

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 140

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 28 DE JULHO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Expediente de 23 de julho de 1969

EXPEDIENTE DO DIRETOR

GERAL

Pedido de Preferência

Ibirapuera Móveis Indústria e Comércio Ltda. (no pedido de preferência do termo 209.478 — modelo industrial "Armário de parede com mesa escamoteável". — Deterido o pedido de preferência.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 23 de julho de 1969

Oposições

Companhia Cervejaria Brahma (oposição ao termo 393.019 — marca Continental).

Doces e Conservas Jontobel Ltda. (oposição ao termo 883.321 — marca Mikito).

Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A. — (oposição ao termo 884.491 — marca Brospamin).

Johnson & Johnson S.A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 884.489 — marca Surgi-Prep).

Telefunken do Brasil S.A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 884.848 — marca Emissor).

Laboratórios Griffith do Brasil S. A. (oposição ao termo 879.937 — marca Regal).

Laguna Comércio Indústria S. A. (oposição ao termo 837.771 — marca Laguna).

Centro Comercial Santa Maria S.A. (oposição ao termo 880.567 — marca Pop's).

Refrigerantes Sorocaba Ltda. (oposição ao termo 880.567 — marca Pop's).

Cia. Brasileira de Estímulos à Economia CBE (oposição ao termo 885.447 — marca Emblemática).

Nitrosin S.A. Indústria e Comércio de Produtos Químicos (oposição ao termo 882.183 — marca Nitrol).

Indústrias Granfino S.A. — oposição aos termos:
 Nº 876.654 — marca Cintilante.
 Nº 874.981 — marca Grafim.
 Nº 874.731 — marca Massas Cantina.
 Nº 872.955 — marca "P"

Skol Internacional Participações Limitada (oposição ao termo 880.294 — marca Escol).

Skol Internacional Participações Limitada (oposição ao termo 882.412 — marca Escol).

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente de 23 de julho de 1969

Cotonificio da Torre S.A. (oposição ao termo 881.555 — marca Torre de Marfin).

Ercil S.A. Comércio e Indústria (oposição ao termo 889.347 — insígnia Kecil).

Indústria e Comércio de Calçados Strong Ltda. (oposição ao termo 887.347 — marca Torke).

Indústrias Alberti S.A. (oposição ao termo 882.497 — marca Ciasa).

American Cyanamid Company (oposição ao termo 882.311 — marca Pl-nhocera).

Kienzle Apparate GMBH — oposição aos termos:
 Nº 881.646 — N/Emprêsa Indústria Eletrônica Argos S.A.
 Nº 881.647 — marca Argos.

Fiação e Tecelagem Campo Beio S.A. — oposição aos termos:
 Nº 883.706 — marca Emblemática.
 Nº 883.707 — marca Emblemática.
 Nº 883.708 — marca Emblemática.
 Nº 883.709 — marca Emblemática.

Arroz Brejeiro S.A. Comércio e Indústria — oposição aos termos:
 Nº 886.889 — marca Emblemática.
 Nº 886.893 — marca Emblemática.

Meteor Indústria e Comércio S.A. (oposição ao termo 884.851 — marca Meteor).

Direção Organização Projetos e Processamento de Dados Ltda. (oposição ao termo 880.474 — marca Direção).

Ibrasp — Instituto Brasileiro do Secretário Profissional (oposição ao termo 880.687 — marca A Secretária).

Companhia Nacional de Vidros e Molduras (oposição ao termo 81.392 — marca Vitrate).

Adam Opel Aktiengesellschaft (oposição ao termo 883.848 — marca Emblemática).

A Companhia Produtos Confiança S.A. (oposição ao termo 889.078) — marca Emblemática).

Bicicletas Monark S.A. (oposição ao termo 81.615 — marca Santa Mônica).

Lanificio Sulriograndense Sociedade Anônima (oposição ao termo 880.932 — marca Lantrisul).

Cooperativa Agrícola de Cotia — Cooperativa Central (oposição ao termo 879.333 — marca Tupi).

Comércio e Indústria de Essências Saccoman Ltda. (oposição ao termo 879.562 — marca Saccoman).

Bretanha — Indústria de Papéis Ltda. oposição aos termos:
 Nº 879.390 — marca Bretagne.
 Nº 879.391 — marca Bretagne.

N. 597.325 — Arca — Indústria de Aparelhos Eletrônicos Limitada — Cl. 8 — Registre-se com exclusão feita pela ação.

N. 615.006 — Osasol — Orniex S.A. — Cl. 2.

N. 398.542 — Garoni — Essências Garoni Ltda. — Cl. 1.

N. 479.870 — A Suprema — A Suprema Móveis S. A. Comércio e Decorações — Cl. 34.

N. 508.939 — Santa Therazinha — Maria Adelaide — Cl. 42.

N. 550.462 — Hwicion — Helion Engenharia Comércio Indústria Limitada — Cl. 28.

N. 621.838 — Phytopharma — Laboratórios Rosa Phytopharma S. A. — Cl. 3.

N. 622.062 — Belinda — Panflocadora Belinda Ltda. — Cl. 41.

N. 623.491 — Cotex — Camargo Filho — Cl. 11.

N. 624.275 — Kakito — Benjamin Zen & Irmãos — Cl. 41.

N. 624.520 — Formate — Ricardo & Cia. — Cl. 15.

N. 624.654 — Prado — Cristais Prado S. A. — Cl. 13.

N. 625.366 — Cristalplast — Cristalplast — Ind. e Com. de Artefatos Plásticos Ltda. — Cl. 11.

N. 625.691 — Rontox A Frieir. Flender & Co. — Cl. 6 — Registre-se com exclusão feita pela seção.

N. 626.116 — Equipescpa — Equipescpa — Equipamentos de Pesca S.A. — Cl. 38 — Registre-se com exclusão feita pela Seção.

N. 626.141 — Soir — Titânia S.A. Meias para Senhoras — Cl. 36.

N. 626.171 — Imacá — Imacá — Cl. 26.

N. 626.711 — Porcelago — Sigismundo Dialoskorski Júnior — Cl. 16 — Registre-se com exclusão de pias e gradis.

N. 626.715 — Peçadel — Peçadel Ind. e Com. de Peças Ltda. — Cl. 21 — Registre-se com exclusão feita pela seção.

N. 626.764 — Arari — Indústria e Comércio de Bebidas Olho Vivo Ltda. — Cl. 42.

N. 626.766 — Olho Vivo — Ind. e Com. de Bebidas Olho Vivo Ltda. — Cl. 42.

N. 626.890 — Norograf — Norograf — Tipografia Nordestina Ltda. — Cl. 38.

N. 626.901 — Prana — Prana Ind. e Com. S.A. — Cl. 41 — Registre-se com exclusão de impressos em geral, folhinas e anúncios impressos.

N. 626.926 — Bandebrás — Bandebrás Com. e Ind. S. A. — Cl. 47.

N. 628.313 — Timbira — Torrefação Timbira Ltda. — Cl. 41.

Titulo de Estabelecimento Deferido

N. 563.371 — Ponto dos Estofados — Casa dos Estofados Ltda. — Cl. 23 — 24 — 28 — 34 — 40 art. 97 nº 1).

N. 564.372 — Loja dos Estofados — Casa dos Estofados Ltda. — Cl. 23 — 24 — 28 — 34 — 40 art. 97 nº 1).

N. 564.373 — Magazine dos Estofados — Casa dos Estofados Limitada — Cl. 28 — 23 — 24 — 34 — 40 art. 97 nº 1).

N. 611.760 — A Esmeralda — Carvalho Faria & Cia. Ltda. — Cl. 12 — 22 — 23 — 24 — 30 — 35 — 36 — 37 — 48 art. 97 nº 1).

N. 616.497 — Americana — Padaria Americana Ltda. — Cl. 41 art. 97 nº 1).

N. 617.210 — Penúltimo Whiski Bar — Penúltimo Whiski Bar Ltda. — Cl. 41 — 42 — 43 art. 97 nº 1).

N. 623.118 — Curtume Nossa Senhora de Fátima — A. F. Soares S.A. Agro Industrial — Cl. 28 — 35 art. 97 nº 1).

N. 623.340 — Joalheria e Óptica Leblon — Carlos da Silva Souza — Cl. 8 — 13 art. 97 nº 1).

N. 625.056 — Hotel Rodoviário — Irmãos Kraemer — Cl. 41 — 42 — 43 art. 97 nº 1).

Nome Comercial Deferido

N. 543.918 — Casa dos Estofados Ltda. — Casa dos Estofados Ltda. — (art. 93 nº 2).

Insígnia Deferida

N. 678.479 — Voce — Voce — Veículos Oficinas Clube Especializadas Ltda. — Cl. 6 — 8 — 21 — 22 — 33 — 39 — 38 art. 95, com exclusão da Cl. 39 e substituindo a Cl. 50 p. 31 q 38.

Marcas Indeferidas

Nº 599.606 — Union Star — Union Star Aparelhos Científicos Ltda. — cl. 8.

Nº 623.753 — Kromik — The Sherwin — Williams Company — cl. 16.

Nº 623.946 — Regel — Regel Representações Gerais Ltda. — cl. 38.

Nº 684.254 — Ele e Ela — Curtitex Ltda. — cl. 36.

Nº 605.410 — Meu Sabão — Francisco dos Santos Dias da Cruz — cl. 46.

Nº 683.861 — Christo Rei — Francisco Alves Rodrigues — cl. 41.

Nº 590.621 — Perfumes do Mês — Anstides Ferreira de Castro — cl. 48.

Nº 603.542 — O Defensor Democrático — Antonio Fernandes Bezerra — cl. 32.

Nº 607.406 — Compact — Torque S.A. Ind. e Com. de Máquinas Elétricas — cl. 6.

Nº 622.365 — Informativo Centaurus — Automóveis e Motores Centaurus S.A. — cl. 32.

Nº 624.498 — Vivissimo — Egon Saphir — cl. 48.

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

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

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

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

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

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 Ano NCr\$ 36,00

Semestre NCr\$ 13,50 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 625.820 - Confeiteiro - Casa da Índia Importadora Ltda. - cl. 41.
Nº 625.823 - Credigê - Lojas Everest S.A. - cl. 23.
Nº 626.524 - Dossil - Dolomita e Minérios do Brasil Dossil Ltda. - cl. 4.
Nº 626.865 - Boliche Brasil - Boliche Brasil Ltda. - cl. 49.

- Título de Estabelecimento Indeferido
Nº 546.214 - Imobiliário e Contábil Lima - Manuel Alípio Tavares de Lima - cl. 33.
Nº 626.491 - Comercial Vitória - Comercial Vitória Ltda. - cl. 16.

- Frase de Propaganda Indeferida
Nº 623.311 - JM. é uma Questão de Idéia - Qualidade e Preço - JM. Propaganda Indústria e Comércio Ltda. - cl. 8.28-25.38.
Nº 623.312 - JM. Qualidade que ninguém Supera - JM. Propaganda Indústria e Comércio Ltda. - cl. 8.28-25.38.

- Nº 623.313 - JM é uma Questão de Qualidade - JM. Propaganda Indústria e Comércio Ltda. - classes 8-28-25-38.
Nº 623.514 - JM. Melhores Anúncios para Melhores Negócios - JM Ltda. - clas. 8-28-25-38.
Nº 626.680 - Com Igê o seu Nome já está Premiado nas Lojas Everest - Lojas Everest S.A. - cl. 33.
Nº 626.808 - Quanto Maior o seu Nome... Maior é o Desconto que Você Ganha nas Lojas Everest - Lojas Everest S.A. - cl. 33.
Nº 626.812 - Quanto Maior o seu Nome... Maior é o Desconto que Você Ganha nas Lojas Everest - Lojas Everest S.A. - cl. 33.
Nº 626.814 - Com Igê o seu Nome já está Premiado nas Lojas Everest - Lojas Everest S.A. - cl. 33.

- Nome Comercial Indeferido
Nº 625.122 - Viacão Recife Ltda. - Viacão Recife Ltda.
Expressão de Propaganda Indeferida
Nº 602.973 - O Neném Brasileiro Usa Produtos York. Ambos são ge-

- Empreendimento Nacional - Inds. York S.A. Produtos Cirúrgicos - classes 2; 3; 8; 10; 11; 14; 22; 23; 24; 28; 29; 31; 32; 33; 34; 36; 37; 38; 39; 41; 46; 48; 49; 50.
Nº 624.140 - Credifamília - A. D. Moreira Comércio, Importação e Exportação - cl. 8.
Nº 626.652 - Lojas Calça - Vestido - Elegância Exigem Especialização - Lojas Calça-Vest Ltda. - cl. 36.

- Exigências
Cumpram exigências!
Nº 567.484 - Eltex S.A. Tecidos e Fitas Elásticas.
Nº 598.988 - Cia. Hotéis Palace.
Nº 601.330 - Azambuja Textil Ltda.
Nº 625.815 - Material Cirúrgico Ortopédico Ltda.

- Arquivamento
Foram mandados arquivar os processos abaixo:
Nº 283.331 - Indústria de Jóias Império Ltda.
Nº 476.733 - Lab Libertas Ltda.
Nº 526.442 - Svelt - Ind. Eletrônica Ltda.
Nº 545.711 - Otal Org. Turística Universal S.A.
Nº 549.375 - Franceschini & Franceschini.
Nº 554.367 - Rodrigues, Bernardes & Cia. Ltda.
Nº 563.122 - Tecidos Artefatos York Ltda.
Nº 565.430 - Semasa Serviços de Mão de Obra S.A.
Nº 567.274 - Soc. Imobiliária e Rural Miller Ltda.
Nº 568.031 - Enac - Engrenagens e Acessórios, Indústria e Comércio Limitada.
Nº 573.062 - B. F. Babbitt, Indústria Química S.A.
Nºs. 573.612 - 573.613 - 573.614 - 573.616 - 573.619 - 573.619 - 573.520 - 573.621 - 573.622 - Ino-Portação.

- Nº 578.917 - Roberto Rabello Guimarães.
Nº 579.320 - Inio Lino Percole S.A. Comércio e Importação.
Nº 583.854 - Metalúrgica Joter Limitada.
Nº 587.300 - Wanderley da Matta Loubak.
Nº 592.248 - São José Comércio, Importação e Exportação Ltda.
Nº 597.661 - Empreital Ltda. - Empresa de Mão de Obra.
Nº 599.366 - Abes Prods. Venturiários Ltda.
Nº 602.299 - A Pizzatola Pizzaria Ltda.
Nº 609.874 - Tratontac Peças Ltda.
Nº 623.279 - Dist. de Máquinas e Veículos Jequitatia Ltda.
Nº 669.646 - Cia. Brasileira de Viaturas.
Nº 810.855 - Magistrat Administradora, Promoções, Empreendimentos e Bens e Consórcios Ltda. - Arquivem-se os processos.

DIVISÃO DE PATENTES

- Expediente de 23 de julho de 1969
Privilegio de Invenção Deferido
Nº 145.299 - Novo tipo de válvula de alarme para pneus - Domingos Antonio Amado Lorenzo.
Nº 146.233 - Aparelho para submeter artigos a tratamento vibratório de acabamento - Pangborn Corporation.
Nº 147.268 - Aperfeiçoamentos em fechos para recipientes - Rafael A. Vanrell Barrios e Rodolfo H. Guido Arocha.
Nº 142.965 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a aparelhos para purificar ou lavar ar e outros gases - Drummond Patents Limited e Roy Macgregor Drummond.
Nº 144.906 - Aperfeiçoamentos em dispositivos de controle de tempo - Luiz Gelberto Senna.
Nº 145.018 - Máquina para quebrar côcos - Vieira Sampaio Ind. e Com. S. A. - Cl. 1.
Nº 143.392 - Novo calendário - General Magnético Ind. e Com. Ltda.

- Nº 146.162 - Dispositivo de câmbio dependente de velocidade com freios de veículos - Vermarktungs-gesellschaft Der Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon.
Nº 146.354 - Dispositivo aplicável às câmaras de tomada de televisão, bem assim como aos receptores de televisão, para reproduzir em cores as cenas em desenvolvimento - Ramon Ubeda Perelló.
Nº 151.476 - Fixação do Pino de Suporte para conexões Transversais entre enrolamentos polares nos motores de máquinas síncronas com polos salientes - Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie.
Nº 151.542 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a cabos extensíveis para guarda-chuvas e similares - Euclides Medeiros.
Nº 124.760 - Aperfeiçoamentos introduzidos em contínuos convencionais para soluções líquidas, com dobras características - Dist. Médica Ltda.
Nº 150.858 - Novo processo de embalagem para artigos diversos - Plastifon S. A. Plásticos e Derivados.
Nº 172.330 - Novo processo de fabricação de animais para decorações e outros - Avelino Lopes Magalhães.

- Modelo de utilidade deferido
Nº 153.095 - Novas disposições construtivas em ou relativas a mecanismo de acionamento de alarme - Neo-Rex do Brasil Ltda.
Nº 148.591 - Novo modelo de luminária à prova de intempéries e água direta - Sigel Ind. e Com. Ltda.
Nº 127.216 - Rolha-Capsula para frascos e similares - Joaquim Coelho dos Santos.
Nº 142.020 - Uma caixa para embalagem de charutos e outros artigos - Sueddeck S. A. Charutos e Cigarrilhas.
Desenho ou Modelo Industrial Deferido
Nº 132.169 - Um novo modelo de frasco - Mauricio Rinder.

N.º 139.991 — Tampa para bujões de gaz — Técnico Mecânica Bristan S. A.

N.º 140.526 — Olavo Silveira Pereira — Um conjunto de recipientes com tampas independentes, e caixas entre si, e um dispositivo para inserir objetos dentro deles, adequado para fins de prestidigitação.

N.º 143.328 — Nova e original configuração ornamental em puxadores para móveis de aço — Roberto Della Badia.

N.º 147.921 — Novo e original modelo de chupeta para torneiras, registros e similares — Cerâmica Sanitária Porcelite S. A.

N.º 149.508 — Novo modelo de secador de cabelo — Ronson Corp.

N.º 160.279 — Original modelo de chaveiro-agenda — Ameropa Inds. Plásticas Ltda.

N.º 163.242 — Novo modelo de frasco destinado especialmente a produtos de perfumaria — Saenz Briones & Companhia Sociedad Anonima Industrial y Comercial.

N.º 163.243 — Novo modelo de frasco destinado especialmente a produtos de perfumaria — Saenz Briones & Companhia Sociedad Anonima Industrial y Comercial.

N.º 163.244 — Novo modelo de frasco destinado especialmente a produtos de perfumaria — Saenz Briones & Companhia Sociedad Anonima Industrial y Comercial.

N.º 166.875 — Novo e original modelo de ferro elétrico de passar — Almor Paschoal Pelá.

Modelo de Utilidade Indeferido

N.º 151.344 — Apoio universal para pés — Giroflex S. A. Cadeiras e poltronas.

Privilégio de Invenção Indeferido

N.º 152.379 — Aperfeiçoamentos em embalagens de balas e outros — Empax Embalagens Ltda.

Tome conhecimento do parecer técnico:

N.º 120.339 — Columbian Carbon Company.

N.º 135.439 — Ciba Societé Anonyme.

N.º 141.391 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

N.º 143.234 — Knapsack — Griesheim Aktiengesellschaft.

N.º 144.348 — Dr Menachem Lewin, Otto Elsner, Michael Mielcharek, Tamar Bernstein.

N.º 145.707 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

N.º 146.276 — Fisons Pest Control Limited.

N.º 148.493 — Rohm & Haas Company.

N.º 148.588 — Tanabe Seiyaku Co. Ltd.

N.º 154.347 — S. Valentin & Filhos Ltda.

N.º 155.622 — José Quido Krans.

N.º 156.362 — Bartolome Andres Botic.

N.º 157.618 — Sandoz Patents Ltd.

N.º 157.809 — Franz Emil Schneider.

N.º 160.532 — Stauffer Chemical Company.

N.º 164.819 — Continental Carbon Company.

N.º 165.214 — José Mariuho Silva.

N.º 169.299 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vorm. Meister Lucius & Bruing.

N.º 171.014 — The Wellcome Foundation Limited.

N.º 174.815 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

N.º 175.280 — Rubens Roberto Cassella.

N.º 175.419 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S/A.

N.º 175.420 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S/A.

N.º 175.421 — Iseki-Mitsui Máquinas Agrícolas S/A.

N.º 176.525 — Standard Electrica S/A.

N.º 176.675 — João Fuganholi.

N.º 177.249 — Smith Kline & French Laboratoires Limited.

N.º 177.408 — Uniroyal Inc.

N.º 177.422 — FMC Corporation.

N.º 177.438 — Armour And Company.

N.º 178.216 — Eucatex S. A. Indústria e Comércio.

Ns. 178.217 — 178.218 — Ferlei Indústria e Comércio Ltda.

N.º 178.220 — Ferlei Indústria e Comércio Ltda.

N.º 178.221 — Luiz Armando C. Teixeira.

Ns. 178.219 — 178.223 — 178.222 — Heinz Schwarz.

N.º 178.224 — Eucatex S/A Indústria e Comércio.

N.º 178.235 — Afonso Solha Igrésias

N.º 178.273 — Mallory Battery Company of Canada Limited.

N.º 178.297 — John J. McMullen Associates Inc.

N.º 178.375 — Roque Robortella.

N.º 178.380 — Phillips Petroleum Company.

N.º 178.386 — Nestlé S/A.

N.º 178.392 — General Electric Company.

N.º 178.436 — Rudolpho Benjamin Otto e Alexandre Dias Filho.

N.º 190.050 — Charbonnages de France.

N.º 190.052 — Don Baxter Inc.

N.º 190.053 — Avm Corporation.

N.º 190.065 — Jundi — Ante S/A Indústria Jundiense de Artefatos de Madeira.

N.º 190.069 — Eletrônia Laboratório Eletrônico Ltda.

N.º 190.073 — Agripat S/A.

N.º 190.080 — Crucible Steel Company of America.

N.º 190.088 — American Machine y Foundry Company.

N.º 190.089 — Celanese Comporation.

N.º 190.090 — Amphenol Corporation.

Ns. 190.091 — 190.093 — N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.

N.º 190.124 — Xerox Corporation.
N.º 190.125 — Multilastic Limited.
N.º 190.127 — Cie de Saint-Gobain.
N.º 190.126 — American Velcro Inc.
N.º 190.129 — Societa'Farmaceutici Italia.

N.º 190.131 — Pirelli Sapsa Società per Azioni.

N.º 190.138 — Vitor Ciola.

N.º 190.142 — General Electric Company.

N.º 190.143 — Chemische Werke Munchen Otto Barlocher GMBH.

N.º 190.146 — Egon Franz Schmitz.

N.º 190.147 — Belline de Faria Júnior.

N.º 190.152 — Akai Electric Company Limited.

N.º 190.153 — Otis Elevator Company.

N.º 190.154 — Eladio Dieste e Eugenio Rolando Montañez.

N.º 190.155 — Westfälische Metall Industriek G. Hueck & Co.

N.º 192.023 — Alfa Romeo S P A.

N.º 192.409 — Alfa Romeo S P A.

Oposições

A M F do Brasil S/A Máquinas Automáticas (oposição ao termo número 142.600 P I).

Cobrasub — Comercial Brasileira de Artefatos Submarinos Ltda. (oposição ao termo 146.102 M U).

Plásticos Plavinil S/A (oposição ao termo 173.709 M I).

Ralph Figueiredo Cruz (oposição ao termo 177.698 M I)

Volkswagen do Brasil Ind. e Com. de Automóveis S/A (oposição ao termo n.º 178.161 M I).

Ardonplast Ind. de Aparelhos Cirúrgicos Ltda. (oposição ao termo número 178.837 M I).

Produtora de Botas e Calçados S/A — Prosa (oposição ao termo 178.838 M I).

Forma S/A Móveis e Objetos de Arte e Movarti — Indústria de Móveis Artísticos Ltda. (oposição ao termo número 178.893 M I).

Movarti — Indústria de Móveis Artísticos Ltda., Forma S/A Móveis e Objetos de Arte e Sidequesky e Irmãos Ltda. (oposição ao termo 178.894 M I).

Giroflex S/A Cadeiras e Poltronas (oposição ao termo 180.720 M I).

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

N.º 109.035 — Jorge de Campos Mello.

N.º 109.795 — Berol Aktiebolag.

N.º 109.925 — Meito Sangyo Kabushiki Kaicha.

N.º 126.061 — Renato Alves de Lima.

N.º 126.158 — The Australian National University.

N.º 131.211 — Hooker Chemical Corp.

N.º 136.783 — The Babcock & Wilcox Company.

N.º 143.286 — Shoichi Tanaka.

N.º 149.885 — Polymer Corporation Limited.

N.º 151.345 — Felício Pito.

N.º 157.593 — Walter Fritsche.

N.º 158.226 — Nino Vitale.

N.º 160.745 — Eletrometalurgica Louvres Ltda.

N.º 160.758 — Nestor Cardoso Fontes e João M. Ganbôa.

N.º 160.958 — Israel Baptista Soares da Silveira e Souza Filho.

N.º 160.959 — Cia. de Representações e Negócios Promocionais.

N.º 161.383 — Somevel Soc. Mecânica de Veículos Ltda.

N.º 166.672 — Beteiligungs Und Patentverwaltungsgesellschaft Mit Beschränkter Haftung.

N.º 166.844 — José Manuel Correia da Silva.

N.º 166.863 — Bian Franco Giovannini.

N.º 166.864 — Alberto Augusto Unia.

N.º 166.868 — Antoine Bouerf.

N.º 166.909 — Linhanyl Indústria e Comércio de Linhas Ltda.

N.º 166.918 — Minao Nakame.

N.º 166.948 — Geraldo Cruz e Monclar Sampaio.

N.º 166.975 — Inds. Reunidas Max Wolfson S/A.

N.º 167.045 — Artefatos de Papel e Papelão Wilke Ltda.

N.º 167.142 — Armenplast Indústria de Artefatos de Plásticos Ltda.

N.º 167.213 — Waldomiro Cosentini.

N.º 167.218 — Jerzy Gruszczynski.

N.º 167.221 — Pedro Fay.

N.º 167.659 — Paulo Lelli.

N.º 167.727 — Becker do Brasil Ind. Eletrônica Ltda.

N.º 167.728 — J Becker do Brasil Ind. Eletrônica Ltda.

N.º 167.732 — Domingos Lúcio Paiva e Lino Piccinini.

N.º 167.772 — F N S Fábrica Nacional de Semi-Condutores S/A.

N.º 167.897 — Danilo Orlando Malavolti.

N.º 167.898 — Johann Fargasch.

N.º 168.034 — Paul Seiler.

N.º 168.105 — Detercon Detergentes Ltda.

N.º 168.156 — Henrique Bolognini.

N.º 168.170 — Floriano Scattolin.

N.º 168.184 — Christe Ivanev Peicov.

N.º 168.256 — Addox — Indústria Eletrônica.

N.º 168.363 — Alartec Alumes Técnicos Ltda.

N.º 168.381 — A sensação Modas S/A.

N.º 168.388 — Fausto de Aquino.

N.º 168.403 — Nicolino Guimarães Moreira.

N.º 168.434 — Manoel Dias dos Santos Brandão.

N.º 168.481 — Estanislau Roberto Maia.

N.º 168.502 — Eiichi Sago.

N.º 168.504 — Eiichi Sago.

N.º 168.513 — Eiichi Sago.

N.º 168.520 — Etienne Dorian.

N.º 168.531 — Taichi Ina.

N.º 168.536 — Euchi Tago.

N.º 168.537 — Euchi Sago.

N.º 168.526 — Enoch Ribeiro Pinheiro.

N.º 168.599 — Eiichi Sago.

N.º 168.619 — I N A S/A Indústria Nacional de Armas.

N.º 168.625 — Juan Santa Fernandez Perez.

