



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 143

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 31 DE JULHO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR GERAL

Expediente de 28 de Julho de 1969

Pedidos de Preferência

Peranave Ltda. Ind. e Com. (no pedido de preferência da pat. PI — termo 197.684, Dispositivo da Acionamento e Desligamento Automático de Bombas e Computadores para Combustíveis) — Muito embora a inadequada fundamentação legal, eis que o requerente deveria, ter-se baseado no art. 163 do CPI, e não numa portaria já revogada desde 29 de maio de 1967, como assinalo em meu despacho de 31-1-69, às fls. 20), defiro o pedido de preferência, ante a documentação apresentada.

Paranave Ltda. Ind. e Com. (no pedido de preferência da pat. PI — termo 197.685, Nova Disposição Proporcional ao Sistema de Marcação de Consumo de Combustíveis) — Muito embora a inadequada fundamentação legal, eis que o requerente deveria ter-se baseado no art. 163 do CPI e não numa portaria já revogada desde 20-5-67, como assinalo em meu despacho de 31-1-69, às fls. 18), defiro o pedido de preferência, ante a documentação apresentada.

Adelino Leorato (no pedido de preferência da pat. PI — termo 205.615, Bomba Submersa para Recalque de Líquidos) — Defiro o pedido de preferência.

DIVERSOS

Newton Silveira (G. 166-69 em 28.4-69) De acordo. Confirmando, assim, o despacho de fls. 28v do processo original — (T. 128.756).

MARCA DEFERIDA

Nº 669.288: Tudor — Côco Alimentar de Alagoas S.A. — cl. 41.

TÍTULO DE ESTABELECIMENTO

DEFERIDO

Nº 849.468: Relojoaria e Joalheria Vaz Lobo — W. L. Campos & Viana — cl. 8 e 13.

Nº 851.142: Victor — Grupo Industrial Giuseppe Visconti Di Modrone S.p.a. — cl. 48 — (sem direito ao uso exclusivo da letra F e da expressão Fresca).

MARCAS INDEFERIDAS

Nº 500.597 — Tudo — Sogar S.A. Sociedade de Organização Geral e Abastecimento de Lojas — cl. 41.

DIVERSOS

Aço Torsima S.A. (junto ao termo 293.924) Torno sem efeito o despa-

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

cho de indeferimento, publicado no D.O. de 25-4-69 — Aguarde-se a anotação da transferência.

Seção de Exame Formal de Marcas

Expediente de 28 de Julho de 1969

Exigências

Apresente Novos Exemplos:

Nº 701.848 — Financil Ltda. Consultores Financeiros e Distribuidores
Nº 658.442 — Fortaleza S.A. Crédito Financiamento e Investimentos.
Nº 711.532 — José Alves Ferreira.
Nº 746.162 — Email Exportadora Mercantil Agro Industrial Ltda.
Nº 750.431 — Ind. de Tabacos São Sebastião Ltda.
Nº 758.784 — Jovem Guarda (Administração e Participações) Ltda.
Nº 782.532 — Hiroe Uemura.

CUMPRAM O ART. 92

Nº 643.685 — Serviphone do Nordeste Ltda.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 28 de julho de 1969

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a este Departamento, no prazo de 90 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acordo com o Dec. Lei nº 254 de 28-2-67:

N. 608.634 — Tecelagem Eldorado S.A. — Reg. 394.782.

N. 608.896 — Rodolpho dos Santos Ferreira — Reg. 394.783.

N. 609.139 — Samar Equipamentos de Engenharia Ltda. — Registro 394.784.

N. 609.310 — Isofil S.A. Fios Cabos e Materiais Isolantes — Registro 394.785.

N. 609.377 — Dou Tex S.A. Ind. Textil — Registro 394.786.

N. 609.399 — Termotex Ind. e Com. Ltda. — Reg. 394.787.

N. 610.220 — EMTEC Empresa Técnica de Assistência Comercial Limitada — Reg. 394.788.

N. 610.285 — Troy Soldas Automáticas S.A. — Registro 394.789.

N. 611.239 — Murilo Gondim — Reg. 394.790.

N. 611.613 — Oswaldo Caldas de Carvalho Zimer — Reg. 394.791.

N. 611.915 — Metalúrgica Onça S.A. — Reg. 394.792.

N. 612.064 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.793.

N. 612.066 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.794.

N. 612.072 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.795.

N. 612.074 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.796.

N. 612.076 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.797.

N. 612.077 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.798.

N. 612.078 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.799.

N. 612.088 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.800.

N. 612.089 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.801.

N. 612.090 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.802.

N. 612.091 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.803.

N. 612.092 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.804.

N. 612.093 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.805.

N. 612.094 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.806.

N. 612.095 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.807.

N. 612.096 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.808.

N. 612.097 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.809.

N. 612.099 — Sociedade Radio Marconi Ltda. — Reg. 394.810.

N. 612.191 — Eucatex S.A. Ind. e Comércio — Reg. 394.811.

N. 612.515 — Nagoya Com. e Representações Ltda. — Reg. 394.812.

N. 613.100 — Sociedade Industrial Agrícola Corumbaense Ltda. — Registro 394.813.

N. 613.106 — Lcjas Everest S.A. — Reg. 394.814.

N. 613.146 — Irene da Silva Wanderley — Reg. 394.815.

N. 613.181 — Coramet Com. e Indústria Ltda. — Reg. 394.816.

N. 613.302 — Blumex Artefatos de Metais Ltda. — Reg. 394.817.

N. 613.307 — Akapol Sociedad de Responsabilidad Ltda. — Reg. 394.818.

N. 613.312 — Andrea D'Amico — Reg. 394.819.

N. 613.327 — Akecex Ind. e Comércio Ltda. — Reg. 394.820.

N. 613.364 — João de Souza Leite — Reg. 394.821.

N. 613.367 — Mauro de Arruda Falcão — Reg. 394.822.

N. 613.429 — Teijin Limited — Registro 394.823.

N. 613.437 — Teijin Limited — Registro 394.824.

N. 614.111 — Rifa Representação Industrial de Fios Artigos para sua Casa Própria Ltda. — Reg. 394.825.

N. 417.688 — Kaiser Jeep Corporation — Reg. 394.826.

N. 440.034 — Agritec Ltda. — Registro 394.827.

N. 481.197 — Confecções Ciged Limitada — Reg. 394.828.

N. 484.099 — Boudoir Cabelos Ltda. — Reg. 394.829.

N. 484.126 — Crebor Importação e Comércio Ltda. — Reg. 394.830.

N. 538.429 — Romeu Silveira Industrias Associadas Ltda. — Registro 394.831.

N. 543.664 — Publicidade Silvio Santos Ltda. — Reg. 394.832.

N. 576.572 — Industrias Gessy Lever S.A. — Reg. 394.833.

N. 546.721 — Ind. Eletrônica Realtoni Ltda. — Reg. 394.834.

N. 588.464 — Roberto Ramos dos Santos — Reg. 394.835.

N. 592.786 — Pereira & Garcia Limitada — Reg. 394.836.

N. 593.502 — Pecan Com. e Representações Ltda. — Reg. 394.837.

N. 593.712 — Fiplast Ind. e Comércio de Plásticos Ltda. — Registro 394.838.

N. 594.503 — Fios e Cabos Plásticos do Brasil S.A. — Reg. 394.839.

N. 597.095 — Modas Caconde Limitada — Reg. 394.840.

N. 599.289 — Graaf Industrias Químicas Ltda. — Reg. 394.841.

N. 599.466 — Gasozon Aparelhos Científicos Ltda. — Reg. 394.842.

N. 600.059 — Guigoz S.A. — Registro 394.843.

N. 602.668 — Ind. de Calçados Diacuy Ltda. — Registro 394.844.

N. 602.745 — Geobras S.A. Engenharia e Fundações — Reg. 394.845.

N. 602.880 — Aços Villares S.A. — Registro 394.846.

N. 602.796 — Estefano Nicolau Savas — Registro 394.847.

N. 603.505 — Amaury Pereira da Cunha — Reg. 394.848.

N. 603.769 — Dreher S.A. Vinhos e Champanhas — Reg. 394.849.

N. 604.451 — Bela Vista S.A. Produtos Alimentícios — Registro 394.850.

N. 60.469 — Soel Soldas Especiais Ltda. — Reg. 394.851.

N. 604.723 — E. P. Luna Publicidade Ltda. — Reg. 394.852.

N. 604.803 — Indústria de Cortiças Funchal Ltda. — Reg. 394.853.

N. 604.817 — Carrocerias Nicola S.A. Manufaturas Metálicas — Registro 394.854.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRECTOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Seção de publicidade do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e do Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

— Na parte superior do enderço 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 604.977 — Auto Mecânica Paulista Ltda. — Reg. 394.855.

Nº 606.019 — Luiz Kardos — Registro 394.856.

Nº 606.227 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.857.

Nº 606.230 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.858.

Nº 606.231 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.859.

Nº 606.236 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.860.

Nº 606.250 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.861.

Nº 606.259 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.862.

Nº 606.570 — J. H. Santos S. A. Comércio e Indústria — Registro número 394.863.

Nº 606.853 — Pinturas Redentor Ltda. — Reg. 394.864.

Nº 607.145 — São Paulo Alpargatos S. A. — Registro 394.865.

Nº 607.845 — S. A. Moinho Santista Indústrias Gerais — Reg. 394.866.

Nº 608.058 — Aços Villares S. A. — Reg. 394.867.

Nº 613.182 — Coranet Comércio e Indústria Ltda. — Registro 394.868.

Nº 614.691 — Jack Kreuter — Registro 394.869.

Nº 312.874 — Cia. Martins Borges Importadora e Comissária — Registro 394.870.

Nº 399.683 — Ordene Comércio e Participações S. A. — Reg. 394.871.

Nº 425.741 — UCB Union Chimique Chemische Bedrijven — Registro número 394.872.

Nº 438.909 — Cirrus S. A. Indústria de Ar Condicionado, Refrigeração e Ventilação — Reg. 394.873.

Nº 444.735 — Polymer Industrie Chimique S.p.A. — Reg. 394.874.

Nº 481.080 — Milsuk Refrigerantes e Bebidas Ltda. Indú e Comércio — Reg. 394.875.

Nº 485.046 — Aj Eletrônica S. A. — Reg. 394.876.

Nº 515.649 — Eron Indústria e Comércio de Tecidos Ltda. — Registro 394.877.

Nº 551.278 — Distribuidora Paulista de Relógios Ltda. — 394.878.

Nº 564.086 — Etepha A. G. — Registro 394.879.

Nº 565.924 — Cia. Industrial Brasileira de Calçados Vulcanizados Vulcabrás S. A. — Reg. 394.880.

Nº 575.907 — Nagib Cury Aziz S. A. Indústria e Comércio — Registro 394.881.

Nº 580.310 — Indústria e Comércio de Máquinas Rodnax — Registro 394.882.

Nº 584.514 — Seti Serviços Técnicos de Instalações Ltda. — 394.883.

Nº 597.640 — Açucareira Arareense S. A. Açúcar e Alcool — Registro número 394.884.

Nº 599.436 — Rivadavia Schultz — Reg. 394.885.

Nº 599.521 — Indústria Eletrônica Transnucleo Ltda. — Reg. 394.886.

Nº 600.002 — Represinter Empresa de Representações Internacionais Ltda. — 394.887.

Nº 600.300 — Citizen Watch Co., Limited — Reg. 394.888.

Nº 600.529 — Frigor Eder S. A. Frigorífico Santo Amaro — Registro 394.889.

Nº 602.735 — Mococa Fabril S. A. — Reg. 394.890.

Nº 602.922 — Olin Tathieson Chemical Corporation — Reg. 394.891.

Nº 602.946 — Hall Móveis e Decorações Ltda. — Reg. 394.892.

Nº 663.151 — Gretisa S. A. Fábri de Papel — Reg. 394.893.

Nº 603.277 — Fábrica de Biscoitos Tiquy Ltda. — Reg. 394.894.

Nº 604.671 — Macol Brasileira S. A. Importação e Exportação — Registro 394.895.

Nº 694.474 — Incofarma Indústria e Comércio de Produtos Farmacêuticos Ltda. — Reg. 394.896.

Nº 605.984 — Bemcosul Beneficiadora de Cereais Sul Riograndense Ltda. — Reg. 394.897.

Nº 606.012 — Indústria de Estofados e Colchões Induscol Ltda. — Reg. 394.898.

Nº 606.053 — Fundação e Estamparia Técnica Alfebroza Ltda. — Registro 394.899.

Nº 606.993 — Indústria e Comércio Giacomazzi Reinato & De Maria, Ltda. — Registro 394.900.

Nº 606.222 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.900.

Nº 606.222 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Reg. 394.901.

— CGD —

Nº 606.233 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.902.

Nº 606.246 — Safra S. A. Crédito Financiamentos e Investimentos — Reg. 394.903.

Nº 606.249 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Registro 394.904.

Nº 606.252 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Reg. 394.905.

Nº 606.403 — Fábrica de Toldos Dias S. A. — Registro 394.906.

Nº 606.266 — Adonis Cardoso Chaves — Reg. 394.907.

Nº 606.564 — J. H. Santos S. A. Comércio e Indústria — Registro número 394.908.

Nº 606.567 — J. H. Santos S. A. Comércio e Indústria — Reg. número 394.909.

Nº 607.281 — Acquazul Engenharia S. A. — Reg. 394.910.

Nº 607.293 — Panex S. A. Indústria e Comércio — Reg. 394.911.

Nº 607.493 — Otis Organização Técnica de Incorporações e Corretagens S. A. — Reg. 394.91.

Nº 331.300 — Emanuel Merck Offene Handelsgesellschaft — Registro 394.913.

Nº 413.312 — Tecelagem Lady S. A. — Reg. 394.914.

Nº 434.102 — Cobrantil Cia. Brasileira, Financiam Imobiliária e Mercantil — Registro 394.915.

Nº 438.036 — Guy Marie Duval — Reg. 394.916.

Nº 436.195 — Livraria Literart Ltda. — Reg. 394.917.

Nº 445.431 — Cia. Construtora Baerlein — Reg. 394.918.

Nº 449.417 — Fábrica de Máquinas Raimann S. A. — Reg. 394.919.

Nº 459.987 — Erarnel Mercat Offene Handelsgesellschaft — Reg. 394.920.

Nº 473.149 — Ritz Com. Indústria de Roupas Ltda. — Reg. 394.921.

Nº 481.881 — José Luiz Galle — Reg. 394.922.

Nº 485.716 — Favaro Tavares & Cia. Ltda. — Reg. 394.923.

Nº 492.113 — Yacht Clube Marjím Afonso — Registro 394.924.

Nº 501.384 — Ozires de Souza Oliveira — Reg. 394.925.

Nº 517.027 — Legião da Boa Vontade — Reg. 394.926.

Nº 540.243 — Snip Sociedade Nova de Informação e Propaganda do Brasil Ltda. — Reg. 394.927.

Nº 543.331 — Embalagens Especiais S. A. — Registro 394.928.

Nº 548.030 — Construtora e Imobiliária Tresel S. A. — Reg. 394.929.

Nº 558.691 — Cantu Móveis e Interiores Ltda. — Reg. 394.930.

Nº 560.210 — Agro Pecuaría Sapobemba S. A. — Reg. 394.931.

Nº 560.247 — Limay S. A. Agrícola e Comercial — Reg. 394.932.

Nº 562.097 — Casa Orlando Ltda. — Reg. 394.933.

Nº 562.783 — Construtora Ker Ltda. — Reg. 394.934.

Nº 563.426 — Rino Publicidade Ltda. — Reg. 394.935.

Nº 565.193 — Mármores Mason Ltda. — Registro 394.936.

Nº 567.115 — Industrial e Comercial de Mármore Ltda. — Registro 394.937.

Nº 567.553 — Metalac S. A. Indústria e Comércio — Reg. 394.938.

Nº 578.572 — Indústria Textéis Ternytex Ltda. — Registro 394.939.

Nº 579.492 — Miracor Engenharia Ltda. — Registro 394.940.

Nº 590.046 — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A. — Registro 394.941.

Nº 592.258 — Moraes Nativklade Ltda. — Registro 394.942.

Nº 592.557 — Guimar de Melo Figueira — Reg. 394.943.

Nº 594.245 — Lojas Melodisc Ltda. — Reg. 394.944.

Nº 594.554 — Bar e Mercaria Ypê Ltda. — Reg. 394.945.

Nº 595.891 — Condomínio do Edifício Tatarana — Reg. 394.946.

Nº 596.266 — Lavanderia dos Hóteis e Similares S. A. — Registro número 394.947.

Nº 596.409 — Serraria Floresta Ltda. — Reg. 394.948.

Nº 597.252 — Confeções Abbud Ltda. — Reg. 394.949.

