

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 139

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 25 DE JULHO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente de 22 de julho de 1969

Marcas Deferidas

- Nº 610.335 — Belezol — Química Valmey S. A. — cl. 48.
- Nº 617.249 — Luxon — Kelson's Ind. e Com. S. A. — cl. 28.
- Nº 621.495 — Loreta — Sandalias e Mocacins Ltda. — cl. 36.

Título de Estabelecimento Deferido

- Nº 611.037 — A Rendeira — Lindamir Teixeira Lemos — cls. 12 — 15 — 22 — 24 — 29 — 30 — 35 — 36 — 37 — 39 — 48 e 49 — Art. 97 número 1.

Marcas Indeferidas

- Nº 600.499 — Minimax — Ibrapac Ind. Brasileira de Aparelhos Científicos Ltda. — cl. 10.
- Nº 607.983 — Marlux — Incomex S. A. Produtos Químicos — cl. 1.
- Nº 614.888 — Formase — Casfer Ind. e Com. de Ferro e Aço Ltda. — cl. 6.
- Nº 618.686 — Saci — R. Gurgel — cl. 16.
- Nº 620.955 — Shiseido — A Suissa Brasileira Importadora e Exportadora S. A. — cl. 48.
- Nº 621.261 — TM — Editora Abril Ltda. — cl. 32.
- Nº 622.469 — Bontex — Distribuidora Teixeira Bon Ltda. — cl. 8.
- Nº 703.199 — Del Sul — Del Sul Calçados Ltda. — cl. 36.

Título de Estabelecimento Indeferido

- Nº 614.850 — Imperador — Restaurante Imperador S. A. — cl. 41 — 42 e 43.

Expressão de Propaganda Indeferida

- Nº 603.796 — Mon Peche a França que Enebria — João Bruno Leonardo — cl. 48.

Arquivamento de Processos

Foram mandados arquivar os seguintes processos abaixo mencionados:

- Nº 408.999 — Santarém Eletrônica Ltda.
- Nº 419.983 — Cresmar Administração e Comércio S. A.
- Nº 428.922 — Alfredo Loureiro Maior.
- Nº 472.481 — Silenciosa SAs Ltda.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

- Nº 480.175 — Engfer Ind. e Com. Ltda.
- Nº 483.361 — Expresso Ouro Preto S. A.
- Nº 483.530 — Mármore e Granitos Ingramar Ltda.
- Nº 486.590 — Norte Brasileira de Armazéns Ltda.
- Nº 486.591 — Posto de Serviço Jaranduba Ltda.
- Nº 488.982 — Sermar Comércio e Representações Ltda.
- Nº 488.983 — Sermar Comércio e Representações Ltda.
- Nº 495.016 — Petrônio Camacho S. A. Com. e Ind.
- Nº 504.435 — Belcór S. A. Ind. e Com. de Móveis e Estofados.
- Nº 511.728 — Nicholas International Limited.
- Nº 514.345 — Eletrônica Setex Ltda.
- Nº 551.309 — Editora Giroflé S. A.
- Nº 598.894 — Iteg Ind. e Transformadores Especiais da Guanabara Ltda.
- Nº 604.747 — Sociedade Moageira de Café Ltda.
- Nº 606.491 — A Pizzaiola Pizzaria Ltda.
- Nº 606.551 — Tela Diversões S. A.
- Nº 606.630 — Salão Kuqui Ltda.
- Nº 606.736 — Com. e Ind. de Cereais Paranaense Ltda.
- Nº 606.792 — Versatil Gráfica Multiplicadora Ltda.
- Nº 606.985 — Joanes Industrial S. A. Produtos Químicos e Vegetais.
- Nº 606.988 — José Agnaldo Fernandes.
- Nº 609.238 — Salvador dos Santos & Cia. Ltda.
- Nº 611.030 — Clovis Silveira Mascote.
- Nº 612.188 — Ivanildo de Souza Leão.
- Nº 618.939 — Olanje Ind. e Com. de Cosméticos Ltda.
- Ns. 618.940 — 618.941 — Olanje Ind. e Com. de Cosméticos Ltda.
- Nº 618.974 — Jacmar Presentes Ltda.
- Nº 618.975 — Jacmar Presentes Ltda.
- Ns. 618.976 — 618.977 — 618.978 — Jacmar Presentes Ltda.
- Nº 623.220 — Aramificio Três Amigos Ltda.
- Nº 623.240 — Produtora de Discos Prodisco Ltda.
- Nº 623.251 — Associação Carioca dos Advogados Trabalhistas.
- Nº 623.278 — Durimpex Comércio de Auto Peças Ltda.
- Nº 623.285 — Orgap Organização e Orientação Publicitária Ltda.

- Nº 623.508 — Socril Sociedade de Representações e Instalações Ltda.
- Nº 623.514 — Empresa de Diversões Império Ltda.
- Nº 623.515 — Proplav Promoção e Planejamento de Vendas Ltda.
- Nº 623.557 — Associação dos Motoristas e Cobradores de Ônibus do Estado de São Paulo.
- Nº 623.562 — Sebastião Ferreira de Moraes.
- Nº 623.564 — Doces Confiança S. A. Ind. e Com.
- Nº 623.573 — Sigla Equipamentos Elétricos.
- Nº 623.741 — Fotolitos Ab Ltda.
- Nº 623.772 — Luminosos Universo Neon Ltda.
- Nº 623.774 — Real Representações Ltda.
- Nº 623.785 — Revauto Ind. e Com. Ltda.
- Nº 623.786 — Cibrasa Comercial, Importadora e Exportadora.
- Nº 623.788 — A Noiva Elegante Modas e Confeções Ltda.
- Nº 623.833 — Pinhol Produtos Químicos Ltda.
- Nº 623.838 — Engemont Engenharia e Montagens Industriais Ltda.
- Nº 623.857 — Calcimento S.A. Importação, Comércio e Indústria.
- Nº 623.858 — Calcimento S.A. Importação Com. e Ind.
- Ns. 623.859 — 623.860 — 623.861 — 623.862 — Calcimento S.A. Importação Com. e Ind.
- Nº 623.912 — Normasa Nordeste Ind. de Mandioca e Derivados S.A.
- Nº 623.933 — Irga Irmãos Carregos Ltda.
- Nº 623.934 — Cojol Calnaghi & Jorge Ltda.
- Nº 623.947 — Regel Representações Gerais Ltda.
- Nº 623.952 — Etapas Gráficas e Editora Ltda.
- Nº 623.988 — African Confeiteiros Ltda.
- Nº 623.990 — Maria Aparecida Aureliano.
- Nº 623.994 — Guilherme Ellis.
- Nº 623.998 — Guilherme Ellis.
- Nº 623.999 — Guilherme Ellis.
- Nº 624.001 — Guilherme Ellis.
- Nº 624.013 — Relube Ind. e Com. de Oleos Ltda.
- Nº 624.016 — Leopoldina Campos Barrio Lopes.
- Nº 624.027 — Alencar da Fonseca Almeida.
- Nº 624.051 — José Maria Salles.
- Ns. 624.053 — 624.055 — 624.057 — 624.058 — 624.059 — José Maria Salles.

- Nº 624.068 — Helena Construtora e Administradora Ltda.
- Nº 624.070 — Alexandre Zebeiro.
- Nº 624.071 — J. Simão Ovelis.
- Nº 624.094 — Incomago Ind. e Com. de Materiais de Construção Limitada.
- Nº 624.231 — Masas Moyses S.A. Modas, Confeções Bazar.
- Nº 624.270 — Francisco Gonçalves Pereira.
- Nº 624.297 — Singer Vitrificação e Cerâmica Ltda.
- Nº 624.400 — Ind. Eletrônica Brasileira Ltda.
- Nº 625.393 — Inca Ind. Nacional de Conservas Alimentícias Ltda.
- Nº 625.397 — Sociedade Laticínios União Ltda.
- Nº 630.657 — Leocar Cia. Ivaiporã de Automóveis.
- Nº 631.795 — Metalógica Capi Ltda.
- Nº 631.796 — Carol & Passos Ltda.
- Nº 631.797 — Ind. e Com. de Artefatos de Borracha Tan King Ltda.
- Nº 633.193 — Ind. e Com. de Cadeiras e Cadeiras Lider Ltda.
- Nº 633.194 — Sociedade Comercial Horizonta Ltda.
- Nº 633.195 — Mármore Branco Paraná Ltda.
- Nº 636.302 — Cave Centro de Aperfeiçoamento de Vendas a Varejo.
- Nº 667.002 — Ind. e Com. Nordes-tina de Artefatos de Vidros Ltda.
- Nº 667.003 — Permaco Ltda.
- Nº 667.003 — Nikasil Presentes Beleza Ltda.
- Nº 667.005 — Socel Sociedade Comercial de Empreendimentos Ltda.
- Nº 667.012 — Renovadora de Sapatos Veloso Ltda.
- Nº 667.013 — A Fruteira do Verdun Ltda.
- Nº 667.129 — Calçados Ideal Ltda.
- Nº 667.130 — Turismo Geral Ltda.
- Nº 667.191 — Ferragens Rio Novo Ltda.
- Nº 667.192 — Ferragens Rio Novo Ltda.
- Nº 667.223 — Pastificio Anchieta S. A. Importação e Exportação.
- Nº 667.224 — James Kung — Wei Li.
- Nº 667.225 — Representações Sportmen Ltda.
- Nº 667.241 — Empresa Territorial Fernão Dias Ltda.
- Nº 667.283 — Januário Theodoro de Souza.
- Ns. 667.284 — 667.285 — Januário Theodoro de Souza.
- Nº 667.390 — Ind. de Calçados MM Ltda.
- Nº 667.391 — Ind. de Calçados MM Ltda.
- Nº 667.427 — Imobiliária União dos Proprietários Ltda.
- Nº 667.453 — A Rainha das Flores Ltda.

— 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 resalvadas por quem de direito.

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

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		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	NCr\$ 18,00	Semestre	NCr\$ 13,50
Ano	NCr\$ 36,00	Ano	NCr\$ 27,00
Exterior:		Exterior:	
Ano	NCr\$ 39,00	Ano	NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

— O preço do número avulso figura na última página de cada exemplar.

— O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr\$ 0,01, se do mesmo ano, e de NCr\$ 0,01 por ano, se de anos anteriores.

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

- Nº 667.462 — Intermin Intercâmbio Mercantil e Industrial Ltda.
- Nº 667.463 — Intermin Intercâmbio Mercantil e Industrial Ltda.
- Nº 667.464 — Cia. Internacional de Discos e Filmes S.A.
- Nº 667.481 — Cima Com. e Ind. de Madeiras Ltda.
- Nº 667.482 — Aleph, Assessoria Econômica Ltda.
- Nº 667.488 — Imecan Ind. Metalúrgica Ltda.
- Nº 667.545 — Supermacods Econômico S.A.
- Nº 667.546 — Livraria e Editora Congresso Ltda.
- Nº 667.547 — Super Mercados Franco Ltda.
- Nº 667.548 — Edson Gonzales.
- Nº 667.549 — Arnações Anatômica, Fiex Art Ltda.
- Nº 667.670 — Toyara Ind. e Com. de Calçados Ltda.
- Nº 667.671 — Lanchonete Sagarana Ltda.
- Nº 667.672 — Associação dos Diplomados da Escola Superior de Guerra.
- Nº 667.676 — Arpa Agência de Reservas de Passagens e Apartamentos Ltda.
- Nº 667.699 — Cartas Técnicas Geológicas Ltda.
- Nº 667.700 — Imobiliária Márcia Ltda.
- Nº 667.721 — Atacadista Olimar Ltda.
- Nº 667.783 — Takashi Sakamoto Ltda.
- Nº 667.784 — Estefanes de Almeida S.A.
- Nº 667.785 — Posauto Posto de Serviços Automobilísticos Ltda.
- Nº 667.786 — Renova Recuperadora de Derivados de Petróleo Ltda.
- Nº 667.931 — Addressmaq Ltda.
- Máquinas de Endereçar Ltda.
- Nº 668.009 — Comar Comércio, Arquitetura e Engenharia Ltda.
- Nº 668.018 — Transporte Netuno Ltda.
- Nº 668.019 — Transfigro Transportes Frigoríficos do Brasil Ltda.
- Nº 668.132 — Imex Port. Importação, Exportação, Comércio e Indústria Ltda.
- Nº 668.167 — Ind. de Chinelo Bermal Ltda.
- Nº 668.184 — Polaris Ind. de Eletrônicos S.A.
- Nº 668.197 — Piscina H. Egger Ind. e Com.
- Nº 668.198 — Piscina H. Egger Ind. e Com.
- Nº 668.202 — Emídio Gifalli.
- Nº 668.254 — Papelaria Rouxinol Ltda.
- Nº 668.257 — Jenima Comércio, Importação e Exportação de Vidros, Louças e Cristais Ltda.
- Nº 668.262 — Royal Bowling Divereses Ltda.
- Nº 668.276 — Farmácia Americana Ltda.
- Nº 668.277 — Montan Distribuidora de Automóveis Ltda.
- Nº 668.280 — Depósito de Ferro e Metais Afonso Braz Ltda.
- Nº 668.284 — Transportadora Najá Ltda.
- Nº 668.326 — Disnorcol Distribuidora Comercial do Nordeste Ltda.
- Nº 668.344 — Cibrel Cia. Brasileira de Embalagens Ltda.
- Nº 668.415 — Premier de Móveis Ltda.
- Nº 668.419 — Livraria Editora Atual Ltda.
- Nº 668.428 — Engarrafamento de Bebidas Pitangueiras Ltda.
- Nº 668.429 — Engarrafamento de Bebidas Pitangueiras Ltda.
- Nº 668.433 — Riobel Distribuidora de Produtos Beleza Ltda.
- Nº 668.486 — Aristides Veiga & Filhos Ltda.
- Nº 668.505 — Ind. e Com. de Roupas Feitas Salomé Ltda.
- Nºs. 668.506 — 668.508 — Ind. e Com. de Roupas Feitas Salomé Ltda.
- Nº 668.620 — Grupo Cruzeiro do Sul Administradores de Imóveis Ltda.
- Nº 668.637 — Rolmex Representações, Ind. e Com. de Máquinas Ltda.
- Nº 668.729 — Buettner Representações Ltda.
- Nº 668.730 — Leohim Ind. e Com. Ltda.
- Nº 668.732 — Construtora Técnica Pinhais Ltda. Cotepil.
- Nº 668.736 — Armazém Gerais Pinheiro Ltda.
- Nº 668.740 — ...
- Nº 668.741 — Torrefação de Café e Produtos Alimentícios Copacabana Ltda.
- Nº 668.742 — Vico Ind. e Com. Ltda.
- Nº 668.743 — Rádio e Televisão Iguazu S. A.
- Nº 668.745 — Clínica e Maternidade N. S. do Pilar Ltda.
- Nº 668.757 — Constantino Fratzeco.
- Nº 668.768 — Serralharia Artística Ltda.
- Nº 668.769 — Londripegas Ltda.
- Nº 668.779 — Bar e Café Vila Nova Ltda.
- Nº 668.781 — Traway Diesel Rolamentos Ltda.
- Nº 668.785 — Visual Filmes Publicitários Ltda.
- Nº 668.786 — Visual Filmes Serviços Publicitários Ltda.
- Nº 668.788 — Sociedade Arpadador do Guarau Ltda.
- Nº 668.824 — Fixamol Ind. e Com. de Molas Ltda.
- Nº 668.832 — Ormi Organização de Móveis e Instalações S.A.
- Nº 668.854 — Visual Filmes Publicitários Ltda.
- Nº 668.860 — Tipografia Regis Limitada.
- Nº 668.923 — Trapiche Corrêa Ltda.
- Nº 668.928 — Transportadora Rio Sul S. A.
- Nº 668.970 — Sorgil Ltda. (Sociedade de Representações Gerais e Imóveis).
- Nº 669.011 — Confecções Zima Limitada.
- Nº 669.012 — Sopeça Ltda. Representações.
- Nº 669.013 — Cia. de Melhoramentos dos Bezerros Comebe.
- Nº 669.023 — Confecções Iri Ltda.
- Nº 669.024 — Vansil Representações Ltda.
- Nº 669.025 — Distribuidora de Bebidas Aruaru Ltda.
- Nº 669.026 — Distribuidora de Bebidas Capibaribe Ltda.
- Nº 669.108 — Decorações Vilas Beas Ltda.
- Nº 669.113 — Propapel Produtos Johnson de Papel S. A.
- Nº 669.114 — Lepaiva Comércio e Indústria S. A.
- Nº 669.123 — Produtos Horti Gran.
- Nº 669.154 — Imperial Cortinas e Decorações Ltda.
- Nº 669.155 — Panificação Esmeralda Ltda.
- Nº 669.156 — Calçados Van Ltda.
- Nº 669.158 — Vassan Cortinas e Decorações Ltda.
- Nº 669.165 — Valcofer Equipamentos Industriais Ltda.
- Nº 669.166 — Marmattos Ltda. Ind. e Com.
- Nº 669.167 — Casa Condomínio, Arrendamentos, Superintendência de Aluguéis Ltda.
- Nº 669.168 — Casa Condomínio, Arrendamentos, Superintendência de Aluguéis Ltda.
- Nº 669.190 — Ortega Organização Técnica de Contabilidade e Administração S/C.
- Nº 669.201 — Armando de Felício.
- Nº 669.202 — Edmundo Salim Tecidos e Confecções Ltda.
- Nº 669.203 — Auto Posto 19 Ltda.
- Nº 669.204 — Bastos & Demoleira Ltda.
- Nº 669.207 — Ind. Metalúrgica e Galvanização Corzin Ltda.
- Nº 669.210 — Jorgen S. Lien Comércio e Importação Ltda.
- Nº 669.211 — Jorgen S. Lien Comércio e Importação Ltda.
- Nº 669.410 — Lança S. A. Lançamentos, Vendas e Administração de Bens S. A.
- Nº 669.420 — Ceu Construções e Engenharia Urbana S. A.
- Nº 669.429 — Tele Rádio Madureira Ltda.
- Nº 669.430 — Tele Rádio Madureira Ltda.
- Nº 669.432 — Armino Paulo.
- Nº 669.435 — Gonçalves & Cia.
- Nº 669.437 — Gilberto Araújo de Moraes.
- Nº 669.438 — Bariloche Modas Ltda.
- Nº 669.517 — La Bella Ind. e Com. de Calçados Ltda.
- Nº 669.518 — La Bella Ind. e Com. de Calçados Ltda.
- Nº 669.523 — Bella Centel S. A. Empreendimentos Imobiliários.
- Nº 669.545 — Fábrica de Móveis Marília Ltda.

- Nº 669.546 — Café e Lanchês Via Real Ltda.
 Nº 669.557 — Flamingo Industrial Tecidos S. A.
 Nº 669.563 — Organização Farmacêutica Drogatem Ltda.
 Nº 669.564 — Restaurante L'Ami Ltda.
 Nº 669.565 — Supermercado Sev Pag S. A.
 Nº 669.566 — Altair de Oliveira Soares.
 Nº 669.567 — Farmácia Júlio Limitada.
 Nº 669.580 — Atoma Serviços Administrativos e Promoções Ltda.
 Nº 669.581 — Cerâmus Administração e Empreendimentos Ltda.
 Nº 669.586 — Oxford S. A. Ind. e Com. de Produtos Eletrônicos.
 Nº 669.601 — Victório Vera Verza.
 Nº 669.602 — Corife Móveis e Decorações Ltda.
 Nº 669.603 — Santos Posto de Serviços Ltda.
 Nº 669.621 — PM Pesquisa e Mercado.
 Nº 669.634 — Industrial Comércio de Bebidas F. de Souza Neto.
 Nº 669.635 — Gráfica Vencedora Ltda.
 Nº 669.644 — Gialex Ltda.
 Nº 669.648 — Combrapa Cia. Brasileira de Peças e Acessórios.
 Nº 669.654 — José Muniz Ottero.
 Nº 669.655 — José Muniz Ottero.
 Nº 669.754 — Consulplan Sociedade Técnica de Consultoria e Planejamento Ltda.
 Nº 669.755 — Sociedade Brasileira de Comestíveis Finos Ltda. Sobrascom.
 Nº 669.813 — Eventec Empresa de Vendas e Técnica Promocional Limitada.
 Nº 669.814 — 669.815 — 669.816 — Eventec Empresa de Vendas e Técnica Promocional Ltda.
 Nº 669.817 — Work News Kits Limitada.
 Nº 669.818 — 669.819 — Work News Kits Ltda.
 Nº 669.820 — Taveira S. A. Ind. da Calçados.
 Nº 669.824 — Ind. de Malhas Coldness Ltda.
 Nº 669.861 — Editora Joelpa Limitada.
 Nº 669.863 — Boliche Independência Ltda.
 Nº 669.896 — Ind. de Materiais Plásticos Ltda.
 Nº 669.994 — Inco Editora e Promoções Ltda.
 Nº 670.105 — Matadouro Avfola Sussex Ltda.
 Nº 670.108 — Vidro Americano Limitada.
 Nº 670.112 — Padaria e Confeitaria Nova Itinguçu Ltda.
 Nº 610.150 — Ind. Químicas Paredão Ltda.
 Nº 610.151 — Indústrias Químicas Paredão Ltda.
 Nº 610.152 — Indústrias Químicas Paredão Ltda.
 Nº 670.153 — Mercon Representações Ltda.
 Nº 670.158 — Cia. Auxiliar de Crédito Imobiliário.
 Nº 670.197 — Acougue Vila Esperança Ltda.
 Nº 670.228 — José de Souza Carvalho.
 Nº 670.243 — UE União de Empreendimentos Ltda.
 Nº 670.296 — Estaleiro Caravela Ltda.
 Nº 670.307 — Promisa Produtos de Milho S. A.
 Nº 670.311 — Construtora Itambi Ltda.
 Nº 670.338 — Carnaru Vidros Ltda.
 Nº 670.360 — Oficina Mecânica São Mateus Ltda.
 Nº 670.910 — 670.911 — 670.912 — Bolichebras Ltda.
 Nº 670.913 — 670.914 — Rio Boliche S. A. Ind. e Com.
- Ns. 670.915 — 670.916 — Cia. Brasileira de Boliche.
 Ns. 670.919 — 670.920 — 670.921 — 670.922 — 670.923 — 670.924 — Rio Boliche S. A. Ind. e Com.
 Nº 670.925 — Bar Mãe de Deus Ltda.
 Nº 670.926 — Posto de Gasolina Oliveirense Ltda.
 Nº 670.927 — Buate Holiday Limitada.
 Nº 670.929 — Sociedade de Estudo e Planejamentos de Obras Sepol Limitada.
 Nº 670.945 — Tronil Transportadora Oni Ltda.
 Nº 670.968 — Cincopar Ltda. Industrial e Comercial.
 Nº 670.971 — Polar Ltda.
 Nº 670.972 — Casa Radiotto Ltda.
 Nº 670.974 — Checcalyista Marialva Ltda.
 Nº 670.982 — Comércio e Representações América Ltda.
 Nº 670.984 — Metalúrgica Ski Limitada.
 Nº 671.391 — CGR Comercial Guanabara de Rolamentos Ltda.
 Nº 671.405 — Nilton de Almeida & Edson Bernardo Ltda.
 Nº 808.514 — Carmino Cavalcanti de Oliveira.
 Ns. 808.518 — 808.539 — Carmino Cavalcanti de Oliveira.
 Nº 808.590 — Frama Comércio de Autos e Consórcios S/C.
 Nº 808.597 — Frama Comércio de Autos e Consórcio S/C.
 Ns. 808.636 — 808.637 — Capotas e Carrocerias Metálicas Nicola Ltda.
 Ns. 808.638 — 808.639 — 808.640 — 808.641 — 808.642 — 808.643 — 808.644 — 808.645 — 808.646 — 808.647 — 808.648 — 808.649 — 808.650 — 808.651 — 808.652 — 808.653 — 808.654 — Capotas e Carrocerias Metálicas Nicola Ltda.
 Nº 808.658 — R. A. Faustini.
 Ns. 808.692 — 808.693 — 808.694 — 808.695 — 808.696 — 808.697 — 808.698 — 808.699 — 808.700 — 808.701 — 808.702 — Cotiza S. A. Planejamentos e Incorporações e Participações.
 Nº 808.738 — Metalúrgica Vigia S. A.
 Nº 808.739 — Afonso Ferro Gomes & Cia.
 Nº 808.807 — Plazio & Caridad Limitada.
 Nº 808.852 — Jackson Teixeira Dias.
 Nº 808.855 — Telde Monducci.
 Nº 808.856 — Gilberto Gomes de Deus.
 Nº 808.859 — Eumag S. A. Engenharia Ind. e Com.
 Nº 808.864 — Eletro Representações Ltda.
 Nº 808.866 — Contamig Contabilidade Minas Gerais Ltda.
 Nº 808.868 — Gurilândia Ltda.
 Nº 808.871 — Representações Solar Ltda.
 Nº 808.793 — Jacob Milieme.
 Nº 808.794 — Jacob Milieme.
 Nº 808.806 — Ind. Brasileira de Gelatinas Copiativas Ltda.
 Nº 808.836 — Organização Saatore Ltda.
 Nº 808.841 — Tasa Turismo Alterosa Ltda.
 Nº 808.842 — Gaivota Ind. e Com. Ltda.
 Nº 808.849 — Representações Machado Ltda.
 Nº 808.853 — Turibel Promoções e Representações de Hotéis Ltda.
 Nº 808.884 — Minas Publison Limitada.
 Nº 808.924 — Galup Representação, Importação Exportação Ltda.
 Nº 809.036 — Irmãos Simon Importação e Exportação S. A.
 Ns. 809.047 — 809.048 — Irmãos
- Simon Importação e Exportação S. A.
 Nº 809.081 — Norminh. Calçados Ltda.
 Nº 809.157 — Curso Pinheiro Guimarães.
 Nº 809.161 — Eletro Ind. Cibernética Ltda.
 Nº 809.213 — Lojas Deima Ltda.
 Nº 809.247 — Conservações, Instalações, Reformas Gerais Ltda.
 Nº 809.644 — Ataliba Murce.
 Nº 809.693 — José Martins Chaves.
 Nº 809.698 — Confecções Herika Ltda.
 Nº 809.700 — Ronaldo Silveira Curi.
 Nº 810.002 — Elite Distribuidora de Títulos e Valores Ltda.
 Nº 810.014 — Candeias Clube de Turismo.
 Nº 810.015 — Candeias Clube de Turismo.
 Nº 810.016 — J. Pereira Transportes Ltda.
 Nº 810.140 — Orgec Organização Geral de Cereais Ltda.
 Nº 810.212 — Jumar Engenharia e Comércio Ltda.
 Nº 810.240 — Kate Elias.
 Nº 810.242 — Auto Mecânica Sprint Ltda.
 Nº 810.389 — Malharia Tufão Limitada.
 Nº 810.392 — Fábrica de Doces Formosa Ltda.
 Nº 810.393 — Sanbra Sociedade Algodoeira do Nordeste Brasileiro.
 Nº 810.401 — Munck do Brasil S. A. Equipamentos Industriais.
 Nº 810.404 — Nilo do Carmo Pinto.
 Nº 810.407 — Madeireira Calixto Ltda.
 Nº 810.408 — Madeireira Calixto Ltda.
 Nº 810.413 — Kurt Johnsen.
 Nº 810.414 — Kurt Johnsen.
 Nº 810.416 — Fundação e Transfornação de Metais Ltda.
 Nº 810.420 — Coreli Comércio e Representações Ltda.
 Nº 810.425 — Eupo Editora Universidade do Rovo Ltda.
 Nº 810.426 — Ivan Luis Pazito.
 Nº 810.455 — Mauro Pimenta Borges.
 Nº 810.456 — Geraldo Miniuci Ferreira.
 Nº 810.457 — Casa dos Plásticos Ltda.
 Nº 810.458 — Incca S. A. Crédito Imobiliário.
 Ns. 810.459 — 810.460 — Inca S. A. Crédito Imobiliário.
 Nº 810.461 — Abrahão Alves Ferreira.
 Nº 810.462 — Raimundo Ferreira da Ponte.
 Nº 810.532 — Dylson Noronha Fonseca.
 Nº 810.540 — Amaro Joaquim de Sant'Anna.
 Nº 810.541 — Amaro Joaquim de Sant'Anna.
 Nº 810.545 — Rubem Ferreira.
 Nº 810.533 — Jayne Gomes da Silva Filho.
 Nº 810.555 — Emma S. A. Administração e Comércio.
 Nº 810.558 — Ind. e Com. de Produtos Químicos e Bebidas Casa de Engenho Ltda.
 Nº 810.565 — Alis Simão Guerreiro de Carvalho.
 Nº 810.566 — Lancheria Fenícia Ltda.
 Nº 810.567 — Zeno Juriti Bandeira.
 Nº 810.568 — Zeno Juriti Bandeira.
 Nº 810.569 — Massad Salomão.
 Nº 810.570 — Lancheria Fenícia Ltda.
 Nº 810.574 — Lauro Paulo da Cunha Guardia, Marcelo Ribeiro de Barros, Roberto Sahatjian, Luiz Roberto do Nascimento e Marcelo Ermda Conti.
 Nº 810.578 — Inca S. A. Comércio Imobiliário.
 Nº 810.579 — Editora Fundo de Cultura S. A.
 Nº 810.580 — Joer Seabbra da Cruz.
 Nº 810.581 — Rodrigo de Carvalho.
 Nº 810.582 — José Lafayette Silviano do Prado.
 Nº 810.585 — Rocfer Auto Peças Ltda.
 Nº 810.586 — Decetizadora Cidade do Aço Ltda.
 Nº 810.589 — Distribuidora Paladar Ltda.
 Nº 810.591 — Sociedade Comercial e Industrial Azevedo Ltda. Social.
 Nº 810.592 — Javel Veículos Ltda.
 Nº 810.596 — Nordam Aplicações de Recursos Fiscais Ltda.
 Nº 810.597 — Amaro Joaquim de Sant'Anna.
 Nº 810.598 — Amaro Joaquim de Sant'Anna.
 Nº 810.603 — Confecções Cilli Limitada.
 Nº 810.606 — Editora Promocional Sport Ltda.
 Nº 810.622 — Malharia Pio XII S. A.
 Nº 810.636 — Laboratório Farmacêutico Gonzaga Ltda.
 Nº 810.644 — Multipedras Ltda.
 Nº 810.645 — Pavimentadora Gomes Ltda.
 Nº 810.647 — Rodolider Rodoviário do Triângulo Ltda.
 Nº 810.649 — Comercial Industrial e Importadora do Brasil Central Limitada.
 Nº 810.650 — Ladir Roveri José.
 Nº 810.651 — Farma Droga Patriarca Ltda.
 Nº 810.653 — Djalma Henrique Coelho Delforge.
 Nº 810.654 — Djalma Henrique Coelho Delforge.
 Nº 810.657 — Pedro Braz.
 Nº 810.658 — Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas.
 Nº 810.659 — Centro Eletrônico de Aprendizagem de Línguas.
 Nº 810.660 — Antônio de Freitas.
 Nº 810.672 — Serralheria e Marcenaria Farroupilha Ltda.
 Nº 810.678 — Os Frenéticos.
 Nº 810.680 — Comercial Móveis Caty Ltda.
 Nº 810.681 — Ferragens Chavelândia Ltda.
 Nº 810.683 — Sociedade de Incorporação e Administração.
 Nº 810.684 — Planejamento de Telecomunicações Ltda.
 Nº 810.753 — Fintec Sociedade Corretora Ltda.
 Nº 810.764 — Antônio Passos Ferro dos Santos.
 Nº 810.769 — Padaria e Confeitaria Vila Nova Ltda.
 Nº 810.780 — R. Silva Júnior & Cia.
 Ns. 810.781 — 810.782 — 810.783 — 810.784 — 810.785 — 810.786 — 810.787 — 810.788 — 810.789 — R. Silva Júnior & Cia.
 Ns. 810.790 — 810.791 — Ind. e Com. de Produtos Eletrônicos Alex Ltda.
 Nº 810.792 — João Peixoto Guerra.
 Nº 810.795 — Ricardo Coe Júnior.
 Nº 810.796 — Liga de Amadores Brasileiros de Rádio Emissão Livre.
 Nº 810.811 — Confiança Editora Distribuidora Ltda.
 Ns. 810.812 — 810.813 — Confiança Editora Distribuidora Ltda.
 Ns. 810.814 — 810.815 — 810.816 — Lorthois Destailleur & Cia. Ltda.