N.º 168.658 — Alfred Nadolny e Kurt Von Wallenberg Pachaly.	N.º 168.780 — Tinsley & Filhos S/A Indústria de Artefatos de Chumbo e Metalúrgica.	N.º 168.935 — Walter del Picchia e Sergio del Picchia.	N.º 169.354 — Helena de Paula Schmid.
N.º 168.679 — Shozaburo Kumagai.	N.º 168.784 — Irapasco Administração Empreendimentos e Agricultura S/A.	N.º 168.960 — Lecaplas Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.	N.º 169.355 — João José Sciliano.
N.º 168.689 — Genzo Matsumaru.	N.º 168.856 — Susumo Kaneko.	N.º 169.038 — Vigaudas Navickas.	N.º 169.356 — João José Sciliano.
N.º 168.90 — Genzo Matsumaru.	N.º 168.866 — Irapasco Administração Empreendimentos e Agricultura S/A.	N.º 169.127 — Nelson Jarvis Waterbury.	N.º 169.408 — 169.409 — Auto-crown Corporation Limited.
N.º 168.696 — Yoshiya Takahashi.	N.º 168.879 — Antônio Benedicto Tinti.	N.º 169.205 — Manoel Estevam Martinez.	Ns. 169.444 — 169.445 — Plastikraft Indústria de Plásticos S/A.
N.º 168.699 — General Plastic Ltda.	N.º 168.902 — Manoel Thelicio Maranhão Falcão.	N.º 169.280 — Antônio Amadeo.	N.º 169.455 — Salvador Martin.
N.º 168.708 — José Lorenzetti.	N.º 168.927 — João Batista de Siqueira.	N.º 169.287 — Frederico Meyer.	N.º 169.638 — Isaac Khodari.
N.º 168.725 — Katsumi Kawaguchi.		N.º 169.294 — Kaspar Winkler & Co. Inhaber Dr. A A Schenker — Winkler & Dr R. Burkard — Schenker.	N.º 169.706 — Nelson Oliva.
N.º 168.727 — Arlindo Donizeti dos Santos Barreo.		N.º 169.307 — Danilo Orlando Malavolti.	N.º 169.768 — Metalbrás S/A Indústria e Comércio.
N.º 168.763 — Roberto Kimori.		N.º 169.317 — Genhal S/A de C.V.	N.º 169.830 — Stanislav Napravnik e Antônio Turioni — <i>Arquivem-se os processos.</i>
N.º 168.776 — Antônio Ferreira Nerga Filho.			

CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO N.º 1.609

FREÇO 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 Recambóio Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

Consolidação das Leis do Trabalho

Alterações do Dec. Lei n.º 229 - 23-2-67

DIVULGAÇÃO N.º 1.612

FREÇO: NCr\$ 0,40

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambóio Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

Termo: 141.415 de 3 de maio de 1962

Requerente - HITOSHI OKAMOTO - São Paulo.

Modelo Industrial - NOVA DISPOSIÇÃO EM CORDEIS DE PLÁSTICO.
REVINDICAÇÕES.

em resumo, são reivindicados os seguintes pontos característicos essenciais:

1 - "NOVA DISPOSIÇÃO EM CORDEIS DE PLÁSTICO", caracterizado pelo fato de cordel ou fitilho de plástico conveniente, ser ou ter secção em "meia cana", isto é, com uma das faces plana e a outra em curva convexa.

2 - "NOVA DISPOSIÇÃO EM CORDEIS DE PLÁSTICO", accorde com o ponto anterior, tudo como reivindicado, descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

Fig. 1

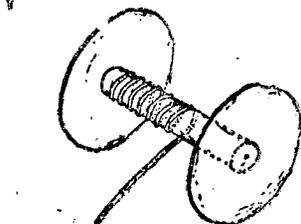
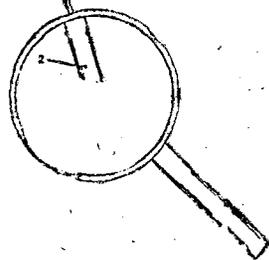


Fig. 2



Termo: 162.255 de 31 de agosto de 1964

Requerente - BUONACORSO & CIA. LTDA - São Paulo.

Modelo Industrial - NOVO MODELO DE ARMARIO PARA BANHEIRO.
REVINDICAÇÕES.

1 - Novo modelo de armário para banheiro, feito em alumínio ou material equivalente, caracterizado por compreender uma caixa prismática retangular, de pequena profundidade provida, em sua borda livre anterior, de uma estreita aba contornante, voltada ortogonalmente para fora, dita caixa sendo subdividida internamente por placas longitudinais, formando três compartimentos retangulares, dos quais o central tem largura superior à dos extremos laterais, e todos eles sendo equipados internamente com pequenas prateleiras transversais, dispostas em diferentes alturas; ainda, os referidos compartimentos são providos de portas anteriores, com as faces internas revestidas, de preferência, com laminado plástico, e tendo as

faces externas recobertas com espelhos, cada qual sendo contornado por uma delgada moldura de igual formato, e ainda as portas correspondentes aos compartimentos extremos estando articuladas à caixa ao longo de seus laterais adjacentes ao compartimento central; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



FIG. 1

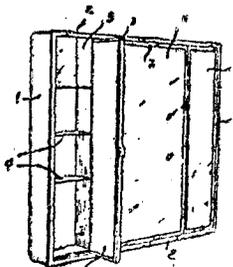


FIG. 2

Termo 137.496 de 27 de março de 1962

REQUERENTE: SEDO SIMONE - São Paulo

Modelo de utilidade: BASE ARTICULADA PARA TORNOS
REVINDICAÇÕES

1ª) "BASE ARTICULADA PARA TORNOS", caracterizada pelo fato de ser constituída preferivelmente por três partes, duas extremas que conformam paralelepípedos, apresentando aberturas laterais ou não, enquanto que o topo apresenta um dos lados com aba voltada para o elemento central, este em forma de bacia alongada, fixada por parafuso ou similares por sob as abas aos corpos laterais.

2ª) "BASE ARTICULADA PARA TORNOS", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

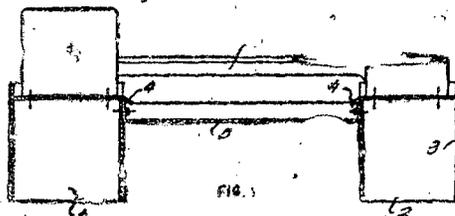


FIG. 1

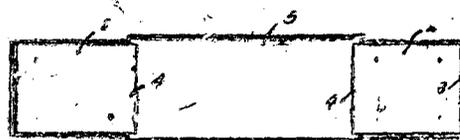


FIG. 2

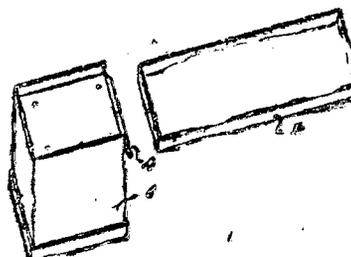


FIG. 3

Térmo 136 134 de 31 de janeiro de 1962

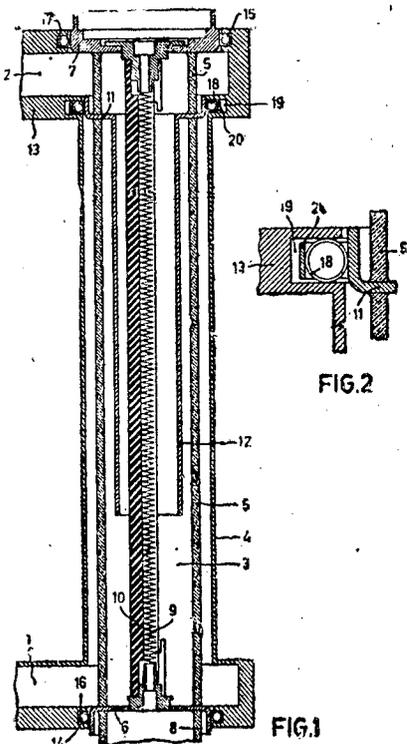
Requerente: N. V. PHILIPS GLOELAMPENFABRIEKEN - Holanda
 Privilégio de Invenção: APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A DISPOSITIVOS DESTINADOS A LIGAR A BORDA CILÍNDRICA DE UM SUPRIMENTO DE ELETRODO EM FORMA DE DISCO A UMA PAREDE CONDUTORA.

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos destinados a ligar a borda cilíndrica de um eletrodo de suprimento em forma de disco a uma parede condutora, parede condutora essa na qual fica disposta uma mola helicoidal fechada em toro, em recesso circular de perfil retangular, mola essa que fica em contacto com as laterais superior e inferior do recesso e que encerra a borda do lido do eletrodo, caracterizados pelo fato da mola configurada em toro ficar encerrada em um anel rígido, que é movel no sentido radial no recesso circular.

2 - Dispositivo destinado a promover a ligação da borda cilíndrica de um lido eletródico em forma de disco para válvulas de descarga elétrica a uma parede condutora, substancialmente constituído de acordo com a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

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 Holanda, em 7 de fevereiro de 1961, sob nº 260920.



Térmo: 135.980 de 26 de janeiro de 1962

Requerente - COMPAGNIE GENERALE D'ELECTRO-CERAMIQUE - França.
 Privilégio de Invenção - FERRAGEM DE ISOLADORES DE LINHA E ISOLADORES UNIDOS DESSAS FERRAGENS.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um aperfeiçoamento em isoladores de suspensão do tipo de barra longa, comportando ferragens dotadas de cornos de proteção contra os arcos ou centelhas, fixadas no isolador por uma parte mergulhada ou envolvida por um meio isolante, aperfeiçoamento esse caracterizado porque as ferragens são dotadas de ganchos ou órgãos análogos nos quais é engastado um dispositivo de ligação de material isolante, que pode resistir aos esforços de tração que o isolador de suspensão é chamado a resistir, o conjunto desses ganchos e do seu dispositivo de ligação estando mergulhado em um meio isolante.

2 - Um isolador segundo o ponto 1, caracterizado porque o dispositivo de ligação é constituído por um anel isolante de fibras de vidro aglomeradas por uma resina conveniente.

3 - Um isolador segundo o ponto 1, ou 2, caracterizado porque o dispositivo de ligação é colocado sob tensão mecânica prévia, submetendo o corpo do isolador a um esforço prévio de

4 - Um isolador segundo o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque o meio isolante constitui por si mesmo o corpo do isolador ou é vertido em um invólucro de material isolante.

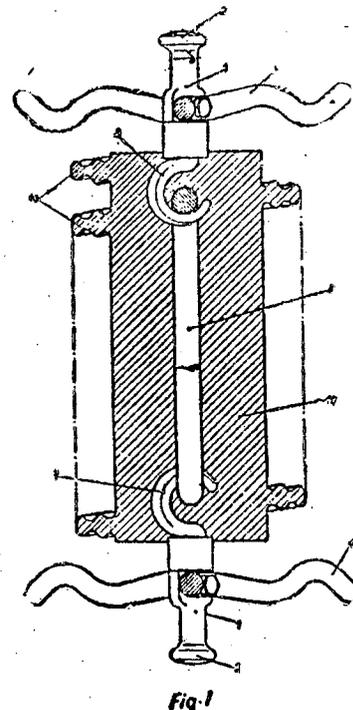
5 - Um isolador segundo o ponto 4, caracterizado porque o corpo que forma o meio isolante ou o invólucro que contém esse meio isolante, são providos exteriormente de alhetas helicoidais obtidas por moldagem.

6 - Um isolador segundo o ponto 4 ou 5, caracterizado porque o corpo ou o invólucro são revestidos por uma camada de politetrafluoretileno ou "Teflon" ou outro material isolante que tenha a propriedade de se volatilizar sob a ação do arco ou centelha, sem deixar traços carbonosos.

7 - Um isolador de suspensão de linhas elétricas caracterizado por compreender um corpo isolante em material plástico, com a forma geral cilíndrica, uma ferragem de suspensão ou fixação do isolador chumbada ou selada em cada uma das extremidades do dito corpo, e cornos de proteção para a extinção do arco elétrico de contorno, fixados sobre cada uma dessas ferragens, esses cornos sendo conformados de tal maneira que o intervalo entre as partes dos cornos das duas extremidades, que são as mais próximas umas das outras, seja ao menos igual ao comprimento do dito corpo isolante.

8 - Um isolador de suspensão de linha elétrica construído e organizado sensivelmente como descrito acima e mostrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 26 de janeiro de 1961, sob nº 850.824.



Térmo: 145.372 de 10 de dezembro de 1962

Requerente - GUSTAV F. GÉRDTZ K.G. - Alemanha.

Privilegio de Invenção - VALVULA DE RETENÇÃO

REIVINDICAÇÕES.

1. - Válvula de retenção, cujo alojamento unitário, provido de luvas de conexão preferentemente de igual diâmetro, apresenta um alargamento intercalar propiciando uma passagem quase retilineár para o fluxo e cujas partes de fechamento, como órgão obturador, mola de fechamento e apóio, para essa mola, passagem essa através da qual é introduzida a luva de conexão voltada de encontro à sede fixa da mola, caracterizada pelo fato de que a parte intercalar alargada (4) entra em transição, no lado da entrada, no âmbito do órgão obturador, com uma sede (7) de válvula ao modo de luva, estreitada-
ra do canal de passagem (5), cujo plano de vedação é constituído por uma superfície anular, orientada perpendicularmente ao eixo longitudinal da válvula, a qual coopera com um prato de válvula plano (9), ao passo que o abaulamento do alojamento, resultante do alargamento da referida parte intercalar (4), forma externamente uma luva anular poligonal (6) preferentemente hexagonal.

2. - Válvula de retenção de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o alargamento da parte intercalar (4) do alojamento apresenta, de maneira conhecida, nervuras-guia (8) para o prato (9) da válvula pôsto sob a ação de uma mola de fechamento.

3. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que as nervuras-guia (8) apresentam ranhuras de encaixe (13), providas no mesmp plano, nas quais é retido com segurança o apóio disciforme (12) para a mola de fechamento (11).

4. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que o apóio disciforme (12), retido nas ranhuras de encaixe (13) das nervuras-guia (8), apresenta, na sua borda marginal periférica, recessos (16) correspondentes, em numero e localização, às nervuras-guia (8) providas na parte intercalar (4), de maneira que o citado apóio (12) possa ser montado e desmontado ao modo de fêcho de baioneta.

5. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que o apóio (12) para mola, em estado montado, fica imobilizado, impedido de rotação espontânea, por efeito de uma ou várias linguetas (17) dobradas para cima a partir da borda marginal do apóio.

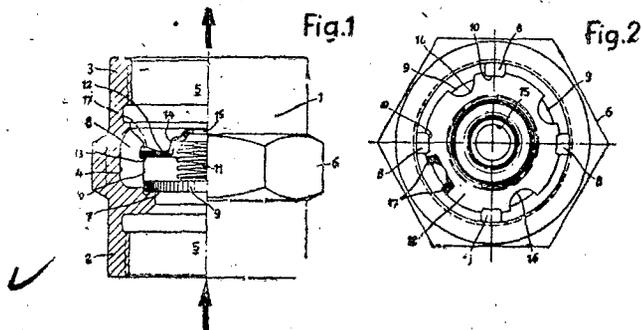
6. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que o apóio (12) para a mola (11) apresenta um aprofundamento (14) no qual é retida com segurança a extremidade suportada da mola de fechamento (11).

7. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de que o apóio (12) apresenta um aprofundamento escalonado destinado a receber molas com forças diversas de diâmetros diferentes.

8. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que o apóio (12) apresenta uma perfuração central (15) destinada a permitir a passagem livre do núcleo fluyente do meio riscoceteante.

9. - Válvula de retenção de acôrdo com os pontos 1 a 8, caracterizada pelo fato de que as partes da válvula (9, 11 a 12),

montáveis no interior do alojamento e dâste removíveis, ficam alojadas no interior do alargamento da parte intercalar (4) sem sobressaírem dâste apreciavelmente.



Térmo: 145.304 de 7 de dezembro de 1962

Requerente - SEBASTIÃO CAMARGOS DE OLIVEIRA - Belo Horizonte.

Modelo de Utilidade - NOVO MODELO DE GRELHA.

REIVINDICAÇÕES.

1. NOVO MODELO DE GRELHA, caracterizado pelo fato de consistir em dois corpos ajustáveis, de material resistente a altas temperaturas, objetivando um meio mais prático na fritura de bifes, ovos, etc.

2. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o corpo superior tem o formato de um disco dotado de sulcos em forma de espiral na sua face superior, e, na sua face inferior, de estrias divergentes do centro para a extremidade.

3. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o corpo inferior tem o formato aproximado de um tronco de cone invertido que se ajusta ao bico de gás, apresentando, na sua parte superior, suportes destinados ao encaixe nas estrias da face inferior, do corpo superior, para perfeito ajuste do conjunto.

4. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que as estrias do corpo superior se encaixam nos suportes do corpo inferior, mantendo, assim, o disco firme, impedindo-o de girar, no momento das frituras, ao se esfregar, por exemplo, um bife ou outra iguaria que se esteja a fritar.

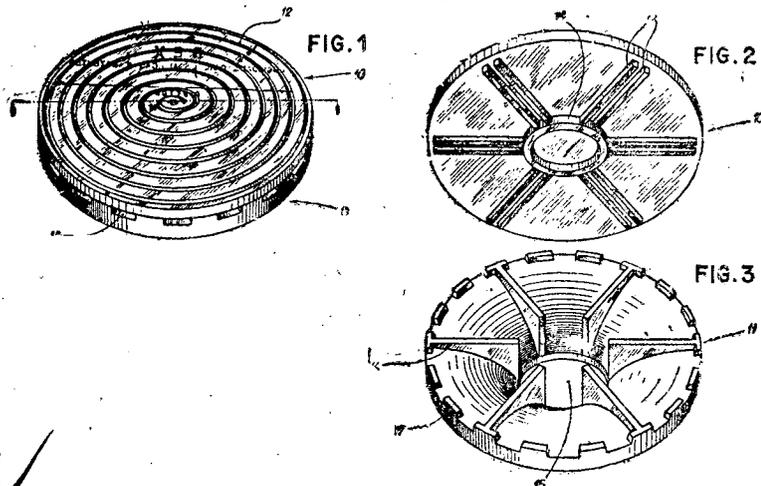
5. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o corpo inferior apresenta, na sua parte inferior, uma abertura destinada à colocação do dito corpo no bico de gás.

6. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, quando justapostos os corpos que o compõem, se forma uma verdadeira estufa no interior do cone inferior que lhe serve de base, possibilitando a propagação uniforme do calor em toda a superfície do disco, e, conseqüentemente, maior e melhor aproveitamento do mesmo, ao contrário do que sucede nas grelhas convencionais em que o calor se reflete no disco superior e, não encontrando paredes laterais que o acondicionem, perde-se, absorvido pelo ambiente.

7. NOVO MODELO DE GRELHA, de acôrdo com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o corpo inferior apresenta, em suas bordas, dentes de formato

retangular espaçados igualmente uns dos outros, o que vem a proporcionar a formação de aberturas quando da justaposição do disco superior, em toda a volta da grelha, destinadas ao escape do excesso dos gases provocado pelo excesso de calor no interior do cone-base.

8 - Um processo de acordo com os pontos precedentes, tudo substancialmente como aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



Térmo 150 024 de 20 de Junho de 1963

Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED - Inglaterra.
Privilégio de invenção: PROCESSO DE EXTRUSÃO E APARELHO PARA O MESMO

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para prevenir a contaminação de um perfil extrudado de um material polimérico termoplástico por um colar descolorido do dito material temporariamente aderente à face da matriz imediatamente circundante ao orifício de extrusão, ou por fragmentos do dito colar, que se caracteriza por compreender o refrigerar-se a face da matriz imediatamente circundante ao orifício de extrusão, e/ou qualquer do dito material à ela aderente, por um jato dirigido de gás de refrigeração, o gás sendo fornecido à uma velocidade tal que o dito material é mantido enquanto permanece aderente à face da matriz à uma temperatura abaixo daquela à qual substancial degradação térmica ou reação térmicamente induzida com o gás pode ocorrer.

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de colar ou fragmentos do mesmo quando destacados da face da matriz serem admitidos à serem atraídos para sobre o perfil extrudado, e perfil é refrigerado até pelo menos a superfície do mesmo ter solidificado, e forças de cisalhamento, impacto ou compressão são aplicadas ao colar ou fragmentos do mesmo sobre o perfil, e separando os fragmentos destacados de colar do perfil.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de colar ou fragmentos serem destacados pelo passar-se o perfil entre os raios de passa.

4 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito gás ser ar.

5 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material po-

límico termoplástico ser uma poliamida.

6 - Um processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da poliamida ser o polihexametileno adipamida.

7 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de existir um agente de enchimento inerte misturado com o material polimérico termoplástico.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do agente de enchimento ser constituído por fibras de vidro.

9 - Um processo essencialmente conforme precedentemente descrito e com referência ao Exemplo fornecido.

10 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do colar ou fragmentos do mesmo serem removidos do perfil e o perfil fragmentado.

11 - Um aparelho para prevenir a contaminação de um perfil extrudado de um material polimérico termoplástico por um colar descolorido do dito material temporariamente aderente à face da matriz imediatamente circundante ao orifício de extrusão, ou por fragmentos do dito colar caracterizada por compreender dispositivos para dirigir uma corrente de gás no sentido do orifício de matriz do aparelho de extrusão e/ou no sentido de qualquer material à ele aderente.

12 - Um aparelho de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato da matriz ser de tal modo conformado que no ponto onde o dito perfil deixa o dito orifício, a face da dita matriz entra em contato com o dito perfil de uma maneira essencialmente tangencial.

13 - Um aparelho de acordo com o ponto 11 ou ponto 12, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos diretores de gás compreenderem uma variedade de tuberias espaçadas em torno do dito orifício, e dirigidas para o mesmo.

14 - Um aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato das ditas tuberias serem rasgos ou fendas alongadas.

15 - Um aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato das ditas tuberias serem circulares em seção transversal.

16 - Um aparelho de acordo com o ponto 11 ou ponto 12, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos diretores de gás compreenderem uma fenda anular.

17 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 11 à 16, caracterizado pelo fato de dispositivos serem proporcionados para ajustar a abertura dos orifícios dos dispositivos diretores de gás.

18 - Um aparelho compreendendo aparelhos de acordo com qualquer um dos pontos 11 à 17 e dispositivos para resfriar o perfil extrudado após este deixar o orifício de matriz de extrusão.

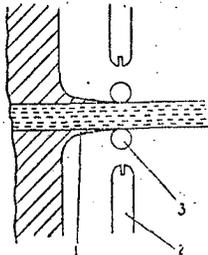
19 - Um aparelho de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de refrigeração compreenderem um banho d'água.

20 - Um aparelho de acordo com o ponto 18 ou ponto 19 caracterizado pelo fato de dispositivos serem também proporcionados para exercer forças de cisalhamento, compressão ou impacto sobre o colar ou fragmentos de colar sobre o dito perfil após o dito colar ou fragmentos do mesmo serem destacados do dito orifício de matriz de extrusão.

21 - Um aparelho de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos geradores de força de cisalhamento, compressão ou impacto compreenderem um par de raios de passo.

22 - Um aparelho substancialmente conforme precedentemente descrito e com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 20 de junho de 1962, sob no. 23.745 e completo em 7 de junho de 1963.



Termo: 136.634 de 22 de fevereiro de 1962

Requerente - INGEBURG KOHL-RECKNAGEL - Alemanha.

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE PEÇAS DE FERROS DE ONDULAR COM PERNA ÔCA, PERNA COM PONTA E PARTE CENTRAL DA PERNA ÔCA, PELA QUAL SE COLOCA ATRAVESSADA A PERNA COM PONTA.

REIVINDICAÇÕES.

1. Processo para a fabricação de peças de ferros de ondular, isto é, de uma perna ôca, que possui uma parte central furada para traspassamento da perna com ponta, por meio de forjamento, caracterizado pelo fato que se forja as peças dos ferros de ondular de aço temperável com aproximadamente 60 kg de resistência após de aquecimento precedente-mecanicamente na estampa, em várias operações.

2. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que as peças de ferros de ondular, isto é, a parte que serve para formar a perna ôca bem como a perna com ponta, são batidas na forma de peças estampadas de aço chato com uma parte central aproximadamente em forma de paralelograma sob préaquecimento conveniente a aproximadamente 1000 a 1100° C no canto na estampa para a forma desejada, de modo que esta forma resulta também especialmente na parte central com fortes curvaturas e com um estai na espessura aproximada da rebarba, eliminando-se em seguida as curvaturas por meio de prensagem na estampa sob formação definitiva, furando na ocasião da remoção da rebarba a parte central da perna ôca.

3. Processo de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que se produz na ocasião do for-

jamento da perna ôca uma parte central, que possui maior diâmetro das paredes de que será necessário definitivamente, de modo que se possa traspassar uma perna com ponta forjada na estampa com saliências cônicas como pino giratório, comprimindo em seguida a parede da parte central da perna ôca de uma maneira, que as espigas da parte central da perna com ponta entrem na dita parede.

4. Processo de acordo com as reivindicações 1 e 3, caracterizado pelo fato que, se efetua o tratamento superficial das peças de ferro de ondular por meio de esmerilhamento a bruto, esmerilhamento de acabamento e de escovas.

5. Ferro de ondular, cujas peças são confeccionadas por meio de forjamento mecânico na estampa de acordo com o processo conforme as reivindicações 1 a 4, com cabos redondos, nos quais se encaixa capas de cabo, caracterizado pelo fato que são montadas nas hastes redondas dos cabos (15, 16) as peças do ferro de ondular capas de metal (21, 22) giratórias, porém, seguras contra a sua saída por puxada das hastes de cabo em direção axial, sendo as capas de metal (21, 22) providas de um revestimento isolante de calor, por exemplo, de um revestimento de matéria plástica (23, 24), a ligadas firme com capas de fechamento (29, 30), que giram juntamente com as capas (21, 22) nas hastes de cabos (15, 16).

6. Ferro de ondular de acordo com a reivindicação 5, caracterizado pelo fato que as capas de cabo giratórias consistem de um tubo de matéria plástica ou de um tubo de resina sintética, que se encaixa nas capas internas feitas de metal, sendo ligadas firme com as mesmas.

7. Ferro de ondular, de acordo com as reivindicações 5 e 6, caracterizado pelo fato que são encaixadas nas extremidades das hastes fixas de cabo (15, 16) capas internas (28) e nas extremidades fendadas das capas giratórias internas de metal (21, 22) as capas externas (29, 30).

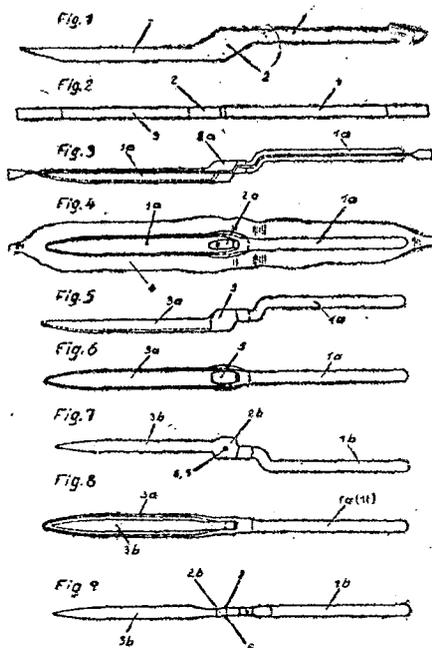
8. Ferro de ondular de acordo com as reivindicações 5 a 7, caracterizado pelo fato que a perna redonda, que serve para tratar do cabelo, é feita com um diâmetro externo de mais de 15 mm, convergentemente como corpo ôco (33), por exemplo na forma de um cano fechado na sua extremidade por meio de solda, sendo a perna ôca igualmente feita (34) com diâmetro aumentado, de modo que envolve rente a perna ôca a fechar o ferro de ondular.

