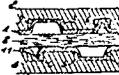


FIG. 3B



FIG. 4A



FIG. 4B

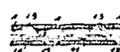


FIG. 5A



FIG. 5B



FIG. 6

TERMO Nº 154 387 de 6 de novembro de 1963

Requerente: LUWA A.G. - SUÍÇA

Priv. de Invenção: "DISPOSITIVO DE LIMPEZA PARA CILINDROS DE BANCOS DE ESTIRAGEM".

REIVINDICAÇÕES

1 - Dispositivo de limpeza para cilindros de bancos de estiragem que tratam de fibras, provido com uma raspadeira que entra em contato com o cilindro do banco de estiragem, executa um movimento oscilante e cujo eixo de oscilação se ostende paralelamente ao cilindro, ao passo que a linha de contato entre a raspadeira e a superfície do cilindro se situa fora do plano axial que contém o eixo do cilindro e o eixo de oscilação, caracterizado pelo fato de que a linha de contato se situa, na direção da rotação do cilindro, antes do plano axial e, ainda, pelo fato de que estão providos órgãos condutores que abrangem a raspadeira e definem um trajeto de movimento, em que um aumento do

trajeto a partir da posição de repouso corresponde a um aumento da distância entre o eixo de oscilação e o eixo do cilindro, o fim de permitir, em cada oscilação, um levantamento momentâneo, da raspadeira em consequência do amastamento pelo atrito do cilindro.

2.- Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o plano da raspadeira que contém a linha de contato e o eixo de oscilação, forma com o plano axial um ângulo entre 10 e 30°

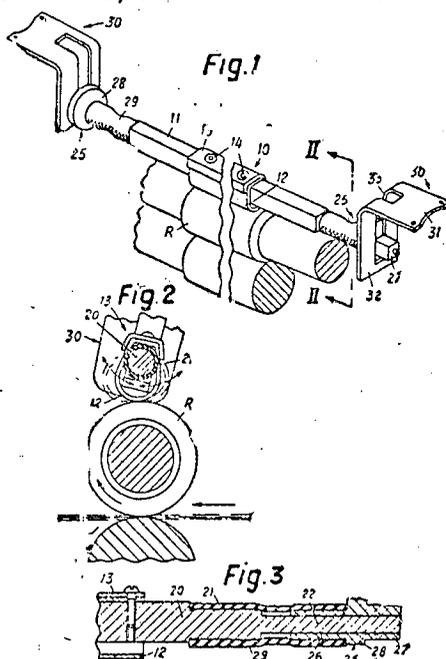
3.- Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o trajeto do movimento definido pelos órgãos condutores forma com o plano axial um ângulo agudo.

4.- Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a raspadeira leva, em ambas as suas extremidades, braços, através dos quais a mesma se acha montada de maneira móvel em torno de um eixo de oscilação paralelo ao eixo de vibração que forma os órgãos condutores.

5.- Dispositivo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a raspadeira apresenta a forma de um tubo e consiste em material elasticamente deformável.

6.- Dispositivo, de acordo com os pontos 1 a 3 e 5, caracterizado pelo fato de que a raspadeira se acha fixada em um suporte a modo de barra, que possui elementos elásticos de torção, dispostos entre a parte central que leva a raspadeira e as extremidades desta.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 6 de novembro de 1962, sob o nº 235.702.



TERMO Nº 150 786 de 15 de julho de 1963
 Requerente: AKTIEBOLAGET BILLINGSBORG S-LANDED - SUECIA
 Priv. de Invenção: " PROCESSO E APARELHO PARA VERIFICAÇÃO DE UMA FITA DE MATERIAL EM MOVIMENTO "

Reivindicações

1.- Processo para verificação da resistência de uma fita de material em movimento pela sujeição da largura da fita a uma pressão ajustada para a resistência mínima desejada por meio de pelo menos um elemento apalpador em contacto com a ro-

ferida fita, atuando o referido elemento apalpador na perpendicular da referida fita sob a ação da referida pressão, quando a resistência da fita em qualquer uma de suas partes é mais baixa do que o referido valor mínimo e ocasionando assim o rompimento da fita, caracterizado pelo fato de compreender a provisão de pelo menos uma almofada de gás entre o referido elemento apalpador e a referida fita, de maneira a evitar o contacto mecânico direto entre o referido elemento apalpador e a referida fita.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma corrente de gás comprimido é alimentada entre a fita e a extremidade do elemento apalpador que defronta a referida fita.