Nº 810.821 — Rodama Cine Produções Ltda.	Nº 810.838 — S. A. Marvin.	Nº 810.930 — Luiz da Rosa Pereira.	Nº 812.370 — Meloton Produções Fonográficas Ltda.
Nº 810.822 — S. A. do Gás do Rio de Janeiro.	Nº 810.847 — Santa Filomena Sathione Comércio Ltda.	Nº 810.942 — Dalmo Batista dos Santos.	Nº 813.017 — Metalúrgica Jangada Ind. e Com. Ltda.
Nº 810.823 — Banco Ind. e Com. de Santa Catarina S. A.	Nº 810.852 — Eduardo Mayer.	Nº 811.655 — Antonio Milton Behera.	Nº 813.039 — Decorações MA-IO Ltda.
Nº 810.831 — Textil Vitor S. Atalbah S. A.	Nº 810.853 — Eduardo Mayer.	Nº 812.067 — Bangu Auto Posto Ltda.	Nº 813.290 — Mercarias Phenix Ltda.
Nº 810.832 — Antônio Carlos da Costa Portela.	Nº 810.912 — Henrique Soihet.	Nº 812.078 — Empresa Marpin Limitada.	Ns. 813.291 — 813.292 — 813.294 — Mercarias Phenix Ltda.
Nº 810.834 — Maria Luiza Ramon Pascottini.	Nº 810.913 — Benjamin Schechter.	Nº 812.080 — E. Ferreira & Filhos Com. e Ind. S. A.	Nº 813.571 — Rebratex Ind. Eletrônica S. A.
Nº 810.837 — Fábrica de Roupas Epson S. A.	Nº 810.914 — Rall Técnica em Borracha Ltda.	Nº 812.093 — Cicol Comercial Incorporadora Centro Oeste Ltda.	Ns. 813.875 — 813.877 — 813.878 — Electra Rádio do Brasil Ltda. Imp., Exp., Ind. e Com.
	Nº 810.918 — Lemoel Luiz de Oliveira.	Nº 812.094 — Cicol Comercial Incorporadora Centro Oeste Ltda.	
	Nº 810.923 — Delfim Araújo Corretora de Valores e Câmbio Ltda.		
	Nº 810.926 — Creações Expoente Ltda.		

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\$ 0,40

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

Térmo: 133.228 de 6 de outubro de 1961

Requerente - MONTECATINI, SOCIETA GENERALE PER L'INDUSTRIA MINERARIA E CHIMICA - Itália

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE UM CATALISADOR SUPOSTADO, PARA A POLIMERIZAÇÃO ESTEREO-ESPECÍFICA DE ALFA-OLEFINAS EM FASE GASOSA E RESPECTIVA COMPOSIÇÃO CATALISADORA.

REVINDICAÇÕES

1. Um processo para preparar um catalisador suportado, para a polimerização estereo-específica de alfa-olefinas em fase gasosa, e particularmente do propileno, constituído por um halogeneto de um metal de transição, em um estado de valência imediatamente inferior ao máximo, e por um composto organo-metálico, pelo menos, de um metal pertencente ao grupo I, II ou III do Sistema Periódico, o qual halogeneto de metal de transição, em estado de valência inferior ao máximo, se obtém fazendo reagir o halogeneto de metal de transição, em estado de valência máxima, com um composto organo-metálico do tipo igual ou diferente dos antes mencionados, processo que se caracteriza pelo fato de que um suporte, constituído por um composto inorgânico, solúvel em água ou nos agentes de lavagem para o polímero, e impregnado com o composto organo-metálico, é submetido a reação com um excesso do halogeneto do metal de transição em estado de valência máxima, e em seguida se aquece a temperatura superior a 150°C, eventualmente em vácuo, depois do que se adiciona outra quantidade de composto organo-metálico, eventualmente impregnado sobre um suporte análogo ao primeiro, ou diferente dele.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a relação molar entre o composto organo-metálico e o halogeneto de metal de transição em estado de valência imediatamente inferior à máxima, no sistema catalítico, está compreendida entre 1:1 e 10:1, e de preferência entre 3:1 e 7:1.

3. Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque o suporte está em forma granular.

4. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o suporte é constituído de cloreto de cálcio.

5. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o suporte é constituído de carbonato de cálcio.

6. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o suporte é constituído de cloreto de sódio.

7. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque se emprega cloreto de titânio como halogeneto de metal de transição.

8. Processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado porque se emprega um composto orgânico de alumínio como composto organo-metálico.

9. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque se emprega um triálquil-alumínio.

10. Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque se emprega trietil-alumínio.

11. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque se emprega um mono-halogeneto de dialquil-alumínio.

12. Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado porque se emprega monocloreto de dietil-alumínio.

13. Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado porque se emprega monoiodeto de dietil-alumínio.

14. Um processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado porque como componente organo-metálico do sistema catalítico, é empregada uma mistura constituída por um composto orgânico de alumínio e um composto orgânico de berílio.

15. Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado porque se emprega uma mistura constituída pelo eterato de trietil-alumínio e por dietil-berílio.

16. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o componente organo-metálico do sistema catalítico para a polimerização, é impregnado em um suporte constituído por um polímero de alfa-olefina que se deve polimerizar.

17. Um processo de acordo com o ponto 16, caracterizado porque o composto organo-metálico é impregnado em um suporte de polipropileno.

18. Composição catalisadora suportada, apta para a polimerização estereo-específica de alfa-olefinas, em particular, de propileno obtido de acordo com o processo dos pontos 1-17, caracterizada por compreender um halogeneto de um metal de transição, em estado de valência imediatamente inferior à valência máxima, firmemente unido a um suporte constituído por um composto inorgânico solúvel em água ou nos agentes de lavagem para o polímero e por compreender um componente organo-metálico que consta de um composto, pelo menos, de um metal pertencente ao grupo I, II ou III do sistema periódico, eventualmente impregnado em um suporte análogo ao primeiro ou diferente dele, sendo a relação molar entre dito composto organo-metálico e dito halogeneto de metal de transição mantida na escala de 1:1 a 10:1, de preferência, entre 3:1 e 7:1.

19. Uma composição catalisadora de acordo com o ponto 18, caracterizada por ser constituída por $TiCl_3$ ligado a um suporte escolhido do grupo composto de $CaCl_2$, $CaCO_3$ e $NaCl$, e por compreender um composto orgânico de alumínio impregnado sobre um suporte análogo ou sobre polipropileno.

20. Uma composição catalisadora de acordo com os pontos 19, caracterizada porque o composto de alumínio é um escolhido do grupo que consiste de trietil-alumínio, monocloreto de dietil-alumínio e monoiodeto de dietil-alumínio.

21. Uma composição catalisadora de acordo com o ponto 18, caracterizada porque o composto organo-metálico é

vituido pelo eterato de trietil-alumínio e por dietil-berílio.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 de Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na repartição de Patentes na Itália, em 10 de outubro de 1960, sob nº 7254.

Nº 121.724 - de 3 de Agosto de 1960

Requerente: CAVITRON ULTRASONICS INC. - E.U.A.

Privilégio de Invenção: PROCESSO DE REMOVER-SE MATERIAL ENCRAVADO DE UMA SUPERFÍCIE A SER LIMPA E DISPOSITIVO PARA EXECUTAR ESTE PROCESSO

REIVINDICAÇÕES

1. O processo de remover-se o material encravado de uma superfície a ser limpa que se caracteriza por incluir, o fornecer-se um líquido sob pressão a uma área local de limpeza limitada da dita superfície, limitando-se uma camada relativamente delgada do dito líquido na dita área local de limpeza e em contato substancial com a dita superfície enquanto a dita camada líquida se encontra sob pressão de fornecimento, e aplicando-se impactos vibráveis de altas frequências e amplitudes relativamente reduzidas à dita camada líquida relativamente delgada para desse modo submeter a dita camada líquida na dita área local de limpeza à ação cavitacional.

2. O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela superfície a ser limpa ser progressivamente deslocada para estabelecer outras áreas locais de limpeza ao longo da dita superfície enquanto a dita camada líquida relativamente delgada submetida à ação cavitacional é confinada a um local ou ponto essencialmente estacionário através o qual as áreas locais de limpeza se deslocam em sucessão.

3. O processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito líquido ser um detergente.

4. O processo de conformidade com qualquer dos pontos precedentes; caracterizado pelo fato do dito líquido ser um líquido umedecedor de baixa tensão superficial e a pressão de abastecimento sobre o mesmo é suficiente para manter a dita camada líquida na área local de limpeza.

5. O processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da camada de líquido confinada ter uma espessura não superior à décimas de milésimos de polegada.

6. O processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato dos impactos vibracionais aplicados à camada líquida serem de frequência ultra-sônica.

7. O processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa ser cilíndrica e ser girada em torno de seu centro.

8. O processo de acordo com o ponto 7; caracterizado pelo fato da superfície cilíndrica a ser limpa ser a superfície de trabalho de um rebolo abrasivo em rotação.

9. O processo, de acordo com o ponto 8; caracterizado pelo fato do rebolo abrasivo em rotação se encontrar simultaneamente em contato de esmerilhamento e polimento com uma obra, de forma que o material da obra se gravado entre os grãos abrasivos da

superfície de trabalho do rebolo é removido pela ação cavitacional da camada líquida.

10. Um dispositivo apropriado para a prática do processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes e que se caracteriza por incluir uma sapata de limpeza tendo uma face de contato em relação de espaçamento diminuto da superfície a ser limpa de forma a definir um intervalo entre as mesmas; caracterizado pela provisão de dispositivos para fornecer um líquido sob pressão ao dito intervalo entre a face de contato e a superfície a ser limpa, dispositivos para restringir uma camada relativamente delgada do dito líquido dentro dos limites da face de contato da sapata de limpeza e em contato substancial com a superfície a ser limpa, e dispositivos para vibrar a dita sapata de limpeza a altas frequências e amplitudes relativamente reduzidas para desse modo cavitatar a dita camada delgada do líquido no dito espaço.

11. Um dispositivo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato da dita face de contato da sapata de limpeza ser dimensionada para recobrir uma área limitada da superfície a ser limpa enquanto a superfície a ser limpa é deslocada ao longo da dita sapata de limpeza para expor áreas progressivas da superfície à ação da limpeza da camada cavitada de líquido restrita dentro dos limites da face de contato.

12. Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 10 e 11; caracterizado pelo fato do líquido fornecido ao dito espaço ser um detergente.

13. Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 10 e 11; caracterizado pelo fato do líquido fornecido ao dito espaço ser um líquido umedecedor tendo uma baixa tensão superficial.

14. Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 13; caracterizado pelo fato do líquido ser fornecido através a sapata de limpeza no dito espaço.

15. Um dispositivo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da dita sapata apresentar aberturas na dita face de contato e através as quais o líquido se descarrega para o interior do dito espaço.

16. Um dispositivo, de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da dita face de contato possuir, outrossim, rasgos na mesma, as margens dos quais se encontram dentro dos ditos limites da face de contato, e as ditas aberturas para o suprimento líquido estarem localizadas nos ditos rasgos.

17. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 13; caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para abastecimento do líquido incluírem uma tubeira disposta numa extremidade da dita sapata e injetando uma corrente de líquido no interior do espaço diminuto entre a dita face de contato e a superfície a ser limpa.

18. Um dispositivo, de acordo com o ponto 17; caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa se deslocar ao longo da dita face de contato da sapata de limpeza, e a dita tubeira injetar a dita corrente de líquido no interior do dito espaço ou intervalo no sentido do deslocamento da superfície a ser limpa.

19. Um dispositivo, de acordo com o ponto 17 ou 18; caracterizado pelo fato da dita face de contato divergir para fora da superfície a ser limpa na dita primeira extremidade da sapata de limpeza para determinar uma cavidade em forma de cunha, no

interior da qual a corrente de líquido é injetada.

20. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 19; caracterizado pelo fato da sapata de limpeza ser ajustavelmente sustentada para ser aproximada e afastada da superfície a ser limpa e estar normalmente disposta com sua face de contato a uma distancia da superfície a ser limpa que não excede dez milésimos de polegada.

21. Um dispositivo, de acordo com o ponto 20; adicionalmente caracterizado pelo fornecimento de dispositivos que funcionam automaticamente para manter a dita distancia entre a face de contato e a superfície a ser limpa.

22. Um dispositivo, de acordo com o ponto 21; caracterizado pelo fato da sapata de limpeza ser elasticamente compelida no sentido da superfície a ser limpa, e os ditos dispositivos que funcionam automaticamente para manter a dita distancia incluem um seguidor atuando sobre a superfície a ser limpa e em relação posicional ajustavelmente predeterminada com a dita sapata de limpeza.

23. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 22; caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa se deslocar ao longo da dita face de contato e ter um comprimento substancialmente maior que o comprimento da dita sapata de limpeza na direção de deslocamento da superfície; e no qual a dita face de contato tem uma largura substancialmente igual àquela da superfície a ser limpa, e os ditos dispositivos para confinarem a camada delgada de líquido, incluem partes de flange laterais sobre a dita sapata, ultrapassando a dita face de contato e sobrepondo-se estreitamente às bordas laterais da superfície a ser limpa.

24. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 23; caracterizado pelo fato da dita face de contato da sapata de limpeza se amoldar estreitamente a configuração da superfície a ser limpa.

25. Um dispositivo, de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa ser a superfície de trabalho de um rebôlo abrasivo, e a dita sapata de limpeza ser deslocável para periodicamente acoplar a sua face de contato com a dita superfície de trabalho de forma a amoldar a configuração da dita face de contato com aquela da superfície de trabalho a ser limpa.

26. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 25, caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa ser a superfície de trabalho de um rebôlo abrasivo poroso em rotação, e os ditos dispositivos para fornecer um líquido ao dito espaço, alimentarem o líquido internamente ao rebôlo abrasivo poroso para a circulação centrífuga através do último para a superfície de trabalho e para o interior do dito espaço em resposta à rotação do rebôlo abrasivo.

27. Um dispositivo, de acordo com qualquer um dos pontos 10 a 26; caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para vibrarem a sapata de limpeza incluírem uma seção transdutora magneto-estrutiva, um corpo de ligação reunindo rigidamente a dita seção transdutora e a dita sapata, um enrolamento de corrente alterna polarizado em relação circunvizinha com a dita seção transdutora que opera para produzir vibrações acusticas de alta frequência e diminuta amplitude na dita seção transdutora para transmissão através do dito corpo de ligação e a sapata para a dita fa-

ce de contato, e dispositivos sustentando a dita seção transdutora, ligando o corpo e a sapata aproximadamente a um nó de movimento dos mesmos.

28. Um dispositivo, de acordo com o ponto 27; caracterizado pelo fato do dito corpo de ligação ser simétrico por todo o seu comprimento em torno do eixo longitudinal da dita seção transdutora, e a dita face de contato ser centralizada com respeito ao dito eixo de forma que as vibrações da dita face de contato são geralmente paralelas ao dito eixo longitudinal da seção transdutora.

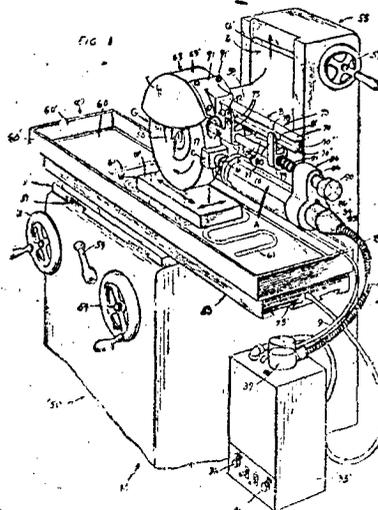
29. Um dispositivo, de acordo com o ponto 25; caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa ser cilíndrica e ter uma geratriz retilinear se estendendo perpendicularmente ao dito eixo longitudinal da seção transdutora.

30. Um dispositivo, de acordo com o ponto 27; caracterizado pelo fato da superfície a ser limpa ser cilíndrica e ter uma geratriz perfilada, enquanto a dita face de contato é arqueada no sentido da circunferência da dita superfície cilíndrica e ter uma seção transversal perfilada correspondente à dita geratriz perfilada em direções paralelas ao eixo geométrico da superfície cilíndrica; e no qual o dito corpo de ligação tem uma parte que é assimétrica com relação ao dito eixo longitudinal do transdutor de forma a produzir vibrações na dita face de contato tendo componentes na direção do dito eixo geométrico da superfície cilíndrica.

31. Dispositivos para remover o material encravado de uma superfície a ser limpa, particularmente da superfície de trabalho de um rebôlo abrasivo durante a rotação operacional do mesmo, caracterizado por ser de acordo com o que aqui foi descrito e ilustrado nos desenhos aponso.

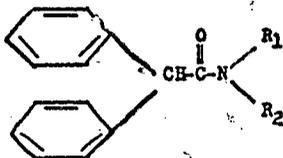
32. O processo de remover-se material encravado ou embutido de uma superfície a ser limpa, particularmente da superfície de trabalho de um rebôlo abrasivo em operação, caracterizado por ser de acordo com o que aqui foi descrito e ilustrado nos desenhos aponso.

requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da America, em 4 de agosto de 1959, sob nº(31590.



Termo: 135.024 de 14 de dezembro de 1961
 Requerente - THE UPJOHN COMPANY - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - COMPOSIÇÃO E PROCESSO.
 REIVINDICAÇÕES.

1 - Um processo para prevenir a germinação de sementes e controlar o desenvolvimento de plantas, caracterizado por compreender o contacto das referidas sementes e plantas com uma quantidade efetiva de herbicida de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída de fórmula estrutural



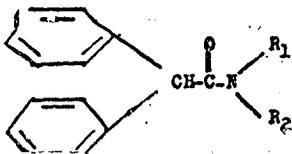
onde R₁ e R₂ são alquílias de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive.

2 - Um processo para prevenir a germinação de sementes e controlar o desenvolvimento de plantas, caracterizado por compreender o contacto das referidas sementes e plantas com uma quantidade efetiva de herbicida de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dietila.

3 - Um processo para prevenir a germinação de sementes e controlar o desenvolvimento de plantas, caracterizado por compreender o contacto das ditas sementes e plantas com uma quantidade efetivamente herbicida de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dimetila.

4 - Um processo para prevenir a germinação de sementes e controlar o desenvolvimento de plantas, caracterizado por compreender o contacto das referidas sementes e plantas com uma quantidade efetiva de herbicida de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialila.

5 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender de 0,25% a 80% de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída de fórmula estrutural



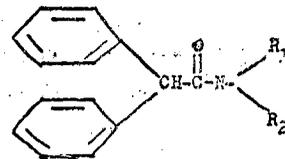
onde R₁ e R₂ são alquílias de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, e um veículo sólido particular tendo um tamanho de partícula médio até de 10 mesh.

6 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender de 0,25% a 80% de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dietila e um veículo sólido particular tendo um tamanho de partícula médio até de 10 mesh.

7 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender de 0,25% a 80% de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dimetila e um veículo sólido particular tendo um tamanho de partícula médio até de 10 mesh.

8 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender de 0,25% a 80% de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialila e um veículo sólido particular tendo para isso um tamanho de partícula médio até de 10 mesh.

9 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender uma alfa, alfa-difenil-acetamida, N,N-di-substituída de fórmula estrutural



onde R₁ e R₂ são alquílias de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, um agente de ação interfacial, e um veículo dispersável na água e insolúvel na mesma.

10 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dimetila, um agente de ação interfacial, e um veículo dispersável na água e insolúvel na mesma.

11 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender uma alfa, alfa-difenil-acetamida, N,N-dietila, um agente de ação interfacial, e um veículo dispersável na água e insolúvel na mesma.

12 - Uma composição herbicida caracterizada por compreender uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialila, um agente de ação interfacial, e um veículo dispersável na água e insolúvel na mesma.

13 - Uma composição de acordo com o ponto 9, caracterizada porque na mesma o veículo dispersável na água e insolúvel na mesma é um veículo sólido e pulverulento.

14 - Uma composição de acordo com o ponto 9, caracterizada porque na mesma o veículo dispersável na água e insolúvel na mesma é um solvente para alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída, substancialmente imiscível na água.

15 - Uma composição de acordo com o ponto 9, caracterizada por compreender pelo menos 700 partes por milhão de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialquila, na qual a "alquila" tem de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, e água.

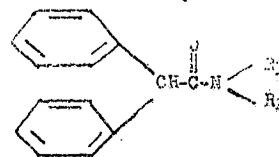
16 - Uma composição de acordo com o ponto 9, caracterizada por compreender de 700 a cerca de 30.000 partes por milhão de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialquila, na qual a "alquila" tem de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, e água.

17 - Uma composição de acordo com o ponto 14, caracterizada por compreender de 5% a 50% de alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída e um solvente para ela substancialmente imiscível na água.

18 - O composto alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialcenila, onde a "alcenila" tem de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive.

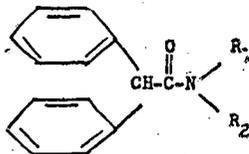
19 - O composto alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-dialila.

20 - Um processo para preparar composições herbicidas caracterizado por compreender a formulação de uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída, representada pela fórmula estrutural



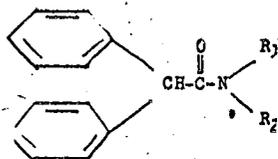
onde R_1 e R_2 são alquilas de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, com um veículo adjuvante para ela.

21 - Um processo para preparar composições herbicidas caracterizado por compreender a formulação de 0,25% a 80% de uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída, representada pela fórmula estrutural



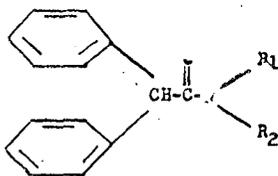
onde R_1 e R_2 são alquilas de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, com de 20% a 99,75% de um veículo sólido particular para ela, tendo um tamanho de partícula médio até de 10 mesh

22 - Um processo para preparar composições herbicidas caracterizado por compreender a formulação de 5% a 50% de uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída representada pela fórmula estrutural



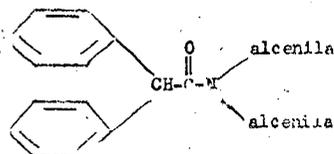
onde R_1 e R_2 são alquilas de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, com um veículo solvente para ela substancialmente imiscível na água, e um agente da ação interfacial.

