

REPUBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 137

CAPITAL FEDERAL

QUARTA-FEIRA, 23 DE JULHO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 18 de julho de 1969

Oposições

Malhira Sedan S. A. (oposição ao termo 887.811 marca Sevan).
Banco — Novotherapica Laboratórios S. A. (oposição ao termo número 887.508 marca Lysodex).
Continental S. A. de Crédito Imobiliário (oposição ao termo 886.058 marca Continental).

Institut National Des Appellations D'Origine Des Vins Et Eaux De-Vie (oposição ao termo 882.848 marca Caravela).

R. A M O Relations D'Appareils Et de Machines-Outils (oposição ao termo 879.560 marca Ramos Motors Company).

Casa do Coração (oposição ao termo 870.675 marca Horizontes de Viagem).

A Sensação Modas S. A. (oposição ao termo 882.200).

Invest-Planema — Planejamento Econômicos e Assessoria de Empresas Ltda. (oposição ao termo 888.178 Nome de empresa Planinva — Planejamento Investimento e Assessoria Ltda.).

Trol S. A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 150.848).

Sesosbra — Serviços Comércio e Indústria Ltda. (oposição ao termo número 885.213 marca Opala).

Fábrica de Cigarros Flórida S. A. (oposição ao termo 885.765 marca London).

Instituto Adventista de Ensino (oposição ao termo 885.317 marca Dubom).

Renner Herrmann S. A. Indústria de Tintas e Oleos (oposição aos termos nº 888.035 — marca Recol.

Nº 888.036 — marca Recol.

Nº 888.033 — marca Recol.

Nº 888.034 — marca Recoband.

Prefeitura do Município de São Paulo (oposições aos termos:

Nº 879.649 — marca Palácio da Municipalidade.

Nº 879.653 — marca Casa da Municipalidade.

Gessorama — Indústria e Comércio de Artefatos de Gesso Ltda. (oposição ao termo 879.992 marca Gessorama).

PAT — Publicidade e Assistência Técnica Ltda. (oposição ao termo 884.608 marca Folha dos Bairros de Guarulhos).

Lapis Johann Faber S. A. (oposição ao termo 883.254 marca Apolo).

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Telefunken do Brasil S. A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 880.818 marca Pic-Nic).
Lapis Johann Faber S. A. (oposição ao termo 882.786 marca 205).
Artex S. A. Fábrica de Artefatos textéis (oposição aos termos:

Nº 881.382 marca Aratex.

Nº 880.020 — marca Konyatex.

Adiplan-Administração Industrial e Planejamento (oposição ao termo número 882.596 marca Adeplan).

Indústrias Elétricas e Musicais Fábrica Odeon S. A. (oposição ao termo 879.449 marca Keytap).

Ansulvasco Comércio e Indústria S. A. (oposição ao termo 881.323 marca Victor).

Banco da Província do Rio Grande do Sul S. A. (oposição ao termo número 881.424 marca Provetca).

ABC Rádio e Televisão S. A. (oposição ao termo 883.006 título Flo de Ouro).

Villares S. A. Participações Industriais (oposição ao termo 882.823 marca Emblematic).

Editora Saga S. A. (oposição ao termo 885.851 N/Comercial Saga-Livros Ltda.).

Acumuladores Moura S. A. (oposição ao termo 847.883 marca M. G.).

Antônio dos Santos (oposição ao termo 882.437 título Supermercados Grillo).

Companhia Indústria Papéis e Cartonagem (oposição ao termo 882.708 marca Noblesse).

Café Legítimo Ltda. (oposição ao Kennedy).

Bicicletas Monark S. A. (oposições aos termos:

Nº 883.042 marca mista Monarch.

Nº 883.468 marca Brocades.

Nº 883.427 marca Monarch.

São Paulo Alpargatas S. A. (oposições aos termos:

Nº 880.390 marca Verlon Oficial.

Nº 880.390 marca Verlon Oficial.

Companhia Dyrce Industrial, Perfumaria, Estrangeira e Cartonagem (oposição ao termo 876.450 marca Vila Rica).

Renda, Priori & Cia. Ltda. (oposição ao termo 881.297 marca Beija-Flor).

Alimonda Imãos (oposição ao termo 887.163 marca Lindo Lar).

A Companhia Produtos Confiança S. A. (oposição ao termo 888.221 marca Confiança).

Humble Oil & Refining Company Agência Tigre).

Unilever Limited (oposição ao termo 881.550 marca Continental).

Cerâmica Indalatuba S. A. (oposição ao termo 880.701 marca Colorfix).

Lourenço Barbeitos.

Telefunken do Brasil S. A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 880.973 marca Tocata).

Telefunken do Brasil S. A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 880.972 N/Comercial Editora Musical Tocata Limitada).

Companhia Florestal Agupinús (oposição ao termo 880.942 marca Pinus).

A União de Bancos Brasileiros Sociedade Anônima (oposição ao termo 873.543).

Drury's S. A. — Distribuidora de Produtos Internacional (oposição ao termo 862.645 marca Glen Blair).

INDAC — Instituto de Arte e Ciência S. A. (oposição ao termo 875.395 título Instituto de Arte e Ciência S/C).

Alcan Alumínio do Brasil S. A. (oposição ao termo 883.250 marca Alumínio Econômico).

Edmond Andrei (oposição ao termo 884.183 marca Guia Médico Brasileiro).

Indústria Albatroz S. A. (oposição ao termo 881.058 marca Ultra).

A. J. Renner S. A. Indústria do Vestuário (oposição ao termo 883.661 marca Benveste).

Villares S. A. Participações Industriais (oposição ao termo 882.820 marca Emblematic).

Gerber Products Company (oposição ao termo 879.719 marca Gerbo).

General Motors do Brasil S. A. (oposição ao termo 885.213 marca Opala).

J. & E. Atkinson Limited (oposições aos termos:

Nº 883.792 marca Promenade.

Nº 883.791 — marca Bassareia.

ABC Rádio e Televisão S. A. (oposições aos termos:

Nº 883.595 marca Abcl Otica Cine Foto.

Nº 883.402 — marca Galola de Ouro.

E. I. Du Pont de Nemours and Company (oposição ao termo 879.728 marca Duplast).

Etablissements Carpano & Foss (oposição ao termo 879.656 marca Miguel).

Cia. Pallista de Chenille (oposição ao termo 851.168 sinal Emblematic).

Serviço de Documentação

Expediente de 18 de julho de 1969

Exigências de Apresente Clichê

Nº 727.368 — Ponto 3 Publicidade Ltda.

Nº 727.369 — Manoel Hamilton

Nº 727.677 — Bonturismo. Propaganda Ltda.

Nº 727.818 — James Richard Denham Júnior.

Nº 728.376 — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios.

Nº 729.214 — Eldariam Boutique Comércio de Roupas para Senhoras Ltda.

Nº 728.197 — Farmácia Rebelândia Ltda.

Nº 728.553 — Modas Banzé Ltda.

Nº 728.554 — Valentim Laguna Del Arco.

Nº 728.589 — Thomaz Sanches.

Nº 728.590 — Thomaz Sanches.

Nos. 728.591 — 728.592 — 728.593 — Thomaz Sanches.

Nº 728.622 — Promocional Distribuidora de Alimentos Ltda.

Nº 728.623 — Agemar Com e Ind. de Tecidos Ltda.

Nº 728.639 — Supermercados Total Sociedade Anônima.

Nº 728.822 — Confecções Tudo Azul Ltda.

Nº 728.827 — Protection do Brasil Ind. e Com. de Tintas Ltda.

Nº 728.851 — Farmácia da Boa Hora Ltda.

Nº 728.887 — Pecofarma Ind. Agro Pecuária Ltda.

Nº 728.888 — Pecofarma Ind. Agro Pecuária Ltda.

Nº 728.889 — Pecofarma Ind. Agro Pecuária Ltda.

Nº 728.830 — Fornecedor Modêlo Comércio e Representações Ltda.

Nº 728.931 — Samatex Com. e Indústria Ltda.

Nº 728.968 — Orgemaque Organização Geral de Máquinas para Escritório Ltda.

Nº 729.714 — Difusão Nacional do Livro, Editora e Importadora Ltda.

Nº 729.743 — Superturcks Motores Comércio S. A. Sutram.

Nº 729.759 — Ind. Comércio Representações Lieu Ltda.

Nº 729.765 — Salubar Lanches Ltda.

Nº 729.783 — Philastolpo de Almeida.

Nº 729.509 — Cia. Fraanaense de Administração e Melhoramentos Copam.

Nº 729.569 — Rodoviário Uberaba Limitada.

Nº 729.582 — Conservadora Fag de Elevadores Ltda.

Nº 729.586 — Tecidos e Armarinhos Serra Ltda.

Nº 729.632 — Viação São Matheus Limitada.

Nº 729.538 — Jacy Macaggi Lima & Cia. Ltda.

Nº 728.144 — Ind. e Com. de Roupas Hit Ltda.

Nº 729.092 — Warner Lambert Pharmaceutical Company.

— 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 datilografados 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 endosso 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 da Tesoureira 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 729.133 — Hamuy Importação e Exportação Ltda.
Nº 729.153 — Grupo Executivo de Marketing Ltda.
Nº 729.160 — Bureau Mercantile Limitada.

Nº 729.803 — Interfarma Importação e Comércio de Produtos Químicos e Farmacêuticos Ltda.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 18 de julho de 1969

Privilégio de Invenção Deferido

Nº 121.174 — Processo de preparação de material resiliente — Dunlop Rubber Company Limited.

Nº 127.863 — Ferramentas para furar esmerilhar e fresar especialmente para porta-ferramentas manuais e angulares do tipo para destitas de acionamento a alta velocidade preferivelmente acionados por turbina. — Hoff Ringleb & Co.

Nº 123.934 — Transporte combinado. — John Phil Fellburn.

Modelo de Utilidade Deferido

Nº 114.586 — Mecanismo para deslocar cadeiras odontológicas — Dahl — Ind. Brasileira de Aparelhos Dentários S. A.

Nº 123.205 — Caixa desmontável para sapatos e outros artigos. — Riggs e Celulose Papel e Embalagens Ltda.

Privilégio de Invenção Indeferido

Nº 126.333 — Aperfeiçoamento em refrigerante incluindo um circuito de gelador de gás aquecido — General Electric Company.

Nº 128.719 — Remoção de água de soluções aquosas e recuperação de água — Manuel Harold Goria e Ludwig Dörsenhein.

Nº 138.271 — Originais disposições em máquina para recauchutar pneumáticos — Indústria Mecânica Semtina Ltda.

Modelo de Utilidade Indeferido

Nº 109.493 — Acendedor de pilha para fogões fogareiros e similares — Placentini S. A. Indústria e Comércio.

Exigências Técnicas e Comparação

Nº 177.660 — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 168.627 — Hiroshi Ltd.

Nº 168.607 — José Francisco dos Santos Romão e Francisco José Teixeira.

Nº 177.062 — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.

Nº 172.812 — Standard Electrica S. A.

Nº 173.109 — Fundação Industrial Auto Técnica Fiat Ltda. — Joaquim dos Santos Martins, Raul Vergueiro Martins e Alexandre Vergueiro Martins.

Nº 173.559 — Oswaldo Carnielli.

Nº 175.023 — Jaime Schwarzsman Rothbart.

Nº 175.185 — Ubirajara Dolácio Mendes.

Nº 177.163 — The Bendix Corporation.

Nº 177.964 — Benno Kaltenegger.

Nº 177.968 — Japanese Consulting Institute.

Nº 177.978 — Anders Røben Rasmussen.

Nº 177.995 — Chas. Pfizer & Co. Inc.

Nº 177.996 — Ritter Fraudier Corporation.

Nº 177.997 — International Flavors & Fragrances Inc.

Nº 177.998 — United States Steel Corporation.

Nº 177.999 — The National Cash Register Company.

Nº 178.258 — Norberg Manufacturing Company.

Nº 178.271 — Mesan — Comércio e Indústria de Metais Ltda.

Nº 148.888 — United States Rubber Company.

Nº 188.985 — Allied Chemical Corporation.

Nº 189.333 — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie.

Nº 188.533 — Banko Wolf & Co. GmbH.

Nº 190.951 — Pilot Man — Men — Hitsu Kabushiki Kaisha.

Nº 190.954 — The Upjohn Company.

Nº 190.958 — Radio Corporation of America.

Nº 190.960 — Stauffer Chemical Company.

Nº 190.961 — Plastifama — Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.

Nº 190.962 — Hans Behrend.

Nº 190.964 — Nelson Barchi.

Nº 190.984 — A. H. Robins Company Incorporated.

Nº 190.997 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.998 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.100 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.101 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.102 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.103 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.104 — Merck & Co. Inc.

Nº 190.108 — Aciri — Sol Plásticos Ind. e Comércio Ltda.

Nº 190.109 — Bertin et Compagnie.

Nº 190.110 — Charles Lalor Burdick.

Nº 190.111 — Commissariat à l'Energie Atomique.

Nº 190.112 — Unilever N. V.

Nº 190.125 — Helene Georges Akkadis.

Nº 190.796 — Bruno Manoel Rodrigues e Hideo Lopes Cunha.

Nº 39.948 — Commissariat à l'Energie Atomique.

Nº 39.450 — Fred Fahrni.

Nº 159.159 — A. C. Applicazione Coalizão S.p.A.

Nº 162.467 — Indústrias de Meias Maluf S. A.

Diversos

Farke, Davis & Company, titular da patente 64.787 — Em face do despacho do Sr. Secretário da Indústria publicado em 22 de novembro de 1968 na Seção III do Diário Oficial, e relativo ao M. U. 6.108 trata de "dobradiças para móveis metálicos e similares, de Sérgio Boldrini — Aguardar-se o processo no Arquivo de Patentes".

Farke, Davis & Company, titular da patente 64.787 — Em face do despacho de 25.852 — Em face do despacho de 164.681).

do Sr. Secretário da Indústria, publicado em 22 de novembro de 1968, na Seção III do Diário Oficial e relativo ao M. U. 6.103 que trata de "Dobradiças para móveis metálicos e similares" de Sérgio Boldrini — Guardar-se o processo no Arquivo de Patentes.

Oposição

Atma Baulista S.A. Ind. e Comércio — (oposente ao termo 170.46).

Metallurgica Triângulo S.A. e Metallurgica Oriente S.A. (oposentes ao termo 170.959).

Gráficos Lumer Ltda. (oposente ao termo 172.435).

Tecanal S.A. Equipamentos e Acessórios para Lubrificação (oposente ao termo 172.556).

Hércules S.A., Indústria e Comércio de Calçados e Artefatos de Borracha — (oposente ao termo 172.862).

São Paulo Alpergatas S.A. (oposente ao termo 173.602).

Malharia Irmãos Deller Daud S.A. — (oposente ao termo 173.609).

Carrocerias Nicola S.A. Manufaturas Metálicas e Resil S.A. Indústria e Comércio — (oposente ao termo 173.634).

Alvaro Coelho da Silva — (oposente ao termo 189.202).

Artes Gráficas Gomes de Sousa S.A. — (oposente ao t. 133.834).

Atlântida Indústria Metalúrgica — (oposente ao termo 131.96).

Constante — Estetécnica S. (oposente ao termo 139.211).

Mecânica Esfera Ltda. — (oposente ao termo 148.059).

Tamako Takada — (oposente ao termo 147.101).

Otto Felts de La Roca e Cia. Brasileira de Cartuchos — (oposente ao termo 148.595).

Manufatura de Produtos Plásticos Florea Ltda. — (oposente ao termo 150.392).

São Paulo Alpergatas S.A. — (oposente ao termo 150.404).

São Paulo Alpergatas S.A. — (oposente ao termo 151.938).

Spacia Sociedade Industrial Plásticos Ltda. e Kencel do Brasil — (oposente ao termo 164.681).

Nº 101 S.A. Indústria e Comércio de Matérias Plásticas em Geral — opoente ao termo 154.784).
 Volkswagen do Brasil — Ind. e Comércio de Automóveis S. A. — opoente ao termo 165.091).
 Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:
 Nº 159.542 — E. I. Du Pont de Nemours and Company
 Nº 159.759 — Estro Martin e Fio. Lago Paixão.
 Nº 160.076 — Amnashy Palatnik e Abraham Palatnik.
 Nº 160.268 — Armando Guimarães Mendes.
 Nº 160.368 — Yoshinobu Yamada.
 Nº 160.781 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 160.782 — Erso Research and Engineering Company.
 Nº 160.873 — Sebastião Silveira.
 Nº 161.155 — Acrilex Ind. e Comércio de Tintas e Plásticos Ltda.
 Nº 161.031 — Giuseppe Bianchini.
 Nº 161.059 — E. I. Du Pont de Nemours and Company.
 Nº 161.108 — Halcon International Inc.
 Nº 161.154 — Acrilex Ind. e Comércio de Tintas Plásticas Ltda.
 Nº 161.156 — Acrilex Ind. e Comércio de Tintas Plásticas Ltda.
 Nº 161.165 — Braulio Antonio Zilotti.
 Nº 161.175 — Eastman Kodak Company.
 Nº 161.201 — Halcon International Inc.
 Nº 161.634 — Höhn & Hass Comp. Inc.
 Nº 161.816 — Transcol Eletrônica Ltda.
 Nº 162.142 — Wladyslaw Diamand.
 Nº 162.204 — Wladyslaw Wiamand.
 Nº 162.271 — Dr. Oswaldo Jacob.
 Nº 162.739 — Juvenal Lopes.
 Nº 162.739 — William Roger Conole, James Owen Watts Jr.; James Meredith Patten e Neil Robinson.
 Nº 162.750 — Polymer Corporation Limited.
 Nº 162.834 — Aienze Colori Nazionali Affini Aena S.p.A.
 Nº 163.169 — Dr. Wilhelm Gall.
 Nº 163.170 — Dr. Wilhelm Gall.
 Nº 163.191 — Eugenio Michejevs.
 Nº 163.561 — Alberto Gatti.
 Nº 163.576 — Jesus Del Campo Oli-
 Nº 163.630 — Villy Egil Djerf.
 Nº 163.653 — Adriano Luiz Pinto.
 Nº 163.681 — Carlos Cerqueira.
 Nº 163.744 — Sylvio Ribeiro Ara-
 Nº 163.770 — Wantuyl Raposo Lo-
 Nº 163.773 — Oswaldo Duarte da Fonseca.
 Nº 163.806 — Eletro Mecânica Ray-
 Nº 164.237 — Luiz Alberto de La-
 Nº 164.038 — Raul Carlos Magen e-
 Nº 164.043 — Aziz José Abrão e-
 Nº 164.044 — Aziz José Abrão e-
 Nº 166.644 — Rinaldo Sinigaglia.
 Nº 166.664 — Indústria e Comércio de Materiais de Revestimento OPM-
 Nº 166.671 — Antonio Bea Marti.
 Nº 164.723 — Milan M. Popovic.
 Nº 177.546 — José Garcia Junior.
 Nº 154.540 — Herbert C. Stecker.
 Nº 164.123 — José Ricardo Marcon-
 Nº 164.145 — Sylvio Sivaldo Si-
 Nº 164.187 — Dudwik Konstanty-
 Nº 164.208 — Joberto José Silva-
 Nº 164.242 — Norberto Rigotti.
 Nº 164.246 — Manuel Ayres.
 Nº 164.266 — Rufino Geraldo da-
 Nº 164.267 — Rufino Geraldo da-
 Nº 164.294 — Produtos Contact-
 Nº 164.424 — Imre Fejes.
 Nº 164.429 — Nobumichi Hagi.
 Nº 164.615 — Shojiro Sugihara.
 Nº 164.616 — Shojiro Sugihara.
 Nº 164.645 — Osório Cardoso de-
 Nº 164.651 — Osório Silveira.
 Nº 164.687 — Seishi Kina e Yoshi-
 Nº 164.703 — Eiichi Sago.
 Nº 164.722 — Roberto Eisenbraun.
 Nº 164.759 — Oswaldo Duarte da-
 Nº 164.850 — Metrox Indústria Me-
 Nº 164.922 — Mário Pedro Froni.
 Nº 165.089 — Solvay & Cie.
 Nº 165.254 — Péricles de Freitas-
 Nº 165.332 — Geraldo Queiroga e-
 Nº 165.350 — Radu Serban Dumitru Anton Movila.
 Nº 165.432 — Indústria Inaja Ar-
 Nº 165.711 — Aluísio Dias Lopes.
 Nº 165.747 — Jones Nogueira Car-
 Nº 165.803 — Enzo Júlio Tripoli.
 Nº 165.847 — Peltzer & Fils S.A.
 Nº 166.006 — Rafael Ancanjo Coe-
 Nº 166.009 — Carlos Sheppard.
 Nº 166.043 — Antônio Santiago.
 Nº 166.190 — Zinni & Guelli.
 Nº 166.413 — Adelino dos Santos e-
 Nº 166.517 — Shiunha Oswaldo Ku-
 Nº 166.555 — Gregório dos Santos.
 Nº 166.588 — Plásticos Veyka Ltda.
 Nº 166.596 — Francisco Giannocaro, José Ribeiro de Sampaio Neto e Agostinho Giannocaro Filho. — Arqui-
 SEÇÃO DE PRORROGAÇÕES
 Expediente de 18 de julho de 1969

Exigência

Cumpra Exigência

Diversos

Oscar Flues & Cia. Ltda. (titular do registro 230.210). — Nada há que definir pedido feito antes do prazo.

Arquivamento de Processos

Foram mandados arquivar os seguintes processos abaixo mencionados:
 Nº 460.336 — Moya & Berardi.
 Nº 544.242 — João Roberto Resch.
 Nº 639.376 — Assumpção S. A. Mercantil e Agrícola.