3.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a pressão da referida corrente de gás é controlada.

4.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a quantidade da referida corrente de gás é controlada.

5.- Aparelho para realizar o processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o elemento apalpador é associado com meios para alimentarem gás comprimido entre a fita e a extremidade do elemento apalpador adjacente à fita.

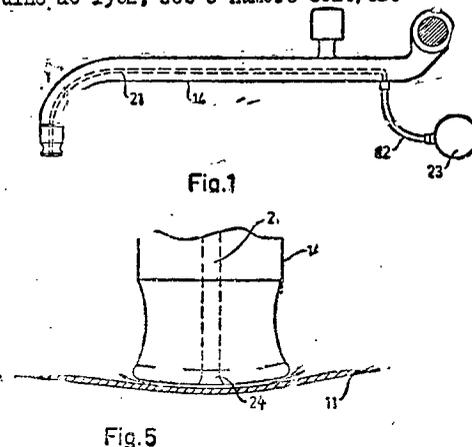
6.- Aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de compreender meios para controlarem a alimentação de gás comprimido.

7.- Aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o elemento apalpador é provido de uma passagem destinada à alimentação de gás comprimido, desembocando a referida passagem na extremidade do elemento apalpador que fica adjacente à fita e sendo ligada com uma fonte de gás comprimido.

8.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a referida fonte é a mesma que se utiliza para impelir o elemento apalpador no sentido da fita.

9.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a referida passagem termina em uma cavidade em forma de concha, na superfície do elemento apalpador que se defronta com a fita.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suécia, em 18 de julho de 1962, sob o número 8026/62.



TERMO Nº 150.153 de 29 de junho de 1963

Requerente: SOLO KLEINKOTOREN GMBH =| = ALEMANHA

Priv. de Invenção : " APARELHO PULVERIZADOR, CARREGÁVEL NAS COSTAS E EQUIPADO COM UM AGREGADO DE MOTOR E COMPRESSOR ".

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelho pulverizador, carregável nas costas e equipado com um agregado de motor e compressor, e com uma instalação de ignição para o motor, composta por exemplo, do magneto, bobina de ignição, condensador e interruptor, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de ignição se acha instalado, pelo menos parcialmente, no rotor do compressor

2 - Aparelho pulverizador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que somente o sistema de interrupção, achase disposto em um lugar facilmente acessível do agregado de motor e compressor.

3 - Aparelho pulverizador, de acordo com os pontos 1, 2, caracterizado pelo fato de que os magnetos acham-se instalados no rotor do compressor que exerce, no mesmo tempo, a função de um volante de magneto e, ainda, pelo fato de que a bobina de ignição com as suas sapatas polares esta montada na caixa do compressor.

Prioridade depositada na República de ratentes da Alemanha em 26 de junho de 1962, sob o nº S 80.078 III/45 K.

Fig. 1

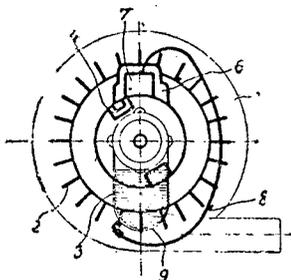
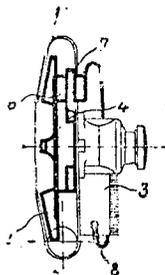


Fig. 2



TERMO - 150.269 - 26 de junho de 1.963

REQUERENTE - GRAIN PROCESSING CORPORATION - Estados Unidos da América

PRIVILÉGIO DE INVENÇÃO - Produção de açúcar
PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Um processo para produzir açúcares a partir de amido, caracterizado por compreender a hidrólise do amido para convertê-lo em açúcar, a clarificação do hidrolisado, a evaporação do hidrolisado para um teor de sólidos superior a 88%, a sujeição do hidrolisado concentrado, em presença de um gás, a um esforço de cisalhamento, em consequência do que é obtida a solidificação do açúcar cristalino, e a recuperação do açúcar solidificado.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender a mistura de ar com o material concentrado e a sujeição do material concentrado e aerado ao esforço de cisalhamento.

3. Um processo de acordo com o ponto 1, ou 2, caracterizado por compreender o resfriamento do material tratado numa velocidade controlada, até solidificação completa, antes da recuperação do açúcar cristalino solidificado.

4. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender o resfriamento do material tratado, numa velocidade controlada, até solidificação completa do açúcar, a regulação da proporção de alfa-d-glicose e de beta-d-glicose no açúcar solidificado, pela manutenção do açúcar numa tempera-

tura elevada por um período de tempo suficiente para efetuar uma rota-ção desejada das formas isômeras do açúcar, e então a recuperação do açúcar cristalino solidificado.

5. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por consistir na concentração do hidrolisado para um teor de sólidos que varia de 92 a 99% em peso.

6. Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque a concentração do hidrolisado é realizada em dois estágios, até um teor de sólidos final entre 92 e 99%.

7. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o açúcar sólido é secado até um teor de umidade não substancialmente superior a 1% em peso.

8. Um processo para produzir glicose, caracterizado por compreender a hidrólise do amido para convertê-lo em glicose, a clarificação do hidrolisado, a evaporação do hidrolisado até um teor de sólidos superior a 88%, a sujeição do hidrolisado concentrado, em presença de um gás, a um esforço de cisalhamento, em consequência do que é obtida a solidificação da glicose cristalina, e então o resfriamento do material assim tratado numa velocidade controlada, até a solidificação completa da glicose, a regulação da proporção de alfa-d-glicose e beta-d-glicose na glicose solidificada, pela manutenção da mesma em presença de umidade numa temperatura entre 49° C e 82° C por um período desde vários minutos até cerca de 24 horas, e finalmente, a trituração e a secagem da glicose sólida e a recuperação da glicose secada.

9. Um processo contínuo para produzir glicose, caracterizado por compreender a hidrólise de amido para converter o mesmo em glicose, a filtragem do hidrolisado, a evaporação do filtrado do hidrolisado até um teor de sólidos superior a 88%, a sujeição do filtrado de hidrolisado concentrado, em presença de um gás, a um esforço de cisalhamento, em consequência do que é conseguida a solidificação da glicose cristalina, a deposição do material assim tratado sobre uma esteira transportadora móvel tendo nela zonas mantidas em diferentes temperaturas, com o material sobre o transportador passando de uma primeira zona de temperatura mais alta para uma segunda temperatura mais baixa em consequência do que é conseguida a solidificação completa da glicose, a trituração da glicose sólida e a secagem da glicose triturada.

10. Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque antes da evaporação o filtrado do hidrolisado é purificado por tratamento com resinas trocadoras de ion.

11. Um processo contínuo de acordo com o ponto 9, 10 caracterizado por compreender a regulação da proporção entre a alfa-d-glicose e a beta-d-glicose na glicose produzida, por meio da manutenção das partículas de glicose de tamanho maior do que 8 "mesh" em presença de umidade numa temperatura situada entre 49° C e 82° C, por um período desde alguns minutos até cerca de

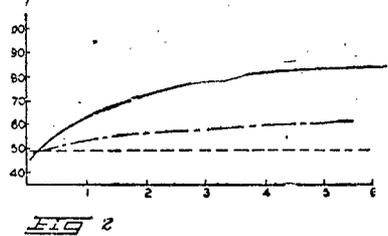
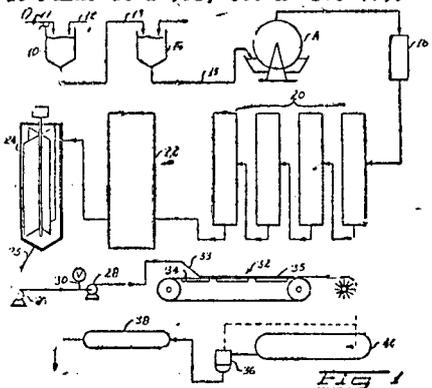
24 horas, antes da trituração e secagem da glicose.

12. Um processo contínuo de acordo com o ponto 9, 10 ou 11, caracterizado porque o material depositado é movido primeiro sobre uma zona mantida numa temperatura de pelo menos 32° C e depois movido sobre uma zona mantida numa temperatura não substancialmente superior a 32° C.