23 - Um processo para preparar composições herbicidas caracterizado por compreender a formulação de uma alfa, alfa-difenil-acetamida N,N-di-substituída, representada pela fórmula estrutural



onde R_1 e R_2 são alquilas de 1 a 3 átomos de carbono, inclusive, ou alcenilas de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, com um veículo solvente dela, substancialmente imiscível na água, e um agente de ação interfacial, a referida composição compreende de 700 partes por milhão a cerca de 30.000 partes por milhão do referido composto na fase dispersa de uma emulsão aquosa.

24 - Um processo para preparar o composto representado pela fórmula estrutural



onde a "alcenila" tem de 3 a 4 átomos de carbono, inclusive, caracterizado por compreender a reação de um halogeneto de di-fenil-acetila com uma di-alcenil-amina.

25 - Um processo de acordo com o ponto 24, caracterizado porque o cloreto de difenil-acetila é reagido com a di-alcenil-amina.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de dezembro de 1960 e 10 de janeiro de 1961, sob Nos. 75689 e 81702, respectivamente.

Térmo 139 768 de 8 de junho de 1962

REQUERENTE: THE COLONIAL SUGAR REFINING COMPANY LIMITED -

- Austrália

Privilegio de invenção: REFINAÇÃO DE AÇÚCARES COM EMPREGO DE ALCOÓIS AQUOSOS REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para produzir açúcar purificado a partir de açúcar em bruto, caracterizado pelo fato de consistir em lavar cristais de açúcar em bruto num solvente - consistindo em água e álcool - até que o solvente remova a película de melão dos cristais de açúcar, e depois, em separar os cristais de açúcar limpo do solvente e da borra pelicular de melão, e em secar os cristais.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o período de lavagem e a temperatura do solvente, e a proporção de água para álcool do solvente, são escolhidos para reduzir a mínima a dissolução dos cristais de açúcar.

3 - Processo para produzir açúcar purificado, caracterizado pelo fato de consistir em: mergulhar cristais de açúcar em um solvente consistindo em água e álcool, em que o período de imersão e a temperatura do solvente, e a proporção de água para álcool do solvente são escolhidos para dissolver os cristais de açúcar, e em que, após dissolução dos cristais de açúcar, os sólidos suspensos, incluindo qualquer borra pelicular de melão, são removidos do líquido solvente-açúcar e este líquido é subsequentemente resfriado para recristalizar a sucrose; e separar os cristais de açúcar do solvente e secar os mesmos.

4 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os cristais de açúcar são cristais de açúcar em bruto.

5 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os cristais de açúcar são cristais de açúcar limpos

6 - Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que o solvente inclui sucrose em solução.

7 - Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de incluir a fase adicional de enx...

guardar os cristais de açúcar com um solvente limpo.

8 - Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo emprego de centrifugação para separar os cristais de açúcar e sólidos suspensos, e/ou bôrra pelicular de melão.

9 - Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo emprego de decantação e/ou filtração para separar os cristais de açúcar e sólidos suspensos, e/ou bôrra pelicular de melão.

10 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o álcool é metanol.

11 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o álcool é etanol.

12 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o álcool é álcool substituído.

13 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o álcool é glicol.

14 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o álcool é uma mistura de dois ou mais dos álcoois reivindicados nos pontos 10, 11, 12 e 13.

15 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que uma substância é adicionada ao solvente para produção de um solvente de ponto de ebulição predeterminado.

16 - Processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que a substância adicionada ao solvente é benzeno.

17 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3 e 6, caracterizado por ficar o teor em água do solvente entre 10 e 50%, em peso.

18 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3 e 6, caracterizado pelo fato de que o teor em água do solvente é da ordem de 30%, em peso.

19 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1, 2 e 6, caracterizado pelo fato de que a proporção de solvente em bruto para açúcar é da ordem de 1:0,4 até 1:1, em peso.

20 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1, 2, 3 ou 6, caracterizado pelo fato de que as proporções da mistura de sucrose-solvente são da ordem de 15 a 20% de solução de sucrose, de 20 a 30% de água e de 50 a 65% de álcool, tudo em peso.

21 - Processo de acordo com os pontos 1, 2 e 6, caracterizado por ser o processo executado a uma temperatura entre 20 e 100° C.

22 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de ser a temperatura do solvente superior a 60° C, e igual ou inferior à do ponto de ebulição do solvente sob pressão atmosférica.

23 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a dissolução dos cristais é efetuada a uma temperatura da ordem de até 150° C, e sob uma pressão que impeça ebulição do álcool.

24 - Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser substancialmente de acordo com a descrição e as explicações apresentadas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Austrália, em 16-6-61, sob o nº 5890/61.

Térmo: 123.265 de 7 de outubro de 1960

Requerente - TRIVELLATO S/A. ENGENHARIA, INDUSTRIA E COMERCIO
São Paulo.

Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM CARREGATUDO.
REIVINDICAÇÕES.

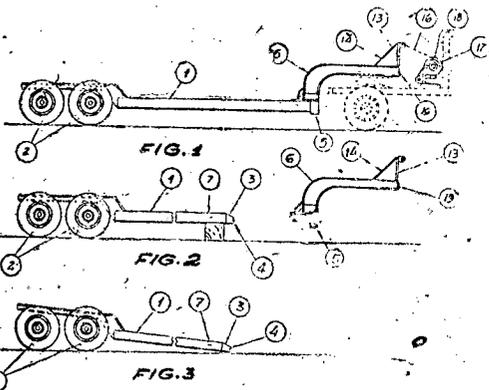
1º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARREGATUDO", caracterizados por um pescoço removível para ligação com um cavalo mecânico e com um carregatudo, compreendendo um rígido membro de união, constituído por uma porção estendendo-se para a frente (12), adaptado para ligação com cavalo-mecânico e uma porção estendendo-se para baixo (11) na ponta de trás da porção estendida para a frente, adaptada para uma rígida ligação com o carregatudo, sendo o dito pescoço provido na ponta de baixo desua porção estendida para baixo com dois encaixes (5) abertos espaçados na retaguarda, cujos encaixes são adaptados para receber saliências (3) projetadas para a frente, na ponta frontal do carregatudo, e sendo provido imediatamente acima dos ditos encaixes com duas saliências, estas adaptadas para levar para baixo a ponta frontal do carregatudo, em pontos na retaguarda das saliências e meios associados com as saliências adaptadas para travar a última no reboque, contra movimento perpendicular.

2º) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARREGATUDO", de acordo com o item 1º, e em que o meio de ligação do pescoço no carregatudo, caracteriza-se por incorporar ainda um pequeno encaixe (7) adaptado para receber um pino de ligação (8) situado no pescoço (6); o pino (8), preferentemente segurado pelo pescoço (6) por meio de corrente (9), previne esta a eventual perda do pino; uma borda integral, ou outro modo qualquer rigidamente fixado (10) projetada para trás da porção traseira (11) do pescoço e apertada de tal maneira que fica alinhada com o encaixe (7) do meio de ligação (3) no carregatudo para receber o pino (8); a relação entre os elementos de ligação (3) no carregatudo e os encaixes (5) no pescoço

8 - Caixa de tal modo feita para uma ligação rígida entre o carregatudo e o pescoço.

92) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARREGATUDO", de acordo com os itens anteriores, caracterizados pelo fato de que a ponta dianteira (12) do pescoço inclui um componente de ajuste à 5ª. roda dos cavaleiros mecânicos preferivelmente em forma de suporte (13), que se estende para cima da ponta dianteira (12) e é soldado ou por outro modo qualquer fixado e enlaçado ao pescoço por tirante (14); a ponta superior do suporte (13) inclui uma abertura (15) por meio da qual uma corda ou cabo (16) pode ser ligado ou removível; a outra ponta do cabo (16) é ligada a um mecanismo (17) incluindo-se um guincho (18); o guincho (18) inclui uma carretilha sobre a qual pode ser virado o cabo (16); esta carretilha pode ser dirigida por engrenagens convenientes e ligada à força exterior ou outra qualquer do veículo; a extrema dianteira (12) do pescoço é provida de uma barra em ângulo transversa (19).

93) "APERFEIÇOAMENTOS EM CARREGATUDO", de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexo



Cartão 159 877 de 11 de junho de 1962

REQUERENTE: ROBERT MIOUQUE E ERNESTO KURY - São Paulo

Privilégio de invenção: CAIXAS E RECEPTÁCULOS DESMONTÁVEIS

REIVINDICAÇÕES

1 - Caixas e receptáculos desmontáveis, caracterizada a caixa por ser composta de elementos imbricados uns nos outros, e provido, cada elemento nas suas extremidades, de duas barras salientes que servem de encaixe para os elementos vizinhos, sendo o conjunto desmontável por meio de oscilação de uma das paredes para traz, aproveitando-se dos vazios deixados por entalhes de desmontagem dispostos nas ditas barras das paredes laterais.

2 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, incluindo peças de diversas funções, destinadas a imobilizar as paredes da caixa durante o tempo de carregamento, a travar o conjunto depois do fechamento com a tampa, e a assegurar a inviolabilidade geral da caixa, caracterizadas ditas peças por serem constituídas de fio metálico com trecho enrolado em espiral com um extremo recurvado ortogonalmente com a ponta em gancho (15) e a outra ponta dotada de ponto de enfraquecimento (14).

3 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizada por uma peça de fixação da caixa desmontada, em fardo, constituída por fio metálico dobrado sobre si mesmo, com abertura central em um dos ramos, que é, ainda, dotado de entalhes de dobragem (20) formando armadilha de ruptura.

4 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizada por peça de fixação, inviolável, formada por fio metálico dobrado, sobre si mesmo e aberto no extremo oposto à dobra, onde é dotado de terminais em gancho (22).

5 - Caixas desmontáveis, como reivindicado de 2 a 4, compreendendo peças de fixação que são invioláveis, caracterizadas as peças por sofrerem um tratamento apropriado que as torna quebráveis em um único ponto, onde a armadilha de ruptura assim constituída coincide com um entalhe de dobragem (14).

6 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas por barras salientes previstas na parte inferior das peças de topo, com os extremos estreitando-se, para favorecer a estabilidade da caixa durante a operação de carregamento.

7 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas por serem as peças de topo dotadas na sua parte superior de barras de reforço que têm, na sua base, nível inferior ao das outras barras situadas do outro lado da parede das caixas, afim de permitir a combinação de uma cintura de amarração para o monolitismo do conjunto.

8 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas por barras de reforço, dispostas nas paredes verticais, abrangendo parcialmente a altura destas, e em combinação com pinos (35) verticais de encaixe de topo.

9 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas pela disposição das barras salientes dos extremos das tampas, dotadas estas de extremidades inferiores cortadas em bixel, em combinação com os entalhes praticados nas barras dos laterais da caixa mencionada no ponto 1.

10 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas por peças oscilantes de imobilização das paredes verticais e de travamento do conjunto constituídas de barra metálica dobrada em forma de U, com um ramo provido de rebaixo (40) e o outro de extremo engrossado e fendido (43), e tendo ainda, no trecho curvo, uma ranhura (42).

11 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizadas por dispositivo oscilante de imobilização das paredes da caixa, quando esta é desmontada e enfiada para o retorno, constituído de peças metálicas (16) com trecho dobrado em "L" e prolongamento situado em plano ortogonal, com ponta em forma de gancho.

12 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, e 11, caracterizadas por furos excêntricos (54) previstos nas tampas da caixa, para a introdução de prego que desmonta o dispositivo de fixação mencionado em 11.

13 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1 e 11, caracterizadas por furos (55) previstos nas paredes laterais, para a introdução de chave de fenda para a desmontagem do dispositivo de fixação mencionado em 11.

14 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, especialmente caixas de matéria plástica, caracterizadas pelo fato das barras verticais das paredes de topo serem providas de um lado, de prolongamento central formando macho (56), em forma de "T", em combinação com encaixe correspondente, disposto do outro lado (57).

15 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, especialmente caixas metálicas, caracterizadas pelo fato dos laterais serem dotados de prolongamento alternado, formando dobra (65), e ainda, na sua barra de reforço superior, de orelha dobrável (62).

16 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1 e 15, caracterizadas por dispositivo de fixação das peças desmontadas em fardo, para o retorno, constituído de lingueta (63) central da dobra superior, em combinação com furo (64) da dobra do fundo da caixa.

17 - Caixas desmontáveis, como reivindicado em 1, especialmente caixas pesadas, caracterizadas por peças de estabilização (66) feitas de preferência de aço de molas, dotada de haste vertical, formando "V" fixo, e um gancho, sendo os ramos inclinados um em relação ao outro.

18 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado em 1, caracterizado o receptáculo, de abertura lateral, por ser dotado de girabrequim (83) movido por alavanca, tendo coxins fixados sobre as travessas das peças de topo, e tendo os seus extremos apoiados em alojamentos horizontais (87), que por sua vez se apoiam nas barras das laterais.

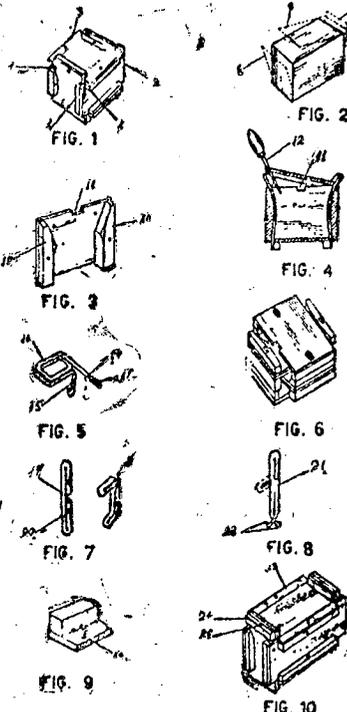
19 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado em 1 e 18, caracterizado o receptáculo, por peças (90) de montagem, de preferência de aço plano de molas, cortados em ligeira curva, com resgo longitudinal, em combinação com came (91) e alavanca de desmontagem.

20 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado em 1 e 18, caracterizado o receptáculo por peças (89) de montagem de preferência de aço plano de molas, cortados em ligeira curva, tendo a configuração em forma de "L" com resgo longitudinal no trecho vertical, em combinação com came (91) e alavanca de desmontagem.

21 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado até 20, caracterizados pelas combinações de enfardamento das peças desmontadas, com volume reduzido, mediante a inclusão das peças de topo nos fundos e nas tampas.

22 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado em 1 e 18, caracterizados por uma etiqueta dupla, sendo a maior provida de perfuração que permita pelo seu destaque, ler a etiqueta inferior de retorno.

23 - Caixas e receptáculos desmontáveis, como reivindicado de 1 a 22 substancialmente como descrito e representado nos desenhos anexos.



Térmo N. 157.034, de 12 de a.
 Req. - International Business Machines Corporation - E.E.UU., Arica
 Pat. Inv. - Mecanismo de impressão de um único elemento.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Um mecanismo de impressão de um único elemento, incluindo um suporte rotativo (26) de um cabeçote de impressão (1) que pode ser girado para trazer os diferentes tipos do cabeçote de impressão, seletivamente, para a posição de impressão, dispositivo de propulsão (36, 42) para fazer girar de modo diferencial o referido suporte, e dispositivo (104) para acoplar o referido dispositivo de propulsão ao referido suporte, caracterizado pelo fato de que o referido dispositivo de acoplamento (104) pode ser deslocado de uma primeira posição na qual ele, rigidamente, conecta o referido dispositivo de propulsão (42) e o referido suporte (26) para uma segunda posição em que ele desliga o referido dispositivo de propulsão do referido suporte, e dispositivo (104) sendo provido para deter o referido cabeçote de impressão (1) em qualquer uma de suas posições que podem ser selecionadas, e dispositivos comuns de acionamento (117) para deslocar o referido dispositivo de acoplamento (104) para a referida segunda posição e para, conjuntamente, fazer atuar o referido dispositivo detentor para deter o referido cabeçote de impressão.

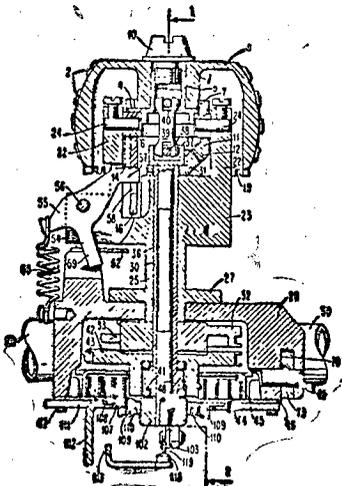
2. Um mecanismo de impressão de acordo com o Ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido dispositivo conector compreende uma lingueta (104) montada no referido eixo (36) de modo a poder girar e engrenar com a referida peça rotativa (42) para proporcionar a referida conexão rígida, e um elemento elástico (106) no referido eixo forçando a referida lingueta a engrenar com a referida peça rotativa.

3. Um mecanismo de impressão de acordo com o Ponto 2, caracterizado pelos dentes fixos de detenção (109) no referido suporte (26) podendo ser engrenados pela referida lingueta (104).

4. Um mecanismo de impressão de acordo com os Pontos 2 ou 3, caracterizado por uma alavanca (18) que funciona para deter o referido cabeçote de impressão (1) em relação ao referido suporte (26), e dispositivos (67, 68 e 121) para acionar a referida alavanca (18) e engrenar a lingueta (104) para deter o referido eixo e o cabeçote em relação ao referido suporte.

Reivindicar-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código de Propriedade Industrial; a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America, em 22 de março de 1961, sob nº 97.61

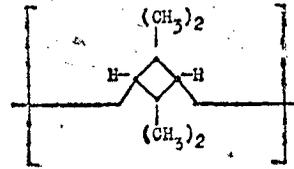
FIG. 1



Térmo: 133.769 de 30 de outubro de 1961
 Requerente - UNION CARBIDE CORPORATION - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - RESINAS DE POLI-CARBONATO.

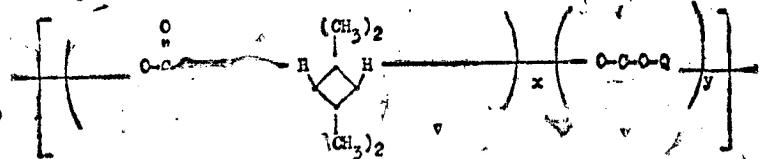
REIVINDICAÇÕES

1 - Uma resina de homo-polímero, co-polímero ou co-polímero de poli-carbonatos, substancialmente, lineares caracterizada por compreender radicais de carbonato e unidades di-valentes de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno tendo a estrutura



na qual cada um de, pelo menos, alguns dos radicais carbonato une, diretamente, duas das unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno por meio de ligação carbonato.

2 - Um co-polímero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter a fórmula geral

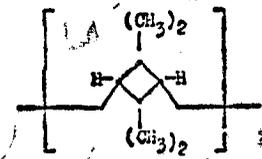


na qual Q, em cada ocorrência, representa: (1) um radical di-valente tal como um radical carbo-cíclico aromático di-valente derivado de um fenol di-hidroxilado, ou (2) um diol com a fórmula geral HO-Y-OH na qual Y pode ser um radical alcoileno, dois ou mais radicais alcoileno ou alcoilideno ligados por meio de um radical não alcoilênico nem alcoilidênico, ou um radical ciclo-alifático, e na qual os substituintes sobre o radical Y, podem ser um halogênio, nitro, ciano, ou arila, e na qual n tenha um valor tal que a viscosidade reduzida do co-polímero seja de, pelo menos, 0,25 a 10,0 e x/(x+y) tenha um valor de, pelo menos, 0,6.

3 - Um co-polímero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 2, caracterizado por n ter um valor tal que a viscosidade reduzida do co-polímero seja de 0,4 a 2,7 e x/(x+y) tenha um valor de, pelo menos, 0,8.

4 - Um co-polímero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 2, caracterizado por n ter um valor tal que a viscosidade reduzida do co-polímero seja de 0,48 a 0,99.

5 - Um co-polímero de poli-carbonato, de acordo com os pontos precedentes, caracterizado por compreender radicais carbonato, unidades di-valentes de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno tendo a estrutura



e unidades carbo-cíclicas aromáticas di-valentes derivadas de um fenol di-hidroxilado, sendo, pelo menos alguns dos citados radicais carbonato, diretamente, ligados a duas unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno e ligando, pelo menos, alguns dos citados radicais carbonato, diretamente, uma das citadas unidades carbo-cíclicas aromáticas a uma das citadas unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, sendo a proporção numérica das citadas unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno em relação as citadas unidades carbo-

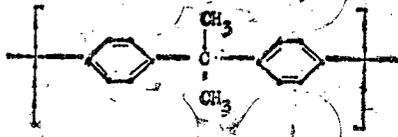
clicas aromaticas de, pelo menos, cerca de 8:2.

5 - O co-polimero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 5, caracterizado pela proporção das unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno em relação as unidades carbo-ciclicas aromaticas ser de, pelo menos, 6:4.

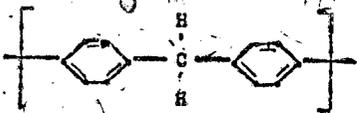
7 - O co-polimero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelas unidades carbo-ciclicas aromaticas serem derivadas de um bis-(4-hidroxi-fenil)-alcano, no qual o radical alcano central tem de 1 a 8 atomos de carbono.

8 - O co-polimero de poli-carbonato de acordo com o ponto 6, caracterizado pelas unidades carbo-ciclicas aromaticas serem derivadas de um gem-bis-(4-hidroxi-fenil)-alcano no qual o radical alcoolideno central tem de 1 a 8 atomos de carbono.

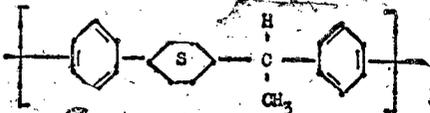
9 - O co-polimero de poli-carbonato de acordo com o ponto 6, caracterizado pela unidades carbo-ciclicas aromaticas terem a estrutura



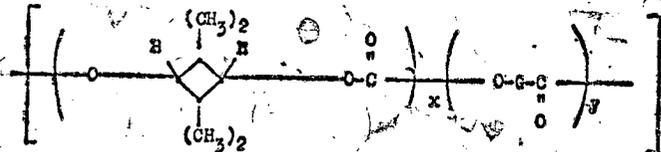
10 - O co-polimero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelas unidades carbo-ciclicas aromaticas terem a estrutura



11 - O co-polimero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelas unidades carbo-ciclicas aromaticas terem a estrutura



12 - Um co-poli-ester de poli-carbonato linear, de acordo com o ponto 1, caracterizado por conter ligações de ester e ligações de carbonato e ter a formula geral



na qual G representa qualquer radical alcoolideno ou alcoolideno di-valente, um radical ciclo-alifatico, radicais di-valentes de hidro-carbonatos isentos de insaturação acetilénica, dois ou mais radicais aromaticos ligados por meio de ligações não aromaticas, um radical aralsilico, enquanto que G é isento de radicais amina, hidroxila e carboxila, e na qual x e y tem tal valor que o co-poli-ester tenha uma viscosidade reduzida de 0,25 a 10,0, preferivelmente, 0,4 a 2,7.

13 - Um co-poli-ester de poli-carbonato linear, de acordo com o ponto 10, caracterizado por n ter um valor tal que o co-poli-ester tenha uma viscosidade reduzida de 0,4 a 2,7.

14 - Um co-poli-ester substancialmente linear, de acordo com os pontos 12 e 13, caracterizado por ter radicais carbonato recorrentes, radicais de acido di-carboxilico e unidades 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, ligando cada um dos citados ra-

dicais carbonato e cada um dos citados radicais de acido di-carboxilico, duas das citadas unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno.

15 - Um co-poli-ester substancialmente linear, de acordo com os pontos 12 e 13, caracterizado por ter radicais carbonato recorrentes, radicais de acido di-carboxilico, radicais carbo-ciclicos aromaticos, derivados de unifenol di-hidroxicilico, e unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, sendo, pelo menos, alguns dos citados radicais carbonato ligados, diretamente, a unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, e sendo todos os citados radicais carbonato isentos de ligação direta a um radical de acido di-carboxilico.

16 - O co-poli-ester de acordo com o ponto 15, caracterizado pela proporção numerica de radicais carbonato para radicais de acido di-carboxilico ser de, pelo menos, 85:15, e por, pelo menos, cerca de 60% dos outros radicais presentes, diversos de radicais carbonato e radicais de acido di-carboxilico, serem de unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno.

17 - O co-poli-ester de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo radical de acido di-carboxilico ser o radical de um acido di-carboxilico aromático.

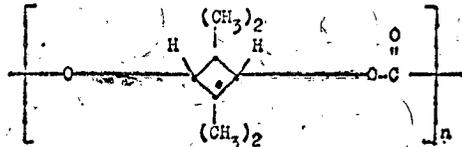
18 - O co-poli-ester de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo acido di-carboxilico ser o acido iso-ftalico.

19 - Um co-poli-ester, substancialmente linear, de acordo com os pontos 12 e 13, caracterizado por ter radicais carbonato recorrentes, radicais de acido mono-hidroxi-carboxilico, e unidades di-valentes de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, sendo pelo menos alguns dos citados radicais carbonato diretamente ligados a unidades 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno, e sendo todos os citados radicais carbonato isentos de ligação direta a um radical carboxila.

20 - O co-poli-ester, de acordo com o ponto 19, caracterizado pela proporção numerica de radicais carbonato para radicais de acido mono-hidroxi-mono-carboxilico ser de, pelo menos, 85:15, e pelo menos cerca de 60% dos radicais presentes, diversos de radicais carbonato e de radicais de acido mono-hidroxi-mono-carboxilico, serem unidades de 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butileno.

21 - O co-poli-ester, de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo radical de um acido mono-hidroxi-mono-carboxilico ser o radical de acido hidroxi-benzoico.

22 - Um homo-polimero, de um poli-carbonato, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter a formula geral



na qual n tem um valor tal que a viscosidade reduzida do polimero seja de 0,25 a 10,00.

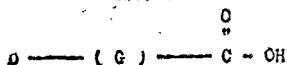
23 - Um homo-polimero, de acordo com o ponto 22, caracterizado por n ter tal valor que a viscosidade reduzida do polimero seja de 0,4 a 2,7.

24 - Um homo-polimero de poli-carbonato, de acordo com o ponto 20, caracterizado por n ter um valor tal que a viscosidade reduzida do homo-polimero seja de 0,48 a 0,99.

25 - O processo para preparar um co-polimero de poli-carbonato, substancialmente linear, caracterizado

zado por misturar 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butano-diol-1,3 e um diéster de ácido carbonico, aquecer numa temperatura de ordem de 50°C a 350°C, a mistura assim formada, a pressão reduzida de 0,2 a 5,0 mm de Hg, para fazer uma permuta de éster.

26 - O processo, para preparar um co-poli-éster, de poli-carbonato linear, caracterizado por misturar 2,2,4,4-tetra-metil-ciclo-butano-diol-1,3, um diéster de ácido carbonico, e um ácido com a formula geral



na qual D representa radical éster e hidroxila ou carboxila, G é um radical alcoileno ou alcoilideno, ou um radical ciclo-alifático, ou um radical di-valente de hidrocarboneto, isento de insaturação acíclica, ou dois ou mais radicais aromáticos ligados por meio de ligações não aromáticas, ou um radical aralcoílico, e na qual G é isento de radicais amino, hidroxila e carboxila, aquecer a citada mistura numa temperatura de ordem de 50°C a 350°C numa pressão reduzida de 0,2 a 5,0 mm de Hg para efetuar a ligação do éster.

27 - Cada uma e todas as características de novidade aqui descritas, são relatadas supra e nos pontos precedentes.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 2 de dezembro de 1960 sob nº 73.187.