9. Ferro de ondular de acordo com as reivindicações 5 a 8, caracterizado pelo fato que o corpo ôco da perna redonda é feita de uma barra maciça, que é provido por meio de furação de um espaço ôco, sendo em seguida fechado por meio de um bujão embutido.

10. Ferro de ondular de acordo com as reivindicações 5 a 9, caracterizado pelo fato que a superfície da perna redonda, que terá um diâmetro mínimo de 15 mm, é provida de numerosos ressaltos, que cobrem a dita superfície de modo uniforme, por exemplo, por meio de enrolamento com corda, com nervuras longitudinais, canais longitudinais, saliências ou cavidades.

11. Ferro de ondular de acordo com as reivindicações 5 a 10, caracterizado pelo fato que a perna ôca redonda (41) é colocada, giratoriamente numa haste (42), sendo segura na dita haste por exemplo, por meio de uma ponta (43) ligada firme com a dita haste, contra a remoção por puxada.

12. Ferro de ondular de acordo com as reivindicações 5 a 11, caracterizado pelo fato que a capa giratória da perna redonda (41) é subdividida em um certo número de peças similares (51, 52 etc.), que podem girar individualmente e independentes uma da outra.



Térmo 149 742 de 7 de junho de 1963

Requerente: WESTINGHOUSE ELECTRIC CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de invenção: PROCESSO DE TRATAMENTO DE UMA SUPERFÍCIE METÁLICA PARA COZINHAR, UTENSÍLIO DE COZINHA TRATADO PELO DITO PROCESSO E PISTOLA METALIZADORA PARA REALIZÁ-LO REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo de tratamento de uma superfície metálica para cozinhar, caracterizado pelo fato da dita superfície ser metalizada por intermédio de um arco estrangulado tendo um efluente para o interior do qual pó metálico é projetado de uma multiplicidade de direções geralmente transversais ao mesmo.

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de em cada uma das ditas direções, o ângulo de projeção de pó em relação à direção de fluxo do dito arco é tornado uma função da temperatura de fusão do pó metálico específico que é projetado.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracte-

rizado pelo fato das ditas direções de projeções do pó serem perpendiculares ao dito efluente.

4 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito ângulo de projeção ser tal que vem a imprimir ao pó um componente inicial à montante com respeito à direção de vaso ou de fluxo do arco.

5 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito ângulo de projeção ser tal que vem a imprimir ao pó um componente inicial à jusante com respeito à direção de vaso ou de fluxo do arco.

6 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do dito pó metálico ter uma dimensão que varia de cerca da malha 100 à cerca da malha 200.

7 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do dito pó consistir de alumínio.

8 - Um utensílio de cozinha, por exemplo, uma frigideira ou tabuleiro de forno (assadeira), possuindo um corpo metálico com uma superfície de cozinhar formada sobre o mesmo, caracterizado pelo fato da dita superfície de cozinhar ter formado sobre a mesma um revestimento metálico poroso.

9 - Um utensílio de cozinha, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do dito revestimento poroso ter uma espessura de cerca de 0,05 mm à cerca de 0,50 mm.

10 - Um utensílio de cozinha, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da espessura do dito revestimento ser de 0,07 mm à 0,15 mm.

11 - Um utensílio de cozinha, de acordo com o ponto 8, 9 ou 10, caracterizado pelo fato do dito revestimento ter uma porosidade de 10% à 60%.

12 - Um utensílio de cozinha, de acordo com o ponto 8, 9, 10 ou 11, caracterizado pelo fato do dito revestimento consistir de alumínio.

13 - Um utensílio de cozinha, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito revestimento ser formado de pó de alumínio tendo uma dimensão de malha 100 à cerca de malha 200.

14 - Uma pistola metalizadora compreendendo um conjunto de tubeira tendo uma tubeira constritora de arco se estendendo através o mesmo, um eletrodo associado com o dito conjunto de tubeira para produzir um arco na dita tubeira, e dispositivos para projetar material de metalização para o interior do arco estrangulado, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos compreenderem uma multiplicidade de aberturas se estendendo através a dita estrutura de tubeira e se comunicando com a dita tubeira em posições periféricamente espaçadas ao seu redor.

15 - Uma pistola metalizadora, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de cada uma das ditas aberturas ter uma parte de descarga interna se estendendo numa direção perpendicular à linha central longitudinal da dita tubeira.

16 - Uma pistola metalizadora, de acordo com o pon-

16 - Caracterizada pelo fato de cada uma das ditas aberturas ter uma parte de descarga interna da mesma inclinada numa direção à montante com respeito à direção de fluxo do dito arco.

17 - Uma pistola metalizadora, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de cada uma das ditas aberturas ter uma parte de descarga interna da mesma inclinada numa direção à jusante com respeito à direção de fluxo do dito arco.

18 - Uma pistola metalizadora, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato das ditas aberturas terem partes de descarga internas das mesmas inclinadas em direções à montante e à jusante, respectivamente, com relação à direção de fluxo do dito arco.

19 - Uma pistola metalizadora, de acordo com o ponto 15, 16, 17 ou 18 caracterizada pelo fato do dito conjunto de tubeira compreender uma estrutura de tubeira externa e uma estrutura de tubeira interna permutavelmente ajustada no interior da dita estrutura de tubeira externa e tendo a dita tubeira nela formada, as partes de descarga internas das ditas aberturas sendo dispostas na dita estrutura de tubeira interna.

20 - Um processo para tratamento de uma superfície de cozinhar metálica, caracterizado por ser substancialmente conforme precedentemente descrito.

21 - Um utensílio de cozinha, por exemplo, uma frigideira ou uma assadeira, caracterizada por ser substancialmente conforme precedentemente descrito com referência às figuras 1, 2 e 3 dos desenhos apensos.

22 - Uma pistola metalizadora caracterizada por ser substancialmente conforme precedentemente descrita com referência à, e conforme ilustrado nas figuras 4 à 7 dos desenhos apensos.

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 Re-partição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 7 de junho de 1962, sob nº 200.765.

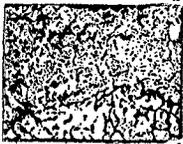


FIG. 1



FIG. 2

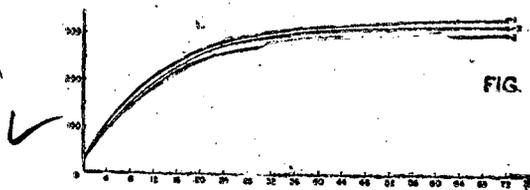


FIG. 3

Nº: 144.976 de 27 de novembro de 1962

Requerente - METALSALTS CORPORATION - U.S.A.

Privilegio de Invenção - PROCESSO PARA PREPARAR E UTILIZAR QUINOLINOLATOS DE METAL NÃO ALCALINO E PREPARAÇÃO ASSIM OBTIDA.

Reivindicações.

1 - Processo para preparar quinolinolatos de metal não alcalino, caracterizado porque o éster de uma hidróxi-quinolina é posto em contato com um composto de metal não alcalino que reaja com ele.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado

de porque a hidróxi-quinolina é 8-quinolinol e a reação ocorre em um solvente orgânico.

3 - Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque o composto de metal é um sal de um ácido orgânico carboxílico.

4 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque, pela mistura do éster de quinolinol com o composto de metal, é feito precipitar o quinolinolato metálico insolúvel.

5 - Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a solução do éster e do composto de metal, de preferência um sal de metal não alcalino de um ácido orgânico, carboxílico é aquecido para apressar a precipitação do quinolinolato metálico.

6 - Processo de depositar um quinolinolato de metal não alcalino, preparado de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, em um material fibroso, poroso ou de outro tipo, a ser impregnado, caracterizado porque um éster de um quinolinol, de preferência, um 8-quinolinol, é posto em solução em um solvente orgânico, com um composto de um metal não alcalino capaz de reagir com ele, e aplicação da solução ao material, antes que o quinolinolato metálico tenha começado a precipitar.

7 - Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado porque é posto em solução um éster de um 8-quinolinol e um sal de metal não alcalino, após o que o material é passado através da solução, antes do quinolinolato metálico ter começado a precipitar, e aquecimento do material assim impregnado ou revestido, para acelerar a precipitação do 8-quinolinolato de metal, dentro ou sobre o material.

8 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado porque o éster é 2-etil-hexato de 8-quinolinol.

9 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 7, caracterizado porque o éster é o de um ácido obtível pela hidrólise de óleos ou gorduras animais ou vegetais.

10 - Processo para quebrar géis causados pela presença de ions metálicos, caracterizado por compreender a mistura do gel com um éster de um quinolinol, de preferência de um 8-quinolinol, para causar a união com os ions metálicos, formando o correspondente quinolinolato metálico.

11 - Processo para proteger óleos lubrificantes contra a ação catalítica de ions metálicos, caracterizado por compreender a adição aos óleos de uma pequena proporção de um éster de um quinolinol, de preferência de um 8-quinolinol.

12 - Processo de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizado porque o éster é o 2-etil-hexato de oxina.

13 - Processo de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizado porque o éster é um éster de oxina de um ácido saturado, obtível por hidrólise de um óleo ou gordura, animal ou vegetal.

14 - Processo para proteger composições contendo compostos de metal não alcalinos, contra a ação microbiana, por

caracterizado por compreender a adição a êle de uma pequena proporção de um éster de quinolinol, de preferência um éster de 8-quinolinol.

15 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 14, caracterizado porque o metal é cobre, zinco ou mercúrio.

16 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque o composto de metal é um sal de cobre de um ácido carboxílico orgânico.

17 - Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, 15 e 16, caracterizado porque o meio solvente inclui um solvente orgânico volátil.

18 - Uma composição para uso no processo do ponto 6 ou 7, para a deposição de um precipitado insolúvel de quinolinolato de metal não alcalino, caracterizada por compreender uma mistura de quantidades equivalentes de um composto de um metal não alcalino e de um éster de um quinolinol, de preferência de um 8-quinolinol, mutuamente reagíveis no seio de um meio dissolvente ou diluente inerte.

19 - Uma composição de acordo com o ponto 18, caracterizada por compreender uma mistura de quantidades equivalentes de um sal de metal não alcalino da classe que compreende metais alcalino terrosos e metais pesado e de um éster de um 8-quinolinol, estando tanto o sal como o éster dissolvidos em éter de petróleo ou outro dissolvente orgânico apolar.

20 - Uma composição de óleo lubrificante, caracterizada por conter uma pequena proporção na escala de 0,0002 a 0,005%, por peso de um éster de um quinolinol, de preferência do 8-quinolinol nele solúvel de preferência, o respectivo 2-etil-hexoato, como substância antiprecipitante ou conservadora.

21 - Uma composição de revestimento para cabos subterrâneos, caracterizada por conter como um ingrediente conservador ou fungicida, um composto, de preferência um sal de ácido orgânico, de um metal não alcalino, junto com uma pequena proporção de um éster, de preferência o 2-etil-hexoato, de um quinolinol, de preferência de 8-quinolinol, numa proporção na escala de 0,0002 a 0,005%, por peso.

22 - Uma composição de revestimento, caracterizada por compreender uma mistura de um óleo secativo, óxido de zinco, uma borracha e com ingrediente conservador ou fungicida, uma pequena quantidade na escala de 0,0002 a 0,005%, por peso, de um éster de quinolinol, de preferência, 1-etil-hexoato de oxina.

23 - Processo para produzir um depósito ou cortina protetora para tabaco, caracterizada por se impregnar tabaco ou fumo com 8-quinolinolatos manganoso e de cobalto, precipitados simultaneamente sobre o fumo pelo processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9.

24 - Processo para tratar um tecido imunizando-o e conservando-o contra a ação de fungos, caracterizado por se depositar nele 8-quinolinolato de cobre segundo o processo de

qualquer dos pontos 1-9, em extensão tal que o dito tecido, ao ser extraído três vezes com ácido sulfúrico a 10% e aquecido a 95°C, seguindo-se decantação após cada extração, libera não mais que 40% do 8-quinolato de cobre na forma de sulfato de cobre, tirado dos extratos.

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 30 de novembro de 1961, sob nº 187.990. TERMO Nº 149 037 de 10 de maio de 1963. Requerente: MONSANTO COMPANY - E.U.A. Privilégio de Invenção: "APARELHO PARA FAZER DETERMINAÇÕES VOLUMÉTRICAS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, que compreende um membro tubular contínuo com primeira e segunda partes substancialmente aprumadas, uma parte superior e uma parte inferior interconectando as extremidades superior e inferior, respectivamente, das partes aprumadas e um dispositivo de fechamento operado seletivamente, disposto na junção da parte superior com uma das partes aprumadas, caracterizado pelo fato de incluir um membro divisório, estanque a líquido e permeável a gás, montado dentro da primeira das referidas partes aprumadas, num ponto abaixo da junção da primeira, das referidas partes aprumadas, com a referida parte superior, com o dispositivo de fechamento operado seletivamente montado adjacente à junção da segunda das referidas partes aprumadas com a parte superior, a parede do membro tubular, o membro divisório e o dispositivo de fechamento operado seletivamente formando primeira e segunda câmaras dentro do membro tubular, e uma abertura, formada no referido membro tubular intermediária ao referido dispositivo de fechamento e referido membro divisório, em comunicação com a primeira câmara.

2.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido membro divisório compreende uma chapa de vidro calcinado, disposta transversalmente dentro do referido membro tubular, em conexão estanque a líquido com o mesmo.

3.- Aparelho para fazer determinações volumétricas de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que compreende ainda, em combinação, membros de montagem que suportam rotativamente o referido membro tubular, para a rotação seletiva em torno de um eixo geométrico substancialmente perpendicular ao plano principal do referido membro tubular.

4.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de compreender ainda um membro de fechamento removível, montado dentro da referida abertura em comunicação com êle, um par de contactos elétricos espaçados verticalmente, montados de modo a estenderem-se, através a parede do referido membro tubular, dentro da referida segunda câmara.

5.- Aparelho para fazer determinações volumétricas de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de compreender ainda um membro ajustador de nível de líquido, que

compreende um tubo flexível com uma extremidade em comunicação de fluidos com a referida segunda câmara, enquanto a segunda extremidade do referido tubo se apresenta fechada, membros de sujeição ajustáveis, em contacto com a superfície externa do referido tubo flexível, de modo que o tubo flexível pode ser deformado controladamente pela atuação dos referidos membros de sujeição ajustáveis, de maneira a variar o nível de líquido no interior do referido membro tubular, e uma válvula disposta entre o dito tubo flexível e o dito membro tubular.

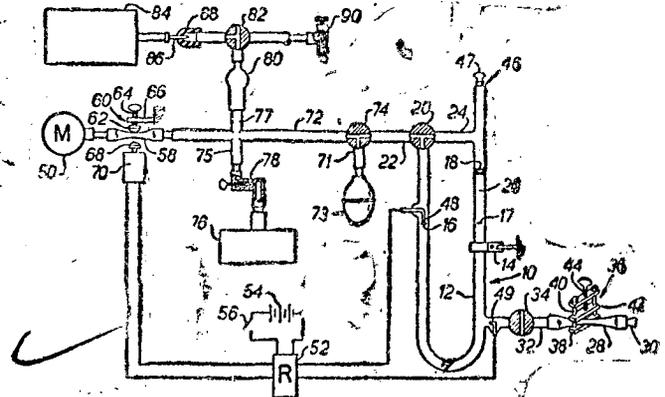
6.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o referido membro de fechamento operável seletivamente compreende uma válvula de três vias, que pode ser usada seletivamente entre uma primeira posição, na qual as referidas primeira e segunda câmaras são postas em comunicação de fluido entre si, com a exclusão de um membro de extensão tubular; uma segunda posição, na qual as referidas primeira e segunda câmaras e o referido membro de extensão tubular são postos em comunicação de fluido uns com os outros; uma terceira posição, na qual o referido membro de extensão tubular é posto em comunicação de fluido com a referida primeira câmara, com exclusão da referida segunda câmara; uma quarta posição na qual a referida segunda câmara é posta em comunicação de fluido com o referido membro de extensão tubular, com exclusão da referida primeira câmara; uma quinta posição intermediária, na qual as referidas primeira e segunda câmaras e o referido membro de extensão tubular ficam sem comunicação de fluido entre si.

7.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de compreender ainda um membro medidor de pressão, em comunicação de fluido com o referido membro de extensão tubular, um segmento tubular flexível disposto entre o referido membro medidor de pressão e o referido membro de extensão tubular, um grampo atuado por solenóide, em contacto com o referido tubo flexível e operável entre uma posição de fechamento do tubo e uma posição que permite um fluxo reduzido através o referido tubo, membros de relé acoplados eletricamente e referido grampo atuado por solenóide e os referidos contactos, um líquido condutor de electricidade contido na referida segunda câmara, sendo o referido relé, após o término do contacto entre o referido líquido e o primeiro dos referidos contactos separados verticalmente, forçado a atuar e o referido grampo atuado por solenóide para a sua posição de fechamento de tubo, pelo que o referido membro medidor de pressão é desligado do referido membro de extensão tubular, de modo a permitir uma leitura de pressão inalterável.

8.- Aparelho para fazer determinações volumétricas, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o referido líquido condutor é mantido num nível sob o qual a mesma pressão se apresenta em ambas as superfícies, na ocasião em que se interrompe o contacto entre o dito líquido e o primeiro ou contacto superior, dos referidos contactos elétricos, de modo que, após a referida abertura de contacto, o referido membro medidor de pressão é tirado de contacto de fluido com o referido membro de extensão tubular, na ocasião em que é forçada a apresentar-se

uma pressão uniforme nas duas superfícies do referido líquido.

9.- Aparelho para fazer determinações volumétricas de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que compreende ainda uma fonte de pressão conhecida, uma válvula de descarga com uma velocidade de descarga predeterminada, um membro de válvula de três vias que conecta seletivamente a referida fonte de pressão conhecida e a referida válvula de descarga com a referida extensão tubular, através um membro de conexão tubular, um membro recipiente flexível, cheio de gás, atuado manualmente, disposto entre o referido membro de fechamento operável seletivamente e uma parte do membro de extensão tubular e em comunicação de fluido com êle, meios de válvula dispostos entre o referido membro de recipiente cheio de gás e o referido membro tubular, e uma fonte de vácuo controlada, que pode comunicar-se seletivamente com o referido membro tubular.



Térço: 145.782 de 31 de dezembro de 1962

Requerente - DUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED - Inglaterra;
Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTO EM OU RELATIVOS A BOLA DE GOLFE
REIVINDICAÇÕES.

1 - Um núcleo para uma bola, caracterizado pelo fato de ter uma superfície barreira localizada a uma distância de pelo menos 0,2 mm e não maior do que 3 mm radialmente para dentro a partir da superfície externa do núcleo.

2 - Um núcleo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da superfície barreira ou divisória estar localizada a uma distância de 0,3 a 0,7 mm radialmente para dentro da superfície externa do núcleo.

3 - Um núcleo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da superfície barreira ser formada pela superfície radial externa de uma camada de material substancialmente impermeável que faz parte do dito núcleo.

4 - Um núcleo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da superfície barreira ser formada pela superfície radial externa de uma composição de vedação aplicada ao dito núcleo em um estágio de fabricação do mesmo.

5 - Um núcleo para uma bola de golfe, caracterizado pelo fato de ter um centro de núcleo e uma camada externa de fita de borracha com uma superfície barreira substancialmente impermeável localizada a uma distância de pelo menos 0,2 mm e não maior do que 3 mm radialmente para dentro da superfície externa do dito núcleo.

6 - Um núcleo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da superfície barreira ser formada pela superfície radial externa de uma camada de fita de borracha formada parte do dito núcleo.

7 - Um núcleo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da parte do núcleo formada de fita de borracha estender-se da superfície do centro de núcleo até a posição desejada da superfície barreira.

8 - Um núcleo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de ter duas camadas de fio de borracha, uma das ditas camadas estando localizada junto a camada de fita de borracha e radialmente para dentro da referida fita, e a outra das mencionadas camadas estando localizada adjacente à camada de fita de borracha, porém radialmente para fora da dita fita, esta camada externa sendo de fio tendo uma profundidade de 0,2 a 0,3 mm.

9 - Um núcleo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da dita superfície barreira ser formada pela superfície radial externa de uma composição de vedação baseada em uma composição de borracha natural ou sintética.

10 - Um núcleo de acordo com qualquer um dos pontos 5 a 9, caracterizado pelo fato do referido fio de borracha e/ou a mencionada fita de borracha, ser formada de uma borracha natural ou sintética.

11 - Um processo para confecção de um núcleo para uma bola de golfe, caracterizado pelo fato de consistir em enrolar uma camada de fita de borracha e/ou uma camada de fio de borracha sobre um centro de núcleo, formar uma superfície barreira, substancialmente impermeável, na superfície radial externa do citado fio, e enrolar uma nova camada de fio de borracha sobre a citada superfície barreira até uma altura de 0,2 a 3 mm.

12 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato da superfície radial externa da mencionada camada de fita de borracha formar dita superfície e barreira.

13 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de uma camada de fita de borracha ser formada por enrolamento de fita de borracha sobre o referido centro de núcleo, uma camada de fio de borracha ser formada, mediante enrolamento, sobre a citada camada de fita de borracha, e formação da superfície barreira substancialmente impermeável na superfície da dita camada de fio de borracha mediante enrolamento de uma camada de fita de borracha sobre a superfície da mencionada camada de fio de borracha.

14 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de uma camada de fita de borracha ser formada enrolando-se fita de borracha sobre o referido centro de núcleo; uma camada de fio de borracha ser formada enrolando-se fio de borracha sobre a superfície da mencionada camada de fita de borracha; e uma superfície barreira, substancialmente impermeável ser formada na superfície da dita camada de fio de borracha mediante fechamento dos interstícios entre os fios de borracha com uma composição de vedação.

15 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da composição de vedação ser um latex prevulcanizado baseado em borracha natural ou sintética.

16 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da composição de vedação ser uma solução de uma borracha sintética em um solvente, dito solvente não tendo apreciação intumescedora sobre a fita de borracha ou sobre o fio de borracha.

17 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 16, caracterizado pelo fato da dita de borracha ter uma largura da ordem de 3,175 mm a 19,05 mm.

18 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 17, caracterizado pelo fato do fio de borracha ter uma largura da ordem de 1,143 mm a 1,651 mm.

19 - Uma bola de golfe caracterizada pelo fato de ter um núcleo construído de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10 e um revestimento compreendendo uma composição de poliuretano de ligação cruzada.

20 - Um processo para fabricação de uma bola de golfe, caracterizado pelo fato de compreender a confecção de um núcleo de acordo com o processo de qualquer um dos pontos 11 a 18 e a aplicação ao núcleo de um precursor de poliuretano líquido e conversão do precursor líquido em uma poliuretano de ligação cruzada.

21 - Um núcleo para uma bola de golfe, caracterizado pelo fato de ser construído e arranjado substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e representado na figura 1 dos desenhos anexos.

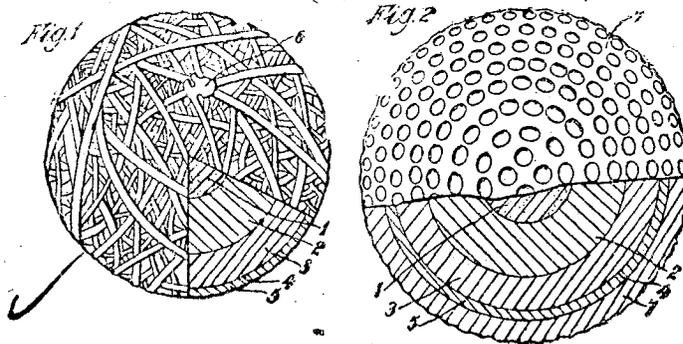
22 - Uma bola de golfe caracterizada pelo fato de ser confeccionada e arranjada substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e representado na figura 2 dos desenhos anexos.

23 - Uma bola de golfe caracterizada pelo fato de ser confeccionada e arranjada substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e representado na figura 3 dos desenhos anexos.

24 - Um núcleo de bola de golfe caracterizado pelo fato de ser confeccionado pelo processo de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 18.

25 - Uma bola de golfe de acordo com o ponto 19, caracterizada pelo fato de ser obtida por um processo substancialmente de acordo com o que foi descrito no Exemplo precedente.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 2 de janeiro de 1962, sob nº 142.



Termo: 144.515 de 9 de novembro de 1961

Requerente - SCHERICO LTD. - Suíça.

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE NOVOS ANTIBIÓTICOS.

REIVINDICAÇÃO.

1.- Processo para a preparação de novos antibióticos, caracterizado pelo fato de se cultivarem biologicamente, microorganismos de uma das espécies de *Micromonospora purpurea*, *M. echinospora*, *M. carbonacea* e *M. halophytica* ou um de seus mutantes ou variantes, ou microorganismos equivalentes; de se isola

rem os antibióticos formados da cultura e, se desejado, de se transformarem os mesmos em seus derivados, particularmente nos seus sais com ácidos, seus N- e/ou O-acil derivados, ou nos seus produtos de reação com compostos de adição de bissulfito de aldeídos ou cetonas.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender a incubação aeróbia dos microorganismos usados em meio nutriente aquoso, o qual contém nitrogênio e carbono assimilável até ser produzido, pelo menos, um composto, tendo substancial atividade antibiótica.

3.- Processo para a preparação de novos antibióticos básicos, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se incubar uma raça capaz de formar antibióticos básicos de microorganismos do gênero *Micromonospora*, até ser produzido, pelo menos, um composto, tendo atividade antibiótica substancial e as frações antibióticamente ativas, básicas do substrato, assim obtido, se isolar e, se desejado, se transformar em derivados usuais, particularmente em sais com ácidos ou em produtos reacionais com os compostos de adição de bissulfito de aldeídos preferivelmente formaldeído ou cetonas.

4.- Processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de compreender o uso de microorganismos de uma das espécies *M. purpurea* e *M. echinospora*, ou de microorganismos equivalentes, tais como as variantes *M. echinospora* var. *ferruginea* e *M. echinospora*, ou de microorganismos equivalentes, tais como as variantes de *M. echinospora* var. *ferruginea* e *M. echinospora* var. *pallida*, para a preparação do novo antibiótico gentamicina e/ou de seus antibióticos co-produzidos BA-3 (frações A e B) da maneira biológica, o isolamento e, se desejado, a purificação de, pelo menos, um destes antibióticos da cultura e, se desejado, a transformação em seus ditos derivados.

5.- Processo, de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo fato de compreender o uso de uma raça produtora de gentamicina, preferivelmente de uma das raças NRRL 2953, NRRL 2985, NRRL 2995 e NRRL 2996.

6.- Processo, de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de, após a formação de um produto com atividade antibiótica substancial, se extrair o micélio da cultura com ácido e se isolar a gentamicina e/ou seus antibióticos co-produzidos do extrato de ácido por adsorção, por precipitação de sal fracionado ou por uma combinação dos dois métodos referidos.

7.- Processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de compreender o uso de *M. carbonacea*, ou de microorganismos equivalentes, tais como a variante *M. carbonacea* var. *aurantiaca*, para a preparação do novo antibiótico R-451, da maneira biológica usual, o isolamento e, se desejado, a purificação de, pelo menos, um de seus componentes R-451A, R-451B, R-451C, R-451D e R-451E da cultura, e, se desejado, a transformação em derivados usuais, particularmente em derivados N- e/ou O-acílicos, tais como o acetato ou o éter metílico, do componente R-451I.

8.- Processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1, 2 e 7, caracterizado pelo fato de compreender o uso de uma ra-

ça produtora de R-451, preferivelmente de uma das raças NRRL 2972 e NRRL 2997.