13. Um processo contínuo para produzir glicose, caracterizado por compreender a hidrólise de amido para converter o mesmo em glicose, a filtração do hidrolisado, a evaporação do filtrado do hidrolisado em dois estágios até um teor final de sólidos de 92 a 98%, a mistura de ar com o filtrado do hidrolisado concentrado, a sujeição do material aerado concentrado a um esforço de cisalhamento, em consequência do que é conseguida a solidificação de glicose cristalina, a deposição do material assim tratado sobre uma esteira transportadora móvel tendo zonas sobre ela em diferentes temperaturas, o material depositado passando primeiro sobre uma zona mantida numa temperatura de pelo menos 32° C e depois passando sobre uma zona mantida numa temperatura não substancialmente acima de 32° C, em consequência do que a solidificação da glicose é completada, a regulação da proporção entre a alfa-D-glicose e a beta-D-glicose no produto obtido pela manutenção das partículas de glicose de tamanho superior a 8 "mesh" em presença de unidade numa temperatura situada entre 49° C e 82° C por um período desde alguns minutos até cerca de 24 horas, e então a trituração e secagem da glicose sólida até um teor final de umidade não substancialmente superior a 1% em peso.

14. Um processo para produzir açúcares a partir de amido, substancialmente como descrito acima.

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 da América, em 9 de Julho de 1962, sob nº 208 409.



TÉRMO Nº 135 796 de 22 de janeiro de 1962

Requerente : FIRELLI SOCIETA PER AZIONI - ITALIA
 Priv.de Invenção : " PROCESSO F. DISPOSITIVOS PARA FABRICAÇÃO CONTÍNUA DE SEPARADORES MICROPOROSOS DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO PARA BATERIAS DE ACUMULADORES ELÉTRICOS".

Reivindicações

1. Processo para a fabricação de separadores microporosos de material termoplástico, dotados de nervuras longitudinais, para baterias de acumuladores elétricos, por meio de sinterização de dito material em pó de forma a obter um produto microporoso em fita contínua a ser recortada no comprimento desejado, caracterizado pelo fato que compreende as fases de formar sobre um meio de suporte móvel uma camada de material em pó de espessura uniforme por meio de uma peça especial; de dar a dita camada avançante a conformação por meio de um meio fixo especial, as quantidades unitárias do pó que passam respectivamente através de ditos meios sendo iguais entre si; de acabar dita camada conformada avançante por meio de leve compressão uniforme, feita por um meio apropriado fixo para conferir a espessura definitiva, a quantidade unitária de pó que entre em dito meio sendo igual à que dele sai.

2. Processo como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de compreender as fases de sujeitar de um especial meio a camada que avança de material termoplástico um pó conformado e acabado a um curto tratamento térmico, por irradiação, apto a provocar nos grânulos situados sobre as faces inferior e superior assim como nas laterais de dita camada somente um amolecimento superficial e, em correspondência dos pontos de contato, uma soldagem recíproca, e de sujeitar em seguida a um tratamento térmico mais prolongado, por convecção apto a provocar também nos grânulos situados no interior de dita camada somente um amolecimento superficial e, em correspondência dos pontos de contato, uma soldagem recíproca.

3. Processo como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que compreende a fase de umedecer, por meio especial, o produto em fita microporosa, já sinterizado por efeito do tratamento térmico, com uma comum solução de um agente tenso-ativo; de forma a obter, além da empregação de dito produto com dita solução, também sua definitiva consolidação por esfriamento e seu consequente desprendimento do meio de suporte móvel.

4. Dispositivo para a realização do processo conforme as reivindicações de 1 a 3, caracterizado pelo fato que compreende, como meio para obter a camada de material termoplástico em pó conformado e acabado, um meio dosador que faz parte da tremonha alimentadora e que tem um vão retangular em relação com um transportador subjacente; um meio conformador fixo, que tem o perfil desejado e cujo vão tem uma área do meio dosador; a final um meio de acabamento fixo que tem um perfil igual ao do meio conformador e tem a sua superfície de contato com dita camada inclinada, a altura do vão na entrada de dito meio acabador sendo um pouco maior que a altura do vão do meio conformador, a altura do vão na saída de dito acabador, menor que esta última altura, e tal que assegure a espessura desejada para o produto sinterizado.

5. Dispositivo para a realização do processo conforme as reivindicações de 1 a 3, caracterizado pelo fato que compreende, como meio para o tratamento térmico, um forno constituido substancialmente por dois canais longitudinais sobrepostos numa certa distância, providos nas extremidades, de orifícios respectivos para a injeção de ar previamente aquecido e para a sua descarga e dotados das respectivas comportas reguláveis, o espaço compreendido entre ditos sen do percorrido pelo transportador carregado, as paredes de ambos os canais voltadas para dito transportador sendo con-

tínuas num certo trecho, isto é, sem qualquer abertura, e no trecho restante providas de uma série de aberturas e de uma série de aberturas e de uma fenda longitudinal que coincide com dito transportador.