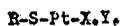
Térmo: 125.929 de 17 de janeiro de 1961

Requerente - ENGELHARD INDUSTRIES, INC. - U.S.A.

Privilegio de Invenção - PROCESSO PARA PREPARAÇÃO DE COMPLEXOS DE MERCAPTÍOS HALOGENO-PLATINOSO/SULFETO DE ALQUILA E COMPOSIÇÕES PARA METALIZAÇÃO BASEADAS NO MESMOS.

REIVINDICAÇÕES.

1- Processo para preparação de complexos de mercaptídeos de halogeneto platinoso/sulfeto de alquila tendo a fórmula:



em que R é selecionado do grupo consistindo de alquila, alquila substituída, aralquila e terponila, X é halogênio, e Y é selecionado do grupo consistindo de sulfetos de alquila, sulfetos de alquila substituída e sulfetos, hetero-cíclicos contendo uma ligação $-CH_2SCH_2-$ no anel, contendo tal composto ao menos 7 átomos de carbono, caracterizado por compreender a reação conjunta de um halogeneto de platina, particularmente um cloreto, um mercurato e um sulfeto de alquila correspondente.

2- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o halogeneto de platina ser escolhido do grupo que compreende cloroplatinatos, bromoplatinatos e iodoplatinatos, como os de sódio, potássio e amônio, cloreto, brometo e iodeto de platina.

3- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. hexil mercaptan e sulfeto de metila para formar o complexo cloroplatino terc. hexil mercaptídeo/sulfeto de metila.

4- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e sulfeto de metila, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/sulfeto de metila.

5- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e sulfeto de etila, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/sulfeto de etila.

6- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e etil mercapto etanol, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/etil mercapto etanol.

7- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e sulfeto etil-n-butílico, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/sulfeto etil-n-butílico.

8- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e sulfeto de butila, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/sulfeto de butila.

9- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, terc. heptil mercaptan e tetra-hidro-tiofeno, para formar o complexo cloroplatino terc. heptil mercaptídeo/tetra-hidrotiofeno.

10- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, sulfeto de metila e n-dodecil-mercaptan, para formar o complexo cloroplatino-n-dodecil mercaptídeo/sulfeto de metila.

11- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, sulfeto de metila e terc. dodecil mercaptan para formar o complexo cloroplatino terc. dodecil mercaptídeo/sulfeto de metila.

12- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, sulfeto de metila e tio-glicolato de iso-octila, para formar o complexo cloroplatino iso-octil-oxi-carbonil-metil mercaptídeo/sulfeto de metila.

13- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, sulfeto de etila e alfa-metil-benzil-mercaptan para formar o complexo cloroplatino alfa-metil-benzil-mercaptídeo/sulfeto de etila.

14- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio pineno mercaptan e sulfeto de metila, para formar o complexo cloroplatino pineno mercaptídeo/sulfeto de metila.

15- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a reação de cloroplatinato de potássio, um sulfeto alquílico, escolhido do grupo que compreende sulfeto de metila, sulfeto de etila, sulfeto de propila, sulfeto de butila e sulfeto de metil-butila e um mercaptan escolhido do grupo que compreende metil mercaptan, etil mercaptan, n-propil mercaptan, iso-propil-mercaptan, n-butil-mercaptan, iso-butil-mercaptan, sec. butil mercaptan, terc. butil mercaptan n-amil-mercaptan, iso-amil-mercaptan, terc. amil-mercaptan, n-hexil-mercaptan, para formar o correspondente complexo cloro platino alquil-mercaptídeo/sulfeto de alquila.

16- Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por se efetuar a reação no meio de um solvente orgânico, volátil, particularmente de clorofórmio.

17- Processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por compreender o estágio complementar de neutralizar qualquer ácido halogenídrico, formado na dita reação, por meio de uma base média, como carbonato de sódio.

18- Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 16, caracterizado pelo fato de se recuperar o desejado complexo por evaporação do solvente orgânico, bem como de qualquer excesso de sulfeto de alquila.

19- Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracte-

terizado por se efetuar a reação em presença, de bromoplatinato ou iodo platinato de metal alcalino para formar os correspondentes complexos de bromoplatino ou iodo platino mercaptídeo/sulfeto de alquila.

20- Processo para obter os complexos especificados de acordo com o ponto 19, caracterizada por compreender a reação dos complexos de cloroplatino mercaptídeo/sulfeto de alquila, obtidos segundo o processo de qualquer dos pontos 1 a 15, com um brometo, respectivamente um iodeto de metal alcalino, remoção do cloreto de metal alcalino resultante e regeneração do correspondente complexo bromado ou iodado.

21- Composições para metalização a base de platina, como composições decorativas, aplicáveis a superfícies refratárias ao calor, caracterizadas por compreenderem um ou mais de um dos complexos especificados em qualquer dos pontos 1 a 15, em proporção correspondente a um teor de platina calculado como metal, na escala de 1 a 45%, dissolvido ou disperso num meio líquido ou oleoso que compreende um óleo essencial, como o de terebentina, um dissolvente, como o tolueno e congêneres de preferência mas optativamente um fundente ou fluxo, escolhido da classe que compreende resinas e resinas metálicas, particularmente as de sódio, bismuto, cromo e podendo conter complexos de ouro e, ou corantes, em proporção correspondente para completar, em conjunto 100% da composição.

22- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino n-octil-mercaptídeo/sulfeto de etila, e um veículo decorativo orgânico.

23- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de metila, e um veículo decorativo orgânico.

24- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de etila, e um veículo decorativo orgânico.

25- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de butila e um veículo decorativo orgânico.

26- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo tetra-hidro-tiofeno e um veículo decorativo orgânico.

27- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender um complexo de cloroplatino mercaptídeo/sulfeto de alquila, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

28- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino n-octil-mercaptídeo/sulfeto de etila, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

29- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo de cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de metila, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

30- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o comple-

xo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de etila, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

31- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de butila, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

32- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo tetra-hidro-tiofeno, um veículo decorativo orgânico e um fundente ou fluxo.

33- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender um complexo de cloroplatino mercaptídeo/sulfeto de alquila e um ouro brilhante líquido.

34- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino n-octil-mercaptídeo/sulfeto de etila e um ouro brilhante líquido.

35- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de metila e um ouro brilhante líquido.

36- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de etila, e um ouro brilhante líquido.

37- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de butila, e um ouro brilhante líquido.

38- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo tetra-hidro-tiofeno, e um ouro brilhante líquido.

39- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo halogeno-platino mercaptídeo/sulfeto de alquila e um ouro de polimento.

40- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino n-octil-mercaptídeo/sulfeto de etila e um ouro de polimento.

41- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de metila e um ouro de polimento.

42- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de etila e um ouro de polimento.

43- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o complexo cloroplatino terc. heptil-mercaptídeo/sulfeto de butila e um ouro de polimento.

44- Uma composição para metalização a base de platina, de acordo com o ponto 21, caracterizada por compreender o comple-

o cloroplatino tero. heptil-mercaptídeo tetra-hidro-tiofeno e um auto de polimento.

45- Processo para preparação de complexos halogeno-platino mercaptídeos/sulfeto de alquila e composições para metalização, baseadas nos mesmos, substancialmente como acima descrito e especificado, com particular referência aos exemplos dados.

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 Reparação de Patentes dos Estados Unidos da América, em 25 de janeiro de 1960, sob nº 4212.

Termo: 137.352 de 27 de março de 1961

Requerente - RICHARD RHODES WALTON - U.S.A.

Privilégio de Invenção - MÁQUINA E PROCESSO DE TRATAMENTO OU BENEFICIAMENTO DE MATERIAIS. REIVINDICAÇÕES.

1.- Máquina para tratar compressivamente material, compreendendo uma superfície alimentadora móvel para prender e guiar o material; um membro retardador no mesmo lado do material, fixo em relação à direção de movimento do material, tendo uma borda principal contínua imediatamente adjacente à dita superfície móvel e tendo uma superfície sobre a qual o material desliza, estendendo-se na dita borda e uma superfície contornante estendendo-se tanto sobre a dita superfície móvel como no dito membro retardador, formando uma passagem com o membro, caracterizada pelo fato da dita superfície contornante divergir continuamente da dita superfície móvel até uma seção transversal máxima adjacente ao membro retardador e, depois, convergir para a superfície do membro retardador até uma saída limitada entre os mesmos, sendo as superfícies da máquina de torção, aplicando ao material que se aproxima da dita borda principal, para empurrar o material para desengate da superfície de propulsão precedendo a borda do membro retardador e tender a prensar contra a dita superfície contornante na divergência máxima da passagem.

2.- Máquina, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da porção da superfície contornante, estendendo-se sobre a superfície alimentadora, ser uma superfície de arrastamento relativa à superfície alimentadora.

3.- Máquina, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de ser fixa a dita porção da superfície contornante.

4.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da superfície de membro retardador ser conduzida para formar a parte convergente da passagem, em um ângulo obtuso para a parte divergente, para fora da direção de alimentação.

5.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da superfície alimentadora móvel compreender entalhes e projeções para agarrar o material, havendo uma série de projeções à parte espaçadas ou saliências em cada seção transversal oblíqua à direção de movimento daquela superfície e a borda principal do dito elemento retardador tem, pelo menos, uma folga de corridas com a dita superfície alimentadora.

6.- Máquina, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato das projeções terem declives para as superfícies,

para causar acunhamento de material para cima para a dita superfície contornante.

7.- Máquina, de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizada pelo fato da superfície alimentadora móvel ser definida por um cilindro de metal duro, tendo uma periferia estriada e ondulada, estendendo-se as estrias ou nervuras em um ângulo em relação ao eixo do rolo e a borda principal do membro retardador ser reta.

8.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da porção da dita superfície contornante, estendendo-se sobre a superfície do dito membro retardador, ser formada de um membro de folha flexível, elástico, capaz de curvar elasticamente para fora da dita passagem sob a força do dito material.

9.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de, pelo menos, uma porção da dita superfície contornante ser formada por uma multiplicidade de garras suportadas, elasticamente paralelas, estendendo-se na direção do movimento do material.

10.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da superfície contornante ser prensada elasticamente contra a superfície alimentadora na primeira porção da passagem divergente, para acomodar as variações nas dimensões do material e nos elementos da máquina.

11.- Máquina, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato das ditas garras estenderem-se sobre a superfície do membro retardador e serem distanciadas separadamente.

12.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de uma extensão elástica, fixa, da dita superfície contornante estender-se para fora além da seção transversal mínima definida entre a dita superfície contornante e a dita superfície de membro retardador, a extensão não colocada para engatar o material movendo-se para fora da dita saída restrita.

13.- Máquina, de acordo com os pontos precedentes, caracterizada pelo fato de a seção transversal mínima da parte convergente da passagem ser menor de duas vezes a espessura do material antes do tratamento.

14.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato das porções de passagem serem proporcionadas relativamente ao material, para manter uma pilha de material comprimido, estendendo-se na parte divergente da passagem até um ponto espaçado de uma distância entre duas e dez vezes a espessura não prensada do material de ponto onde as superfícies divergentes são espaçadas separadamente uma distância igual à espessura não prensada do material.

15.- Máquina, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da dita superfície alimentadora ser definida por um rolo, e dita superfície contornante ser definida por um membro substancialmente planar, quando não flexionado, tangente ao rolo e suspenso na direção do movimento, sendo a proporção de suspensão variável, para modificar as dimensões da passagem.

16.- Processo de tratamento ou beneficiamento de

material com a máquina de qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de uma massa de material comprimido, primeiro, ser colocada para estender posteriormente da saída restrita na passagem divergente e, depois disso, prensar a superfície contornante para a superfície alimentadora na primeira parte da passagem divergente e guiar a superfície alimentadora para o dito membro retardador, forçando o material para a frente, para comprimir contra a dita massa e mover pela dita passagem e aplicando torção ao material precedente à borda principal do membro retardador, para causar este material tender a desengatar da superfície alimentadora e tender a prensar contra a superfície contornante, antes do material mover em contato com o membro retardador e provocar o material extrusão pela saída.

17.- Processo de tratamento ou beneficiamento de material, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato da massa inicial de material comprimido ser formada por estretamento temporário da parte convergente da passagem, guiando o material para a frente na passagem com a superfície alimentadora e, depois, alargando a parte convergente da passagem para a dimensão operante, conforme espessa o material.

18.- Processo de tratamento ou beneficiamento de material, de acordo com o ponto 16, com a máquina do ponto 2, caracterizado pelo fato da porção da superfície contornante prensada para a superfície propulsora restringir fricionalmente o lado correspondente do material, enquanto o outro lado é guiado para frente, distorcendo o material por forças de cisalhamento, provocando-o tender a virar para fora da superfície alimentadora.

19.- Processo de tratamento ou beneficiamento de material, de acordo com qualquer um dos pontos 17 ou 18, especialmente com a máquina do ponto 4, caracterizado pelo fato da superfície do membro retardador e a porção correspondente da superfície contornante ser causada restringir o movimento tão fortemente, que o material se torna uma coluna substancialmente incompressível, a qual resiste a retorção para a borda do membro retardante.

20.- Processo de tratamento e beneficiamento de material, de acordo com qualquer um dos pontos 16-19, empregando a máquina dos pontos 5-7, caracterizado pelo fato do material comprimido, estendendo-se para atrás na dita zona divergente, evitar o material não tratado em contato com a dita superfície alimentadora de mover na mesma velocidade, como a da dita superfície alimentadora e as projeções deslizarem relativamente ao material e a cunha, as porções de contato para fora da superfície alimentadora.

21.- Produto do processo de acordo com qualquer um dos pontos 16-19, caracterizado pelo fato de ser tratado segundo o mesmo.

22.- Produto, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de mesmo ser um textil, o qual é à prova de encolhimento ou enrugamento.

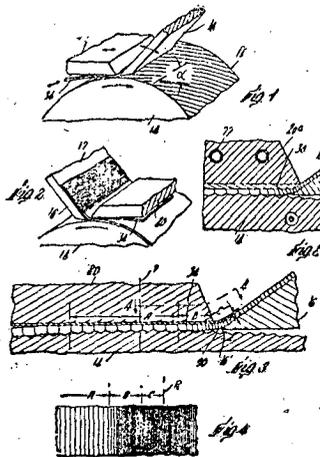
23.- Produto, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de mesmo ser papel diminutamente encrespado uniformemente em toda a extensão, tendo ondulações apertadamente prensadas entre si.

24.- Produto, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de ter um corpo resinoso sintético, tendo crevas mínimos permanentes, o que o torna estirável.

25.- Produto, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de ser um textil não tecido (um textil compreendido de fibras, as quais se entrelaçam no corpo do material como feltro, ou são aderidas conjuntamente, por exemplo, por um agente de flexão, excluindo os materiais de malha e similares) tornado macio e capaz de decorar.

26.- Emprego do processo descrito para tratamento compressivamente de materiais de tela, para torná-los lamináveis e macios.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 22 de março de 1961, sob o número 97.606.



Termo: 139.645 de 5 de junho de 1962
 Requerente - ADALBERTO GUEDES PEREIRA - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA OBTENÇÃO DE ARTIGOS METÁLICO-FERROSOS RESISTENTES AO DESGASTE, E PRODUTO RESULTANTE.

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para a obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica à ação de uma composição de sais alcalinos, fundidos, tendo uma temperatura acima de 550° C e contendo um sal de enxofre, fundido, no qual o enxofre é incompletamente oxidado em uma proporção suficiente para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm, a partir da mencionada superfície.

2. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a composição do banho de sais para tratamento superficial de peças de metais ferrosos consistir essencialmente de sal sulfuroso de metal alcalino contendo enxofre em estado incompletamente oxidado, cianeto de metal alcalino, cianato de metal alcalino e sal diluente consistindo essencialmente de carbonato de metal alcalino e cloreto de metal alcalino, o teor de tal enxofre sendo cerca de 0,4 a 2 por cento e os teores de cianeto e cianato sendo no mínimo cerca de 25 por cento do peso da com-

posição, o sal dominante sendo o constituinte predominante.

3. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de o artigo de metal ferroso resistente ao desgaste compreender uma peça de metal ferroso contendo enxofre adicionado em uma forma quimicamente combinada, fazendo parte integrante do metal ferroso e estendendo-se a partir da superfície até uma profundidade maior que 0,05 mm no corpo da peça, produzido pelo processo descrito em 1.

4. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 3, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça de metal à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura acima de 550° C, e contendo um sal sulfuroso de metal alcalino, no qual o enxofre é incompletamente oxidado num teor suficiente para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm, a partir da dita superfície.

5. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 4, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo um sal sulfuroso, fundido, de metal alcalino incluindo enxofre incompletamente oxidado, a dita composição contendo cerca de 0,4 a 2% em peso de tal enxofre, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm a partir da dita superfície.

6. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 5, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica, sob condições redutoras, à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo no mínimo um sal sulfuroso fundido, de metal alcalino do grupo consistindo de sulfetos de metal alcalino, sulfitos, tiosulfatos, sulfocianatos e sais de tioureia em um teor suficiente para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

7. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 6, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo no mínimo um sal sulfuroso de metal alcalino no qual o enxofre é incompletamente oxidado e no mínimo um ciano-sal de metal alcalino do grupo consistindo de cianetos de metal alcalino e cianatos de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

8. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 7, caracterizado por compreender a exposição de uma su-

perfície da peça metálica à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo um sulfeto fundido de metal alcalino em um teor suficiente para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

9. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 8, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo um sulfeto fundido de metal alcalino e um cianato fundido de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

10. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 9, caracterizado por compreender a exposição de uma superfície da peça metálica à ação de uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 550° C, e contendo um sulfeto fundido de metal alcalino e um sulfocianato fundido de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

11. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 10, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça metálica em uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 500° C, possuindo propriedades redutoras e contendo em estado de fusão no mínimo um sal sulfuroso de metal alcalino, no qual o enxofre é incompletamente oxidado e no mínimo um ciano-sal de metal alcalino do grupo que consiste de cianetos de metal alcalino e cianatos de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

12. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 11, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 500° C, possuindo propriedades redutoras e contendo em estado de fusão, um sulfeto de metal alcalino e um cianeto de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso, até que o metal ferroso contenha enxofre adicionado em uma profundidade maior que 0,05 mm medidos a partir da dita superfície.

13. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 12, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 500° C, possuindo propriedades redutoras, e contendo em estado de fusão um sulfeto

13. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 13, caracterizado por compreender a fusão em conjunto, de sais, incluindo um cianeto de metal alcalino, um sal sulfuroso de metal alcalino no qual o enxofre é incompletamente oxidado, e uma maior proporção de sal diluente para formar um banho de sais que é fundido a uma temperatura de 500° C, os ditos sais contendo cerca de 0,4 a 2 por cento em peso de enxofre incompletamente oxidado, e a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso no banho fundido a uma temperatura da ordem de 550° a 600° C.

14. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 14, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma composição de sais fundidos, tendo uma temperatura superior a 500° C, possuindo propriedades redutoras, e contendo em estado de fusão um sulfeto de metal alcalino, um sulfocianato de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso.

15. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 15, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma mistura fundida de sais a uma temperatura superior a 550° C, a dita mistura contendo em estado de fusão, um sulfeto de metal alcalino, um sulfocianato de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino em teores suficientes para incorporar enxofre no metal ferroso.

16. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 16, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma mistura de sais fundidos a uma temperatura superior a 550° C, a dita mistura contendo em estado de fusão, um sulfeto de metal alcalino, um sulfocianato de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino, os ditos sais contendo enxofre incompletamente oxidado em um teor entre cerca de 0,4 e 2 por cento do peso da mistura.

17. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 17, caracterizado por compreender a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso em uma mistura de sais fundidos, a uma temperatura da ordem de 550° a 600° C, a dita mistura contendo em estado de fusão um sulfeto de metal alcalino, um sulfocianato de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino e tendo propriedades redutoras, os ditos sais contendo enxofre incompletamente oxidado em um teor entre cerca de 0,4 e 2 por cento do peso da dita mistura.

18. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 18, caracterizado por compreender a fusão em conjunto, de sais, incluindo um cianeto de metal alcalino e um sal sulfuroso de metal alcalino, no qual o enxofre é incompletamente oxidado para formar um banho de sais cuja fusão se verifica a uma temperatura de 550° C, os ditos sais compreendendo no mínimo cerca de 25 por cento em peso de ciano-sal e aproximadamente 0,4 a 2 por cento em peso de enxofre incompletamente oxidado, e a imersão e permanência de uma superfície da peça de metal ferroso no banho fundido a uma temperatura da ordem de 550° a 600° C.

19. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 19, caracterizado pelo fato de a composição de sal para tratamento superficial de peças de metal ferroso compreender, na mistura, pelo menos um sal sulfuroso de metal alcalino, no qual o enxofre está em estado incompletamente oxidado, uma maior proporção de ciano-sal de metal alcalino selecionado do grupo que consiste de cianetos de metal alcalino e cianatos de metal alcalino, e no mínimo um sal diluente alcalino formando uma maior proporção da mistura, a mistura sendo fundida a uma temperatura de 550° C, e os ditos sais contendo cerca de 0,4 a 2 por cento em peso de enxofre incompletamente oxidado.

20. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 20, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em artigos de metal ferrosos, consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos contendo de 0,4 a 2 por cento em peso de enxofre em estado quimicamente combinado, porém incompletamente oxidado, e fundido a uma temperatura abaixo de 500° C, os ditos sais incluindo no mínimo um sal sulfuroso de metal alcalino do grupo que consiste de sulfetos, sulfitos, tiosulfitos, sulfocianatos, sais de tioureia e no mínimo um ciano-sal de metal alcalino do grupo que consiste de cianetos de metal alcalino e cianatos, a dita mistura contendo uma maior proporção do tal ciano-sal do que do tal sal sulfuroso e sais alcalinos diluentes sendo seu constituinte predominante.

21. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 21, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em artigos de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais que é fundida a uma temperatura de 550° C, e contém de 0,4 a 2% em peso de enxofre em um estado quimicamente combinado porém incompletamente oxidado, os ditos sais incluindo um sulfeto de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino, um cianato de metal alcalino e uma maior proporção de sais alcalinos diluentes.

22. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 22, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em peças de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos que é fundida a uma temperatura de 550° C e contém de 0,4 a 2% em peso de

23. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 23, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em peças de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos que é fundida a uma temperatura de 550° C e contém de 0,4 a 2% em peso de

go de enxofre em forma de sulfeto, a dita mistura em estado de fusão contendo um sulfocianato de metal alcalino, um sulfeto de metal alcalino, um cianeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino.

24. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 23, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em peças de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos incluindo um sulfeto de metal alcalino e um cianeto de metal alcalino, os ditos sais contendo cerca de 0,4 a 2% em peso de enxofre in-completamente oxidado e a dita mistura sendo fundida a uma temperatura de 550° C.

25. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 24, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em peças de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos, incluindo um tiosulfato de metal alcalino e um cianeto de metal alcalino, os ditos sais contendo cerca de 0,4 a 2% em peso de enxofre incompletamente oxidado e a dita mistura sendo fundida a uma temperatura de 550° C.

26. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 25, caracterizado pelo fato de a composição de banho de sal para produzir resistência ao desgaste em peças de metal ferroso consistir essencialmente de uma mistura de sais alcalinos incluindo um sulfeto de metal alcalino e um cianato de metal alcalino, os ditos sais contendo cerca de 0,4 a 2% em peso de enxofre incompletamente oxidado e a dita mistura sendo fundida a uma temperatura de 550° C.

27. Processo para obtenção de artigos metálico-ferrosos resistentes ao desgaste, e produto resultante, como reivindicado até 26, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

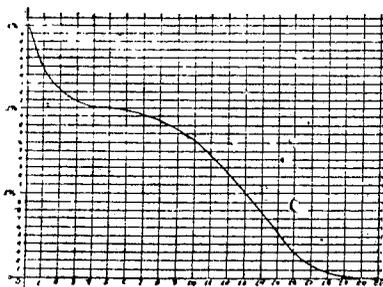


Fig. 1

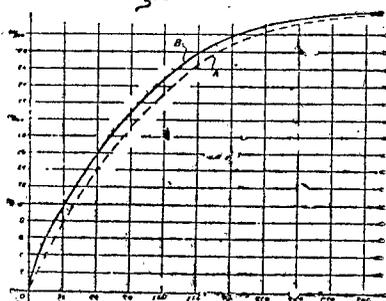


Fig. 2

Térmo: 128.523 de 19 de abril de 1961

Requerente - ELEKTROPHYSIKALISCHE ANSTALT BERNHARD BERGHAUS.
- Liechtenstein

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA O TRATAMENTO DE SAIS METÁLICOS OU MATERIAIS DE PARTIDA CONTENDO SAIS METÁLICOS.

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para o tratamento de sais ou materiais de partida contendo sais, com o fim de diminuir o conteúdo de formador de sal, especialmente para o tratamento de halogenetos de metal com o fim de diminuir o conteúdo de halogênio, caracterizado pelo fato de se fazer reagir, com o sal ou com o material de partida contendo sal, substâncias, por exemplo compostos de azoto-hidrogênio e de óxido em especial amoníaco, e de, para este fim, de preferência se os justapor ao sal, em relação às quais a participação aniônica do sal, isto é, o formador de sal, em determinadas gamas de temperaturas possui uma afinidade de tal modo mais elevada, em relação à participação catiônica do sal, isto é, por exemplo em relação ao metal, que estas substâncias, nestas gamas de temperatura, estão em condição de retirar e de combinar a participação aniônica do sal, a partir da participação catiônica do sal, isto é, por exemplo, o formador de sal a partir do metal.

2 - Processo para a diminuição do conteúdo de formador de sal, ou do conteúdo de halogênio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se submeter o sal a um tratamento de temperatura sob a ação das substâncias que se deve fazer reagir, ou as substâncias justapostas ao mesmo, e de, para este fim, se elevar a uma temperatura que está situada dentro da referida gama de temperaturas de maior afinidade da participação aniônica do sal, isto é, do formador de sal, em relação às substâncias que se devem fazer reagir, ou às substâncias justapostas, em relação à participação catiônica do sal, isto é, por exemplo em relação ao metal, e de se manterem a esta temperatura durante o tempo suficiente para que o sal, ou o composto de justaposição fique libertado de uma quantidade predeterminável do seu conteúdo de formador de sal, segundo a temperatura escolhida.

3 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, que se deve tratar, ser um halogeneto de metal, ou um material de partida contendo halogeneto de metal, por exemplo, um composto entre um metal e iodo, bromo, fluor ou cloro.

4 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de o halogeneto de metal ou o material de partida contendo halogeneto de metal, que se deve tratar, ser um cloreto de metal, ou um material de partida contendo cloreto de metal, por exemplo $AlCl_3$, $BeCl_2$, $MgCl_2$, $TiCl_4$.

5 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, que se deve tratar, ser um nitrito de metal ou um material de partida contendo nitrito de metal, por exemplo $Cu(NO_2)_2$.

6 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o sal metálico, ou o material de partida contendo sal metálico, ser um nitrato de metal, ou um material de partida

contendo nitrato de metal, por exemplo $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2$, $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$, $\text{Zn}(\text{NO}_3)_2$

ou $\text{Cd}(\text{NO}_3)_2$.

7 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o sal metálico, ou o material de partida contendo sal metálico, que se deve tratar, ser um clorato de metal ou um material de partida contendo um clorado de metal, por exemplo $\text{Cu}(\text{ClO}_3)_2$ ou $\text{Cd}(\text{ClO}_3)_2$.