9.- Processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de compreender o uso de *M. halophytica*, ou de microorganismos equivalentes, para a preparação do novo antibiótico SP-30, da maneira biológica usual, o isolamento e, se desejado, a purificação de, pelo menos, um de seus componentes SP-30A, SP-30B, SP-30C e SP-30D da cultura e, se desejado, a transformação em derivados usuais.

10.- Processo, de acordo com qualquer um dos pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de compreender o uso de uma raça produtora de SP-30, preferivelmente da raça NRRL 2998.

11.- Processo, de acordo com qualquer um dos pontos 7 e 10, caracterizado pelo fato de, após formação de um produto com atividade antibiótica substancial, se separar o micélio da cultura, se extrair o caldo restante com um solvente hidrossolúvel e do extrato, assim obtido, se isolar os antibióticos desejados ou misturas dos mesmos por adsorção, por divisão, por precipitação fracionada ou por uma combinação dos ditos métodos.

12.- Processo para a preparação de novos antibióticos básicos, caracterizado pelo estágio adicional de formação de derivados usuais, tais como os sais de ácidos de adição, os N- e/ou O-acil derivados, dos antibióticos preparados de acordo com os pontos 1, 3, 4, 7 e 9, particularmente gentamicina, R-451 e seus componentes A até E, e SP-30 e seus componentes A até D.

13.- Processo para a preparação de sulfato de gentamicina bruta, caracterizado pelo fato de se submetem os antibióticos, produzidos de acordo com o ponto 6, aos seguintes estágios adicionais: extrair em ácido o micélio com um ácido mineral a um pH de cerca de 2, neutralizar o extrato com hidróxido de sódio até que se atinja um pH de cerca de 6; eluir o extrato por meio de uma resina permutadora de íons, eliminar a gentamicina bruta da resina com ácido sulfúrico diluído; alcalinizar o eluato com NaOH até que se atinja um pH de 10, adicionar acetona para precipitar sais inorgânicos; ajustar o líquido sobrenadante a pH 4,5, concentrar o mesmo sob vácuo, e adicionar metanol a esta solução concentrada, mediante o que se precipita o sulfato de gentamicina bruta.

14.- Processo para a preparação de sulfato de gentamicina bruta, caracterizado pelo fato de se submetem os antibióticos, produzidos de acordo com o ponto 6, aos seguintes estágios adicionais: extrair em ácido o micélio com ácido mineral a um pH de cerca de 2, neutralizar o extrato com hidróxido de sódio até que se atinja um pH de cerca de 6; tratar o extrato neutralizado com dodecil benzeno sulfonato, remover os sais precipitados por meio de filtração; lavar o precipitado com água e dissolver o mesmo com metanol; filtrar a solução metanólica e eluir a mesma por meio de uma resina permutadora de íons; concentrar o eluato e ajustar com ácido sulfúrico até que se atinja um pH de 4,5; adicionar metanol a anterior solução concentrada, mediante o que se precipita o sulfato de gentamicina bruta.

15.- Processo para a preparação de sulfato de gentamicina, purificada, caracterizado por um tratamento adicional de sulfato de gentamicina bruta, preparado de acordo com os pontos 13 e 14, por meio de carvão vegetal pulverizado, ativado.

16.- Processo para a preparação de cloridrato de gentamicina, caracterizado pelos estágios: dissolver em água o sulfato de gentamicina purificada, preparado de acordo com os pontos 13 a 16; eluir a solução por meio de uma coluna de resina permutadora aniônica; ajustar o eluato com ácido clorídrico até pH 4,5 e concentrar o mesmo até secar, sob vácuo; dissolver o resíduo em metanol e adicionar acetona ao mesmo; filtrar o cloridrato precipitado, lavar o mesmo com acetona e secar o bôlo do filtro, para obter o cloridrato.

17.- Processo para a preparação de acetato de R-451D a partir de antibiótico R-451D, preparado de acordo com o processo dos pontos 7 e 11, caracterizado pelos estágios de: dissolver o dito antibiótico R-451D em piridina; adicionar anidrido acético à solução; filtrar o precipitado formado e lavar o bôlo do filtro em água até que se removam completamente a totalidade de piridina e anidrido acético; e secar o resíduo para obter o acetato.

18.- Processo para a preparação de novos antibióticos substancialmente como acima descrito e especificado com particular referência aos exemplos dados.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 14 de novembro de 1961, 2 de abril de 1962, 23 de maio de 1962, 16 de julho de 1962, 16 de julho de 1962 e 23 de julho de 1962, sob os n.ºs 152.262, 184.484, 198.414, 211.153, 211.154 e 211.806, respectivamente. Termo: 146.051 de 11 de janeiro de 1963

Requerente - RODI & WIENENBERGER AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha. V. Privilégio de Invenção - FITA ARTICULADA ESTIRÁVEL, EM PARTICULAR PULSEIRA-RELOGIO.

REIVINDICAÇÕES.

1.- Fita articulada estirável, em particular, pulseira-relogio, composta de duas camadas de elos de bucha mutuamente sobrepostas, feitos por meio de um recorte de folha metálica devidamente dobrado, e alternadamente dispostos em sentido longitudinal da fita, e em que os elos de bucha de ambas as camadas se acham ligados entre si por meio de elementos de ligação, cujos braços que se estendem para dentro das buchas se acham postos entre uma parede de bucha e as extremidades de molas laminadas sob tensão inicial, que, quando do estiramento da fita, podem ser postas sob tensão pelos braços dos elementos de ligação que executam uma giração com relação à bucha e apresentam uma seção transversal não circular, exercendo, por sua vez, em momento de torção regressiva sobre os entribos de ligação, caracterizada pelo fato de que, pelo menos, os recortes de folha de metal para as buchas de uma camada apresentam, pelo menos, uma lingueta que se estende transversalmente à direção do estiramento da fita, e, ainda, pelo fato de que a extremidade livre da lingueta se acha dobrada, para formar uma mola laminada, do plano de uma parede de bucha situada paralelamente à di-

reção de estiramento da fita para o interior da bucha, em que a extremidade livre da lingueta que funciona como mola laminada é móvel entre as paredes laterais transversais da bucha, situadas perpendicularmente à direção do estiramento da fita.

2.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, em que a junta do recorte dobrado da folha de metal, se situa em qualquer lugar desejado, caracterizada pelo fato de que uma parede inteiriça de bucha apresenta uma lingueta assimétrica, te disposta para com o meio da fita, e, ainda, pelo fato de que o vértice da mola laminada, formada pela lingueta, está situado no meio da fita.

3.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que da superfície de uma parede inteiriça da bucha é separada uma lingueta por meio de um corte em forma de U.

4.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que uma parede inteiriça da bucha apresenta uma lingueta lateralmente saliente da largura da fita que, para formar uma mola laminada, é redobrada para baixo da parede da bucha.

5.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, em que a junta do recorte dobrado de folha de metal divide uma das paredes da bucha em duas partes iguais, caracterizada pelo fato de que cada uma das metades da parede da bucha, separadas pela junta, apresenta uma lingueta assimetricamente disposta para com o meio da fita, e, ainda, pelo fato de que o vértice das molas laminadas, formadas pelas linguetas, se situam na extremidade livre das linguetas.

6.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que ambas as metades da parede da bucha apresentam, no mesmo lado, uma lingueta saliente da largura da fita, que, para formarem molas laminadas, se acham redobradas para baixo das respectivas metades da parede da bucha, e, ainda, pelo fato de que os vértices das molas laminadas se situam no meio da fita.

7.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que as duas metades da parede da bucha apresentam, em lados diferentes, linguetas salientes da largura da fita, que, para formarem molas laminadas, se acham recurvadas para baixo das respectivas metades de parede da bucha.

8.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que de cada uma das duas metades da parede da bucha se acham separadas, por meio de um corte em forma de U, linguetas, cujas extremidades livres se situam, no mesmo lado, fora do meio da fita, ao passo que os vértices das molas laminadas estão situados no meio da fita.

9.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que de cada uma das metades da parede da bucha se acham separadas, por meio de um corte em forma de U, linguetas, cujas extremidades livres se situam, em lados diferentes, fora do meio da fita.

10.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, em que a junta do recorte dobrado de folha metálica se situa

em qualquer lugar desejado, caracterizada pelo fato de que uma parede inteira de bucha apresenta duas linguetas simetricamente dispostas para com o meio da fita, e, ainda, pelo fato de que as extremidades livres das linguetas constituem os vértices das molas laminadas formadas pelas linguetas.

21.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que da superfície da parede inteira da bucha se acham separadas, por meio de um corte em forma de H, linguetas, cujas extremidades livres se voltam uma para a outra.

22.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que da superfície inteira da parede da bucha se acham separadas, por meio de dois cortes em forma de U e simétricos para com o meio da fita, duas linguetas cujas extremidades livres apontam para direções opostas.

23.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que a parede inteira da bucha apresenta, em ambos os lados, uma lingueta saliente da largura da fita, linguetas essas que, para formarem molas laminadas, se acham recurvadas para baixo da parede da bucha.

24.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, em que a junta do recorte dobrado de folha metálica divide uma das paredes da bucha em duas partes iguais, caracterizada pelo fato de que cada uma das metades da parede de bucha, separadas pela junta, apresenta duas linguetas simetricamente dispostas para com o meio da fita, e, ainda, pelo fato de que as extremidades livres das linguetas constituem os vértices das molas laminadas formadas pelas linguetas.

25.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que da superfície de cada uma das metades da parede da bucha se acham separadas, por meio de dois cortes em forma de I, ao total quatro linguetas, cujas extremidades livres apontam do meio da fita para fora.

26.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que da superfície de cada uma das metades da parede de bucha se acham separadas, por meio de um corte em forma de T, ao total quatro linguetas, cujas extremidades livres se voltam para o meio da fita.

27.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que cada uma das duas metades da parede da bucha apresenta, em ambos os lados, uma lingueta saliente da largura da fita, linguetas essas que, para formarem molas laminadas, se acham recurvadas para baixo da parede da bucha.

28.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que uma das paredes laterais transversais é seguida, através de pelo menos uma ponte, por, pelo menos, uma lingueta lateral, e ainda, pelo fato de que a lingueta se acha dobrada para o plano de uma parede oposta à parede inteira da bucha, e, finalmente, pelo fato de que as suas extremidades livres, para formarem molas laminadas, se acham recurvadas na direção da parede inteira da bucha.

29.- Fita articulada estirável, de acordo com o ponto 18, caracterizada pelo fato de que a ponte da lingueta se acha

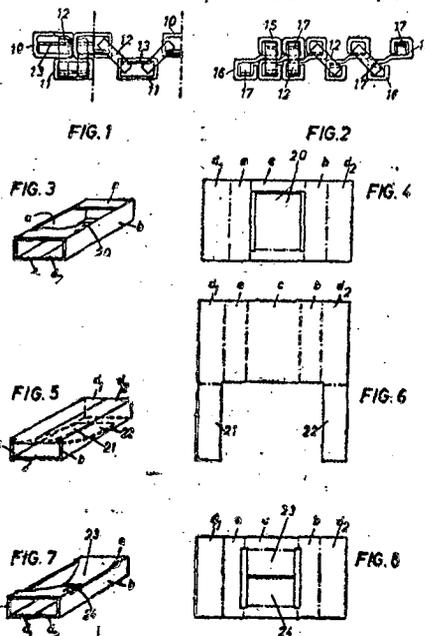
apoiada na parede lateral transversal oposta.

20.- Fita articulada estirável, de acordo com os pontos 18 e 19, caracterizada pelo fato de que a ponte da lingueta se acha encorada, por meio de um prolongamento, na parede lateral transversal oposta.

21.- Fita articulada estirável, de acordo com os pontos 18 a 20, caracterizada pelo fato de que, na região das aberturas da bucha, as paredes laterais transversais se ligam lábulos que se estendem em direção longitudinal da fita e que se acham curvados para formarem partes das metades de parede, opostas à parede inteira da bucha.

22.- Fita articulada estirável, de acordo com os pontos 18 a 20, caracterizada pelo fato de que a parede lateral transversal oposta se acha ligada uma parte que se estende por sobre a largura da fita e se acha dobrada para cima da ponte dobrada da lingueta, a fim de formar uma parede de bucha que cubra a mola laminada.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de outubro de 1962, sob o nº R 33597 III/44a



Nº 136.763 de 27 de fevereiro de 1962
 Requerente - SOCIETE ANGLO-BELGE VULCAIN - Bélgica.
 Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM REATORES NUCLEARES.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Reactor nuclear, no qual o moderador e o refrigerante são em parte ou na totalidade distintos, quer pela sua natureza, quer por percorrerem circuitos essencialmente separados, pelo menos no interior do núcleo, caracterizado pelo facto de a composição e a temperatura de uma parte ou da totalidade do moderador serem ambas modificáveis independentemente da composição e da temperatura do refrigerante.

2 - Reactor nuclear de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo facto de, na zona ativa, uma parte ou a totalidade do moderador estar contida num feixe de condutas que constituem câmaras.

3 - Reactor nuclear de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de a composição de uma parte ou da totalidade do moderador ser modificada em diferentes fases do consumo do núcleo, com o fim de compensar por picos a queda de reactividade devida a este consumo.

4 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de o moderador, ser em parte ou na totalidade, uma mistura de água pesada e de água leve, cuja percentagem de água leve se mantém essencialmente constante durante cada fase do consumo do núcleo.

5 - Reactor nuclear de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de a referida percentagem ser levada a um valor superior à precedente no começo de cada nova fase.

6 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de uma parte ou a totalidade do moderador utilizado durante uma fase ser evacuada na mudança de fase e substituída por uma outra carga de moderador, de composição diferente.

7 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de, na passagem de uma fase para a outra, a percentagem de água leve no moderador ser aumentada por adição de água vulgar a uma parte ou à totalidade do moderador.

8 - Reactor nuclear de acôrdo com qualquer um dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de a regulação da reactividade se fazer por regulação da temperatura de uma parte ou da totalidade do moderador.

9 - Reactor nuclear de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de serem previstos meios para regular a temperatura de uma parte ou da totalidade do moderador entre um limite superior de regime e um limite inferior de regime, escolhendo-se estes limites de forma que fiquem suficientemente espaçados um do outro para um bom funcionamento.

10 - Reactor nuclear de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de ser utilizado um fluido de regulação, que pode ser o próprio moderador, para a regulação da temperatura de uma parte ou da totalidade do moderador.

11 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 9 ou 10, caracterizado pelo fato de o limite inferior da temperatura de regime de uma parte ou da totalidade do moderador ser escolhido com um valor que permite ainda utilização prática suficiente do calor absorvido pelo moderador no interior do núcleo.

12 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 9, 10 ou 11, no qual o fluido de regulação da temperatura do moderador é um líquido, caracterizado pelo fato de a temperatura superior limite de regime de uma parte ou

da totalidade do moderador ser igual à, ou próxima da temperatura de saturação do referido líquido a pressão de regime.

13 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de a natureza do fluido refrigerante ser essencialmente idêntica à de uma parte ou da totalidade do moderador ou do seu fluido de regulação e de a composição destes fluidos variar da mesma maneira ao decorrer das fases sucessivas do consumo do núcleo.

14 - Reactor nuclear de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 13, caracterizado pelo fato de a proporção dos volumes, ocupados respectivamente no interior do núcleo propriamente dito, pelos materiais de propriedades moderadoras que se mantêm essencialmente a temperatura do refrigerante, e pela fracção do moderador cuja temperatura é regulável, ficar compreendida entre um limite inferior, abaixo do qual o coeficiente de reactividade do núcleo em função da temperatura do refrigerante se tornaria positivo, e um limite superior, acima do qual a margem de reactividade controlável pela variação única da temperatura do moderador se tornaria insuficiente para permitir o funcionamento normal do reactor.

15 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato de o refrigerante e o moderador ou o fluido de regulação deste último, se encontrarem essencialmente à mesma pressão, e com as mesmas perdas de carga aproximadamente, nos seus circuitos respectivos.

16 - Reactor nuclear de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de a mistura de água pesada e de água leve ser utilizada como moderador e refrigerante, e de a proporção de refrigerante + volume do moderador sobre volume de UO_2 ser essencialmente igual a 4,8 dentro do núcleo.

17 - Reactor nuclear de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 16, caracterizado pelo fato de o valor da proporção, entre o volume do moderador e o volume de UO_2 , ser essencialmente igual a 2,77 dentro do núcleo.

18 - Reactor nuclear de acôrdo com os pontos 1 a 17, caracterizado pelo fato de as barras de paragem ficarem dispostas no ou nos espaços reservados à fracção de temperatura variável do moderador, e pelo fato de se preverem meios para as transformar, de uma posição interior, para uma posição exterior da zona activa e vice-versa.

19 - Reactor nuclear de acôrdo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de uma ou várias das referidas barras de paragem serem utilizadas como barras de regulação.

20 - Reactor nuclear, essencialmente como descrito na memória e/ou ilustrado no desenho anexo.

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 Bélgica em 28 de fevereiro de 1961, sob o nº 478.007.

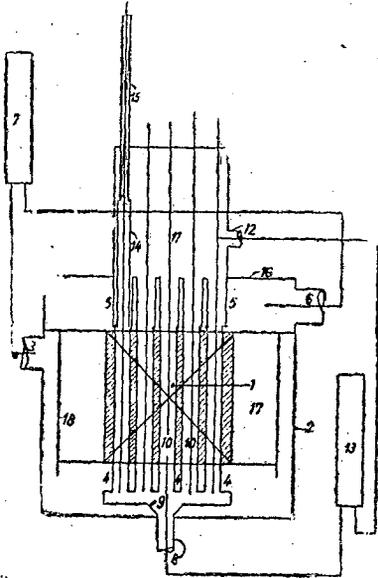


Fig. 1

Térmo 145 679 de 26 de dezembro de 1962

REQUERENTE: NYEGAARD & CO. A/S - Noruega

Privilégio de invenção: PROCESSO PARA A PRODUÇÃO DE MATERIAL POLIPEPTÍDICO.

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para produção de material polipeptídico tendo uma ação imunizante não específica, caracterizado por compreender a submissão de um extrato de órgão animal aquoso ao fracionamento, para separar material de alto peso molecular de material de baixo peso molecular, e a recuperação de uma fração tendo um peso molecular de no menos 1000.

2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o fracionamento é conduzido para efetuar a recuperação de uma fração isenta substancialmente de polipeptídios tendo um peso molecular menor que 1000.

3 - Um processo segundo o ponto 2, caracterizado porque o fracionamento é conduzido para efetuar a recuperação de uma fração substancialmente livre de polipeptídios tendo um peso molecular menor que 8000.

4 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque os órgãos animais incluem fígado, rim, baço e sangue.

5 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque, antes do fracionamento, o órgão extraído é tratado para remover as proteínas.

6 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o extrato aquoso do órgão é aquecido antes do dito fracionamento, para coagular as proteínas não desejadas e material insolúvel separado do mesmo.

7 - Um processo segundo o ponto 6, caracterizado porque o extrato é aquecido a cerca de 100°C.

8 - Um processo segundo os pontos 5 a 7, caracteri-

zado porque antes do dito fracionamento, o extrato aquoso é concentrado para precipitar o material sólido contendo o polipeptídico desejado, que é então extraído com álcool, seguindo-se a remoção do solvente e redissolução em água.

9 - Um processo segundo os pontos 5 a 8, caracterizado porque se adiciona ácido sulfo-salicílico ao extrato aquoso para remover proteínas não desejadas.

10 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o extrato aquoso é submetido a dito fracionamento por contacto com um adsorvente que serve para adsorver o material polipeptídico ativo, seguindo-se a eluição com um líquido selecionado do grupo consistindo de líquidos ácidos e básicos, e soluções com alta concentração de eletrólito.

11 - Um processo segundo o ponto 10, caracterizado porque o adsorvente é um silicato complexo.

12 - Um processo segundo o ponto 11, caracterizado porque o adsorvente é montmorilonite, bentonite ou celite.

13 - Um processo segundo o ponto 11, caracterizado porque o adsorvente é asbestos.

14 - Um processo segundo quaisquer dos pontos 10 a 12, caracterizado porque o pH do extrato é 4-7 durante a adsorção.

15 - Um processo segundo o ponto 14, caracterizado porque o pH é 5-6 durante a adsorção.

16 - Um processo segundo quaisquer dos pontos 10-15 caracterizado porque o extrato contém uma alta concentração de sólidos imediatamente antes da adsorção.

17 - Um processo segundo quaisquer dos pontos 10 a 16, caracterizado porque que a eluição é efetuada com um ácido líquido fraco.

18 - Um processo segundo o ponto 7, caracterizado porque o ácido fraco é fenol anidro.

19 - Um processo segundo o ponto 17, caracterizado porque o ácido fraco é ácido acético ou fórmico aquosos ou anídeos.

20 - Um processo segundo quaisquer dos pontos 10-16 caracterizado porque a eluição é efetuada com uma base inorgânica ou amônia anídeos, ou uma solução de cloreto de sódio.

21 - Um processo segundo quaisquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque dito fracionamento é efetuado por contacto do extrato aquoso com um material de peneira molecular, impermeável a moléculas de peso molecular maior que 1000, para separar ditas moléculas de substâncias de peso molecular menor.

22 - Um processo segundo o ponto 21, caracterizado porque o material de peneira molecular é impermeável a substâncias de peso molecular maior que 8000.

23 - Um processo segundo os pontos 21 ou 22, caracterizado porque o material da peneira molecular é uma dextrana de ligações cruzadas com ácido de etileno.

24 - Um processo segundo o ponto 23, caracterizado porque o material de peneira molecular é Sephadex G50.

25 - Um processo segundo os pontos 21 a 24, caracte-

caracterizado porque o material da peneira molecular é usado sob a forma de partículas.

26 - Um processo segundo os pontos 23 a 25, caracterizado porque a dextrana com ligações cruzadas é posta em contacto com uma solução aquosa de um sal de metal alcalino, antes do fracionamento, e os anions do dito sal são removidos por lava-

27 - Um processo segundo o ponto 26, caracterizado porque dito sal é cloreto de sódio.

28 - Um processo segundo os pontos 23 a 27, caracterizado porque o extrato a ser tratado contém um eletrólito.

29 - Um processo segundo o ponto 28, caracterizado porque os cations do eletrólito são os mesmos que os do sal com o qual a dextrana de ligação cruzadas é tratado.

30 - Um processo segundo os pontos 23 ou 30, caracterizado porque a concentração do eletrólito no extrato é de 0,05 a 0,5 N.

31 - Um processo segundo os pontos 23 a 30, caracterizado porque a solução do material polipeptídico desejado com a dextrana de ligações cruzadas é lavada com uma solução alcalina.

32 - Um processo segundo os pontos 1 a 9, caracterizado porque dito fracionamento é efetuado por adição de um precipitante inerte de proteína ao extrato aquoso do órgão, para recuperar o material polipeptídico desejado do extrato.

33 - Um processo segundo o ponto 32, caracterizado porque o precipitante é uma substância inorgânica solúvel em água.

34 - Um processo segundo o ponto 32, caracterizado porque o precipitante é sulfato de amônio, cloreto de amônio ou ácido fosfo-tungstico.

35 - Um processo segundo os pontos 32 e 34, caracterizado porque o material polipeptídico desejado é levado a precipitar e a seguir separado do extrato.

36 - Um processo segundo os pontos 32 a 34, caracterizado por haver presente um líquido que, em presença do precipitante da proteína adicionado ao extrato aquoso, forma uma fase separada, da qual é extraído o polipeptídico.

37 - Um processo segundo o ponto 36, caracterizado porque o líquido é um solvente polar miscível em água.

38 - Um processo segundo o ponto 37, caracterizado porque o líquido é etanol.

39 - Um processo segundo os pontos 32-38, caracterizado porque quando o sulfato de amônio é o precipitante, sua concentração final no extrato é de 25 a 60% em peso.

40 - Um processo segundo o ponto 39, caracterizado porque quando existe um líquido capaz de formar uma fase separada, a concentração do precipitante é baixa.

41 - Um processo segundo os pontos 30 a 40, caracterizado porque a quantidade do líquido na fase separada, é menor que a do extrato, de modo que o polipeptídico desejado é concentrado.

42 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque os processos de fracionamento

dos pontos 10- 21 e 32, são usados numa sequência em qualquer ordem.

43 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o extrato do órgão ou uma solução aquosa derivada de um processo de fracionamento aplicado a dito extrato, e contendo o polipeptídico desejado, é posto em contacto com um material trocador de ions celulósico fracamente básico, sendo então o polipeptídico desejado eluído do trocador de ions com um eletrólito aquoso.

44 - Um processo segundo o ponto 43, caracterizado porque o material trocador de ions compreende celulose modificada químicamente, para ter um ou mais grupos amino, grupos dialquil-amino ou grupos dialquil-amino-alkila.

45 - Um processo segundo o ponto 44, caracterizado porque o material trocador de ions é o produto de reação de epícloridrina, trietanol-amina e sódio celulose ou sua dietil-amino-etil celulose.

46 - Um processo segundo os pontos 43 a 45, caracterizado porque o material trocador de ions é tamponado para um pH entre 6 e 10.

47 - Um processo segundo o ponto 46, caracterizado porque o pH é 6,5-8,5.

48 - Um processo segundo os pontos 46 ou 47, caracterizado porque a solução a ser tratada é tamponada para substancialmente o mesmo pH do material trocador de ions.

49 - Um processo segundo os pontos 43 a 48, caracterizado porque a solução a ser tratada contém de 1 a 2% em peso de sólidos secos.

50 - Um processo segundo os pontos 43 a 49, caracterizado porque a eluição é efetuada com hidróxidos de sódio, potássio ou amônio diluídos, ou carbonato de potássio ou amônio.

51 - Um processo segundo os pontos 43 a 49, caracterizado porque a eluição é efetuada com tampão de fosfato com um pH de 7.5 ou com um halogeneto de metal alcalino.

52 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o extrato do órgão ou uma solução aquosa derivada do mesmo e contendo o polipeptídico desejado, é ajustada para um pH entre 5 e 10, e se adicionam um sal solúvel em água de um metal polivalente e um álcool solúvel em água, para tratar o polipeptídico desejado.

53 - Um processo segundo o ponto 52, caracterizado porque o sal é acetato de cálcio, bário ou zinco, ou clorato de magnésio ou zinco, e o álcool é etanol.

54 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado por ser efetuado substancialmente conforme aqui descrito, com referência a quaisquer dos exemplos.

Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 27 de dezembro de 1961 sob nos. 46.312, 46.313 e 46.314, e de outubro de 1962, sob os nos. 37.558 e 10 de dezembro de 1962.

Termo: 143.678 de 9 de outubro de 1962

Requerente - GENERAL DYNAMICS CORPORATION - U.S.A.

Privilégio de Invenção - MOTOR ELÉTRICO COM ENTREFERRO AXIAL.