Nº 597.716 — Graficolor Reproduções Gráficas Ltda. — Reg. 394.950.
 Nº 597.788 — Livraria Freitas Bastos S. A. — Reg. 394.951.
 Nº 598.336 — Naufal José Salmon — Reg. 394.952.
 Nº 599.736 — Ind. Metalúrgica Bovi Ltda. — Reg. 394.953.
 Nº 599.745 — Degremont Rein S. A. Engenharia, Saneamento e Tratamento de Água e Engenheiro Sanitarista Max Lothar Hess — Registro 394.954.
 Nº 599.878 — Café Miriam Ltda. Indústria e Comércio — Registro número 394.955.
 Nº 601.164 — Sylvio Coelho — Registro 394.956.
 Nº 601.167 — Sylvio Coelho — Registro 394.957.
 Nº 601.171 — Sylvio Coelho — Registro 394.958.
 Nº 601.172 — Sylvio Coelho — Registro 394.959.
 Nº 601.173 — Sylvio Coelho — Registro 394.960.
 Nº 601.174 — Sylvio Coelho — Registro 394.961.
 Nº 601.176 — Sylvio Coelho — Registro 394.962.
 Nº 601.210 — Drogeria Araújo S. A. — Reg. 394.963.
 Nº 601.728 — Laminadora Soberrano Ltda. — 394.964.
 Nº 602.173 — Laboratório Iodochisman S. A. — 394.965.
 Nº 602.213 — Sonaro Sociedade Nacional de Rolamentos Ltda. — 394.
 Nº 602.552 — Restaurantes Rialduq S. A. — 394.967.
 Nº 602.716 — Meson Engenharia Ltda. — 394.968.
 Nº 603.387 — Mabra Artigos de Couro Ltda. — 394.969.
 Nº 603.523 — Keroplast Ind. de Calçados Plásticos Ltda.
 Nº 603.815 — Laboratórios Andromaco S. A. — 394.971.
 Nº 604.911 — Feira Industrial de Americana Fdam — 394.972.
 Nº 606.311 — Guarapiranga Golf & Country Club — 394.973.
 Nº 607.551 — Centro Auditivo Tellex S. A. — 394.974.
 Nº 607.687 — Cia. Química Industrial Cil — 394.975.
 Nº 607.810 — Distribuidora Lalekla Ltda. — 394.976.
 Nº 607.940 — João Augusto de Carvalho — 394.977.
 Nº 607.951 — Norte Hóteis S.A. — 394.978.
 Nº 608.364 — Pessoa Filho & Cia. — 394.979.
 Nº 608.593 — Royal Fumes Ltda. — 394.980.
 Nº 608.836 — Textil Bernina Ltda. — 394.981.
 Nº 608.895 — Perfumaria Suissa Com. e Ind. Ltda. — 394.982.
 Nº 608.958 — Pedreira Jaraguá S. A. — 394.983.
 Nº 609.296 — Química Industrial Patrocínio Ltda. — 394.984.
 Nº 610.241 — Mocma Ltda. — 394.985.
 Nº 610.463 — Fábrica de Linhas Adonis Ltda. — 394.986.
 Nº 611.243 — Laboratórios Loubert de Produtos Farmacêuticos Ltda. — 394.987.
 Nº 611.422 — Marfinit Produtos Sintéticos Ltda. — 394.988.
 Nº 611.632 — Condomínio do Edifício Victor Hugo — 394.989.
 Nº 611.787 — Farmácia Eva Ltda. — 394.990.
 Nº 611.782 — Roger Guy Espinet — 394.991.
 Nº 612.413 — Amaro Fernando de Oliveira Novaes — 394.992.
 Nº 612.534 — Cia. Distribuidora de Tecidos Riachuelo — 394.993.
 Nº 612.542 — Cia. Distribuidora de Tecidos Riachuelo — 394.994.
 Nº 613.007 — Fieldcrest Mills Inc. — 394.995.
 Nº 613.117 — Hospital e Maternidade da Lapa S. A. — 394.996.
 Nº 613.139 — Sociedade Técnica e Industrial de Lubrificantes Soutec S. A. — 394.997.
 Nº 613.184 — Agesa Agenciamentos de Negócios S.A. — 394.998.

N. 613.304 — A. Salles & Cia. Ltda. — 394.999.
 N. 613.456 — National Lead Company — 395.000.
 N. 613.503 — Condomínio do Edifício Ypiassu — 395.001.
 N. 613.503 — Condomínio do Edifício Lyra — 395.002.
 N. 606.248 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimento — 395.003.
 N. 606.258 — Safra S. A. Crédito Financiamento e Investimento — ... 395.004.
 N. 607.543 — Construtora Norte Novo Ltda. — 395.005.
 N. 607.851 — Laboratórios Krinos S. A. Indústrias Químicas e Farmacêuticas — 395.006.
 N. 607.869 — E. I. Pont de Nemours And Company — 395.007.
 N. 607.945 — Sociedade Comercial Das Ltda. — 395.008.
 N. 608.305 — Nebratex Ind. e Comércio Exportação e Importação Limitada — 395.009.
 N. 608.308 — Nebratex Ind. e Comércio Importação e Exportação Limitada — 395.010.
 N. 608.913 — Araribola Seguros e Administração Ltda. — 395.011.
 N. 608.944 — Transponasi Transporte de Material Siderúrgico Limitada — 395.012.
 N. 609.360 — Olavo Colonelli — 395.013.
 N. 609.375 — Dou Tex S. A. Ind. Textil — 395.014.
 N. 609.378 — Dou Tex S. A. Ind. Textil — 395.015.
 N. 609.458 — A. F. Caldas — 395.016.
 N. 609.662 — Laboratórios Osório de Moraes Ltda. — 395.017.
 N. 610.614 — J. Z. Spivack — 395.018.
 N. 610.727 — Imex S. A. Exportação e Importação — 395.019.
 N. 610.872 — Wilson Alves da Costa — 395.020.
 N. 611.329 — Paccola & Cia. Ltda. — 395.021.
 N. 611.593 — Cia. para Expansão de Construções Coexco — 395.022.
 N. 612.267 — Banco Nacional do Rio de Janeiro S. A. — 395.023.
 N. 612.346 — Cosari Couros Santa Rita S. A. — 395.024.
 N. 612.483 — Zanata & Lunardi — 395.025.
 N. 612.740 — Cope Consórcio de Planejamento e Empreendimentos Limitada — 395.026.
 N. 612.825 — Cia. Distribuidora de Tecidos Riachuelo — 395.027.
 N. 613.014 — Revestimentos Flor do Espírito Santo Ltda. — Registro 395.028.
 N. 613.018 — Panificadora Jardim Peri Ltda. — Reg. 395.029.
 N. 613.070 — Heinrich Mack Nachf — Reg. 395.030.
 N. 613.074 — Ind. Metalúrgica Caltran Ltda. — Reg. 395.031.
 N. 613.116 — Loran Publicidade Limitada — Reg. 395.032.
 N. 613.124 — Inacio Luiz de França e José Claudio Maria — Registro 395.033.
 N. 613.176 — Alnico Comercial e Importadora de Aço Ltda. — Registro 395.034.
 N. 613.198 — Tintofer Com. e Indústria de Ferro Ltda. — Registro número 395.035.
 N. 613.202 — Joalheria Celvi Limitada — Reg. 395.036.
 N. 613.228 — Fremad Moveis e Decorações Ltda. — Reg. 395.037.
 N. 613.249 — Rejunac Retentores Juntas e Acessórios para Autos Ltda. — Reg. 395.038.
 N. 613.252 — Ind. de Artefatos de Borracha Riello Ltda. — Reg. 395.039.
 N. 613.290 — Domitila Modas Ltda. — Reg. 395.040.
 N. 613.310 — Andrea D'Amico — Reg. 395.041.
 N. 613.368 — Mauro de Arruda Engenharia — Reg. 395.042.

N. 613.428 — Teijin Limited — Registro 395.043.
 N. 613.430 — Teijin Limited — Registro 395.044.
 N. 613.432 — Teijin Limited — Registro 395.045.
 N. 613.433 — Teijin Limited — Registro 395.046.
 N. 613.434 — Teijin Limited — Registro 395.047.
 N. 613.436 — Teijin Limited — Registro 395.048.
 N. 613.442 — Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft — Registro 395.049.
 Oposições
 Bracco-Novotecapica Laboratorios S.A. (oposição ao termo 887.508 marca Lysodex).
 Institut National Des Appellations D'Origine es vins et eaux-de-vie (oposição ao termo 882.848 marca Caravela O Champagne dos Vinagres).
 Ramo Realisations D'Appareils et de Machines — Outils (oposição ao termo 879.560 marca Ramos Motors Company).
 Café Legítimo Ltda. (oposição ao termo 883.702 marca Café John Kenedy).
 Alimonda Irmãos S.A. (oposição ao termo 887.108 marca Du-Lar).
 Humble Oil & Refining Company (oposição ao termo 888.299 marca Agência Tigre).
 Cia. Paulista de Chenille (oposição ao termo 851.168 sinal Emblemática).
 Zaa-Traz Renovadora de Calçados Limitada (oposição ao termo 863.984 — título Zas-Tras).
 A.J. Renner S.A. Indústria do Vestuário (oposição ao termo 881.323 — marca Frontex).
 General Foods Corporation (oposição ao termo 860.588 marca Maximum).
 British American Tobacco Company Limited (oposição ao termo 880.359 — marca Emblemática — termo 880.360 — marca Emblemática).
 Orniex S.A. Organização Nacional de Importação e Exportação (oposição ao termo 880.317, marca D DDD).
 Industrias Texteis Barbero S.A. (oposição ao termo 886.360 marca Opal).
 Ind. de Sabão Tamoyo Ltda. (oposição ao termo 873.496 marca Tudazul — termo 873.495 marca Tudazul).
 Industrias Texteis Barbero S.A. (oposição ao termo 886.359 marca OPAL — termo 886.361 marca OPAL).
 Sociedade Industrial de Borracha Elástica S.A. (oposição ao termo 887.989 marca E).
 Lex Ltda. (oposição ao termo 887.552 marca Lex).
 Ind. e Com. de Máquinas Agrícolas Campinas Ltda. (oposição ao termo número 885.189 nome de empresa Ind. e Com. de Artefatos de Metais (ICAM) Ltda.).
 Panetone 900 Ltda. (oposição ao termo 883.989 marca Gallup).
 Cia. Acumuladores Prest-O-Lite (oposição ao termo 876.422 marca Teletra).
 Aga Aktiebolag (oposição ao termo 884.038 marca Beagá).
 Cia. Lupo Agrícola, Comercial e Industrial (oposição ao termo 881.135 — marca Volf).
 Snob's S.A. Restaurantes e Drive-Ins (oposição ao termo número 881.359) marca Snob's).
 DIVISÃO DE PATENTES
 Expediente de 28 de julho de 1969
 Modelo de Utilidade Indeferido
 Nº 124.996 — Nova disposição construtiva aplicada a chave seletora de canais para aparelhos receptores de

televisão — Amaral e Campos S. A. Indústria e Comércio de Produtos Eletrônicos.

Privilégio de Invenção Indeferido
 Nº 143.031 — Novo tipo de protetor para polos e terminais de acumuladores elétricos — Edwin Woodrow Strauss.

EXIGÊNCIAS

Cumpra exigências técnicas:
 Nº 107.468 — The B. F. Goodrich Company.
 Nº 130.241 — Fundação Voldac Sociedade Anônima.
 Nº 137.570 — Yawata Iron & Co., Limited.
 Nº 138.348 — N. V. Kononklijke Pharmaceutische-Fabrieken v/H Brocades-Stheeman & Pharmacia.
 Nº 134.554 — Ind. Metalúrgica São Caetano S. A.
 Nº 144.549 — Odilon Barbosa.
 Nº 145.038 — American Can Company.
 Nº 146.978 — Antônio Lopes.
 Nº 146.983 — Simlshi Trifunovic.
 Nº 147.874 — Ayerst, McKenna & Harrison, Limited.
 Nº 148.482 — Laboratoires Lumiere e Institut Merieux.
 Nº 149.034 — E. R. Squibb & Sons Inc.
 Nº 149.395 — Aurino de Souza.
 Nº 149.621 — Karel Ctvrtnik.
 Nº 149.779 — Società Farmaceutici Italia.
 Nº 150.584 — F. Hoffmann La Roche & Cie. Société Anonyme.
 Nº 151.371 — Harbison Walker Refractories Company.
 Nº 152.900 — Leyde Ribeiro Zorovich Lutti.
 Nº 153.468 — Johann Glockshuber, Inc.
 Nº 153.654 — Hoppers Company Inc.
 Nº 154.064 — Vittorio Medici.
 Nº 154.377 — Dunlop Rubber Company Limited.
 Nº 154.386 — Deutsche Gold und Silber Scheideanstalt Vonnais Roessler.
 Nº 154.863 — Dimas de Melo Pimenta.
 Nº 155.493 — Miroljub Dorner.
 Nº 157.029 — Rene Laban.
 Nº 157.240 — Aurelene Serban.
 Nº 157.405 — Irmãos Rampazzo Limitada.
 Nº 157.434 — Bernard de La Hayek.
 Nº 157.874 — Dr. Hans Beer e Awepa.
 Nº 159.199 — José Coelho Gonçalves e Milton Nielsen.
 Nº 159.463 — Uddsholms Aktiebolag e Wilkinson Sword Limited.
 Nº 159.694 — Norton do Brasil Sociedade Anônima Indústria e Comércio.
 Nº 160.281 — Gothan Colas Contrafortes e Adesivos Ltda.
 Nº 160.739 — Sebastião Siassi.
 Nº 160.676 — Aeroquip Sulamemilcana Ind. e Com. S. A.
 Nº 151.824 — Lonza S. A.
 Nº 169.666 — Universal Oil Products Company.
 Nº 183.845 — Fisons Pest Control Limited.
 Nº 174.454 — Vassen — Choemaker Holding N. V.
 Nº 175.498 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
 Nº 176.399 — Continental Oil Company.
 Nº 176.894 — Institut National de La Recherche Agronomique e Produits Chimiques Et Celluloses Rey.
 Nº 176.897 — Chas. Pfizer & Co., Inc.
 Nº 176.955 — C. H. Boehringer Sohn.
 Nº 177.263 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 177.988 — The Wellcome Foundation Limited.
 Nº 178.201 — Imperial Chemical Industries Limited.
 Nº 178.249 — Seymour Hyman.

Nº 130.649 — Antônio Milton Be-
he-a.
Nº 143.100 — Renato Ambrogi.
Nº 147.152 — Climatex Industrial
e Comercial Ltda.
Nº 156.026 — Akira Yamaguchi.
Nº 175.214 — Gregório Bussyguin.
Arquivamentos de Processos
Foram mandados arquivar os pro-
cessos abaixo mencionados.
Nº 44.294 — Compagnie Generale
D'Electricite.
Nº 167.144 — Moacyr de Souza Ca-
bral.
Nº 167.173 — Massagi Nakano.
Nº 167.209 — Clarel Mafra dos
Santos.
Nº 167.244 — Construtora Enief
Limitada.
Nº 167.278 — The Molins Organi-
sation Limited.
Nº 167.384 — Aldo Coti Zalati.
Nº 167.388 — Vittorio Zarnati.
Nº 167.418 — José Onésio de Oli-
veira.
Nº 167.419 — José Onésio de Oli-
veira.
Nº 167.516 — Amélia Ferreira San-
tos.
Nº 167.532 — Immobilien Venno-
otschap Gihk Societe Immobiliere.
Personenvennootschap Met Beperkte
Aansprakelijkheid.
Nº 167.536 — Israel Twillie.
Nº 167.669 — vidros Corning Bra-
sil S. A.
Nº 167.680 — Erwin Hans Becker.
Nº 167.859 — José Onésimo de Oli-
veira.
Nº 167.860 — José Onésimo de Oli-
veira.
Nº 167.870 — Eaton Yale & Towne
Inc.
Nº 167.918 — George Barker.
Nº 168.002 — N. V. Philips Gloei-
lampenfabrieken.
Nº 168.389 — Fausto de Aquino.
Nº 168.429 — Geraldo Majela No-
guesa.
Nº 168.511 — Eiichi Sago.
Nº 168.519 — Eiichi Sago.
Nº 168.530 — Tamotsu Sawaki e
Kinrokuro Iwata.
Nº 168.538 — Tamotsu Sawaki e
Kinrokuro Iwata.
Nº 168.589 — Ernesto Marques.
Nº 168.593 — Jerzy Gruszozynski.
Nº 168.595 — Kinrokuro Iwata e
Tamotsu Sawaki.
Nº 168.596 — 168.597 — Eiichi
Sago.
Nº 168.600 — Leonidas Antônio
Martins Carlini.
Nº 168.621 — Susumo Kaneko.
Nº 168.626 — Sebastião Luiz Du-
que Garcia.
Nº 168.630 — Serraria Rio Bri-
lhante Ltda.
Nº 168.635 — Rinaldo Sinigalha.
Nº 168.639 — Egidio Pizzolla.
Nº 168.723 — Virgilio Cardoso Pina.
Nº 168.779 — Tinsley & Filhos.
Nº 168.779 — Tinsley & Filhos
S. A. Ind. de Artefatos de Chumbo
e Metalúrgica.
Nº 168.785 — Cronwell Zanon, Jo-
sef Kadlec e Mário José da Costa.
Nº 168.822 — Jaguar Rádio e Tele-
visão Ltda.
Nº 168.860 — Siam Sociedade In-
dustrial Americana de Máquinas Tor-
cuato Di Tella S. A.
Nº 168.881 — L'ienthal Miecyslaw
Maurycy.
Nº 168.968 — Rohm & Haas Com-
pany.
Nº 169.042 — Brinquedos Bandei-
rante S. A.
Nº 169.311 — Daniel Martins S. A.
Ind. e Comércio.
Nº 169.435 — José Paulo Garzi.
Nº 169.470 — Karl Eschweiler.
Nº 169.783 — Carlos Augusto Du-
prat.
Nº 169.835 — American Cyanamid
Company.

Nº 170.053 — Christoph Friedrich
Bollig.
Nº 170.035 — Antônio Herculanio.
Nº 170.155 — Manoel Gomes Filho.
Nº 170.221 — Hans Johann Frie-
drich Wacker.
Nº 170.222 — Natalino Bonatto.
Nº 170.299 — Allied Chemical Cor-
poration.
Nº 170.514 — L'Oreal.
Nº 170.511 — L'Oreal.
Nº 170.568 — Luiz Muzi.
Nº 170.622 — Jaime Ruiz Martinez.
Nº 121.436 — Shell Internationale
Research Maatschappij N. V.
Nº 123.258 — Fabriek Van Che-
mische Producten Vondelingerplaat
Glass Company.
Nº 124.664 — Shell Internationale
Research Maatschappij N. V.
Nº 129.425 — N. V. Philips Gloei-
lampenfabrieken.
Nº 130.256 — Montecatini, Societa
Generale Per L'Industria Mineraria
e chimica.
Nº 130.494 — Guillaume Duchange.
Nº 135.387 — Basic Incorporated.
Nº 135.825 — Pedro Antônio Garg-
nelutti.
Nº 135.826 — Yoshio Matsuo.
Nº 135.846 — Vasco Sprocati.
Nº 137.007 — Angelino José Lau-
renti.
Nº 137.041 — N. V. Vereenigde
Glasfabrieken.
Nº 137.791 — Dr. Fredrik Wilhelm
Anton Kurz e Sverre Wikne.
Nº 137.903 — Stahlwerke Brum-
ghaus GmbH.
Nº 138.396 — Leopoldo Packer.
Nº 138.466 — Oswaldo Soares de
Lemos.
Nº 139.259 — Leeson Corporation.
Nº 139.342 — Mobil Oil Corpora-
tion.
Nº 138.463 — Miguel Moreira Bur-
nier.
Nº 139.405 — Miguel Moreira Bur-
nier.
Nº 143.806 — Carlos Motta.