Nº 655.477 — Ind. de Guarda-Chu-
 Nº 715.424 — Murai Sociedade Anônima Comercial e Industrial.
 Nº 755.788 — Rucian Ruiz S.A. Ind. Fe Com.
 Nº 773.104 — Química Baruel Ltda.
 Nº 778.771 — Sociedade Nacional de Engenharia S.A.
 Nº 779.327 — Delalande S.A.
 Nº 786.848 — Inotersa S.A. Ind. Comércio e Engenharia.
 Nº 794.909 — Laboratórios ranco-
 Nº 796.302 — Palácio do Conforto-
 Nº 800.023 — Sebastião Silveira.
 Nº 801.102 — O. Barros & Cia.
 Nº 801.123 — Jervis B. Webb Ame-
 Nº 802.955 — Eila Empresa Imobi-
 Nº 802.955 — Loteamentos e Administração-
 Nº 804.093 — Richards Wilcox Ma-
 Nº 804.615 — Interbrasil Transpor-
 Nº 804.616 — Interbrasil Transpor-
 Nº 804.717 — Instituto Vital Bra-
 Nº 807.835 — Sandoz S.A.
 Nº 807.907 — International Business-
 Retificação de Pontos
 Nº 133.303 — Processo para a pre-
 Sandoz S.A. — Pontos publicados em 16 de julho de 1969. Data de depósito: 10 de outubro de 1961.
 Nº 156.699 — Carregamento auto-
 Nº 156.699 — Carregamento auto-
 Nº 128.838 — Bomba de diafragma-
 Nº 143.820 — Ampolas auto aspi-
 Nº 143.820 — Ampolas auto aspi-
 Nº 112.067 — Navio para transporte
 Nº 151.974 — Aparelho de regula-
 Nº 125.350 — Processo de conferir
 Nº 134.280 — Mecanismo de veda-
 Nº 122.828 — Máquina de embolo
 Nº 120.461 — Processo para pre-
 Nº 147.565 — Processo de fecha-
 Nº 150.272 — Processo e aparelho
 Nº 133.645 — Aparelho e processo
 Nº 134.683 — Processo de comando
 Nº 135.186 — Processo e aparelho
 Expediente de 18. julho de 1969
 Notificação
 Ficam os requerentes abaixo con-
 Nº 143.171 — Metallgesellschaft
 Nº 146.023 — The Goodyear Tire &
 Nº 147.530 — Chem-Met-Andersen
 Nº 150.078 — The National Cash
 Exigências
 Cumpra exigências técnicas:
 Nº 111.994 — The Dow Chemical
 Nº 139.718 — J. R. Geigy S. A.
 Nº 177.447 — Armando Schepid.
 Nº 189.285 — Joslyn MFG. And
 Nº 190.048 — Imperial Chemical
 Diversos
 Foram mandadas cancelar as pa-
 Nº 79.681 — Cia. Fábrica de Bo-
 Nº 79.707 — Nouracy Longo.
 Nº 6.665 — Lion Buruiana — (Can-
 Marcos Deferidas
 Nº 608.508 — Brindex — Emtec
 Nº 612.400 — Betrilan — S. A. Far-
 Nº 613.191 — Bavasa — Bavasa
 Nº 616.713 — Endonashin — Insti-
 Nº 619.025 — Borin — Antônio Bo-
 Nº 619.095 — Marcosol — Darrow
 Nº 620.161 — 33 — Flamour Pro-
 Nº 620.747 — Duromax — Cia. Bra-
 Nº 621.471 — Olinda — Indústria
 Nº 597.847 — Katra — Cia. Comer-
 Nº 605.032 — Elos — Elos Química
 Nº 605.032 — Elos — Elos Química

Nº 607.008 — K — Plastikung Indústria e Comércio Ltda. — classe 28 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 620.087 — Cardeal — Frutícola e Bandeirantes Ltda. — classe 41.
Nº 620.447 — Neolar — Neolar Imóveis Administração e Comércio Ltda. — classe 16.

Nº 624.682 — Pedra Doconde — Fernando Rodrigues D'Almeida — classe 41 (com exclusão de azeites).

Nº 620.442 — Super Platino — Carlos Pereira Industrias Químicas S. A. — classe 46 (com a indicação exposta pela seção).

Nº 539.814 — Paris — Inl. Química Paris Ltda. — classe 2.

Nº 556.428 — Solvacril — Naufal S. A. Importação e Comércio — classe 1.

Nº 556.341 — Senador — Calçados Senador Ltda. — classe 36.

Nº 592.648 — Pax — Luiz Vaiano — classe 32 (com exclusão de agendas e impressos).

Nº 594.229 — Cantareira — Auto Eletro Cantareira Ltda. — classe 38 (na classe 38 para papéis semi impressos).

Nº 617.614 — Rebecchi — Construtora Rebecchi Ltda. — classe 8 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 617.679 — Manah — Manah S. A. Comércio e Indústria — classe 42.

Nº 622.672 — Fumossul — Fumossul S. A. Indústria e Comércio — classe 6.

Nº 623.356 — BP — The British Petroleum Company Limited — classe 47.

Nº 601.138 — Sicol — Sylvio Coelho — classe 7 (com exclusão do artigo indicado pela seção).

Nº 601.149 — Sicol — Sylvio Coelho — classe 18.

Nº 601.163 — Sicol — Sylvio Coelho — classe 32.

Nº 611.266 — Pollave — Tortuga Cia. Zootécnica Agrária — classe 41. (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 611.575 — Recap — Recap Representações e Comércio de Auto Peças Ltda. — classe 6.

Nº 614.100 — Diamantex — Indústria e Comércio de Artefatos de Tecidos Diamantex Ltda. — classe 36.

Nº 624.658 — Mil — Máquinas Ikmori Ltda. — classe 38.

Nº 625.191 — Florio — João Bosco B. Florio — classe 10.

Nº 626.200 — Timimo — Torrefação e Moagem Oeste Ltda. — classe 41.

Nº 627.145 — Jenks — Ardaches Vosgueritchian — classe 8.

Nº 628.403 — Atlas — Ind. de Vasculares Atlas Ltda. — cl. 29.

Nº 483.823 — Cromibar — Indústrias Brasileiras de Arigos Refratários S. A. Ibar — cl. 15.

Nº 623.552 — Guaianases — Mercantil Guaianases Ltda. — cl. 8.

Título de Estabelecimento Deferido

Nº 600.068 — Textil Santa Catarina — Cia. Textil Santa Catarina — cls. 22, 23, 24, 31, 34 e 37 — Art. 97 nº 1.

Nº 576.643 — Sacy — Lanchonetes Sacy Ltda. — cls. 41, 42, 43 — Art. 97 nº 1.

Nº 595.470 — Loja Royal — Loja Royal Ltda. — cls. 1 e 48 — Art. 97 nº 1.

Nome Civil Deferido

Nº 619.508 — Caporibe Imóveis e Administração de Bens — Caporibe Imóveis e Administração de Bens — Art. 93 nº 3.

Sinal de Propaganda Deferido

Nº 619.594 — Associados Propaganda Letras A-A — Arnaldo Delmonte e Juracy Ayrosa — classe 33 — Art. 3901.

Frases de Propaganda Deferida

Nº 595.947 — Sabrina Elegância dos Pés da Moça Menina — Faller e Cia. Ltda. — cl. 36 — Art. 101.

Marcas Indeferidas

Nº 587.733 — Colombo — Colombo Ind. e Com. Ltda. — cl. 43.

Nº 508.448 — Menac — Monac Ind. e Com. de Móveis Nacionais Ltda. — cl. 40.

Nº 620.855 — Acendedor de Gás Rapid — Alexandre Somlo — cl. 8.

Nº 623.460 — Demerol — Demerol Beneficiadora Mercadora de Oleos Vegetais Ltda. — cl. 41.

Nº 623.713 — Diatide — Smith Kline & French Laboratories — cl. 3.

Nº 623.953 — Mogi — Mobiliadora Mogi Ltda. — cl. 8.

Nº 624.214 — Zenith — Zenith Radio Corporation — cl. 11.

Nº 626.636 — Parahyba — Fazenda Santana do Rio Abaixo S. A. — cl. 41.

Nº 508.794 — Fulget — Fulget Comercial e Industrial Ltda. — cl. 15.

Nº 624.946 — Facit — Facit S. A. Máquinas de Escritório — cl. 36.

Nº 625.357 — Garcia — Empresa Industrial Garcia S. A. — cl. 36.

Nº 596.225 — Primeira — Primeira Transportes e Comércio Ltda. — cl. 47.

Nº 619.292 — Lois — Demayo Industrias Farmacêuticas Ltda. — cl. 48.

Nº 619.692 — Franceza — Zaz Traz Ind. e Com. de Produtos Químicos Ltda. — cl. 46.

Título de Estabelecimento Indeferido

Nº 623.683 — Moinho de Café Santa Luzia — Marcolino Olavo Parente — cl. 41.

Expressão de Propaganda Indeferida

Nº 621.622 — Viva a Diferença — Cia. Swift do Brasil S. A. — cls. 41, 46 e 48.

Frases de Propaganda Indeferida

Nº 626.461 — Roupas Misionárias — A Exposição Modas S. A. — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 621.863 — O que diz a mamãe — O que diz a mamãe — cl. 36.

Nº 604.603 — Instituto Adventista de Ensino — Reg. 394.637.

Nº 604.604 — Instituto Advntista de Ensino — Reg. 394.638.

Nº 489.640 — Genigni & Garcia — Reg. 394.648.

Nº 500.000 — Ind. e Com. de Produtos Alimentícios Cerasani Ltda. — Reg. 394.658.

Nº 594.306 — Asplan S. A. Assessoria em Planejamento — Reg. 394.663.

Nº 525.000 — Móveis Arimlap S. A. — Reg. 394.664.

Nº 596.420 — Oficina de Consertos Lincoln Ltda. — Reg. 394.667.

Nº 597.240 — Hamilton Cardoso — Reg. 394.670.

Nº 597.254 — Domingos Ramos Cardoso — Reg. 394.671.

Nº 602.551 — Restaurantes Rialdu S. A. — Reg. 394.677.

Nº 608.590 — Quimindústria Fulminan Ltda. — Reg. 394.684.

Nº 614.803 — Casa Marinho Pinto Ind. e Com. S. A. — Reg. 394.689.

Nº 227.886 — Barbonite S. A. Ind. da Borracha — Reg. 394.690.

Nº 94.8.432 — Luiz G. Cabral — Reg. 394.691.

Nº 459.424 — Cia. Industrial Santa Matilde — Reg. 394.692.

Nº 476.338 — Manoel Conceição — Reg. 394.693.

Nº 573.734 — Laboratórios Griffith do Brasil S. A. — Reg. 394.706.

Nº 606.767 — Sociedade Melhoramentos de Emas S/C.

Nº 397.747 — Confecções Carioca de Roupas Crianças Ltda. — Registro 394.735.

Nº 457.442 — Editora Brasil América Ltda. — Reg. 394.739.

Nº 466.468 — Effebe Metalúrgica S. A. — Reg. 394.740.

Nº 556.012 — Zacharias Belik — Reg. 394.745.

Nº 577.394 — Traotmaq Com. e Importação Ltda. — Reg. 394.749.

Nº 597.892 — Bar e Café Churrascaria Maracanã Ltda. — Reg. 394.752.

Nº 593.034 — Fábrica de Inseticidas Agromenka Ltda. — Reg. 394.753.

Nº 586.902 — Códex S. A. Ind. e Com. de Madeira — Reg. 394.754.

Nº 598.323 — Comercial e Importadora Primiano Ltda. — Reg. 394.760.

Nº 593.755 — Cia. Swift do Brasil S. A. — Reg. 394.761.

Nº 593.786 — Cia. Swift do Brasil S. A. — Reg. 394.762.

Nº 599.535 — Eletrônica Regina Ltda. — Reg. 394.763.

Nº 600.694 — Indústria Brasileira de Produtos Químicos S. A. — Reg. 394.765.

Nº 603.234 — Hidrotec Ltda. — Reg. 394.767.

Nº 605.048 — Atlas Comercial Equipamentos e Materiais S. A. — Reg. 394.768.

Nº 607.913 — Antônio Alves Bezerra — Reg. 394.773.

Nº 607.921 — Incomex S. A. Produtos Químicos — Reg. 394.776.

Nº 611.567 — Tecelagem Augustus Ltda. — Reg. 394.781.

Transferências e Alterações de Nome do Titular de Processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular do processo:

The Hoover Company, organizada sob as leis do Estado de Delaware (alt. de nome do titular na expressão Lava Rápida Hoover termo número 449.057) Anotem-se a transferência para H.V.C. Co. Inc. e alteração do nome desta para The Hoover Company, organizada sob as leis do Estado de Delaware.

Fabril Ingotex S. A. (alt. de nome do titular na marca Incatex Mead Johnson & Company (transf. para o nome da marca Endosan número 126.519).

Exigências

Apresente novos exemplares

Nº 503.215 — Rossi Engenharia S. A.

Nº 631.411 — Metalúrgica Kleen Ltda.

Nº 631.632 — Maria José de Carvalho.

Nº 631.653 — Comercial de Peças Para Motores Ltda.

Nº 631.862 — Metalúrgica Megasu Ind. e Com. Ltda.

Nº 631.865 — Endereçadora Paulista Ltda.

Nº 632.055 — Biscoitolandia Ltda.

Nº 632.082 — Cilinox Ind. e Com. Ltda.

Nº 682.094 — Panificadora Bar Mercaria Sesurense Ltda.

Nº 632.097 — Auto Peças Rodrigues Ltda.

Nº 632.188 — Fábrica de Móveis Commander Ltda.

Nº 632.277 — Coest Construções e Estradas Ltda.

Nº 632.416 — Maia de Almeida Ind. e Com. S. A.

Nº 632.417 — Maia de Almeida Ind. e Com. S. A.

Nº 632.599 — Djalma Ferreira Barbosa.

Cumpra o Art. 92

Nº 632.144 — Cocelpa Ltda. Ind. de Papel e Celulose do Paraná.

Nº 632.146 — Plano S. A. Sociedade de Administração, Planejamento e Estudos de Agronomia.

Nº 632.288 — Cabralia Cia. Nacional de Seguros Gerais.

Nº 679.909 — Serviços Marítimos Reparomar Ltda.

Nº 681.161 — Agência Roxy de Turismo Ltda.

Nº 681.176 — Comercial Distribuidor de Utilidades Domésticas Codilar Ltda.

Nº 681.246 — Ferragem Marreco Ltda.

Nº 681.307 — Cooperativa Nacional de Habitação Ltda.

Nº 681.310 — Itamaraty Imóveis Ltda.

Diversas exigências a cumprir

Nº 679.555 — Elo Seguros Ltda.

Nº 681.263 — Cooperativa Habitacional da Bahia Ltda. Coophab — BA.

Nº 681.266 — Cooperativa Habitacional do Paraná Ltda. Coophab — PR.

Nº 681.314 — Uta S. A. Uniao Turística Americana.

Nº 681.315 — Guaboli Boliches Diversões Com. e Ind. Ltda.

Nº 681.323 — Comércio e Representações Razomar de Metais Ltda.

Nº 689.998 — Catauto Cataguases Automóveis S. A.

Nº 679.975 — Farmácia Itamiz Ltda.

Nº 632.075 — Panificadora e Confeitaria Flor do ABC Ltda.

Nº 617.866 — Paulo Eckner Ltda.

Nº 485.262 — Pavimentações Asfálticas Sma Ltda.

Colgate Palmolive Company (junto ao registro 283.720).

Nº 679.896 — Ind. e Com. de Brilhantes Brasmir Ltda.

Retificação de Clichê

Nº 705.276 — Milo Crem — Refinaria Salineira S. A. Ind. Com. e Navegação — cl. 41 — clichê publ. em 5-11-55.

Nº 727.463 — Nyl Mod — Nyl Mod Ind. e Com. Ltda. — cl. 23 — clichê publ. em 19-5-66.

Nº 727.590 — Aracaty — Transportes Rodoviário Aracaty Ltda. — cl. 50 — clichê publ. em 19-5-66.

Nº 727.372 — Superama — Supermercados Peg Peg S. A. — cl. 46 — clichê publ. em 19-5-66.

Nº 727.647 — Tinney — Intertron S. A. Ind. Eletrônica — cl. 32 — clichê publ. em 20.5.66 — São Paulo.

Nº 727.700 — Casa das Tintas — Ruy dos Santos — cls. 1, 11 e 17 — clichê publ. em 20.5.66.

Nº 727.793 — International Merchants — International Merchants do Brasil Ltda. — cl. 26 — clichê publ. em 20.5.66 — São Paulo.

Diversos

Nº 809.586 — Benival Lucena — Torno sem efeito a exigência supra tendo em vista a data do depósito.

Arquivamento de Processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 632.790 — Humble Oil & Refining Company.

Nº 765.400 — Ind. de Alimentação Monjolinho Ltda.

Nº 777.834 — Comercial Yamamoto S. A.

Nº 779.407 — Linhas Corrente S. A.

Nº 783.709 — E. Marques & Cia.

Nº 789.873 — Dreher S. A. Vinhos e Chapanhas.

Nº 804.837 — Fibrasil S. A. Ind. e Com. Agro Pecuários.

Nº 808.500 — Pedro Breves & Cia.

Nº 808.825 — S. A. Indústrias Reunidas R. Mattarazzo.

Nº 809.635 — Eliya Kalaora.

Nº 809.636 — Antônio da Silva Carneiro.

Nº 809.637 — Lima & Lima Ltda.

Nº 809.638 — Benedito dos Santos.

Nº 809.639 — Icemil Ind. e Com. de Esquadrias, Madeiras e Instalações Ltda.

Nº 809.748 — Centro de Instrução Senavox.

Nº 520.972 — Agropema S. A. Agricultura e Pecuária.

Nº 561.412 — Agropema S. A. Com. e Ind.

Nº 743.452 — Ind. de Colchões Luiz Pinto.

Nº 763.903 — Gumz Irmãos S. A. Ind., Comércio e Agricultura.

Nº 764.536 — Agrobél S. A. Agrícola.

Nº 779.382 — Produtos Químicos Ydal Ltda.

Nº 801.532 — Cotonifício Capibaribe S. A.

Nº 801.533 — Cotonifício Capibaribe S. A.

Ns. 801.534 — 801.535 — 801.536 — 801.537 — 801.539 — Cotonifício Capibaribe S. A.

Nº 573.616 — Inlo Lino P. Ercole S. A. Comércio e Importação.

Nº 642.469 — Manoel Francisco Valeiro — (Arquivem-se os processos).

CÓDIGO DE OBRAS

DO ESTADO DA GUANABARA

LEI Nº 1.574 — DE 11-12-67

DECRETO Nº 1.077 — DE 8-6-68

DECRETO Nº 1.095 — DE 12-7-68

LEI Nº 1.692 — DE 19-7-68

DIVULGAÇÃO Nº 1.061

PREÇO: NCr\$ 1,50

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

CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO Nº 1.009

Preço NCr\$ 0,45

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

Termo: 128.333 de 13 de abril de 1964

Requerente - LTV AEROSPACE CORPORATION - U.S.A.

Privilegio de Invenção - VEICULO DE SEIS RODAS.

REIVINDICAÇÕES

1 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior provido com um eixo longitudinal, um corpo posterior tendo um plano central vertical e fixado pivotado e rotativamente ao corpo anterior de modo a ser pivotado com relação ao mesmo no dito plano central vertical e girado também com relação ao mesmo em torno de um eixo paralelo ao dito eixo longitudinal do mesmo corpo anterior; e um dispositivo impedindo o dito corpo posterior de ser pivotado com relação ao corpo anterior em todos os planos situados a um ângulo do dito plano central vertical.

2 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um jogo de rodas dianteiras montadas no dito corpo anterior; um corpo posterior com um plano central vertical e fixado pivotado e rotativamente ao mesmo corpo anterior no sentido de ser pivotado com relação ao mesmo no dito plano vertical central e girado ainda com relação ao mesmo em torno de um eixo paralelo ao dito eixo longitudinal do corpo anterior do veículo; um dispositivo impedindo o dito corpo posterior de ser pivotado com relação ao corpo anterior em todos os planos dispostos a um ângulo face ao dito plano central vertical; um jogo de rodas traseiras montadas no dito corpo posterior; um dispositivo para coordenar o comando de direção dos ditos jogos de rodas dianteiras e traseiras; e um jogo mediano de rodas montadas no veículo intermediariamente dos mesmos jogos de rodas dianteiras e traseiras.

3 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender uma porção do corpo anterior com um eixo longitudinal; um jogo de rodas dianteiras montadas na dita porção de corpo anterior; uma porção de corpo posterior tendo um eixo longitudinal; um jogo de rodas traseiras montadas na dita porção de corpo posterior; um dispositivo forçando os ditos eixos longitudinais a se disporem em um plano comum quando as porções de corpo anterior e posterior do veículo se acham lateralmente niveladas; um dispositivo para coordenar o comando na direção dos ditos jogos de rodas dianteiras e traseiras; e um terceiro jogo de rodas montadas no veículo a meio entre os dois ditos jogos de rodas dianteiras e traseiras.

4 - Veículo de seis rodas, caracterizado pelo fato de compreender pares de rodas dianteiras e traseiras com comando direcional coordenado e um jogo de rodas intermediárias montadas no veículo a meio entre os ditos pares de rodas dianteiras e traseiras.

5 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior tendo um eixo longitudinal; um par de rodas montadas em um, e dois pares de rodas montadas no outro dos ditos corpos; e conexões comunicando pivotada e rotativamente o dito corpo posterior ao dito corpo anterior, o pivoteamento do dito corpo posterior sendo limitado

do pelas ditas conexões a se realizar em um plano vertical quando o dito corpo posterior se acha lateralmente nivelado, e a rotação do mesmo corpo posterior com relação ao dito anterior sendo restringida à rotação em torno de um eixo paralelo ao eixo longitudinal do corpo anterior.

6 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal e um plano central vertical; um par de rodas montadas e suportadas com relação a um e dois pares de rodas montadas e suportadas com relação ao outro dos ditos corpos; e conexões comunicando pivotada e rotativamente o dito corpo posterior ao dito anterior, a rotação do corpo posterior com relação ao anterior sendo feita em torno de um eixo paralelo ao eixo longitudinal do corpo anterior e o pivoteamento do corpo posterior com relação ao anterior sendo restringida a um movimento realizado no e paralelo ao plano vertical central da dita seção posterior.

7 - Veículo de seis rodas, segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato de dito eixo paralelo ao eixo longitudinal da seção anterior ser localizado por baixo do e em alinhamento vertical com o mesmo.

8 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal, um par de rodas montadas e suportadas com relação ao outro dos ditos corpos; uma estrutura fixando firmemente os ditos eixos longitudinais em um plano vertical comum e permitindo o pivoteamento vertical do dito corpo posterior com relação ao anterior quando ambos os corpos se acham lateralmente nivelados, a dita estrutura tendo um eixo longitudinal e comunicando os ditos corpos anterior e posterior em um ponto fixado longitudinalmente com referência ao eixo longitudinal da estrutura, e tendo um primeiro elemento firmemente fixado a um dos corpos e um segundo elemento rotativo em torno do dito eixo longitudinal da mesma estrutura e fixado pivotadamente a um dos ditos corpos que não aquele ao qual o dito primeiro elemento se acha fixado.

9 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal; um par de rodas montadas e suportadas com relação a um dos ditos corpos e dois pares de rodas montadas e suportadas com relação ao outro dos mesmos; um primeiro elemento firmemente montado no corpo anterior e tendo um eixo longitudinal paralelo ao eixo longitudinal do corpo anterior; um segundo elemento fixado coaxialmente em sobreposição com respeito ao dito primeiro elemento e montado sobre este último para efeito de rotação em torno do eixo longitudinal do primeiro elemento; e uma porção do segundo elemento tendo um eixo transversal substancialmente perpendicular ao eixo longitudinal do primeiro elemento e a cuja porção o corpo posterior se acha fixado em arranjo pivotado em torno do dito eixo transversal; de onde o corpo posterior resultar rotativo com o segundo elemento em torno do eixo longitudinal do pri-

meiro elemento o pivotável sobre o eixo transversal da dita porção do segundo elemento.

10 - Veículo de seis rodas segundo o ponto 9, caracterizado pelo fato de suporte do dito veículo através de um dos dois ditos pares de rodas ser provido por forças transmitidas através do primeiro elemento.