REIVINDICAÇÕES

- 1.- Um motor elétrico, no qual um estator é espaçado axialmente por um entreferro em relação a um disco anelar que forma parte de um rotor de disco, o qual se estende na direção axial de um lado a outro do rotor, e cujo estator tem enrolamentos, adaptados para produzirem um campo magnético axial rotativo, o qual induz, no referido disco, correntes que produzem torque - caracterizado o dito disco anelar, na presença do referido campo, por uma repulsão axial axial do disco anelar relativamente ao estator em questão.
- 2.- Motor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do disco anelar ser constituído inteiramente em um material não magnético.
- 3.- Motor de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato do disco anelar ser formado, pelo menos em parte, com uma espessura axial de metal eletricamente condutivo, desde um lado ao outro do rotor.
- 4.- Motor de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o dito metal é de composição homogênea em toda a mencionada espessura axial.
- 5.- Motor de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do dito metal ser estruturalmente contínuo em toda a referida espessura axial.
- 6.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato do disco anelar ser desprovido de rasgo.
- 7.- Motor, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5 inclusive, caracterizado pelo fato do disco anelar ser formado com uma pluralidade de rasgos axiais, angularmente espaçados.
- 8.- Motor de acordo com o ponto 7 caracterizado pelo fato de que os rasgos são radialmente oblíquos.
- 9.- Motor de acordo com o ponto 7 ou 8, caracterizado pelo fato de que os rasgos estendem-se parcialmente através do disco, na direção axial do mesmo.
- 10.- Motor de acordo com o ponto 7 ou 8 caracterizado pelo fato de que os rasgos estendem-se inteiramente através do disco, na direção axial do mesmo.
- 11.- Motor de acordo com os pontos 7 a 10 inclusive, caracterizado pelo fato de que os rasgos são cheios de um material reforçador isolante, ligado aos flancos dos rasgos.
- 12.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizado pelo fato de que o rotor possui, radialmente adentro do disco anelar no qual são induzidas as correntes, uma porção de cubo eletricamente condutivo, de maior espessura axial do que o dito disco, e eletricamente contínua com esse disco, destinando-se a prover um caminho de retorno de baixa resistência, para as correntes induzidas no disco.
- 13.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o rotor possui, radialmente fora do disco anelar no qual são induzidas as correntes, uma porção de aro ou corôa, a qual é eletricamente condutiva, e é eletricamente contínua com esse disco, destinando-se a prover um caminho de retorno de baixa resistência para as aludidas correntes.
- 14.- Motor de acordo com qualquer dos pontos 13 ou 14, caracterizado pelo fato da porção de corôa ficar disposta radialmente externa em relação aos enrolamentos do estator, de

maneira a reduzir a exposição dos enrolamentos ao calor dissipado pela porção de corôa.

14.- Motor de acordo com o ponto 13 caracterizado pelo fato da porção de corôa ser de espessura axial maior do que o disco, a fim de diminuir a resistência ôhmica da mesma.

16.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizado pelo fato de que uma pluralidade de palhetas de ventilador produzem, sob a rotação do rotor uma correnteza radial de ar refrigerante que passa sobre o rotor.

17.- Motor de acordo com o ponto 16 caracterizado pelo fato de que as palhetas de ventilador vão montadas no diâmetro externo do rotor.

18.- Motor de acordo com o ponto 17 caracterizado pelo fato de que as palhetas de ventilador vão montadas no diâmetro interno do rotor.

19.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o estator possui um núcleo magneticamente permeável, com uma face anelar, axialmente espaçada do disco anelar pelo referido entreferro, e sendo os enrolamentos do estator recebidos em rasgos radiais do estator, formados na aludida face.

20.- Motor de acordo com o ponto 19 e com qualquer dos pontos 16 a 18 inclusive, caracterizado pelo fato dos enrolamentos serem rebaixados dentro dos referidos rasgos, a fim de permitirem a correnteza radial do ar através dos rasgos, numa direção axialmente para fora dos aludidos enrolamentos, sendo que as palhetas de ventilador produzem essa correnteza radial de ar refrigerante através dos rasgos em questão.

21.- Motor de acordo com o ponto 19, ou 20 caracterizado pelo fato de que as palhetas de ventilador produzem uma correnteza axial de ar refrigerante sobre o exterior do núcleo do estator, bem como sobre as extensões terminais radialmente externas dos enrolamentos.

22.- Motor de acordo com qualquer dos pontos 10, 20 e 21, caracterizado pelo fato de ser ôco o núcleo do estator, provendo assim uma passagem axial através do mesmo, e pelo fato das palhetas de ventilador produzirem um fluxo axial de ar refrigerante através da dita passagem e sobre as extensões terminais radialmente internas dos aludidos enrolamentos.

23.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, pelo fato de que os enrolamentos do estator formam no mínimo um enrolamento polifásico com passo helicoidal fracionário, sendo dispostos ao redor do estator, de maneira que cada uma das correntes polifásicas nos enrolamentos, seja conduzida por uma pluralidade de condutores recebidos num conjunto de rasgos consecutivos no estator, e caracterizado pelo fato de que, em cada um desses conjuntos de rasgos, o nº de condutores de cada rasgo, que são portadores da corrente de uma fase, varia ao longo do dito conjunto, de maneira a reduzir a intensidade, em relação à fundamental, dos harmônicos de força magnética motriz no referido campo.

24.- Motor de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de que, em semelhante conjunto de rasgos do estator a variação relativamente ao número de condutores, por cada rasgo, que são portadores da corrente de uma das fases, é obtida pela divisão dos enrolamentos do estator numa pluralidade de camela-

mentos polifásicos marginalmente justapostos, os quais estão angularmente deslocados entre si, numa medida equivalente a um passo helicoidal fracionário.

25.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o primeiro estator está espaçado por um entreferro axial da face frontal do núcleo magnéticamente permeável de um segundo estator, e sendo o disco anelar do rotor disposto nesse entreferro, de maneira a ficar ainda axialmente espaçado com uma certa folga da face frontal do segundo estator.

26.- Motor de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de que o segundo estator possui enrolamentos, adaptados para produzirem um campo magnético axial que revolve no mesmo sentido de rotação do campo criado pelo primeiro estator, e que atua sobre o disco anelar no sentido de induzir no mesmo as correntes que produzem o torque, tendo os ditos campos uma fase espacial relativa, a qual produz entre os ditos campos uma relação de amplificação simétrica, além do que o dito disco é caracterizado, na presença de ambos os campos, por uma repulsão axial global por cada um dos ditos estatores.

27.- Motor de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de que os respectivos enrolamentos dos dois estatores são angularmente deslocados daquela posição relativa dos mesmos, sob a qual os campos, produzidos pelos referidos enrolamentos, se encontram em oposição exata de fase, sendo esse deslocamento angular de uma magnitude tendente a reduzir as perdas no rotor, atribuíveis aos harmônicos.

28.- Motor de acordo com o ponto 26 ou 27, caracterizado pelo fato da face frontal do segundo núcleo ser uma face anelar, com uma pluralidade de rasgos radiais de estator nela formados, nos quais são recebidos os enrolamentos do segundo estator.

29.- Motor de acordo com os pontos 27 e 28, caracterizado pelo fato de que os rasgos radiais dos dois estatores correspondem, entre si um a um, e sendo o dito deslocamento angular dos enrolamentos dos estatores manifestado por um deslocamento angular similar entre cada dois rasgos radiais correspondentes dos dois estatores.

30.- Motor de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de que a magnitude do deslocamento angular entre rasgos correspondentes dos dois estatores é inferior a um passo circular dos rasgos.

31.- Motor de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de que a dita magnitude do deslocamento angular entre rasgos correspondentes é de aproximadamente um semi-passo circular dos rasgos.

32.- Motor de acordo com o ponto 23 ou 24 e com qualquer dos pontos 26 a 31 inclusive, caracterizado pelo fato de que os enrolamentos do segundo estator reduzem os harmônicos de força magnetomotriz, de um modo similar ao pelo qual os ditos harmônicos são reduzidos pelo primeiro estator.

33.- Motor de acordo com qualquer dos pontos 28-32 e 16-18 inclusive, caracterizado pelo fato de que os enrolamentos do segundo estator estão rebaixados nos rasgos do mesmo, a fim de permitir a correnteza do ar na direção radial através desses rasgos, e em direção axial para fora dos ditos enrolamentos, sen-

do que as palhetas de ventilador produzem essa correnteza radial de ar refrigerante através dos rasgos do segundo estator.

34.- Motor de acordo com qualquer dos pontos 28-33 e 16-18 inclusive, caracterizado pelo fato de que as palhetas de ventilador produzem uma correnteza axial de ar refrigerante sobre o exterior do segundo estator e sobre as extensões terminais radialmente externas dos enrolamentos do mesmo.

35.- Motor de acordo com qualquer dos pontos 28-34 e 16-18 inclusive, caracterizado pelo fato de ser o núcleo do segundo estator, a fim de prover uma passagem axial através do mesmo, sendo que as palhetas de ventilador produzem uma correnteza axial de ar refrigerante através da dita passagem, e sobre as extensões terminais radialmente internas dos enrolamentos do segundo estator.

36.- Motor de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o rotor vai montado sobre um eixo que se estende até uma carga rotativa num dispositivo de carga, sendo todos os mancais para o dito eixo providos pelo dispositivo de carga em questão.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 9 de outubro de 1961, sob o nº 143.614.

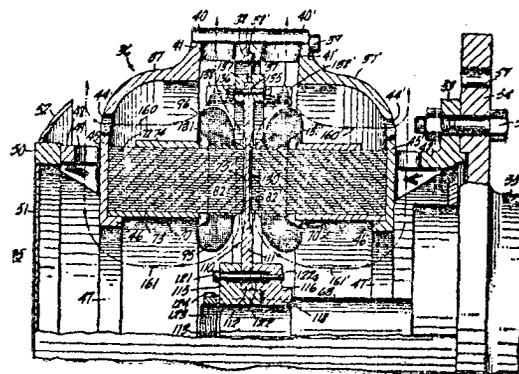


FIG 1

Termo: 143.690 de 10 de outubro de 1962

Requerente - VAPOR CORPORATION - U.S.A.

Privilégio de Invenção - OPERADOR DE PORTA E/OU APARELHO PARA AGIR CÍCLICAMENTE UM MEMBRO SUPORTADO DE FORMA DESLIZANTE

REIVINDICAÇÕES.

1 - Aparelho para acionar cíclicamente um membro suportado de forma deslizante entre uma primeira e uma segunda posições, caracterizado e aparelho por compreender: um motor elétrico reversível; um eixo propulsor, acionado pelo motor; um eixo de saída, perpendicular ao eixo propulsor; um agregado de manivela e biela, acoplando os ditos eixos, e capaz de imprimir ao eixo de saída uma velocidade variável durante uma rotação constante do eixo propulsor; tirantes articulados, entreligando o eixo de saída e o membro suportado de forma deslizante; e meios elétricos, para controlar o funcionamento do motor, no sentido de fazer o eixo propulsor oscilar cíclicamente entre uma primeira e uma segunda posições, mediante o que a rotação do eixo de saída, entre as ditas posições, é acelerada gradativamente, desde a velocidade nula até um valor máximo, para ser em seguida gradativamente decelerada até atingir novamente o valor nulo.

2 - Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado

pelo fato do dito agregado de manivela e biela incluir uma manivela, solidária com o eixo propulsor, e uma biela, uma extremidade da qual está pivotavelmente articulada a extremidade livre da manivela, enquanto sua outra extremidade está pivotavelmente articulada ao eixo de saída.

3 - Aparelho de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato dos ditos meios elétricos incluírem um circuito para um relé de controle, bem como chaves-limite para controle da excitação e do sentido de rotação do dito motor.

4 - Aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de compreender ainda uma frenagem dinâmica nos ditos meios elétricos, controlada pelas chaves-limite, no sentido de aplicar a frenagem imediatamente aquém das primeira e segunda posições do dito eixo propulsor.

5 - Aparelho de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de compreender ainda um meio mecânico de emergência, para acionar o eixo propulsor no caso de falhas nos meios elétricos ou no motor.

6 - Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos meios elétricos incluírem um circuito para um relé de controle, bem como chaves-limite para controle da excitação e do sentido de rotação do motor; um meio para reduzir a velocidade do motor, quando impellido numa direção e uma frenagem dinâmica nos ditos meios elétricos, controlada por chaves-limite, no sentido de aplicar a frenagem imediatamente aquém das primeira e segunda posições do referido eixo propulsor.

7 - Aparelho de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do dito agregado de manivela e biela incluir uma manivela tendo substancialmente a forma de "V", afixada numa extremidade sua ao eixo propulsor, bem como uma biela, articulada numa extremidade sua ao outro extremo da manivela, e articulada em sua outra extremidade ao dito eixo de saída.

8 - Operador de porta, adaptado para mover uma porta deslizante entre posições aberta e fechada, caracterizado por compreender: um motor elétrico reversível; um eixo propulsor, acionado pelo motor; um eixo de saída, perpendicular ao eixo propulsor; um agregado de manivela e biela, acoplando os ditos eixos, a fim de imprimir ao eixo de saída uma velocidade variável, quando o dito eixo propulsor for acionado com uma velocidade constante; tirantes articulados, entreligando o eixo de saída e a porta, e um circuito de relé, podendo ser operado no sentido de controlar a excitação e o sentido de rotação do motor, a fim de oscilar o eixo propulsor ciclicamente entre uma primeira e uma segunda posições, para abrir e fechar a porta.

9 - Operador de porta de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do dito circuito de relé, podendo ser operado no sentido de controlar a excitação do dito motor, girar o eixo propulsor ciclicamente em revoluções de 180° , para abrir e fechar a porta, sendo que o agregado de manivela e biela aciona o dito eixo de saída durante as ditas revoluções, aumentando gradativamente a velocidade do dito eixo de saída, desde zero até a um valor máximo, para em seguida diminuir gradativamente até ao valor zero.

10 - Operador de porta de acordo com o ponto 9, caracte-

terizado pelo fato do dito circuito de relé incluir um relé, o qual tem contatos que controlam seletivamente a excitação do motor; chaves-limite, controlando o dito relé, e atuadas pelo agregado de manivela e biela nos extremos das revoluções de 180° do aludido eixo propulsor, e uma frenagem dinâmica no dito circuito, excitada pela atuação das chaves-limite.

11 - Operador de porta de acordo com os pontos 8 a 10, caracterizado pelo fato do dito agregado de manivela e biela incluir uma manivela tendo substancialmente a forma de "V", afixada numa extremidade sua ao eixo propulsor, bem como uma biela, articulada numa extremidade sua ao outro extremo de manivela, e cuja manivela e biela são construídas de sorte que a velocidade do eixo de saída, entre as posições aberta e fechada da porta, aumenta gradativamente do valor zero até um valor máximo, para então tornar a diminuir gradativamente até zero.

12 - Operador de porta de acordo com os pontos 8 a 11, caracterizado pelo fato de compreender ainda um meio operável manualmente, para acionar o eixo propulsor em caso de enguico no motor ou no circuito de relé.

13 - Operador de porta de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito meio manualmente operável incluir um eixo rotatório, e uma primeira engrenagem solidária com o mesmo; a qual entrosa com uma segunda engrenagem montada no dito eixo propulsor; e um meio de embreagem ou acoplamento, para efetuar a conexão da dita segunda engrenagem com o eixo propulsor durante uma rotação predeterminada do dito eixo rotatório.

14 - Operador de porta, de acordo com o ponto 8, caracterizado por compreender: uma articulação de manivela e munhão, entreligando os eixos propulsor e de saída, a fim de imprimir ao eixo de saída uma velocidade variável quando o eixo propulsor for acionado com uma velocidade constante, e através de uma semi-revolução de 180° , mediante aumento gradativo da velocidade do eixo de saída, desde o seu valor até um valor máximo, e mediante sua diminuição gradativa, até atingir novamente o valor zero; e um circuito de relé, podendo ser operado no sentido de controlar a excitação do motor a fim de oscilar ciclicamente o eixo propulsor, fazendo-o executar semi-revoluções de 180° , mediante o que a porta é aberta durante uma semi-revolução de 180° do eixo propulsor num sentido de rotação, e fechada durante uma outra semi-revolução de 180° do eixo propulsor no sentido de rotação oposto, dito circuito de relé incluindo uma chave-mestra de controle; um primeiro circuito, destinado a excitar o motor a fim de acionar o eixo propulsor numa direção; um segundo circuito, para excitar o motor a fim de acionar o eixo propulsor na outra direção; um relé de controle principal, operado pela dita chave-mestra de controle, no sentido de fechar o dito primeiro circuito quando excitado, e de fechar o dito segundo circuito quando desativado, e chaves-limite no circuito do relé, podendo ser operadas pela articulação de manivela e munhão, no sentido de desligarem os referidos primeiro e segundo circuitos.

15 - Operador de porta, de acordo com o ponto 14, caracterizado por incluir um meio de circuito, para aplicar a frenagem dinâmica ao motor, sob a atuação das chaves-limite.

16 - Operador de porta, de acordo com o ponto 14, caracterizado por incluir um meio, no aludido circuito que excita

o motor para efetuar o fechamento da porta, destinado a prolongar o tempo de fechamento da porta, em comparação com o tempo de abertura da porta.

17 - Operador de porta, de acordo com o ponto 14, caracterizado por incluir uma chave-contrôle de emergência, para sobrepôr-se operativamente à chave-mestra de contrôle, e para operar então o relé de contrôle principal.

18 - Operador de porta, de acordo com o ponto 17, caracterizado por incluir um meio, operável manualmente, para atuar a chave-contrôle de emergência.

19 - Operador de porta de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de compreender ainda um meio manualmente operável, no dito operador de porta, para acionar o dito eixo propulsor.

20. Operador de porta, de acordo com qualquer dos pontos 8 a 19, caracterizado pelo fato de compreender meios, na porta e no operador da porta, para verificar se a porta está na posição totalmente fechada.

21 - Operador de porta de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato dos ditos meios na referida porta e no referido operador de porta incluir um meio de braço, atuável pelo eixo propulsor entre uma primeira e uma segunda posições, bem como uma barra, a qual se projeta da dita porta, sendo adaptada para bloquear o movimento do aludido meio de braço até uma das primeiras ou segunda posições, a não ser que a porta esteja na posição totalmente fechada.

22 - Operador de porta, de acordo com o ponto 21 em combinação com uma porta corredeira para cobrir uma abertura em um veículo - um meio para propelir o veículo, caracterizado o dito operador por um meio de chave, atuável pelo dito meio de braço, quando a porta não estiver na posição totalmente fechada, no sentido de impedir o funcionamento do meio que propede o veículo.

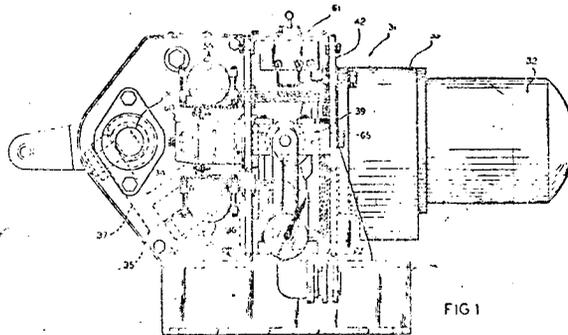
23 - Operador de porta de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da dita articulação de manivela e munhão aferrolhar a porta na posição aberta ou fechada, quando o motor estiver desligado; e incluindo um meio de aferrolhamento secundário, na porta e no operador da mesma, para aferrolhar a porta adicionalmente, quando na posição totalmente fechada.

24 - Operador de porta de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato do dito meio de aferrolhamento secundário incluir um braço aferrolhador, podendo ser atuado pelo eixo propulsor entre uma primeira e uma segunda posições, e uma barra de aferrolhamento, que se projeta da dita porta, mediante o que a barra de aferrolhamento terá o seu trajeto bloqueado, quando a porta estiver na posição totalmente fechada e quando o braço aferrolhador se encontrar numa de suas primeira ou segunda posições, sendo porém desfeito este bloqueio da barra, quando o braço aferrolhador estiver na outra das ditas primeira ou segunda posições do mesmo.

25 - Operador de porta, de acordo com o ponto 24 em combinação com uma porta corredeira para cobrir uma abertura em um veículo - um meio para propelir o referido veículo, caracterizado o dito operador por um meio de chave, podendo ser atuado pelo dito braço aferrolhador quando o dito braço estiver na aludida outra de suas primeira ou segunda posições, no sentido de impedir o funcionamento do meio que propede o veículo.

26 - Operador de porta substancialmente conforme descrito e ilustrado com referência aos desenhos anexos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 22 de novembro de 1961, sob o número 134.161.



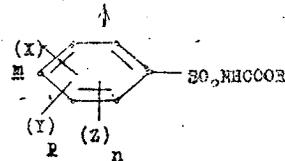
Termo: 142.762 de 6 de setembro de 1962

Requerente - MAY & BAKER LIMITED. - Inglaterra.

Privilégio de Invenção - PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE ESTERES SULFONIL-CARBAMÍCOS E COMPOSIÇÕES COM ELES PREPARADOS.

REIVINDICAÇÕES.

1. Uma composição herbicida contendo pelo menos um herbicida ativo dispersado homogeneamente em um ou mais diluentes compatíveis, adequados para uso em composições herbicidas, caracterizado porque o herbicida inclui 0,05 a 50 % em peso de um éster sulfonil-carbâmico de fórmula geral:



em que X representa um átomo de halogênio, Y representa um grupo nitro, amino primário, mono- ou dialquil inferior-amino, monoalil inferior-amino, N-alkil inferior-formil-amino ou monoalcoxi inferior-carbonil-amino, Z representa um grupo metila, R representa um grupo metila, etila, alila ou 2-metil-etila, m representa 0, 1, 2, 3 ou 4, n representa 0 ou 1 e p representa 0 ou 1, a soma de m, n e p sendo pelo menos igual a 1, ou um sal de metal alcalino, amônio ou amina do mesmo.

2. Uma composição herbicida de acordo com o ponto 1, caracterizada porque se apresenta na forma de um pó solúvel, grânulo, um concentrado emulsionável ou uma suspensão em óleo.

3. Uma composição herbicida de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada porque contém um éster sulfonil-carbâmico, como definido no ponto 1, em que m e n representam 0 e o substituinte Y está na posição 4, ou um sal do mesmo.

4. Uma composição herbicida de acordo com o ponto 3, caracterizada porque R representa um grupo metila ou etila, ou um sal do mesmo.

5. Uma composição herbicida de acordo com o ponto 3, caracterizada porque o éster sulfonil-carbâmico é o p-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, p-nitro-benzeno-sulfonil-carbamato de metila p-acetil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila ou p-metoxi-carbanil-amino-benzeno-

sulfonil-carbamato de metila, ou um sal de um desses compostos.

6 - Uma composição herbicida de acordo com o ponto 3, caracterizada porque X representa um grupo metil-amino, um grupo dietil-amino ou um grupo N-metil-formil-amino, e R representa um grupo metila ou etila, ou um sal do mesmo.

7 - Uma composição herbicida de acordo com o ponto 3, caracterizada porque o éster sulfonil-carbâmico é o p-metil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, p-N-metil-formil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila ou o p-N-metil-formil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, ou um sal de um desses compostos.

8 - Uma composição herbicida de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada porque o éster sulfonil-carbâmico é o 3,4-dicloro-benzeno-sulfonil-carbamato de etila, 2,3,4-tricloro-benzeno-sulfonil-carbamato de etila, 2-nitro-benzeno-sulfonil-carbamato de etila ou 3-cloro-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, ou um sal de um desses compostos.

9 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por conter, além do éster sulfonil-carbâmico ou um de seus sais, um ou mais dos compostos seguintes: MCPB, 2, 4-DB, MCPA, 2,4-D, 2,4,5-T, prqfam, cloro-profam ou delapon (sódio).

10 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado porque é reagida uma sulfonamida de fórmula II (definida anteriormente) com um cloro-carbonato de fórmula III (definida anteriormente).

11 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo mono-alquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado porque é reagido um isocianato de fórmula IV (definida anteriormente) com um álcool de fórmula V (definida anteriormente).

12 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo mono-alquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado porque é reagido um haleto de sulfonila de fórmula VI (definida anteriormente) com um carbamato de fórmula VII (definida anteriormente).

13 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-

amino na posição 4, caracterizado porque o éster sulfonil-carbâmico correspondente, em que R não é o grupo desejado, é tratado com um álcool de fórmula V (definida anteriormente).

14 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado pela reação de um derivado de uréia de fórmula VII (definida anteriormente) com um álcool de fórmula V (definida anteriormente).

15 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-alila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado pela oxidação de um composto de fórmula IX (definida anteriormente).

16 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, e Y representa um grupo amino primário ou monoalquila inferior-amino, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino na posição 4, caracterizado porque é hidrolisado um composto de fórmula X (definida anteriormente).

17 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, e Y representa um grupo amino primário, caracterizado pela hidrogenação catalítica de um composto de fórmula geral XI (definida anteriormente).

18 - Um processo para a preparação de um éster carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, e Y representa um grupo acila inferior-amino, caracterizado pela acilação do composto correspondente, em que Y representa um grupo amino primário.

19 - Um processo para a preparação de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, e Y representa um grupo alcoxi inferior-carbonil-amino, caracterizado pela reação de um éster carbâmico de fórmula XII (definida anteriormente) com um cloro-carbonato de fórmula XIII (definida anteriormente).

20 - Um processo para a preparação de p-metoxi-carbonil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, caracterizado por compreender a reação de p-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila com o cloro-carbonato de metila.

21 - Uma modificação do processo de qualquer um dos pontos 10 a 15, caracterizada porque R representa um grupo metila, m e n representam zero, e Y representa um grupo metoxi-carbonil-amino na posição 4, pela qual é preparado o p-metoxi-carbonil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila.

22- Um processo para a preparação de um éster-sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, e Y representa um grupo N-alquila inferior-formil-amino, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo N-alquila inferior-formil-amino, caracterizado pela formulação do composto correspondente, em que Y representa um grupo monoalquila inferior-amino.

23- Um processo para a preparação de um éster-sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila e m e n representam 1, 2, 3 ou 4, caracterizado pela halogenação do composto não halogenado correspondente.

24- Um processo para a preparação de um sal de metal alcalino de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com um metal alcalino ou com um hidróxido ou alcóxido de metal alcalino em um solvente adequado.

25- Um processo para a preparação de um sal de amina de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1 em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com uma amina adequada.

26- Um processo para a preparação de um sal de amônio de um éster sulfonil-carbâmico, de acordo com o ponto 1, em que (a) R representa um grupo alila ou 2-metoxi-etila, ou (b) R representa um grupo metila ou etila, m e n representam zero, e Y representa um grupo monoalquila inferior-amino, um grupo dialquila inferior-amino, ou um grupo N-alquila inferior-formil-amino na posição 4, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com amônia.

27- Um processo para a preparação de um sal de metal alcalino de p-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, p-nitro-benzeno-sulfonil-carbamato de metila ou p-metoxi-carbonil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com um metal alcalino ou com um hidróxido ou alcóxido de metal alcalino em um solvente adequado.

28- Um processo para a preparação de um sal de amina de p-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, p-nitro-benzeno-sulfonil-carbamato de metila ou p-metoxi-carbonil-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com uma amina adequada.

29- Um processo para a preparação de um sal de amônio de p-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, p-nitro-benzeno-sulfonil-carbamato de metila ou p-metoxi-carbonil-

-amino-benzeno-sulfonil-carbamato de metila, caracterizado pelo tratamento do éster sulfonil-carbâmico com amônia.

A requerente reivindica a prioridade de identidade do pedido depositado na Repartição de Patentes Britânica sob nº 32407/61 de 8 de setembro de 1961.
Térmo 149 386 de 27 de maio de 1963

Requerente: REID-MEREDITH INC. - E.U.A.

Privilégio de invenção: UMA CABELEIRA ARTIFICIAL, PROCESSO E APARELHO PARA FABRICAR A MESMA
REIVINDICAÇÕES

1. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, para usar na cabeça de um ser humano e que apresente lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal, dos quais pelo menos partes devem ser cobertas, caracterizada pelo fato de que compreender uma capa de malha dotada de lados interno e externo, conformados para se adaptarem pelo seu lado interno às partes pelo menos dos ditos lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal da cabeça humana e filamentos fixados à estrutura de malha da capa de malha e estendidos a partir do seu lado externo e penteáveis de diferentes modos.

2. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fixados à dita cobertura de malha pelo enganchamento dos mesmos com ela.

3. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fixados à dita cobertura de malha pelo inter-tricotamento dos mesmos com ela.

4. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fixados à dita cobertura de malha pelo entrelaçamento de grupos de filamentos na sua estrutura de malha.

5. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fixados à dita cobertura de malha pelo inter-tricotamento e ligação dos filamentos à cobertura de malha.

6. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fixados à dita cobertura de malha pelo entrelaçamento e ligação dos filamentos à cobertura de malha.

7. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de compreender ainda fitas conformadoras fixadas do lado interno da cobertura de malha próximo das suas bordas para fazer com que as bordas da cabeleira se adaptem à cabeça do utente depois de passarem sobre os lóbulos temporais da cabeça.

8. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que as ditas fitas de conformação teram propriedades de expansão e contração para facilitar a adaptação da cobertura de malha à cabeça do utente.

9. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são fios de cabelo natural.

10. - Uma cabeleira artificial penteável de diferentes

modos, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os ditos filamentos são monofilamentos sintéticos.

11. - O processo para produzir cabeleiras artificiais penteáveis de diferentes modos para serem usadas com a cabeça de um ser humano, tendo lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal dos quais pelo menos partes devem ser cobertas, caracterizado pelo fato de compreender o entrelaçamento de uma cobertura dotada de laços interno e externo formados para assumirem a forma pelo seu lado interno e pelo menos parte dos ditos lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal da cabeça humana e incorporando dentro da estrutura de malha da cobertura filamentos estilizáveis estendidos a partir do lado externo de tal cobertura.

12. - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a incorporação dos filamentos penteáveis de diferentes modos dentro da estrutura de malha da cobertura é feita mediante o inter-engatamento com a estrutura de malha da cobertura.

13. - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a incorporação dos filamentos penteáveis de diferentes modos, dentro da estrutura de malha da cobertura é feita mediante o inter-tricotamento com a estrutura de malha da cobertura.

14. - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a incorporação dos filamentos, penteáveis de diferentes modos dentro da estrutura de malha da cobertura é feita mediante o entrelaçamento com a estrutura de malha da cobertura.

15. - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de compreender ainda a etapa de amarrar o lado interno da cobertura próximo das suas bordas terminais para facilitar mais ainda a conformação da cobertura e a sua retenção sobre a cabeça humana.

16. - Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de compreender ainda a etapa de ligar os filamentos da cobertura no seu lado interno pela aplicação de um adesivo a esse lado.

17. - Processo para a produção de cabeleiras artificiais penteáveis de diferentes modos, para usar com a cabeça de um ser humano e que tem lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal, dos quais pelo menos partes devem ser cobertas, caracterizado pelo fato de compreender: o entrelaçamento de uma textura que tem filamentos penteáveis de cabelo estendidos a partir do seu lado externo, cujo lado interno é um lado de malha substancialmente liso, a colocação da textura de malha assim formada numa fase de formação com os filamentos de cabelo penteáveis para baixo e o lado substancialmente liso para cima e deformação da textura com uma matriz na forma do contorno geral de uma cabeça humana; a transmissão de uma fixação térmica parcial à estrutura de malha da dita textura, pelo que com a retirada da matriz o referido tecido conservará uma parte de cavidade deformada; e inversão do tecido assim formado com o lado de malha liso para cima e o lado de filamento penteável de cabelo para baixo em torno da forma de cabeça, a amarração do tecido assim cativo próximo das bordas terminais da textura às áreas gerais da cabeça humana para proporcionar as bordas terminais da cabeleira assim for-

mada com propriedades expansíveis e de contração, o apertamento do excesso de tecido dali para fora, a inversão da cabeleira assim formada na forma de cabeça e colocação dos filamentos penteáveis em enroladores com fixação térmica posterior do cabelo, enquanto está nos enroladores; e posterior remoção dos enroladores e feitura de um penteado.

18. - Processo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de compreender ainda a etapa de aplicar um adesivo de ligação no interior da textura de malha antes da amarração.

19. - Aparelho para produzir cabeleiras artificiais penteáveis de diferentes modos para usar com a cabeça de um ser humano e que apresentam lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal, dos quais pelo menos parte devem ser cobertas por uma cobertura de malha dotada de lados interno e externo, em cujo lado externo são fixados filamentos penteáveis, caracterizado pelo fato de que o referido aparelho compreende: meios para a formação da cobertura de malha com uma cavidade contornada quanto ao seu lado interno à geometria externa das partes mencionadas da cabeça humana e com os filamentos estendidos para fora provenientes do lado externo da cobertura da mesma maneira que o cabelo humano natural; e meios cooperantes com os ditos primeiros meios para pelo menos fixarem térmica e parcialmente a formação de cavidade da dita cobertura, de maneira que a dita cavidade é conservada sobre a remoção da capa a partir dos referidos primeiros meios.

20. - Aparelho para produzir cabeleiras artificiais penteáveis de diferentes modos para usar com a cabeça de um ser humano e que apresentam lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal, dos quais pelo menos partes devem ser cobertas, caracterizado pelo fato de compreender: meios para entrelaçarem uma cobertura adaptada para se adaptar no seu lado interno às porções pelo menos dos ditos lóbulos frontal, parietal, occipital e temporal da cabeça humana; e meios associados com os ditos meios primeiramente mencionados para simultaneamente com a operação de entrelaçamento segurar à estrutura dos filamentos penteáveis de cobertura estendidos a partir do lado externo da cobertura que são uma imitação do cabelo humano.

21. - Aparelho a ser usado com o mecanismo de cardagem de uma máquina Wildman Jacquard para entrelaçar cabeleiras artificiais para usar na cabeça de um ser humano e que inclui filamentos fixados à estrutura de malha e estendidos a partir de um dos seus lados e sendo estilizáveis, caracterizado por elemento tirador que compreende uma correia sem fim dotada de agulhas a prumadas a partir dela colocadas para engatarem e removerem filamentos do cilindro cardador do dito mecanismo de cardagem para transferir os filamentos para as agulhas de entrelaçamento da máquina Wildman Jacquard e por meios de acionamento conectados para acionarem a referida correia tiradora sem fim em relação de velocidade de tiragem com o referido cilindro de cardar.

22. - Aparelho de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de compreender ainda o avanço do ponto de entrelaçamento da máquina Wildman Jacquard circunferencialmente em torno do cilindro de agulhas uma distância proporcional à extensão da correia de tiragem sem fim.

23. - Uma cabeleira artificial, conforme descrita no ponto

relatório e ilustrada nos desenhos anexos.

3. - O processo para produzir cabeleiras artificiais estilizáveis conforme descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos.

23. - O aparelho para produzir cabeleiras artificiais estilizáveis conforme descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos.

24. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 11.

25. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 12.

26. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 13.

27. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 14.

28. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 15.

29. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 16.

30. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 17.

31. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 18.

32. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 19.

33. - Uma cabeleira produzida de acordo com o processo do ponto 16.

34. - Processo para formação de cavidades numa textura de malha que tem filamentos em forma de cabelos alongados tri-ocitados na dita textura e estendidos a partir de uma de suas faces, estando a dita face no outro lado da textura a partir da cavidade, caracterizado pelo fato de compreender: o esticamento da textura através de uma matriz de formação, matriz essa que é formada com o contorno da concavidade e ser impressa na textura de tecido; o pressionamento de uma matriz de formação macho contra a textura suportada pela matriz fêmea no lado do dito tecido oposto ao dos filamentos em forma de cabelo fazendo com que a textura siga geralmente o contorno da matriz; a aplicação de calor à área deformada enquanto a textura é deformada para transmitir uma fixação térmica aos monofilamentos sintéticos na estrutura de malha da textura; e a posterior remoção da matriz, ficando o tecido com o recesso da concavidade.

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 30 de outubro de 1962, sob o número

234.327



Serão: 145.506 de 17 de agosto de 1962

Requerente - MILES LABORATORIES, INC. - U.S.A.

Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM OU REFINAMENTOS DE DISPOSITIVOS INDICADORES.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um dispositivo indicador caracterizado por um material capilar poroso (50) tendo ligado váos de tamanho suficientemente pequeno para induzir a absorção progressiva de um fluido, e um material impermeável de cobertura (52) e incluindo pelo menos uma parte do material capilar (50) e disposto num contato íntimo com as superfícies externas da mesma.

2. Um dispositivo indicador conforme reivindicado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o material de cobertura impermeável (52) inclui o material capilar (50), uma parte de material de cobertura ficando adaptada para ser removida (em 56 ou 52) para expor uma parte selecionada do material capilar para permitir a introdução no mesmo de um fluido para absorção no mesmo.

3. Um dispositivo indicador conforme reivindicado na reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que o material capilar é formado numa configuração préseleccionada e com uma porosidade controlada para prevenir mudanças controladas nas características de absorção do mesmo.

4. Um dispositivo indicador conforme reivindicado em uma ou mais das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o material de cobertura (52) é formado com uma abertura de ventilação (62) através do mesmo disposta em comunicação com o material capilar (50) e a atmosfera envolvente para ventilar o interior do mesmo.

5. Um dispositivo indicador conforme reivindicado em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o material capilar é em forma de uma mecha (50) coberta por um material alongado impermeável (52).

6. Um dispositivo indicador conforme reivindicado na reivindicação 5, caracterizado pelo fato que o material de cobertura (52) é formado com um condutor (66) através do mesmo estendendo-se longitudinalmente para com o material capilar (5) e espaçado do mesmo.

7. Um dispositivo indicador conforme reivindicado na reivindicação 6, caracterizado pelo fato que uma extremidade do condutor (66) fica disposta em comunicação com um ponto no material capilar remoto do ponto no qual um fluido tem que ser introduzido, e a outra extremidade do condutor fica disposta em comunicação com a atmosfera num ponto adjacente ao ponto onde um fluido tem que ser introduzido dentro do material capilar.

8. Um dispositivo indicador conforme reivindicado em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que pelo menos uma parte do material de cobertura

tura (52) fica transparente, preferivelmente índices (60) associados com o material capilar (50) ficam orientados no sentido da absorção para traduzir a fundura da penetração de um fluido ou de um componente do mesmo para unidades de medição adequadas.

9. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que uma pluralidade de camadas de material capilar (50) são separadas por material de cobertura impermeável (84) disposto entre as camadas alternadas.

10. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o material capilar é formado como uma tira alongada retangular de seção transversal constante em todo o seu comprimento.

11. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores 1 a 9, caracterizado pelo fato que o material capilar é formado como um disco circular (112).

12. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações 1 a 9, caracterizado pelo fato que o material capilar muda na seção transversal ao longo do seu comprimento.

13. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações 1 a 9, caracterizado pelo fato que o material capilar (96) tem uma construção composta incluindo uma primeira seção (100) de um feitiço e porosidade controlados disposta num contato absorvente com uma segunda seção (98) com um feitiço e/ou porosidade controlados diferentes.

14. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o material de cobertura (125) é provido de um orifício (120) comunicando com o material capilar (118) e adaptado para ligação com uma fonte de sucção (122) para puxar fluido através do material capilar.

15. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que um impregnante, por exemplo, um corante, um indicador de base de ácido, ou um material higroscópico, fica incorporado nas superfícies internas do material capilar.

16. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o material capilar fica seletivamente absorvente de componentes coloridos de um fluido de teste.

17. Um dispositivo indicador conforme reivindicação em uma ou mais das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que o material de cobertura (198) é formado com uma cavidade no mesmo definindo um reservatório para manter um fluido com propriedades controladas, um condutor (202) liga o reservatório e o material capilar (196), e uma válvula (204) fica providenciada para seletivamente abrir o condutor para permitir que o fluido flua a partir do reservatório e fique progressivamente absorvido no material capilar.

18. Um dispositivo indicador conforme reivindicação na reivindicação 17, caracterizado pelo fato que ele fica adaptado para atuar como um indicador de tempo decruido, índices associados com o material capilar ficando calibrados em unidades apropriadas de tempo.

19. Um dispositivo indicador conforme reivindicação na reivindicação 18, caracterizado pelo fato que um soluto dissolvido no líquido no reservatório e impregnado no material capilar fica adaptado para manter a concentração do soluto no seu nível máximo acima de uma temperatura preseleccionada de maneira a controlar o grau de penetração dentro da classe da temperatura.

20. Um dispositivo indicador conforme reivindicação nas reivindicações 17, 18 ou 19, caracterizado pelo fato que o líquido no reservatório fica eletricamente condutor, e um primeiro condutor (244a) estende-se através do material de cobertura e fica disposto num contato estendendo-se longitudinalmente com uma parte do material capilar (238), um segundo condutor (244b) fica móvelmente posicionável longitudinalmente para com o material capilar e em contato com o mesmo, e uma fonte de corrente fica ligada com os dois condutores, sendo que assim uma corrente flue quando o líquido penetrou no material capilar suficientemente para ligar os dois condutores.

21. Um dispositivo indicador conforme reivindicação na reivindicação 20, caracterizado pelo fato que o segundo condutor compreende um clipe condutor (252) tendo partes condutoras penetrando no material de cobertura para o material capilar (248).

22. Um dispositivo indicador conforme reivindicação nas reivindicações 17, 18 e 19, caracterizado pelo fato que o líquido no reservatório é um eletrólito adequado para uso como líquido para bateria, o material capilar (220) fica disposto num contato absorvente com a bateria (226) para transmitir líquido para a mesma, tal bateria compreende camadas alternadas de uma cobertura metálica (228) separadas por camadas capilares interpostas (230) operantes por absorver o líquido por causar que a bateria gera uma corrente elétrica, e condutores ficam ligados com a bateria para sinalizar o completar de uma função preseleccionada de medição quando o líquido atinja a bateria.

23 - Um dispositivo indicador compreendendo material capilar impregnado com um ou mais reagentes, caracterizado pelo fato que o material capilar (50) fica vedado entre dois filmes de resina sintética (52), pelo menos um dos quais é transparente, ficando o dispositivo adaptado durante o uso do mesmo para ter pelo menos um canto do material capilar livre de resina sintética.

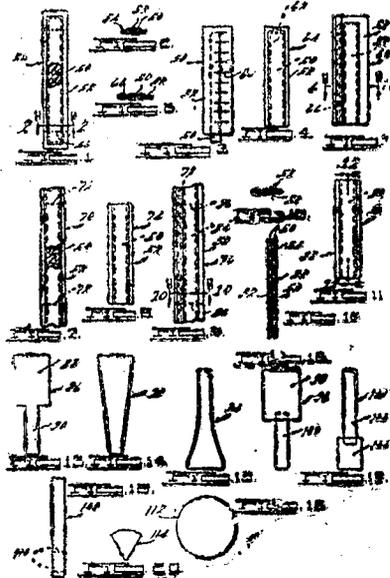
24 - Um processo para analisar um fluido, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um material poroso capilar com propriedades controladas de absorção possuindo uma grande área de superfície interna interligada em comparação com o seu volume, envolvendo o material capilar numa cobertura impermeável de proteção disposta num contato íntimo com as superfícies externas do material capilar para controlar o sentido de absorção e o volume de um fluido a ser absorvido no mesmo, introduzindo um fluido de teste num ponto selecionado do material capilar, e calibrando a fundura da absorção do fluido de teste ou com elementos selecionados do mesmo através do material capilar para obter uma indicação das características do fluido de teste.

25 - Um processo de acordo com a reivindicação 24, caracterizado pelo fato que no mesmo as superfícies internas do material capilar são impregnadas com um indicador; antes do material capilar ser incluído na cobertura impermeável de proteção.

26 - Dispositivos indicadores de acordo com a reivindicação 1, substancialmente conforme aqui descritos com referência aos desenhos anexos e conforme ilustrados nos mesmos.

27 - Um processo para analisar um fluido usando o dispositivo da reivindicação 1, substancialmente conforme aqui descrito.

A Requerente reivindica a prioridade de identidade do pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 18 de dezembro de 1961, sob o nº 160.127.



Térmo 150 007 de 20 de junho de 1963

Requerente: OWENS-ILLINOIS GLASS COMPANY - E.V.A.

Privilégio de invenção: PROCESSO DE REVERSÃO DE FLUXO GASOSO EM UM FORNO DE COMBUSTÃO DO TIPO REGENERADOR E APARELHAMENTO DE VÁLVULAS EMPREGADO NO MESMO

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelhamento de válvulas de reversão para um forno de combustão do tipo regenerador, caracterizado pelo fato de o referido aparelho ser adaptado para a comunicação alternada com um primeiro e então com o outro dos orifícios de canais que conduzem desde as câmaras de regeneração opostas do referido forno, sendo os referidos orifícios localizados em relação aproximada, compreendendo o referido aparelho meios de trilho arqueados verticalmente, adaptados referidos meios de trilho a estenderem-se coextensivamente com os referidos orifícios, meios de câmara de pleno que são dotados de uma extremidade de saída superior e uma extremidade de entrada inferior, sendo a referida saída superior adaptada para conexão pivotável a uma chaminé de descarga, meios de suporte roláveis suportados na dita extremidade de entrada inferior, ditos meios de suporte roláveis sendo adaptados para contacto rolante com os ditos meios de trilho e meios para deslocarem a referida extremidade de entrada inferior por intermédio dos ditos meios de suporte num trajeto arqueado ao longo dos ditos meios de trilho a partir de uma posição adaptada para comunicação com um dos referidos orifícios para uma posição adaptada para comunicação com o outro dos referidos orifícios.

2 - Aparelhamento de válvulas de reversão para um forno de combustão do tipo de regeneração, caracterizado pelo fato de que o referido aparelho é adaptado para conectar vedantemente com um primeiro e então com o outro dos orifícios de canais que conduzem desde as câmaras de regeneração opostas do referido forno, sendo os referidos orifícios localizados em relação de lado a lado próximo, compreendendo o referido aparelho meios de trilho arqueados verticalmente que são dotados de extremidades simetricamente curvadas para cima, ditos meios de trilho sendo adaptados para estenderem-se coextensivamente com os referidos orifícios, meios de câmara que são dotados de uma extremidade de saída superior e uma extremidade de entrada inferior, sendo a referida saída superior adaptada para conexão a uma chaminé de tiragem induzida de tal maneira que a referida câmara pode articular-se em torno da referida conexão, sendo a referida extremidade de entrada inferior adaptada para ligar-se de modo a vedar a cada um dos referidos orifícios, meios para deslocarem a referida extremidade inferior de entrada num trajeto arqueado nos referidos meios de trilho a partir de uma posição adaptada para comunicação com um dos referidos orifícios por uma posição adaptada para comunicação com o outro dos referidos orifícios e meios para levantarem e baixarem os referidos meios de câmara numa relação em sequência com o referido deslocamento.

3 - Aparelhamento de válvulas de reversão para um forno de combustão do tipo de regeneração, caracterizado pelo fato do referido aparelho ser adaptado para se ligar vedantemente com um primeiro e então com o outro dos orifícios de canais que

conduzem desde as câmaras de regeneração opostas do referido forno, sendo os referidos orifícios localizados em relação aproximada, compreendendo o referido aparelho meios de câmara que são dotados de uma extremidade de saída superior e uma extremidade de entrada inferior, sendo a referida saída superior adaptada para conectar-se articuladamente a uma chaminé de tiragem induzida, sendo a referida estrutura de extremidade de entrada inferior adaptada para ligar-se vedadamente com cada um dos referidos orifícios, meios para deslocarem a referida extremidade de entrada inferior num trajeto arqueado a partir de uma posição adaptada para comunicação com um dos referidos orifícios para uma posição adaptada para comunicação com o outro dos referidos orifícios e meios para levantarem e baixarem os referidos meios de câmara numa relação em sequência com o referido deslocamento.

4 - Aparelhamento de válvulas de reversão para deslocar cíclicamente um duto aprumado proveniente de uma posição de comunicação com um primeiro orifício para comunicação com um segundo orifício, ficando os referidos orifícios em relação de lado a lado, caracterizado pelo fato de compreender, o referido aparelho, meios de trilho verticalmente curvilíneos coextensivos com os referidos orifícios, meios seguidores engatando os referidos meios de trilho, meios suportando o referido duto aprumado nos referidos meios seguidores, um eixo de acionamento acionado para rodar reversivelmente num arco não superior a 180 graus, meios de braço de manivela fixados ao referido eixo, um membro projetado normal ao referido braço de manivela e um meio de trilho guia montado verticalmente e centralmente no referido duto aprumado com o referido membro localizado movivelmente na extremidade de fundo dos referidos meios de trilho guia quando o eixo está numa extremidade da sua rotação com o referido duto em uma posição adaptada para comunicação com o referido primeiro orifício, pelo que a rotação do referido eixo de acionamento moverá os referidos meios de braço de manivela fazendo com que o referido membro contacte a referida trilha guia movendo o referido duto nos referidos meios seguidores ao longo dos referidos meios de trilho curvilíneo para uma posição adaptada para comunicação com o referido segundo orifício quando o referido membro corre ascendentemente e descendentemente nos referidos meios de trilho de guia.

5 - Aparelhamento de válvulas de reversão para primeiro e segundo orifícios que conduzem respectivamente a uma zona central convenientemente submetida ao fluxo de fluido inverso, caracterizado pelo fato de o referido aparelho compreender meios de trilho arqueado adaptados para se estenderem coextensivos ao longo dos referidos primeiro e segundo orifícios, uma câmara de pleno que inclui uma extremidade de entrada e uma extremidade de saída, meios de suporte roláveis suportados na dita extremidade de entrada e correndo suportados nos referidos meios de trilho e meios para deslocarem a referida extremidade de entrada ao longo dos referidos meios de trilho sendo, portanto, adaptados para comunicação alternada com os referidos orifícios, a referida extremidade de saída sendo adaptada para conexão com uma chaminé de tiragem induzida, pelo que os referidos orifícios são adaptados para funcionarem alternativamente com os orifícios de entrada e de saída para a referida zona.

6 - Aparelhamento de válvulas de reversão para canais de fornos de regeneração providos de orifícios dispostos lado a lado, caracterizado pelo fato de que o referido aparelho compreende um membro de duto base adaptado para encerrar os referidos orifícios, sendo o referido membro de duto central dotado de uma parede central que divide o referido membro de duto em duas passagens adjacentes adaptadas para registro substancialmente de vedação com os referidos orifícios, um membro de duto de pleno localizado adjacente ao referido membro de duto base e tendo uma extremidade de entrada e uma extremidade de saída, sendo a referida extremidade de saída adaptada para conexão com uma chaminé de tiragem induzida, sendo a referida extremidade de entrada dotada de uma borda adaptada para contactar vedadamente uma borda que define uma abertura para cada uma das referidas passagens no referido membro de duto base e meios para deslocarem a referida extremidade de entrada do referido membro de pleno de uma posição adaptada para comunicação com uma das referidas passagens para uma posição adaptada para comunicação com a outra das referidas passagens.

7 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir em cada uma das referidas passagens de duto base uma enfiada independente de ripas de lâmina ajustáveis para regularem a circulação dos gases através delas.

8 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que as referidas ripas de lâmina são dispostas horizontalmente em relação lado a lado e são articuláveis em torno de um eixo geométrico horizontal central.

9 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que as referidas lâminas em cada uma das referidas enfiadas são articuladas conjugadamente com cada uma das outras lâminas mantidas em relação paralela a fim de proporcionar uma ação de lâmina oposta.

10 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que uma enfiada de ripas é deslocável numa posição especial em resposta a uma ação de estímulo pré-selecionada e a outra enfiada de ripas é deslocável numa posição especial em resposta a um estímulo pré-selecionado diferente.

11 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que inclui meios para inverterem o estímulo de resposta a partir de uma enfiada para a outra enfiada.

12 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o primeiro estímulo mencionado é a pressão no referido forno apropriado e o referido estímulo diferente é o teor de oxigênio dos produtos gaseosos de combustão do referido forno.

13 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o referido estímulo diferente é o volume de ar que passe através do orifício de entrada.

14 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o referido estímulo

mule diferente é a proporção de combustível alimentado ao forno e ar alimentado ao forno.

15 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que inclui meios de trilho adaptados para estenderem-se coextensivamente com os referidos orifícios e meios seguidores na referida extremidade de entrada que engatam os referidos meios de trilho e suportando o referido membro de duto de pleno para conseguir o referido movimento de deslocamento da referida extremidade de entrada.

16 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que os referidos meios de trilho são curvilíneos e simétricos.

17 - Aparelhamento de válvula de reversão de acordo com o ponto 15 caracterizado pelo fato de que os referidos meios de trilho são curvilíneos, têm extremidades ascendentes simétricas e têm um ponto mediano localizado centralmente entre os referidos orifícios.

18 - Aparelhamento de válvula de reversão de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os últimos meios mencionados incluem um motor reversível de acionamento articulado operantemente de modo a deslocar o referido pleno, primeiros meios de interruptor, segundos meios de interruptor, terceiros meios de interruptor atuantes circuitos de controle ligando os referidos interruptores a uma palheta de disparo que se move com a referida câmara, sendo o referido primeiro interruptor localizado adjacente a um orifício e sendo o referido segundo interruptor localizado adjacente ao outro referido orifício, ficando ambos no trajeto da referida palheta, sendo o referido terceiro interruptor controlado para atuar o referido motor para deslocar a referida extremidade de entrada inferior em qualquer sequência de tempo pré-selecionada, sendo o referido motor desexcitado pelo contacto da referida palheta com o referido primeiro ou segundo interruptor e permanecendo desexcitado até ser atuado pelo referido terceiro interruptor no que o referido motor operará numa direção inversa à da sua atuação prévia, deslocando, em consequência, o dito pleno em seu trajeto arqueado.

19 - Aparelhamento de válvula de reversão de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que inclui primeiros meios de sensibilidade responsivos a um primeiro estímulo, primeiros meios de controle para ajustarem a posição de uma enfiada de ripas de lâminas sensíveis aos referidos primeiros meios de sensibilidade, segundos meios de sensibilidade responsivos a um segundo estímulo e segundos meios de controle para ajustarem a posição espacial da outra enfiada de ripas de lâminas sensíveis aos referidos segundos meios de sensibilidade.

20 - Aparelhamento de válvulas de reversão de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de incluir um terceiro meio de controle sensível à posição da referida extremidade de entrada inferior e em que os referidos primeiros e segundos meios de controle são responsivos aos referidos terceiros meios de controle para assim inverterem a sua sensibilidade aos referidos primeiros e segundos meios de sensibilidade.

21 - Aparelhamento de válvulas de reversão para orifícios adjacentes comunicando-se cada um independentemente com uma zona de queima central convenientemente submetida a uma cir-

culação inversa, caracterizado pelo fato de o referido aparelho compreender uma câmara de pleno de exaustão aprumada principal que é dotada de uma saída superior adaptada para ligação a uma chaminé de tiragem induzida e uma extremidade de entrada aberta inferior, articulando-se a referida câmara em torno de um eixo geométrico horizontal tal que a referida extremidade de entrada se move num trajeto arqueado, meios para deslocarem a referida extremidade de entrada de uma primeira posição para uma segunda posição em sequência repetida, meios adaptados para efetuar uma conexão de vedação da referida extremidade de entrada com os referidos orifícios próximos à dita posição em sequência, meios de suporte em ambos os lados da dita extremidade de entrada e um par de unidades de ar forçado levadas pelos ditos suportes, deslocando assim as referidas unidades com a referida extremidade de entrada e sendo colocados de maneira que cada uma fica em relação de registro com um dos referidos orifícios quando a extremidade de entrada veda a conexão de exaustão com o outro orifício.