Nº 144.417 — Anatoly P. Mechnikoff
e Wenceslau Escobar de Azambuja.
Nº 145.039 — Augustin Bravo Rey.
Nº 146.897 — The Wilkata olding
Box Co.
Nº 147.357 — Pittsburgh Plate
Glass Compa ny.
Nº 149.119 — Emtec Empresa Téc-
nica de Assistência Comercial Ltda.
Nº 151.200 — Leonel Moro.
Nº 151.994 — Antonio Boueri.
Nº 152.007 — Pin Aparelhos para
Parque Infantil Ltda.
Nº 152.374 — Paul Alphen.
Nº 154.273 — Antônio Rodrigues
Ribeiro Neto.
Nº 154.511 — Valchem Division Of
Varel Mills Inc.
Nº 154.513 — Valchem Division Of
Varel Mills Inc.
Nº 155.954 — Ercole Perrotta.
Nº 157.002 — American Cyanamid
Company.
Nº 157.188 — Ernesto Zadanowsky.
Nº 157.217 — Reilly Tar & Che-
mical Corporation.
Nº 157.946 — José Cerqueira Gar-
cia.
Nº 157.960 — Celso Ulisses de An-
drade.
Nº 159.292 — Giuseppe Rosso, Cal-
zificio Fratelli Protasoni Societa Di
Mário e Trento Protasoni.
Nº 159.362 — Koppers Company
Inc.
Nº 169.587 — Carlos de Paula Cha-
ves Júnior e Décio Roberto Mourão.
Nº 169.604 — João Batista de Si-
queira.
Nº 169.999 — Armando Alves Cor-
reia.
Nº 170.000 — Raimundo Fontenele
de Aguiar.
Nº 170.045 — Nacional Rádio Arte
S. A. Ind. e Comércio.
Nº 170.096 — Paulo Sérgio Menezes
Vieira de Brito.
Nº 170.327 — Indústrias de Meias
Maluf S. A.

Nº 170.338 — Luciano Antônio
Aroldo Boranga e Giuliano Boranga.
Nº 170.783 — Placa Volante Ltda.
Nº 178.469 — Atom Auto Peças Li-
mitada.
Nº 181.308 — American Cyanamid
Company.
Nº 190.760 — Arthur König (Ar-
quivem-se os processos).

Retificação de Clichês

Nº 731.987 — Carnahiba — F. Ro-
drigues & Irmão — cl. 41 clichê pu-
blicado em, 14-6-1966 — estabelecido
em, Pernambuco.
Nº 731.086 — Pedrinha — F. Ro-
drigues & Irmãos — cl. 41 clichê pu-
blicado em, 14-6-1966 — estabelecido
em, Pernambuco.
Nº 731.085 — Bem Servir — Parai-
banas Confeções Ltda. — cls. 12,
13, 23, 24, 22, 28, 34, 35, 36, 37, 48
e 49 clichê publicano em, 14-6-1966.
Nº 731.029 — Telesplan — Editora
de Imprensa Rádio, Televisão e Pla-
nejamento S. A. — cl. 32 clichê pu-
blicado em, 14-6-1966.
Nº 731.026 — Snobcar — Snobcar
— Equipamentos Automoblisticos Li-
mitada — cl. 28 clichê publicado em,
14-6-1966 — estabelecido em, São
Paulo.
Nº 731.025 — Germitante — Fá-
brica de Inseticidas Agromenka Li-
mitada — cl. 22 clichê publicado em,
14-6-1966.
Nº 731.498 — Omega — Omega So-
ciedade Anônima Artefatos de Bor-
racha — cl. 34 clichê publicado em,
15-6-1966.
Nº 731.497 — Omega — Omega So-
ciedade Anônima Artefatos de Bor-
racha — cl. 39 clichê publicado em,
15-6-1966.
Nº 731.496 — Pratária Rebouças
S. A. — Pratária Rebouças S. A. —
clichê publicado em, 15-6-1966.
Nº 731.468 — A Luz Sabedoria —
Cartográfica F. Del Nero S. A. —
cl. 49 — clichê publicado em 15 de
junho de 1966.
Nº 731.469 — A Luz da Ciência —
Cartográfica F. Del Nero S. A. —
cl. 49 — clichê publicado em 15 de
junho de 1966.
Nº 731.470 — A Luz da Anatomia —
Cartográfica F. Del Nero S. A. —
cl. 49 — clichê publicado em 13
de junho de 1966.
Nº 731.471 — A Luz da História —
Cartográfica F. Del Nero S. A. —
cl. 49 — clichê publicado em 15 de
junho de 1966.
Nº 731.451 — Niuron (A-82) —
Produtos Nobel Ltda. — cl. 3 —
clichê publicado em 15-6-1966.
Nº 731.088 — Guirlande — Con-
feções Alteza S. A. — cl. 36 — cli-
chê publicado em 14-6-1966 — estabe-
lecido na Guanabara.
Nº 734.417 — Dicol — Dicol Dis-
tribuidora Comercial de Óleos Ltda.
— cl. 41 — clichê publicado em 4
de julho de 1966.
Nº 734.443 — Dener Pamplina de
Abreu — Dener Pamplona de Abreu —
cl. 23 — clichê publicado em 4 de
julho de 1966.
Nº 734.448 — Emblemática — De-
ner Pamplona de Abreu — cl. 36 —
clichê publicado em 4-7-1966.
Nº 734.449 — Emblemática — De-
ner Pamplona de Abreu — cl. 23 —
clichê publicado em 4-7-1966.
Nº 734.451 — Emblemática — De-
ner Pamplona de Abreu — cl. 48 —
clichê publicado em 4-7-1966.
Nº 734.452 — Perwal — Comércio
e Representações Perwal Ltda. —
cl. 16 — clichê publicado em 4 de
julho de 1966.
Nº 734.454 — Depósito de Bebidas
Alfenas — Edno Galdino da Silva —
cls. 41, 42, 43 — clichê publicado em
4-7-1966.
Nº 734.460 — Orex — Organização
Expedidora Orex Ltda. — cl. 33 —
clichê publicado em 4-7-1966.

IMPÔSTO DE RENDA

CADASTRO DE PESSOAS FÍSICAS

Divulgação nº 1.090

PREÇO: NCr\$ 0,50

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Posta

Em Brasília

Na sede do DIN

Nº 734.465 — Escuderia Riffi — Marcio Artur Laurelli Cypriano — cl. 33 — clichê publicado em 4 de julho de 1966.

Nº 734.469 — Correta — Indústria e Comércio Correta Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.472 — Um Show de Stereo — Stereonette Eletrônica Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.473 — Novinter — Novinter — Comércio e Empreendimentos Limitada — cl. 8 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.479 — Inelca — Inelca S.A. — cl. 26 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.485 — Almirante — Móveis Almirante Ltda. — cl. 40 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.488 — Triângulo — Triângulo Indústria e Comércio de Virabrequins Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 4-7-1966 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 734.489 — S. Paulo — Distribuidora de Valores S. Paulo Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 4 de julho de 1966.

Nº 734.492 — Tsengwang — Exportadora e Importadora Tsengwang Ltda. — cl. 35 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.500 — Liotrop Indústria e Comércio Ltda. — Liotrop Indústria e Comércio Ltda. — clichê publicado em 1-7-1966.

Nº 734.501 — Liotrop — Liotrop Indústria e Comércio Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 4-7-1966 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 734.510 — Calhambeque — Calhambeque Promoções Artísticas Ltda. — cl. 32 — clichê publicado em 4 de julho de 1966 — estabelecido em São Paulo.

Nº 734.515 — Wingo-Esfere-Color-matic — Wingo-Esfere-Color — Formate Indústria Nacional de Coroads e Pinhões Ltda. — cl. 17 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.518 — Paulista — Empresa Paulista de Pinturas Ltda. — cl. 25 — clichê publicado em 4-7-1966.

N. 734.521 — Nh — Consultoria, Planejamento e Administração de Empreendimentos Ltda. — Nh — Consultoria, Planejamento de Administração de Empreendimentos Ltda. — Clichê publicado em 4-7-1966.

N. 734.532 — Astema — Satema Assistência Técnica de Lavadoras e Eletro-Domésticos Ltda. — Cl. 33 clichê publ., em 5-7-1966 estabelecido, em São Paulo.

N. 734.536 — N H — NH — Consultoria, Planejamento e Administração de Empreendimentos Ltda. — Cl. 33 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.538 — N H — NH — Consultoria, Planejamento e Administração de Empreendimentos Ltda. — Cl. 33 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.541 — N H — N H — Consultoria, Planejamento e Administração de Empreendimentos Ltda. — Cl. 16 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.542 — N H — NH — Consultoria, Planejamento e Administração de Empreendimentos Ltda. — Cl. 25 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.556 — Metan S.A. — Metan S.A. Metalúrgica Anchieta — Cl. 6 clichê publ., em 5-7-1966.

N. 734.572 — Amorzinho — Discalbras Distribuidora Brasileira de Calçados Ltda. — Cl. 36 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.573 — Frizobel — Discalbras Distribuidora de Calçados Ltda. — Cl. 36 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.574 — Larcira — Discalbras Distribuidora Brasileira de Calçados Limitada — Cl. 36 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.575 — Treliça — Discalbras Distribuidora Brasileira de Calçados Limitada — Cl. 36 clichê publicado em, 5-7-1966.

N. 734.576 — Stufex — Discalbras Distribuidora Brasileira de Calçados Limitada — Cl. 36 clichê publicado em, 5-7-1966.

N. 734.577 — Companhia Telefônica Piratininga — Companhia Telefônica Piratininga — clichê publicado em, 5-7-1966.

N. 734.581 — Arbor Acres Vermelha — Arbor Acres S.A. Avicultura — Cl. 41 clichê publ. em, 5-7-1966 estabelecido em S. Paulo.

N. 734.582 — Arbor Acres Vermelha — Arbor Acres S.A. Avicultura — Cl. 19 clichê publ. em, 5-7-1966 estabelecido em, S. Paulo.

N. 734.590 — Curso Admec — Gregorio Krikorian — Cl. 33 clichê publicado em, 5-7-1966.

O requerente Pão de Açúcar S.A. Indústria e Comércio e para marca Pão de Açúcar — estabelecido em S. Paulo — clichê publicado em, 8-6-1966 para os termos:

730.658	— Cl. 31
730.659	— Cl. 23
730.660	— Cl. 14
730.661	— Cl. 37
730.662	— Cl. 18
730.663	— Cl. 32
730.664	— Cl. 43
730.665	— Cl. 47
730.666	— Cl. 2
730.667	— Cl. 20
730.668	— Cl. 6
730.669	— Cl. 7
730.670	— Cl. 3
730.671	— Cl. 40
730.672	— Cl. 10
730.673	— Cl. 50
730.674	— Cl. 4
730.675	— Cl. 17
730.676	— Cl. 27
730.677	— Cl. 35

O requerente Ochialini Auto Capas Indústria e Comércio Ltda. — para a marca Calhambeque — clichê publicado em, 8-6-1966 para os termos:

730.685	— Cl. 28
730.686	— Cl. 35
730.687	— Cl. 40
730.688	— Cl. 24

N. 730.689 — O Percirense — Geraldo Alonso — Cl. 32 clichê publ. em, 8-6-1966.

N. 730.727 — Torcedor Flamengo — Confecções Cukier Ltda. — Cl. 36 — Clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.737 — Embras — Embras Empresa Brasileira de Instalações Ltda. — Cl. 16 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.745 — Academia Britto — Academia Britto de Judô — Cl. 33 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.752 — Progresso é Nosso Principal Produto Phelpa — Indústria e Comércio Phelpa Ltda. — Cl. 8 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.783 — História da 2ª Guerra Mundial — Editora Codex Ltda. — Cl. 32 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.788 — Samtef — S.A. Mercantil Tertuliano Fernandes — Cls. 4, 33, 35, 41, 46, e 50 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.794 — Paz — Salmac — Salicutores de Mossoró — Macau Ltda. — Cl. 41 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.795 — Garca — Salmac — Salicutores de Mossoró — Macau Limitada — Cl. 41 clichê publ. em 10-6-1966.

N. 730.796 — Siciliano — Salmac — Salicutores de Mossoró — Macau

Ltda. — Cl. 41 — clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.797 — Pinguim — Salmac Salicutores de Mossoró, Macau Ltda. — Cl. 41 clichê publicado em, 10-6-1966.

N. 730.806 — Madeira Paulista — Madeira Paulista S.A. — Cl. 16 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.822 — Tiroleza — Super Mercado Tiroleza Ltda. — Cl. 41 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.827 — Riberopretana — Sociedade Riberopretana de Transportes Limitada — Cl. 33 clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 730.843 — Radiocar Ltda. — Radiocar Ltda. — clichê publ. em, 10-6-1966.

N. 734.199 — Dodge & Olcott — Fritzsche Prother Argentina Saic — Cl. 1 clichê publ. em, 1-7-1966.

O requerente Fritzsche Brothers Argentina SAIC — para marca Dodge & Olcott — clichê publ. em, 1-7-1966 para os termos:

743.200	— Cl. 3
734.201	— Cl. 41
734.202	— Cl. 42
734.203	— Cl. 43
734.204	— Cl. 48

N. 734.228 — Nassib — Nassib Comércio e Indústria de Roupas Ltda. — Cl. 36 clichê publ. em, 1-7-1966 estabelecido na Guanabara.

N. 734.237 — Hauache — Abdon Raman Hauacha Neto — Cl. 36 clichê publ. em, 1-7-1966.

N. 734.268 — Cachofran — Giuseppe Micheloni — Cl. 42 clichê publ. em, 1-7-1966.

N. 734.283 — Mercearia Bokolux Ltda. — Mercearia Bokolux Ltda. — clichê publ. em, 1-7-1966 estabelecido em Brasília.

N. 734.293 — Bom Sono — Adubos Paraná S.A. — Cl. 2 clichê publ. em, 1-7-1966.

N. 734.713 — Nevada — Indústria de Cal Nevada Ltda. — Cl. 16 clichê publ., em 5-7-1966.

N. 734.723 — Liofil Indústria e Comércio Ltda. — Clichê publ., em 5-7-1966.

N. 734.725 — Emonomegazol — Mariano Malavasi — Cl. 44 clichê publicado em, 5-7-1966.

N. 734.726 — Raiassol — Arte Decorações Raiassol Ltda. — Cl. 40 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.734 — Ikesaki — Indústria Química Ikesaki Ltda. — Cl. 1 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.735 — Kibelo — Gerson Artes Metálicas Ltda. — Cl. 41 clichê publicado em, 5-7-1966.

N. 734.741 — Leinar — Indústria de Calçados Leinar Ltda. — Cl. 36 clichê publ. em, 5-7-1966.

N. 734.747 — Codipra — Codipra Distribuidora de Produtos Alimentícios Ltda. — Cl. 41 clichê publ., em 6-7-1966.

N. 734.753 — Omex — Gerson Artes Metálicas Ltda. — Cl. 44 clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.764 — Tarzan — Tarzan Comércio e Representações Ltda. — Cl. 38 clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.768 — Opala — Depósito de Aparas Opala Ltda. — Cl. 38 clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.769 — Zevitex — Confecções Zevitex Indústria e Comércio Limitada — Cl. 36 — clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.771 — Bupi Indústria e Comércio Ltda. — Clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.772 — Hetecia — Tecelagem Hetecia Ltda. — Cl. 25 clichê publicado em, 6-7-1966.

N. 734.778 — Nova Cap — Bar e Lanches Nova Cap Ltda. — Cl. clichê publ. em, 6-7-1966.

N. 734.786 — Santa Edwíges — Suemis M. Costa — Cl. 6 clichê publ. em, 6-7-1966 estabelecido em, S. Paulo.

N. 730.875 — Galeão — Joaquim Wolfgang Barbosa — Cls. 12, 13, 22, 23, 24, 25, 28, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 44, 48, 50 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.876 — Evobis — Geib & Cia. Ltda. — Cl. 36 clichê publ., em 13-6-1966.

N. 730.884 — Mindolio — Indústria Resegue de Oleos Vegetais S.A. — Cl. 41 clichê publ., em 13-6-1966.

N. 730.885 — Igreja Evangélica Assembléia de Deus — Igreja Evangélica Assembléia de Deus — Cl. 33 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.887 — Ternik Engenharia Indústria e Comércio Ltda. — Cl. 38 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.893 — Monaco Modas Limitada — Monaco Modas Ltda. — clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.899 — Zuocalcio — Maria Aparecida V. de Carvalho — Cl. 3 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.901 — Rical — Rical Indústria e Comercial Farmacêutica Ltda. — Cl. 3 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.905 — Panzime-30 — Laboratório Okochi Ltda. — Cl. 41 clichê publ. em, 13-6-1966 estabelecido em, S. Paulo.

N. 730.914 — "S" — Celanese Corporation Of America — Cl. 2 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.938 — Cipó — Hilario Moreira & Cia. — Cl. 41 clichê publ. em, 13-6-1966 na Paraíba.

N. 730.942 — Imigrante — Indústria Gaucha de Implementos e Máquinas Agrícolas S.A. — Cl. 6 publ. em, 13-6-1966.

N. 730.944 — Imigrante — Indústria Gaucha de Implementos e Máquinas Agrícolas S.A. — Cl. 21 clichê publicado em, 13-6-1966.

N. 730.964 — Distribuidora Nacional de Livros Ltda. — Distribuidora Nacional de Livros Ltda. — Clichê publicado em, 13-6-1966.

N. 730.970 — Tropical Samber — Kid Extra — Herminio Pires da Luz — Cl. 23 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.974 — Pedreira Ibioporã — Pedreira Ibioporã Ltda. — Cls. 33 e 4 clichê publ. em 13-6-1966 estabelecido no Paraná.