11 - Veículo de seis rodas segundo o ponto 9, caracterizado pelo fato de mesmo ter também um terceiro elemento montado coaxial e rotativamente sobre o primeiro elemento, um par dos dois ditos pares de rodas sendo montado nesse terceiro elemento.

12 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal; um par de rodas montadas e suportadas com relação a um dos dois pares de rodas montadas e suportadas com relação ao outro dos ditos corpos; um primeiro elemento tubular firmemente montado em um dos corpos e tendo um eixo longitudinal paralelo ao eixo longitudinal do mesmo corpo; um segundo elemento tubular de maior diâmetro do que o dito primeiro e montado rotativamente e relativamente sobreposto ao mesmo; um dispositivo impedindo a movimentação para frente ou para trás do segundo elemento tubular sobre o dito primeiro; uma porção do dito segundo elemento tubular tendo um eixo substancialmente perpendicular ao eixo longitudinal do primeiro elemento tubular, um dos corpos que não aquele sobre o qual o dito primeiro elemento tubular é montado sendo fixado pivotadamente à dita porção para efeito de pivotamento em torno do dito último eixo mencionado.

13 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal; um par de rodas montadas e suportadas com relação ao corpo posterior e dois pares de rodas montadas e suportadas com relação ao corpo anterior; um primeiro elemento tubular firmemente montado no corpo anterior e tendo um eixo longitudinal paralelo ao eixo longitudinal do mesmo; um segundo elemento tubular de maior diâmetro do que o dito primeiro e montado rotativamente e relativamente sobreposto ao mesmo; um dispositivo impedindo a movimentação para frente e para trás do segundo elemento tubular sobre o dito primeiro; um terceiro elemento tubular de maior diâmetro do que o segundo e montado coaxial e rotativamente sobre o mesmo; um dispositivo impedindo a movimentação para a frente do dito terceiro elemento tubular com relação ao dito primeiro elemento tubular; uma conexão entre os segundo e terceiro elementos tubulares transmitindo forças dirigidas posteriormente do terceiro para o segundo elementos tubulares e forças dirigidas frontalmente do dito segundo para o dito terceiro elementos tubulares; uma porção do segundo elemento tubular tendo um eixo perpendicular ao eixo longitudinal do primeiro elemento tubular, o dito corpo posterior sendo fixado pivotadamente à dita porção para efeito de pivotamento em torno desse último citado eixo e um dos ditos dois pares de rodas e um diferencial para transmissão de força às mesmas sendo montados no terceiro elemento tubular e girando com o mesmo em torno do eixo longitudinal do dito primeiro elemento tubular.

14 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal; pares de rodas dianteiras e traseiras respectivamente montadas e suportadas com relação aos ditos corpos anterior e posterior; conexões comunicando rotativa e pivotadamente o dito corpo posterior ao dito anterior, o pivotamento do dito cor-

po posterior com relação ao dito anterior sendo limitado pelas ditas conexões a um movimento em um plano vertical quando o dito corpo posterior se ach lateralmente nivelado e a rotação do mesmo corpo posterior com relação ao anterior sendo restringida à rotação em torno de um eixo paralelo ao eixo longitudinal do corpo anterior; e um par de rodas medianas cuja única fixação ao veículo é feita através das ditas conexões abutivas e pivotadas comunicando os corpos anterior e posterior.

15 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior e outro posterior tendo eixos longitudinais respectivos, conexões relativas entre os ditos corpos através das quais os ditos eixos situam-se em um plano comum quando os mesmos corpos se acham lateralmente nivelados; um par de rodas montadas no e determinando a posição em rodagem do corpo anterior; um par de rodas montadas no e determinando a posição em rodagem do corpo posterior; e um par de rodas medianas montadas no veículo a meio dos pares de rodas dianteiras e traseiras, a única forma de fixação do par de rodas medianas ao veículo sendo feita através das ditas conexões acima referidas.

16 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior e outro posterior com eixos longitudinais respectivos; conexões acoplando os corpos anterior e posterior de forma que os ditos eixos se situem em um plano comum quando os ditos corpos se dispõem lateralmente nivelados; um par de rodas montadas no e determinando a posição em rodagem do corpo anterior; um par de rodas montadas no e determinando a posição em rodagem do corpo posterior; um dispositivo para coordenar o comando de direcionamento dos jogos de rodas dianteiras e traseiras; e um par de rodas medianas montadas no veículo a meio entre os pares de rodas dianteiras e traseiras, a única fixação do par de rodas medianas ao veículo sendo feita através das ditas conexões acima referidas.

17 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um par de rodas dianteiras montadas no dito corpo na região da sua extremidade frontal e determinando a posição em rodagem do mesmo corpo; um corpo posterior com um eixo longitudinal; um par de rodas traseiras montadas no e determinando a posição em rodagem do corpo posterior; um primeiro elemento tubular firmemente montado no dito primeiro corpo e tendo um eixo longitudinal por baixo e paralelo ao eixo longitudinal do mesmo corpo, esse primeiro elemento tubular tendo uma extremidade posterior; um primeiro batente nas vizinhanças desta última extremidade; um segundo elemento tubular de maior diâmetro do que o e montado rotativamente no primeiro elemento tubular rígida e coaxialmente com relação ao mesmo e mantido imobilizado posteriormente sobre o mesmo pelo dito primeiro batente; uma porção do segundo elemento tubular estendendo-se para trás do dito primeiro elemento e tendo um eixo transversal normal ao eixo longitudinal do mesmo; um segundo batente no segundo elemento tubular; um terceiro elemento tubular tendo maior diâmetro do que o e montado rotativamente no e fixado coaxialmente com o dito segundo elemento tubular, o dito terceiro elemento sendo impedido de recuar sobre o segundo elemento tubular pelo dito segundo batente; um terceiro batente coaxialmente imobilizado com relação ao primeiro elemento tubular e retendo o dito terceiro elemento tubular em uma posição na qual o mesmo é impedido de recuar sobre o segundo elemento tubular pelo dito segundo batente, e em cuja posição o avanço do dito terceiro elemento tubular é impedido pelo dito terceiro ba-

tente e o avanço do dito segundo tubular sobre o dito primeiro é impedido pelo segundo batente, terceiro tubular e terceiro batente; conexões acoplando o corpo posterior à dita porção do segundo elemento tubular para pivotamento do corpo posterior sobre o dito eixo transversal, cujo corpo posterior gira com o segundo elemento tubular em torno do eixo longitudinal do segundo elemento tubular; uma suspensão montada no dito terceiro tubular e livremente rotativa com o mesmo em torno do eixo longitudinal do dito primeiro elemento tubular, cuja suspensão tem extremidades dispostas em lados opostos do eixo longitudinal do primeiro elemento tubular; um par de rodas intermediárias montadas nas extremidades da dita suspensão; um arranjo de tomada de força a partir de uma dada fonte e de transmissão da mesma para o par de rodas intermediárias, o qual inclui um diferencial montado no eixo rotativo com o dito terceiro elemento tubular; e um arranjo de tomada de força a partir de uma dada fonte para transmiti-la para as rodas traseiras, o mesmo incluindo um eixo de tração coaxial com o primeiro elemento tubular e estendendo-se entre os corpos anterior e posterior, esse eixo de tração tendo uma junção na qual uma porção do mesmo é pivotável universalmente em torno de um ponto situando-se sobre o dito eixo transversal.

18 - Veículo de seis rodas segundo o ponto 17, caracterizado pelo compreender ainda um dispositivo de coordenação do comando da direção dos jogos de rodas dianteiras e traseiras, o jogo de rodas intermediárias sendo localizado equidistante dos mesmos jogos de rodas.

19 - Veículos de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo anterior tendo um eixo longitudinal; um corpo posterior com um eixo longitudinal, um par de rodas dianteiras, uma suspensão dianteira fixando o par de rodas dianteiras ao corpo anterior; um par de rodas traseiras; uma suspensão traseira de fixação das rodas traseiras ao corpo posterior, as atitudes em rotação dos ditos corpos anterior e posterior sendo governadas respectivamente pela posição das ditas rodas dianteiras e suspensão respectiva e pela posição do dito par de rodas traseiras e sua suspensão; um par de rodas medianas; uma suspensão mediana fixada em arranjo pivotado a um dos ditos corpos no centro transversal dos mesmos para efeito de rotação em um plano transversal em geral vertical com relação ao eixo longitudinal do corpo anterior e fixando o jogo de rodas medianas aos mesmos; e conexões acoplando rotativa e pivotadamente o dito corpo posterior ao dito anterior, o pivotamento do corpo posterior com relação ao anterior sendo limitado pelas ditas conexões ao movimento em um plano vertical quando o dito corpo posterior se ache lateralmente nivelado e a rotação do dito corpo posterior com relação ao dito anterior sendo restringida pelas ditas conexões à rotação em torno de um eixo paralelo ao eixo longitudinal do corpo anterior.

20 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo tendo um plano central vertical, um primeiro par motorizado de rodas montadas no dito corpo em relação de tração respectiva e em lados opostos do dito plano central vertical; um elemento alongado firmemente fixado ao mesmo corpo e tendo um eixo longitudinal situado no dito plano central vertical; uma estrutura montada nesse elemento alongado e girando em torno do dito eixo longitudinal; e um segundo par de rodas montadas na dita estrutura em lados opostos do mesmo plano central vertical e relativamente espaçadas do dito primeiro par de rodas.

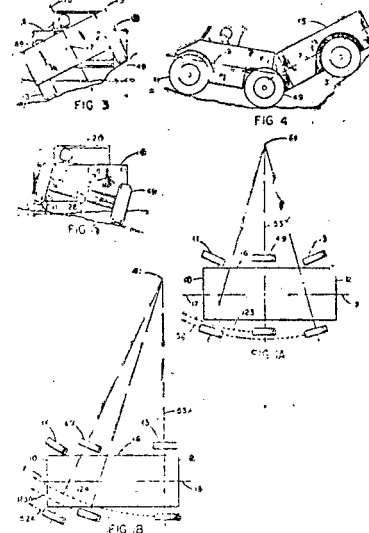
21 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender um corpo tendo um plano central vertical; um primeiro par motorizado de rodas montadas no dito corpo em relação de tração respectiva e em lados opostos do plano central vertical; um elemento alongado firmemente fixado ao corpo tendo um eixo longitudinal no mesmo plano central vertical; uma estrutura alongada substancialmente rígida montada no dito elemento alongado relativamente perpendicular e rotativa em torno do dito eixo longitudinal e tendo duas extremidades, estas estando localizadas em lados opostos do dito eixo longitudinal; um segundo par de rodas espaçadas do dito primeiro par e uma montagem resiliente para o dito segundo par de rodas nas extremidades da dita estrutura alongada para efeito de deflexão independente de cada roda do dito segundo par com relação às ditas extremidades.

22 - Veículo de seis rodas segundo o ponto 21, caracterizado por compreender uma fonte de força trativa a ser transmitida ao dito segundo par de rodas, e dita fonte incluindo uma transmissão de força firmemente montada com relação a e girando com o dito segundo elemento alongado em torno do dito eixo longitudinal, e incluindo ainda conexões de tração comunicando a dita transmissão de força a o dito segundo par de rodas com relação ao dito segundo elemento alongado.

23 - Veículo de seis rodas, caracterizado por compreender os jogos de rodas dianteiras, traseiras e intermediárias e disposições para direcionar o jogo de rodas intermediárias em coordenação com um dos restantes jogos de rodas.

24 - Veículo de seis rodas, caracterizado substancialmente conforme as inovações que vêm de ser mostradas e descritas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 13 de Abril de 1960, sob No. 41.991.



TÉRMO: 107 251 - de 12 de Dezembro de 1958

Requerente: SHAWINIGAN CHEMICALS LIMITED - Canadá

Privilégio de Invenção: UM PROCESSO PARA PREPARAR UMA COMPOSIÇÃO AQUOSA PIGMENTADA DE REVESTIMENTO E A COMPOSIÇÃO RE-SULTANTE

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, tendo uma concentração por volume do pigmento de 8-80%, caracterizado por compreender a formação de uma mistura de água; um constituinte polimerizável, consistindo essencialmente de um líquido escolhido do grupo consistindo de ésteres vi-

vinílicos de ácidos monocarboxílicos alifáticos saturados, tendo de dois a quatro átomos de carbono e misturas desses ésteres vinílicos; ésteres de ácido acrílico de álcoois mono-hidroxílicos alifáticos saturados, tendo de um a quatro átomos de carbono e suas misturas, acrilonitrila, estireno, misturas de qualquer um desses ésteres vinílicos e qualquer um desses ésteres de ácido acrílico, misturas de qualquer um desses ésteres vinílicos e um éster vinílico de ácidos monocarboxílicos alifáticos saturados, tendo de cinco a oito átomos de carbono, misturas de qualquer um desses ésteres vinílicos de ácidos tendo de dois a quatro átomos de carbono e um éster de ácido acrílico de álcoois mono-hidroxílicos alifáticos saturados, tendo de cinco a dez átomos de carbono, misturas de qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico de álcoois, tendo de um a quatro átomos de carbono, e um éster de ácido acrílico de álcoois mono-hidroxílicos alifáticos saturados, tendo de cinco a dez átomos de carbono, misturas de qualquer um dos ditos ésteres de ácido metacrílico de álcoois, tendo de um a quatro átomos de carbono e qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico, misturas de acrilonitrila e qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico, misturas de cloreto de vinilideno e qualquer um dos ditos ésteres vinílicos, misturas de cloreto de vinilideno e qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico, misturas de um diéster do ácido maleico de álcoois mono-hidroxílicos alifáticos saturados, tendo de um a dez átomos de carbono e qualquer um dos ditos ésteres vinílicos de ácidos, tendo de dois a quatro átomos de carbono, misturas de qualquer um dos ditos diésteres do ácido maleico e qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico de álcoois, tendo de um a quatro átomos de carbono, misturas de um diéster de ácido fumárico de álcoois mono-hidroxílicos alifáticos saturados, tendo de um a dez átomos de carbono, e qualquer um dos ditos ésteres vinílicos de ácidos, tendo de dois a quatro átomos de carbono, misturas de qualquer um dos ditos diésteres do ácido fumárico e qualquer um dos ditos ésteres de ácido acrílico de álcoois, tendo de um a quatro átomos de carbono, e misturas de estireno e butadieno; uma dispersão aquosa de pigmento; um agente umedecedor; um coloide protetor, um sistema catalisador ativado de redução, consistindo de um agente oxidante, consistindo de um sal hidrossolúvel do ácido persulfúrico, pelo menos um agente redutor, consistindo de um composto hidrossolúvel do grupo consistindo de sais de oxiácidos de enxofre, tendo propriedades redutoras, e compostos de adição desses sais com um aldeído, um ativador de catalisador, consistindo de um sal de ferro hidrossolúvel, numa quantidade de pelo menos 0,0023% em peso do constituinte polimerizável, quando o dito sal for sulfato ferroso, e pelo menos um equivalente equimolar de tal quantidade, quando for usado outro sal de ferro, e um agente sequestrador capaz de formar um complexo com os cátions de ferro polivalente, sendo a razão molar do agente sequestrador para o cátion de ferro na faixa de 1:2 a 2:1; a agitação da dita mistura a temperaturas abaixo da temperatura de refluxo da mistura, quando ocorrem simultaneamente a polimerização do dito constituinte polimerizável e a dispersão do pigmento na resultante emulsão; e o ajustamento da proporção do constituinte polimeri-

zável na mistura para formar uma composição de revestimento aquosa e pigmentada entre 8 e 80%.

2. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 1, caracterizado por consistir o constituinte polimerizável de acetato de vinila.

3. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que o agente umedecedor é o produto de condensação do óxido de etileno com o produto de reação de óxido de propileno e propileno-glicol, tendo o dito produto de condensação um peso molecular médio entre 2.000 e 8.000, sendo o coloide protetor hidroxietil-celulose, consistindo o sistema catalisador de persulfato de potássio, sulfoxilato-formaldeído de sódio, sulfato ferroso e pirofosfato de sódio.

4. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que o ativador da catalisação é escolhido do grupo de sais de ferro, consistindo de cloreto férrico e sulfato ferroso.

5. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser o agente sequestrador um sal de metal alcalino escolhido do grupo consistindo de silicato de sódio, silicato de potássio, pirofosfato de sódio, pirofosfato de potássio, metafosfato de sódio e metafosfato de potássio.

6. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 5, caracterizado por compreender ainda a adição de um plastificador para o material polimerizado na completação da polimerização.

7. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o dito constituinte polimerizável é adicionado em duas porções, a segunda porção entre 70 e 90% do constituinte polimerizável total, em peso, a temperatura abaixo da temperatura de refluxo da mistura, sendo a dita segunda porção ajustada para formar uma composição aquosa de revestimento, pigmentada, tendo uma concentração em volume do pigmento entre 8 e 80%.

8. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 7, caracterizado pelo fato de que o agente oxidante e o agente redutor são adicionados em duas porções, sendo as segundas porções desses agentes oxidantes e redutores adicionadas após ter sido adicionado todo o constituinte polimerizável entendendo-se a dita segunda porção do agente oxidante entre 50 e 20% do agente oxidante total em peso, e entendendo-se a dita segunda porção do agente redutor entre 50 e 0% do agente de redução total em peso.

9. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o agente redutor é um composto hidrossolúvel escolhido do grupo consistindo de sulfoxilatos, sulfitos, hidrossulfitos, bis-sulfitos e metabissulfitos.

10. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicações precedentes, caracterizado por compreender: (A) formar uma mistura de (1) água, (2) um líquido polimerizável, compreendendo um éster vinílico de um ácido monocarboxílico alifático saturado de dois a quatro átomos de car-

bono, (3) uma dispersão aquosa de pigmento, (4) um agente umedecedor do grupo consistindo de agente umedecedores aniônicos e não-iônicos, (5) um coloide protetor, (6) um sistema catalisador ativado de redução, consistindo de (a) um agente oxidante, consistindo de um sal hidrossolúvel do ácido persulfúrico, (b) um agente redutor, consistindo de um composto hidrossolúvel escolhido do grupo consistindo de sais de óxi-ácidos de enxofre, tendo propriedades redutoras e compostos de adição desses sais com um aldeído, (c) um ativador de catalisador, consistindo de um sal de ferro hidrossolúvel numa quantidade de pelo menos 0,0023% do peso do líquido de polimerização, quando o dito sal for sulfato ferroso, e pelo menos em equivalente equimolar de tal quantidade, quando for usado outro sal de ferro, e (d) um agente sequestrador capaz de formar um complexo com cátions polivalentes de ferro, sendo a razão molar do agente sequestrador para o cátion de ferro na faixa de 1:2 a 2:1; (B) agitar a dita mistura a temperaturas abaixo da temperatura de refluxo da mistura para formar uma emulsão aquosa, enquanto ocorrem simultaneamente a polimerização do dito monômero em água e a dispersão do pigmento na dita emulsão, formando a proporção do líquido polimerizável na mistura uma composição de revestimento aquosa e pigmentada, tendo uma concentração de pigmento em volume entre cerca de 25 e cerca de 40%.

11. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 10, caracterizado pelo fato de ser o agente sequestrador escolhido do grupo consistindo de silicato de sódio, silicato de potássio, pirofosfato de sódio, pirofosfato de potássio, metafosfato de sódio e metafosfato de potássio.

12. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 11, caracterizado pelo fato de ser o coloide protetor escolhido do grupo consistindo de metil-celulose e hidroxietil-celulose.

13. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 12, caracterizado pelo fato de ser o ativador escolhido do grupo de sais de ferro, consistindo de cloreto férrico e sulfato ferroso.

14. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 10, caracterizado pelo fato de que o plastificante é adicionado no final do período de agitação.

15. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 14, caracterizado pelo fato de que o dito plastificante é o ftalato dibutílico.

16. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 10, caracterizado pelo fato de ser o agente redutor um composto hidrossolúvel escolhido do grupo consistindo de sulfoxilatos, sulfitos, hidrossulfitos, bissulfitos e metabissulfitos.

17. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 10, caracterizado pelo fato de que o dito líquido polimerizável contém, adicionalmente ao éster vinílico, pelo menos um outro composto alifático insaturado copolimerizável com o mesmo e escolhido do grupo consistindo de ésteres de ácido acrílico, ésteres de ácido metacrílico, diésteres de ácido maleico, diésteres de ácido fumárico, ou todos esses ésteres de álcoois alifáticos saturados, tendo de

um a dez átomos de carbono, e ésteres vinílicos de ácidos monocarboxílicos alifáticos saturados, tendo de dois a oito átomos de carbono.

18. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento conforme reivindicação 1, caracterizado por compreender (A) a formação de uma mistura de (1) água, (2) um líquido polimerizável compreendendo acetato de vinila (3) uma pasta uniforme previamente preparada, contendo material de pigmento, um auxiliar de dispersão, e água (4) um agente umedecedor e sequestrador, consistindo de um produto de condensação, de alto peso molecular, de óxido de etileno com propileno-glicol, (5) um coloide protetor, consistindo de hidroxietil-celulose, (6) um sistema de catalisação ativado de redução consistindo de persulfato de potássio, formaldeído-sulfoxilato de sódio e sulfato ferroso, numa quantidade de pelo menos 0,0023% em peso do líquido polimerizável, sendo a razão molar do agente umedecedor a sequestrador para o sulfato ferro na faixa de 1:2 a 2:1 (B) a agitação da dita mistura a temperaturas abaixo da temperatura de refluxo da mistura, para formar uma emulsão enquanto ocorrem simultaneamente a polimerização do dito acetato vinílico em água e a dispersão do pigmento na dita emulsão, formando a proporção do líquido polimerizável na mistura uma composição de revestimento pigmentada aquosa, tendo uma concentração em volume do pigmento entre cerca de 25 e cerca de 40%.

19. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 18, caracterizado pelo fato de se empregar como agente umedecedor um alquil-aril-sulfonato de sódio.

20. Um processo para preparar uma composição aquosa pigmentada de revestimento, conforme reivindicação 10, caracterizado por compreender: (A) formar uma mistura de (1) água, uma primeira porção de um líquido polimerizável, compreendendo um éster vinílico monomérico de um ácido monocarboxílico alifático saturado, tendo de dois a quatro átomos de carbono, (3) uma dispersão aquosa de pigmento, (4) um agente umedecedor do grupo consistindo de agentes umedecedores aniônicos e não-iônicos, (5) um coloide protetor, (6) um sistema de catalisação ativado de redução, consistindo de (a) uma primeira porção de um agente oxidante, consistindo de um sal hidrossolúvel do ácido persulfúrico, (b) uma primeira porção de um agente redutor, consistindo de um composto hidrossolúvel, escolhido do grupo consistindo de sais de óxi-ácidos de enxofre, tendo propriedades redutoras, e compostos de adição desses sais com um aldeído, (c) um ativador de catalisação consistindo de um sal de ferro hidrossolúvel numa quantidade de pelo menos 0,0023% em peso do líquido polimerizável, quando o dito sal for o sulfato ferroso e pelo menos um equivalente equimolar de tal quantidade, quando for usado outro sal de ferro, e (d) um agente sequestrador capaz de formar um complexo com os cátions de ferro polivalentes, sendo a razão molar do agente sequestrador para o cátion de ferro na faixa de 1:2 a 2:1 (B) a agitação da dita mistura a temperaturas abaixo da temperatura de refluxo da mistura, para formar uma dispersão-emulsão dos líquidos e sólidos, enquanto prossegue a polimerização, (C), a adição, enquanto continua a agitação, de uma segunda porção do líquido polimerizável dentro da faixa de 70% e 30% da quantidade total do líquido polimerizável em peso, numa velocidade capaz de impedir que a temperatura da mistura de reação suba para a temperatura de

refluxo e numa quantidade suficiente para formar uma composição de revestimento aquosa pigmentada, tendo uma concentração em volume de pigmento entre cerca de 25 e cerca de 40%, (D) a adição, enquanto continuada a agitação, após haver sido introduzida a totalidade do líquido polimerizável, de uma segunda porção do agente redutor, dentro da faixa de 50% e 0%, da quantidade total do agente redutor, em peso, e (E) a continuação da agitação até serem completadas a polimerização do dito monômero em água e a dispersão do pigmento na dita emulsão, sendo produzida assim uma composição pigmentada de revestimento.