6. Dispositivo para a realização do processo conforme as reivindicações de 1 a 3, caracterizado pelo fato que compreende, como meio umedecedor, um rolete colocado em posição inferior em relação do rolo final do transportador e apto a umedecer o produto em fita sinterizado quando este último é obrigado a seguir o próprio transportador em volta de dito rolo.

7. Processo e dispositivo para a fabricação contínua de separadores microporosos de material termoplásticos para baterias de acumuladores elétricos, como reivindicado até 6, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº17595 (verbale), em 2 de novembro de 1961.

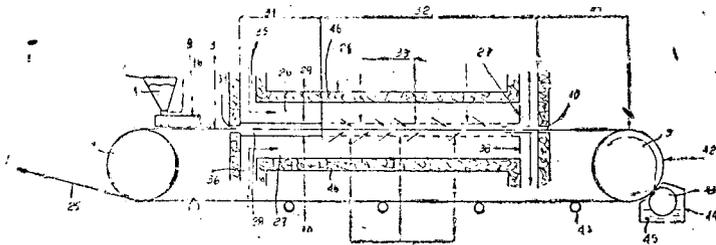


FIG. 1

TERMO Nº 131.403 de 7 de junho de 1961
 Requerente: BERNHARD KAISER = LEMANHA
 Priv. de Invenção: "UM DISPOSITIVO IRRIGADOR PARA PLANTAS PECULIAR E AMPLAMENTE AUTOMÁTICO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um dispositivo irrigador para plantas, dotado de recipientes para regar, gota-a-gota, as raízes das plantas caracterizado por ser provido de um orifício de escoamento inferior, com uma abertura (3) controlável (4,5), para admissão de ar em sua extremidade superior (2).

2 - Um dispositivo irrigador para plantas, segundo a reivindicação 1, caracterizado por ser dotado de uma abertura (13), para admissão de ar, obstruível por um volume de água sujeito a evaporação (14).

3 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 2, caracterizado por ser provido de um tubo próximo ao fundo de um recipiente de água (14).

4 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 2, caracterizado por ser dotado de um tampão (22,46) feito de material poroso e ajustado dentro da abertura para admissão, tampão esse que, quando extremamente umedecido, impede a penetração do ar no recipiente.

5 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação (4), caracterizado por ser munido de um tampão (22,46) provido de um espaço (47,48,50) próprio para coletar água.

6 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 4, caracterizado por ser provido um tampão (22,46) em forma de um vazinho.

7 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 4, caracterizado por ser dotado um espaço anular horizontal (49,51) em torno do tampão (22,46) e separado do interior do recipiente (18,31).

8 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 7, caracterizado por um espaço anular (21,49) que possui o múltiplo da capacidade do tampão (47,48,50).

9 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 4, caracterizado pelo fato de projetar-se a extremidade inferior (26) do tampão (22) para dentro do recipiente (18).

10 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 4, caracterizado pelo uso de tampões de porosidade diferente.

11 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 1, caracterizado por uma saída (32) do recipiente (31), a qual alimenta grande número de tubos distribuidores (36) que conduzem as plantas individuais.

12 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 11, caracterizado por tubos distribuidores (16) que consistem em fios de lã (38) cobertos por mangueiras heméticas (39).

13 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de se encontrarem tôdas as extremidades superiores das mangueiras (39) em comunicação com um espaço coletor (35) alimentado pela saída (32) do recipiente (31).

14 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 1, caracterizado por um recipiente (31) em forma de pipeta (28,34), fechado no fundo (29) e possuindo uma saída simples (32) na parede inferior do alargamento (31).

15 - Um dispositivo irrigador, segundo a reivindicação 14, caracterizado pelo fato de se achar a extremidade superior (40) do recipiente em forma de pipeta (28,31) adaptada para receber (41) um tubo de extensão.

16 - Um dispositivo irrigador, segundo as reivindicações apresentadas e descritas acima.

Prioridade depositada nas Repartições de Patentes da Alemanha, em 7 de junho de 1960, sob nº K 40.898 III/45f.