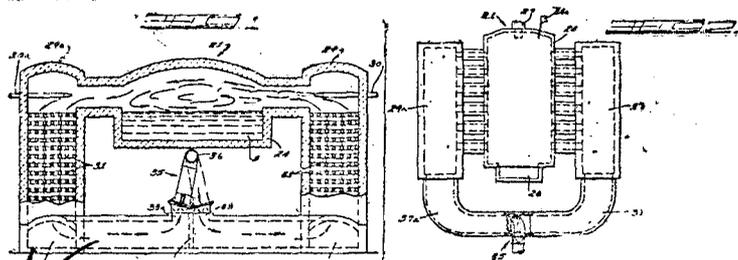
22 - Aparelhamento de válvulas de reversão para efetuar uma circulação alternada nas câmaras de regeneração de um forno composto por 1) uma zona de queima principal, 2) câmaras de regeneração opostas ligando com a referida zona para contacto alternado com a) produtos de descarga de combustão e b) ar de combustão introduzido, estendendo-se as referidas câmaras independentemente para um local remoto em relação à referida zona e terminando cada uma num orifício aberto para cima em relação de lado com lado com o outro orifício; caracterizado pelo fato do dito aparelhamento compreender 1) uma câmara de pleno ôca aprumada verticalmente que é dotada de uma base aberta, sendo a referida câmara de pleno dotada de uma abertura na sua porção superior e incluindo meios para conectarem vedadamente a referida abertura a uma chaminé de tiragem induzida que descarrega para a atmosfera externa e 2) meios para deslocarem a referida base de câmara de pleno através de um trajeto arqueado proveniente de uma posição onde a referida base aberta se comunica vedadamente com um dos referidos orifícios para uma posição onde se comunica vedadamente com o outro dos referidos orifícios, pelo que a exaustão ou descarga é induzida alternativamente nas câmaras de regeneração opostas enquanto o ar de combustão é tirado alternativamente através do orifício oposto e através da câmara de regeneração oposta para ser aquecido e introduzido com gás combustível para dentro da referida zona.

23 - Aparelhamento de válvulas de reversão adaptado para a comunicação sequencial seletiva com aberturas de orifícios em cada um de dois canais conectados às câmaras de regeneração opostas de um forno de regeneração, caracterizado pelo fato de que o referido aparelho é adaptado para conexão com os meios de tiragem induzidos pelo que as referidas aberturas são submetidas as condições de exaustão em sequência, compreendendo o referido aparelho uma câmara de pleno, meios de suporte roláveis na referida câmara, meios de trilho adaptados para estenderem-se coextensivamente com as referidas aberturas de orifício, controlando os referidos meios de suporte nos referidos meios de trilho de maneira recíproca e meios de vedação adaptados para estabelecerem a conexão de vedação da referida câmara com a pri-

meira e então com a outra das referidas aberturas de orifícios, quando o referido pleno se desloca de maneira recíproca.

24 - Processo de reversão de fluxo gasoso em um forno de combustão que possui câmaras de regeneração opostas, cada uma das ditas câmaras possuindo canais que terminam em orifícios independentes localizados próximos, e no qual é empregada uma câmara com duto de pleno aprumada ligada à uma chaminé de tiragem induzida, caracterizado pelos estágios de: dispôr os referidos orifícios de modo que o eixo normal de cada um descreva essencialmente raios de um círculo comum e estando os ditos eixos em lados opostos de uma vertical; suportar a dita câmara de modo que seja pivotável em torno de um eixo horizontal em sua extremidade superior enquanto em comunicação com a referida chaminé; obrigar periodicamente a extremidade inferior do dito pleno a mover-se segundo um arco de círculo congruente com o referido primeiro mencionado círculo e conectar em sequência a dita extremidade inferior da dita câmara de pleno inicialmente com um dos referidos orifícios e em seguida com o outro dos referidos orifícios.

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 20 de junho de 1962, sob o número 204.004.

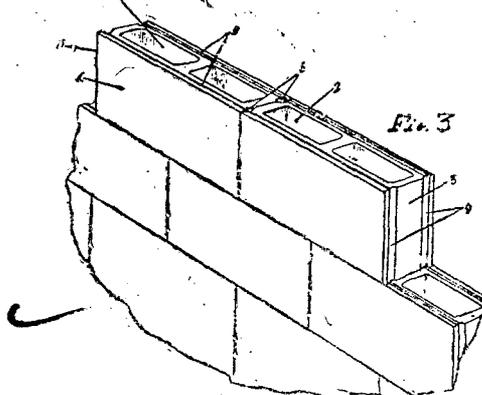
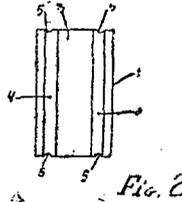
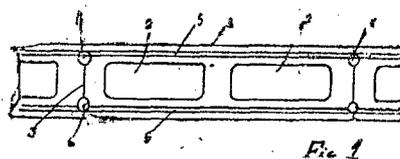


Térmo: 136.926 de 12 de março de 1962
 Requerente - LEONILDO ROSSI - São Paulo.
 Modelo de Utilidade - NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES.

REIVINDICAÇÕES.

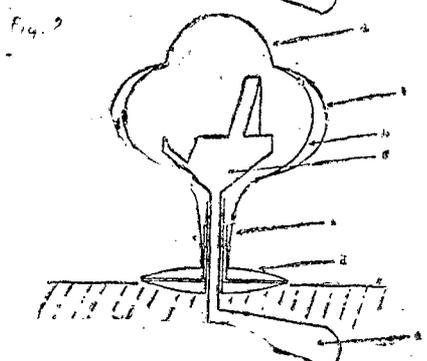
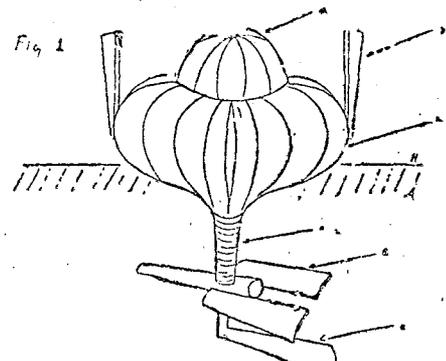
Reivindicam-se, como elementos constitutivos do "NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES", para que se pretenda patente de modelo de utilidade, o conteúdo dos seguintes itens:-

- 1 - "NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES", caracterizado por ser formado por uma peça paralelepípedica, em material adequado e compactado, com dois orifícios vasados de base a base, de seção também paralelepípedica, sendo que, nas laterais menores, no mesmo sentido dos orifícios vasados, existem canaletas em forma de meia-cana.
- 2 - "NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES", como reivindicado em 1, caracterizado, mais, por, partindo dessas canaletas, nas bases maiores lateralmente aos orifícios vasados, existem outras canaletas transversais, de mesma seção que as anteriores, sendo que, ao serem justapostas as peças, tais canaletas formam canais transversais e longitudinais, onde se verta o material ligante, que pode ser cimento ou adesivos especiais.
- 3 - "NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES", como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por, a peça já ser acabada, quando pré-fabricada, dispensando todo acabamento, mas podendo receber qualquer deles.
- 4 - "NOVO MODELO DE ELEMENTOS VASADOS PRÉ-FABRICADOS PARA CONSTRUÇÕES", como reivindicado em 1, 2 e 3, e tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado pelos desenhos anexos ao presente memorial.



Térmo: 142.335 de 22 de agosto de 1962
 Requerente - JOSEF PLITEK - GE
 Privilégio de Invenção - NOVO VEICULO AQUATICO.
 REIVINDICAÇÕES.

- 1 - "Novo veículo aquático", caracterizado pelo fato de possuir uma parte superior côncava e a do meio em forma de uma hipérbole que vai se afinando até formar uma coluna, coluna esta que se apoia sobre um deslizador que por sua vez é apoiado na superfície da água por meio de pressão de ar ou água.
- 2 - "Novo veículo aquático", de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de possuir o bojo em forma de hipérbole, rotativo e por conter em suas laterais duas pás, de borracha ou outro material, retangulares com um eixo para deslocamento, bojo este onde contém as acomodações para tripulantes e a fonte geradora de força.
- 3 - "Novo veículo aquático", de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de possuir na parte inferior uma bolina em forma de "L" que penetre pela parte interior do bojo e vai fixar as acomodações dos passageiros e a força geradora.
- 4 - "Novo veículo aquático", de acordo com os pontos 1, 2 e 3, tudo substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.



MARCAS DEPOSITADAS

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

Nº 889.711

GRACILEX

Requerente: Condê de Wantuil
Local: Guanabara
Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias para peixes e pássaros

Nº 889.729

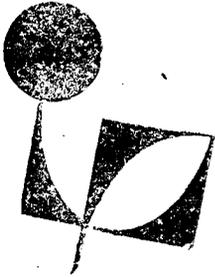
Neurium

Indústria Brasileira

Requerente: Laboratórios Sintofarma Limitada
Local: São Paulo

Aplicação: Para assinalar um produto farmacêutico indicado no tratamento das perturbações psiconeuróticas acompanhadas de depressão e com ou sem ansiedade
Classe: 3

Nº 889.733



Requerente: Irmãos Pinho Ltda.
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

Nº 889.734

BOCATUVA

Requerente: Bocatuva Têxtil S.A.
Local: Minas Gerais
Classe: 22

Artigos: Carretéis de linha, fios em geral para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, para coser, para tricotar; novels de lã, novels de linha

Classe: 23

Artigos: Aparas de tecidos, fazendas em peça, retalhos de tecidos, tecidos em geral, tecidos revestidos de qualquer material

Nº 889.735

ELETROLAR

Requerente: Itagiba & Cia. Ltda.
Local: Minas Gerais
Classe: 40

Artigos: Acolchoados para móveis, armários, bancos, berços, bureaux, cadeiras, camas, colchões, dormitórios, móveis de varanda, móveis para escritórios, para hospitais, para sala de jantar, para sala de visita, para televisão; travesseiros

Classe: 50

Gêneros de Atividades: Empresas de construções, empresas de entregas, empresas de mudanças, empresas de transportes, oficinas de conserto, oficinas mecânicas, serrarias, marcenarias, reformadora de móveis

Nº 889.736

valoriza

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

Nº 889.737



Requerente: Ambar S.A. — Crédito, Financiamento e Investimentos

Local: Minas Gerais
Classe: 25

Artigos: Ações, apólices, bônus e títulos
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

Nº 889.738

ÂMBAR

Requerente: Ambar S.A. — Crédito, Financiamento e Investimentos
Local: Minas Gerais
Classe: 25

Artigos: Ações, apólices, bônus e títulos

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

Nº 889.739

DYMOLO

Requerente: Dywiminas Indústria e Comércio Ltda.

Local: Minas Gerais
Classe: 16

Artigos: Argamassas para construções, azulejos, blocos para construções e pavimentação; cimento comum, cal para construções, chapas para construções, edificações pré-moldadas, esquadrias, estuturas 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, vitros

Classe: 15

Artigos: Artefatos de cerâmica, porcelana, foice, louça vidrada, instalações sanitárias

Nº 889.741



Requerente: Cremell Indústria e Comércio Ltda.

Local: Amazonas
Classes: 32 e 41

Artigos: Sinal de propaganda

Nº 889.740

PROTEGE

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Protege — Proteção Industrial Ltda.

Local: Amazonas
Classe: 36

Artigos: Luvas, macacões, bonés, calças, camisas, cuecas, shorts, pulôveres, blusões e calçados

Nº 889.742

CREMELL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Cremell Indústria e Comércio Ltda.

Local: Amazonas
Classe: 41

Artigos: Artigos na classe

Nº 889.743

REAL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Empresa de Águas Stª Cláudia Ltda.

Local: Amazonas
Classe: 43

Artigos: Guaraná

Nº 889.744

SIM

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Sim Sociedade Industrial de Manaus Ltda.

Local: Amazonas
Classe: 36

Artigos: Meias, luvas, calças, camisas, boinas, bonés, macacões, cuecas

Nº 889.745

A NOTÍCIA

Requerente: Editora Fink Ltda.

Local: Amazonas
Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas e periódicos

Nº 889.746

KENTINHO

Café da Bahia

Requerente: Industrial de Produtos Alimentícios Floresta Negra Ltda.

Local: Bahia
Classe: 41

Artigos: Café em grão, torrado e moído

Nº 889.747

Tapesom

Requerente: W. Krämer & Cia.
Limitada
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 50

Ramo de Atividade: Assistência técnica e vendas de peças e acessórios de aparelhos eletrônicos em geral

Nº 889.748

Galeria das Indústrias

PORTO ALEGRE - R. G. S.

Requerente: Abraão Kripka
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 38
Titulo

Nº 889.749/757

IBIRAPUERA

Requerente: Ibirapuera Empreendimentos S/A.

Local: São Paulo

Assinalar: Ferramentas de toda espécie (exceto quando partes de máquinas), ferragens e cutelaria em geral. Pequenos artigos de qualquer metal quando não de outras classes, da classe 11.

Distinguir: Açucareiros, almofarizes, ampolas, anéis, aparelhos de: café, chá, jantar, para refresco, aquários, assadeiras, bacias, bandejas, bandeiras de candieiro, barris, bebedouros, biscoiteiras, bombonieres, botelhas, bules, bulbos, caçarolas, cadinhos, cálices, candieiros, cântaros, canudinhos, canudos, cápsulas, castiçais, centro de mesa, chapas, colheres, compoteiras, confeitadeiras, copos, cubetas, cubos, empólas, envólucros, escafadores, espelhos, espremedores, filtros, formas, fios, frascos, fruteiras, funis, galhetas, garfos, garrafas, globos, graus, hastes, jardineiras, jarros, vidro para lamparina, lavadões, lavatórios, leiteiras, licoreiros, manteigueiras, moringas, paliteiros, panelas, pedestais, pendentes, penduricalhos, pias, pires, placas, potes, pratos, provetas, purificadores, recipientes, queijeiras, redomas, refletorres, serviço para refresco, reservatórios, rosários, saladeiras, saleiros, serviços de café, de chá, de jantar, para refrescos, talhas, tanques para aquário, terrinas, tijelas, travessas, urinóis, varetas, vasilhames, vasilhas, vasos, vidraças, vidro com composições especiais, vidro comum, em pó, vidro industrial, vidro laminado, vidro trabalhado, vidros em geral, vidros para automóveis, vidros para aviões, vidros para candieiro, vidros para janelas, vidros para relógios, vidros para uso não especificados, xícaras, da classe 14.

Assinalar: Açucareiros, anéis, aparelhos de: água, café e de chá, assadeiras, bacias, bandejas, barris, bebedouros, bidets, biscoiteiras, bombonieres, botelhas, bules, caçarolas, cadinhos, cântaros, canudinhos, canudos, centros de mesa, chapas, colheres, compoteiras, confeitadeiras, copos, cubetas, cubos, envólucros, espremedores, filtros, formas, frascos, fruteiras, funis, garfos, garrafas, globos, graus, instalações sanitárias, jardineiras, jarros, lamparinas, latrinas, lavadões, lavatórios, leiteiras, licoreiros, manteigueiras, mictórios, moringas, paliteiros, panelas, pedestais, pendentes, penduricalhos, pias, pires, placas, porta-jarros, potes, pratos, provetas, purificadores, queijeiras, recipientes, redomas, reservatórios, rosários, saladeiras, saleiros, serviços de café,

de chá, de jantar e para refresco, talhas, terrinas, tijelas, travessas, varetas, urinóis, vasilhames, vasilhas, vasos, xícaras, da classe 15
Distinguir: Abelhas, antas, araras, gado asinino, avestruzes, bezerras, bicho da seda, bois, borboletas vivas, gado bovino, búfalos, burros, cães, caititus, camaleões, camelos, cangurus, capivara, gado caprino, carneiros, castores, gado cavalari, cavalos de corrida, cisnes, cobras, codornos vivos, crocodilos, cotias, elefantes, emas, enxame de abelhas, gado equino, faisão, feras, animais ferozes, focas, galináceos vivos, galinhas, gaios, gambás, gansos, gatos, hipopótamos, insetos vivos, javalis, jacarés, jumentos, lagartos, lebres, leitões, leões, leopardos, lontras, macacos, marrecos, gado muar, onças, gado ovino, ovos de qualquer espécie, pacas, papagaio, pássaros vivos (canários, pintasilgos) pavões, patos, peixes vivos, peixinhos para aquários, perdizes, periquitos, perus, pombos, porcos, preguiças, quados, quatis, queixadas, raposas, ratos vivos para laboratórios, saguís, sapos, serpentes, gado suínos, tamanduás, tartarugas, tatus, tejus, tigres, touros, tucanos, ursos, vacas, gado vacum, veados, vicunhas, vitelas, da classe 19

Assinalar: Capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, esteiras para chão, estores para janelas, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas móveis, sanefas, tapetes, da classe 34.

Assinalar: Afiaadores para ferramentas, peles de antilope, antolhos para animais, aparas, argolas, aros, arreios, bainhas, bandejas, peles de boi, bolsas, peles de búfalo, caixas, camurças, capas para álbuns, livros, carneiros, peles de carneiros, castores, chapeleiras, chicotes, peles de coelho, coleiras, correias de para-quedas, correias, peles de docinha, estojos, peles de fuinha, peles de gato, da classe 35.

Assinalar: Agendas em branco, álbuns em branco, argolas de papel ou papelão, aros de papel ou papelão, balões de papel para enfeitar, bilhetes de ingresso, bilhetes de passagem, blocos para anotações, bobinas de papel, blocos para cálculos, blocos para correspondência, blocos para desenhar, blocos para escrever, brochuras não impressas, papel para cabogramas, cadernetas, em branco, cadernos escolares, cadernos para desenho, caixas de papelão, capas de papel e papelão para documentos, carteiras de papel e papelão, cartolina, cartões de identidade, cartões de visita, cartões em branco, cartões índices, cartuchos de cartolina não de outras classes chapas de papelão para fins diversos, chapas planográficas, cheques em branco, duplicatas, encadernações de papel e papelão, envelopes, envólucros de papel e papelão, etiquetas, faturas, folhas de celulose, de papel, de papelão e folhas índices, guardanapos de papel, ingresos de papel ou cartolina, lenços de papel, livros comerciais em branco, livros de contabilidade, livros fiscais em branco, livros não impressos, molas de papelão, maletas de papelão, mata-borrão, notas fiscais, notas promissórias, ornamentos de papel, papel absorvente, papel almaço, papel aluminizado, papel celofane, papel crepon, papel carta, papel de celulose, papel de linho, papel carta, papel de seda, papel encerao, papel estanhado, papel higiênico, papel impermeável, papel linha d'água, papel para desenho, papel para embrulho, papel para encadernação, papel para escrever, papel para impressão, papelão para qualquer fim, papelinhos para fins variados, passagens de papel ou cartolina, pastas de cartolina, promissórias em branco, papel de radiogramas, recibos em bran-

co, recipientes de papel, recipientes de papelão, rosetas de papel, rolo de papel, rótulo de papel, sacos de papel, talão de cabogramas, talão de ingresos, de passagens, de promissórias, de radiogramas, de telegramas, de recibos, e telegramas em branco, tubos de cartão, tubos de papel, tubos de papelão, tubetes de cartão, tubetes de papel, tubetes de papelão, vasos de cartolina ou papelão, da classe 38.

Assinalar: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos, essências alimentícias, da classe 41.

Assinalar: Prestação de serviços relacionados com a extração, fabricação, conservação, manutenção, transportes, distribuição e manipulação de artigos e produtos de qualquer natureza e para qualquer fim; administração de bens móveis, imóveis e valores, agência de passagens, arquitetura, angariação de fundos, agenciamento de artistas, administração, atelier de confecções, arruamentos, assistência técnica, beneficiamento e refinação de cereais, boite, comissão, concursos, construções, e organizações de hotéis, conservação de prédios, construções, e demolições, consórcios, coordenação, competições, campanha de movimento cívico, social e humanitário, clubes social e recreativo, e expositores, colônia de férias, conjuntos musicais, instrumentais e vocais, cinema, corretagens, convenções, congressos, câmbio, casas lotéricas, dedetização, desinfecção, desfiles, divulgação de despachos junto a repartições, decorações, distribuição e produção de filmes, diversões, despachos, bolsas de apostas, exportação, estâncias, escolas, exploração de fazendas, lavouras e reflorestamento, exposições, estacionamento de veículos, empreendimentos e participações, exploração de patentes e marcas, engenharia, estúdio fotográfico, estúdio de rádio e televisão, espetáculos, escolas educacional, estamperia e beneficiamento de fios, tecidos e plásticos, estudos técnicos e financeiros, engarrafamento de bebidas, feiras de amostras, financiamentos, garagem, gravações, hotel, hospital, importação, instalações técnicas e industriais, instalações elétricas, incorporações, instalações técnicas, investimentos, instituto de beleza, imobiliária, lavanderia, loteamentos, mecânica em geral, pulverização, promoções e participações, publicidade e propaganda, posto de serviço com lubrificação, e estacionamento, pesquisas de mercado, pronto socorro, prestação de auxílio, planejamentos, pavimentação, representações, rádio emissora, serviços de laboratórios e análises, serviços de chaveiros, serviços de metalúrgia e de estamperia de metais, seguros, serviços gráficos e litográficos, salão de festas, serviços de bufet, serviços de transportes, em geral de cargas e coletivos, serviços de entregas de mercadorias e encomendas, serviços de despachos gerais, serviços de publicidade e propaganda, serviços de divulgação, tinturaria, transações imobiliárias, turismo, transportes em geral, terraplanagem e urbanização, da classe 50.

N. 889.758

IBIRAPUERA EMPREENDEIMENTOS S.A.

Requerente: Ibirapuera Empreendimentos S.A.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

N. 889.759

Plumelastic

Indústria Brasileira

Requerente: De Millus Comércio e Indústria de Roupas S.A.
Local: Guanabara
Classe: 23
Artigos: Tecidos em geral

N. 889.760

Lança Filmes

do Brasil Ltda.

Requerente: Lança Filmes do Brasil Ltda.
Local: Guanabara
Nome de Empresa

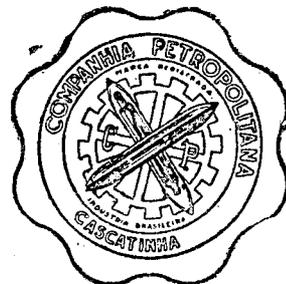
N. 889.761

Sêlo Azul

Indústria Brasileiro

Requerente: Companhia Petropolitana
Local: Guanabara
Classe: 23
Artigos: Tecidos de algodão em peça

N. 889.762



Requerente: Companhia Petropolitana
Local: Guanabara
Classe: 23
Artigos: Tecidos de algodão em peça

N. 889.771

V VESPER

Requerente: Vesper Distribuidora de Valores Mobiliários S.A.
Local: Guanabara
Classe: 33
Insignia comercial

N. 889.772

VESPER DISTRIBUIDORA DE TITULOS E VALORES MOBILIÁRIOS S. A.

Requerente: Vesper Distribuidora de Títulos e Valores Mobiliários S.A.
Local: Guanabara
Nome de Empresa

N. 889.773

VÉSPER

Requerente: Vesper Distribuidora de
Títulos e Valores Mobiliários S.A.
Local: Guanabara
Classes: 38 e 50
Artigos: das classes

N. 889.774

MOTOMAC**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Motores e Máquinas Mo-
tomac S.A.
Local: Guanabara
Classe: 6

Artigos: Bombas para água, motores
elétricos monofásicos e trifásicos, moto-
res a gasolina, grupos geradores Di-
namos, máquinas industriais e máquinas
operatrizes.

N. 889.775



Requerente: BM Utilidades para o Lar
Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50

Aplicação: Serviços de restauração de
móveis entregas a domicilio depósito de
mão de obra.

N. 889.776



Requerente: Phonotec — Instalações,
Comércio, Indústria e Representações
Limitada

Local: Guanabara
Classe: 50

Objeto: Instalações telefônicas

N. 889.777



Requerente: Morabel — Produtos
Alimentícios S.A.
Local: São Paulo
Classe: 41

Aplicação — Para assinalar: Balas,
caramelos, chocolates, bombons, drops,
biscoitos, bolachas e confeitos

N. 889.778

G. P. C.**Indústria Brasileira**

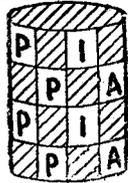
Requerente: TRE-SOL Eletro-Meta-
lúrgica Ltda.
Local: São Paulo

Assinalar: Metais em bruto ou par-

sialmente preparados usado nas indús-
trias, da classe 5.

N. 889.779

TIPA - PLANO DE INVESTIMENTO
PERIÓDICO ACUMULADO



Requerente: Brasil Financeira S.A.
"Brafisa" Investimentos
Mobiliários
Local: São Paulo
Classe: 50
Sinal de Propaganda

N. 889.780

CELPHEDE

Requerente: Helena Rubinstein Inc.
Local: Nova York — Estado de
Nova York — Estados Unidos da
América do Norte
Classe: 48

Artigos: Artigos de perfumaria e de
tocado, a saber: água de alfazema,
de colônia, de quina e para o embele-
zamento da pele, amônia para banho,
batons, carmin, cosméticos, crayons
e lápis para maquiagem, cremes e
pomadas para o embelezamento e ma-
quiagem, cremes para barba, dentifri-
cios, depilatórios e desodorantes. es-
côvas para cabelo, unhas e roupa, es-
maltes para unhas, essências, extratos,
óleos perfumados, papéis carminados
ou com pó de arroz, pós, preparados
para o cabelo, pestanas, cílios e bigo-
des, pulverizadores para toilette, sa-
bões e sabonetes perfumados, sabões
para barba, talco perfumado, tijolos
e vernizes para unhas, preparados para
a limpeza do rosto, máscaras faciais,
cremes faciais, preparados unedecor-
dores líquidos faciais, loções faciais,
pós, maquiagens, bases, óleos para
banho, preparados refrescantes faciais,
cremes de limpeza facial, chumaços
tratados para serem aplicados na área
dos olhos

N. 889.781

FEMIVIT

Requerente: Cinos Indústria
Farmacobiológica S.A.
Local: Villaguardia (Como) — Itália
Classe: 3

Artigos: Produtos farmacêuticos

N. 889.782



Requerente: Kautex-Werk Reinold
Hagen

Local: Hangelar ueber Siegb (Renâ-
nia) — República Federal Alemã
Classe: 6
Artigos: Máquinas para manufaturar
e trabalhar materiais plásticos

N. 889.783

**O SEU AMIGO
FORTE**

Requerente: Banco Mercantil
de Descontos S.A.
Local: São Paulo
Classe: 50

Aplicação: Para distinguir sinal de
propaganda da requerente, podendo
ser falado, gravado ou impresso

N. 889.784

**SERAFIM
Indústria Brasileira**

Requerente: Antunes & Antunes Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Para distinguir: torta e óleos
comestíveis

N. 889.785

**ROSE
Indústria Brasileira**

Requerente: Antunes & Antunes Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Para distinguir: torta e óleos
comestíveis

N. 889.786

**A E A L
Indústria Brasileira**

Requerente: Antunes & Antunes Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Para distinguir: torta e óleos
comestíveis

N. 889.787

**DIREÇÃO SEGURANÇA
NO MERCADO FINANCEIRO**

Requerente: Direção S.A. — Cré-
dito, Financiamento e Investimento
Local: São Paulo
Classe: 33
Expressão de Propaganda

N. 889.788

**INTERMEZZO
Indústria Brasileira**

Requerente: Tranquillo Giannini S.A.
— Indústria de Instrumentos de Cordas
Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Para distinguir aparelhos ele-
trônicos e equipamentos eletrônicos:
Alto-falantes, antenas, agulhas para
fonógrafos, amplificadores de sons,
aparelhos de intercomunicação, apre-
lhos receptores de sons, aparelhos de
controle de sons, bobinas, chassis, fo-
nógrafos, microfones, pick-ups pilhas,
rádios, televisores, toca-discos automá-
ticos ou não transformadores e
válvulas

N. 889.789

**QUEM COMPRA À NOITE,
COMPRA MELHOR**

Requerente: Prova — Planejamento
Promocional Ltda.
Local: São Paulo
Classes: 25 — 32 e 33
Expressão de Propaganda

N. 889.790

**CONCORD
Indústria Brasileira**

Requerente: Comercial e Importadora
Tropical Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: gravadores
de som

N. 889.791

DIREÇÃO

Requerente: Auto Mecânica "Direção"
Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Para distinguir como marca
de serviços de representações, serviços
mecânicos, funilaria, laminação de
peças e acessórios para veículos, ser-
viços de instalações elétricas, assistên-
cia técnica e manutenção de peças e
automóveis

N. 889.792

**CONT-CAR
Indústria Brasileira**

Requerente: SAARA — Materiais de
Construção Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: interruptor
eletro-pneumático adaptado a um con-
tador de batidas