21. Uma composição aquosa pigmentada de revestimento, tendo uma concentração de pigmento por volume entre 8 e 80%, produzida de acordo com as reivindicações precedentes de 1 a 20.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes do Canadá em 28 de dezembro de 1957 sob nº 742.858.

TERMO: 121 990 - de 16 de Agosto de 1960

Requerente: THE GOODYEAR TIRE & RUBBER COMPANY - E.U.A.

Privilegio de Invenção: PROCESSO DE E APARELHO PARA FABRICAÇÃO DE PNEUMÁTICOS

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo de fabricação de uma carcaça de pneumático caracterizado por formar uma fita de, pelo menos, uma camada de material de reforço revestido de borracha, tendo a citada fita uma parte central cilíndrica, uma parte de ombro, e partes terminais cilíndricas; aplicar um aro de talão contra cada parte do ombro, estendendo-se as partes terminais cilíndricas da citada fita co-axialmente com mas radialmente espaçadas para dentro da periferia interna dos aros de talões; aplicar tensão às citadas partes terminais em direção axial e, simultaneamente, em torno de sua circunferência; mover as citadas partes terminais, radialmente, enquanto se esticam as citadas partes terminais, em contacto com a base dos aros de talões, simultaneamente, em torno de toda a sua circunferência; e em seguida, dobrar progressivamente e prender as citadas partes terminais em torno da superfície dos aros de talões virada para o centro e da parte de ombro da citada fita.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo estágio de esticamento das citadas partes terminais consistir em pegar, friccionamente, a superfície radialmente interna das partes terminais da citada fita, simultaneamente, em torno da sua circunferência e puxar as citadas partes terminais axialmente à citada fita, de modo a prender as citadas partes terminais.

3. Processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado antes de aplicar o citado aro de talão contra cada ombro, pelos estágios de formar a citada fita, com pelo menos, uma camada de material de reforço revestido de borracha, sobre um tambor de formação de pneumático, estendendo-se as partes terminais da citada fita até além das extremidades do tambor; e expandir, pelo menos a parte central do citado tambor para que adquira uma forma substancialmente cilíndrica, para formar, assim, um ombro anular na fita, espaçada de cada extremidade dela, e partes terminais cilíndricas na fita que se estendem co-axialmente com mas radialmente espaçadas para dentro da parte central cilíndrica da fita.

4. Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por, depois de prender, friccionamente, a superfície radialmente interna das partes terminais da citada fita, seguirem-se os estágios de expandir, de início, radialmente, o bordo marginal das citadas partes terminais

até um diâmetro maior do que o da periferia interna dos aros de talões; puxar as citadas partes terminais axialmente da citada fita e, simultaneamente, expandir, radialmente, o bordo marginal das partes laterais até um diâmetro ainda maior, de modo que as partes terminais prendam a base dos aros de talões.

5. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelas citadas partes terminais serem dobradas e presas em torno da superfície dos aros de talões viradas para o centro e a parte de ombro da fita, simultaneamente, em torno de toda a sua circunferência.

6. Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por, depois de dobrar e prender as partes terminais em torno dos aros de talões e da parte de ombro da fita, comprimir a parte de talão da carcaça acabada, axialmente, contra o tambor de formação de pneumático.

7. Um processo, de fabricação de uma carcaça de pneumático sobre um tambor de formação de pneumático, caracterizado por envolver uma lona de pneumático em torno de um tambor de formação de pneumático, com as partes marginais da lona em torno de tambores auxiliares, postos nas extremidades opostas do citado tambor de formação de pneumático; expandir o tambor de formação de pneumático, radialmente, para formar partes de ombro na lona do pneumático; colocar aros de talões contra os citados ombros; expandir os citados tambores auxiliares para prender a superfície radialmente interna das partes marginais da citada fita; e mover as citadas partes laterais marginais para fora do citado tambor, de modo a esticar, axialmente, as citadas partes terminais; mover as citadas partes terminais radialmente, para as prender na base do aro de talão, simultaneamente expandindo os tambores auxiliares em torno de toda a sua circunferência, e enquanto se esticam as citadas partes terminais; e, em seguida, dobrar progressivamente, e prender as citadas partes terminais em torno da superfície dos aros de talão viradas para o centro, e a parte de ombro da fita.

8. Um processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelas citadas partes terminais serem esticadas em direção axial pelo apriçamento friccional com uma peça anular insuflável colocada sobre cada um dos citados tambores auxiliares.

9. Um processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por serem as citadas peças insufláveis, simultaneamente, expandidas radialmente e movidas axialmente para prender as citadas partes terminais da fita na base dos aros de talões e, em seguida, serem, simultaneamente, roladas em torno da superfície do talão virada para o centro e o ombro da fita para dobrar e prender nelas as partes terminais da lona.

10. Máquina de fabricação de pneumáticos, caracterizada por incluir um tambor radial e axialmente expansível montado sobre um eixo que tem uma pluralidade de seções expansíveis, co-axialmente instaladas sobre o citado eixo, tendo cada seção uma multiplicidade de elementos que definem, coletivamente, uma superfície substancialmente cilíndrica; uma peça anular insuflável concêntrica com o eixo do citado eixo para mover os elementos, radial e simultaneamente, sendo pelo menos uma das citadas seções fixa no citado eixo e sendo a outra das citadas seções axialmente móvel em relação à citada seção fixa; e dispositivos para localizar ajustavelmente as outras seções citadas, axialmente, em relação à citada seção fixa.

11. Máquina, de acordo com o ponto 10, caracterizada por ter uma chapa arqueada presa em cada um dos citados elementos, estendendo-se as citadas chapas em superposição uma à outra, tanto circunferencialmente como axialmente ao tambor, para formar uma superfície ininterrupta

continua durante a expansão radial ou axial das seções do tambor.

22. Máquina, de acordo com o ponto 11, caracterizada por ter um invólucro flexível expansível elástico prendendo a superfície externa das citadas chapas superpostas, com flanges anulares dirigidos radialmente em torno do ombro do citado tambor, de modo que a superfície de trabalho do tambor não apresente lacunas e fique, rigidamente, suportada durante todas as posições radial ou axialmente expandidas do tambor.

23. Máquina, de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo flange do citado invólucro de borracha, dirigido axialmente, se estender do- extensivamente, em torno dos ombros do tambor e terminar num rebordo anular; um elemento anular que prende a face axialmente externa do citado rebordo; sendo o citado elemento preso nas extremidades do tambor prendendo o citado tambor.

24. Máquina, de acordo com o ponto 10, caracterizada por serem os citados elementos que ficam sobre cada uma das citadas seções, providos de peças espaçadoras tendo uma superfície radialmente interna que se conforma com a curvatura dos citados elementos, e uma superfície radialmente externa que define, coletivamente, uma superfície de trabalho substancialmente cilíndrica, e dispositivos para prender, removivelmente, as citadas peças espaçadoras a cada um dos citados elementos, de modo que o diâmetro do tambor, em sua posição não expandida possa ser aumentado.

25. Máquina, de acordo com o ponto 10, caracterizada por ter um mecanismo virador de lona preso em cada extremidade do tambor, com uma superfície rígida anular que é concêntrica com o eixo do tambor e um saco insuflável suportado pela citada peça viradora, de modo que as citadas peças viradoras e o tambor possam ser removidos do citado eixo, como uma unidade.

26. Máquina, de acordo com o ponto 15, caracterizada por ter dispositivos para rolar cada um dos citados sacos insufláveis, quando, cheios, para o centro do citado tambor, incluindo os citados dispositivos roladores uma superfície anular dirigida axialmente, de diâmetro maior do que o citado tambor, e uma peça dirigida radialmente para dentro, para prender a superfície do saco virada para o centro, e dispositivos para moverem, simultaneamente as citadas peças para o centro do tambor em igual velocidade.

27. Máquina, de acordo com o ponto 16, caracterizada por ter dispositivos para prender um aro de talão montado sobre cada um dos citados dispositivos roladores de saco.

28. Máquina, de acordo com qualquer dos pontos 10 a 17, caracterizada por incluir um invólucro elástico flexível que cobre a superfície externa dos citados elementos, tendo o citado invólucro flanges anulares dirigidos axialmente em torno do ombro do citado tambor de modo que a superfície de trabalho do tambor não apresente lacunas durante as posições radial ou axialmente expandidas do tambor.

29. Máquina, de acordo com o ponto 18, caracterizada por ter cada um dos elementos citados uma peça espaçadora com uma superfície radialmente interna que se conforma com a curvatura dos citados elementos e uma superfície radialmente externa que define, coletivamente, uma superfície de trabalho substancialmente cilíndrica, de diâmetro maior do que o formado pelos citados elementos; e dispositivos para prender, removivelmente, as citadas peças espaçadoras a cada um dos citados elementos, de modo que o diâmetro do tambor, em sua posição não expandida possa ser aumentado.

20. Máquina, de acordo com qualquer dos pontos 10 a 19, caracterizada por ter um mecanismo virador de lona preso em cada extremidade do tambor, tendo uma superfície anular rígida que é concêntrica com o eixo do tambor e um saco insuflável suportado pela citada peça viradora de modo que as citadas peças viradoras e o tambor possam ser removidos do citado eixo, como uma unidade.

21. Máquina, de acordo com o ponto 20, caracterizada por ter dispositivos para moverem os citados sacos, quando insuflados, na direção do centro do tambor, incluindo os citados dispositivos uma superfície anular dirigida axialmente, de maior diâmetro do que o citado tambor, e uma peça dirigida radialmente para dentro; e dispositivos para moverem, simultaneamente, as citadas peças na direção do centro do tambor em igual velocidade.

22. Máquina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por ter dispositivos para prenderem um aro de talão montado sobre cada um dos citados dispositivos que movem os sacos.

23. Uma máquina de fabricação de pneumático, de acordo com o ponto 20, caracterizada por ser cada um dos citados sacos insufláveis, preso num dos citados suportes rígidos anulares em torno de toda a sua circunferência, num lugar axialmente espaçado para fora do ombro, tendo a espessura em corte do citado saco insuflável, substancialmente, menor na extremidade virada para dentro do citado saco insuflável do que na sua extremidade virada para fora.

24. Máquina, de acordo com o ponto 21, caracterizada pelo comprimento axial do citado saco insuflável ser menor do que a metade do comprimento do citado tambor, e pela citada parte axial da peça que move o saco ser menor do que a metade do comprimento do citado saco, insuflável.

25. Máquina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por ter dispositivos para encher os citados sacos, simultaneamente, e dispositivos para moverem os citados dispositivos que movem os sacos depois do enchimento dos citados sacos.

26. Máquina, de acordo com o ponto 22, caracterizada por ter os citados dispositivos que movem os citados sacos insufláveis movidos axialmente ao tambor, até que os citados assentadores de talão atinjam as partes do talão do pneumático viradas para o centro.

27. Uma máquina de fabricação de pneumáticos caracterizada por ter um tambor de fabricação rotativo com uma pluralidade de elementos que são expansíveis de uma posição radialmente interna para uma posição radialmente externa, e que definem, coletivamente, uma superfície substancialmente cilíndrica; um suporte anular rígido preso em cada extremidade do tambor; um saco anular insuflável para virar as pontas da lona montados sobre cada um dos citados suportes; dispositivos para prender, anularmente, cada saco num dos citados suportes rígidos, num lugar axialmente espaçado do ombro do tambor; tendo a parte do citado saco adjacente ao citado tambor uma distensibilidade substancialmente maior do que a parte restante do saco, de modo que, quando se enche o saco, este se move, axialmente para fora do citado tambor.

28. Máquina, de acordo com o ponto 27, caracterizada pela citada parte do saco adjacente ao citado tambor ser de secção substancialmente mais fina do que a parte restante do saco.

29. Máquina, de acordo com o ponto 27, caracterizada por ser a peça anular provida para mover simultaneamente os citados sacos na direção do centro do tambor.

30. Máquina, de acordo com o ponto 29, caracterizada por terem os citados sacos um comprimento substancialmente menor do que a metade

do comprimento do tambor e por terem os citados dispositivos que movem os sacos um comprimento substancialmente menor do que a metade do comprimento dos citados sacos.

31. Máquina, de acordo com o ponto 29, caracterizada por ser cada uma das citadas peças anulares provida de uma superfície que atinge uma parte da superfície do citado saco virada radialmente, e uma superfície que atinge a superfície do saco cheio virada para o centro.

32. Máquina, de acordo com o ponto 29, caracterizada por ser cada uma das citadas peças anulares provida de uma superfície cônica que atinge uma parte da superfície do saco cheio virada radialmente.

33. Máquina, de acordo com o ponto 29, caracterizada por ter dispositivos para suportarem os citados dispositivos que movem os citados sacos, sendo os citados dispositivos suportes móveis ao longo de dispositivos corredeiros; um par de peças ponteadoras sobre os citados dispositivos corredeiros; e dispositivos para moverem, positivamente, os citados suportes ponteadores em velocidade uniforme, do centro dos citados tambor para as extremidades do citado tambor.

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 America, em 25 de agosto de 1959, sob Nº 835.936.

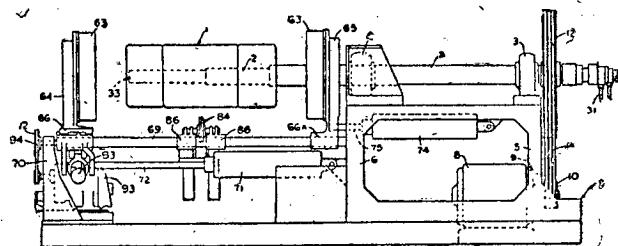
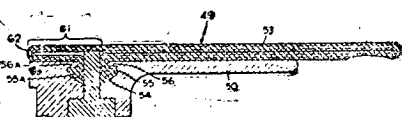


FIG. 1

FIG. 3



TÉRMO Nº 150.686 de 11 de julho de 1963

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

Privilegio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM INTERRUPTOR A VÁCUO PARA CIRCUITOS ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, conforme acima descrito e ilustrado, caracterizados pelo fato de o interruptor compreender: um invólucro de vácuo perfeito, um par de contactos separáveis com a configuração de disco dispostos dentro do referido invólucro, meios para separarem os ditos contactos e estabelecerem uma folga de centelhamento entre os quais se adapta o estabelecimento de uma centelha, um anel que circunda a dita folga de centelhamento e tem superfícies de movimento de centelha anulares em lados axialmente opostos do dito anel sendo cada uma das referidas superfícies separada de um contacto de disco adjacente por meio de uma folga de centelhamento secundária que se estende em torno da porção periférica externa do dito contacto de disco adjacente, projetando-se o dito anel radialmente para dentro a partir do referido invólucro e sendo normalmente isolado eletricamente dos referidos contactos, meios para moverem magnéticamente a referida centelha sobre a região periférica externa dos ditos contactos e para engatamento com o dito anel afim de estabelecer pequenas centelhas relacionadas em série transversalmente às ditas folgas secundárias de centelhamento, meios para fazerem com que cada uma das ditas pequenas centelhas se mova circunferencialmente em torno do dito anel ao longo de uma das ditas superfícies de movimento de centelha compreendendo os referidos meios de movimento de centelha rasgos que se estendem a partir da periferia interna do referido anel para fora através

dos trajetos que têm uma componente tangencial em relação ao dito anel, e meios para forçarem a circulação de corrente através do dito anel entre pontos alinhados nas duas superfícies de movimento de centelha para seguirem um percurso que se estende entre os ditos rasgos e tem uma componente estendida numa direção tangencial ao dito anel.

2. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, caracterizado pelo fato do interruptor compreender: um invólucro de vácuo perfeito, um par de eletrodos dentro do dito invólucro e definindo entre eles uma folga principal através da qual é previsto o estabelecimento de uma centelha proveniente da interrupção de circuito, um anel circundando a dita folga principal e tendo superfícies de movimento de centelha anulares em lados axialmente opostos do referido anel, sendo cada uma das ditas superfícies de movimento de centelha separada de um eletrodo adjacente por meio de uma folga de centelhamento secundária que se estende em torno da porção periférica externa do dito eletrodo adjacente, projetando-se o referido anel radialmente para dentro a partir do dito invólucro e sendo normalmente isolado eletricamente dos referidos eletrodos, meios para deslocarem magnéticamente a dita centelha sobre a região periférica externa dos ditos eletrodos e em engatamento com o dito anel para estabelecer pequenas centelhas relacionadas em série transversalmente às referidas folgas de centelhamento secundárias, meios de movimento de centelha para fazerem com que as ditas pequenas centelhas relacionadas em série se movam circunferencialmente em torno do dito anel ao longo das ditas superfícies de movimento de centelha, compreendendo os ditos meios de movimento de centelha rasgos no dito anel numa das ditas superfícies de movimento de centelha que se estendem a partir da periferia interna do dito anel radialmente para fora via percursos que têm uma componente tangencial em relação ao dito anel, e meios para forçarem a corrente a circular através do dito anel entre os pontos alinhados nas ditas duas superfícies de movimento de centelha de maneira que sigam um percurso que se estende desde o ponto na superfície rasgada radialmente para fora entre os ditos rasgos com uma componente que se estende numa direção tangencial ao dito anel adjacente ao ponto na superfície de movimento de centelha rasgada.

3. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que pelo menos um dos ditos eletrodos é em forma de disco e contém meios de rasgo estendidos da sua periferia externa para dentro de uma maneira tal que o percurso de corrente que se estende através do dito eletrodo para um terminal de pequena centelha localizado na região periférica externa do eletrodo tem uma componente que se estende geralmente tangencialmente em relação à dita periferia na região da dita pequena centelha.

4. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de que os rasgos no dito eletrodo em forma de disco e no dito anel se estendem na mesma direção angular a partir da folga de centelhamento secundária entre o dito eletrodo e anel.

5. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que o dito invólucro compreende um invólucro ôco de material, isolante e em que o dito anel é espigado radialmente para dentro a partir do dito invólucro e é suportado no dito invólucro.

6. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que o dito anel é dotado de uma porção metálica ôca externa que constitui uma parte do dito invólucro, compreendendo ainda o dito invólucro pelo menos dois membros

dos de material isolante em lados axialmente opostos da dita parte ôca metálica e vedações estanques ao vácuo entre os ditos membros de isolamento ôca e a dita parte metálica ôca.

7. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que o dito invólucro é construído parcialmente de material isolante e em que é previsto um par de protetores condensadores de vapores metálicos que circundam respectivamente as ditas folgas de centelhamento secundárias e dispostos entre as ditas folgas de centelhamento e as partes de isolamento do dito invólucro para protegerem as ditas partes de isolamento contra a condensação dos vapores metálicos nelas e meios que compreendem as ditas partes de isolamento protegidas para isolarem eletricamente o protetor de cada uma das folgas de centelhamento secundárias em relação ao dito anel e ao eletrodo que forma a dita folga secundária e para isolarem eletricamente os ditos protetores um do outro.

8. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os ditos eletrodos estão em forma de disco e contêm rasgos que se estendem desde a sua periferia externa para dentro, tendo os ditos rasgos uma configuração que força a corrente a circular através de cada disco de eletrodo proveniente de um terminal de pequena centelha na dita parte periférica externa para seguir um percurso que tem uma componente que se estendem geralmente tangencial em relação à dita periferia nas proximidades do terminal da pequena centelha, estendendo-se a dita última componente tangencial a partir da pequena centelha na mesma direção angular da componente tangencial do percurso de corrente que se estende a partir da dita pequena centelha e através do dito anel.

9. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, caracterizados pelo fato do interruptor compreender: um invólucro de vácuo perfeito, um par de eletrodos dentro do dito invólucro e definindo entre eles uma folga principal através da qual é previsto o estabelecimento de uma centelha proveniente da interrupção do circuito, um anel que circunda a dita folga principal e tem superfícies de movimento de centelha anulares nos lados axialmente opostos do dito anel, sendo cada uma das superfícies de movimento de centelha separada de um eletrodo adjacente por meio de uma folga de centelhamento secundária que se estende em torno da parte periférica externa do dito eletrodo adjacente, projetando-se o dito anel radialmente para dentro a partir do dito invólucro e sendo normalmente isolado eletricamente dos ditos eletrodos, meios para deslocarem magnéticamente a dita centelha sobre a região periférica externa dos ditos eletrodos e em engatamento com o dito anel para estabelecerem pequenas centelhas relacionadas em série transversalmente às ditas folgas de centelhamento secundárias, e meios para forçarem a corrente a circular entre os terminais da centelha localizados nas superfícies de movimento de centelha espaçadas axialmente do dito anel para seguirem percursos que têm uma componente estendida a partir de cada um dos ditos terminais da centelha numa direção, radial para fora.

10. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 9, caracterizados pelo fato de que um dos ditos eletrodos compreende uma primeira parte móvel que se desloca para engatar e desengatar o outro dito eletrodo e uma segunda parte que circunda a dita primeira parte e tendo uma periferia externa que fica localizada adjacente a uma das superfícies de movimento de centelha anulares do dito anel no lado oposto de uma folga de centelhamento secundária a partir da dita superfície de movimento de centelha anular.

11. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 10, caracterizados pelo fato de que o interruptor está em combinação com meios de movimento de centelha para impulsionarem cada uma das pequenas centelhas circunferencialmente em torno do dito anel ao longo de uma das ditas superfícies de movimento de centelha, compreendendo os ditos meios de movimento de centelha rasgos que se estendem a partir da periferia interna do anel para fora via percursos que têm uma componente tangencial em relação ao dito anel.

12. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 9, caracterizados pelo fato de que os ditos eletrodos são espaçados em torno das suas periferias externas quando o dito interruptor está fechado e em que o dito anel se projeta para dentro passadas as periferias dos ditos eletrodos dentro do espaço entre as periferias externas.

13. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, caracterizados pelo fato de interruptor compreender: um invólucro de vácuo perfeito, um par de eletrodos dentro do dito invólucro e definindo entre eles uma folga principal através da qual é previsto o estabelecimento de uma centelha proveniente da interrupção do circuito, um anel que circunda a dita folga principal e tem superfícies de movimento de centelha anulares nos lados axialmente opostos do dito anel, sendo cada uma das ditas superfícies de movimento de centelha separada de um eletrodo adjacente por meio de uma folga de centelhamento secundária que se estende em torno da porção periférica externa do dito eletrodo adjacente, sendo o dito anel normalmente isolado eletricamente em relação aos ditos eletrodos, meios para deslocarem magnéticamente a dita centelha sobre a região periférica externa dos ditos eletrodos e em engatamento com o dito anel para estabelecer pequenas centelhas relacionadas em série através das ditas folgas de centelhamento secundárias, meios para movimento de centelha para fazerem com que cada uma das ditas pequenas centelhas relacionadas em série se mova circunferencialmente em torno do dito anel ao longo da dita superfície de movimento de centelha, compreendendo os ditos meios de movimento de centelha rasgos na porção periférica interna do dito anel numa das ditas superfícies de movimento de centelha que se estendem sobre percursos que têm componentes tangenciais em relação ao dito anel, sendo a forma do dito anel proporcionada de maneira que a corrente que circula através do dito anel para um terminal de pequena centelha substancialmente em qualquer posição angular na porção periférica interna do dito anel, segue um percurso que se estende entre os ditos rasgos e tem uma componente que se estende tangencialmente a dito anel na proximidade imediata do dito terminal da pequena centelha.

14. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 13, caracterizados pelo fato de que os ditos rasgos estendem-se a partir da periferia recôndita do anel, no sentido radial para fora, por meio de percursos que têm componentes tangenciais em relação ao dito anel.

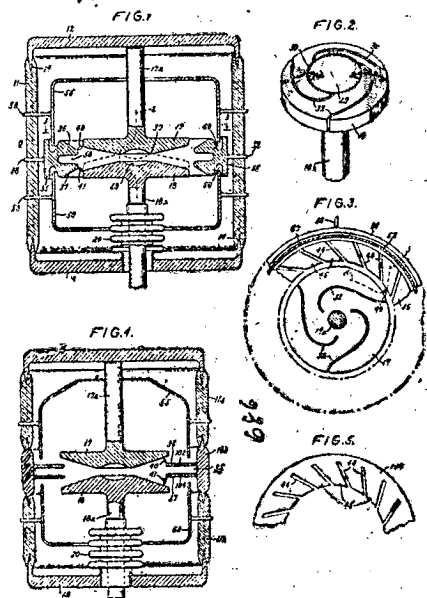
15. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 13, caracterizados pelo fato de que os ditos rasgos estendem-se a partir de uma das ditas superfícies de movimento de centelha transversalmente à dita superfície de movimento de centelha, por meio de percursos que têm componentes tangenciais em relação ao dito anel.

16. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, caracterizados pelo fato do dito interruptor compreender: um in-

vólucro de vácuo perfeito, um par de eletrodos dentro do dito invólucro e definindo entre eles uma folga principal através da qual é previsto o estabelecimento de uma centelha proveniente da interrupção do circuito, um anel circundando a dita folga principal e tendo superfícies de movimento de centelha anulares em lados axialmente opostos do dito anel, sendo cada uma das ditas superfícies de movimento de centelha separada de um eletrodo adjacente por meio de uma folga de centelhamento secundária que se estende em torno da porção periférica externa do dito eletrodo adjacente, projetando-se o dito anel radialmente para dentro a partir do dito invólucro e sendo normalmente isolado eletricamente em relação aos ditos eletrodos, meios para moverem magnéticamente a dita centelha sobre a região periférica externa dos ditos eletrodos e em engatamento com o dito anel para estabelecerem pequenas centelhas relacionadas em série através das ditas folgas de centelhamento secundárias, meios para movimento de centelha para fazerem com que as pequenas centelhas relacionadas em série se movem circunferencialmente em torno do dito anel ao longo das superfícies de movimento de centelha, compreendendo os ditos meios de movimento de centelha rasgos no dito anel que interseccionam cada uma das ditas superfícies de movimento de centelha e se estendem transversalmente às superfícies de movimento de centelha por meio de percursos que têm uma componente tangencial em relação ao dito anel.

17. Aperfeiçoamentos em interruptor a vácuo para circuitos elétricos, de acordo com o ponto 16, caracterizados pelo fato de que cada um dos ditos eletrodos é dotado de rasgos de uma configuração que força a corrente a circular através do eletrodo, proveniente de um terminal de pequena centelha, na porção periférica externa do dito eletrodo, a seguir um percurso que tem uma componente estendida tangencialmente em relação à dita periferia nas proximidades do terminal da pequena centelha, estendendo-se a dita última componente tangencial a partir da pequena centelha na mesma direção angular da componente tangencial do percurso de corrente que se estende a partir da dita pequena centelha através do dito anel.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes do Estados Unidos da América do Norte, em 17 de julho de 1962, sob o nº 210,416.



Termo 153 816 de 31 de outubro de 1961

REQUERENTE: TELEFLEX INCORPORATED - E.U.A.

Privilégio de invenção: PROCESSO E APARELHO PARA FABRICAR

UM CONDUTO FLEXÍVEL

REIVINDICAÇÕES

1.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios

para avançar continuamente um tubo ao longo de um trajeto de avanço predeterminado; meios acionáveis em sincronismo com os meios avançadores e giráveis em torno do citado trajeto de avanço para dispor helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames, em condição substancialmente não-retorcida, em volta do referido tubo; e meios, dispostos a jusante do referido trajeto de avanço a partir dos mencionados meios aplicadores de arames, para aplicar uma bainha em volta do referido tubo e dos citados arames.

2.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para avançar continuamente um tubo ao longo de um trajeto de avanço predeterminado; meios, acionáveis em sincronismo com os referidos meios avançadores e giráveis em torno do trajeto de avanço, para dispor helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames, em condição substancialmente não-retorcida, em volta do mencionado tubo; meios dispostos a jusante do citado trajeto de avanço a partir dos referidos meios aplicadores de arame e acionáveis em sincronismo com os citados meios avançadores e giráveis em volta do mencionado trajeto de avanço, para enrolar, com um passo pequeno, um elemento em volta dos citados arames; e meios dispostos a jusante dos referidos meios aplicadores do elemento para aplicar uma bainha em volta do citado tubo, dos arames e do elemento.

3.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para avançar continuamente um tubo ao longo de um trajeto de avanço predeterminado; meios acionáveis em sincronismo com os referidos meios avançadores e giráveis em volta do citado trajeto de avanço para dispor helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames, em condição substancialmente não-retorcida, em volta do mencionado tubo; e meios dispostos a jusante dos citados meios avançadores e acionáveis em sincronismo com os referidos meios avançadores e giráveis em torno do mencionado trajeto de avanço, para enrolar helicoidalmente, com um passo relativamente pequeno, meios de fios em volta dos referidos arames.

4.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um trajeto de avanço predeterminado; meios dispostos a jusante do citado trajeto de avanço a partir dos citados meios de puxar e acionáveis em sincronismo com os referidos meios de puxar e giráveis em volta do mencionado trajeto de avanço, para enrolar helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames em volta do citado tubo; e meios dispostos entre os mencionados meios de puxar e aplicadores do arame para aplicar ao conduto meios para reter os citados arames.

5.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um predeterminado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os mencionados meios de puxar e giráveis em volta do referido trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames em volta do citado tubo; e meios dispostos a jusante do referido trajeto de avanço a partir dos citados meios de aplicar para extrusar uma bainha de material plástico em volta dos referidos arames.

6.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um predeterminado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os citados meios de puxar e giráveis em volta do citado trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames em volta do referido tubo;

meios acionáveis em sincronismo com os mencionados meios de puxar e dispostos entre os citados meios de aplicar e de puxar para enrolar helicoidalmente uma mecha de fios, com um passo relativamente pequeno, em volta dos referidos arames; e meios, dispostos entre os mencionados meios de puxar e a citada mecha, para aplicar meios para extrusar uma bainha de material plástico em volta dos citados arames e da referida mecha.

7.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os citados meios de puxar e giráveis em volta do referido trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames em volta do mencionado tubo; meios dispostos a jusante do citado trajeto de avanço, a partir dos citados meios de enrolar arame, para extrusar uma bainha de material plástico em volta dos citados arames; meios acionáveis em sincronismo com os mencionados meios de puxar para receber e bobinar o conduto acabado; e meios dispostos para dirigir o conduto ao longo de um trajeto tortuoso de avanço para flexionar o conduto antes de avançar o mesmo de encontro aos citados meios de receber e de bobinar.

8.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios dispostos a montante do citado trajeto de avanço a partir dos referidos meios de puxar e acionáveis em sincronismo com os meios de puxar e giráveis em volta do mencionado trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente uma pluralidade de arames em volta do referido tubo; meios dispostos entre os mencionados meios de puxar e os meios de enrolar arames para aquecer o material plástico e extrusar uma bainha de material plástico aquecido em volta do citado tubo com arames; uma cuba alongada para conter líquido de resfriamento disposta entre os referidos meios de puxar e os citados meios de extrusar e ao longo do citado trajeto de avanço, de maneira que o conduto seja imerso no líquido de resfriamento; e uma segunda cuba alongada para conter líquido de resfriamento circulante, estando a referida primeira cuba parcialmente imersa na citada segunda cuba.

9.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para aduzir um comprimento contínuo de tubo; meios para continuamente puxar o mencionado tubo a partir dos referidos meios de adução ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios acionáveis em relação sincronizada com os citados meios de puxar e dispostos a montante do mencionado trajeto de avanço a partir dos citados meios de puxar e giráveis em volta do referido trajeto de avanço, para enrolar helicoidalmente, com um passo grande, uma pluralidade de arames em volta do referido tubo e substancialmente em justaposição mútua; e meios dispostos a jusante do citado trajeto de avanço a partir dos citados meios de enrolar para aplicar meios retentores de arame em volta do referido tubo e dos citados arames.

10.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para continuamente extrusar um contínuo comprimento de tubo; meios acionáveis em sincronismo com os citados meios de extrusar para puxar o referido tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os referidos meios de puxar e giráveis em volta do citado trajeto de avanço para enrolar, com passo grande, uma pluralidade de arames em volta do referido tubo; e meios dispostos entre os citados meios de enrolar arame e os menciona-

dos meios de puxar e acionáveis em sincronismo com os mesmos, para aplicar meios retentores de arame em volta dos mencionados tubo e arames.

11.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para suportar um abastecimento de tubo contínuo; meios para puxar continuamente o citado tubo a partir dos referidos meios de suporte e ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os citados meios de puxar e giráveis em volta do mencionado trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente, com passo grande, uma pluralidade de arames em volta do citado tubo e em relação mútua substancialmente justaposta; e meios dispostos entre os referidos meios de enrolar arames e os citados meios de puxar para aplicar meios retentores de arames em volta dos referidos tubo e arames.

12.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios acionáveis em sincronismo com os citados meios de puxar e giráveis em volta do mencionado trajeto de avanço para enrolar helicoidalmente, com passo grande, uma pluralidade de arames em condição substancialmente não-retercida em volta do mencionado tubo e em relação mútua substancialmente justaposta e substancialmente sem flexão permanente dos arames; e meios dispostos entre os referidos meios de enrolar e os citados meios de puxar para aplicar meios retentores de arames em volta dos mencionados tubo e arames.

13.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um trajeto de avanço; meios para enrolar uma pluralidade de arames helicoidalmente e com passo grande em volta do mencionado tubo em movimento ao longo do citado trajeto de avanço, incluindo estes últimos meios uma estrutura-suporte girável em volta do citado trajeto de avanço em sincronismo com os mencionados meios de puxar; meios para montar uma pluralidade de carreteis alimentadores de arame na citada estrutura-suporte e para reter esses carreteis com seus eixos no espaço em relação substancialmente fixa; e meios para guiar os arames dos citados carreteis ao tubo; e meios dispostos entre os mencionados meios de enrolar arames e os citados meios de puxar para aplicar meios retentores de arames em volta dos mencionados tubo e arames.

14.- Aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que os referidos meios para montar os carreteis alimentadores incluem meios de freagem para retardar a rotação dos carreteis e assim manter o esticamento dos arames.

15.- Aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de incluir: uma segunda estrutura-suporte montada para rotação em volta do citado trajeto de avanço a jusante do referido trajeto de avanço e a partir da citada primeira estrutura-suporte; uma pluralidade de meios, na referida segunda estrutura-suporte, para montar bobinas alimentadoras de fios; e meios para guiar os fios, a partir das citadas bobinas, de encontro ao tubo com os arames enrolados no mesmo para permitir que os fios sejam enrolados helicoidalmente em volta dos arames para retenção destes.

16.- Aparelho de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de incluir: meios-guia dispostos para receber e confinar o tubo com os arames enrolados no mesmo antes de um ponto em que os mencionados fios são enrolados em volta dos arames para impedir deslocamento substancial mútuo destes.

17.- Aparelho de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que o referido meios-guia compreendem um tubo alongado terminando substancialmente na referida área em que os fios são enrolados em volta dos arames.

18.- Aparelho de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de compreender: meios dispostos junto ao referido trajeto de avanço e a junção do mesmo a partir da mencionada segunda estrutura-suporte rotativa para extrusar uma bainha de material plástico em volta dos arames e dos fios enrolados em volta do mencionado tubo.

19.- Aparelho para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: meios para puxar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; meios de eixo ôco dispostos para rotação em volta de um eixo geométrico substancialmente concêntrico com o referido trajeto de avanço; meios para acionar os referidos meios de puxar e os citados meios de eixo em determinada sincronização, sendo que meios em avanço radial envolvem, estão seguros aos, e giram junto com os citados meios de eixo ôco; uma pluralidade de eixos giráveis suportados sobre os referidos meios em avanço radial para rotação em relação aos mesmos e em torno de eixos geométricos substancialmente paralelos aos dos referidos meios de eixos ôcos; meios suportados pelos referidos meios de eixos ôcos para guiar arames, procedentes dos referidos carretéis, de encontro ao tubo em movimento ao longo do citado trajeto de avanço para enrolar os arames helicoidalmente em volta do referido tubo e com passo grande ao girarem os referidos meios de eixos ôcos; um membro acionador fixo em disposição substancialmente concêntrica com os citados meios de eixos ôcos; e meios interconectando os referidos eixos e o referido membro acionador fixo para impedir rotação desses eixos no espaço em torno dos seus próprios eixos geométricos.

20.- Processo de fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: avançar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; enrolar helicoidalmente, com passo grande, uma pluralidade de arames em volta do referido tubo em avanço contínuo; e a seguir aplicar meios em volta dos arames no tubo em avanço contínuo para retenção dos arames.

21.- Processo para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: avançar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; enrolar continuamente, com passo grande, uma pluralidade de arames helicoidalmente, em condição substancialmente não-retorcida, em volta do referido tubo; e aplicar meios em volta do tubo em avanço contínuo, com os arames enrolados em volta do mesmo, para retenção desses arames.

22.- Processo para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: avançar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; enrolar continuamente uma pluralidade de arames helicoidalmente em volta do mencionado tubo em condição não-retorcida e sem flexionar os arames permanentemente e a seguir aplicar meios em volta dos arames no tubo em avanço contínuo para retenção dos arames.

23.- Processo para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: avançar continuamente um tubo ao longo de um determinado trajeto de avanço; enrolar continuamente, com passo grande, uma pluralidade de arames em volta do referido tubo em condição substancialmente não-retorcida; a seguir enrolar helicoidalmente meios de fios em volta dos arames, com passo relativamente pequeno, para confinar os arames; e depois extrusar uma bainha de material plástico em volta dos referidos arames e meios de fios no tubo ao longo do avanço contínuo.

24.- Processo para fabricar um conduto do tipo descrito, caracterizado pelo fato de compreender: proporcionar um comprimento contínuo de tubo plástico inicialmente extrusado em linha substancialmente reta e apresentando características de anti-fricção; avançar o citado tubo continuamente ao longo de um determinado trajeto de avanço enrolar continuamente, com passo grande, uma pluralidade de arames helicoidalmente em volta do citado tubo, substancialmente em relação de justaposição mútua e em condição substancialmente não-retorcida e sem serem dobrados permanentemente; e subsequentemente extrusar em linha substancialmente reta uma bainha de material plástico em volta dos referidos arames.

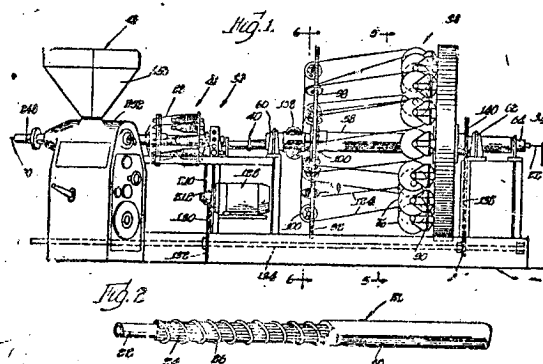
25.- Processo de acordo com o ponto 24, caracterizado por ser a mencionado tubo provido em forma de uma bobina de tubo previamente extrusado.

26.- Processo de acordo com o ponto 24, caracterizado por ser o mencionado tubo extrusado continuamente para avanço imediato ao longo do referido trajeto de avanço.

27.- Processo de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de incluir a fase de enrolar helicoidalmente, com passo relativamente pequeno, meios de fios em volta dos referidos arames antes da extrusão da mencionada

bainha plástica em volta dos citados arames.

28.- Processo de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de incluir a fase de avançar o conduto ao longo de um trajeto de avanço tortuoso após a extrusão da referida bainha para assegurar flexibilidade do conduto.



TERMO Nº 156.582 de 31 de janeiro de 1964.

Requerente: ROCKET POWER, INC. - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "DISPOSITIVO DE SEGURANÇA PARA OCUPANTES DE ASSENTOS".

REIVINDICAÇÃO:

1.- Dispositivo de segurança para o ocupante de um assento, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento, um carretel suportado pelo referido alojamento para movimento de rotação em direções opostas, um elemento alongado flexível conectado por uma extremidade ao referido carretel de maneira a ser enrolado no referido carretel em resposta ao movimento de rotação do referido carretel em uma direção, meios elásticos atuantes entre o referido alojamento e o referido carretel para impelir elasticamente o referido carretel no sentido de uma posição limitadora na referida direção de movimento de rotação em que uma quantidade máxima do referido elemento alongado é enrolada em torno do referido carretel, estando a extremidade oposta do referido elemento alongado arranjada para ser conectada operativamente com o ocupante do assento de modo a depender do referido carrete-

efetuar o movimento de rotação do referido carretel na direção oposta contra a ação dos referidos meios elásticos em resposta aos movimentos do ocupante do assento em uma direção que se afaste de uma posição ereta normal em relação ao assento, meios destinados a confinar um corpo de fluido, meios conectados operantemente com o referido carretel de maneira a aplicarem pressão ao referido corpo de fluido em resposta ao movimento de rotação do referido carretel na referida direção oposta e para aplicar uma ação de frenagem que tenda a impedir a rotação do referido carretel na referida direção oposta em resposta a uma condição de pressão elevada predeterminada no referido corpo de fluido, e meios que definem meios de trajeto de circulação para o referido corpo de fluido que proporcionam uma circulação relativamente não restrita no referido corpo de fluido sob velocidades de rotação do referido carretel na referida direção oposta inferior a um valor predeterminado que corresponde a uma velocidade maior do que as velocidades a ele transmitidas pelos movimentos normais do ocupante mas menores do que as velocidades a ele transmitidas pelos movimentos normais do ocupante de maneira que esses movimentos normais possam efetuar-se sem que a pressão do referido corpo de fluido alcance a referida condição predeterminada de pressão e, portanto, sem a aplicação da referida ação de frenagem no referido carretel e proporcionando a restrição à circulação de fluido sob velocidades de rotação no referido carretel na referida direção oposta superiores ao referido valor predeterminado de maneira a fazerem com que a pressão no referido corpo de fluido alcance a referida condição predeterminada de pressão e, portanto, que a referida ação de frenagem seja aplicada

2.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a pressão do corpo de fluido é aumentada acima da referida condição predeterminada de pressão e forçada a aplicar uma força de frenagem que aumenta rapidamente em resposta ao aumento nas referidas condições de pressão acima da referida condição predeterminada até uma segunda condição predeterminada e uma segunda força de frenagem que aumenta com o quadrado da velocidade da circulação restringida em resposta a aumentos nas condições de pressão acima da referida segunda condição predeterminada de pressão.

3.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda pelo fato de compreender meios destinados a confinar um corpo de fluido hidráulico e proporcionar meios de trajeto de circulação para o referido fluido quando se lhes transmite energia, meios para transmitir energia ao referido corpo de fluido de um valor inferior a um valor predeterminado em resposta aos movimentos de rotação do referido carretel na referida direção oposta que corresponde na velocidade às resultantes dos movimentos normais do ocupante do assento e de um valor maior do que o referido va-

lor predeterminado em resposta a velocidades de rotação maiores do referido carretel na referida direção oposta, meios de válvula nos referidos meios de trajeto de circulação para permitirem que a energia transmitida ao referido corpo de fluido de um valor menor que o referido valor predeterminado seja substancialmente dissipado quando a energia de velocidade do fluido circula através dos referidos meios de trajeto de circulação e para permitirem que a energia transmitida ao referido corpo de fluido de um valor maior do que o referido valor predeterminado estabeleça uma condição de pressão mínima predeterminada no referido corpo de fluido pela restrição dos referidos meios de trajeto de circulação, e meios operáveis em resposta ao estabelecimento da referida condição de pressão mínima predeterminada no referido corpo de fluido para retardar e parar a rotação do referido carretel na referida direção oposta.

4.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de válvula compreendem um mecanismo de válvula normalmente aberto movível para uma posição fechada em resposta à transmissão de energia ao referido corpo de fluido do referido valor predeterminado.

5.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de válvula incluem também um mecanismo de válvula normalmente fechado movível para uma posição aberta em resposta à transmissão de energia para o referido corpo de fluido de um segundo valor predeterminado maior do que o referido primeiro valor predeterminado.

6.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o carretel sustentado pelo referido alojamento é previsto também para movimento axial limitado e de que o referido alojamento inclui meios que definem uma câmara cilíndrica disposta em alinhamento axial com o referido carretel, um êmbolo montado na referida câmara para movimento axial em direções opostas, meios conectados operantemente entre o referido carretel e o referido êmbolo para efetuarem o movimento axial do último em uma direção e em uma direção oposta em resposta ao movimento de rotação do referido carretel na referida direção e na referida direção oposta, respectivamente, sendo a referida câmara encheda com fluido hidráulico nos lados opostos do referido êmbolo pelo menos quando o referido êmbolo está ali disposto em uma posição limitadora correspondente à referida posição limitadora do referido carretel, meios que definem meios de trajeto de circulação de uma dimensão que permitem uma circulação substancialmente ininterrupta do fluido dentro da referida câmara no sentido e proveniente de um lado do referido êmbolo proveniente e para o seu outro lado em resposta ao movimento do referido êmbolo na referida direção e na outra referida direção, respectivamente, meios de válvula nos referidos

meios de trajeto de circulação de fluido operáveis em resposta ao movimento do referido êmbolo na referida direção oposta sob velocidades inferiores a um valor predeterminado correspondente a uma velocidade superior à velocidade a eles transmitida como resultado dos movimentos normais do ocupante do assento em uma direção que se afasta do assento e menor do que a velocidade a eles transmitida como resultado dos movimentos anormais do ocupante do assento em uma direção de afastamento em relação ao assento para permitirem a circulação de fluido substancialmente ininterrupta proveniente do referido lado do referido êmbolo para o seu outro lado e operável em resposta ao movimento do referido êmbolo na referida direção oposta sob velocidades superiores ao referido valor predeterminado para limitar a circulação de fluido proveniente do referido lado do referido êmbolo para o seu outro lado de maneira a criar condições de pressão dentro do fluido no referido lado do referido êmbolo acima de um valor predeterminado, e meios de frenagem entre o referido alojamento e o referido carretel operáveis pelo movimento axial limitado do referido carretel em resposta à criação das referidas condições de pressão acima do referido valor predeterminado para retardarem e pararem a rotação do referido carretel na referida direção oposta.