N. 730.975 — Ao Barulho de Londrina — Ao Barulho de Londrina Ltda. — Cls. 13, 23 e 36 clichê publ. em, 13-6-1966.

N. 730.988 — B Brasling — Brasling Fundação Brasileira de Metais S.A. — Cl. 11 clichê publ. em, 13-6-1966.

O requerente Brasling Fundação Brasileira de Metais S.A. é para marca Nº 730.994 — O Maior Mercado Textil do Hemisfério Sul — Alcântara Machado Comércio e Empreendimentos Ltda. — Cls. 6, 8, 12, 22, 23, 24, 31, 33, 36 e 37 — clichê publicado em 13-6-1966 — estabelecido em São Paulo.

O requerente Kevikran Plásticos Ltda. é para marca Karandá — clichê publicado em 14-6-1966 para os termos:

Nº 731.009	— cl. 36.
Nº 731.010	— cl. 28.
Nº 731.011	— cl. 36.
Nº 731.012	— cl. 28.
Nº 731.019	— Emblemática — Correntes São Caetano A. — cl. 21

clichê publicado em 14-6-1966 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 731.102 — Marajó — Godefrey Errold McPhee — cl. 41 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.103 — Cheque Instantâneo — Banco Bahiano de Produção S.A. — cls. 32 e 50 — clichê publicado em 14-6-1966 — estabelecido na Guanabara.

Nº 731.107 — Gaslar — Lojas Gaslar Ltda. — cl. 47 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.169 — Kicrocante — Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) — cl. 41 — clichê publicado em 14 de junho de 1966.

Nº 731.170 — Kicrocante — Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) — cl. 43 — clichê publicado em 14 de junho de 1966.

Nº 731.181 — Fenit — O Maior Mercado Textil do Hemisfério Sul — Alcântara Machado Comércio e Empreendimentos Ltda. — cls. 6, 8, 12, 22, 23, 24, 31, 33, 36 e 37 — clichê publicado em 14-6-1966 — estabelecido em S. Paulo.

Nº 731.182 — Cornélia — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Pro-

ductos Alimentícios — cl. 41 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.183 — Gasol — Gasol S.A. Indústria e Comércio — cls. 32, 33 e 48 — clichê publicado em 14 de junho de 1966.

Nº 731.187 — Saudades de Matão — Rádio Saudades de Matão Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 14 de junho de 1966.

Nº 731.217 — Abastecedora Comercial — Abastecedora Comercial Ltda. — cl. 47 — clichê publicado em 14 de junho de 1966.

Nº 731.227 — Cobrasub — Eduardo Teixeira Leite — cl. 18 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.234 — Backer Resistências Elétricas Ltda. — Backer Resistências Elétricas Ltda. — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.237 — Lojas Lisboa — Te-reza Lopes Pereira — cls. 25 e 36 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.247 — Ucebel — Ucebel Produtos Químicos S. A. — cl. 1 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.297 — Festinha — Paraíso Papéis e Papelão Ltda. — cls. 24, 36, 37 e 38 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 731.298 — A V — Química A V Ltda. — cl. 1 — clichê publicado em 14-6-1966.

Nº 734.301 — Sorocaba — Fruteira Sorocaba Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 1-7-1966.

Nº 734.304 — Guarany — A. Lopes Agro Ind. e Com. Ltda. — cl. 1 — clichê publicado em 1-7-1966.

Nº 734.325 — Potengi — Empório Potengi Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 1-7-1966.

Nº 734.332 — Kat-Lee — Evangelos Constantino Haralambidis — cl. 36 — clichê publicado em 1-7-1966.

Nº 734.362 — Formipan — Cia. Industrial Novoplan — cl. 1 — clichê publicado em 4-7-1966.

Nº 734.382 — Triângulo São Cristóvão — José Caetano da Silva — cl. 8 — clichê publicado em 4 de julho de 1966.

Nº 731.320 — Emblemática — Tratorlinhas S. A. Fornecedora de Peças Para Tratores — cls. 6, 7, 8, 11, 33, 38, 39 e 50 — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.333 — Monolock — Svenska Ackumulator Aktiebolaget Junger — cl. 8 — clichê publicado em 15 de junho de 1966.

Nº 731.335 — Clássicos Universais — Tecnoprint Gráfica S. A. — cl. 32 — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.346 — Timbú — Indústrias e Comércio Mundial S. A. — cl. 41 — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.358 — Patente S. A. Pavimentação Terraplenagem e Engenharia Técnica — Patente S. A. Pavimentação Terraplenagem e Engenharia Técnica — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.360 — Café Gersau — José Geraldo Sant'Anna — cl. 41 — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.373 — 3 — Sete — Bozzano S. A. Comercial, Industrial e Importadora — cl. 48 — clichê publicado em 15-6-1966.

Nº 731.382 — Potyguar's — Potyguar's Indústria de Calçados Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 15 de junho de 1966.

Nº 731.399 — Emblemática — Covap de Minas S. A. Materiais Para Construção — cl. 16 — clichê publicado em 15-6-1966 — clichê saiu de cabeça para baixo.

CÓDIGO DE OBRAS

DO ESTADO DA GUANABARA

LEI Nº 1.574 — DE 11-12-67

DECRETO Nº 1.077 — DE 8-6-68

DECRETO Nº 1.095 — DE 12-7-68

LEI Nº 1.692 — DE 19-7-68

DIVULGAÇÃO Nº 1.061

PREÇO: NCr\$ 1,50

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 11

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇÃO Nº 981

Preço: NCr\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TERMO Nº 150.164 de 25 de junho de 1963

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

Privilegio de Invenção: " PROCESSO E APARELHO ULTRASSÔNICO PARA DETECÇÃO DE FALHAS ESTRUTURAIS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelho ultrassônico para testar corpos sólidos para detecção de falhas internas adjacente a uma superfície entrante do corpo e caracterizado por compreender um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar o ultrassom entre o dito emissor e a dita superfície de entrada ao longo de uma direção de incidência com relação à dita superfície de entrada e num ponto de incidência tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos planos numa direção para a frente através o dito corpo e as ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa direção para a frente ao longo da dita superfície de entrada; dispositivos para receber reflexões de sinal de trajetória das ditas ondas ultrassônicas; dispositivos para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que retornam de um ponto para além de uma gama predeterminada para diante do dito ponto de incidência; e dispositivos para indicar apenas as reflexões de sinal que retornam aos ditos dispositivos receptores após o tempo para retorno de reflexões de sinal de onda superficiais de curto alcance não amortecíveis.

2 - Aparelho ultrassônico para testar corpos sólidos para detecção de falhas junto a uma superfície entrante do corpo e caracterizado por compreender um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar o ultrassom entre o dito emissor e a dita superfície de entrada ao longo de uma direção de incidência com respeito a dita superfície entrante e num ponto de incidência tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos de refração dentro do dito trilho da ordem de 85° numa direção para a frente e as ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa direção para a frente ao longo da dita superfície de entrada; dispositivos para receber reflexões de sinal de trajetória inversa das ditas ondas ultrassônicas; dispositivos para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que retornam de um ponto para além de um alcance predeterminado para diante do dito ponto de incidência; e dispositivos para indicar apenas as reflexões de sinal que retornam aos ditos dispositivos receptores após o tempo para retorno de reflexões de sinal de onda superficial de curto alcance não amortecíveis.

3 - Aparelho ultrassônico para testar corpos sólidos para falhas internas adjacente a uma superfície entrante do corpo e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar o ultrassom entre o dito emissor e a dita superfície de entrada ao longo de uma direção de incidência com respeito a dita superfície entrante e num ponto de incidência tal que as ondas de cisalhamento ul-

trassônicas se deslocam a ângulos rasos numa direção para diante através o dito corpo e as ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa direção para diante o longo da dita superfície entrante; dispositivos para receber as reflexões de sinal de trajetória inversa das ditas ondas ultrassônicas; dispositivos para entrarem em contacto com a dita superfície entrante imediatamente para diante do ponto de incidência de ultrassom para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que retornam de um ponto para além de um alcance predeterminado para diante do dito ponto de incidência; dispositivos para desbloquear as reflexões de sinal de onda ultrassônica que retornam aos ditos dispositivos receptores anteriormente ao tempo de retorno tentativo das reflexões de sinal amortecido; e dispositivos para indicar as reflexões de sinal restantes.

4 - Um aparelho ultrassônico para testar um trilho quanto a defeitos ou falhas junto a uma superfície entrante do trilho e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar o ultrassom entre o dito emissor e a dita superfície entrante ao longo de uma direção de incidência com respeito a dita superfície entrante e num ponto de incidência tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos de refração dentro do dito trilho da ordem de 85° numa direção para diante e as ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa direção para diante ao longo da dita superfície entrante; dispositivos para receberem reflexões de sinal de trajetória inversa das ditas ondas ultrassônicas; dispositivos entrando em contacto com a dita superfície entrante imediatamente para diante do ponto de incidência de ultrassom para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica retornando de um alcance predeterminado para diante do dito ponto de incidência; dispositivos para bloquear reflexões de sinal de onda ultrassônica retornando aos ditos dispositivos receptores anteriormente ao tempo de retorno tentativo de reflexões de sinal de pontos no dito trilho que se situam além do dito alcance predeterminado; e dispositivos para indicar as reflexões de sinal dos ditos dispositivos receptores.

5 - Um aparelho para testar um corpo sólido tendo superfícies longitudinalmente alongadas angularmente relacionadas se interseccionando para definir uma junção de canto longitudinalmente alongada e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar uma onda ultrassônica do dito emissor no interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente à dita junção de canto para estabelecer ondas ultrassônicas se deslocando no dito corpo a ângulos rasos em relação a dita primeira superfície e geralmente paralelos a direção longitudinal da dita junção de canto; e dispositivos para detectar e indicar reflexões de sinal de trajetória inversa em uma das

da dita primeira superfície.

6 - Um aparelho para testar um corpo sólido tendo superfícies longitudinalmente alongadas angularmente relacionadas se interseccionando para definir uma junção de canto longitudinalmente alongada e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar uma onda ultrassônica do dito emissor para o interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente a dita junção de canto para estabelecer ondas ultrassônicas se deslocando no dito corpo a ângulos planos à dita primeira superfície e geralmente paralelos a direção longitudinal da dita junção de canto; dispositivos para receberem reflexões de sinal de trajetória inversa das ditas ondas ultrassônicas; dispositivos para amortecer reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que retornam de um ponto adiante de um alcance predeterminado para diante do dito ponto de incidência, dispositivos para bloquear reflexões de sinal de onda ultrassônica retornando aos ditos dispositivos receptores anteriormente ao tempo de retorno tentativo das reflexões de sinal que são provenientes de pontos para além da dita gama ou alcance predeterminado; e dispositivos para indicar as reflexões de sinal recebidas.

7 - Um aparelho para testar um corpo sólido tendo superfícies angularmente relacionadas longitudinalmente alongadas se interseccionando para definirem uma junção de canto longitudinalmente alongada e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar uma onda ultrassônica do dito emissor para o interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente a dita junção de canto para estabelecer ondas ultrassônicas se deslocando no dito corpo a ângulos de refração da ordem de 85° em relação a dita primeira superfície e geralmente em paralelo a direção longitudinal da dita junção de canto; dispositivos ao longo da dita primeira superfície para receberem reflexões de sinal de trajetória inversa da dita onda ultrassônica; dispositivos para amortecerem ondas superficiais ultrassônicas na dita primeira superfície numa região para diante do dito ponto de acoplamento para eliminar as reflexões de sinal de onda superficial de trajetória inversa tendo maior gama de tempo do que aquela correspondente as reflexões de sinal da dita região; dispositivos para bloquear as reflexões de sinal de onda ultrassônica que ocorrerem dentro da dita gama de tempo; e dispositivos para indicar reflexões de sinal de onda ultrassônica que ocorrem após a dita gama de tempo predeterminada.

8 - Um aparelho para testar um corpo sólido tendo superfícies angularmente relacionadas longitudinalmente alongadas se interseccionando para definirem uma junção de canto longitudinalmente alongada e caracterizado por compreender: um emissor de ondas ultrassônicas; dispositivos para acoplar uma onda ultrassônica do dito emissor para o interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente a dita junção de canto para estabelecer ondas ultrassônicas se deslocando no dito corpo a ângulos rasos em relação a dita primeira superfície e geralmente paralelas a direção longitudinal da dita junção de canto; dispositivos ao longo da dita primeira superfície para receber reflexões de sinal de trajetória inversa da dita onda ultrassônica; dispositivos para amortecerem ondas superficiais na dita primeira superfície numa região

com mais de uma polegada para diante do dito ponto de acoplamento para eliminar reflexões de sinal de onda superficial de trajetória inversa de maior alcance; dispositivos para bloquear reflexões de sinal de onda ultrassônica que ocorram dentro de um intervalo de tempo correspondente ao alcance da dita região; e dispositivos para indicarem reflexões de sinal de onda ultrassônica que ocorra após o dito intervalo de tempo.

9 - O processo para testar um corpo sólido quanto a falhas localizadas adjacentes a uma superfície de entrada do mesmo; o dito processo se caracterizando por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica para a superfície entrante do corpo a um ângulo de incidência em relação à mesma e num ponto de incidência da mesma tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos planos numa direção para diante dentro do dito corpo e ondas superficiais se deslocam numa direção para diante ao longo da dita superfície entrante; simultaneamente colocando-se um veículo amortecedor em contacto com a superfície entrante numa região imediatamente para diante do ponto de incidência da onda transmitida para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que ocorram dentro de um alcance predeterminado do dito corpo; e detectando as reflexões de sinal de trajetória inversa que emergem do dito corpo após a reflexão de pontos para além da dita gama predeterminada;

10 - O processo para testar um corpo sólido quanto a falhas localizadas adjacente a uma superfície entrante do mesmo, o dito processo se caracterizando por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica para a superfície entrante do corpo a um ângulo de incidência em relação ao mesmo e num ponto de incidência do mesmo tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos de refração da ordem de 85° se estendendo numa direção para diante dentro do dito corpo e ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa direção para diante ao longo da dita superfície entrante; simultaneamente, com a transmissão da dita onda, colocando-se um veículo amortecedor em contacto com a superfície entrante numa região se estendendo pelo menos uma polegada imediatamente para diante do ponto de incidência da onda transmitida para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica que ocorram dentro da dita alcance de um polegada; e detectando-se as reflexões de sinal de trajetória inversa que emergem do dito corpo após a reflexão de pontos situados para além do dito alcance amortecido.

11 - O processo para testar um corpo sólido tendo superfícies angularmente relacionadas longitudinalmente alongadas se interseccionando para definirem uma junção de canto longitudinalmente alongada; o dito processo se caracterizando por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica para o interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente a dita junção e a um ângulo de incidência em relação a mesma tal que as ondas ultrassônicas se deslocam no dito corpo a ângulos planos em relação à dita primeira superfície e geralmente paralelos a direção longitudinal da dita junção de canto; e detectando as reflexões de sinal de trajetória inversa emergentes do dito corpo.

12 - O processo para testar um corpo sólido tendo superfícies angularmente relacionadas longitudinalmente alongadas se interseccionando para definirem uma junção de canto longi-

tudinalmente alongada; o dito processo se caracterizando por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica para o interior de uma das ditas superfícies num ponto adjacente a dita junção e num ângulo de incidência tal em relação a mesma que as ondas ultrassônicas se deslocam no dito corpo a ângulos de refração da ordem de 85° em relação a dita primeira superfície e geralmente paralela a direção longitudinal da dita junção de canto; simultaneamente, com a transmissão da dita onda, colocando-se um veículo amortecedor em contacto com a dita primeira superfície numa região se estendendo pelo menos uma polegada imediatamente para diante do ponto de incidência da onda transmitida para amortecer as reflexões de sinal de onda superficiais ultrassônicas que ocorrem dentro do dito alcance de uma polegada; e detectando-se as reflexões de sinal de trajetória inversa que emergem do dito corpo após a reflexão de ondas para além da dita alcance amortecido.

13 - Um aparelho para proporcionar padrões de indicação progressiva segregada representativos de regiões de profundidade separada se estendendo longitudinalmente através um corpo de teste e caracterizado por compreender: um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados para emitir e receber um sinal de teste separado para cada região; dispositivos para avançarem cada um dos ditos dispositivos transdutores longitudinalmente ao longo do corpo para varrer ou explorar o comprimento de cada região de profundidade; dispositivos periodicamente operáveis através uma sequência de atuação para excitar os ditos dispositivos transdutores numa relação sincronizada predeterminada para produzir de cada dispositivos transdutor durante cada sequência um padrão de reflexão de sinal em separado representativo das características estruturais da região de profundidade a ele correspondente; dispositivos indicadores proporcionando um canal indicador em separado correspondente a cada um dos ditos dispositivos transdutores separados; dispositivos para fornecer os ditos padrões de reflexão de sinal aos ditos dispositivos indicadores para distribuição para os ditos canais; e dispositivos sensíveis aos ditos dispositivos periodicamente operáveis para distribuir os ditos padrões de reflexão de sinal aos canais em relação sincronizada predeterminada correspondente aquela da dita sequência de atuação para produzir para cada canal um padrão de indicação progressivo representativo de seções transversais sucessivas longitudinais da região de profundidade correspondentes.