8 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, que se deve tratar, ser um perclorato de metal, ou um material de partida contendo perclorato de metal, por exemplo $\text{Cu}(\text{ClO}_4)_2$ ou $\text{Cd}(\text{ClO}_4)_2$.

9 - Processo de acordo com os pontos 1 ou 3 a 8, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico e o material de partida que se deve justapor ao mesmo para a formação do composto de justaposição, se introduzirem em estado muito finamente dividido de tal modo no recipiente de reação, que aí tenha lugar um contato íntimo das partículas mínimas de ambos os componentes da reação, por exemplo, de modo tal que os dois componentes da reação, se introduzam no recipiente de reação por duas tuberias coaxiais.

10 - Processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de no recipiente de reação, se encontrar uma atmosfera de gás protetor isento de oxigênio.

11 - Processo de acordo com os pontos 9 ou 10, caracterizado pelo fato de o sal metálico, ou o material de partida contendo sal metálico, estar distribuído muito finamente num gás portador isento de oxigênio, de modo tal que não possa reagir com o mesmo e ao mesmo tempo possa atuar como gás protetor para o composto de justaposição produzido no recipiente de reação, por exemplo um gás nobre como argon ou azoto molecular.

12 - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, estar distribuído sob a forma de vapor no gás portador, podendo-se obter esta distribuição por exemplo de modo tal que o gás portador seja feito passar em forma de bolhas de gás através do sal metálico, ou do material de partida contendo sal metálico, existente em forma líquida e levado à temperatura de vaporização ou evaporação.

13 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 9 a 12, caracterizado pelo fato de a substância destinada à justaposição, ser um gás na gama de temperatura considerada para a execução do processo e por isso já se encontrar, por sua natureza, numa divisão muito fina.

14 - Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de a substância destinada à justaposição ser amoníaco.

15 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 ou 3 a 14, caracterizado pelo fato de se efetuar a sua execução a uma temperatura correspondente à justaposição da substância destinada para este fim, na quantidade de moléculas que se devem justapor a uma molécula do sal metálico ou do material de partida contendo sal metálico.

16 - Processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de, para a geração da temperatura prevista para a execução, se aproveitar parcialmente pelo menos o calor libertado no

processo de formação exotérmica dos compostos de justaposição.

17 - Processo de acordo com os pontos 15 ou 16, caracterizado pelo fato de, para a geração da temperatura prevista para a execução, se utilizarem fontes térmicas exteriores atuantes sobre o lugar de reação.

18 - Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de a temperatura prevista para a execução, se conseguir porque o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, que se encontra em reserva, é mantido a uma temperatura correspondente determinável tendo em conta o fornecimento de calor pelo processo exotérmico de formação e de se introduzir o mesmo com esta temperatura no recipiente de reação (por exemplo, o TiCl_4 para a formação de $\text{TiCl}_4 \cdot 8\text{NH}_3$ a menos de 20°C . até 0°C ., para a formação de $\text{TiCl}_4 \cdot 6\text{NH}_3$ a mais de 20°C . e para a formação de $\text{TiCl}_4 \cdot 4\text{NH}_3$ a mais de 80°C . até 90°C .).

19 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 15 a 18, caracterizado pelo fato de a execução ser feita a uma temperatura tal, que o número das moléculas da substância destinada à justaposição, justaposta a uma molécula do sal metálico, ou do material de partida contendo sal metálico, seja o menor possível, e conseqüentemente se limitar a um mínimo a quantidade mínima, necessária por unidade de volume, do sal metálico, ou do material de partida contendo sal metálico, para a formação do composto de justaposição.

20 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 15 a 19, caracterizado pelo fato de as quantidades fornecidas por unidade de tempo ao recipiente de reação, de sal metálico ou de material de partida contendo sal metálico, por um lado e as substâncias destinadas à justaposição, por outro, se ajustarem entre si de acordo com a proporção do número das moléculas que se devem justapor a uma molécula do sal metálico, ou do material de partida contendo sal metálico, à temperatura prevista para a execução, de modo tal que possam reagir entre si totalmente.

21 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 ou 3 a 20, caracterizado pelo fato de o sal metálico ou o material de partida contendo sal metálico, por um lado e as substâncias destinadas à justaposição, por outro, estarem adaptadas entre si em relação à sua ação única recíproca de modo tal que o composto de justaposição que forma o produto de reação seja uma substância sólida.

22 - Processo de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de no caso de um produto de reação resultante em forma de pó, se efetuar uma condensação do produto de reação por passagem de pó em moldes de prensa a uma pressão de aperto elevada, por exemplo de 30 kg. por cm^2 .

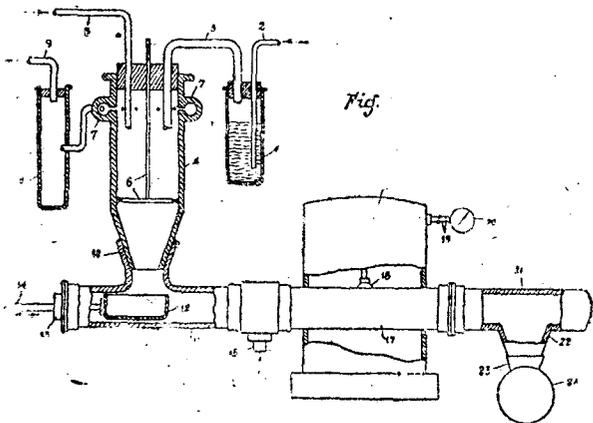
23 - Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de a execução se efetuar a uma temperatura correspondente ao grau de estabilização desejado do produto final.

24 - Processo de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de a duração do tratamento do produto intermédio ser tal que a separação do composto obtido a partir das substâncias justapostas e do halogénio retirado do metal, em relação ao produto intermédio, no final do tempo de tratamento, tenha alcançado o seu valor limite em conformidade com a temperatura de execução e cesse por si

25 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 2, 23 ou 24, caracterizado, pelo fato de a execução se efetuar numa atmosfera de gás protetor isento de oxigênio.

26 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 2 ou 23 a 25, caracterizado pelo fato de se recuperarem as substâncias utilizadas para a justaposição, produzidas a partir das substâncias justapostas e do halogênio retirado do metal, cujo composto se separa do produto intermédio por tratamento com produtos químicos correspondentes, e de se agregarem estes de novo ao processo para a produção de posteriores compostos de justaposição, por exemplo, no caso de NH_3 justaposto a cloratos metálicos, por introdução de NH_4Cl que se precipita, em leite de cal $Ca(OH)_2$, conseguindo-se uma recuperação do NH_3 .

27 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 2 ou 23 a 26, caracterizado pelo fato de o produto, depois do tratamento de temperatura, por fumigação com pequenas quantidades de ácido nítrico concentrado HNO_3 , a um máximo de $100^\circ C$, se transformar num nitrato resistente ao ar e à água.



Título: 137.773 de 5 de abril de 1962
 Requerente - TELEPLEX INCORPORATED - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - EQUIPAMENTO DE CONTROLE E CABO FLEXÍVEL PARA USO NO DITO EQUIPAMENTO.
 REIVINDICAÇÕES

1. Um equipamento de controle, para proporcionar acesso de um primeiro lugar de trabalho a um lugar remoto, caracterizado por compreender um duto guia estendido do primeiro lugar a dito lugar remoto, um cabo flexível estendido através dito duto guia e incluindo um elemento periférico enrolado helicoidalmente com espiras espaçadas, proporcionando elementos de retenção ao longo do comprimento do mesmo, dito cabo incluindo um dispositivo para conduzir um fluxo ao longo do mesmo, um dispositivo cooperando com dito dispositivo condutor de fluxo ligado mecanicamente a dito cabo para movimento do mesmo, para colocação no dito lugar remoto, e também ligado operativamente a dito dispositivo condutor de escoamento, um dispositivo de acionamento incluindo um elemento de engrenagem acoplado a dito elemento de retenção no dito primeiro lugar para deslocar totalmente dito cabo e, desta forma, ajustar a posição do dito dispositivo no dito lugar remoto, e um dispositivo de controle complementar ligado a dito dispositivo condutor de fluxo substancialmente no dito primeiro lugar.

2- Um equipamento do tipo descrito destinado a proporcionar acesso a de um primeiro lugar remoto, caracterizado por compreender um duto guia estendido do primeiro lugar ao dito

lugar remoto adjacente, um cabo flexível móvel estendido através dito duto guia e incluindo um elemento periférico enrolado helicoidalmente com espiras espaçadas, proporcionando elementos de retenção ao longo do comprimento do cabo, dito cabo incluindo um dispositivo para escoamento ao longo do seu comprimento, um dispositivo cooperável com dito dispositivo, ligado mecanicamente a dito cabo, para movimento com o mesmo para colocação no dito lugar remoto e também ligado operativamente a dito dispositivo de escoamento, e um dispositivo de acionamento incluindo uma engrenagem acoplada a ditos elementos de retenção no dito primeiro lugar, para deslocamento total do dito cabo e, desta forma, permitir o ajustamento da posição do dito dispositivo no dito lugar remoto.

3- Um equipamento segundo o ponto 2, caracterizado porque o dispositivo de escoamento compreende fios elétricos isolados.

4- Um equipamento segundo o ponto 3, caracterizado porque dito cabo compreende uma fiação adicional, enrolada helicoidalmente, e definindo uma passagem estendida longitudinalmente através o cabo, ficando dita fiação elétrica disposta na dita passagem.

5. Um equipamento segundo o ponto 3, caracterizado porque dita fiação elétrica compreende um fio enrolado helicoidalmente em torno de uma alma central do dito cabo, e disposta para acomodar porções de quaisquer tensões a que o cabo possa se submetido.

6. Um equipamento segundo o ponto 2, caracterizado por incluir uma fiação enrolada helicoidalmente, definindo uma passagem central estendida longitudinalmente no cabo, e porque dito dispositivo para escoamento compreende um tubo impermeável estendido através dita passagem.

7. Um equipamento segundo o ponto 6, caracterizado porque dita dispositivo de escoamento também inclui uma fiação elétrica isolada.

8. Um cabo flexível para uso no equipamento reivindicado nos pontos anteriores, caracterizado por compreender uma fiação enrolada helicoidalmente, definindo uma passagem central estendida longitudinalmente, uma alma estendida através dita passagem, sendo que parte da fiação compreende um dispositivo de escoamento e uma fiação enrolada helicoidalmente e disposta na periferia, apresentando espiras espaçadas e proporcionando elementos de retenção cooperativos com a engrenagem e similares.

9. Um cabo flexível segundo o ponto 8, caracterizado porque dito dispositivo de escoamento compreende uma fiação elétrica.

10. Um cabo flexível segundo o ponto 8, caracterizado porque dito dispositivo de escoamento compreende um tubo oco que proporciona uma alma.

11. Um cabo flexível do tipo descrito, caracterizado por compreender uma pluralidade de fios enrolados helicoidalmente com um passo relativamente longo e definindo uma passagem central estendida longitudinalmente, dita fiação sendo adaptada para acomodar cargas de tensão, uma alma estendida através

dita passagem, sendo que parte da fiação compreende um dispositivo de escoamento, e um fio periférico enrolado helicoidalmente em torno da dita fiação, com um passo relativamente curto, e apresentando espiras espaçadas proporcionando elementos de retenção cooperativos com a engrenagem e similares.

12- Um cabo flexível segundo o ponto 11, caracterizado porque dito dispositivo de escoamento compreende uma fiação elétrica isolada, e é provida por parte da fiação.

13- Um cabo flexível segundo o ponto 11, caracterizado porque dito dispositivo de escoamento compreende uma fiação elétrica isolada e é provida por uma alma.

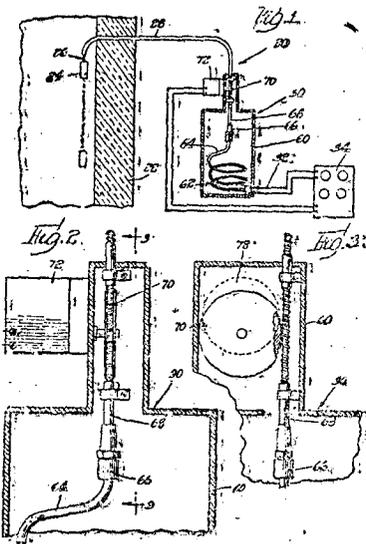
14- Um cabo flexível segundo o ponto 11, caracterizado porque dita alma compreende um tubo oco e proporciona dito dispositivo de escoamento.

15- Um cabo flexível segundo o ponto 11, caracterizada por incluir uma fiação adicional entre dita primeira fiação e dito fio periférico, sendo dita fiação adicional enrolada helicoidalmente na dita fiação com um passo relativamente curto e com espiras de apoio para acomodar quaisquer cargas de compressão e que o cabo possa ser submetido.

16- Um cabo flexível segundo o ponto 15, caracterizado porque dita fiação adicional compreende um fio elétrico isolado, que proporciona um dispositivo de escoamento.

17- Um cabo flexível do tipo descrito, caracterizado por compreender uma pluralidade de fios enrolados helicoidalmente com um passo relativamente curto, e espiras de apoio definindo uma passagem central estendida longitudinalmente, uma alma estendida através dita passagem, sendo que parte da dita fiação compreende um dispositivo para escoamento, e um fio periférico enrolado helicoidalmente em torno da dita fiação e apresentando espiras espaçadas, proporcionando elementos de retenção cooperativos com a engrenagem e similares.

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 America, em 5 de Abril de 1961, sob No. 100833.



Forno: 134.691 de 15 de dezembro de 1961.

Requerente - ERNEST SCRAGG & SONS LIMITED - Inglaterra

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA PRODUIR FIOS DE FIBRAS ARTIFICIAIS E MÁQUINA PARA EXECUTAR ESTE PROCESSO REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, composto de pelo menos um tronco de filamento contínuo e de na série de ramificações filamentosas formadas integralmente com este que tem um comprimento múltiplo do diâmetro do tronco e se estendem sucessivamente do mesmo, caracterizado por consistir na formação do referido fio num molde ramificado.

2 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 1, caracterizado por consistir em cortar o referido fio dum perfil sólido ou inteiriço.

3 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o molde ramificado ser definido por, pelo menos, uma superfície continuamente móvel que possui depressões ramificadas na mesma.

4 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de um corpo de extrusão ser fornecido continuamente à superfície móvel.

5 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser o molde definido por depressões ramificadas, existentes na superfície móvel e por uma outra superfície móvel.

6 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com os pontos 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato de ser a superfície móvel, possuindo as depressões ramificadas na mesma, proporcionada por um rôlo.

7 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com os pontos 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato de ser a superfície móvel, possuindo as depressões ramificadas, proporcionada por uma correia.

8 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de ambas as superfícies móveis serem proporcionadas por rôlos.

9 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de uma superfície móvel ser proporcionada por um rôlo e a outra superfície, por uma correia.

10 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de ambas as superfícies móveis serem proporcionadas por correias.

11 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de a superfície móvel passar através dum fornecimento de material plástico líquido e de o material em excesso ser removido subsequentemente desta superfície móvel.

12 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de ser a superfície móvel, que possui as depressões ramificadas gravadas na mesma, definida por um rôlo que imerge num banho aquecido de material plástico.

13 - Processo para produzir fios de fibras artificiais de acordo com qualquer dos pontos 3 a 12, caracterizado pelo fato de que o material ramificado é submetido ao arrefecimento e o fio de filamento ramificado arrefecido é removido de maneira contínua.

14 - Processo para produzir fios e fibras artificiais, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do arrefecimento ser efetuado por meio dum fluxo ou jato de ar.

15 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do arrefecimento ser efetuado por meio de ar ambiente.

16 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 14 ou 15, caracterizado pelo fato do material moldado ser arrefecido imediatamente após a sua saída do molde.

17 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 14 ou 15, caracterizado pelo fato do material moldado ser arrefecido enquanto estiver ainda no molde.

18 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do material ser expelido de maneira contínua por extrusão através dum orifício de fiação de perfil anelar, dotado com uma série de saliências radiais no mesmo e ser cortado continuamente por meio dum dispositivo de corte rotativo, de modo a efetuar um corte num plano normal ao eixo de extrusão.

19 - Processo para produzir fios de fibras artificiais, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do material ser expelido de maneira contínua por extrusão através dum orifício de fiação perfilado, sob forma dum fenda periférica, dotada com uma série de saliências axiais na mesma, e ser cortado continuamente por meio dum dispositivo de corte rotativo em torno da referida fenda, de modo a efetuar um corte num sítio cilíndrico coaxial com a extrusão.

20 - Máquina com molde ramificado, para a formação contínua de fios de filamentos ramificados, pelo processo de acordo com os pontos 1 e 3 a 17, caracterizada por ser construída e disposta de modo a funcionar essencialmente como descrita acima com referência à figura 1 dos desenhos anexos e como ilustrado nestes últimos.

21 - Máquina com molde ramificado, para a formação contínua de fios de filamentos ramificados, pelo processo de acordo com os pontos 1 e 3 a 17, caracterizada por ser construída e disposta de modo a funcionar essencialmente como descrito acima com referência à figura 3 dos desenhos anexos e como ilustrado nesta última.

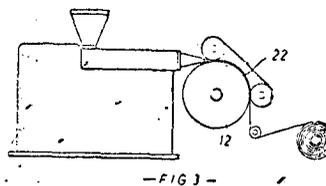
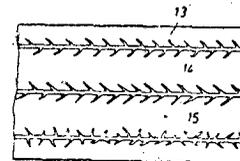
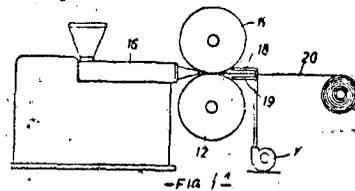
22 - Máquina com molde ramificado, para a formação contínua de fios de filamentos ramificados, pelo processo de acordo com os pontos 1 e 3 a 17, caracterizada por ser construída e disposta de modo a funcionar essencialmente como descrito acima com referência à figura 4 dos desenhos anexos e como ilustrado nesta última.

23 - Máquina de extrusão com dispositivo de corte, para a formação contínua de fios de filamentos ramificados, pelo processo de acordo com os pontos 2 e 13, construída e disposta de modo a funcionar essencialmente como descrito acima com referência à figura 5 dos desenhos anexos e como ilustrado nesta última.

24 - Máquina de extrusão com dispositivo de corte, para a formação contínua de fios de filamentos ramificados pelo processo de acordo com os pontos 2 e 19, caracterizada por ser construída e disposta de modo a funcionar essencialmente como descrito acima com referência à figura 8 dos desenhos anexos e como ilustrado nesta última.

25 - Processo para produzir fios de fibras artificiais de acordo com os pontos 1 a 19, caracterizado por ser efetuado essencialmente como descrito acima, com particular referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na República de Patentes do Reino Unido, em 6 de dezembro de 1960 e 3 de junho de 1961, sob os Nos. 11955 e 20111.



TÉRMO Nº 116.931 de 2 de outubro de 1959

Requerente: J.M. VOLTH G.m.b.H. -- República Federal da Alemanha
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO RELATIVOS A ACOPLAMENTOS HIDRÁULICOS"

REIVINDICAÇÕES

1- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos, caracterizado pela proporção, entre o diâmetro interno e o externo da palhetagem do impulsor, superior a 0,4, e pela disposição, de acordo com a qual o espaço interno da palhetagem do rotor comunica com um recipiente, situado inteiramente, ou predominantemente, dentro do diâmetro interno da palhetagem, comunicando com a câmara de trabalho do acoplamento por meio de orifícios, cuja situação corresponde à borda interna da palhetagem, estando plenamente expostos à corrente do fluido de trabalho, quando o deslizamento for grande; e afastados, da maneira que pouco, ou nenhum, por eles escoam, quando o deslizamento for pequeno; acoplamentos esses, particularmente mas não exclusivamente destinados para veículos com motores a explosão, ou elétricos, com rotor em curto circuito.

2- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto anterior, caracterizados pela menor largura da palhetagem do rotor, em comparação com aquela do impulsor, da maneira que dentro da borda interna da palhetagem do rotor há lugar para um recipiente, que comunica com a câmara de trabalho do acoplamento.

3- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto 1, caracterizados pela proporção entre o diâmetro interno e o externo da palhetagem do rotor, sendo superior a 0,4, e caracterizado, ainda, por comunicações, dispostas na parede interna do rotor, entre a câmara de trabalho do acoplamento e o recipiente.

4- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizados pela disposição de uma barreira em união rígida com o rotor a qual afasta dito recipiente da palhetagem do impulsor e o separa da câmara de trabalho do acoplamento.

5- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 2, 3, ou 4, caracterizados por palhetas, dispostas dentro de dito recipiente, e conexas ao rotor.

6- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizados pela execução de dito recipiente com uma extensão axial, igual aquela da câmara de trabalho.

7- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos, de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizados pelo número das palhetas providas nas palhetagens do impulsor e do rotor, ou somente do impulsor ou do rotor, número esse maior do que nos acoplamentos até agora usados.

8- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizados pela quantidade do fluido de trabalho, cujo volume ocupa uma parte relativamente pequena, apenas do volume total do espaço interno do acoplamento, junto com dito recipiente, sendo esta quantidade duas vezes o volume que cabe na palhetagem do impulsor.

9- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizados pela disposição de dito recipiente no espaço que sobra entre a câmara de trabalho e o eixo de acoplamento recipiente esse, comunicando no, lugar de seu menor diâmetro por aberturas de entrada, dispostas na parede do rotor com a câmara de trabalho do acoplamento; tendo saída assegurando circulação do fluido com a câmara de trabalho por meio de orifícios dispostos no lugar do seu diâmetro maior.

10- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto 9 caracterizados pelo espaço formado entre a câmara de trabalho do acoplamento e o eixo do mesmo, espaço este a traves do qual o recipiente comunica com as aberturas de saída permanentemente abertas que há na parede do rotor.

11- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 9 ou 10 caracterizados por aberturas dispostas na parede do recipiente destinadas a descarregar o fluido do recipiente para a câmara de trabalho e providas com válvula de saída controláveis.

12- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto 11 caracterizados pelo controle centrifugal de ditas válvulas.

13- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 11 ou 12 caracterizados por uma ou mais válvulas de entrada, regulando o fluxo do fluido de trabalho para o recipiente.

14- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto 13, caracterizados por válvulas de entrada e válvulas de saída, acionáveis por meio de um controle, unico.

15- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizados por um acoplamento mecânico disposto além de dito recipiente e além do espaço de acordo com o ponto 10. internamente as duas metades do acoplamento e dentro do espaço formado entre a câmara de trabalho e o eixo acoplamento espaço este a traves do qual o recipiente comunica com as aberturas de saída disposta entre as palhetas do rotor acoplamento mecânico esse destinado a acoplar ou desacoplar as duas metades móveis do acoplamento hidráulico uma com a outra, ou cada uma delas com sua respectiva árvore impulsora ou propelida

16- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com o ponto anterior caracterizados pela disposição do referido acoplamento mecânico internamente, ou em parte, dentro de dito recipiente.

17- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 15 e 16, caracterizados por um acoplamento de lamelas, com molejo no qual o conjunto das lamelas se acha na sua maior parte disposto dentro da extensão axial do rotor e cuja mola de platô apoia na carcassa externa, sendo situada dentro do recipiente que por sua vez se encontra internamente a palhetagem do impulsor.

18- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 17 caracterizados pelo comando do deflector de dito acoplamento mecânico por meio de haste de comando disposta numa cavidade central de uma das árvores do acoplamento seja da árvore impulsora ou seja da propelida.

19- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 17 ou 18, caracterizados por um pino de cabeça esférica em localização concêntrica com o deflector situado numa cavidade central de uma das árvores do acoplamento, seja da impulsora ou seja da propelida.

20- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com os pontos 17, 18 e 19, caracterizados pela disposição de uma esférula entre o deflector e a haste de comando

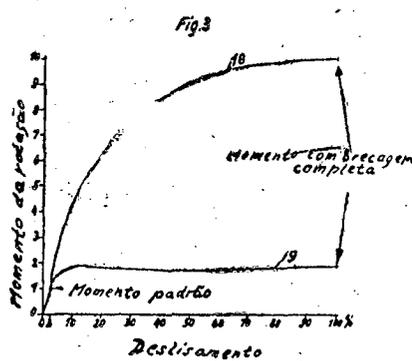
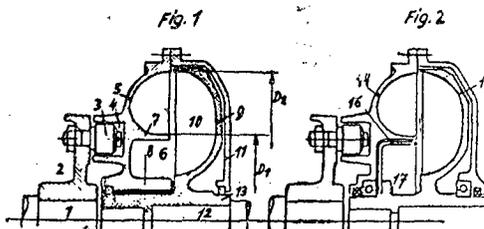
21- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com um ou mais dos pontos de 15 a 20 caracterizados pela disposição ôca, seja da árvore impulsora ou seja da propelida, composta de uma parte trabalhada a tórno e de outra laminada na forma de um tubo partes essas unidas por solda.

22- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos de 15 a 21 caracterizados por uma haste de comando, constituída de uma peça que deslisa dentro do tronco eixo; e de outra que deslisa dentro do tubo; havendo uma esférula interposta entre ditas peças para permitir maior liberdade de movimento das mesmas.

23- Aperfeiçoamentos relativos a acoplamentos hidráulicos de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 22, substancialmente tal como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos esquemáticos anexos reivindicando-se ainda, nos termos do Decreto n.º 43.956/1958 a prioridade decorrente dos pedidos de patente depositados na repartição de patentes, Alemã sob os números:

- p 12.605 XII / 47 c D,
- p 45.525 XII / 47 c D, e
- V 3.219 XII / 47 c,

cujo conteúdo foi reunido no presente pedido.



TERMO Nº 127.482 de 9 de março de 1961
 Requerente: MICHAEL WEINIG K.G. = | = / ALEMANHA
 Priv. de Invenção: " MÁQUINA PARA FABRICAR PLACAS COMPOSTAS DE TACOS PARA SOALHOS".

Reivindicações

1.- Máquina própria para compôr placas por meio de tacos para soalho, que consistem em grupos de tacos com fibras orientadas em sentidos diferentes, sendo que a mesma abrange um plano de guia com dispositivos, dispostos do lado de entrada do dito plano, providos com órgãos adutores e destinados a acumular os grupos de tacos, e estando previstos meios para fazer avançar a placa assim formada sobre o plano de guia, caracterizada pelo fato de que os dispositivos acumuladores consistem em torres de armazenagem (depósitos), em que os grupos de tacos com orientação idêntica das fibras se acham armazenados em camadas, e, ainda, pelo fato de que as torres estão dispostas do lado de entrada acima do plano de guia e conjugadas entre si de tal maneira que os grupos de tacos existentes nas torres vizinhas possuem, na direção de avanço das placas compostas, sentidos diferentes das fibras, e, ainda, pelo fato de que, para fixer a camada inferior de tacos existentes na torre, há nas torres dispositivos de aperto, de modo que, ao ser

aberto este dispositivo de aperto, a camada inferior cairá sobre o plano de guia e a camada imediatamente superior será segurada pelo dispositivo de aperto, e, finalmente, pelo fato de que, para fazer avançar os grupos caídos sobre o plano de guia, bem como a placa então formada, existe apenas um único impulsor.