7.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o referido êmbolo é dotado de uma pluralidade de aberturas que se estendem através dele comunicando o fluido na referida câmara nos lados opostos do referido êmbolo, um primeiro conjunto de válvula disposto em uma posição normalmente aberta em uma das referidas aberturas operável para permitir a circulação relativamente ininterrupta de fluido dentro da referida câmara proveniente e no sentido de um lado do êmbolo no sentido e proveniente do seu outro lado em resposta ao movimento axial do referido êmbolo na referida direção e na referida direção oposta, respectivamente, sendo o referido primeiro conjunto de válvula operável para fechar em resposta ao movimento do referido êmbolo na referida direção oposta sob velocidades superiores a um valor predeterminado correspondente a uma velocidade acima da velocidade a ele transmitida como resultado do movimento normal do ocupante do assento em uma direção que se afasta em relação ao assento e menor do que a velocidade a ele transmitida como resultado dos movimentos anormais do ocupante do assento em uma direção que se afasta em relação ao assento para limitar assim a circulação de fluido através dele proveniente do referido lado do referido êmbolo para o seu outro referido lado e criar condições de pressão no interior do fluido no referido lado do referido êmbolo acima de um valor predeterminado, um segundo conjunto de válvula disposto em uma posição normalmente fechada em outra das referidas aberturas operável para abrir em resposta à criação de uma condição de pressão dentro do fluido no referido lado do re-

ferido êmbolo acima de um segundo valor predeterminado substancialmente maior do que o referido primeiro valor da condição de pressão predeterminada para permitir assim a circulação de fluido através dele do referido lado do referido êmbolo para o seu outro lado, e meios de frenagem entre o referido alojamento e sendo operáveis pelo movimento axial limitado do referido carretel em resposta à criação das condições de pressão dentro do fluido no referido lado do referido êmbolo acima do referido primeiro valor predeterminado para aplicar uma força de frenagem resistente ao movimento de rotação do referido carretel na referida direção oposta que aumenta rapidamente em resposta a condições de pressão amplificadoras até ao referido segundo valor predeterminado e aumentar com o quadrado da velocidade da circulação através do referido segundo conjunto de válvula em resposta ao aumento das condições de pressão acima do referido segundo valor predeterminado.

8.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que uma terceira abertura das referidas aberturas de êmbolo é provida de um orifício de sangramento.

9.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que os referidos meios destinados a efetuar os movimentos axiais do referido êmbolo em resposta aos movimentos de rotação do referido carretel compreendem uma haste de êmbolo fixada no referido êmbolo que tem uma porção extrema estendida para fora da referida câmara, sendo o referido carretel dotado de uma abertura axial ali formada que recebe a referida porção extrema de haste de êmbolo, uma conexão rosqueada entre a periferia exterior da referida haste de êmbolo e a periferia interior da referida abertura e meios atuantes entre o referido êmbolo e o referido alojamento para limitarem os movimentos axiais do referido êmbolo a movimentos de translação axiais.

10.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que os últimos meios mencionados compreendem uma porção de espiga fixa de configuração seccional angular constante que se estende desde o referido êmbolo no seu lado oposto em relação à referida haste de êmbolo, definindo a porção adjacente do referido alojamento um soquete de configuração de seção transversal correspondente que recebe a referida porção de espiga.

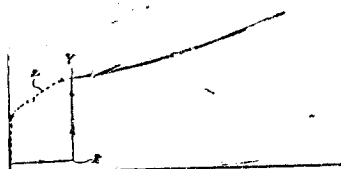
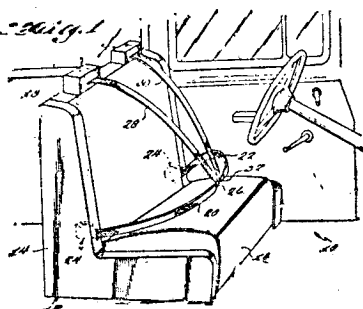
11.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o referido alojamento inclui um par de seções extremas, uma seção intermediária cilíndrica, uma seção intermediária tubular e meios destinados a segurarem conjuntamente as referidas seções em alinhamento axial, incluindo a referida seção cilíndrica e seção extrema associada os referidos meios que definem a referida câmara, estando o referido carretel disposto com a referida seção tubular e estando os referidos meios elásticos dispostos

ao interior da outra das referidas seções extremas.

12.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os referidos meios seguradores da seção de alojamento incluem uma pluralidade de conjuntos de parafusos estendidos entre as referidas seções extremas.

13.- Dispositivo de segurança de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de frenagem compreendem uma arruela disposta entre uma superfície anular no referido carretel que fica com a face na direção do referido êmbolo e uma superfície anular no referido alojamento que fica de face para uma direção em sentido de afastamento em relação ao referido êmbolo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1 de fevereiro de 1963, sob o número 255.603.



Termo: 133.648 de 24 de outubro de 1961

Requerente - PETROLITE CORPORATION - U.S.A.

Privilégio de Invenção - PROCESSO E APARELHO PARA DISSOLVER

ELETRICAMENTE DISPERSÕES DE ÓLEO CONTÍNUO.

REIVINDICAÇÕES

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Um processo aperfeiçoado para dissolver eletricamente dispersões de óleo contínuo tendo uma fase contínua de óleo com partículas dispersadas no mesmo constituindo uma fase dispersada, caracterizado pelo fato de compreender o avançamento da dispersão ao longo de um espaço de tratamento intereletrodo delineado para fora pela parede de uma célula comprida e estreita formando um eletrodo externo e para dentro por um longo eletrodo interno perto do eixo da célula, cujo espaço de tratamento tem uma grande proporção de extensão de abertura, e aplicação entre os mencionados eletrodos interno e externo um potencial de alta voltagem unidirecional para estabelecer um campo elétrico de alta voltagem no referido espaço de tratamento o qual atua nas partículas dispersadas na dispersão, o comprimento do espaço de tratamento intereletrodo sendo suficiente para prover uma seção coalescente, na qual a dispersão é primeiro tratada e algumas das fases dispersadas são separadas, e uma seção eletroforética tratando subsequentemente a dispersão restante.

2. Um processo de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que o eletrodo externo é de tal polaridade, que as partículas da dispersão tendem a se mover em seu rumo na seção eletroforética do mencionado espaço de tratamento intereletrodo.

3. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que é aplicado potencial unidirecional suficientemente alto entre os eletrodos interno e externo a fim de estabelecer um campo elétrico entre os eletrodos tendo uma gradiente de voltagem de 6-30 kv./polegada.

4. Um processo de acordo com os pontos precedentes caracterizado pelo fato de que a passagem de células é suficientemente longa e estreita para que na mesma razão de avançamento da dispersão no campo elétrico a resultante curva característica de tratamento registrada como na figura 1 tenha uma base mais extensa inclinando a um valor muito mais baixo do que a característica curva de tratamento empregando eletrodos de chapas paralelas ou de múltiplos cilindros concêntricos.

5. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a passagem da célula é suficientemente longa e estreita para que a base mais ampla da característica curva de tratamento se incline a ou em direção de um mínimo a um gradiente de voltagem substancialmente mais alta do que a referida curva característica empregando os mencionados eletrodos de chapas paralelas ou de múltiplos cilindros concêntricos.

6. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a dispersão é avançada ao longo do espaço de tratamento intereletrodo entre os mencionados eletrodos externo e interno a uma velocidade dianteira de várias polegadas por minuto com dispersões de óleos mais pesados tais como óleo bruto ou lubrificante e pelo menos 10 polegadas por minuto com dispersões de óleos mais leves tais como gasolina ou querosene.

7. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os efeitos eletrohidráulicos nas porções de entrada e saída do espaço de tratamento intereletrodo induzem turbulência que se estendem dentro do espaço em uma distância crescente com o aumento da voltagem aplicada, e pelo fato de que o mencionado espaço de tratamento intereletrodo dentro de tais células é suficientemente longo para prover um espaço de fluxo suave intermediário substancialmente livre de turbulência hidráulica induzida pelos efeitos eletrohidráulicos nas porções de entrada e saída.

8. Um processo de acordo com quaisquer pontos precedentes, caracterizado pelo fato de incluir os passos de sujeição da dispersão a um preliminar tratamento elétrico antes de entrar no espaço intereletrodo da célula a fim de reduzir seu conteúdo de material dispersado a menos que 0,5%.

9. Um processo de acordo com quaisquer pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o material dispersado acionado pelo mencionado campo elétrico é separado a uma extensão que não mais do que uma pequena parte por milhão do mesmo, permanece no óleo quando este move de uma extremidade de saída da mencionada célula.

10. Um processo de acordo com quaisquer pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que um grande jorro de dispersão é dividido em jorros menores e os jorros menores são respectivamente avançados ao longo de uma série das mencionadas células dispostas lado a lado, cada uma das células tendo um longo eletrodo interno nas mesmas.

11. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de incluir a descarga dos jorros menores respectivamente nas células em posições entre as extremidades de entrada e de saída das mesmas.

12. Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as extremidades de entrada das células são vedadas umas das outras por uma vedação líquida.

13. Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de incluir os passos da descarga da dispersão do grande jorro a uma ou mais posições contra a corrente das extremidades de entrada das mencionadas células.

14. Um processo de acordo com quaisquer pontos precedentes, caracterizado pelo fato do comprimento do espaço de tratamento intereletrodo ser pelo menos cerca de 36 polegadas (76 cm.).

15. Aparelho para executar o processo dos pontos 1 a 14 inclusive, caracterizado pelo fato de que uma ou mais células compridas e estreitas são dentro da passagem de um recipiente provendo descargas nas suas porções superior e inferior para remoção do óleo tratado e do material dispersado separado.

16. Aparelho de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que um ou mais eletrodos são eletricamente isolados do recipiente e uma fonte unidirecional de alta voltagem fora do recipiente é conectada a um ou mais longos eletrodos internos.

17. Aparelho de acordo com o ponto 15 ou 16, caracterizado pelo fato de que o campo elétrico é estabelecido entre a parede interna de cada célula e a parede externa do seu eletrodo interno, pelo menos a tal parede interna sendo uma suave superfície de eletrodo livre de saliências.

18. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 15 a 17 inclusive, caracterizado pelo fato de que uma ou mais células são de configuração circular, oval, triangular, quadrada, retangular, poligonal ou arqueada na seção transversal, e no qual a distância mais longa do centro de cada célula à sua parede interna em qualquer plano de seção transversal tem uma relação entre 1:1 e oca. 2,5:1 com respeito à menor distância.

19. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 15 a 18 inclusive, caracterizado pelo fato de que os eletrodos in-

terno e externo de uma ou mais células têm um fator de forma P entre 0,8 e 0,98.

20. Aparelho de acordo com qualquer ponto 15 a 19 inclusive no qual o espaço intereletrodo dentro de cada uma ou mais células tem uma proporção de extensão de abertura de cerca 8-30 ou mais.

21. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 15 a 20 inclusive, caracterizado pelo fato de que cada uma ou de mais células é de comprimento de cerca de 36 a 120 polegadas (76-300 cm.).

22. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 15 a 21 inclusive, caracterizado pelo fato de que a distância ao longo de cada uma ou de mais células é de cerca de 2-16 polegadas (5-40 cm.).

23. Aparelho de acordo com qualquer ponto de 15 a 22 inclusive, caracterizado pelo fato de incluir um sistema de eletrodo que trata a dispersão para separar uma porção da sua fase dispersada antes dela penetrar no espaço de tratamento intereletrodo dentro das mencionadas uma ou mais células.

24. Aparelho de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de que um ou mais eletrodos provém uma porção mais baixa sob sua célula formando uma parte do mencionado arranjo de eletrodo.

25. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 15 a 24 inclusive, caracterizado pelo fato de que um eletrodo celular ocupa substancialmente toda a seção transversal da passagem de fluxo do recipiente e provê uma série das mencionadas longas células estreitas colocadas lado a lado, cada uma tendo seu próprio eletrodo interno.

26. Aparelho de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de que as células são perpendiculares, tendo suas extremidades inferiores estendendo-se dentro de um corpo de um separado material dispersado atuando como uma vedação entre as células.

27. Aparelho de acordo com o ponto 25 ou 26, caracterizado pelo fato de incluir canos que se estendem respectivamente dentro das mencionadas células terminando perto das extremidades dos eletrodos internos das mesmas e descarregando jorros da dispersão de volume substancialmente igual dentro das células.

28. Aparelho de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato das células serem perpendiculares tendo suas extremidades inferiores de entrada terminando acima de um corpo de separado material dispersado.

29. Aparelho de acordo com o ponto 25 ou 28, caracterizado pelo fato de incluir um número de orifícios de descarga-dispersão espaçados numa zona de descarga contra a corrente das extremidades de entrada das células.

30. Aparelho de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de que pelo menos alguns dos eletrodos internos se estendem das células em posições nas ou além das extremidades de entrada das células.

31. Aparelho de acordo com o ponto 29 ou 30, ca-

caracterizado pelo fato de incluir grades dividindo a zona de descarga em quadrantes ou seções respectivamente alimentando grupos das células, um ou mais dos orifícios descarregando em cada quadrante ou seção.

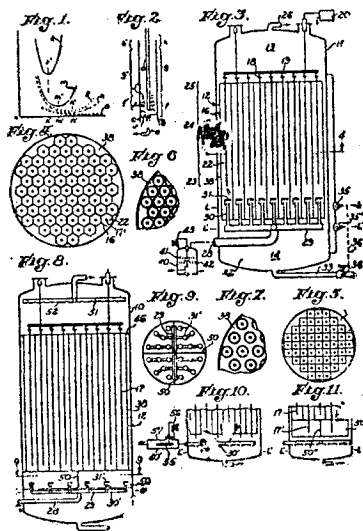
32. Aparelho de acordo com o ponto 31, caracterizado pelo fato de que pelo menos um eletrodo interno de um grupo de células se estende no quadrante ou seção alimentando esse grupo para estabelecer campos elétricos preliminares atuando na dispersão antes que esta entra nos espaços intereletrodos das células.

33. Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 21 a 35, inclusive, caracterizado pelo fato de que qualquer uma das porções da passagem de fluxo não ocupadas pelas mencionadas células são bloqueadas.

34. Aparelho para dissolver eletricamente dispersões de óleo permanente tendo uma fase contínua de óleo com partículas dispersadas no mesmo, constituindo uma fase dispersada, caracterizado por uma série de espaços de tratamento intereletrodo cada um delineado para fora pela parede interna de uma longa e estreita célula formando um eletrodo externo e par dentro por um longo eletrodo interno perto do eixo da célula, o espaço de tratamento tendo uma grande proporção de extensão de abertura, o comprimento do espaço de tratamento sendo suficiente para prover uma seção coalescente na qual a dispersão é primeiro tratada e alguma da fase dispersada é separada, e uma seção eletroforética para tratamento subsequente da restante dispersão, cuja série de espaços de tratamento são colocados lado a lado dentro da passagem de fluxo de um recipiente provendo saídas nas suas porções superior e inferior para a remoção do óleo tratado e do separado material dispersado, e incluindo um distribuidor dividindo um grande jorro da dispersão entre tais células.

35. O processo aperfeiçoado para a dissolução elétrica de dispersões de óleo contínuo durante o fluxo através de uma ou mais células longas substancialmente como foi descrito.

36. Aparelho para executar o aperfeiçoado processo acima descrito, arranjado e adaptado para operar substancialmente conforme descrito com referência aos desenhos anexos.



Termos, 133.919 de 6 de novembro de 1961

REQUERENTE: MULTI-LIFT CO. - U.S.A.

Privilégio de Invenção - TORRE ELEVATÓRIA DE CARGA

REIVINDICAÇÕES

Num conjunto estrutural, a combinação caracterizada por uma pluralidade de dispositivos estruturais; dispositivos para mover os ditos dispositivos estruturais uns relativamente aos outros a razões de velocidade predeterminadas; e uma estrutura anti-fricção continuamente móvel e operativamente montada entre os dispositivos estruturais adjacentes na dita pluralidade de dispositivos, estendendo-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os ditos dispositivos estruturais, para reduzir a resistência friccional entre os dispositivos estruturais.

2. O conjunto estrutural, conforme definido na reivindicação 1, caracterizado por circundar a dita estrutura anti-fricção pelo menos um dos dispositivos da dita pluralidade de dispositivos estruturais e por estender-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os ditos dispositivos estruturais, para reduzir a resistência friccional entre os dispositivos estruturais.

3. O conjunto estrutural, conforme definido nas reivindicações 1 ou 2, caracterizado por circundar a dita estrutura anti-fricção dispositivos estruturais alternados da dita pluralidade de dispositivos estruturais e estender-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os ditos dispositivos estruturais, para reduzir a resistência friccional entre os dispositivos estruturais.

4. A combinação, conforme definida em quaisquer das reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizada por serem os dispositivos estruturais referidos situados uns dentro dos outros em relação telescópica.

5. A combinação, conforme definida em quaisquer das reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizada por serem os ditos dispositivos estruturais formados como dispositivos de canais.

6. A combinação, conforme reivindicada nas reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizada por serem os ditos dispositivos estruturais formados com lados divergentes.

7. A combinação, conforme reivindicada nas reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizada por serem os ditos dispositivos estruturais formados como dispositivos de canais, tendo lados divergentes.

8. A combinação, conforme definida em quaisquer das reivindicações 1, 2 ou 3, caracterizada por compreender a estrutura anti-fricção pelo menos uma cadeia contínua de roletes longitudinalmente nos ditos dispositivos estruturais.

9. A combinação, conforme definida em quaisquer das reivindicações precedentes, caracterizada por ser a estrutura anti-fricção disposta em torno de dispositivos estruturais numerados com números pares, quando contados para dentro a partir de um dos dispositivos estruturais relacionados telescopicamente, e exterior.

10. A combinação, conforme definida em quaisquer das reivindicações precedentes, caracterizada por ser a dita estrutura anti-fricção disposta em torno de dispositivos estruturais numerados com números ímpares, quando contados para dentro a partir de um dispositivo exterior dos dispositivos acima mencionados, estruturais e relacionados telescopicamente.

11. Uma torre elevatória de carga, caracterizada por compreender, conforme reivindicações anteriores, uma pluralidade de seções da torre; cada seção da torre incluindo um par de dispositivos laterais paralelos e espaçados; dispositivos para mover as ditas seções da torre umas relativamente às outras a razões de velocidades predeterminadas; sendo os correspondentes dispositivos laterais em cada lado das ditas seções da torre agrupadas umas dentro das outras, em relação de encaixe telescópico; e uma estrutura anti-fricção flexível e continuamente móvel, montada longitudinalmente entre os dispositivos laterais adjacentes em cada grupo de dispositivos laterais e estendendo-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os ditos dispositivos.

12. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 11, caracterizada por circundar a estrutura anti-fricção longitudinalmente pelo menos um dos dispositivos laterais em cada grupo dos ditos dispositivos laterais e por estender-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os dispositivos laterais.

13. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 11, caracterizada por circundar a dita estrutura anti-fricção longitudinalmente dispositivos laterais alternados em cada grupo dos ditos dispositivos e estender-se numa direção paralela à direção do movimento relativo entre os dispositivos laterais.

14. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada nas reivindicações 11, 12 e 13, caracterizada por serem os ditos dispositivos laterais providos de lados divergentes.

15. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada em quaisquer das reivindicações 11 a 14, caracterizada por serem os dispositivos laterais dispositivos de canais.

16. A torre elevatória de carga, conforme reivindicação 15, caracterizada por circundar a dita estrutura anti-fricção cada um dos lados divergentes de dispositivos alternados de canais em cada grupo dos dispositivos de canais laterais.

17. A torre elevatória de carga, conforme reivindicação 16, caracterizada por compreender cada uma das partes da estrutura anti-fricção que circundam os lados divergentes do canal, uma cadeia de roletes continuamente re-circulantes.

18. A torre elevatória de carga, conforme reivindicação 16, caracterizada por incluir: um carro; uma guia em cada lado do dito carro; e sendo cada uma das guias do carro montada no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal de cada grupo dos dispositivos laterais de canal.

19. A torre elevatória de carga, conforme reivindicação 17, caracterizada por incluir cada um dos ditos grupos de dispositivos laterais um número par de dispositivos de canal e por serem as ditas cadeias de roletes montadas nos dispositivos de canal numerados com números ímpares, contando-se para dentro e a partir do dispositivo mais externo de cada um dos ditos grupos de dispositivos de canal relacionados telescopicamente.

20. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 19, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro um dispositivo de canal tendo lados divergentes montados em relação de encaixe telescópico no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal do seu respectivo grupo de dispositivos

laterais; e uma cadeia de roletes re-circulantes envolvendo longitudinalmente cada um dos lados divergentes.

21. A torre elevatória de carga, conforme definida na reivindicação 19, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro uma pluralidade de roletes espaçados verticalmente carregados num lado do carro e montados para rotação no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal no seu respectivo grupo de dispositivos de canal laterais relacionados telescopicamente.

22. A torre elevatória de carga, conforme definida na reivindicação 18, caracterizada por incluir cada um dos grupos dos dispositivos de canal laterais um número par de dispositivos de canal; e por serem as ditas cadeias de roletes montadas nos dispositivos de canal numerados com números pares, contando-se para dentro e a partir do dispositivo exterior de cada um dos ditos grupos de dispositivos de canal relacionados telescopicamente.

23. A torre elevatória de carga, conforme definida na reivindicação 22, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro um dispositivo deslizador carregado num lado do carro e montado na cadeia de roletes no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal do seu respectivo grupo de dispositivos de canal lateral relacionados telescopicamente.

24. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 18, caracterizada por incluir cada um dos ditos grupos de dispositivos laterais de canal um número ímpar de dispositivos de canal; e por serem montadas as ditas cadeias de roletes nos dispositivos de canal numerados com números pares, contando-se para dentro a partir do dispositivo exterior de cada um dos ditos grupos de dispositivos de canal relacionados telescopicamente.

25. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 24, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro um dispositivo de canal tendo lados divergentes, montado em relação de encaixe telescópico no mais interno dos dispositivos de canal do seu respectivo grupo de dispositivos de canal laterais, relacionados telescopicamente, e uma cadeia de roletes re-circulantes envolvendo longitudinalmente cada um dos lados divergentes.