14 - Um aparelho para proporcionar padrões de indicação progressiva segregada representativos de regiões de profundidade distinta se estendendo longitudinal ao longo de um único trilho e caracterizado por compreender: um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados para emitir e receber um sinal de teste em separado para cada região; dispositivos para progredirem cada um dos ditos dispositivos transdutores longitudinalmente ao longo do trilho para explorar ou varrer o comprimento de cada região de profundidade; dispositivos periodicamente operáveis através uma sequência de atuação para excitar os ditos dispositivos transdutores numa relação sincronizada predeterminada para produzir de cada dispositivos transdutor durante cada sequência um padrão de reflexão de sinal separado representativo das características estruturais da região de profundidade do trilho correspondente ao mesmo; dispositivos indicadores proporcionando

um canal indicador em separado correspondente a cada um dos ditos dispositivos transdutores separados; dispositivos para fornecer os ditos padrões de reflexão de sinal aos ditos dispositivos indicadores para distribuição aos ditos canais; e dispositivos sensíveis aos ditos dispositivos periodicamente operáveis para distribuir os ditos padrões de reflexão de sinal aos canais em relação sincronizada predeterminada correspondentes aquela da dita sequência de atuação para produzir para cada canal um padrão de indicação progressivo representativo de seções transversais sucessivas longitudinais da região de profundidade correspondente;

15 - Um aparelho para proporcionar padrões indicativos progressivos segregados representativos de regiões de profundidade separadas se estendendo longitudinalmente ao longo de um corpo de teste e caracterizado por compreender: um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados para emitir e receber um sinal de teste separado para cada região; dispositivos para avançarem os ditos dispositivos transdutores longitudinalmente em relação ao dito corpo para varrer o comprimento de cada região de profundidade; uma máquina ultrassônica em separado para cada um dos ditos dispositivos transdutores separados e operável para emitir um sinal de teste ultrassônico para excitar seus dispositivos transdutores para produzir uma saída de sinal de reflexão em cada uma das ditas máquinas consistindo de um padrão de reflexão de sinal representativo da região de profundidade correspondente do corpo; dispositivos de controle compreendendo dispositivos interligando em série as ditas máquinas para operação através um ciclo de sequência a um regime de repetição de ciclo predeterminado; uma válvula indicadora tendo um écran expositor; dispositivos compreendendo um circuito varredor operável para varrer em profundidade progressivamente um campo de exploração-B através o dito écran; dispositivos sensíveis a atuação de cada máquina ultrassônica para ativar o dito circuito varredor uma vez para cada uma das ditas atuações; e dispositivos para aplicarem os ditos padrões de reflexão de sinal ao dito tubo indicador em relação sincronizada predeterminada com a varredura em profundidade do mesmo para iluminar progressivamente uma região separada do dito écran correspondente a cada um dos dispositivos transdutores separados.

16 - Um aparelho para proporcionar padrões indicativos progressivos segregados representativos de regiões de profundidade separada se estendendo longitudinalmente ao longo de um trilho e caracterizado por compreender um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados para emitir e receber um sinal de teste separado para cada região; dispositivos para progredirem cada um dos ditos dispositivos transdutores longitudinalmente ao longo do trilho para explorar o comprimento de cada região de profundidade; uma máquina ultrassônica separada para cada um dos ditos dispositivos transdutores separados e operável para emitir um sinal de teste ultrassônico para excitar seu dispositivos transdutor para produzir uma saída de sinal de reflexão em cada uma das ditas máquinas consistindo de um padrão de reflexão de sinal representativo da região de profundidade correspondente do trilho; dispositivos de controle compreendendo dispositivos interligando em série as ditas máquinas para operação através um ciclo de sequência a um regime de ciclo de repetição predeterminado; uma

válvula eletrônica indicadora tendo um écran expositor, dispositivos incluindo um circuito varredor operável para progressivamente varrer em profundidade um campo de exploração-B através o dito écran; dispositivos para sincronizar a operação do dito circuito explorador ou varredor com a atuação das ditas máquinas ultrassônicas; e dispositivos para aplicar os ditos padrões de reflexão de sinal à dita válvula indicadora em relação sincronizada predefinida com a varredura em profundidade da mesma para iluminar progressivamente uma região separada do dito écran correspondente à cada dispositivo transdutor separado.

17 - Um aparelho para proporcionar representações pictóricas progressivas lado a lado simultâneas de regiões de profundidade selecionada de um único trilho e caracterizado por compreender: um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados para emitir e receber um sinal teste separado para cada região de profundidade selecionada; dispositivos para progredir ou avançar correspondentemente cada um dos ditos dispositivos transdutores longitudinalmente ao longo do trilho para explorar cada região de profundidade longitudinalmente; dispositivos periodicamente operáveis através um ciclo de sequência para excitar os ditos dispositivos transdutores numa sequência predeterminada para produzir de cada dispositivo transdutor durante cada sequência um padrão de reflexão de sinal explorador-A separado representativo da região correspondente do trilho; um indicador de válvula de memória tendo um écran expositor; dispositivos sensíveis aos ditos dispositivos periodicamente operáveis para varrer em profundidade progressivamente um campo de exploração B através o dito écran a uma velocidade correspondente à um múltiplo de número inteiro da velocidade ou regime dos ditos dispositivos periodicamente operáveis; e dispositivos para aplicarem os ditos padrões de reflexão de sinal explorador-A no dito indicador em relação sincronizada predeterminada com a varredura em profundidade do mesmo para integral, em representações pictóricas seção de sinal explorador-A sucessivos que representam seção transversais sucessivas longitudinais de cada região de profundidade.

18 - Um aparelho ultrassônico para testar falhas de corpos colidos, o dito aparelho se caracterizando por compreender: Um número de dispositivos transdutores eletromecânicos separados, cada para emitir e receber um sinal teste separado para uma região em profundidade separada do corpo; dispositivos para avançarem cada um dos ditos dispositivos transdutores longitudinalmente ao longo do corpo para varrer o comprimento de cada região em profundidade; equipamento de teste ultrassônico emitindo sinais teste ultrassônicos para excitar o dito transdutor para produzir padrões de reflexão de sinal representativos da região de profundidade correspondente; e dispositivos indicadores para exibir os ditos padrões; em combinação uma máquina ultrassônica em separado ligada com cada dispositivos transdutor separado para aplicar sinais teste de frequência ultrassônica ao mesmo para transmitir sinais de teste mecânicos correspondentes para o corpo teste e para receber sinais elétricos correspondentes aos sinais de reflexão mecânicos retornando ao dispositivo transdutor para produzir saída de sinal de reflexão na dita máquina consistindo de um padrão de reflexão de sinal representativo da região de profundidade correspondente do corpo; dispositivos de controle incluindo dispositivos in-

terligando em série as ditas máquinas para operação através um ciclo de sequência e um regime de repetição cíclico predeterminado; dispositivos incluindo um circuito de varredura operável para varrer em profundidade progressivamente um campo de exploração B através um écran expositor dos ditos dispositivos indicadores; e dispositivos para aplicar os ditos padrões de reflexão de sinal aos ditos dispositivos indicadores em relação sincronizada predeterminada com a operação do dito circuito varredor para iluminar um traço separado progressivamente através cada região separada do dito écran.

19 - Uma instalação transdutora ultrassônica caracterizada por compreender uma variedade de seções de linha de retardamento dispostas de forma ordenada e cada uma tendo um elemento de cristal piezoelétrico ligado na sua entrada; e uma variedade de transistores, cada um tendo eletrodos base, emissor e coletor; cada transistor tendo sua base ligada com a saída de seção de linha de retardamento imediatamente precedente e seu coletor ligado com a entrada com a seção de retardamento imediatamente subsequente.

20 - Uma instalação transdutora ultrassônica caracterizada por compreender um bloco de sujeição; um número de elementos de cristal piezoelétrico emissores dispostos numa fileira alinhada em posição lado a lado estreitamente espaçada no dito bloco; uma variedade de seções de linhas de retardamento dispostas em forma ordenada e cada uma tendo um dos ditos elementos piezoelétrico ligados na sua entrada; uma variedade de transistores cada um tendo eletrodos base, emissor e coletor; cada transistor tendo sua base ligada com a saída da seção de linha de retardamento imediatamente precedente e seu coletor ligado com a entrada com a seção de linha de retardamento imediatamente subsequente; com a impedância de cada cristal geralmente correspondente à impedância de entrada do transistor imediatamente subsequente; e com o tempo de retardamento de cada seção de linha de retardamento sendo correlato com o espaçamento dos ditos elementos;

21 - Em combinação com a instalação de transdutor do ponto 20, uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica em relação de contacto e franqueando os ditos elementos; e dispositivos polarizadores acopláveis com o dito bloco de sujeição para reter os ditos cristais contra a dita chapa.

22 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para deslocamento longitudinal progressivo em relação a uma superfície entrante de um corpo sólido e caracterizada por compreender: uma armação longitudinalmente alongada; uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica franqueando a dita armação para contacto com uma superfície entrante de um corpo sólido; uma haste de prova ultrassônica disposta na dita armação para relação de acoplamento com a dita superfície entrante através a dita chapa; e dispositivos para elasticamente orientar a dita haste no sentido da dita superfície entrante para manter a dita chapa em contacto conformador com a dita superfície entrante;

23 - Uma unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição; um cristal fixo ao dito

bloco; e um saco pendente de material em folha flexível abarcando o dito bloco para proporcionar uma câmara de saco para manter o líquido em contacto de acoplamento com o dito cristal.

24 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição ou retentor; e um cristal fixado ao dito bloco e exposto para contacto com a dita chapa; e no qual os ditos dispositivos propensores consistem de um mecanismo propensor elástico reagindo entre a dita armação e o dito bloco para forçar o dito cristal a entrar em contacto direto com a dita chapa;

25 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para deslocamento longitudinal progressivo em relação a um trilho e compreendendo sapatas de contacto com o trilho longitudinalmente espaçadas, uma armação longitudinalmente alongada ligada entre as ditas sapatas para estender-se adjacente a uma superfície entrante do trilho; uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica franqueando a dita armação para contacto com a superfície entrante do trilho; uma montagem conduzida pela dita armação numa parte do comprimento intermediário da mesma; uma haste de prova ultrassônica sustentada pela dita montagem para estabelecer relação de acoplamento através a dita chapa com a dita superfície entrante; e dispositivos para aplicarem força a dita haste para manter a mesma acoplada com a dita chapa e levar a dita chapa a entrar em contacto com e se conformar a superfície entrante do trilho.

26 - A unidade de acoplamento de acordo com o ponto 25, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição; um cristal fixado ao dito bloco; e um saco pendente de material em folha flexível abarcando o dito bloco para proporcionar uma câmara de saco para manter o líquido em contacto de acoplamento entre o dito cristal e a dita haste; e na qual os ditos dispositivos aplicadores de força compreendem uma coluna de líquido de acoplamento se comunicando com a dita câmara de saco e se dirigindo para cima da mesma para desenvolver uma carga de pressão hidráulica na dita câmara de saco;

27 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 25, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição; e um cristal fixado ao dito bloco e exposto para contacto com a dita chapa; e na qual os ditos dispositivos aplicadores de força consistem de um mecanismo.

28 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 25, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição; um cristal fixado ao dito bloco; e um saco pendente de material em folha flexível abarcando o dito bloco para proporcionar uma câmara de saco para alojar líquido em contacto de acoplamento entre o dito cristal e o dito saco; e na qual os ditos dispositivos aplicadores de força compreendem uma coluna de líquido de acoplamento se comunicando com a dita câmara de saco e se dirigindo para cima do mesmo para desenvolver uma carga de pressão hidráulica na dita câmara de saco;

29 - A unidade de acoplamento de acordo com o ponto 25, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender: um bloco de sujeição; e um cristal fixado

ao dito bloco e exposto para contacto com a dita chapa; e caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos aplicadores de força consistirem de um mecanismo de mola elástica reagindo entre a dita armação e o dito bloco para colocar o dito cristal em contacto direto com a dita chapa;

30 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para deslocamento longitudinal progressivo em relação a um trilho e caracterizada por compreender: sapatas de contacto com o trilho longitudinalmente espaçadas; uma armação longitudinalmente alongada ligada entre as ditas sapatas para se estender adjacente a uma superfície entrante do trilho; uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica elasticamente deformável franqueando a dita armação para contacto com a superfície entrante do trilho; uma montagem conduzida pela dita armação numa parte do comprimento intermediário da mesma; um bloco de sujeição; um cristal fixado ao dito bloco e exposto para contacto com a dita chapa; dispositivos montando o dito bloco para aproximação e afastamento da dita chapa; e um mecanismo de mola reagindo entre a dita armação e o dito bloco para aplicar o dito cristal contra a dita chapa;

31 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para deslocamento longitudinal progressivo em relação a um trilho e caracterizada por compreender: sapatas de contacto com o trilho longitudinalmente espaçadas; uma armação longitudinalmente alongada ligada entre as ditas sapatas para estender-se adjacente a uma superfície entrante do trilho; uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica elasticamente deformável franqueando a dita armação para contacto com a superfície entrante do trilho; uma montagem conduzida pela dita armação numa parte do comprimento intermediário da mesma; um bloco de sujeição; um cristal fixado ao dito bloco e exposto para contacto com a dita chapa; dispositivos montando o dito bloco para se aproximar e se afastar da dita chapa; e um mecanismo de mola reagindo entre a dita armação e o dito bloco para aplicar o dito cristal contra a dita chapa; e dispositivos para pivotar a dita montagem em relação a dita armação para inclinar o dito cristal em relação a dita superfície entrante através uma câmara angular de alguns graus conforme tolerada pela deformação da dita chapa;

32 - A unidade de acoplamento de acordo com o ponto 22 caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender um bloco sólido tendo uma face exposta e tendo uma face lisa entrando em contacto com o dito diafragma; e um transdutor fixado a dita face exposta para dirigir um feixe através a dita face de contacto;

33 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato da dita haste de prova ultrassônica compreender um bloco cuneiforme sólido de material transmissor de onda ultrassônica tendo um par de faces expostas e tendo um par de faces expostas e tendo uma face lisa entrando em contacto com o dito diafragma; cristais emissores e receptores fixados em relação lado a lado sobre uma das ditas faces expostas e orientados ao longo de uma linha de direção que intercepta a dita face lisa;

34 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para deslocamento longitudinal progressivo em relação a um trilho e compreendendo sapatas guias de contacto como trilho longitudinalmente

espaçadas; uma armação com centro aberto, geralmente retangular, longitudinalmente alongada, ligada entre as ditas sapatas para sobrepor-se a uma superfície de trilho sobre a qual as sapatas são acopladas; uma chapa diafragma de material transmissor de onda ultrassônica franqueando a dita armação e tendo partes marginais acopladas com a dita armação para dispor partes centrais da dita chapa para contacto com a dita superfície de trilho; e dispositivos na dita unidade para montar uma haste de prova ultrassônica em relação de acoplamento elasticamente pressionada contra a dita chapa para levar a dita chapa a entrar em contacto com e se amoldar a dita superfície de trilho.

35 - A unidade de acoplamento de acordo com o ponto 32, caracterizada, pelo fato dos ditos dispositivos por último mencionados incluírem; um bloco porta-cristal disposto na dita armação em relação de contacto com o dito diafragma; uma armação anéis ligando folgadoamente a dita armação e o dito bloco de sujeição para montar o bloco para torção local e deslocamento vertical numa posição predeterminada dentro da armação; e dispositivos elásticos reagindo entre um ponto de referencia fixo da dita unidade e o dito bloco para orientar o dito bloco contra a dita chapa;

36 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 32, caracterizada pelo fato dos dispositivos por último mencionados de onda ultrassônica tendo um par de faces expostas e tendo uma face de contacto lisa se acoplando com a dita chapa de diafragma; uma das ditas faces expostas sendo dispostas para receber cristais emissores e receptores separados em relação adjacente e a uma orientação tendo uma linha direcional interceptando a face lisa; uma armação-anéis ligando folgadoamente a dita armação e o dito bloco para montar o bloco para torção local e deslocamento vertical numa posição predeterminada no interior de armação; e dispositivos elásticos reagindo entre um ponto de referente fixo da dita unidade e do dito bloco para forçar o dito bloco contra a dita chapa.

37 - Um processo para testar um trilho quanto a defeitos internos e caracterizado por compreender: transmitir-se uma onda ultrassônica temporária para o trilho através uma região central na superfície de rolamento do trilho e a um ângulo de incidência em relação ao mesmo tal que uma onda de cisalhamento ultrassônica se desloca a um ângulo raso numa direção longitudinal no interior do trilho e uma onda superficial ultrassônica se desloca na mesma direção longitudinal ao longo da dita superfície de rolamento; simultaneamente mantendo um contacto amortecedor de vibração com a superfície de rolamento do trilho num ponto do mesmo ao longo da trajetória imediata da onda superficial para amortecer ou anular as reflexões de sinal de onda superficial que ocorram dentro de uma gama predeterminada da região de incidência; e indicando reflexões de sinal de trajetória invertida que emergem do dito trilho após a reflexão de pontos para além da dita gama predeterminada;

38 - Um processo para testar um trilho quanto a defeitos internos e caracterizado por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica temporária para o trilho através uma região central na superfície de rolamento do trilho e a um ângulo de incidência em relação a mesma tal que uma onda de cisalhamento ultrassônica se desloca a um ângulo raso numa direção longitudinal dentro

do trilho e uma onda superficial ultrassônica se desloca na mesma direção longitudinal ao longo da dita superfície de rolamento; proporcionar-se um deslocamento longitudinal recíproco entre o trilho e a onda sobre ele incidente; simultaneamente mantendo um contacto amortecedor de vibração com a superfície de rolamento do trilho num ponto do mesmo ao longo da trajetória imediata da onda superficial para neutralizar as reflexões de sinal onda superficial que ocorrem no interior de uma gama predeterminada da região de incidência; e reflexões de sinal de trajetória inversa indicadores emergindo do dito trilho após a reflexão de pontos para além da dita gama predeterminada;

39 - Um processo para testar soldaduras a topo em trilhos quanto a defeitos internos e caracterizado por compreender: o transmitir-se uma onda ultrassônica temporária para o interior do trilho através uma região central na superfície de rolamento do trilho e a um ângulo de incidência em relação ao mesmo tal que uma onda de cisalhamento ultrassônica se desloca a um ângulo raso numa direção longitudinal no interior do trilho e sofre uma ação de flutuação a um regime suficiente para franquear a largura do boleto do trilho a um alcance de 7 polegadas e para franquear a profundidade do boleto do trilho a um alcance de 4 pés; proporcionando um deslocamento longitudinal recíproco entre o trilho e a onda sobre o mesmo incidente para varrer a onda incidente através uma gama se estendendo pelo menos de 7 polegadas a 4 pés com relação a qualquer secção transversal do trilho que deve ser inspecionado; e reflexões de sinal de trajetória inversa indicadores emergindo do dito trilho após a reflexão de pontos dentro da gama de 7 polegadas a 4 pés

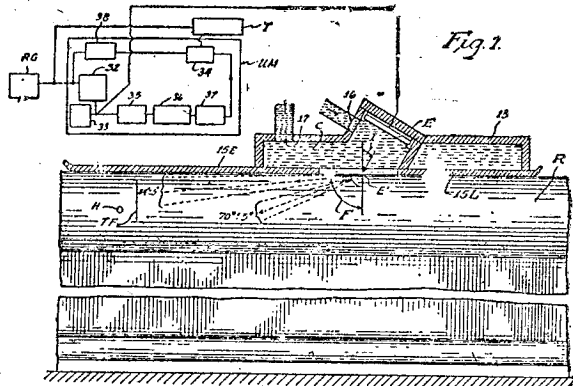
40 - A unidade de acoplamento, de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato da haste de prova ultrassônica compreender: uma carcaça ou caixa de paredes rígidas disposta sobre o dito diafragma e sendo aberta através de seu lado inferior e tendo uma chapa flexível franqueando a selada através o dito lado inferior para confinar um corpo de líquido na dita caixa; e um transdutor montado em relação de apoio no dito corpo de líquido para dirigir um feixe ultrassônico no sentido da dita chapa flexível e dita caixa tendo paredes de material absorvente de ultrassom e tendo um revestimento na face interna da espessura de um quarto de comprimento de onda de material transmissor de onda ultrassônica.