2.- Máquina, de acordo com o ponto 1, em que estão dispostos vários impulsores, com o auxílio dos quais os grupos de tacos são transportados para o plano de guia e a placa já formada é feita avançar ainda mais, caracterizada pelo fato de que os dispositivos de acumulação consistem em torres de armazenagem (depósitos), em que os grupos de tacos com direção idêntica das suas fibras se acham acumuladas em camadas, e, ainda, pelo fato de que as torres estão ligadas diretamente ao lado de entrada do plano de guia e se acham conjugadas entre si de tal maneira que os grupos de tacos apresentam, nos diversos depósitos, dos quais pelo menos dois possuem aberturas de expulsão idênticamente situadas com relação à direção de avanço das placas compostas, direções diferentes das suas fibras no sentido do avanço das placas compostas, e, ainda, pelo fato de que os grupos são transportados diretamente para o plano de guia, provenientes por camadas de cada depósito e emurrados pelo respectivo impulsor.

3.- Máquina, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que as torres de armazenagem (depósitos) se acham dispostas ao lado e/ou na extremidade frontal livre do plano de guia.

4.- Máquina, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que na máquina estão previstos impulsores comandados por maniveis e cujo acionamento é feito em compasso sincronizado.

5.- Máquina compositora de tacos para soalho, de acordo com os pontos 2 ou 2 a 4, caracterizada pelo fato de que os tacos colocados sobre o plano de guia são impelidos para a frente ao longo do plano de guia por tacos novamente fornecidos.

6.- Máquina compositora de tacos para soalho, de acordo com os pontos 2 a 5, caracterizada pelo fato de se achar previsto um dispositivo adicional para fazer avançar os tacos depositados sobre o plano de guia.

7.- Máquina, de acordo com os pontos 2 a 6, caracterizada pelo fato de que para o dispositivo de avanço se acha previsto um dispositivo de levantamento.

8.- Máquina compositora de tacos para soalho, de acordo com os pontos 2 a 7, caracterizada pelo fato de estarem previstas quatro torres de armazenagem, duas das quais estão dispostas, em lados diferentes do plano de guia, alternadamente por um quadrado, estando as duas outras restantes alternadamente dispostas igualmente por um quadrado de lado frontal do plano de guia.

9.- Máquina, de acordo com os pontos 2 a 8, caracterizada pelo fato de que cada torre de armazenagem consiste em três paredes laterais verticais, e, ainda, pelo fato de que, do lado livre, se acha girivelmente disposta, uma chapa de a-

perto, segurada, por meio de uma mola, na segunda camada, com taca de baixo, dos tacos existentes na torre.

10.- Máquina compositora de tacos para soalho, de acordo com os pontos 2 a 9, caracterizada pelo fato de que, para o reabastecimento das torres de armazenagem, estão previstas caixas que consistem em um tubo metálico com seção transversal quadrada e apresentam um alargamento na sua extremidade inferior, destinado a abrigar e conduzir um impulsor que fecha a abertura existente no fundo da caixa.

11.- Máquina, de acordo com o ponto 10, caracterizada por usar uma fita transportadora para levar os tacos selecionados de máquina de tratamento para um dispositivo de enchimento, que consiste em um quadro que abrange as caixas em posição vertical, e por um impulsor horizontal para fazer subir os tacos, introduzidos no quadro, nas caixas colocadas sobre o quadro, sendo que o quadro possui órgãos de fixação.

12.- Máquina, própria para compôr placas por meio de tacos para soalho, caracterizada pelo fato de que na direção de avanço do impulsor, estão dispostos em série dois depósitos (torres de armazenagem), e, ainda, pelo fato de que os tacos estão armazenados em um dos depósitos em sentido longitudinal, e, no outro depósito, em sentido transversal.

13.- Máquina, de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que, na direção de avanço do impulsor, cada vez das séries sucessivas de grupos de tacos são transportadas simultaneamente para a mesa.

14.- Máquina, de acordo com os pontos 12 e 13, caracterizada pelo fato de que a projeção vertical dos depósitos é quadrada.

15.- Máquina, de acordo com o ponto 12, ou os pontos 12 e 14, caracterizada pelo fato de que os depósitos apresentam marcações para a deposição dos tacos.

16.- Máquina, de acordo com os pontos 12 a 15, caracterizada pelo fato de que, em ambos os lados da mesa, existem trilhos condutores.

17.- Máquina, de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de que os cantos internos dos trilhos de guia são cônicos atrás dos depósitos.

18.- Máquina, de acordo com os pontos 16 e 17, caracterizada pelo fato de que um dos dois trilhos condutores se ajusta elasticamente aos tacos existentes sobre a mesa.

19.- Máquina, de acordo com os pontos 1 a 18, caracterizada pelo fato de que cada depósito se acha provido com uma chapa de aperto pneumáticamente acionada.

20.- Máquina, de acordo com os pontos 18 e 19, caracterizada pelo fato de que a chapa de aperto acha-se provida com um boleado elástico no seu canto que se ajusta aos tacos.

21.- Máquina, de acordo com o ponto 20, caracterizada pelo fato de que o canto de ajuste da chapa de aperto é ligeiramente convexo.

22.- Máquina, de acordo com os pontos 20 e 21, caracterizada pelo fato de que a chapa de aperto é móvel, dentro de certos limites, em um plano horizontal.

23.- Máquina, de acordo com os pontos 12 e 22, caracterizada pelo fato de que os depósitos (torres de armazenagem) são substituíveis.

24.- Máquina de acordo com o ponto 23, caracterizada pelo fato de que a unidade de depósitos pode ser trocada por outra unidade que contém outro número de depósitos com dimensões diferentes.

25.- Máquina, de acordo com os pontos 12 a 24, caracterizada pelo fato de que a distância máxima entre a superfície do impulsor e o canto inferior da camada de tacos segurada pelas chapas de aperto, é igual à grossura dos tacos para soalho.

26.- Máquina, de acordo com os pontos 2 e 25, caracterizada pelo fato de que, por cima da extremidade da mesma, acha-se montado um dispositivo de aplicação de papel que consiste em um rolo de reserva de papel, em um cilindro de guia e um cilindro de umedecimento com aglutinante, e em um cilindro compressor, disposto diretamente por cima dos tacos para soalho.

27.- Máquina, de acordo com o ponto 26, caracterizada pelo fato de que, na direção do avanço atrás do cilindro compressor se acha prevista uma escova de aperto, e, ainda, pelo fato de que a camada de papel repousa sobre a superfície dos tacos.

28.- Máquina, de acordo com os pontos 26 e 27, caracterizada pelo fato de que, após o dispositivo de aplicação de papel, está disposto um dispositivo de corte que contém facas desloçáveis transversalmente à direção do avanço.

29.- Máquina, própria para compôr placas por meio de tacos para soalho, caracterizada pelo fato de que, em ambos os lados do papel engomado, acha-se previsto um rolo e, ainda, pelo fato de que a fita de papel é conduzida através de um cilindro de aplicação de cola ou água, seguido por um rolo compressor e conjugado com um dispositivo de corte, desloçável em sentido transversal à direção de avanço das placas.

30.- Máquina, de acordo com o ponto 29, caracterizada pelo fato de que o rolo de aperto se acha ligado com um dispositivo de levantamento acoplado ao dispositivo de corte, e, ainda, pelo fato de que o regresso do papel gomado se realiza simultaneamente com o levantamento do rolo.

31.- Máquina, de acordo com os pontos 29 ou 30, caracterizada pelo fato de que os róis estão montados, de maneira oscilante, em alavancas postas sob a ação de molas ou órgãos semelhantes, e, ainda, pelo fato de que a alavanca de um dos róis está ligada, através de uma barra, com a alavanca do outro rolo.

32.- Máquina, de acordo com os pontos 29 a 31, caracterizada pelo fato de que com o rolo para repuxar a fita de papel acha-se conjugada uma instalação de marcha para trás, que se acha em ligação elástica com o rolo de aperto.

33.- Máquina, de acordo com os pontos 29 a 32, caracterizada pelo fato de que após o dispositivo de corte transversalmente desloçável, está previsto um dispositivo de compressão

34.- Máquina, de acordo com os pontos 2 e 33, caracte-

terizada pelo fato de existir em um canal condutor e uma mesa posposta ao primeiro, e, ainda, pelo fato de que em um dos cantos da mesa se acha disposto um impulsor e, no canto oposto da mesa, um depósito, e, ainda, pelo fato de que o contato que provoca o movimento se acha disposto, à altura da limitação lateral e extrema na direção do avanço do impulsor, no lado frontal da mesa estacionária, diretamente posposta à fita transportadora, e, finalmente, pelo fato de que a largura do impulsor corresponde à largura das lamelas.

35.- Máquina, de acordo com o ponto 34, caracterizada pelo fato de que, no canto da mesa oposto ao impulsor, está disposto um depósito substituível, cujo fundo é regulável na sua altura.

36.- Máquina, de acordo com os pontos 34 ou 35, caracterizada pelo fato de que no depósito existe um interruptor de comando que produz o abaixamento do fundo do depósito.

37.- Máquina, de acordo com os pontos 34 a 36, caracterizada pelo fato de que, em ambos os lados de fita transportadora existente diretamente à frente da mesa, se acham dispostos trilhões condutores.

38.- Máquina, de acordo com os pontos 34 a 37, caracterizada pelo fato de que várias máquinas se acham justapostas, e alternadamente dispostas, sendo que estas máquinas se acham reunidas em um agregado e são comandadas por um dispositivo de acionamento comum.

39.- Máquina, própria para executar o processo de acordo com o ponto 38, caracterizada pelo fato de consistir em um canal condutor e em uma mesa posposta ao primeiro, e, ainda, pelo fato de que, em um dos cantos da mesa acha-se disposto um impulsor e, no lado do canto oposto, um depósito, e, finalmente, pelo fato de que na mesa existe um batente que provoca, ao ser tocado por um dos tacos, o movimento do impulsor na direção do depósito.

40.- Máquina, de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de que o impulsor acha-se disposto em um dos cantos longitudinais da mesa na direção do avanço, e pode ser movimentado transversalmente à direção de avanço.

41.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 40, caracterizada pelo fato de que a altura do fundo do depósito é regulável.

42.- Máquina, de acordo com o ponto 41, caracterizada pelo fato de que, no depósito, acha-se montado um interruptor de comando, que produz o abaixamento do fundo do depósito.

43.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 42, caracterizada pelo fato de que, antes do canal condutor, acha-se disposta uma fita transportadora.

44.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 43, caracterizada pelo fato de que o movimento do impulsor é comandado por meio do ar comprimido.

45.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 43, caracterizada pelo fato de que o movimento do impulsor é comandado hidraulicamente.

46.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 45, caracte-

erizada pelo fato de que o movimento do impulsor é comandado mecânicamente.

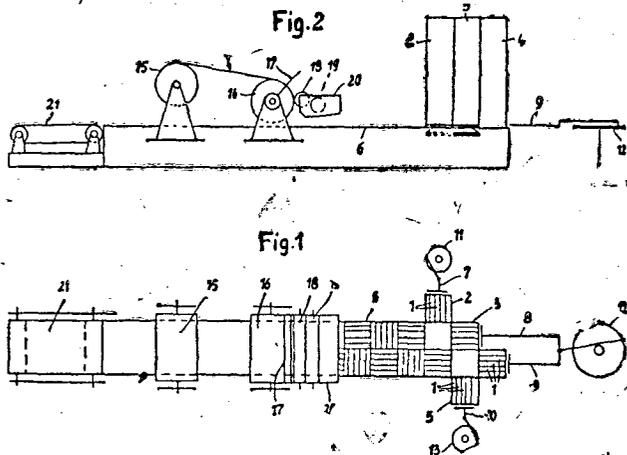
47.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 46, caracterizada pelo fato de que o interruptor regulador está disposto por cima do depósito, de maneira tal que, após a introdução de uma série de tacos, toque na superfície dos mesmos, provocando assim o abaixamento do fundo do depósito.

48.- Máquina, de acordo com os pontos 39 a 47, caracterizada pelo fato de que o depósito pode ser substituído por outro.

49.- Máquina, própria para executar o processo de acordo com os pontos 36 a 38, com emprêgo da máquina de acordo com os pontos 39 a 48, caracterizada pelo fato de se acharem dispostas em série várias máquinas de acumulação.

50.- Máquina, de acordo com o ponto 49, caracterizada pelo fato de que várias máquinas acumuladoras acham-se reunidas em um agregado de máquinas, sendo comandadas pelo mesmo agregado de acionamento.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de agosto de 1960, 23 de agosto de 1960 e 17 de dezembro de 1960, respectivamente sob os números W 28 290 XI/81e (para os pontos característicos 39 a 50), W 28.422 Ib/38k (para os pontos característicos 1, 2, 5, 12 a 28) e S 29 104 Ib/38k (para os pontos característicos 29 a 38).



Térmo 132 932 de 26 de setembro de 1961

REQUERENTE: PAIGS DRAKE L'HOMMEDIEU - E.U.A.

Privilégio de invenção: PÂNOS NÃO TECIDOS REFORÇADOS E MÉTODOS E APARELHOS PARA FABRICÁ-LOS REIVINDICAÇÕES

1 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida, que compreende fibras dispostas em grupos interligados de segmentos de fibras, delimitando os referidos grupos orifícios existentes entre os mesmos grupos, reunidos em pontos de junção em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de diversas direções, geralmente no plano do pano, e um material estruturado de reforço, que compreende fios têxteis dispostos no interior da referida manta não tecida acasaladas e entrelaçadas

com os fios têxteis, substancialmente em toda a sua extensão.

2 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida que compreende fibras dispostas, em grupos interligados de segmentos de fibras substancialmente alinhados, estendendo-se os referidos grupos em ângulo de aproximadamente 90° e 180°, uns com relação aos outros, e delimitando orifícios existentes entre os mesmos e interligados em pontos de junção, em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de várias direções, geralmente no plano do pano, e um material estruturado de reforço, que compreende fios têxteis dispostos no interior da referida manta fibrosa não tecida, no plano da mesma, estando as fibras da referida manta não tecida acasaladas e entrelaçadas com os fios têxteis, substancialmente em toda a sua extensão.

3 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida que compreende fibras dispostas em grupos interligados de segmentos de fibras, delimitando os referidos grupos orifícios existentes entre os mesmos e interligados em pontos de junção, em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de várias direções, geralmente no plano do pano, e um material de reforço de trama aberta, que compreende fios têxteis que delimitam aberturas dispostas no interior da referida manta fibrosa não tecida, no plano da mesma, estando as fibras da referida manta não tecida acasaladas e entrelaçadas com os fios têxteis substancialmente em toda a sua extensão, coincidindo os referidos orifícios da manta fibrosa não tecida substancialmente com as aberturas do referido material de trama aberta.

4 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida de fibras dispostas em grupos interligados de segmentos de fibras, delimitando os referidos grupos orifícios existentes entre os mesmos, estando interligados em pontos de junção em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de várias direções, geralmente no plano do pano, e um material de reforço de gaze tecida, que compreende fios têxteis colocados no interior da referida manta fibrosa não tecida no plano da mesma, estando as fibras da referida manta não tecida acasaladas e entrelaçadas com os fios têxteis, substancialmente em toda a sua extensão.

5 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida, com fibras dispostas em grupos interligados de segmentos de fibras, delimitando os referidos grupos orifícios existentes entre os mesmos, estando uni-

dos em pontos de junção em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de diversas direções, geralmente no plano do pano, e uma tóla de urdume de reforço que compreende fios textéis dispostos no interior da referida manta fibrosa não tecida, no plano da mesma estando as fibras da referida manta não tecida acasaladas e entrelaçadas com os fios textéis, substancialmente em toda a sua extensão.

6 - Um pano não tecido reforçado, com orifícios na sua estrutura, caracterizado por compreender: uma manta fibrosa não tecida, com fibras dispostas em grupos ligados de segmentos de fibras, delimitando os referidos grupos orifícios existentes entre os mesmos e ligados em pontos de junção, em que as fibras estão orientadas numa multiplicidade de várias direções, geralmente no plano do pano, e um material de reforço do pano de ferro, que compreende fios textéis dispostos no interior da referida manta fibrosa não tecida, no plano da mesma, estando as fibras da referida manta não tecida acasaladas e mescladas aos fios textéis substancialmente ao longo de toda a sua extensão.

7 - Um método para produzir um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: colocar em posição uma camada de fibras e um material estruturado reforçado contendo fios textéis, estabelecendo esses dois elementos contacto um com o outro, entre um elemento perfurado e outro elemento que delimita longitudinalmente e transversalmente aberturas espaçadas; projetando um fluido, impellido com força, através das referidas aberturas e da referida camada e do material estruturado, sendo o referido fluido desviado lateralmente pelo referido elemento perfurado e passando através do mesmo, para comprimir as referidas fibras no espaço existente entre as referidas aberturas, acasalando e entrelaçando as fibras da referida camada com os fios textéis do referido material estruturado.

8 - Um método para produzir um pano não tecido reforçado, com uma padronagem unitária, a partir de uma camada inicial de material fibroso, cujos elementos fibrosos individuais possuem a faculdade de semovimentarem sob a influência de forças fluidas que lhes são aplicadas, e um material estruturado de reforço, contendo fios textéis, caracterizado por colocar em posição o referido material inicial e o referido material estruturado numa zona que se encontra entre elementos de reagrupamento e acasalamento das fibras, que delimitam longitudinalmente e transversalmente aberturas espaçadas, dispostas numa determinada padronagem, e um elemento que contém orifícios menores do que as referidas aberturas, em cuja zona os elementos fibrosos individuais têm liberdade de moverem-se sob a influência de uma força fluida que lhes é aplicada; subme-

tendo o referido material inicial e o referido material estruturado, na referida zona à ação de correntes de partículas fluidas, aplicando desta maneira uma força fluida de encontro ao referido material inicial, para movimentar os elementos fibrosos individuais nêle existentes, numa direção geralmente paralela à superfície daquele dos elementos que se encontra mais afastado da fonte de suprimento da referida força fluida, fazendo com que grupos de elementos fibrosos se juntem uns aos outros e se entrelacem em forma de um pano unitário, com uma padronagem que corresponde em geral à padronagem das referidas aberturas e entrelaçadas com os fios textéis do referido material estruturado.

9 - Um método para formar um pano não tecido reforçado caracterizado por colocar em posição uma manta fibrosa e um material estruturado de reforço, contendo fios textéis, em contacto um com o outro; fazendo passar um fluido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, fazendo com que as fibras da referida manta fibrosa se reagrupem numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras entrelaçados nos pontos de junção das fibras, acasaladas com os fios textéis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

10 - Um método para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por colocar em posição uma manta fibrosa e um material de reforço em forma de uma tela de urdume, contendo fios textéis, em contacto um com o outro; fazendo passar um fluido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, de tal forma que as fibras da referida manta fibrosa fiquem reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras entrelaçadas nos pontos de junção das fibras e acasaladas com os fios textéis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

11 - Um método para formar um pano não tecido reforçado caracterizado por colocar em posição uma manta fibrosa e um material de reforço em forma de tecido de trama aberta que contém fios textéis em contacto um com o outro; fazendo passar um fluido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, de tal maneira que as fibras da referida manta fibrosa fiquem reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, entrelaçados nos pontos de junção das fibras e acasaladas com os fios textéis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

12 - Um método para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por: colocar em posição uma manta fibrosa e um material de reforço em forma de pano de ferro, con-

tendo fios têxteis, em contacto um com o outro; fazendo passar um fluido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, de tal maneira que as fibras da referida manta fibrosa fiquem reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupo de segmentos de fibras, entrelaçadas nos pontos de junção das fibras, e acasaladas com os fios têxteis do referido material estruturado, para formar um pano não tecido reforçado e coesivo.

13 - Um método para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por colocar em posição uma manta fibrosa e um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, em contacto um com o outro; fazendo passar um fluido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, de tal maneira que as fibras da referida manta fibrosa fiquem reagrupadas numa pluralidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras entrelaçadas nos pontos de junção das fibras e acasaladas com os fios têxteis do referido material, estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

14 - Um método para formar um pano não tecido reforçado caracterizado por colocar em forma de "sandwich" um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, entre mantas fibrosas e em contacto com as mesmas; fazendo passar um fluido através das referidas mantas fibrosas e o referido material estruturado, de tal maneira que as fibras de tais mantas fiquem reagrupadas numa multiplicidade de aberturas do pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, que se entrelaçam nos pontos de junção das fibras e se acasalam com os fios têxteis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

15 - Um método para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por colocar em forma de "sandwich" um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, entre mantas fibrosas e em contacto com as mesmas; fazendo passar um líquido através das referidas mantas fibrosas e do referido material estruturado, de tal maneira que as fibras das referidas mantas fibrosas fiquem reagrupadas numa multiplicidade de aberturas do pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, entrelaçadas nos pontos de junção das fibras, e acasaladas com os fios têxteis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

16 - Uma máquina para formar um pano não tecido reforçado e unitário, com orifícios, a partir de uma manta de material fibroso inicial, cujas fibras possuem a capacidade de se movimentarem dentro da manta sob a influência das forças fluidas que lhe são aplicadas, e um material estruturado de reforço contendo fios têxteis, caracterizado por compreender: um elemento para colocar em posição a referida manta e o referido material estruturado em contacto um

com o outro; um elemento perfurado para sustentar em um dos lados a referida manta e o referido material estruturado; dispositivos para dirigir um fluido inicialmente em direção a esse lado do elemento perfurado de suporte, para permitir que o fluido passe através da referida manta e do referido material estruturado sustentados por aquela maneira, incidindo de encontro ao elemento perfurado de suporte; e uma placa perfurada com uma multiplicidade de aberturas espaçadas, algumas em direção longitudinal e outras em direção transversal, interpostas na senda do fluido, e localizadas de tal maneira com relação ao elemento perfurado de suporte, que a referida manta e o referido material estruturado fiquem em forma de "sandwich" entre o referido elemento perfurado e a referida placa, cujas aberturas são maiores do que as aberturas do referido suporte e a referida placa, perfurada para desviar uma parte do fluido que incide de encontro ao elemento perfurado de suporte, em direções laterais com relação à direção inicial do fluido, apresentando uma zona que se situa entre o elemento perfurado de suporte a placa perfurada na vizinhança das aberturas espaçadas, tornando possível o reagrupamento das fibras aí existentes, sob a influência do fluido desviado em tal direção lateral, acasalando as fibras da manta com os fios têxteis do material estruturado de reforço.

17 - Um aparelho para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: um elemento para colocar em posição uma manta fibrosa e um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, em contacto um com o outro; um elemento para fazer passar um fluido através da referida manta fibrosa e do material estruturado, por meio do qual as fibras da referida manta fibrosa e do material estruturado, por meio do qual as fibras da referida manta fibrosa ficam reagrupadas numa multiplicidade de aberturas do pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, entrelaçadas nos pontos de junção das fibras e acasaladas com os fios têxteis do referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado.

18 - Um aparelho para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: um elemento para manter em posição uma manta fibrosa e um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, em contacto um com o outro; um elemento para fazer passar um líquido através da referida manta fibrosa e do referido material estruturado, por meio do qual as fibras da referida manta fibrosa são reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, entrelaçadas em pontos de junção, e acasaladas com os fios têxteis de referido material estruturado, formando um pano não tecido reforçado e coesivo.

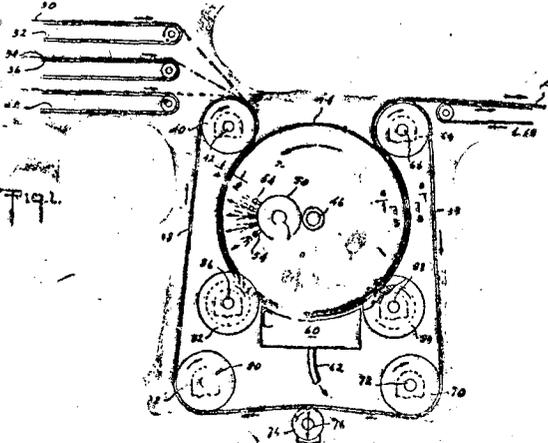
19 - O aparelho para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: um elemento que in -

clui uma corréia condutora para manter em posição uma manta fibrosa e um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, em contacto um com o outro; um elemento para fazer passar um fluido através da referida manta fibrosa e do material estruturado, por meio do qual as fibras da referida manta fibrosa são reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras entrelaçadas em pontos de junção, e acasaladas com os fios têxteis do referido material estruturado, para formar um pano não tecido reforçado e coesivo.

20 - O aparelho para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: um elemento para fazer avançar para a frente uma manta fibrosa; um elemento para fazer avançar para a frente um material estruturado de reforço que contém fios têxteis; um elemento para manter em posição a referida manta fibrosa e o referido material estruturado de reforço contendo fios têxteis, em contacto um com o outro; um elemento para fazer passar um fluido através da referida manta fibrosa e do material estruturado, por meio do qual as fibras da referida manta fibrosa são reagrupadas numa multiplicidade de aberturas de pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras entrelaçadas em pontos de junção das fibras e acasaladas com os fios têxteis do referido material estruturado, para formar um pano não tecido reforçado e coesivo.

21 - O aparelho para formar um pano não tecido reforçado, caracterizado por compreender: um elemento para manter em posição um "sandwich" de um material estruturado de reforço, contendo fios têxteis, entre mantas fibrosas e em contacto com as mesmas; um elemento para fazer passar um fluido através das referidas mantas fibrosas e do material estruturado, por meio do qual as fibras das referidas mantas fibrosas são reagrupadas numa multiplicidade de aberturas no pano, delimitadas por grupos de segmentos de fibras, entrelaçados em pontos de junção das fibras e acasalados com os fios têxteis do referido material estruturado, para formar um pano não tecido reforçado e coesivo.

22 - Cada uma e todas as realizações aqui descritas, tanto individualmente como em suas várias combinações, nos seus aspectos mais amplos e mais restritos.



Número: 138.898 de 8 de maio de 1966.

Requerente - MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY - U.S.A.
 Privilégio de Invenção - APARELHO GRAVADOR E REPRODUTOR DE FITA MAGNÉTICA DE ENFIAMENTO AUTOMÁTICO.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático possuindo um carretel carregador ou municionador com uma fita relativamente flácida, um carretel enrolador, órgãos de direção para definir uma passagem pre-determinada entre os ditos carretéis, e uma guia relativamente rígida presa à ponta livre da dita fita e também enrolada sobre o dito carretel carregador, caracterizado pela combinação de um rodete como meio de extração e re-enrolamento, um dispositivo de tração de avanço desligável para a dita combinação operando de modo a forçar a saída da dita guia do carretel carregador levando-a através da dita passagem na direção do carretel enrolador em uma operação de enfiamento, o dito rodete podendo acoplar-se ao dito carretel carregador após a extração da guia desse último carretel, e um dispositivo de tração de re-enrolamento desligável para o dito rodete da dita combinação operando de modo a fazer girar o mesmo carretel na direção de re-enrolamento das ditas fita e guia sobre o mesmo.

2 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 1, caracterizado pela dita combinação formada pelo rodete extrator re-enrolador compreender um único rodete que se move entre uma posição de operação em contato com a dita guia ou o dito carretel carregador, e uma posição retraída inoperativa.

3 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito rodete operar como extrator, re-enrolador e freio, o dito rodete quando em posição de operação sob ambos os dispositivos desligáveis de avanço ou de re-enrolamento estando em condições de frear o dito carretel carregador.