26. A torre elevatória de carga, conforme reivindicada na reivindicação 24, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro uma pluralidade de roletes espaçados verticalmente carregados num lado do carro e montados para rotação no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal do seu respectivo grupo de dispositivos de canal laterais relacionados telescopicamente.

27. A torre elevatória de carga, conforme definida na reivindicação 18, caracterizada por incluir cada um dos ditos grupos de dispositivos de canal um número ímpar de dispositivos de canal e por serem montadas as ditas cadeias de roletes nos dispositivos de canal numerados com números ímpares, contando-se para dentro e a partir do dispositivo exterior de cada um dos ditos grupos de dispositivos de canal, relacionados telescopicamente.

28. A torre elevatória de carga, conforme definida na reivindicação 27, caracterizada por compreender cada uma das guias do carro um dispositivo deslizador carregado num lado do carro e montado nas cadeias de roletes no dispositivo mais interno dos dispositivos de canal do seu respectivo grupo de dispositivos de

canal laterais, relacionados telescopicamente.

29. A torre elevatória de carga, conforme definida e reivindicada nas reivindicações 11 a 28, caracterizada por incluir os dispositivos laterais de pelo menos uma das seções uma estrutura de suporte ou braçadeira adaptada para manter os dispositivos laterais em relação paralelamente espaçada.

30. A torre elevatória de carga, conforme definida em quaisquer das reivindicações 11 a 28, caracterizada por incluir dispositivos de suporte de inter-conexão e ajustáveis para ajustar o espaçamento lateral dos ditos dispositivos laterais.

31. A torre elevatória de carga, conforme definida em quaisquer das reivindicações 18 a 28, caracterizada por incluir dispositivos para ajustar o espaçamento entre os ditos dispositivos de guia no dito carro.

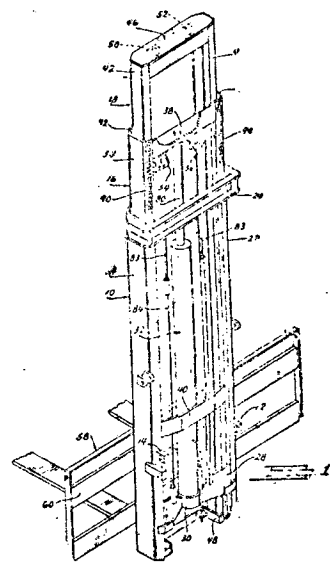
32. A torre elevatória de carga, conforme definida em quaisquer das reivindicações 11 a 28, caracterizada por incluir a dita pluralidade de seções da torre pelo menos uma seção estacionária da torre e uma seção da torre relativamente móvel; sendo a dita seção móvel da torre disposta dentro da seção estacionária da torre em relação de encaixe telescópico; um carro tendo dispositivos de guia situados dentro dos dispositivos laterais da dita seção móvel da torre; e dispositivos para mover a dita seção móvel da torre e o dito carro, de modo que o dito carro se mova numa razão de velocidade que seja duas vezes a velocidade do movimento da dita seção móvel da torre.

33. A torre elevatória de carga, conforme definida em quaisquer das reivindicações 11 a 28, caracterizada por incluir a dita pluralidade de seções da torre pelo menos uma seção estacionária da torre; uma seção intermediária e relativamente móvel da torre disposta dentro da dita seção estacionária em relação de encaixe telescópico; uma seção interna da torre relativamente móvel disposta dentro da dita seção intermediária da torre em relação de encaixe telescópico; e dispositivos de força motriz para mover as ditas seções móveis interna e intermediária e o dito carro numa velocidade de movimento, de maneira que o carro se mova numa velocidade três vezes maior do que a do movimento da dita seção intermediária da torre e duas vezes maior do que a velocidade do movimento da dita seção interna da torre.

34. A torre elevatória de carga, conforme definida em quaisquer das reivindicações 11 a 28, caracterizada por incluir a dita pluralidade de seções da torre pelo menos uma seção estacionária; uma primeira seção da torre móvel relativamente e intermediária, disposta dentro da dita seção estacionária da torre em relação de encaixe telescópico; uma segunda seção da torre intermediária e relativamente móvel, disposta dentro da dita primeira seção da torre intermediária, em relação de encaixe telescópico; uma seção interna da torre relativamente móvel, disposta dentro da dita segunda seção intermediária da torre, em relação de encaixe telescópico; e dispositivos de força motriz para mover as ditas primeira e segunda seções intermediárias da torre e a seção interna da torre e o carro, de modo que o dito carro se mova numa velocidade de quatro vezes a velocidade do movimento da dita primeira seção intermediária da torre e de duas vezes a velocidade do movimento da dita seção interna da torre.

35. A torre elevatória de carga, conforme definida nas reivindicações 33 e 34, caracterizada por compreender os ditos dispositivos de força motriz um êmbolo hidráulico, suportado pela dita seção estacionária da torre e agindo diretamente sobre a seção da torre intermediária adjacente encaixada, e um mecanismo de corrente ou de cabo e polia ligando operativamente o dito carro e as seções interna e intermediária da torre com a dita seção estacionária da torre.

A requerente reivindica a prioridade de iguais pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, sob nº 70.459 em 21 de novembro de 1960, nº 127.240 em 27 de julho de 1961 e nº 145.113 em 16 de outubro de 1961.



Térmo: 133.631 de 23 de outubro de 1961
Requerente - KENTREDDER LIMITED - Inglaterra.
Privilégio de Invenção - PROCESSO E APARELHO PARA RECAUCHUTAGEM DE PNEUS.

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para recauchutar-se a capa externa de um pneu caracterizado por compreender as etapas de:

- (I) Aplicar-se pressão às paredes da capa externa para separá-las suficientemente para produzir uma condição de banda de rodagem plana.
- (II) Submeter-se a capa nesta condição a uma operação de raspagem para apará-la preliminarmente à recepção de uma nova banda de rodagem.
- (III) Sem liberar a pressão, transformando-se a capa em um molde ou matriz de curvar anular, a operação de liberação da pressão sendo usada para produzir o interacomplamento de uma nova banda de rodagem, previamente disposta, com a capa externa.

2- O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da nova banda de rodagem ser colocada na matriz ou molde anteriormente à inserção da capa externa no seu interior.

3- Um aparelho para emprego na recauchutagem de um pneu caracterizado por compreender um suporte ou plataforma tendo dispositivos de apoio, pelos quais um pneu pode ser montado para rotação em torno de um eixo substancialmente horizontal. Os ditos dispositivos de apoio incluindo um dispositivo extensor

para permitir que a distensão das paredes da capa externa, quando em posição sobre a mesma, seja ampliada de forma a produzir uma condição de banda de rodagem plana, e dispositivos raspadores sobre o suporte pelos quais a banda de rodagem, quando numa condição plana, pode ser aparada preliminarmente à recepção de uma nova banda de rodagem, o arranjo permitindo que a capa externa, embora permanecendo nos dispositivos de apoio (sem liberação do extensor) e numa condição plana, seja transferida diretamente para uma matriz ou molde, a operação de liberação do pneu do dispositivo extensor provocando o inter-acoplamento da capa com a banda de rodagem.

4- Um aparelho para emprego na recauchutagem de pneus caracterizado por compreender um suporte ou plataforma, dispositivos de apoio giráveis sobre o suporte para receber um pneu à ser recauchutado cujos dispositivos de apoio incluem um dispositivo extensor capaz de efetuar a separação das paredes do pneu quando colocado sobre o mesmo de forma a produzir uma condição de banda de rodagem plana, e disposto com seu eixo horizontalmente, e dispositivos raspadores sobre o suporte para avanço e recuo de uma posição de acoplamento com a banda de rodagem do pneu, quando numa condição plana, para apará-lo preliminarmente à afixação ao mesmo de uma nova banda de rodagem, os dispositivos de apoio sendo passíveis de deslocamento integral de forma que após a operação de raspagem, o pneu, quando na sua condição plana pode ser transferido diretamente do extensor para uma matriz de cura pelos deslocamentos recíprocos do dispositivo extensor e da matriz para posições nas quais o pneu montado sobre os mesmos se encontra em alinhamento com a matriz.

5- Um aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado por compreender dispositivos de raspagem apoiados de forma móvel sobre o suporte para deslocamento para e de uma posição operativa de forma que, quando fora de uso, pode ser recuado para uma posição num lado do extensor.

6- Um aparelho, de acordo com o ponto 5, caracterizado por compreender um suporte montando um cabeçote incluindo um motor elétrico e grossa, no qual o suporte é articuladamente montado sobre a plataforma para capacitar o cabeçote raspador à ser deslocado para e de uma posição de raspagem na qual a grossa pode ser colocada em acoplamento de corte com o pneu.

7- Um aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do suporte ser articuladamente apoiado por dois braços de alavanca de forma que na posição inoperante o cabeçote raspador pode ser recuado para uma posição onde se situa por trás dos dispositivos de apoio do pneu.

8- Um aparelho, de acordo com qualquer dos pontos 3 - 6, caracterizado pelo fato dos dispositivos de apoio do pneu compreenderem dois discos ou elementos semelhantes tendo uma série de garras periféricamente espaçadas, nos quais as garras são articuladamente montadas sobre os discos ou elementos semelhantes de forma que elas podem ser deslocadas de uma posição inoperante com o perímetro dos discos ou expandidas para acoplamento com as paredes da capa externa.

9- Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de uma das garras em cada série ser fixada num

extremidade sobre um eixo montado para girar no disco ou elemento semelhante e ser ligada através um cabo propulsor com as outras garras de modo que ao verificar-se a rotação da primeira garra por intermédio de uma manivela, as garras podem ser simultaneamente colocadas em e afastadas de suas posições operativas.

10- Um aparelho, de acordo com os pontos 7 ou 8, caracterizado pelo fato dos discos ou elementos semelhantes serem sustentados para deslocamento recíproco sobre um eixo horizontal e dispositivos manual ou mecanicamente operados são proporcionados para controlar o deslocamento dos discos ou elementos semelhantes.

11- Um aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do deslocamento do disco ou elementos semelhantes se processar por intermédio de um ariete acionado por pressão de fluido.

12- Um aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do ariete compreender um cilindro e um pistão de ariete e um disco ou elemento semelhante ser afixado ao pistão para deslocamento em relação ao outro disco ou elemento semelhante.

13- Um aparelho, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do disco estacionário ser conduzido por um eixo que é rotativamente montado sobre uma manivela montada sobre o pistão do ariete.

14- Um aparelho, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dispositivos serem proporcionados para travar o pistão de ariete contra deslocamento axial durante uma operação de raspagem.

15- Um aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do circuito de pressão do ariete compreender uma válvula de três vias para controlar os deslocamentos do pistão do ariete e no qual além dos dispositivos de travamento para o pistão do ariete é fornecida uma válvula de agulha na linha de pressão para a válvula para permitir que o pistão do ariete seja mantido na sua posição deslocada.

16- Um aparelho conforme reivindicado em qualquer um dos pontos 3-14, caracterizado por compreender, ainda, uma plataforma ou trole tendo dispositivos para sustentar de forma desprendível um molde ou matriz anular para a banda de rodagem numa posição perpendicular de forma que o eixo geométrico do molde é horizontal ou substancialmente horizontal.

17- Um aparelho para recauchutagem de pneus dotado de um suporte-plataforma ou trole de acordo com o ponto 16, caracterizado por compreender um arcabouço principal e um arcabouço auxiliar capaz de ser elevado e arriado com respeito ao arcabouço principal, e arcabouço auxiliar tendo dispositivos para sustentar sobre o mesmo uma matriz ou molde de pneu.

18- Um aparelho de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato da armação auxiliar ser telescopicamente interligada nos cantos com a armação ou arcabouço principal e um macaco hidráulico é proporcionado para elevar e arriar o arcabouço auxiliar em relação ao arcabouço principal.

19- Um aparelho, de acordo com os pontos 16 ou 17, caracterizado pelo fato do arcabouço auxiliar ser provido de tra-

vessas tendo degraus ajustáveis para fixar em posição sobre os mesmos a matriz ou molde de pneu.

20- Um processo para recauchutagem de pneus caracterizado por ser substancialmente conforme descrito.

21- Um aparelho para emprego na recauchutagem de um pneu caracterizado por ser substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos a seguir.

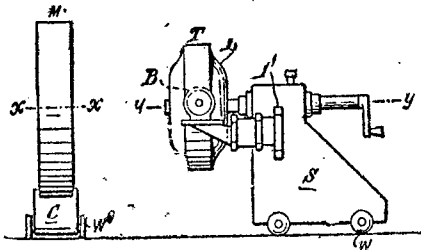


Fig. 1.

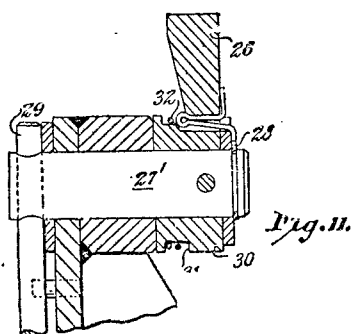


Fig. 2.

Termo: 128.129 de 5 de abril de 1961.

Requerente - TECALMIT LIMITED.- Inglaterra.

Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM CONEXÕES FINAIS PARA TUBOS.

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para solidarizar um conector à extremidade de um tubo do qual pelo menos a parte externa é feita de um material deformável elasticamente, tal como fibra sintética (nylon), incluindo o conector uma parte tubular macho que é encaixada dentro da extremidade do tubo e é mantida ali por meio de uma virola de metal a qual circunda o tubo de modo a prender o último sobre a parte tubular macho, caracterizado por compreender o inserimento da parte tubular macho na extremidade do tubo dentro da virola e aplicando pressão à virola numa pluralidade de pontos espaçados na última de modo a forçar partes da virola dentro do material do tubo e formar depressões na virola, sendo tal a pressão aplicada à virola nos pontos diferentes que a profundidade de uma ou mais depressões na virola mais afastadas da extremidade do tubo é maior que a de outra depressão similar ou depressões próximas da extremidade do tubo.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as depressões são arranjadas em anéis espaçados ao longo da extremidade do tubo e em que cada um dos ditos anéis inclui uma pluralidade de depressões espaçadas circunferencialmente.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que depressões estão na forma de anéis circunferenciais que circundam a virola.

4 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a parte tubular macho é prevista com um flange saliente que é engatado pela extremidade do tubo e é formada com um recesso atrás do flange dentro do qual

uma parte ou partes da virola é ou são forçadas a fim de reterem positivamente a virola na parte tubular macho.

5 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a virola tem na sua extremidade um flange saliente para dentro o qual é forçado pela deformação da virola dentro de um recesso anular na parte tubular macho na qual o flange faz um engatamento de cunha rígido.

6 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a parte tubular macho é formada com corrugações dentro das quais é forçado o material do tubo.

7 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que pelo menos a parte externa do tubo é feita de fibra sintética (nylon).

8 - Uma unidade de tubo compreendendo um tubo do qual pelo menos a sua parte externa é formada de um material elasticamente deformável, um conector tendo uma parte de tubo macho que é encaixada na extremidade do tubo e uma virola de metal que circunda o tubo e mantém o último prensado contra e agarrando a parte tubular macho, caracterizada pelo fato de que a virola é formada com uma pluralidade de depressões onde o metal da virola é deslocado para dentro no material do tubo e em que uma ou mais das depressões, afastadas da extremidade do tubo é ou são mais profundas e entram mais profundamente no material do tubo que a depressão ou depressões mais próximas da extremidade do tubo.

9 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que as depressões são dispostas em anéis espaçados que circundam a virola.

10 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que cada um dos ditos anéis inclui uma pluralidade de depressões espaçadas circunferencialmente.

11 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que as depressões estão na forma de anéis circunferenciais que circundam a virola.

12 - Uma unidade de tubo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 11, caracterizada pelo fato de que a parte tubular macho é prevista com um flange saliente que é engatado pela extremidade do tubo e é formada com um recesso além do flange dentro do qual uma parte ou partes da virola é ou são forçadas a fim de reterem positivamente a virola na parte tubular macho.

13 - Uma unidade de tubo de acordo com qualquer um dos pontos 8 e 11, caracterizada pelo fato de que a virola tem na sua extremidade um flange saliente para fora o qual é forçado pela deformação da virola dentro de um recesso anular na parte tubular macho.

14 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que o flange e o recesso são moldados de modo a formarem um engatamento de cunha quando o flange é forçado dentro do recesso.

15 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que o recesso é de forma inclinada, quando olhado em seção transversal.

16 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que o recesso é substancialmente retangular na seção transversal e em que o flange é côncavo.

17 - Uma unidade de tubo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 16, caracterizada pelo fato de que a parte tubular macho é formada com corrugações periféricas nas quais o material de tubo é mantido eficazmente pela virola.

18 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato de que as corrugações são formadas por uma pluralidade de caneluras circunferenciais separadas na parte tubular macho.

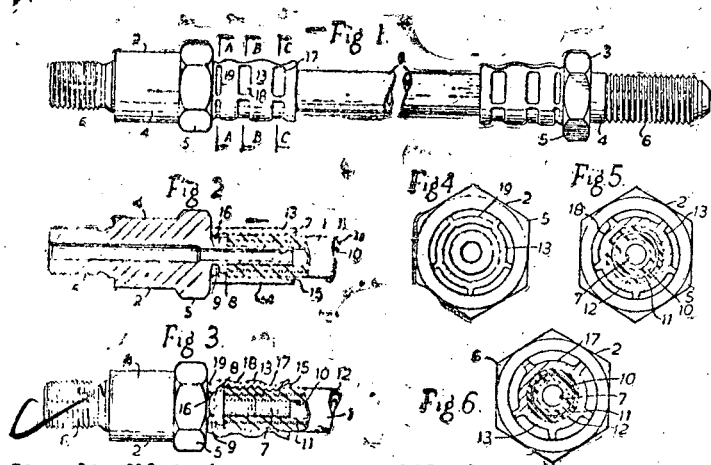
19 - Uma unidade de tubo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 18, caracterizada pelo fato de que pelo menos a parte externa do tubo é feita de fibra sintética.

20 - Uma unidade de tubo de acordo com o ponto 19, caracterizada pelo fato de que pelo menos a parte externa do tubo é feita de Nylon 11.

21 - Uma unidade de tubo de acordo com os pontos 19 ou 20, caracterizada pelo fato de que a fibra sintética que forma pelo menos a parte externa do tubo inclui um ou mais agostos, estabilizadores para reduzir o efeito de luz e/ou temperatura nas propriedades do material.

22 - Uma unidade de tubo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 21, caracterizada pelo fato de que o tubo é formado externamente com uma pluralidade de nervuras e caneluras estendidas longitudinalmente.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 5 de outubro de 1960, sob No. 34218.



Termo 133 918 de 6 de novembro de 1960

REQUERENTE: JOSEF GROAK - Inglaterra

Privilegio de invenção: COMPOSIÇÃO TRANSFERIDORA DE UM PROCESSO PARA A SUA PREPARAÇÃO

REIVINDICAÇÕES

1 - Composição transferidora, caracterizada por compreender uma folha de material de base, uma camada frangível superposta à superfície da folha e uma camada de ativação, tendo afinidade para uma superfície receptora e superposta tanto à camada frangível, direta ou indiretamente, como à superfície receptora, tendo o material da camada frangível uma afinidade maior, direta ou indiretamente, para a camada de ativação, do que para o material de base.

2 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 1, caracterizada por consistir a camada frangível de - ou

conter partículas discretas e finas de um material exibindo propriedades desprezíveis de fluxo a temperaturas normais.

3 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 2, caracterizada por ser o material da camada frangível pelo menos uma resina dura ou uma resina sintética substancialmente não plastificada.

4 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações 1 a 3, caracterizada por ser pelo menos uma camada intermediária superposta diretamente sobre a camada frangível, tendo a camada intermediária ou as camadas intermediárias maior afinidade para a camada de ativação e para a camada frangível - e para cada qual, quando mais de uma estiver presente - do que a afinidade da camada frangível para o material de base.

5 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações 1 a 4, caracterizada por ser o material de base papel e por ser a camada frangível de uma resina sintética dura não iônica ou catiônica.

6 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 5, caracterizada por ser a camada frangível de um poliestireno não plastificado, tendo um ponto de fusão excedendo cerca de 110° ou um metacrilato de polimetila tendo um ponto de fusão excedendo cerca de 140° e um tamanho de partícula de menos do que um micron e meio.

7 - Composição transferidora, de acordo com as reivindicações 5 ou 6, caracterizada por ser a camada de ativação uma camada contínua de polietileno ou de resina de poliacrilato, ou uma camada de resina terpênica polimerizada, ou uma poliamida, ou uma camada de uma misturas das mesmas.

8 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações 1 a 7, caracterizada por conter uma das camadas superpostas sobre o material de base uma substância corante.

9 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 8, caracterizada por conter uma camada interna relativamente um pigmento de marcação, e uma externa relativamente um pigmento de mascarar.

10 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações 1 a 7, caracterizada por ser o material de base colorido e pelo menos uma das camadas superpostas conter um pigmento de mascarar.

11 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações 1 a 7, caracterizada por conter uma das camadas superpostas ao material de base um material finamente dividido detectável por métodos de determinação físicos.

12 - Composição transferidora, de acordo com quaisquer das reivindicações precedentes, caracterizada por incluir uma folha de material de base e uma camada frangível superposta à mesma, compreendendo a camada frangível de (a) contendo partículas finas e discretas de pelo menos uma resina dura ou uma resina sintética não plastificada.

13 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 9, caracterizada por uma camada simples intermediária, contendo um pigmento de marcação e uma camada de ativação contendo um pigmento de mascarar.

14 - Composição transferidora, de acordo com a reivindicação 10, caracterizada por ser uma camada de ativação, contendo

um pigmento de mascarar, superposta diretamente sobre a camada frágil.

15 - Composição transferidora, de acordo com as reivindicações precedentes e substancialmente como descrita no Exemplo 1.

16 - Composição transferidora, de acordo com as reivindicações precedentes e substancialmente como descrita nos Exemplos 2, 3 ou 4.

17 - Composição transferidora, de acordo com as reivindicações precedentes e substancialmente como descrita nos Exemplos 5 ou 6.

18 - Um processo de preparar uma composição transferidora, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por incluir as fases de aplicar a uma folha de material de base uma camada de uma dispersão de uma resina sintética substancialmente não plastificada, dessecando a dita camada de dispersão para formar uma camada de partículas finas e discretas, aplicando sobre a mesma ou sobre uma superfície receptora uma camada de uma segunda dispersão de resina sintética e dessecando a última mencionada camada para formar uma camada de resina sintética, tendo uma afinidade para o material da superfície receptora e para a camada de resina não plastificada maior do que a afinidade da resina não plastificada para o material de base.

19 - Um processo de preparar uma composição transferidora, de acordo com a reivindicação 18, caracterizada por ser uma camada de uma outra dispersão de resina sintética aplicada diretamente sobre a camada de partículas finas e discretas e dessecadas.