41 - Uma unidade de acoplamento ultrassônica para alojar um transdutor ultrassônico; uma caixa de paredes rígidas proporcionando uma câmara de líquido tendo uma abertura através seu lado inferior; a dita caixa tendo paredes de material absorvedor de ultrassom tendo faces limitadoras de câmara providas de um revestimento da espessura de um quarto de comprimento de onda de material transmissor de onda ultrassônica

42 - Um aparelho ultrassônico para testar corpos sólidos quanto a falhas internas adjacente a uma superfície intrante do corpo e caracterizado por compreender: um emissor de onda ultrassônica; dispositivos para acoplar o ultrassom entre o dito emissor e a dita superfície entrante ao longo de uma direção de incidência com respeito a dita superfície entrante e num ponto de incidência tal que as ondas de cisalhamento ultrassônicas se deslocam a ângulos rasos numa direção para diante através o dito corpo e ondas superficiais ultrassônicas se deslocam numa di-

reção para diante ao longo da dita superfície entrante; dispositivos para receberem as reflexões de sinal de trajetória inversa das ditas ondas ultrassônicas para proporcionar um padrão de reflexão de sinal explorador A correspondente a cada onda ultrassônica incidente; dispositivos para amortecer as reflexões de sinal de onda superficial ultrassônica retornando de um ponto além de uma gama predeterminada para diante do dito ponto de incidência; um indicador de válvula de memória possuindo um écran ou tela expositora, dispositivos compreendendo um circuito de varredura operável para varrer em profundidade progressivamente um campo de exploração B através o dito écran em relação sincronizada predeterminada com o dito padrão de reflexão de sinal de exploração A; e dispositivos para aplicarem cada padrão de reflexão de sinal de exploração A ao dito indicador de válvula de memória.

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 27 de junho de 1962, sob nº 205721.



Têrmo: 148.103 de 1 de abril de 1963
Requerente - COMPAGNIE FRANÇAISE DE TELEVISION - França
Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM SISTEMAS DE TELEVISÃO EM CORES UTILIZANDO DOIS SINAIS DE SEQUENCIA.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um dispositivo de televisão em cores, do tipo no qual dois sinais de cor são transformados, antes da sua emissão sobre um mesmo canal, em dois sinais de sequência que se alternam na frequência de linha, por meio de um comutador que comporta duas entradas as quais são respectivamente aplicados os citados sinais, e uma saída sobre a qual os dois sinais são alternativamente dirigidos, enquanto que na recepção os dois sinais de sequência recebidos ou dois sinais de sequência obtidos a partir dos dois sinais de sequência recebidos são separados por meio de um comutador que comporta pelo menos uma entrada à qual são aplicados os sinais a separar e pelo menos uma saída destinada a um dos sinais a separar, caracterizado pelo fato de que na emissão um sinal de identificação é injetado, direta ou indiretamente, sobre pelo menos uma das entradas, que será chamada primeira entrada, do comutador de emissão durante os períodos recorrentes, chamados de controle, nos quais cada um é compreendido num intervalo de supressão-trama, o comutador de emissão é comandado de modo a mudar regularmente de estado na frequência de linha pelo menos entre o início de cada período de controle e o início do intervalo de supressão-trama que contém o período de controle seguinte, e o comutador de recepção é comandado por um dispositivo, ligado a um canal do receptor, chamado

canal de verificação, que lhe fornece durante os citados períodos de controle um sinal, chamado sinal de verificação, que é função da fase do comutador de recepção em relação à fase do comutador de emissão, sendo o citado dispositivo de comando disposto de modo a provocar regularmente na frequência de linha as mudanças de estado do comutador de recepção fora dos períodos de controle, e, durante os períodos de controle, a manter ou romper a alternância regular destas mudanças de estado, em função do sinal fornecido pelo canal de verificação, de modo que o comutador de recepção se ache em fase com o comutador de emissão no fim de cada período de controle.

2. Um emissor de televisão em cores para um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os canais de entrada e de saída do citado comutador de emissão são canais de vídeo-frequência, a saída do citado comutador é acoplada a um dispositivo de modulação sobre sub-portadora alimentando um canal de frequência de sub-portadora, no qual o sinal de saída é misturado com um terceiro sinal de imagem e com os sinais de sincronização para formar o sinal composto que modula a portadora.

3. Um emissor de televisão em cores de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o sinal de identificação aplicado à citada primeira entrada apresenta uma única polaridade.

4. Um emissor de televisão em cores de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que um segundo sinal de identificação é aplicado à segunda entrada do comutador, apresentando o citado segundo sinal de identificação uma polaridade única e inversa da do primeiro sinal de identificação.

5. Um emissor de televisão em cores de acordo com os pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que a duração de cada período de controle que abrange mais de um período de linha, o sinal único de identificação, ou cada um dos sinais de identificação é constituída por um sinal periódico na frequência de linha no interior de cada período de controle, apresentando o citado sinal periódico um nível nulo durante os intervalos de tempo correspondentes aos intervalos de supressão-linha no interior dos intervalos de período de controle, e um nível não nulo fora destes intervalos de tempo.

6. Um emissor de televisão em cores de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que cada parte do nível não nulo do sinal de identificação ou dos sinais de identificação apresenta a forma de um trapézio retângulo.

7. Um emissor de televisão em cores de acordo com os pontos 3 ou 4, também dependentes do ponto 4, caracterizado pelo fato de que um dos sinais de identificação é produzido por um gerador auxiliar sincronizado por um sinal na frequência de linha e um sinal na frequência de período de controle, sendo o outro sinal de identificação deduzido do primeiro por uma inversão de polaridade.

8. Um emissor de televisão em cores de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que, sendo os dois sinais A1 e A2 da sequência dois sinais da forma K1 (R-Y) e K2 (B-Y), em que R-Y e B-Y são os dois sinais de diferença clássicos da televisão em cores e K1 uma constante negativa e K2 uma constante positiva, e sendo os sinais -A1 e A2 elaborados numa matriz alimentada pelos sinais de cores primárias, os sinais fornecidos pelo citado gerador auxiliar são respectivamente misturados aos sinais -A1 e A2, nos dois misturadores inseridos sobre cada canal de entrada do comutador de

missão, sendo a saída do misturador alimentado pelo sinal de cor A2 acoplada a uma entrada do comutador de emissão e sendo a saída do misturador alimentado pelo sinal de cor -A1 ligada a um inversor de polaridade cuja saída é acoplada à outra entrada do comutador.

9. Um emissor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 2 a 8, caracterizado pelo fato de que, comportando o citado emissor um dispositivo de pré-acentuação das frequências superiores dos sinais de sequência, sendo o citado dispositivo constituído seja por dois filtros de pré-acentuação inseridos sobre os dois canais de entrada de comutador de emissão, seja por um único filtro inserido sobre o canal de saída do comutador, o sinal único de identificação ou cada um dos dois sinais de identificação apresenta uma parte plana, cujo nível é máximo em valor absoluto, sendo o citado nível máximo tornado igual ao nível máximo de mesma polaridade dos sinais de cor em sequência, pré-acentuados.

10. Um emissor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 2 a 9, caracterizado pelo fato de que os períodos de controle se repetem na frequência de trama.

11. Um receptor de televisão em cores para um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, sendo o citado comutador de recepção acionado diretamente por um gerador de sinais de comutação mudando de estado para cada impulso de comando recebido, o citado dispositivo de comando do comutador comporta também um circuito que fornece os citados impulsos de comando, compreendendo este último circuito um dispositivo ligado ao circuito de sincronização e de varredura do receptor para receber os impulsos na frequência de linha e aplicá-los ao citado gerador de sinais de comutação e um dispositivo de correção que é ligado ao canal de verificação e que, no decorrer de cada período de controle, e, em função do sinal de verificação fornecido pelo citado canal de verificação, ou deixa inalterada a citada série de impulsos na frequência de linha, ou a modifica por adição ou supressão de um número ímpar de impulsos.

12. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que, sendo o citado canal de verificação um canal de vídeo-frequência que fornece um sinal de verificação cuja polaridade, quando ele não é nulo, é característica da fase, correta ou incorreta do comutador de recepção em relação ao comutador de emissão, sendo a citada polaridade chamada então respectivamente "correta" ou "incorreta", o citado dispositivo de comando é ligado ao citado canal de verificação por um circuito que integra pelo menos aqueles dos seus sinais de entrada que apresentem uma polaridade dada, para fornecer um sinal integrado, e o citado dispositivo de correção modifica a citada série de impulsos na frequência de linha seja quando o sinal integrado atinge um nível dado da polaridade incorreta, seja ao contrário quando o sinal integrado não atinge um nível dado da polaridade correta.

13. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o citado circuito que fornece os citados impulsos de comando comporta uma entrada ligada ao circuito de sincronização e de varredura do receptor para receber os impulsos na frequência de trama, e um dispositivo que elabora a partir dos citados impulsos na frequência de trama um sinal auxiliar que é utilizado para tornar inoperante o citado circuito de

correção quando o citado canal de verificação fornece sinais de imagem.

14. Um receptor de televisão em cores, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o citado dispositivo que elabora o citado sinal auxiliar é um circuito ressonante excitado pelos citados impulsos na frequência de trama.

15. Um receptor de televisão em cores de acordo com os pontos 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que o citado circuito que fornece os impulsos de comando comporta um circuito "portão" cuja entrada de sinal é ligada ao canal de verificação, a entrada de comando à saída do citado dispositivo que elabora o sinal auxiliar, e a saída à entrada do citado circuito integrador.

16. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que, integrando o citado circuito integrador pelo menos os sinais da polaridade chamada "incorreta", e tendo os citados impulsos na frequência de trama a polaridade de contrária, o citado circuito de correção é constituído por um circuito de adição, no qual uma entrada é ligada à saída do citado circuito integrador e a outra entrada é ligada ao circuito de sincronização e de varredura para receber os citados impulsos na frequência de linha.

17. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que, sendo o nível máximo em valor absoluto do sinal de verificação correspondente a uma fase incorreta do comutador notavelmente superior ao nível de mesma polaridade dos sinais de imagem fornecidos pelo canal de verificação, o citado circuito integrador é ligado permanentemente ao citado canal de verificação, e o citado circuito corretor é comandado apenas em função do sinal de verificação integrado.

18. Um receptor de televisão em cores de acordo com os pontos 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que, integrando o citado circuito integrador pelo menos os sinais cuja polaridade é incorreta, o citado dispositivo de correção comporta um transistor (ou uma válvula) acoplado ao citado integrador e ao citado dispositivo, de modo a ser desbloqueado apenas em presença do citado sinal auxiliar e dum sinal de verificação integrado da polaridade dita incorreta e dum nível suficiente, tendo o citado transistor (ou válvula) seu electrodo de saída acoplado por um lado a um electrodo de entrada, de modo a operar como um oscilador de bloqueio quando ele está desbloqueado, e por outro lado ao citado dispositivo que transmite os impulsos na frequência de linha ao citado gerador de sinais de comutação.

19. Um receptor de televisão em cores, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que, integrando o circuito integrador pelo menos os sinais da polaridade incorreta, o citado dispositivo de correção é constituído por um circuito "portão" cuja entrada de sinal é ligada ao circuito de sincronização e de varredura, de modo a receber os citados impulsos na frequência de linha, cuja entrada de comando é ligada à saída do circuito integrador, e cuja saída é acoplada ao gerador de sinais de comutação.

20. Um receptor de televisão em cores de acordo com os pontos 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que, ocorrendo os períodos de controle na frequência de linha e integrando o citado circuito integrador pelo menos os sinais da polaridade correta, o citado dispositivo de correção é combinado com um dispositivo de bloqueio,

mento e desbloqueamento automáticos dos canais de cor do receptor e compreende: um basculador bi-estável cuja saída é ligada aos citados canais de cores de modo que estes sejam desbloqueados quando o basculador está no seu primeiro estado, e bloqueados quando ele está no seu segundo estado; um circuito, ligado do mesmo modo à saída do basculador, e fornecendo um impulso de saída quando o basculador passa do seu primeiro estado para o seu segundo estado; um primeiro dispositivo de adição no qual uma entrada é ligada à saída do circuito mencionado em último lugar e a outra entrada é ligada ao circuito de sincronização e varredura do receptor de modo a receber os citados impulsos na frequência de linha, e no qual a saída é acoplada ao gerador de sinais de comutação; um segundo dispositivo de adição no qual uma entrada é ligada à saída do dispositivo que elabora o sinal auxiliar na frequência de trama, a outra entrada é ligada à saída de circuito integrador e a saída é ligada à entrada de comando do basculador; sendo a variação do sinal auxiliar em função do tempo tal que quando ele é aplicado isoladamente à entrada do segundo dispositivo de adição durante um intervalo de supressão-trama, o basculador se encontra certamente no seu primeiro estado a partir de um instante determinado precedente ao início do período de controle incluído neste intervalo de supressão-trama, e passa em seguida para seu segundo estado durante o citado período de controle, sendo as constantes do circuito calculadas de tal modo que o basculador passa efetivamente para seu segundo estado durante o período de controle se o sinal integrado não atinge um nível determinado da polaridade correta.

21. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que as constantes do dispositivo de correção são determinadas de tal modo que o citado basculador é impedido de retornar para seu segundo estado durante o citado período de controle se o sinal integrado atinge um nível determinado da polaridade correta.

22. Um receptor de televisão em cores de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que, sendo os citados sinais de cores transmitidos por modulação de uma sub-portadora, o citado circuito de correção comporta um dispositivo de recomposição da citada sub-portadora montado de modo a fornecer um sinal recomposto da citada polaridade correta, o segundo dispositivo de adição comporta uma terceira entrada à qual é aplicado o citado sinal recomposto, e as constantes do dispositivo de correção são determinadas de modo que o citado basculador não seja impedido de retornar para o seu segundo estado durante o período de controle a não ser que o citado sinal integrado e o citado sinal recomposto atinjam, um e outro, níveis suficientes da polaridade correta.

23. Um receptor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 22, caracterizado pelo fato de que o canal de verificação é um dos canais de saída do comutador de recepção.

24. Um receptor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 18, caracterizado pelo fato de que, comportando o receptor uma matriz alimentada por pelo menos um canal de saída do citado comutador, o canal de verificação é um dos canais de saída da citada matriz.

25. Um receptor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 24, caracterizado pelo fato de que, com-

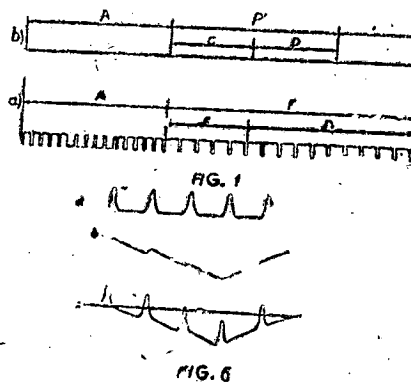
portando o receptor um dispositivo de repetição dos citados sinais de cor, comportando o citado dispositivo de repetição um canal direto que fornece os sinais de sequência no decorrer da transmissão e um canal retardado que fornece estes mesmos sinais retardados de uma duração igual a um período de linha, o citado comutador é um comutador duplo de duas entradas ligadas respectivamente ao canal direto e ao canal retardado, e de duas saídas destinadas respectivamente aos dois sinais de cor transmitidos em sequência.

26. Um receptor de televisão em cores de acordo com os pontos 24 ou 25, caracterizado pelo fato de que, sendo os sinais de sequência transmitidos respectivamente proporcionais aos sinais de diferença R-Y e B-Y, a citada matriz fornece os três sinais de diferença R-Y, B-Y e V-Y.

27. Um receptor de televisão em cores de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 24, caracterizado pelo fato de que, comportando o receptor um dispositivo de repetição dos citados sinais de cor A1 e A2 transmitidos em sequência, comportando o citado dispositivo de repetição um canal direto que fornece os sinais de sequência no decorrer da transmissão e um canal retardado que fornece estes mesmos sinais retardados de uma duração igual a um período de linha, alimentando os citados canais direto e retardado por um lado as duas entradas de um somador e por outro lado as duas entradas de um diminuidor, fornecendo este último também os sinais de sequência A1 - A2 e A2 - A1, e alimentando as duas entradas do citado comutador de recepção, uma diretamente e a outra por intermédio de um inversor de polaridade, o citado comutador comporta apenas uma saída que fornece o sinal A1 - A2, sendo o sinal A2 - A1 eliminado.

28. Um receptor de televisão em cores, de acordo com qualquer um dos pontos 11 a 27, caracterizado pelo fato de que, comportando o receptor um dispositivo de desacentuação das altas frequências dos sinais transmitidos sobre o citado canal comum, o sinal de verificação é desviado depois que os citados sinais passaram no citado dispositivo de desacentuação.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional - Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes da França, em 5 de abril de 1962 sob Nº. 893.396, em 6 de junho de 1962, sob Nº 899.251 em 7 de janeiro de 1963 sob Nº 920.625 e em 14 de março de 1963 sob Nº 927.944.