4 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito carretel enrolador possuir uma porção central ou cubo e um par de flanges laterais substancialmente paralelos, um dos quais pelo menos move-se axialmente, um órgão definindo um espaço mínimo entre os ditos flanges, o qual é menor do que a largura da parte livre final da dita guia, um elemento de pressão ou tensão atuando sobre o dito pelo menos um dos flanges axialmente na direção da sua posição normal para permitir o dito espaço mínimo entre os ditos flanges, um dispositivo para fazer girar o dito carretel enrolador, a extremidade livre da dita guia ao atingir o dito carretel enrolador sendo introduzida no mesmo pelos ditos órgãos direcionadores, com as margens opostas da dita guia prendendo-se aos ditos flanges laterais do dito carretel e causando respectivamente um movimento axial no dito pelo menos um dos flanges contra a dita pressão e um acoplamento por fricção das ditas margens opostas da dita guia contra os ditos flanges, resultando em a rotação do dito carretel pelos dito dispositivo de rotação, fazer a dita guia ser enrolada sobre a dita porção central ou cubo entre os ditos flanges.

5 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 4, caracterizado por ter o dito carretel enrolador, pelo menos em um dos seus flanges uma superfície interna afunilando-se axialmente no sentido do exterior adjacente à periferia do dito flange.

6 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de existir um elemento defletor e retentor com um formato arqueado disposto entre os ditos flanges adjacentes às duas periferias em uma posição para impedir a fuga da extremidade livre da dita guia de entre os ditos flanges.

7 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 4, caracterizado por ser removível o dito pelo menos um dos flanges que atua sob pressão com relação ao dito carretel enrolador.

8 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo os pontos 4, 6 ou 7, caracterizado pelo fato de a dita porção da dita guia possuir uma largura maior do que a da dita fita e esta possuir largura um pouco menor do que o dito espaço mínimo entre os flanges, pelo menos um desses flanges sendo formado junto ao dito cubo com uma porção da sua superfície interna rebaixada anularmente permitindo a acomodação da largura da dita porção da guia e permitindo que os ditos flanges voltem a manter o seu espaçamento normal quando a dita porção de guia está completamente enrolada no dito cubo.

9 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo os pontos 4, 5 ou 6, caracterizado por ser a dita guia, durante uma operação de enfiamento, transportada para o carretel enrolador a uma velocidade pre-determinada, o dito carretel girando sob a ação do dito dispositivo de rotação de tal maneira, que a velocidade circunferencial da superfície do dito cubo excede a velocidade da dita guia.

10 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 1, caracterizado por incluir um arranjo de conexão para efeito de enrolamento da dita guia sobre o dito carretel enrolador após a transferência da extremidade livre da dita guia para o dito carretel, um dispositivo de tração transferível para o dito carretel desde a primeira posição proporcionando um relativamente alto torque de tração ao mesmo carretel e uma segunda posição de reduzido torque de tração, e um dispositivo de transferência para dispor o dispositivo de tração na dita primeira posição durante o transporte da dita guia e o seu enrolamento sobre o carretel, e para subsequente transferência do dito dispositivo de tração para a segunda posição para evitar a sujeição da dita fita a tensões prejudiciais.

11 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 10, caracterizado pelo fato do dito dispositivo de transferência de tração compreender um primeiro e um segundo membro de fricção, cada membro movendo-se para posições de engate e desengate com relação a um membro que trabalhe em cooperação, ambos os ditos

membros de fricção estando em posição de engate quando o dito dispositivo de tração estiver na sua primeira posição, e um dos ditos membros de fricção estiver em posição de desengate e o outro em posição de engate quando o dito dispositivo de tração estiver na sua segunda posição.

12 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 11, caracterizado por possuir o dito dispositivo de tração transferível ainda uma terceira posição inoperativa na qual ambos os membros de fricção estão desengatados.

13 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 1, caracterizado por existir um órgão para sentir o re-enrolamento da dita guia sobre o dito carretel compreendendo um par de membros sensíveis possuindo superfícies opostas sensíveis, um arranjo de montagem dos ditos membros junto à dita passagem pre-determinada para movimentação da superfície sensível de pelo menos um dos ditos membros, afastando-se e aproximando-se de superfície sensível do outro membro transversalmente à dita passagem, e para movimentação dos ditos membros como uma unidade ao longo da dita passagem, órgãos de tensão, chamados primeiros, para comunicar tensão ao dito pelo menos um dos ditos membros em uma direção que disponha em posição normal as ditas superfícies sensíveis mais aproximadas do que uma dimensão transversal da dita guia, elementos batentes de parada definindo uma primeira posição extrema pre-determinada para a qual os ditos membros sensíveis possam mover-se como uma unidade na dita direção ao longo da dita passagem e definindo uma segunda posição extrema pre-determinada para a qual os ditos membros possam mover-se como uma unidade na direção oposta ao longo da dita passagem, e órgãos de tensão, chamados segundos para comunicar tensão aos ditos membros como uma unidade na direção da dita segunda posição, as ditas superfícies sensíveis estando adaptadas para efetuarem contato por deslizamento com fricção com as superfícies opostas transversais da dita guia quando esta move-se ao longo da dita passagem entre as ditas superfícies durante uma operação de re-enrolamento, o dito contato causando o movimento dos ditos membros como uma unidade com a dita guia contra a tensão dos ditos órgãos de tensão na direção da dita primeira posição, os ditos membros sensíveis retornando como uma unidade pelos ditos segundos órgãos de tensão na direção da segunda posição como conseqüências do movimento da dita guia após soltar-se do seu contato com as ditas superfícies sensíveis.

14 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 13, caracterizado pelo fato de existirem órgãos de controle associados em operação com os ditos membros sensíveis e atuados pelo movimento dos ditos membros como uma unidade, de uma das ditas posições extremas até a outra.

15 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 13, caracterizado por existirem chaves associadas em operação com os ditos membros sensíveis e órgãos de atuação das ditas chaves em

resposta ao movimento de retorno dos ditos membros sensíveis da dita primeira posição até a dita segunda.

16 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamentos automático segundo os pontos 13, 14 e 15, caracterizado pelo fato da dita guia possuir uma espessura maior do que a da fita e de os ditos membros sensíveis estarem em posição de se acoplarem as faces maiores opostas da dita guia.

17 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamentos automático segundo o ponto 13, caracterizado por existirem órgãos de controle associados em operação com os ditos membros sensíveis e com o dito dispositivo de tração de re-enrolamento, e órgãos de atuação dos ditos órgãos de controle para desligar o dito dispositivo de tração do re-enrolamento em resposta ao movimento de retorno dos ditos membros sensíveis na direção da chamada segunda posição.

18 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático, caracterizado pela combinação de um eixo âncora rotativo, um braço montado com movimento de pivô sobre um eixo paralelo ao do dito eixo, um ressalto circular excêntrico montado sobre o dito braço para girar num eixo paralelo ao do dito eixo âncora, um elemento comunicando uma tensão ao dito ressalto para fazê-lo acoplar-se ao dito eixo, a rotação desse eixo, quando o dito ressalto está em contato com o mesmo, causando a rotação do dito ressalto o movimento oscilatório do dito braço, um eixo de comando do ressalto, e uma conexão de acionamento para efetuar a rotação do dito eixo de comando em resposta ao movimento oscilatório do dito braço, a dita conexão de acionamento compreendendo um dispositivo de fricção em uma única direção possuindo um primeiro membro oscilante ligado ao dito braço, e um segundo membro em cooperação fixado ao dito eixo de comando do ressalto.

19 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 18, caracterizado por incluir um elemento de fixação desligável em associação com o dito braço oscilante para manter este último substancialmente na sua posição retraída afastado do dito eixo âncora quando movido para a sua dita posição retraída, e um órgão de controle incluindo um ressalto indicador associado em operação com o dito elemento de fixação, o dito ressalto indicador possuindo pelo menos uma primeira posição na qual o dito órgão de controle torna o dito elemento de fixação inoperativo e ao menos uma segunda posição na qual o dito órgão de controle permite a operação do dito elemento de fixação.

20 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 19, caracterizado por incluir um elemento para desligar o dito elemento de fixação quando o dito ressalto indicador esta na sua segunda posição, com o dito elemento de fixação mantendo o dito braço na sua posição retraída.

21 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 19, caracterizado pelo fato do dito elemento de fixação desligável compreender uma conexão articulada normalmente móvel na direção de

uma posição de fixação superior correspondendo ao movimento do dito braço substancialmente para a sua posição retraída, o dito ressalto indicador, quando na sua primeira posição, impedindo o movimento da dita articulação para a dita posição superior, e quando na sua segunda posição, permitindo o movimento da dita articulação para a dita posição de fixação superior.

22 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 21, caracterizado por incluir um órgão de atuação elétrico associado em operação com a dita conexão articulada para efetuar o movimento de retorno da dita articulação quando a mesma está na sua posição superior, dêsse modo soltando o dito braço para avançar na direção do dito eixo âncora.

23 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo os pontos 19, 20 ou 22, caracterizado pelo fato do dito ressalto indicador ser acionado pelo dito eixo de comando.

24 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático, caracterizado pela combinação de disposições definindo primeiro e segundo alojamentos com o fundo aberto situados lado a lado, uma plataforma montada de modo a movimentar-se entre uma primeira posição horizontal fechando o fundo de ambos os alojamentos ao se inclinar na direção de alinhamento dos ditos alojamentos, aquela sua porção estendendo-se sob o dito segundo alojamento sendo mais baixa do que aquela sob o primeiro alojamento, e um órgão de atuação para efetuar o movimento da dita plataforma desde a sua dita primeira para a dita segunda posição para permitir uma passagem transferível para a movimentação de uma unidade desde uma primeira posição sobre a dita plataforma dentro do dito primeiro alojamento transversalmente e voltado para baixo ao longo da dita plataforma inclinada até uma segunda posição sobre a dita plataforma por baixo do dito segundo alojamento, e para efetuar o subsequente retorno da dita plataforma para a dita primeira posição para introdução de uma unidade assim transferida para o fundo do dito segundo alojamento.

25 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático segundo o ponto 24, caracterizado por estarem os ditos alojamentos adaptados para acomodar uma quantidade de unidades devidamente empilhadas, a dita plataforma, quando na sua dita segunda posição, permitindo uma passagem transferível para a unidade que estiver disposta no fundo da pilha no dito primeiro alojamento, existindo um dispositivo desligável para manter os restantes unidades empilhadas dentro do dito primeiro alojamento durante a atuação da dita plataforma, e órgãos para reter dentro do dito segundo alojamento, devidamente empilhadas, as unidades inseridas através o seu fundo.

26 - Aparelho gravador e reproduzidor de fita magnética de enfiamento automático de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato da plataforma possuir uma porção em forma de mesa alinhada com o dito primeiro alojamento mo

vendo-se desde o plano da dita plataforma de e para uma posição elevada com respeito à mesma, um dispositivo de acionamento da dita mesa, um órgão para desligar o dito dispositivo de retenção desligável, e um elemento de controle operando com relação a ambos o dito dispositivo de acionamento da mesa e o dito dispositivo desligável para efetuar o movimento de elevação da dita mesa ao se efetuar o movimento de retorno da dita plataforma para acoplamento da dita mesa com a última inferior unidade restando no dito primeiro alojamento, desligar o dito dispositivo de retenção desligável da dita última inferior unidade e baixar a mesa para o plano da dita plataforma quando o dito dispositivo de retenção for desligado.

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 8 de maio de 1961, sob nº 108.352.

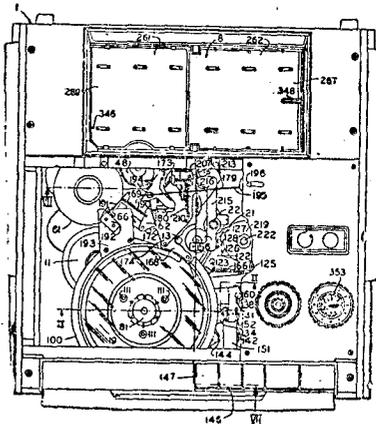


FIG. 1

Termo N. 133.433, de 16 de outubro de 1961.

Req. - F. HOFFMANN-LA ROCHE & CIE. SOCIÉTÉ ANONYME (Suíça)

Mat. Inv. - Processo para a preparação de composições carotenóides.

PONTOS CARACTERÍSTICOS

Preparações carotenóides, caracterizadas pelo fato de compreenderem um agente de coloração carotenóide e um sal de um éster de ácido graxo superior de ácido ascórbico, estando dito sal presente em quantidade de cerca de 0,1 a 10 vezes a quantidade do agente de coloração.

2. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de compreenderem uma mistura íntima de um agente de coloração carotenóide e um sal de um éster de ácido graxo superior de ácido ascórbico, dispersados em água.

3. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de o éster de ácido graxo superior de ácido ascórbico ser um sal alcalino metálico de ascorbato de palmítole.

4. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de o dito sal de um éster de ácido graxo superior de ácido ascórbico ser um sal de amino-ácido de ascorbato de palmítole.

5. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de conterem também um colóide protetor.

6. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de conterem um antioxidante.

7. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracte-

rizadas pelo fato de o dito agente de coloração carotenóide ser selecionado do grupo que consiste em β -caroteno, β -apo-8'-carotenal, β -apo-12'-carotenal, cantaxantina e misturas dos mesmos.

8. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de o dito agente de o dito agente de coloração carotenóide ser um éster de β -apo-8'-ácido carotenóide.

9. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 1, caracterizadas pelo fato de o agente de coloração carotenóide estar presente até pelo menos 5% da preparação.

10. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 2, caracterizadas pelo fato de o sal alcalino metálico ser um sal de sódio.

11. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 3, caracterizadas pelo fato de o colóide protetor ser selecionado do grupo que consiste em gelatina, dextrina, goma arábica, um éster de ácido de açúcar, e misturas dos mesmos.

12. Preparações carotenóides, de acordo com o ponto 6, caracterizadas pelo fato de dito anti-oxidante ser selecionado do grupo que consiste em tocoferol, ácido ascórbico e suas misturas.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial do pedido correspondente, depositado em 17 de outubro de 1960, sob o nº 11603/60, na Repartição de Patentes da Suíça

Termo: 138.521 de 27 de abril de 1962

Requerente - TELOS S/A. EMPRESA DE ORGANIZAÇÃO - Paraná

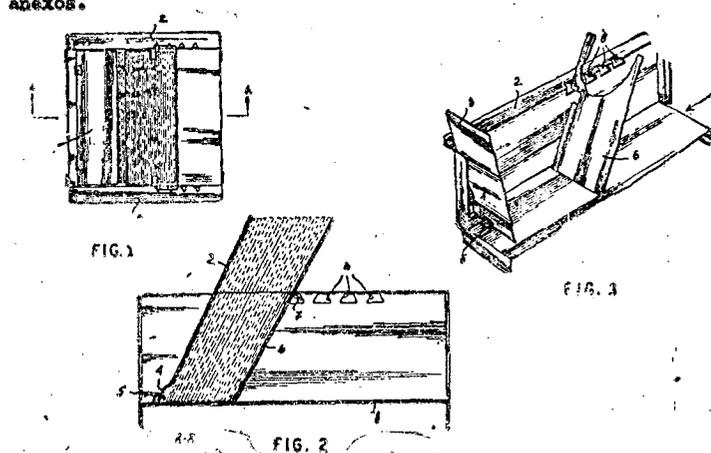
Privilégio de Invenção - PERFEIÇOAMENTOS EM FICHÁRIOS

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em fichários, do tipo formado por caixa, armação ou gaveta, tendo as faces laterais dotadas de estretas abas extremas voltadas ortogonalmente para fora, caracterizados inicialmente pelo fato de a placa frontal, confinadora anterior das fichas, ser provida de um ou mais recortes alongados, próximos ao seu lateral inferior, pelos quais se articula em correspondentes liguetas recortadas da face de fundo da caixa, e devidamente recurvadas.

2. Aperfeiçoamentos em fichários, como reivindicados em 1, caracterizados ainda pelo fato de a placa móvel posterior, de posição regulável, ser dotada de dois recortes laterais, formadores de duas linguetas reviradas para trás, a cada uma correspondendo uma série de recortes triangulares ou de outro formato qualquer, praticados na intersecção da face lateral correspondente da caixa e a sua aba voltada para fora.

3. Aperfeiçoamentos em fichários, como reivindicados até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos



MARCAS DEPOSITADAS

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

N.º 889.624

**PROTEÇÃO É COM
ISOPOR**

Requerente: Isopor Indústria e Comércio de Plásticos S.A.
Local: São Paulo
Classes: 8 — 2 8e 50
Artigos: Instrumento de precisão, instrumento científico, aparelhos de uso comum, instrumentos e aparelhos didáticos, moldes de toda a espécie, acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios, soquetes etc.), aparelhos fotográficos, máquinas falantes, discos gravados e filmes revelados, artefatos e produtos acabados de origem animal, vegetal e mineral não incluídos em outras classes, artefatos e substâncias químicas não incluídas, em outras classes, serviços de assistência técnica, serviço de colocação de pisos, forros, termo-vidros, juntas de dilatações, isolamento térmico de telhados de construções em geral, serviço de modelação e fundição, serviços de embalagens em geral

N.º 889.626

SOM 2001

Requerente: José Carlos Monteiro da Silva, José Lázaro de Moraes, Lindenberg Monteiro, Luiz Carlos Martinez, Wanderley Bedim
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Conjunto vocal e instrumental

N.º 889.627

PINK

Requerente: Pink Super Lanchonete Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Serviços de lanches, bar e café e restaurante

N.º 889.628

PIN-UP

Requerente: Pin-Up Casa de Lanches Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Serviços de lanches e refeições em geral, venda de bebidas em geral e café

N.º 889.629

HIDRASAN

Requerente: Hidrasan Engenharia Civil e Sanitária Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Serviços de engenharia civil em geral, execução de instalações hidráulicas, sanitárias, elétricas e de tubulações em geral, por empreitadas administração, conta própria ou de terceiros

N.º 889.630

HIDRASAN ENGENHARIA CIVIL E SANITÁRIA LTDA

e Sanitária Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa
Requerente: Hidrasan Engenharia Civil

N.º 889.631

COOPERATIVA DE TRABALHO EDUCACIONAL DE SÃO PAULO LTDA.

Requerente: Cooperativa de Trabalho Educacional de São Paulo Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

N.º 889.632

SALSICHARIA BRASILEIRA

NITERÓI — R. J.

Requerente: Oliveira Irmãos S.A. (Carnes e Derivados)
Local: Guanabara
Classe: 41
Título de Estabelecimento

N.º 889.633

SALSICHARIA BRASILEIRA

DUQUE DE CAXIAS — R. J.

Requerente: Oliveira Irmãos S.A. (Carnes e Derivados)
Local: Guanabara
Classe: 41
Título de Estabelecimento

N.º 889.634

OLIVEIRA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Oliveira Irmãos S.A. (Carnes e Derivados)
Local: Guanabara
Classe: 41

Artigos: Aves abatidas — Banha — Carnes Frescas, seca e em conserva — Chispe — Chouriço — Fígado — Fígado — Fianbre — Linguiças — Miúdos de Animais — Presunto — Salame e Salsichas

N.º 889.635



Requerente: Agrícola e Pastoral Mombaça S.A.
Local: Guanabara
Classe: 41

Artigos: Agnão — Aletria — Alfacet — Aveja — Azeitonas — Açúcar — Banha — Café — Batatas — Beterraba — Cebôlas — Cenoura — Couve — Tomates — Erva doce — Ervilhas — Favas alimentícias — Feijão — Frutas («In natura», secas, em calda e em conservas), Pimentão — Pimentas — Rações balanceadas para animais — Repôlho — Salsa e Sal

N.º 889.636

Companhia Brasileira de Estruturas - COBE

Requerente: Companhia Brasileira de Estruturas — COBE
Local: Guanabara
Nome Comercial

N.º 889.637

Supermercados - ENSA -

Requerente: Entrepôsto Nacional S.A.
Local: Rio de Janeiro
Classe: 41
Título

N.º 889.638

BRAUS

Ind. Bras.

Requerente: Ciquine Companhia Baiana de Alimentos
Local: Bahia

Artigos: Para distinguir: aguardante, anizes, aperitivos, bagaceiras, batatas, bitter, brandy, cachaça, cervejas, chopps, cidras, combas, fernet, genebra, gengibirra, gin, gringe alcoólico, grapa, hidromel, alcoólico, kirsch, kummel, licôres, marasquinas, nectar alcoólico, parati, piperment, ponches, quinados, rum, sucos alcoólicos, vinhos vodka, whisky
Classe: 42

N.º 889.640

Manto Branco

Requerente: Manto Branco Confeccõe Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Vestuários em geral
N.º 889.640

LENOR

Requerente: The Procter & Gamble Company
Local: Cincinnati, Estado de Ohio, Estados Unidos da América.
Classe: 46

Artigos: — Preparados Amaciadores ou Emolientes de Tecidos, Adicionados à Água de Enxaguadura de Lavagem.

N.º 889.641

AMERICAN OVALS

Requerente: The American Tobacco Company
Local: New York, Estado de New York, Estados Unidos da América.
Classe: 44

Artigos: Tabaco ou Fumo Manufaturado ou não, Cigarros e Charutos.

N.º 889.642

DUDIM.

Requerente: N. V. Philips-Dupha.
Local: Amsterdam, Holanda
Classe: 2

Artigos: Substâncias e Preparações Químicas Usadas na Agricultura, na Horticultura, na Veterinária e para fins Sanitários.

N.º 889.643

PRIL

Requerente: Henkel & Cie. GmbH.
Local: Dusseldorf, Alemanha.
Classe: 46

Artigos: Velas, Fósforos, Sabão Comum e Detergentes, Amido, Anil e Preparações para a Lavandaria, Artigos e Preparações para Conservar e Polir.

N.º 889.644



Requerente: Kabushiki Kaisha Renown (comercializando também como Renown Incorporated).
Local: Chiyoda-Ku, Tokyo-To, Japão.

Classe: 36

Artigos: Artigos de Vestuário de toda sorte, inclusive de Esporte, e para Crianças (Fraldas, Cueiros, Etc.).

N. 889.645



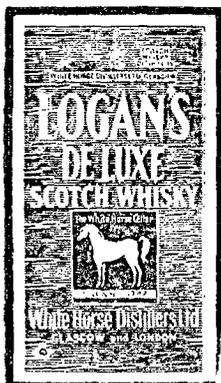
Requerente: Alberto Sequerra & Cia. Ltda.

Local: Cidade do Rio de Janeiro, Estado da Guanabara

Classe: 41

Artigos: Azeite.

N. 889.646



Requerente: White Horse Distillers Limited.

Local: Glasgow, Escócia.

Classe: 42

Artigos: Uísque Escocês.

N. 889.647

CARRERAS MAGNUMS

Requerente: Carreras Limited
Local: Basildon, Essex, Inglaterra

Classe: 44

Artigos: Tabaco ou Fumo Manufaturado ou Não.

N. 889.648

VIBRA SCREW

Requerente: Vibra Screw, Inc.
Local: Totowa, Estado de Nova Jersey, Estados Unidos da América.

Classe: 6

Artigos: Máquinas e suas Partes Integrantes não Incluídas nas Classes 7, 10 e 17.

N. 889.649

Requerente: Kabushiki Kaisha Renown (comerciado também como Renown Incorporated).

Local: Chiyoda-Ku, Tokyo-To, Japão

Classe: 36

Artigos: Artigos de Vestuário de Toda Sorte, Inclusive de Esporte, e para Crianças (Fraldas, Cueiros, etc.).

N. 889.650

LOVESTICKS

Requerente: Menley & James Laboratories, Inc.

Local: Philadelphia, Estado de Pennsylvania, Estados Unidos da América.

Classe: 48

Artigos: Bastões para os Lábios (Batons).

N. 889.651

Requerente: Asahi Kagaku Kogyo Kabushiki Kaisha.

Local: 362 — Chome Maenocho Itabashiku, Tokio, Japão.

Classe: 8

Artigos: Câmaras ou Máquinas Fotográficas, Câmaras ou Máquinas Cinematográficas; e outros Instrumentos e Fotografar, Filmes revelados.

N. 889.652

LOVE'S

Requerente: Menley & James Laboratories, Ltd.

Local: Philadelphia, Estado de Pennsylvania, Estados Unidos da América.

Classe: 48

Artigos: Maquiagem Líquida.

N. 889.653

VERMONT

Requerente: St. Regis Tobacco Corporation Limited.

Local: Vaduz, Liechtenstein.

Classe: 44

Artigos: Tabaco ou Fumo, Cigarros e Charutos.

N. 889.654

MONTAGU

Requerente: St. Regis Tobacco Corporation Limited

Local: Vaduz Liechtenstein

Classe: 44

Artigos: Tabaco ou Fumo, Cigarros e Charutos.

N. 889.655

Requerente: Sociedad Española de Automóviles de Turismo, S.A.

Local: Madrid, Espanha

Classe: 21

Artigos: Veículos e suas partes integrantes, exceto Máquinas e Motores.

N. 889.656



Requerente: Arbor Acres Farm, Inc.
Local: Glastonbury, Estado de Connecticut, Estados Unidos da América.

Classe: 41

Artigos: Ovos para fins Alimentícios.

N. 889.658

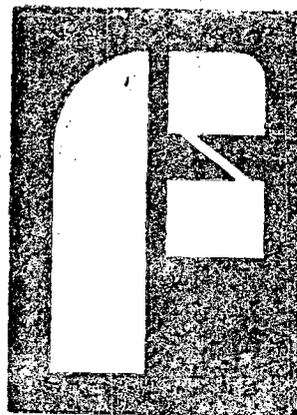
Requerente: Tokyo Shibaura Electric Co., Ltd.

Local: Kawasaki-shi, Japão

Classe: 17

Artigos: Calculadoras Eletrônicas de Mesa de Escritório.

N. 889.659



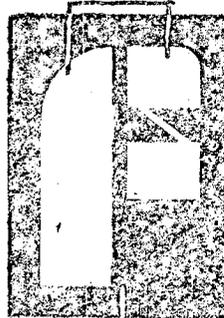
Requerente: Federal de Seguros S.A.

Local: Guanabara

Classe: 50

N. 889.660

BRANCO



AZUL

Requerente: Federal de Seguros S.A.

Local: Guanabara

Classe: 50

N. 889.657

BLADEX

Requerente: Marie Helene Simon

Moissonnier Gilbert

Local: Paris, França

Classe: 3

Artigos: Preparado para a Riografia da Vesícula Biliar e para o Tratamento de Afecções Hepáticas

N. 889.661

IMPY

Requerente: De Casting Machine Tools Limited.

Local: Londres, Inglaterra

Classe: 49

Artigos: Jogos de Toda a Espécie, Brinquedos e Passatempos; Petrechos e Artigos para fins Exclusivamente Desportivos, Exceto Vestuários.

N. 889.662

KYNAR

Requerente: Pennwalt Corporation

Local: Philadelphia, Estado da Pennsylvania, Estados Unidos da América

Classe: 28

Artigos: Resinas Sintéticas e Tubos, Bastões, Chapas, Laminados, Películas, Tiras, Soluções e Dispersões das Mesmas.

N. 889.663

FAKT

Requerente: Henkel & Cie. GmbH.

Local: Dusseldorf, Alemanha.

Classe: 46

Artigos: Velas, Fósforos, Sabão comum e Detergentes. Amido, Anil e preparações para a Lavandaria. Artigos e preparações para conservar e polir.

N. 889.664

SENOGUAR

Requerente: The Purdue Frederick Company International, Inc.