20 - Um processo, de acordo com as reivindicações 18 ou 19, caracterizado por serem o material de base e a superfície receptora de papel, contendo a dispersão de resina substancialmente não plastificada resina não plastificada de poliestireno, metacrilato de polimetila ou terpeno polimerizado, tendo um tamanho de partícula não excedente a um micron e meio, e contendo a segunda dispersão de resina sintética uma resina de polietileno, uma resina de poliácido, uma resina de terpeno polimerizado ou uma poliamida ou uma mistura das mesmas.

21 - Um processo de preparar uma composição transferidora substancialmente como reivindicado e de acordo com o descrito em qualquer um dos Exemplos.

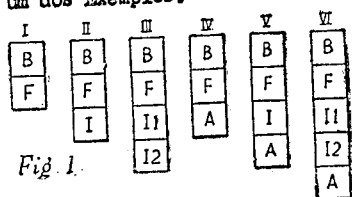


Fig. 1

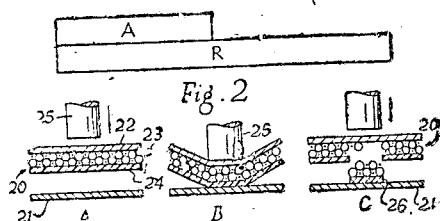


Fig. 2

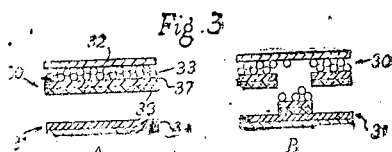


Fig. 3

Termo: 133.826 de 31 de outubro de 1961.

Requerente - RADIO CORPORATION OF AMERICA - U.S.A.

Privilégio de Invenção - UM MICRO-ELEMENTO DE CIRCUITO E PROCESSO PARA FABRICAR UM SUPORTE OU MONTAGEM PARA O DITO MICRO-ELEMENTO DE CIRCUITO.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um micro-elemento de circuito caracterizado por compreender uma placa isolante tendo uma cavidade numa face maior da placa; uma região vedável sobre a dita primeira face maior ao redor da dita cavidade; dispositivos de montagem sobre as paredes da dita cavidade; um elemento de circuito condutivamente montado sobre os ditos dispositivos de montagem no interior da dita cavidade; e um dispositivo de fechamento selado à dita região vedável sobre a dita primeira face da placa.

2 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de montagem serem constituídos por um ressalto (horizontal).

3 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato da dita região vedável compreender regiões metalizadas sobre a dita primeira face maior em torno da dita cavidade e sobre a superfície superior dos ditos dispositivos de montagem.

4 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito elemento de circuito ser um ressonador piezo-elétrico.

5 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato do dito elemento de circuito ser um dispositivo semi-condutor cristalino.

6 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato do dito elemento de circuito ser um cristal de quartzo, o dito cristal tendo uma área metalizada sobre pelo menos uma parte da superfície do mesmo.

7 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato do dito elemento de circuito ser um resistor.

8 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da dita placa ser composta de um material de cerâmica.

9 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da dita placa ser composta de um material de alumina.

10 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da dita placa ser composta de um material laminado.

11 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da dita placa ser composta de uma frita de vidro laminado.

12 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de fechamento serem constituídos por uma placa metálica hermeticamente selada à dita região vedável em torno da dita cavidade de forma a encerrar o dito elemento de circuito no interior da dita cavidade, em consequência do que a dita placa metálica e a dita região vedável sobre a dita face oposta da placa são eletricamente ligadas.

13 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da dita região vedável se encontrar também sobre a periferia da dita placa e na

qual existem dispositivos de ligação elétricos entre a dita região vedável sobre a dita superfície superior dos ditos dispositivos de montagem e sobre pelo menos uma das ditas regiões vedáveis sobre a periferia da dita placa.

14 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 6, caracterizado pelo fato de nele serem proporcionados dois eletrodos retificadores ligados por fusão com as superfícies opostas do dispositivo cristalino e no qual são proporcionados dispositivos de ligação elétricos entre o dito primeiro eletrodo e uma segunda parte vedável na periferia da dita placa e onde são proporcionados dispositivos de ligação elétricos entre o dito eletrodo oposto e uma terceira parte vedável na periferia da dita placa.

15 - Um micro-elemento de circuito, de acordo com o ponto 4 a 11, caracterizado pelo fato de existir uma zona metalizada eletricamente condutiva entre as duas laminações de placa contíguas, a dita zona formando uma conexão ou ligação elétrica entre a dita região metalizada sobre a superfície superior dos ditos dispositivos de montagem e pelo menos uma das ditas regiões vedáveis sobre a periferia da dita placa.

16 - Um processo para fabricar um suporte ou montagem para o micro-elemento de circuito conforme definido por qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por compreender as etapas de formar-se uma multiplicidade de películas delgadas, cada uma compreendendo um material isolante finamente dividido e um ligante; metalizando-se uma área de pelo menos uma das ditas películas; removendo-se uma parte de pelo menos uma das ditas películas; enfileirando-se as ditas películas de modo a formar uma cavidade numa fase maior do feixe; e ligando-se o dito feixe pelo calor e pressão para formar uma placa laminada.

17 - Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de a dita área metalizada proporcionar um trajeto condutivo elétrico interno da cavidade através da dita placa para a sua periferia.

18 - Processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de uma multiplicidade de películas serem enfileiradas em correspondência numa ordem predeterminada, de modo a formar uma cavidade central na dita fase maior do feixe.

19 - Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de nele serem proporcionadas as etapas de revestir com solda apenas as ditas áreas metalizadas da dita placa e vedando-se a dita cavidade por intermédio de um elemento de cobertura.

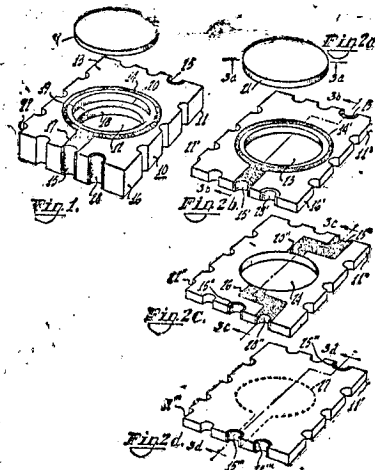
20 - Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de serem proporcionadas as etapas de revestir-se por galvanostegia as partes expostas das ditas áreas metalizadas da placa; de aquecer-se a dita placa laminada para sinterizar ou concrecionar o dito revestimento à dita área metalizada; de revestir-se com solda apenas as ditas áreas revestidas; e vedar-se a dita cavidade por intermédio de um elemento de cobertura metálico.

21 - Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato das ditas películas delgadas consistirem de uma dispersão de um material de cerâmica crua finamente dividida juntamente com um ligante num solvente; e pelo fato de incluir as etapas de pintar-se uma mistura metalizadora sobre as partes da periferia da dita placa; fixando-se a dita placa de modo a vitrificar a dita cerâmica; de revestir-se por galvanostegia as partes

expostas das ditas áreas metalizadas da placa; aquecendo-se a dita placa laminada para concrecionar o dito revestimento às ditas áreas metalizadas, de mergulhar-se a dita placa em solda fundida de modo a unedecer apenas as ditas áreas revestidas; e vedando-se hermeticamente a dita cavidade por intermédio de um elemento de cobertura metálico.

22 - Um processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato das ditas películas delgadas serem pelo menos três em número e compreenderem uma dispersão de um material de cerâmica crua finamente dividida juntamente com um ligante num solvente, e pelo fato de incluir as etapas de calcinar-se a dita placa num gás formador úmido de modo a vitrificar a dita cerâmica e remover o dito ligante; de revestir-se por galvanostegia as partes expostas das ditas áreas metalizadas; aquecendo-se a dita placa numa atmosfera redutora para concrecionar o dito revestimento às ditas áreas metalizadas; mergulhando-se a dita placa em solda fundida de forma a unedecer apenas as ditas áreas revestidas; montando-se condutivamente um elemento eletricamente ativo no interior da dita cavidade na dita primeira face da dita placa; e vedando-se hermeticamente o dito elemento ativo no interior da dita cavidade por intermédio de um elemento de cobertura metálico.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 10 de Novembro de 1960, sob No. 68.403.



Térmo 132 647 de 19 de setembro de 1961

REQUERENTE: LABORATORY FOR ELECTRONICS, INC. - E.U.A.

Privilégio de invenção: APARELHO PARA MEDIR VELOCIDADE VEICULAR - REIVINDICAÇÕES

1. Um aparelho para medir a velocidade de veículos, caracterizado por compreender um primeiro dispositivo para transmitir ondas de rádio de alta frequência ao longo da rota do veículo e para receber ondas de alta frequência modificadas pelo efeito Doppler devido à velocidade, refletidas pelo veículo; um dispositivo para proporcionar uma frequência de batimento de diferença proveniente da mistura dos sinais transmitidos e refletidos; um amplificador a transistor de áudio estabilizado para amplificar as ondas da frequência de batimento substancialmente independentemente das variações de tensão e temperatura, e um display positivo que atende à frequência de diferença amplificada para indicar a velocidade dos veículos detectados.
2. Um aparelho para medir a velocidade de veículos, carac-

caracterizado por compreender um primeiro dispositivo para transmitir ondas de rádio de alta frequência ao longo da rota dos veículos e para receber ondas de alta frequência modificadas pelo efeito Doppler devido à velocidade, refletidas pelo veículo, um dispositivo para misturar as ondas refletidas e transmitidas para proporcionar uma frequência de batimento que representa a velocidade do veículo, um amplificador e transistor estabilizado de baixa frequência para amplificar as ondas de frequência de batimento e proporcionar um sinal de saída substancialmente independente das variações de tensão e temperatura, um dispositivo que atende à frequência do sinal de saída para indicar a velocidade do veículo detectado, um dispositivo a transistor para normalmente bloquear a passagem do sinal de saída para o dispositivo que atende à frequência, e um dispositivo que atende à amplitude do sinal de saída para abrir o citado dispositivo a transistor que normalmente bloqueia para ligar o citado sinal de saída ao citado dispositivo de medida de frequência.

3. Um aparelho para medir a velocidade de veículos, caracterizado por compreender um primeiro dispositivo para transmitir ondas de rádio de alta frequência ao longo da rota dos veículos e para receber ondas de alta frequência modificadas pelo efeito Doppler devido à velocidade, refletidas pelo veículo, um dispositivo para misturar as ondas refletidas e transmitidas para proporcionar uma frequência de batimento que representa a velocidade do veículo detectado, um amplificador a transistor estabilizado de baixa frequência para amplificar as ondas de frequência de batimento e proporcionar um sinal de saída, substancialmente independente das variações de tensão e temperatura, e um dispositivo que atende à frequência do sinal de saída para indicar a velocidade do veículo detectado, incluindo o citado primeiro dispositivo seções individuais guias de onda, para transmitir e receber e uma peça singela de corneta guia de onda ligada em comum a ambos guias de onda de transmissão e de recepção.

4. Um aparelho medidor de velocidade de acordo com o ponto 3, caracterizado por incluir ainda um oscilador de alta frequência mecanicamente acoplado a uma peça guia de onda e um conjunto misturado mecanicamente acoplado à outra peça guia de onda, reduzindo-se com isso os ruídos da antena.

5. Um aparelho medidor de velocidade, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os guias de onda individuais são retangulares e têm uma parede adjacente comum que se estende na direção horizontal e a corneta comum inclui uma primeira placa que se estende de um lado de um guia de onda paralelamente à parede comum e é divergente para cima em um ângulo divergente, e uma segunda placa que se estende de um lado do outro guia de onda paralelamente à parede comum e é divergente para baixo em um ângulo divergente.

6. Um aparelho que responde à velocidade de um veículo, caracterizado por compreender um dispositivo para transmitir e receber ondas de rádio de alta frequência e detectar ondas de batimento de baixa frequência de uma mistura das ondas transmitidas e recebidas, um amplificador a transistor de baixa frequência para amplificar as citadas ondas detectadas e tendo pelo

menos um coletor, um emissor e uma base, uma fonte de dois terminais de alimentação, uma ligação de resistores de drenagem de um circuito em série, um dispositivo que liga o citado circuito em série aos dois terminais, um dispositivo que liga o citado emissor a um terminal, um dispositivo que liga o citado coletor e a citada base a pontos escolhidos ao longo do citado resistor de drenagem, um dispositivo para derivar um sinal de saída do citado amplificador e um dispositivo medidor para medir a frequência amplificada de saída como uma indicação da velocidade independentemente das variações de tensão e temperatura.

7. Em um aparelho medidor da velocidade no tráfego pelo radar, que inclui um dispositivo transceptor de alta frequência e um dispositivo detector, um dispositivo amplificador de baixa frequência, dois terminais de alimentação, e um dispositivo indicador de velocidade e medidor de frequência, em que o sinal detectado é amplificado e enviado ao dispositivo indicado, o aperfeiçoamento no amplificador caracterizado por compreender um transistor que tem um emissor, um coletor e uma base; uma impedância para a ligação entre os citados terminais de alimentação, um dispositivo ligando o emissor a um terminal, um dispositivo ligando o coletor e a base a pontos de potencial diferente na citada impedância, e um dispositivo para produzir um sinal de saída do citado amplificador para o citado dispositivo indicador de velocidade e medidor de frequência de modo que as leituras do medidor de velocidade são substancialmente independentes das variações de temperatura e tensão.

8. Em um aparelho medidor de velocidade no tráfego pelo radar, que inclui um dispositivo transceptor de alta frequência e um dispositivo detector, um dispositivo amplificador de baixa frequência, dois terminais de alimentação, e um dispositivo indicador de velocidade e medidor de frequência em que o sinal detectado é amplificado e enviado ao circuito indicado, o aperfeiçoamento no amplificador caracterizado por compreender um primeiro e um segundo transistor, tendo cada um, um emissor, um coletor e uma base, um primeiro e um segundo circuito de impedância individualmente ligados entre os citados terminais de alimentação, um dispositivo ligando os emissores a um terminal da fonte, um dispositivo ligando o coletor e a base do primeiro transistor a pontos de potencial diferente no citado primeiro circuito de impedância, um dispositivo ligando a base do citado primeiro transistor para receber o sinal de entrada de baixa frequência detectado, um dispositivo para acoplar uma saída do primeiro transistor a uma entrada do segundo transistor, um transformador que tem um enrolamento primário e um enrolamento secundário, um dispositivo ligando o enrolamento primário ao coletor do segundo transistor e ao outro terminal da fonte, e um dispositivo ligado a base do citado segundo transistor ao citado segundo circuito de impedância de modo que é proporcionada uma saída do secundário do transformador ao circuito indicador de velocidade e medidor de frequência, saída esta que é substancialmente independente das variações de temperatura e tensão.

9. Em um aparelho medidor de velocidade pelo radar, tendo um dispositivo para transmitir e receber ondas de rádio de al-

ta frequência ao longo da rota dos veículos, e para amplificar um sinal de frequência de batimento resultante da mistura do sinal transmitido e do sinal refletido modificado pela velocidade do veículo, e para indicar a velocidade do veículo pela medida da frequência do sinal de frequência de batimento, o aperfeiçoamento na combinação caracterizado por compreender um amplificador a transistor que compreende um emissor, um coletor e uma base; uma fonte de alimentação que tem um primeiro e um segundo terminal, um circuito de impedância em série, um dispositivo ligando o emissor e uma extremidade do circuito em série a um primeiro terminal da fonte de alimentação, um dispositivo ligando a outra extremidade do circuito em série ao segundo terminal, um dispositivo ligando o coletor ao circuito de impedância em série, e um dispositivo ligando a base ao circuito de impedância em série em um ponto entre o primeiro terminal e a junção da impedância do coletor, de modo que as variações na tensão de alimentação e na temperatura serão compensadas no circuito da base do amplificador, proporcionando, com isso, medidas precisas da velocidade independentemente dessas variações.

10. Em um aparelho medidor de velocidade pelo radar, tendo um dispositivo para transmitir e receber ondas de rádio de alta frequência ao longo da rota dos veículos e para amplificar um sinal de frequência de batimento resultante da mistura do sinal transmitido e do sinal refletido modificado pela velocidade do veículo, e para indicar a velocidade do veículo pela medida da frequência do sinal de frequência de batimento proveniente do amplificador, o aperfeiçoamento na combinação, caracterizado por compreender um amplificador a transistor que tem uma entrada para receber o sinal de frequência de batimento e uma saída para o sinal amplificado, e um dispositivo para compensar a saída do amplificador contra as variações na tensão e na temperatura de modo que são proporcionadas leituras precisas da velocidade no circuito indicador e medidor, independentemente dessas variações.

11. O aperfeiçoamento de acordo com o ponto 10, caracterizado por incluir ainda um segundo amplificador a transistor que tem um terminal de entrada e um terminal de saída, um transformador que tem um enrolamento primário e um enrolamento secundário, e um dispositivo ligando a saída do primeiro transistor à entrada do segundo transistor, um dispositivo ligando a saída do segundo transistor, através do primário do transformador, ao outro terminal da fonte de alimentação, e um dispositivo para compensar a saída do segundo transistor contra as variações de temperatura e tensão de modo que se obtém no secundário do transformador um sinal de alto ganho independente das variações de temperatura e tensão, para a ligação ao circuito indicador.

12. Um aparelho para medir a velocidade de veículos, caracterizado por compreender um dispositivo de antena de transmissão e de recepção que tem seções guias de onda individuais, para transmitir e receber e uma única corneta guia de onda comum irradiante, dirigido para os veículos que passam, um dispositivo oscilador associado com uma seção guia de onda e um dispositivo misturador de cristal associado com a outra seção guia de onda, um dispositivo amplificador de áudio semi-condutor esta-

bilizado para amplificar os sinais recebidos detectados pelo citado misturador substancialmente independentemente das variações de temperatura e tensão, e um dispositivo indicador de medida da frequência para receber a saída do citado amplificador e para indicar a velocidade de um veículo detectado.

13. Em um medidor de velocidade pelo radar, que tem um dispositivo para irradiar ondas de alta frequência sobre veículos que passam e para receber ondas detectoras que são modificadas na frequência proporcionalmente à velocidade do veículo, e um dispositivo para amplificar as ondas detectadas para proporcionar uma indicação da velocidade em um circuito que responde à frequência, a combinação caracterizada por incluir um amplificador a transistor acionador de abertura que bloqueia normalmente a passagem do sinal detectado para o circuito indicador de velocidade e medidor de frequência, um dispositivo de controle de transistor que tem um dispositivo de entrada e de saída normalmente controlado por um dispositivo de polarização limite, um dispositivo ligando o citado sinal detectado à citada entrada de controle para acionar o citado dispositivo e proporcionar uma saída quando o citado sinal detectado exceder o citado limite, de modo que a saída de controle abrirá o citado acionador de abertura e permitirá que o citado sinal detectado passe para o citado circuito de medida da frequência.

14. Uma combinação de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que o citado dispositivo de controle inclui um multi-vibrador a transistor que tem uma entrada e uma saída com um transistor normalmente conduzindo e outro transistor normalmente não-conduzindo, um dispositivo ligando a citada saída para controlar o citado acionador de abertura, um dispositivo ligando à citada entrada, respondente à amplitude do citado sinal detectado para inverter as condições de condutividade do citado multi-vibrador, abrindo com isso o citado amplificador acionador.

15. A combinação de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que o acionador de abertura inclui um primeiro e um segundo transistor, tendo cada um dois terminais para a ligação a uma fonte de alimentação, e um terminal de controle; um dispositivo ligando em comum um dos citados dois terminais de cada um dos citados transistores, e um dispositivo ligando o ponto comum a um lado de uma fonte de alimentação, um dispositivo ligando o outro dos citados dois terminais de cada um dos citados transistores ao outro lado da citada fonte de alimentação, um dispositivo ligando o terminal de controle de um dos citados transistores para a recepção do sinal detectado e um dispositivo ligando a saída do dispositivo de controle à base do outro transistor.

16. Em um aparelho adaptado para medir a velocidade de um veículo móvel, requerendo uma fonte de tensão de corrente contínua altamente regulada para o seu amplificador a transistor, a combinação caracterizada por compreender um primeiro e um segundo terminal de entrada para a ligação a uma fonte de tensão, um terceiro e um quarto terminais de saída para a ligação aos amplificadores a transistor, um dispositivo ligando em comum o segundo e o quarto terminais; um primeiro, um segundo e um ter-

ceiro transistor, tendo cada um, um emissor, um coletor e uma base; um dispositivo ligando o circuito do emissor e do coletor de cada um dos citados transistores entre o citado primeiro e o citado terceiro terminal, um dispositivo ligando o coletor do citado transistor à base do citado segundo transistor e um dispositivo ligando o coletor do citado segundo transistor à base do citado terceiro transistor, e um dispositivo ligando a base do citado primeiro transistor a uma fonte de tensão substancialmente constante.

17. Em um aparelho adaptado para medir a velocidade de um veículo móvel, requerendo uma fonte de tensão de corrente contínua substancialmente constante altamente regulada para um amplificador a transistor, a combinação caracterizada por compreender dois terminais para a ligação a uma fonte de alimentação, uma impedância de carga que inclui amplificadores a transistor ligados em comum a um dos citados terminais de entrada; um dispositivo ligando uma pluralidade de circuitos de transistores, tendo cada um, um eletrodo emissor e um eletrodo coletor de controle, com os emissores e os coletores em paralelo, uns com os outros entre o outro dos terminais e a citada impedância de carga; um dispositivo ligando um dos citados eletrodos de controle de cada um dos outros transistores a uma fonte de tensão de referência substancialmente constante, e um dispositivo ligando o eletrodo de controle de cada um dos outros transistores ao circuito emissor-coletor de um dos outros transistores para proporcionar um controle da amplificação da tensão entre esses estágios de transistores.

18. Um aparelho de medida da velocidade no tráfego, caracterizado por compreender um dispositivo transmissor e receptor para transmitir ondas de rádio de alta frequência e para receber os sinais refletidos de um objeto, um dispositivo amplificador de áudio a transistor estabilizado para amplificar os citados sinais recebidos e um dispositivo indicador para receber uma saída do citado amplificador para indicar a velocidade do objeto detectado.

19. Em um medidor de velocidade a radar, para detectar veículos, tendo um dispositivo para transmitir, receber e detectar ondas de rádio de alta frequência e para amplificar as

ondas detectadas e medir a frequência dessas ondas como uma indicação da velocidade do veículo detectado, o aperfeiçoamento na combinação caracterizado por compreender duas peças guias de onda paralelas que têm uma parede comum e sendo individualmente adaptadas para transmitir ou receber as ondas de alta frequência, refletores parabólicos completando a extremidade de cada guia de onda e um dispositivo que inclui uma abertura de guia de onda de modo substancial somente em direção do refletor que irradia energia para o refletor no guia de onda transmissor, dispositivo que inclui uma abertura de guia de onda de modo substancial somente em direção ao refletor para receber a energia do refletor no guia de onda receptor, de modo que se obtenha, para a detecção das velocidades dos veículos, um conjunto de antena compacto e altamente diretivo, de alto ganho.

20. Um aparelho medidor de velocidade no tráfego, caracterizado por estar substancialmente de acordo com o que se descreveu com referência aos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 30 de setembro de 1960, sob o Nº 59.757.