Formo 149 444 de 28 de maio de 1963

Requerente: SPERRY RAND CORPORATION - E.U.A.

Privilegio de invenção: MÁQUINAS PARA ENDOSSAR E DISPOSITIVOS IMPRESSORES E DE AVANÇO

REIVINDICAÇÕES

1- Um mecanismo impressor, caracterizado por compreender dispositivos para transportar o material a ser impresso para uma estação impressora, dispositivos na dita estação impressora para produzir a impressão sobre o material, e dispositivos para pulverizar o fluido impressor sobre os ditos dispositivos para produzir a impressão para transferência para o material a ser impresso.

2- A combinação, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos na dita estação impressora compreenderem uma matriz impressora a eles afixada.

3- Um mecanismo impressor de documentos, caracterizado por compreender dispositivos para transportar o documento para uma estação impressora, dispositivos na dita estação impressora para imprimir sobre o documento, dispositivos de transferência de tinta, dispositivos para pulverizar a tinta sobre os ditos dispositivos de transferência de tinta, e dispositivos para transferir a tinta assim pulverizada sobre os ditos dispositivos de transferência de tinta para os ditos dispositivos na dita estação impressora para imprimir sobre o documento.

4- A combinação, de acordo com o ponto 3, caracterizada por compreender dispositivos para detectar a presença de um documento junto aos ditos dispositivos para transportar os documentos e dispositivos acoplados com os ditos dispositivos para detectar a presença do documento para seletivamente imprimir sobre determinados dos documentos.

5- Um mecanismo impressor de alta velocidade caracterizado por compreender um par de correias rotativas justapostas para transportar os documentos para uma estação impressora, dispositivos na dita estação impressora para efetuar a impressão sobre os documentos de acordo com um formato predeterminado, e dispositivos para aplicar dita aos ditos dispositivos impressores.

6- A combinação, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato dos dispositivos para aplicar a tinta incluírem dispositivos pulverizadores.

7- Um impressor para documentos de alta velocidade, caracterizado por compreender dispositivos impressores rotativos, uma matriz impressora formada sobre a periferia dos ditos dispositivos impressores rotativos, dispositivos de transferência de tinta dispostos para se acoplarem com a dita matriz impressora, e dispositivos para pulverizarem tinta sobre os ditos dispositivos de transferência de tinta para transferência para a dita matriz impressora.

8- A combinação, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos para pulverizarem tinta incluírem uma pistola pulverizadora.

9- A combinação, de acordo com o ponto 7, caracterizada por compreenderem dispositivos para transportar os documentos para impressão para os ditos dispositivos impressores rotativos.

10- A combinação, de acordo com o ponto 9, caracterizada por compreender dispositivos ao longo dos ditos dispositivos para transportar os documentos, para detectarem a presença de um documento, e dispositivos acoplados com os ditos dispositivos detectores de presença de documento para acionarem os ditos dispositivos impressores rotativos.

11- A combinação, de acordo com o ponto 10, caracterizada por compreender dispositivos para imprimir seletivamente sobre determinados documentos.

12- A combinação, de acordo com o ponto 8, caracterizada por compreender dispositivos para oscilar a dita pistola pulverizadora

para distribuição da tinta sobre os ditos dispositivos de transferência de tinta.

13- Um aparelho para endossar cheques, de alta velocidade, caracterizado por compreender uma estação impressora, dispositivos para avançar os cheques para a dita estação impressora, dispositivos transferidores de tinta, dispositivos para pulverizar tinta sobre os ditos dispositivos transferidores de tinta para transferência para a dita estação impressora, a dita estação impressora incluindo outrossim um primeiro dispositivo impressor rotativo tendo uma matriz de endossar a ele afixada para endossar um cheque, e um segundo dispositivo rotativo impressor para imprimir um número de lote sobre um cheque, os ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos sendo dispostos ao longo dos ditos dispositivos transportadores de documento para efetuar a impressão sobre os ditos cheques.

14- A combinação, de acordo com o ponto 13, caracterizada por incluir dispositivos ao longo da dita via de transporte de documento para endossar seletivamente determinados dos cheques.

15- A combinação, de acordo com o ponto 13, caracterizada por compreender dispositivos acoplados com os ditos dispositivos pulverizadores para operar a descarga dos ditos dispositivos pulverizadores para os ditos dispositivos de transferência de tinta intermitentemente.

16- A combinação, de acordo com o ponto 13, caracterizada por compreender dispositivos acoplados com os ditos dispositivos pulverizadores para operar a descarga dos ditos dispositivos pulverizadores para os ditos dispositivos de transferência de tinta continuamente.

17- Um aparelho de alta velocidade para endossar cheques, caracterizado por compreender um primeiro dispositivo impressor rotativo e um segundo dispositivo impressor rotativo, uma matriz de endossar a datar montada sobre o dito primeiro dispositivo impressor rotativo, um dispositivo numerador de lote no dito segundo dispositivo impressor rotativo, um rolo transferidor de tinta, um rolo de transferência de tinta disposto em contato de rolamento com o dito rolo transferidor de tinta e com as matrizes dos ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos, dispositivos para pulverizar fluido impressor sobre o dito rolo transferidor de tinta, e um par de correias formando um sistema de transporte de cheque e em justaposição para passar os documentos para impressão ao longo dos ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos.

18- A combinação, de acordo com o ponto 17, caracterizada por compreender dispositivos acoplados com os ditos dispositivos pulverizadores para acionar os ditos dispositivos pulverizadores para variar o padrão de tinta transferido para o dito rolo transferidor de tinta.

19- A combinação, de acordo com o ponto 17, caracterizada por compreender dispositivos ao longo do sistema de transporte de documento para detectar a presença de um documento, primeiro e segundo rôlos impressores dispostos junto aos ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos, respectivamente, para colocar um documento a ser impressor em contato de rolamento com as matrizes dos ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos, e dispositivos acoplados com os ditos dispositivos detectores de documento para acionar seletivamente um ou outro ou ambos os ditos rôlos impressores.

20- A combinação, de acordo com o ponto 17, caracterizada por compreender dispositivos de cobertura para proteger a área de trabalho contra a pulverização da tinta e encerrando o dito rolo transferidor de tinta, o dito rolo de transferência de tinta, e partes dos

ditos dispositivos pulverizadores, e os ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos, os ditos dispositivos de cobertura tem de um par de rasgos arqueados inter-espaçados junto aos ditos primeiro e segundo dispositivos impressores rotativos que são cobertos, e um terceiro rasgo retangular nos ditos dispositivos de cobertura entre os ditos dispositivos impressores rotativos.

21- A combinação, de acordo com o ponto 17, caracteriza-se por compreender almofadas retangulares absorventes dispostos dentro dos ditos rasgos para absorverem a pulverização de tinta externa.

22- Um dispositivo para endossar documentos caracteriza-se por compreender dispositivos formando uma trajetória de documento, um rolo girável disposto ao longo da dita trajetória de documento, dispositivos impressores passíveis de movimento de avanço apoiados sobre o dito rolo e giráveis com o mesmo, dispositivos para fornecer tinta aos ditos dispositivos impressores, e dispositivos acoplados com os ditos dispositivos impressores para avançar os ditos dispositivos impressores.

23- Um dispositivo para endossar documentos, caracteriza-se por compreender dispositivos formando uma trajetória de documento, dispositivos impressores passíveis de movimento de avanço dispostos ao longo da dita trajetória, dispositivos para avançar os ditos dispositivos impressores, e dispositivos para fornecer tinta aos ditos dispositivos impressores, os ditos dispositivos por último mencionados compreendendo uma pistola pulverizadora e um rolo, o dito rolo tendo capacidade de transferir a dita tinta da dita pistola pulverizadora para os ditos dispositivos impressores.

24- Um dispositivo numerador de documentos, caracteriza-se por compreender dispositivos formando uma trajetória de documento, dispositivos para transportar os documentos ao longo da dita trajetória de documento, um rolo disposto ao longo da dita trajetória de documento e girável a uma velocidade periférica igual à velocidade linear dos ditos dispositivos para transportar os documentos, dispositivos numeradores passíveis de avanço sustentados pelo dito rolo e giráveis com o mesmo, dispositivos elásticamente acoplados com o dito rolo e acionados desse modo para avançar os ditos dispositivos numeradores, e dispositivos para fornecer fluido impressor aos ditos dispositivos numeradores.

25- A combinação, de acordo com o ponto 24, caracteriza-se pelo fato dos ditos dispositivos para fornecer o fluido impressor incluírem uma pistola pulverizadora.

26- A combinação, de acordo com o ponto 24, caracteriza-se por compreender dispositivos dispostos ao longo da trajetória de documento para detectar a presença de um documento, e dispositivos acoplados entre os dispositivos dispostos ao longo da trajetória de documento e os ditos dispositivos elásticamente acoplados com o dito rolo para avançar os ditos dispositivos numeradores.

27- Dispositivos impressores caracterizados por compreenderem um rolo, dispositivos para girarem o dito rolo, um cabeçote impressor trocável dispostos sobre o dito rolo e girável com o mesmo, e dispositivos elásticamente acoplados com os ditos dispositivos para girar para mudar a impressão formada pelo dito cabeçote impressor.

28- Dispositivos impressores caracterizados por compreenderem um cabeçote impressor avançável, dispositivos para sustentarem o dito cabeçote impressor, dispositivos para girar os ditos dispositivos de apoio, e dispositivos elásticamente acoplados com os ditos dispositivos para girar e o dito cabeçote impressor para avançar o dito cabeçote impressor.

29- Dispositivos impressores, caracterizados por compreenderem um cabeçote impressor avançável, dispositivos para sustentarem o dito cabeçote impressor, um primeiro eixo ligado com os ditos dispositivos de sustentação para fazer girar o dito cabeçote impressor, um segundo eixo elásticamente acoplado com o dito primeiro eixo e desse modo acionado, dispositivos ligando uma extremidade do dito segundo eixo com o dito cabeçote impressor, e dispositivos acoplados com a extremidade oposta do dito segundo eixo para temporariamente retardar a velocidade do dito segundo eixo para provocar um avanço da impressão causada pelo dito cabeçote impressor.

30- A combinação, de acordo com o ponto 29, caracteriza-se pelo fato dos ditos primeiro e segundo eixos serem concêntricos.

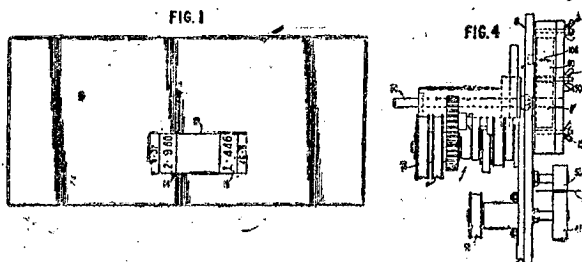
31- Dispositivos impressores, caracterizados por compreenderem um dispositivo numerador avançável, um suporte para o dito dispositivo numerador, um primeiro eixo para girar o dito suporte, um segundo eixo concêntrico elásticamente acionado pelo dito primeiro eixo, uma garra ligada com o dito dispositivo numerador para avançar o dito dispositivo numerador, um braço afixado à uma extremidade do dito segundo eixo e se acoplado com a dita garra de avanço, e dispositivos ligados com a extremidade oposta do dito segundo eixo para temporariamente retardar a velocidade do dito segundo eixo para resultar num avanço da impressão causada pelo dito dispositivo numerador.

32- A combinação, de acordo com o ponto 31, caracteriza-se pelo fato do dito dispositivo para temporariamente retardar a retardo do dito segundo eixo compreender um freio eletro-magnético.

33- A combinação, de acordo com o ponto 31, caracteriza-se por compreender dispositivo formando uma trajetória de documento adjacente aos ditos dispositivos impressores, dispositivos para detectar a presença de um documento no dito dispositivo formando a trajetória de documentos, e dispositivos acoplados com os ditos dispositivos para detectar a presença de um documento para ativar os ditos dispositivos ligados com o dito segundo eixo para temporariamente retardar a velocidade de de mesmo.

34- A combinação, de acordo com o ponto 33, caracteriza-se por compreender dispositivos adicionais acoplados com os ditos dispositivos para detectar a presença de um documento para permitir a impressão seletiva dos documentos na dita trajetória de documento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de Agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de Maio de 1962 e 17 de Outubro de 1962, sob Nos. 128.597 e 231.151, respectivamente.



Térmo: 146.408 de 24 de janeiro de 1963

Requerente - MONSANTO COMPANY - U.S.A.

Privilégio de Invenção - PROCESSO CONTINUO PARA A FABRICAÇÃO DE TEREFTALATO DE BIS(2-HIDROXIETILA) E SEUS POLIMEROS DE BAIXO MOLECULAR E APARELHO PARA EFETUAR ESSE PROCESSO.

REIVINDICAÇÕES.

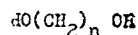
1.- Processo contínuo para a fabricação de tereftala-

to de bis(hidroxiálcoila), caracterizado por compreender:

- a. fazer fluir um éster de tereftalato dialcóilico e um polimetileno glicol, em excesso molecular, numa zona de permuta de éster tendo o referido éster a fórmula



em que R é um grupo alcoila, contendo de 1 a 8 átomos de carbono, tendo o referido glicol a fórmula



em que n é um número inteiro de 2 até cerca de 10;

- b. movimentar continuamente os referidos reagentes, o éster dialcóilico e o glicol, através de uma zona de permuta de éster, na presença de uma quantidade catalítica de um catalisador de permuta de éster, sob condições indutoras de formação de tereftalato de bis(hidroxiálcoila) e de um álcool alcóilico;
- c. manter uma proporção estática de, pelo menos, 25% dos reagentes na referida zona de permuta de éster; e
- d. separar continuamente o álcool alcóilico do tereftalato de bis(hidroxiálcoila).

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o produto de reação da referida zona de permuta de éster é movimentado continuamente através de uma zona de pré-polimerização, na forma de uma película delgada, e a referida película é submetida a condições indutoras da formação de tereftalato de polimetileno polimérico, de cerca de 8-16 graus de polimerização e remoção do polimetileno glicol.

3.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a proporção ou manutenção estática é de cerca de 40 a 80%.

4.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a razão molar de glicol para éster dialcóilico, na referida zona de permuta de éster, é de cerca de 2,0:1 até 4,0:1.

5.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o tereftalato de polimetileno polimérico é aquecido para ser ainda mais polimerizado até um poliéster altamente polimérico, a partir do qual podem ser formados filamentos têxteis.

6.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma pequena quantidade de um aditivo, que forma parte integral do polímero final e modifica as suas propriedades, acompanha o éster de tereftalato dialcóilico e polimetileno glicol através da zona de permuta de éster.

7.- Processo, de acordo com os pontos 1-6, caracterizado pelo fato de que o tereftalato dialcóilico é tereftalato dimetílico e o referido polimetileno glicol é etileno glicol.

8.- Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o aditivo modificador de polímero é metoxipoliéster de etileno glicol e pentaeritritol.

9.- Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o polímero de tereftalato de etileno é aquecido para ser ainda mais polimerizado, até um polímero formador de fibra.

10.- Processo de acordo com qualquer dos pontos 1-9, caracterizado pelo fato de que os referidos éster e glicol fluem, num estado de fusão, no seio da referida zona de permuta de éster, movendo-se através da referida zona a uma temperatura de cerca de 175-195°C e de que a referida película delgada na referida zona de prepolimerização é aquecida a cerca de 180-230°C, a uma pressão de cerca de 90 até 760 mm absolutos de Hg.

11.- Processo de acordo com qualquer dos pontos 1-10, caracterizado pelo fato de que os referidos reagentes têm uma trajetória tortuosa através da zona de permuta de éster e são enformados em duas películas delgadas, formadas sucessivamente, a referida primeira película formada sendo aquecida a cerca de 240-280°C.

12.- Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o catalisador de permuta de éster é acetilacetato de zinco.

13.- Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o catalisador de permuta de éster é acetato de zinco.

14.- Processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a referida temperatura na referida zona de permuta de éster é de 175-185°C; na referida zona de pré-polimerização a pressão existente é de cerca de 460 a 500 mm absolutos de Hg e de que a temperatura da referida segunda película é de cerca de 272-278°C.

15.- Processo de acordo com qualquer dos pontos 1-14, caracterizado pelo fato de que o tempo de permanência ou manutenção é mantido na referida zona de permuta e de que é mantido um tempo de permanência para cada película, na referida zona de pré-polimerização, de 1 a 10 minutos.

16.- Processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o referido fluxo ou circulação dos reagentes é gravitacional, a referida razão molar de etileno glicol para tereftalato dimetílico é de 3,8:1 e de que a referida zona de permuta de éster contém pequenos corpos inertes aos reagentes e interfere com a circulação ou fluxo líquido, provendo uma grande área superficial sobre a qual o líquido se move numa trajetória tortuosa.

17.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por compreender:

- a. fazer circular, como reagentes, tereftalato dimetílico e etileno glicol fundidos no interior de uma zona de permuta de éster, sendo a razão molar de etileno glicol para tereftalato dimetílico de cerca de 2,0:1 até 4,0:1;
- b. mover continuamente os referidos reagentes numa trajetória tortuosa, através da referida zona de permuta, na presença de uma quantidade catalítica de um catalisador de permuta de éster;
- c. aquecer os referidos reagentes, movendo-os através da referida zona de permuta de éster a uma temperatura entre 195 e 250°C, enquanto é mantida uma pressão superatmosférica suficientemente elevada para impedir a ebulição do etileno glicol, de modo a formar tereftalato de bis(2-hidroxi-etila) e metanol;
- d. manter uma proporção estática de cerca de 40 a 80 percento dos reagentes, na referida zona de permuta de

éster;

- a. remover continuamente o metano, assim formado, da referida zona de permuta de éster;
- b. movimentar continuamente o produto de reação da referida zona de permuta de éster, através de uma zona de pré-polimerização, na forma de uma película delgada; e
- c. aquecer a película a cerca de 180-280°C, a uma pressão de cerca de 90 a 760 mm absolutos de mercúrio, até que se forme o tereftalato de polimetileno, de cerca de 8-16 graus de polimerização.