Local: Yonkers, Estado de Nova York, Estados Unidos da América

Classe: 3

Artigos: Substâncias Químicas, Produtos e Preparados para serem usados na medicina ou na farmácia.

N. 889.665

TEEJEL

Requerente: The Purdue Frederick Company International, Inc.

Local: Yonkers, Estado de Nova York, Estados Unidos da América

Classe: 3

Artigos: Substâncias Químicas, Produtos e Preparados para serem usados na medicina ou na farmácia.

N. 889.666

DATO

Requerente: Henkel & Cie. GmbH.

Local: Dusseldorf, Alemanha

Classe: 46

Artigos: Velas, Fósforos, Sabão comum e Detergentes. Amido, Anil e preparações para a lavandaria. Artigos e preparações para conservar e polir.

N. 889.667

« Ana Encol Nova América »

Indústria Brasileira

Requerente: Companhia Nacional de Tecidos Nova América
Local: Guanabara
Classe: 23
Artigos: Tecidos em geral
Ns. 889.668/675

Precolândia
Indústria Brasileira

Requerente: Precolândia-Supermercado de Eletrodomésticos S.A.
Local: Guanabara
Classe: 6

Artigos: bombas hidráulicas, bombas elétricas, carburadores, compressores, dinamos, máquinas de costurar, máquinas lavadoras, moinhos, rotores, fuses, tornos, turbinas, correntes de transmissão, engenho de cana, ferramentas mecânicas, freios, polias, máquinas furadoras.

Classe: 8

Artigos: abajures, amplificadores, antenas, aparelhos fotográficos, aspiradores de pó, baterias, assadores, balanças, discos gravados, gravadores de fitas, filmadores, fogões, toca-discos, aparelhos condicionadores de ar, lâmpadas, rádios, geladeiras, máquinas lavadoras de uso doméstico, relógios, televisores.

Classe: 40

Artigos: acolchoados para móveis, armários, assentos acolchoados, bancos, berços, cabides sob forma de móveis, cadeiras, poltronas, camas, colchões, divans, estantes, mesas, móveis de jardim, sofás, travesseiros, dormitórios, consolos e guarda-roupas.

Classe: 9

Artigos: bandolins, baterias musicais, caixas de música, cavaquinhos, clarinetes, flautas, pandeiros, pianos, pistões, pratos de bateria, tamborim, violas, violinos, violões, guitarras, chocalhos, gaitas e berimbau.

Classe: 11

Artigos: afiadores, abridores de lata, alicates, almotolias, ancinhos, aparelhos de cozinha, arames lisos ou farpados, baixelas, brucas, catracas, chaves de fenda e parafuso, cremones, cruzetas, dobradiças, facas, latões, martelos, parafusos, picaretas, pás e enxadas.

Classe: 15

Artigos: açucareiros, aparelhos de chá e café, assadeiras, bandejas, bules, cafeteras, talheres, filtros, jaros, vasos e frascos de cerâmica, panelas, pires, pratos, saladeiras, serviços para refrescos, vasilhas, chicaras, travessas, licoreiros.

Classe: 21

Artigos: amortecedores de veículos, braços para veículos, barcos, bicicletas, câmaras de ar para veículos, pneumáticos para veículos, carrinhos de mão, chassis, eixos de veículos, molas de veículos, motocicletas, para-choques de veículos, automóveis, caminhões, lanternas, troleis, ônibus, rodas de veículos e radiadores.

Classe: 49

Artigos: aeronaves de brinquedo, anjos, armas de brinquedo, balanços, balões, baralhos, bolas, bonecos, jogos.

mascaras carnavalescas, passa-tempos, pipas (papagaios), quebra-cabeças, reues para esporte e para pesca, tabuleiros de jogos, tarraças, molinetes para pesca, canções e varas para a pesca, velocípedes e linhas para pescar.

N. 889.676



Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica de Filtros Fiel Senun Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 15
Artigos: da classe
N. 889.677

Prisma Galeria de Arte

Requerente: Importação Exportação e Empreendimentos Pires de Mello S.A.
Local: Guanabara
Classe: 33
Título de Estabelecimento
N. 889.678

Indústria de Plásticos Musa Ltda.

Requerente: Indústria de Plásticos Musa Ltda.
Local: Guanabara
Classe: Nome de Empresa
N. 889.679

Musa Indústria Brasileira

Requerente: Indústria de Plásticos Musa Ltda.
Local: Guanabara
Classes: 15 e 28
Artigos: das classes
N. 889.680



Requerente: Fábrica de Colchões Piedade Ltda.
Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento

N. 889.681

Sombra... Agua Fresca... e Colchões Piedade

Requerente: Fábrica de Colchões Piedade.
Local: Guanabara
Classes: 32 e 40
Frase de Propaganda
N. 889.682

Conorte Indústria Brasileira

Requerente: Conorte — Confecções do Nordeste Ltda.
Local: Ceará
Classe: 36
Artigos da Classe
N. 889.683

Indice

Indústria Brasileira

Requerente: Indice-Distribuidora de Valores Imobiliários Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: na classe
N. 889.684

**INDICE - Distribuidora
de Valores Imobiliários Ltda.**

Requerente: Indice-Distribuidora de Valores Imobiliários Ltda.
Local: Guanabara
Classe: Nome de Empresa
N. 889.685

ROSÂNGELA Indústria Brasileira

Requerente: Floricultura Rosangela Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 45

Artigos: sementes e mudas para a agricultura, horticultura e a floricultura, flores naturais, Bouquets de flores naturais, corças de flores naturais, flores naturais, germes para plantio, grão de sementeira, grinalda de flores naturais, mudas de quaisquer vegetais, plantas em geral em vasos, sementes em geral para plantio.

N. 889.686

LIGHTCAST

Requerente: Solar Laboratories, Inc.
Local: Estados Unidos da América
Classe 10

Artigos: Material de bandagem adequado para aplicação a um membro

humano ou animal e capaz de endurecer para formar uma estrutura moldada ou modelada, estensora ou de suporte

N. 889.687

Seventy-Seven

Requerente: João Leonardo de Lima
Local: Guanabara
Classe 50
Artigos: Um conjunto musical
N. 889.688

Café Savana

Requerente: Comércio, Indústria e Representações Savana Ltda.
Local: Estado do Rio
Classe 41
Artigos: Café em grão, moído e torrado
Local: Estado do Rio
Classe 41
Artigos: Café em grão, moído e torrado

Ns. 889.689-690

STENOCOPY

Ind. Brasileira

Requerente: Kartro S. A. Importadora e Distribuidora
Local: São Paulo
Classe 17
Artigos: Papel carbono

Classe 38

Artigos: Argolas de papel ou papelão — blocos para anotações — blocos para correspondência — blocos para escrever e desenhar — capas de papel para documentos — cartões de visitas — cartões índices — folhas de celulose — folhas de papelão — mata-borrão — papel aluminizado — papel celofane — papel de celuloze — papel de seda — papel impermeável — papel para desenho — papel de impressão — pastas de cartolina — rosetas de papel

N. 889.691

ETCA - AUDITORES E CONSULTORES S/C LTDA.

Requerente: ETCA — Auditores e Consultores S/C Ltda.
Local: São Paulo
Nome civil

N. 889.692

TESOURO Indústria Brasileira

Requerente: Laura Canedo
Local: Paraná
Classe 8

Artigos: Esquadros e régua graduados aplicáveis ao corte de indumentárias

Nº 889.693

O GALETÃO

Requerente: Nickel & Cia. Ltda.
Local: Porto Alegre — Rio Grande do Sul
Classes 41, 43 e 43
Título

Nº 889.694

BRASILAR

Indústria Brasileira

Requerente: Soc. Industrial de Produtos Sanitários Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe 2

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários

Nº 889.695

Festival Nacional e Internacional de Músicas e Danças Folclóricas

Requerente: Odir José Ferreira
Local: Rio Grande do Sul
Classes 32 e 33
Frase propaganda

Nº 889.696

Lojas "A Preferida" Tecidos Confeccões e Calçados Gravata - RS

Requerente: Lojas de Fazendas Barth Ltda.
Classes 23, 30 e 36
Títulos

Nº 889.697

Lojas "A Preferida" Tecidos Confeccões e Calçados Esteio - RS

Requerente: Lojas de Fazendas Barth Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classes 23, 30 e 36
Título

Nº 889.698

Bi-Jóia

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: aPmignani & Cia. Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe 8

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Instrumentos de precisão — instrumentos científicos — aparelhos de uso comum — instrumentos e aparelhos didáticos — moldes de toda espécie — acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas — lâmpadas — tomadas — fios e soquetes) — apare-

lhos fotográficos — máquinas falantes — dedores de papel — ganchos — perce-
— discos gravaos e filmes revelados — vejos — telas — painéis — brochas e
pincéis

Nº 889.699

Foto Studio Uno

Requerente: L... e ... Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classes 25, 28 e 33
Título

Nº 889.700

Conjunto Formuca Ideal

Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica de Móveis Ideal Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe 40

Artigos: Armários — balcões sob forma de móveis — bancos comuns — bancos de igreja — bancos escolares — buffets — bureaux — cadeiras comuns — camas comuns — camiseiros — cômodas — criado-mudo — consolos — escrivaninhas — guarda-casacos — guarda-comidas — guarda-vestidos — guarda-roupas — mesas — mesinhas — penteadeiras e roupeiras

Nº 889.701

FÁBRICA DE MOVEIS IDEAL LTDA.

Requerente: Fábrica de Móveis Ideal Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Nome de empresa

Nº 889.702

ROD-BEL S.A. Indústria e Comércio

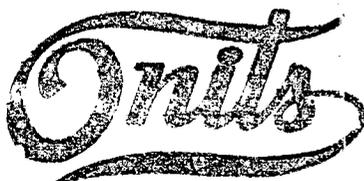
Requerente: Rod-Bel S. A. Indústria e Comércio
Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 889.703

Papelaria Tinoco

Requerente: aPpelaria Tinoco Ltda.
Local: Guanabara
Classes 17, 33 e 38
Título

Ns. 889.705-706



Indústria Brasileira

Requerente: aPpelaria Tinoco Ltda.
Local: Guanabara
Classe 17

Artigos: Arquivos — prensas — pre-

Nº 889.710



Requerente: Metal Forty S. A. Conservas Alimentícias
Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe 41
Artigos: Peixes em conserva

Nº 889.712

COMAF

Indústria Brasileira

Requerente: COMAF — Comércio e Distribuição de Petróleo S. A.
Local: São Paulo
Classe 47

Artigos: Óleos de qualquer espécie para iluminação, aquecimento e lubrificação — petróleo refinado, semi-refinado e não-refinado, com ou sem misturas de óleos minerais, animais ou vegetais para a iluminação — aquecimento, lubrificação ou combustão e graxas — produtos e óleos combustíveis provenientes de petróleo

Nº 889.713



TALCO

Belle Fleur

IND. BRASILEIRA

Requerente: Perfumaria Rosental Ltda.
Local: São Paulo
Classe 48
Artigos: na classe

Nº 889.714



Requerente: Companhia de Moagem de Café Babalu Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Café em grão, moído e torrado

Classe 38

Artigos: aPpel de escrever em blocos e avulso — papel para desenho de toda espécie — envelopes e cadernos de papel

Nº 889.704

Papelaria e Tipografia Tinoco

Requerente: aPpelaria Tinoco Ltda.
Local: Guanabara
Classes 17, 33 e 38
Título

Nº 889.707

AL HIRT'S

Requerente: Al Hirt's Sandwich Saloons, Inc.
Local: Nashville, Tennessee, Estados Unidos da América
Classe 50

Atividade: Serviços de restaurante

Nº 889.708

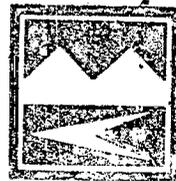


Requerente: Al Hirt's Sandwich Saloons, Inc.
Local: Nashville, Tennessee, Estados Unidos da América
Classe 50

Atividade: Serviços de restaurante

Nº 889.709

CIMENTO



MONTES CLAROS

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Companhia Mateus Sulfurosos "Matsulfur"
Local: Minas Gerais
Classe 16
Artigos: Cimento

Ns. 889.715/716

Engro

IND. BRASILEIRA

Requerente: Instrumentos Elétricos Engro S. A.
Local: São Paulo
Classe 10
Artigos: na classe

Classe 50
Artigos: na classe

Nº 889.717

INSTANTCOLOR

IND. BRASILEIRA

Requerente: Indústria Química Elgin Ltda.
Local: São Paulo
Classe 28
Artigos: Esmalte — tintas — vernizes e aderentes para fins ornamentais

Nº 889.718

AGUARDENTE DE CANA



Requerente: Mercantil Degiovanni Ltda.
Local: São Paulo
Classe 42
Artigos: Aguardente de cana

Nº 889.719

HORSA

Requerente: Horsa Administração e Comércio S. A.
Local: São Paulo
Classe 50
Artigos: Como marca de serviço, de acordo com o art. 74 do C.P.I., a ser usada pela sociedade em seu ramo de administração e comércio

Nº 889.720



IND. BRASILEIRA

Requerente: Têxtil Tabacow S. A.
Local: São Paulo
Classe 23
Artigos: Veludos destinados a confecção de tapetes

Nº 889.721



IND. BRASILEIRA

Requerente: Têxtil Tabacow S. A.
Local: São Paulo
Classe 34
Artigos: Tapetes, passadeiras, oleados e capachos

Nº 889.722

« Alincord »

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Coral S. A.
Local: São Paulo
Classe 28
Artigos: Colas industriais — esmaltes — lacres — massas preparadas — óleos para pintura — resinas preparadas — resinóides preparados — revestimentos — tintas — vernizes

Nº 889.723

« Corindual »

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Coral S. A.
Local: São Paulo
Classe 82
Artigos: Colas industriais — esmaltes — lacres — massas preparadas — óleos para pintura — resinas preparadas — resinóides preparados — revestimentos — tintas — vernizes

Nº 889.724

BOM APETITE

Indústria Brasileira

Requerente: Abril Cultural Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Abacate — abacaxi — mel de abelha — abio — abóbora — abricó — acarajé — acelga — açúcar — agrião — almpim — alcachofra — alcaparra — aletria — alface — alho — alimentação para aves — alpiste — ameixa — aniêdoça — amendoim — amido alimentício — angu — araruta — arroz — aspargo — assados — aveia — aves abatidas — avelãs — atum — azeite — azeitonas — bacalhau — balas — carne de baleia — banana — bananada — banha — batata — baunilha — bertalha — bçferra-

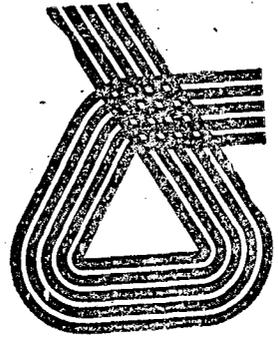
ba — biscoitos — beringela — brocolis — bolachás — boios — bombons — buchos — carne de cabrito — caças alimentícias — cacau — café — caju — camarão — canela — canja — canjica — caqui carambolas — caramelos — carne de carneiro — carnes frescas — seca e em conserva — castanha — cebola — cenoura — cereais — cevada — cevadinha — chá — cheiros alimentícios — chispe — chouriços — churrascos — coalhada — côco — carne de coelho — cogumelos — colorantes para alimentos — colorau — compotas — condimentos para alimentos — confeitos — produtos alimentícios para conservação de alimentos — couve — cravo — cremes — frutas cristalizadas — doces cristalizados — doces — drops — enchova — espinafre — essências alimentícias — extrato de tomate — extrato de carne — extrato de fruta — ervanço — erva-doce — ervilhas — faisão abatido — farelo — fainhas alimentícias — farinha de cereais — farinhas de mandioca — farinha de mesa — farinha de trigo — favas alimentícias — féculas alimentícias — feijão — feijoada — fermento — fiambre — figado — figos — filhós — flocos — folheados-doces — frutas (in natura, secas, em calda ou em conserva) — fubás — fungões — galinhas abatidas — garoupas — gelatinas alimentícias — geléias alimentícias — gergelim — carne de gíria — giló — glucose — goiabas — goiabadas — gorduras alimentícias — grânulos alimentícios — grão de bico — guando — hopjes — hortaliças — hóstias — Juliana — lagosta — laranja — laticínios — legumes — leite de cabra — leite de vaca (in natura, em pó ou condensado) — lentilhas — língua — linguíça — lombo — louro — maçãs — macarrão — mandioca — magas — manteiga — margarina — marmelada — mariscos — massas alimentícias — massas de tomate — massas de sôpa — mate — mel — melado — milho — miolos — miúdos de animais — mocotó — molhos alimentícios — moluscos alimentícios — mortadela — mostarda — nabiça — nabo — noz-moscada — óleos alimentícios — ostras — carne de ovelha — ovos cozidos — fritos ou quentes — pão — pastilhas — patos abatidos — pessegada — pêssego — peixadas — peixes — pepino — pèras — pescados — pickles — pimenta do reino, malaguettas, etc. — pimentões — pipocas — pirarucu — polenta — carne de porco — pralinés — presuntos — produtos alimentícios para conservar alimentos — pudins — queijos — quibos — carne de rã — rabadas — rabanadas — rabanete — rações alimentícias — rações balanceadas para animais — repolho — rim — sal — salames — salsa — salsicha — sanduíches — sardinhas — selga — soja — sopas — sorvetes — talharim — tapioca — temperos — toucinho — tomate — torrões alimentícios — tortas alimentícias — trigo — urucum — uvas — carne de vaca — vagens — vinagre — xaropes alimentícios — xarques — xispe — xuxu

Nº 889.725

Studional

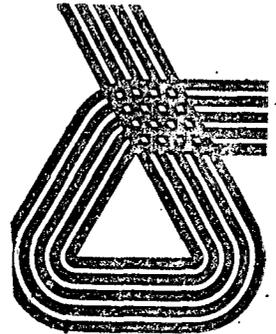
Requerente: Agfa-Gevaert Aktiengesellschaft
Local: Leverkusen — Alemanha
Classe 8
Artigos: Reveladores fotográficos

Nº 889.726



Requerente: Cia. Brasileira de Sintéticos
Local: São Paulo
Classes 22 — 23 — 24 — 36 — 37 — 33
Sinal de Propaganda

Nº 889.727



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Cia. Brasileira de Sintéticos
Local: São Paulo
Classe 1

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias, na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anti-corrosivas e anti-oxidantes
Classe 2

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na veterinária e para fins sanitários
Classe 3

Artigos: Para distinguir como marca genérica: substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia
Classe 4

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Substâncias de origem animal e vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparadas
Classe 5

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias
Classe 6

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Máquinas para indústrias têxteis, máquinas para fins industriais, máquinas de precisão, máquinas operatrizes e suas partes. Motores e peças para motores
Classe 7

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Máquinas de agricultura, horticultura e suas partes integrantes. Grandes instrumentos agrícolas, inclusive tratores
Classe 8

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Instrumentos de precisão, instrumento científico, aparelhos de uso comum, instrumentos e aparelhos didáticos, aparelhos eletrônicos e elétricos para veículos, moldes de toda espécie, acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, sockets), aparelhos fotográficos, máquinas falantes, etc.

gravados e filmes revelados, aparelhos eletro-domésticos, instrumentos e aparelhos de ótica, instrumentos e aparelhos para fins úteis

Classe 9

Artigos: Para distinguir como marca genérica: instrumentos musicais e suas partes integrantes

Classe 11

Artigos: Para distinguir como marca genérica: instrumentos, máquinas, aparelhos e petrechos para a medicina, a arte dentária, a cirurgia e a higiene, máquinas, aparelhos e instalações hospitalares, de expurgo e fins análogos

Classe 11

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Ferramentas de toda espécie (exceto quando partes de máquinas), ferramens e cutelaria em geral, Pequenos artigos de qualquer metal, acessórios de metal

Classe 12

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Botões e afixantes comuns, fechos corrediços e demais miudezas de armarinho

Classe 13

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Joalheria e artigos semipreciosos e suas imitações, usados como adôrnos, pedras preciosas e suas imitações. Bijuterias de uso pessoal

Classe 14

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Vidro comum, laminado, tabachado em todas as formas e preparos, vidro cristal para todos os fins vidro industrial com telas de metal ou composições especiais

Classe 15

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos de porcelana, cerâmica, faiança, barro e terracotta, louças vidradas para uso caseiro, adôrnos, fins artísticos e instalações sanitárias, artefatos de cerâmica para uso caseiro, adôrnos e fins artísticos

Classe 16

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Materiais para construções, decorações e adôrnos de prédios

Classe 17

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artigos, máquinas e instalações para escritórios e desenho

Classe 18

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Armas, munições de guerra e caça. Explosivos, fogos de artifício

Classe 19

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Aves e ovos em geral, animais vivos, inclusive o bicho da seda

Classe 20

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Petrechos móveis e aeronáuticos (salva-vidas, âncoras, cintos de enatação, bóias para-quedas)

Classe 21

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Veículos e suas partes integrantes

Classe 22

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Fios em geral para tecelagem e para uso comum. Linhas de costura, para bordar, para tricotagem e para crochê

Classe 23

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Tecidos em geral, tecidos para confecções em geral, para tapeçarias e para artigos de cama e mesa

Classe 24

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos de algodão, nylon, plásticos, cânhamo, caroiá, juta, lã, linho, paco-paco, rami, rayon, seda natural, de materiais sintéticos e outras fibras

Classe 25

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Desenhos, fotografias, imagens gravadas, estátuas, estatuetas, estampas, manequins e análogos. Quaisquer obras de pintura e escultura

Classe 26

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos de madeira, osso ou marfim

Classe 27

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos de palha ou fibra

Classe 28

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos e produtos acabados de origem animal, vegetal e mineral, artefatos e substâncias químicas, artefatos de materiais plásticos

Classe 29

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Escóvas comuns, espanadores e vassouras

Classe 30

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Guarda-chuvas, bengalas e suas partes integrantes

Classe 31

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Tendões, lonas, correias de transmissão de toda espécie, cordoalhas e barbante. Material de vedação e mangueira

Classe 32

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Jornais, revistas, albums, publicações em geral, programas radiofônicos e radiotelevisonados, peças teatrais e cinematográficas

Classe 34

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Tapetes, cortinas e panos para assoalhos e paredes, oleados e enceraços, inclusive para instalações hospitalares

Classe 35

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Couro e peles preparados ou não. Artefatos de couros e peles

Classe 36

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artigos de vestuários, de toda sorte, inclusive de esporte e para crianças

Classe 37

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Roupa de cama e mesa, inclusive cobertores, tolas de uso pessoal, pano de prato e análogos

Classe 38

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Papéis, impressos em geral e artefatos de papel e papelão

Classe 39

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Artefatos de borracha e de guta-percha

Classe 40

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Móveis de metal, vidro ou madeira, e de qualquer material estofado ou não, colchões, travesseiros e acolchoados para móveis, móveis para escritórios

Classe 41

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos, essências alimentícias

Classe 42

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Bebidas alcoólicas e fermentadas

Classe 43

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Refrescos, águas naturais e artificiais, usadas como bebidas

Classe 44

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Tabaco manufaturados ou não. Artigos para fumantes

Classe 45

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Sementes e mudas para agricultura, horticultura e a floricultura

Classe: 46

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Velas, fósforos, sabão comum, detergentes, cêras para soalhos, anil, preparações químicas para lavanderia, artigos e preparações para limpar, conservar e polir

Classe: 47

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Combustíveis, lubrificantes, substâncias e produtos destinados a iluminação e ao aquecimento

Classe: 48

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Perfumarias, cosméticos, dentífricos, sabonetes e preparados para o cabelo. Artigos de toucador e escóvas para os dentes, unhas, cabelo e roupa, aparelhos e petrechos para cabelereira

Classe: 49

Artigos: Para distinguir como marca genérica: Jogos de toda espécie. Brinquedos e passatempos, petrechos e artigos para fins exclusivamente desportivos.

Classe: 50

Artigos: Para distinguir como marca de serviços: Beneficiamentos, acabamentos, estamperia, fixação, lavanderia, pinçagem e tinturaria de fios e tecidos, serviços de laboratórios e análises, representações, importação, exportação, comissária, exploração de fazendas, lavanderia, tinturaria, dedetização, pulverização, desinfecção, instalações técnicas e imposições, feiras de amostras, desfiles, concursos, oficina mecânica, garagem, estacionamento de veículos, posto de serviço com lubrificação, instalações elétricas, serviços de chaveiros, serviços de metalurgia e de estamperia de metais, construções e organização de hotéis, conservação de prédios incorporações, loteamento, administração, empreendimentos, participações, construções, pesquisas de mercado, consórcios, instalações técnicas, coordenação, divulgação de patentes e marcas, transações imobiliárias, promoções, imóveis, investimentos, financiamentos, engenharia, despachos junto às repartições, operações bancárias em geral, seguros, turismo e agência de paragens, decorações, competições, gravações, serviços gráficos, litográficos, campanha de movimento cívico, social, humanitário, prestação de auxilio, angariação de fundos, estâncias, hotel, salão de festas, boite, clube, social e recreativo, colônia de férias, escolas, conjuntos musicais, instrumentais e vocais, distribuição e produção de filmes, estúdio fotográfico, estúdio cinematográfico, estúdio de rádio e televisão, rádio emissora, agenciamento de artistas, cine, teatros, espetáculos, diversões, escolas educacionais, serviços de buffet, atelier de confecções, pronto socorro, hospital, transportes, instituto de beleza

N.º 889.728



Requerente: Afonso Iria
Local: Minas Gerais
Classe: 2
Artigos: Defumadores

N.º 889.730

WYMINAS

Requerente: Dywiminas Indústria e Comércio Ltda.
Local: Minas Gerais
Classe: 15

Artigos: Artefatos de cerâmica, porcelana, faiança, louças vidrada, instalações sanitárias

Classe: 16

Artigos: Argamassas para construções, azulejos, blocos para construções e pavimentação; cimento comum, cal para construção, chapas para construções, edificações pré-moldadas, esquadrias, estruturas para construções, formas para construções, janelas, ladrilhos, lajes pré-fabricadas, lambris, papel para forrar casa; revestimentos, tacos, telhas, tijolos, tubos de concreto, vigas preparadas para construções, vitrões

N.º 889.731

INTIMIDADE COM OS BONS NEGÓCIOS

Requerente: Valoriza -- Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários Limitada

Local: Minas Gerais

Classes: 25, 33 e 50

Gêneros de Atividades: Bancos, bolsas de valores, casas bancárias, companhias de seguro, editoras, empresas de administração, empresas de cobranças, empresas de construções, empresas de diversões, empresas de orientação, empresas de planejamento, empresas de publicidades, empresas de propaganda, empresas de transportes, empresas de turismo, empresas imobiliárias, empresas de auditoria, empresas de contabilidade, empresas de crédito, financiamento e investimento, empresas de distribuição de valores, empresas de intermediação de valores, empresas de corretagem, empresas de estudos técnicos

N.º 889.732



Requerente: Valoriza -- Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários Limitada

Local: Minas Gerais

Classe: 50

Gêneros de Atividades: Bancos, bolsas de valores, casas bancárias, companhias de seguro, editoras, empresas de administração, empresas de cobranças, empresas de construções, empresas de diversões, empresas de orientação, empresas de planejamento, empresas de publicidades, empresas de propaganda, empresas de transportes, empresas de turismo, empresas imobiliárias, empresas de auditoria, empresas de contabilidade, empresas de crédito, financiamento e investimento, empresas de distribuição de valores, empresas de intermediação de valores, empresas de corretagem, empresas de estudos técnicos