N. 889.793

**GLOBAL
Indústria Brasileira**

Requerente: Comercial e Importadora
Global S.A.
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: relógios em
geral e aparelhos de medição

N. 889.794

**COMERCIAL E IMPOR-
TADORA GLOBAL LTDA.**

Requerente: Comercial e Importadora
Global S.A.
Local: São Paulo
Nome de Empresa

N. 889.795

RODIER

Requerente: Laboratórios ESME So-
ciedade de Responsabilidade Limitada
Local: Buenos Aires — Argentina
Classe: 48

Artigos: Para distinguir: Perfumes,
artigos e produtos para higiene bucal,
pastas dentais, escôvas de dentes, fios
dentais, artigos e produtos de tocador,
cremes depilatórios, pós faciais, loções,
essências, águas de colônia

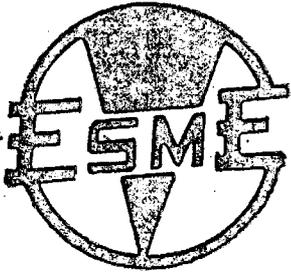
N.º 889.796

ESMEDENT

Requerente: Laboratórios ESME
Sociedad de Responsabilidad Ltda.
Local: Buenos Aires — Argentina
Classe: 48

Artigos: Para distinguir: Perfumes, artigos e produtos para a higiene bucal, pastas dentais, escovas de dentes, fios dentais, artigos e produtos de toucador, cremes depilatórios, pós faciais, loções, essências, águas de colônia

N.º 889.797



Requerente: Laboratórios ESME
Sociedad de Responsabilidad Ltda.
Local: Buenos Aires — Argentina
Classe: 48

Artigos: Para distinguir: Perfumes, artigos e produtos para a higiene bucal, pastas dentais, escovas de dentes, fios dentais, artigos e produtos de toucador, cremes depilatórios, pós faciais, loções, essências, águas de colônia

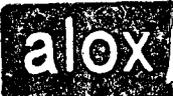
N.º 889.798

O HOMEM DO RIO

Requerente: Mário de Almeida Santos
Local: Guanabara
Classe: 32

Artigos: Programas de rádio e televisão

N.º 889.799



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Alox, Metalurgia e Engenharia Limitada
Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe: 16

Artigos: Estruturas metálicas para construção, portas, janelas, portões, grades, venezianas e frisos ligeiros para construção, guichets,

N.º 889.800

Felix Austria

Requerente: Oestreich S.A.
(Importação)
Local: Guanabara

Classes: 41 — 42 e 43
Título de Estabelecimento

N.º 889.801

Felix Austria

Requerente: Oestreich S.A.
(Importação)
Local: Guanabara
Classes: 41 — 42 e 43
Título de Estabelecimento

N.º 889.802

OFERTA

Requerente: Maximiano Ernesto da Silveira Bagdócio
Local: Guanabara
Classe: 50
Planejamento de vendas

N.º 889.803

FATOR

Requerente: Maximiano Ernesto da Silveira Bagdócio
Local: Guanabara
Classe: 50
Assessoria financeira

N.º 889.804

GADOMAMITE
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Química e Farmacêutica Nizko do Brasil Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 2
Artigos: Na classe

N.º 889.805

BRUCELGADO
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Química e Farmacêutica Nizko do Brasil Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 2
Artigos: Na classe

N.º 889.806

Bounty

Requerente: Campbell Soup Company
Local: Camden — New Jersey — U.S.A.
Classe: 41

Artigos: Entradas alimentícias, pudins, e pratos preparados, enlatados, compostos principalmente de um ou mais dos seguintes ingredientes alimentícios: carnes, massas alimentícias, legumes e/ou verduras alimentícias

N.º 889.807

ITUMOE
Indústria Brasileira

Requerente: Izídio João Bonatto
Local: São Paulo

Classe: 6

Artigos: Motores elétricos, máquinas trituradoras, polias, rolamentos de motores, rotores, e ventiladores

N.º 889.808

ROTACAR
Indústria Brasileira

Requerente: Rafael Hernandez Cruz
Local: São Paulo
Classe: 49

Artigos: Passatempo ou entretenimento de salão (mesa-tabuleiro móvel, com pista para corrida ou competição de automóveis-miniaturas), e automóveis-miniaturas

N.º 89.809

STEMP

Requerente: STEMP — Serviços Técnicos e Empreitadas Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50

Atividades: Construção civil e materiais de construção

N.º 889.810



Requerente: Supercopy — Reproduções e Cópias Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50

Ramo de Atividade: Elaboração, cópias ou reprodução de plantas, desenhos e documentos

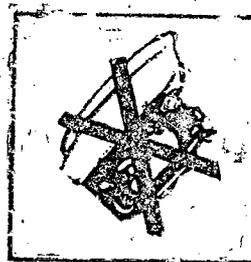
N.º 889.811

2.000

Indústria Brasileira

Requerente: São Paulo Alpargatas Sociedade Anônima
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

N.º 889.812



Requerente: São Paulo Alpargatas Sociedade Anônima
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Artigos de vestuário, roupas feitas, semi-confeccionadas ou sob medida, para homens, senhoras e crianças, a saber: Agasalhos feitos de peles naturais ou artificiais, anáguas, aventais, batas, babadores, bonés, blusas, blusões, boinas, boieros, combinações, calçados, cachecóis, camisolas, pacotes, capas, casacos, casacões, capotes, calças, calca-saias, chinelos, cintos, cintas, camisetas, calcões, cartolas, coletes, corpinhos, ceroulas, cuecas, colarinhos, cueiros, chapéus, dólman, echarnes, estolas, fardamen-

tos, gorros, galochas, gravatas, guarda-pó, impermeáveis, jaquetas, lenços, luvas, lençaria, ligas, librés, lingerie, mantas, meias, palas, paletós, pantufo, pijamas, peignoirs, punhos, peitões e peitinhos para camisas, pelerines, polainas, ponchos, pullovers, quimonos, quepis, regatos, robe de chambre, roupas de brim para o trabalho, roupas feitas para crianças, roupões de banho, sapatos, saias, sandálias, solidéos, shorts, slacks, sungas, sutter-suspensórios, soutiens, sobretudos, trajes, ternos, toucas, uniformes, tailleurs, turbantes, uniformes para empregadas, vestidos, xales

N.º 889.813

DABI T & M
Indústria Brasileira

Requerente: DABI Indústria Brasileira de Aparelhos Dentários S.A.
Local: São Paulo
Classe: 6

Artigos: Aparelhos geradores, aquecedores para espalhar neve, máquinas doras de água de alimentação, P.I.M. de cortar frios, bombas de ar para pneumáticos, bombas para gasolina, de incêndio e elétricas, betoneiras, brocas elétricas, burrinhos e insufladores de ar, buchas quando parte de máquinas, caldeiras a vapor, carburadores, carimbos de tórno, carneiros hidráulicos, cavadeiras P.I.M., contralores de tórno P.I.M., chameleiras ou mancais, de anti-fricção coletores de dânamis e motores, compressores, condensadores, espanadores espacha neve, eixos quando parte de máquinas, embolsos quando parte de máquinas, engenho de serra, engenho de cana, engrenagens quando parte de máquinas, freios quando parte de máquinas, guinchos de fricção, guinchos para caçambas de arrasto, guinchos de transporte aéreo, guindastes, limpadores de cano P.I.M., máquinas de imprimir, lubrificadores quando parte de máquinas a vapor, máquinas de lavar roupa, máquinas de costura, máquinas de furar radial e horizontal, máquinas para o fabrico e acabamento de latas e outros recipientes metálicos, máquinas borracheiras e máquinas têxteis, máquinas de tirar cortiça, máquinas de limpar e afiar facas, molas para máquinas, máquinas frigoríficas, máquinas de rotular, martelos a vapor, moinhos agrícolas, motores de combustão interna, elétricos e a gás, motores para bicicletas e motocicletas, pentes quando parte de máquinas, penteadores de teares, rolos para estradas, serras mecânicas, serras hidráulicas, serras de tornos mecânicos, tornos de revólver, tornos automáticos, tornos verticais, turbinas, tubulações para caldeiras, válvulas de uso de máquinas industriais, velas de ignição para motores, válvulas e ventiladores, quando parte de máquinas

N.º 889.814

DABI T & M
Indústria Brasileira

Requerente: DABI Indústria Brasileira de Aparelhos Dentários S.A.
Local: São Paulo
Classe: 40

Artigos: Móveis em geral, de metal, vidro ou madeira, estofados ou não

armários, almofadas, acolchoados para móveis, bancos, balcões, berços, biombo, camas-poltronas, cadeiras para clínica médica, cadeiras para enfermos, cadeiras, conjuntos para dormitórios, conjuntos para sala de jantar e sala de visitas, conjuntos para terraços, jardins e praia, conjuntos de armários e gabinetes, conjuntos para copa e cozinha, camas, cabides, cadeiras giratórias, cadeiras de balanço, caixas para rádios, colchões, dispensas, discotecas, divãs, espreguiçadeiras, escrivaninhas, estantes, mesinhas, móveis especiais de escritório, móveis de uso em casas comerciais (vitrinas, cadeiras de dentista, cadeira de barbeiro), mesas para operações, mesas para curativos, móveis para rádios, molduras para quadros, poltronas, traveseiros

N.º 889.815

Dyna-Carbyl

Indústria Brasileira

Requerente: Nitrosin S.A. — Indústria e Comércio de Produtos Químicos
Local: Rio Grande do Sul

Classe: 2

Artigos: Aducos, ácidos sanitários, águas desinfetantes e para fins sanitários, água oxigenada, apanha-mosca e insetos (de goma e papel ou papelão), álcalis; bactericidas, baraticidas, carrapaticidas, cresol, cresotalina, creosoto, desodorantes, desinfetantes, defumadores; esterminadores de pragas e ervas daninhas, esterelizantes, embeçações para animais, enxertos; farinha de ossos, fertilizantes, fosfatos, formicidas, fumigantes, fungicidas; glicose para fins veterinários, guano; herbicidas; iodo, inseticidas, insetifugos; larvicidas; microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes; óleos desinfetantes e veterinários; papel mata-mosca, petróleos sanitários e desinfetantes, papel fumegatório, pós inseticidas, parasiticidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas; germicidas, desinfetantes e veterinários; raticidas, remédios para fins veterinários; sabões veterinários e desinfetantes, sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários, sulfatos, superfosfatos; vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas

Ns. 889.817-818



IND. BRASILEIRA

Requerente: Tecelagem "As Américas" S.A.
Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Para distinguir tecidos em geral a saber: Tecidos de algodão, tecidos de linho, cânhamo, juta, tecidos de rami, tecidos plásticos impermeáveis, tecidos de seda natural e rayon, tecidos de fios artificiais, fazendas e tecidos de lã ou pêlo, em peças

Classe: 36

Artigos: Para distinguir: blusas, vestidos, casacos, manteaux, paletós, coletes, capas, pegoir, puloveres, chales, combinações, saias soutiens, mail-lots, calças, camisas, cuecas, ceroulas, pijamas, meias, lenços e ternos

N.º 889.816

OLD TIMES

Requerente: Julio Carau
Local: Em Montevideo — Uruguai

Classe: 42

Artigos: Aguardente, aniz, aperitivos, genebra, bagaceira, batidas, brandy, bitter, cachaça, cervejas, cidra, conhaque, extrato de malte fermentado, fernet, gengibirra, gin, ginger, kirs, kummel, licores, marasquinhos, nectar, pimperment, ponches rum sucos de frutas com álcool, vinhos, vodka, whisky

N.º 889.919

M.P.A.

Requerente: M.P.A. — Assistência Técnica e Assessoria Financeira Ltda.
Local: Guanabara

Classe: 50

Artigos: Na classe

N.º 889.820

PENNWALT

Requerente: Pennwalt Corporation
Local: Philadelphia — Estado da Pennsylvania — Estados Unidos da América

Classe: 1

Artigos: Substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anticorrosivas e anti-oxidantes

Classe: 2

Artigos: Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários

Classe: 3

Artigos: Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na Medicina ou na Farmácia

Classe: 6

Artigos: Máquinas e suas partes integrantes não incluídas nas classes 7, 10 e 17

Classe: 8

Artigos: Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, 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, radiofônicos, cinematográficos, máquinas falantes, etc., discos gravados e filmes revelados

Classe: 10

Artigos: Instrumentos, máquinas, aparelhos e petrechos para a Medicina, a arte dentária, a cirurgia e a higiene, exceto os incluídos na classe 34; máquinas, aparelhos e instalações hospitalares, de expurgo e fins análogos, exceto móveis da classe 40

Classe: 28

Artigos: Artefatos e produtos acabados de origem animal, vegetal ou mineral, não incluídos em outras classes; artefatos de substâncias químicas não incluídos em outras classes

Classe: 46

Artigos: Velas, fósforos, sabão comum e detergentes. Amido, anil e preparações para a lavanderia. Artigos e preparações para conservar e polir

Classe: 48

Artigos: Perfumaria, cosméticos, dentífricos, sabonetes e preparados para o cabelo; artigos de toucador e escovas para os dentes, unhas, cabelo e roupa

N.º 889.821

CALCINYNE

Requerente: Warner — Lambert Pharmaceutical Company

Local: Morris Plain — Estado de Nova Jersey — Estados Unidos da América

Classe: 1

Artigos: Fosfato Dicalcico Di-Hidrato, ativado

N.º 889.822

GAIN

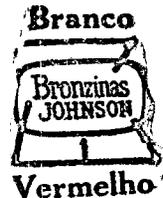
Requerente: The Procter & Gamble Company

Local: Cincinnati — Estado de Ohio — Estados Unidos da América

Classe: 46

Artigos: Limpador de Lixiviação, limpador e detergente

N.º 889.823



Requerente: Johnson Bronze International Inc.

Local: New Castle — Estado da Pennsylvania — Estados Unidos da América

Classe: 6

Artigos: Bronzinas

N.º 889.824

SPEED-TIMER

Requerente: Kabushiki Kaisha Hattori Tokaiten

Local: Tokyo — Japão

Classe: 8

Artigos: Relógios, relógios de parede e outros instrumentos horológicos e partes dos mesmos

N.º 889.825

MASCARACIL

Requerente: Laboratoires Valdor

Local: Saint-Prix (Val d'Oise), França

Classe: 48

Artigos: Produtos de perfumaria

N.º 889.826

PIPOCA RODRIGO INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Pinto & Souza Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 41

Artigos: Da classe

N.º 889.827

ALGODÃO ROSA RODRIGO INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Pinto & Souza Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 41

Artigos: Da classe

N.º 889.828

CONFRONTATIONS PSYCHIATRIQUES

Requerente: Societe Des Usines Chimiques Rhône — Poulenc

Local: Paris — França

Classe: 32

Artigos: Uma revista psiquiátrica impressa

Ns. 889.829-834

BETA

Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica de Tecidos

Tatuapé S.A.

Local: São Paulo

Classe: 22

Artigos: Fios de algodão, fios de amianto para tecelagem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linha de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de serzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novelos de lã, novelos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pelos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios para tapeçaria, fios, linhas e lãs para tricotar

Classe: 23

Artigos: Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de amianto, aparas de tecidos, batista, tecidos entremeados de borracha, tecidos de cambráia, tecidos de cânhamo, tecidos de caróá, tecidos de casemira, tecidos impregnados de carvão para revestimentos, tecidos de celulose, tecidos de cetim, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos elásticos, fazendas em peças, tecidos de flanelas, fular, tecidos de fustão, tecidos de gabardine, tecidos de ganga, tecidos de gase, tecidos de gorgorão, tecidos de guta-percha, tecidos impermeáveis, tecidos impregnados de qualquer material, tecidos isolantes em peça, tecidos jersey, tecidos de juta, tecidos de lã, linhagem, tecidos de linho, tecidos de malha, tecidos de matéria plástica, morim, museline, tecidos de nylon, tecidos de opala, tecidos entremeados de ouro, organdi, paco-paco, pano-couro, panos em peça para qualquer fim, tecidos de papel, percal, percalina, tecidos plásticos, tecidos entremeados de prata, tecidos de rami, tecidos de rayon, retalhos de tecidos, sarja, sarjinha, tecidos de seda, tafetás, tecidos em geral, tecidos para quaisquer fins de peças, tecidos revestidos de qualquer material, telas em peça, exceto de metal, resultantes de tecelagem Tussor, veludo, tecidos de vidro, tecidos de viscose

Classe: 24

Artigos: Adornos de pano, alforjes de pano, algodão para alfaiate, ataduras (exceto para fins medicinais), braga-deiras, brocados, cadargos, cpas para móveis, capas para instrumentos musicais, carapuças (exceto vestuário), coberturas para cavalos, coberturas para pianos, cordões de qualquer tecido, debruns, elásticos para vestuários, enfeites de pano, entremeados, entrete-las, estopas de algodão para alfaiate, etiquetas de pano, mantas (exceto vestuários), mortalhas, passamanarias, protetores de pano para colchão, ren-das, sacas, sacolas, sacos, sianinhas, telas para bordar, viezes

Classe: 34

Artigos: Capachos, cortinas, cortina-dos, encerados para chão, esteiras para chão, estores para janela, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas móveis, sanefas, tapetes

Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, agasalhos, bermudas, blusas, blusões, calças, capas, capotes, casacos, casacas, clergy-man fardamentos, paletós, rou-pas feitas, roupas para esporte, saias, slaks, sobretudos, tailleurs, tunicas, uniformes, vestidos

Classe: 37

Artigos: Acolchoados para cama, acol-choados para cadeiras, acolchoados para poltronas, cobertab para cama, cober-tas para mes, cobertores, colchas, edredons, esfregões, fronhas, guardana-pos de qualquer tecido, guarnições para cama, guarnições para mesa, len-çóis de qualquer tecido, mantas para cama, panos de prato e análogos, pa-nos para cobrir ou enfeitar móveis, panos para cobrir alimentos, panos para cozinha, toalhas de altar, toalhas de banho, toalhas de mesa, toalhas de rosto, toalhas para banquetes

N.º 889.835



IND. BRASILEIRA

Requerente: Antenor Boz & Cia. Limitada
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 36

Artigos: Artigos de vestuário de toda a sorte, inclusive de esporte para ho-mens, senhoras e crianças, abrigos quando vestuário, agasalhos, blusas, blusões, boinas, cachecóis, calças, ca-cacos, casquetes, chales, manteux, man-tilhas, meias meias-confeções, pulo-veres, roupas feitas, roupas para es-portes e saje

N.º 889.839

"CONHAQUE, SO PALHINHA"

Requerente: Palhinha S. A. Indústria e Comércio de Bebidas em Geral
Local: São Paulo
Classe: 42
Frase de Propaganda

N.º 889.836

MALHARIA POLAR

Requerente: Antenor Boz & Cia. Limitada

Local: Rio Grande do Sul
Classe: 33

Título de Estabelecimento

N.º 889.837

GRANJEIRO
IND. BRASILEIRA

Requerente: Garcia Arroz Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de ali-mentos, essências alimentícias, artigos em geral pertencentes à classe

N.º 889.838

VIRGINIA
IND. BRAS.

Requerente: Garcia Arroz Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de ali-mentos, essências alimentícias, artigos em geral pertencentes à classe

N.º 889.840



Requerente: Lauro Pereira da Silva
Local: Minas Gerais

Classe: 42
Artigos: Aguardente

N.º 889.841



Requerente: Lauro Pereira da Silva
Local: Minas Gerais

Classe: 42

Artigos: Aguardente

N.º 889.842

TECA
IND. BRASILEIRA

Requerente: Teca -- Modas Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Na classe

N.º 889.843

DIAMANTE
Indústria Brasileira

Requerente: José Costa de Macedo
Local: Paraíba
Classe: 41

Artigos: Café em grão, torrado e em pó

N.º 889.844



SEVAG

Valores Ltda.
Requerente: Sevag -- Corretora de
Local: Pernambuco
Classe: 50

Artigos: Atividades: Corretagens de valores mobiliários (serviços de)

N.º 889.845



SEVAGTUR

Requerente: Sevagtur Ltda.
Local: Pernambuco
Classe: 50

Atividades: Turismo e câmbio (serviços de)

N.º 889.846

MARSOL

Indústria Brasileira

Requerente: «Marsol» Indústria, Comércio de Equipamentos Eletrônicos Ltda.

Local: Santa Catarina

Classe: 8

Artigos: Amperímetros, amplificadores, anéis de calibrar, antenas, anúncios elé-tricos, aparelhos de alta tensão, apare-lhos de comunicação interna, aparelhos de controle de som, aparelhos de rádio, aparelhos de refrigeração, aparelhos de telecomunicações, aparelhos de televisão, aparelhos sonoros, baterias, bobinas, câ-maras de cinema, câmaras de televisão, comutadores, condensadores, converso-res, cristais de rádio, dials, diafragmas, discos gravados, discos telefônicos, fil-madores, gravadores, interruptores, iso-ladores, mostradores, painéis de apare-

lhos elétricos, pick-ups, plugs, rádios, relais, televisores, toca-discos e válvulas elétricas

N.º 889.847

Frischmann S. C. Amigão

Requerente: Frischmann's Magazin S. A.

Local: Paraná

Classe: 36 -- Frase propaganda

N.º 889.848

LEPPER

Indústria Brasileira

Requerente: Lepper Veículos S. A.
Local: Santa Catarina
Classe: 21

Artigos: Para assinalar e distinguir ge-nericamente os artigos da classe, a sa-ber: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

N.º 889.849

Lepper Veículos S/A.

Requerente: Lepper Veículos S. A.
Local: Santa Catarina
Classe: Nome de empresa

N.º 889.850

MANCHESTER

Indústria Brasileira

Requerente: Manchester Veículos Ltda.

Local: Santa Catarina

Classe: 21

Artigos: Para assinalar e distinguir ge-nericamente os artigos da classe, a sa-ber: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

N.º 889.851

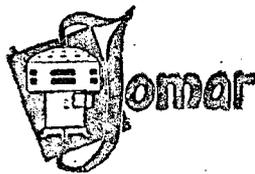
MANCHESTER VEICULOS

LTD.A.

Requerente: Manchester Veículos Ltda.

Local: Santa Catarina
Classe: Nome de empresa

Nº 889.857

**INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Eletro Metalúrgica
Jomar Ltda.

Local: São Paulo

Assinalar: Moto-esmeris, moto-politrizes, sopradores para limpeza de máquinas, ventiladores para forjas, eixos flexíveis, alavancas mecânicas, apitos de máquinas, eixos de máquinas, esmeriz de máquinas, esmeriz mecânicos, ferramentas, partes de máquinas, foles de máquinas, insufladores de ar para máquinas, máquinas abanadoras, motores, polias, politrizes, turbinas, ventoinhas. da classe 6

Nº 889.853

**FRIGORIFICO
DESCALVE SA.**

Requerente: Frigorífico Descalve
S. A.

Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 889.854

SUPER-HENE



Requerente: «Kalu» - Produtos de Beleza do Brasil Ltda.
Local: Rio de Janeiro
Classe: 48

Artigos: Pomada não medicinal para alisar o cabelo.

Nº 889.855

Som 2001

Requerente: Carlos Eduardo Corte Imperial

Local: Guanabara
Classe: 8, 32 e 50

Artigos: 8 discos gravados
32: Um programa de televisão
Um programa de rádio
Um script

50: Um conjunto musical

Nº 889.857

"Diário de Notícias" - Salvador

Requerente: S/A. Diário de Notícias
Local: Bahia
Titulo
Classe: 32

Nº 889.856

Turma da Pesada

Requerente: Carlos Eduardo
Corte Imperial
Local: Guanabara
Classe: 8, 32 e 50

Artigos: 8: discos gravados
32: Uma revista, um jornal, um periódico.
Um programa de rádio, um programa de televisão
50: Um conjunto musical

Nº 889.858

DIÁRIO MERCANTIL

Requerente: S. A. Diário Mercantil
Local: Minas Gerais
Titulo
Classes: 32 e 25

Nº 89.859

TV. R CALOUROS**Indústria Brasileira**

Requerente: Erasmo Feliciano de Souza
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Uma revista de rádio e televisão

Nº 889.860



Requerente: Souza Ramos S. A.
Comércio e Importação
Local: São Paulo
Classe: 6

Artigos: Máquinas e suas partes integrantes, exceto as da classe 7, 10 e 17

Nº 889.860

Requerente: Souza Ramos S. A.
Comércio e Importação
Local: São Paulo
Classe: 7

Artigos: Máquinas de agricultura e horticultura e suas partes integrantes; grandes instrumentos agrícolas, inclusive tratores.

Classe: 8

Artigos: Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos de uso comum; instrumentos e aparelhos ópticos; moldes de toda espécie; acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios, soquetes, etc.); aparelhos fotográficos, cinematográficos e de televisão; máquinas faciantes; discos gravados e filmes revelados.

Nº 889.857

"Diário de Notícias" - Salvador

Requerente: S/A. Diário de Notícias
Local: Bahia
Titulo
Classe: 32

Classe: 11

Artigos: Ferramentas de toda espécie (exceto quando partes de máquinas), ferragens e cutelaria em geral, pequenos artigos de qualquer metal quando não de outras classes

Classe: 21

Artigos: Veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

Classe: 47

Artigos: Combustíveis, lubrificantes e substâncias e produtos destinados à iluminação e ao aquecimento

Classe: 50

Atividade: Prestação de serviços relativos à oficina mecânica, funilaria, pintura e de assistência técnica

Nº 889.861

SOUZA RAMOS S/A.
Comércio e Importação

Nome de Empresa

Requerente: Souza Ramos S. A.
Comércio e Importação

Nº 889.862

**INSTITUTO
BRASIL - AMÉRICA**

Requerente: Aniz Rizkallah Yousseff

Titulo de Estabelecimento

Local: Guanabara

Classe: 33

Nº 889.863

**CAFÉ SUMARÉ
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Silva Santos & Companhia
Limitada

Local: Pará

Classe: 41

Artigos: Café em grão torrado ou moído

Nº 889.864

Requerente: Waldemar Cavalcante

**CAFÉ PORTO SANTANA
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Companhia

Local: Amapá

Classe: 41

Artigos: Café em grão torrado ou moído

Nº 889.865.

**Edifício
Geraldo Ferraro**

Requerente: Condomínio do Edifício

Geraldo Ferraro

Local: Guanabara

Classe: 33

Artigos: Titulo de Estabelecimento

Nº 889.866

Pais & Mestres**INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Bloch Editores S. A.

Local: Guanabara

Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas, programas radiofônicos, teatrais e de televisão

Nº 889.867

«Santa Cruz»
Indústria Brasileira

Requerente: F. Villela S. A. Fábrica
de Papel Santa Cruz

Local: Minas Gerais

Classe: 38

Artigos: Papel de escrever e de encadernação, correspondência, desenho de toda a espécie, de embrulho, impermeável o unã e higiênico

Nº 889.868

SPECTRA**Indústria Brasileira**

Requerente: Spectra Produção de Cinema Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 8

Artigos: na classe

Nº 889.869

COTEMPO

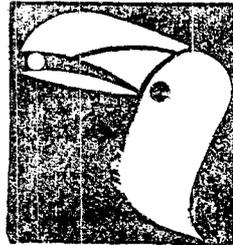
Requerente: Sociedade Técnica Importadora Cotempo Limitada

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 50

Ramo de Atividade: Importação em geral, principalmente de acessórios para cinema, tais como: carvões, espelhos, projetores, peças sobressalentes e de reposição microfones, bem como matérias primas para a indústria de plásticos e bebidas, bem como a exportação de Produtos Coloniais, tais como feijão, soja e seus sub-produtos, arroz e trigo mourisco e representações

Nº 889.870

sielva

Indústria Brasileira

Requerente: M. P. Propaganda S.A.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 43

Artigos: Águas gasosas, naturais ou

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16