18.- Processo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que pequenas quantidades de metoxipoliéster glicol (peso molecular=cerca de 200) e pentaeritritol acompanham o tereftalato dimetílico e o etileno glicol através da zona de permuta de éster e tornam-se parte integral do polímero final.

19.- Processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que o tereftalato de polietileno modificado resultante é aquecido para ser ainda mais polimerizado até um polímero, do qual são formados filamentos têxteis.

20.- Processo para a fabricação de tereftalato de polimetileno polimérico, caracterizado por compreender a movimentação de tereftalato de bis(hidroxialcoila), continuamente, através de uma zona de pré-polimerização, na forma de uma película delgada, e a sujeição da referida película a condições incluindo a formação de tereftalato de polimetileno polimérico, de cerca de 8-16 graus de polimerização, e a remoção do polimetileno glicol.

21.- Processo contínuo para a fabricação de tereftalato de bis(2-hidroxietila) e seus polímeros de baixo peso molecular, substancialmente como antes aqui descrito, com referência aos exemplos e desenhos acompanhantes.

22.- Aparelhagem para policondensar continuamente ésteres de polimetileno glicol de ácidos dicarboxílicos aromáticos em seus polímeros de baixo peso molecular, caracterizada por compreender: (a) uma coluna de reação alongada; (b) meios de entrada numa extremidade da dita coluna para suprir continuamente um éster de polimetileno glicol de um ácido dicarboxílico aromático à dita coluna; (c) meios de saída na outra extremidade da dita coluna para daí remover continuamente o resultante polímero de baixo peso molecular; (d) meios tubulares, montados de um modo fixo, entre os ditos meios de entrada e meios de saída, para enformar o material, o qual se move entre eles, em, pelo menos, uma película delgada anelar; (e) meios para aquecer a dita película; e, (f), meios para submeter a dita película a pressão subatmosférica.

23.- A aparelhagem de acordo com o ponto 22, caracterizada pelo fato da dita coluna de reação estar disposta verticalmente e incluir meios de barragem para conduzir o dito éster dos meios de entrada para a extremidade de topo do dito tubo onde o dito éster flui, normalmente, descendentemente, em forma de uma delgada película anelar.

24.- A aparelhagem de acordo com o ponto 23, caracterizada por, pelo menos, um segundo tubo alongado, montado de um modo fixo, disposto em tandem em relação ao dito primeiro tubo

e colocado entre o dito primeiro tubo e ditos meios de saída, e segundos meios de barragem para conduzir o éster, descarregado da extremidade de fundo do dito tubo, para a extremidade de topo do dito segundo tubo, onde o dito éster flui, normalmente, descendentemente através do mesmo em forma de uma segunda película delgada anelar.

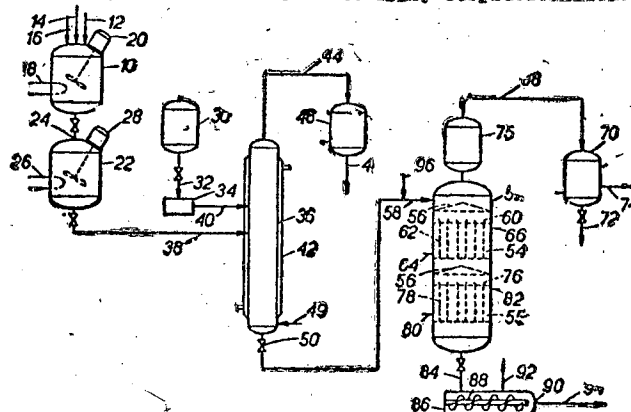
25.- A aparelhagem de acordo com o ponto 24, caracterizada por uma pluralidade de primeiros tubos alongados, dispostos paralelamente, colocados axialmente na dita coluna abaixo dos ditos meios de entrada, e uma pluralidade de segundos tubos alongados, dispostos paralelamente, colocados em tandem em relação aos ditos primeiros tubos e dispostos entre os ditos primeiros tubos e ditos meios de saída.

26.- A aparelhagem de acordo com o ponto 25, caracterizada por um primeiro deflector entre os ditos meios de entrada e dita primeira barragem para desviar o éster para dentro da dita primeira barragem e um segundo deflector entre as extremidades de fundo dos ditos primeiros tubos e dita segunda barragem para desviar o éster para dentro da segunda barragem.

27.- A aparelhagem de acordo com o ponto 26, caracterizada por uma coluna de destilação entre os ditos meios produtores de pressão subatmosférica e dita coluna de reação para separar o glicol que resulta da policondensação.

28.- A aparelhagem de acordo com o ponto 27, caracterizada pelo fato da dita coluna de destilação ser do tipo de bandejas ou pratos de borbulhamento.

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 24 de janeiro de 1962 e 21 de dezembro de 1962, sob n.ºs 168.496 e 246.591, respectivamente.



N.º: 146.375 de 23 de janeiro de 1963

Requerente - THE BAHNSON COMPANY - U.S.A.

Privilégio de Invenção - APARELHO PARA ELIMINAR GOTAS DE LÍQUIDO ARRASTADAS NUMA CORRENTE DE AR.
REIVINDICAÇÕES.

1 - Um aparelho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar que circula através de uma câmara, compreendendo uma estrutura rotativa, caracterizada pelo fato de compreender dispositivos montando a dita estrutura de rotor na dita câmara para rotação em torno do seu eixo que é orientado geralmente paralelo com a direção da corrente de ar que entra na dita câmara, um conjunto de lâminas de eliminador na dita estrutura

de rotor, estendendo-se as ditas lâminas radialmente para fora e partir da dita estrutura de rotor e sendo arrançadas em planos ou paralelos ou oblíquos ao eixo de rotação e meios para rodarem a dita estrutura de rotor e, consequentemente, também o dito conjunto de lâminas para produzir um curso de fluxo para fora helicoidal induzido centrifugamente de gotas de líquido separadas da corrente de ar.

2 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções radialmente internas das ditas lâminas são montadas na dita estrutura de rotor em relação espaçada e as ditas porções de lâminas radialmente internas incluem porções estendidas circunferencialmente e que servem para fechar a separação entre as porções planas das lâminas adjacentes para formar assim substancialmente uma superfície cilíndrica vedada estendida circunferencialmente sob todas as ditas lâminas.

3 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que o dito conjunto de lâminas de eliminador são seguras fixamente à dita estrutura de rotor e são espaçadas flexivelmente umas das outras de modo radial para aliviar as tensões que podem ser introduzidas do material da lâmina.

4 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que inclui ainda dispositivos que ligam flexivelmente as porções radialmente externas das ditas lâminas em relação espaçada umas às outras.

5 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado por incluir ainda membros espaçadores localizados nas proximidades das porções radialmente externas das ditas lâminas e que funcionam para manterem as ditas lâminas em relação espaçada.

6 - Aparêlho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os ditos membros espaçadores são feitos de um material elástico para estabelecer uma conexão flexível entre as lâminas adjacentes.

7 - Aparêlho de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os ditos membros espaçadores incluem, cada um, uma parte central ajustada dentro de uma abertura através da lâmina, um batoque numa extremidade e um soquete na outra extremidade, sendo a extremidade de batoque de um membro espaçador rasgada no soquete do membro espaçador na lâmina adjacente.

8 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções da superfície das ditas lâminas de eliminador são enrijecidas.

9 - Aparêlho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que as porções da superfície das lâminas de eliminador são enrijecidas por meio de nervuras, sendo a altura das ditas nervuras uma pequena fração da distância entre as lâminas adjacentes.

10 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as ditas nervuras são curvilíneas e de aproximação do curso de fluxo helicoidal de líquido através do

eliminador entre as superfícies das lâminas adjacentes.

11 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções de borda de entrada das ditas lâminas são curvadas em relação à direção do fluxo da corrente de ar.

12 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções de borda de entrada das ditas lâminas são curvadas numa direção em relação à direção do fluxo da corrente de ar e as porções de borda de saída das ditas lâminas são curvadas na direção oposta.

13 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções de borda radialmente internas das ditas lâminas são arqueadas para formarem porções retentoras e que incluem ainda hastes estendidas através das ditas porções arqueadas e dispositivos para ancorarem as porções extremas das ditas hastes à dita estrutura de rotor.

14 - Aparêlho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que cada uma das ditas hastes passa através das porções arqueadas de duas lâminas adjacentes.

15 - Aparêlho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos para ancorarem as porções extremas das ditas hastes à dita estrutura de rotor compreendem placas fixadas à última, sendo as ditas placas dotadas de aberturas através das quais as extremidades das ditas hastes são passadas e dispositivos que impedem as ditas hastes de deslocamento longitudinal,

16 - Aparêlho de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos para impedirem as ditas hastes de se deslocarem longitudinalmente compreendem um anel fixado destacavelmente a uma das ditas placas, a face do dito anel engatando as extremidades correspondentes das ditas hastes.

17 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que as porções radialmente internas das ditas lâminas incluem porções estendidas circunferencialmente e que servem para fecharem a separação entre as porções planas das lâminas adjacentes para formarem substancialmente uma superfície cilíndrica vedada estendida circunferencialmente sob todas as ditas lâminas, sendo as ditas porções radialmente internas das ditas lâminas arqueadas também para formarem porções retentoras e incluem ainda hastes estendidas através das ditas porções arqueadas e dispositivos para ancorarem as porções extremas das ditas hastes à dita estrutura de rotor.

18 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de incluir ainda dispositivos para ajustarem a velocidade de rotação do dito conjunto eliminador com lâminas para controlar assim a quantidade de líquido separada da corrente de ar.

19 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que inclui ainda dispositivos para ajustarem a velocidade operáveis em resposta a uma mudança num parâmetro relacionado com o uso do ar descarregado do dito conjunto eliminador para realizar uma ajustagem correspondente na velocidade de rotação do dito conjunto eliminador.

20 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos para rodarem o dito conjunto eliminador são constituídos por um moinho de vento montado para rodar com ele e que é acionado pela corrente de ar que passa através do eliminador.

21 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos para rodarem o dito conjunto eliminador é constituído por um moinho de vento montado para rodar com ele e que é acionado pela corrente de ar que passa através do eliminador, sendo o dito moinho de vento de lâminas que têm um passo ajustável e dispositivos para mudarem o passo das ditas lâminas de moinho de vento de uma maneira inversa a uma mudança na velocidade do ar que circula através do dito moinho de vento para manter assim uma velocidade de rotação básica constante do dito conjunto eliminador.

22 - Aparêlho de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de incluir ainda dispositivos para imporem um controle supervisor nos ditos dispositivos permutadores de passo operável em resposta a uma mudança num parâmetro relacionado com o uso do ar descarregado do dito conjunto eliminador para efetuar uma mudança correspondente no passo das ditas lâminas do moinho de vento.

23 - Aparêlho de acordo com ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que os ditos dispositivos para rodarem o dito conjunto eliminador são constituídos por um moinho de vento montado para rodar com ele e que é acionado para corrente de ar passada através do dito eliminador, sendo o dito moinho de vento dotado de lâminas com um passo ajustável, e por incluir ainda dispositivos sensíveis a uma mudança num parâmetro relacionado com o uso do ar descarregado do dito conjunto eliminador para efetuar uma mudança correspondente no passo das ditas lâminas do moinho de vento para realizar assim uma mudança correspondente na velocidade de rotação do dito conjunto eliminador.

24 - Um aparelho de acordo com o ponto 1, compreendendo uma pluralidade de conjuntos eliminadores com lâminas do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de que os eliminadores são dispostos em cascata ao longo do eixo de rotação.

25 - Aparêlho de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que os conjuntos eliminadores com lâminas adjacentes são rodados em direções opostas.

26 - Aparêlho de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que o conjunto eliminador de lâminas na extremidade de entrada de ar é rodado numa velocidade comparativamente baixa e os conjuntos eliminadores de lâminas seguintes são rodados numa velocidade mais alta.

27 - Aparêlho de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que o conjunto eliminador de lâminas na extremidade de entrada de ar é rodado sob uma velocidade comparativamente baixa e os conjuntos eliminadores de lâminas seguintes são rodados sob velocidades progressivamente mais altas.

28 - Aparêlho de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que o conjunto eliminador de lâminas na extremidade de entrada de ar é dotado de um número menor de lâminas que os conjuntos eliminadores seguintes.

29 - Aparêlho de acordo com o ponto 24, caracterizado

pelo fato de que a pluralidade de conjuntos eliminadores é dotada respectivamente, de um número crescente de lâminas quando contados na direção do fluxo de ar através do aparelho.

30 - Aparêlho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar compreendendo a combinação de uma lavadora de ar e um eliminador, caracterizado pelo fato de compreenderem um invólucro que inclui uma câmara de lavagem seguida por uma câmara eliminadora, um tubo barrilete de água localizado centralmente na dita câmara de lavagem e estendido na direção do fluxo de ar através da dita câmara de lavagem, um conjunto de bocais arranjados em torno da periferia do dito tubo e que são adaptados para pulverizarem água do interior do dito tubo para dentro da dita câmara de lavagem, uma estrutura de rotor montada na dita câmara de eliminador para rotação em torno do seu eixo que é orientado geralmente paralelo com a direção da corrente de ar que entra na câmara de eliminador proveniente da câmara de lavagem, um conjunto de lâminas substancialmente planas montadas na dita estrutura de rotor, sendo as ditas lâminas estendidas radialmente para fora a partir da dita estrutura de rotor e sendo arranjadas em planos ou paralelos ou oblíquos ao dito eixo de rotação, sendo o diâmetro do dito conjunto nas bordas radialmente internas das ditas lâminas substancialmente o mesmo que o do dito tubo de barrilete e meios para rodarem a dita estrutura de rotor e, consequentemente, também o dito conjunto de lâminas para produzir um curso de fluxo para fora induzido centrifugamente de gotas de líquido separadas da corrente de ar.

31 - Aparêlho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar compreendendo a combinação de uma lavadora de ar e um eliminador, de acordo com o ponto 30, caracterizados pelo fato de incluir ainda um barrilete de água auxiliar e bocais associados com ele localizados de maneira a dirigirem jatos de água de alta velocidade e baixo volume contra as bordas de entrada das ditas lâminas de eliminador para desalojarem material fiaveloso das ditas bordas.

32 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de incluir ainda uma porta que proporcione acesso ao interior da dita câmara, estendendo-se a dita porta substancialmente por toda a extensão da dita estrutura de rotor para facilitar a limpeza e inspeção.

33 - Aparêlho de acordo com o ponto 1 do tipo rotativo, caracterizado pelo fato de incluir ainda uma disposição de bocais de jorro inverso arranjados na extremidade de descarga da dita estrutura de rotor, sendo os ditos bocais ligados a uma fonte de água sob pressão para dirigirem correntes de água para trás através da dita estrutura de rotor entre as lâminas para limpeza das superfícies das lâminas e as folgas entre as lâminas.

34 - Aparêlho de acordo com o ponto 33, caracterizado pelo fato de incluir ainda um dispositivo regulador associado com a alimentação de água sob pressão aos ditos bocais de jorro inverso para obter uma operação ~~parcial~~ dos ditos bocais de jorro inverso, operando o dito dispositivo regulador para efetuar um desligamento temporário dos meios para rodarem a estrutura de

rotor enquanto os bocais de jorro inverso estão em operação e também um desligamento similar do ventilador que move a corrente de ar através da câmara.

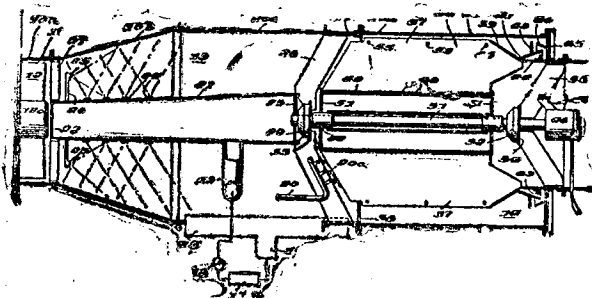
35 - Um aparelho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar, caracterizado pelo fato de compreender uma pluralidade de conjuntos eliminadores de lâminas do tipo rotativo conforme definido no ponto 1, e que são arrançados em cascata ao longo do eixo de rotação, sendo as lâminas de um conjunto eliminador anguladas numa direção divergente em relação ao eixo de rotação enquanto as lâminas de um conjunto eliminador adjacente são anguladas na direção oposta divergente em relação ao eixo de rotação proporcionando assim o efeito de uma espinha.

36 - Um aparelho para eliminar gotas de líquido arrastado numa corrente de ar, que compreende uma pluralidade de conjuntos eliminadores de lâminas do tipo rotativo cada um de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os conjuntos eliminadores são arrançados em cascata ao longo do eixo de rotação, sendo as lâminas dos conjuntos eliminadores adjacentes arrançadas em planos paralelos ao eixo de rotação.

37 - Um aparelho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar que compreende uma pluralidade de conjuntos eliminadores de lâminas do tipo rotativo cada um de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os conjuntos eliminadores são arrançados em cascata ao longo do eixo de rotação e por incluir ainda um conjunto eliminador de lâminas de construção similar mas estacionário arrançado entre dois conjuntos eliminadores de lâminas rotativas.

38 - Um aparelho para eliminar gotas de líquido arrastadas numa corrente de ar que circula através de uma câmara que compreende uma pluralidade de estruturas de rotor arrançadas em cascata ao longo de um eixo orientado geralmente paralelo com a direção da entrada da corrente de ar na dita câmara, caracterizado pelo fato de que a dita estrutura de rotor inclui um conjunto de lâminas eliminadoras estendidas geralmente para fora o meios para rodarem as ditas estruturas de rotor e os ditos conjuntos de lâminas para produzirem um curso de fluxo para fora helicoidal induzido centrifugamente nas gotas de líquido separadas da corrente de ar.

A requerente reivindica os direitos 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 29 de janeiro de 1962, sob no. 169.431.



Torno: 148.945 de 7 de maio de 1963

Requerente - POLYMER CORPORATION LIMITED - Canada.

Privilegio de Invenção - PROCESSO DE POLIMERIZAÇÃO

REIVINDICAÇÕES:

1 - Um processo contínuo para produzir um copolímero de etileno e pelo menos um composto olefínico copolimerizável, esse copolímero tendo uma determinada composição de comônômeros dentro da faixa de 10 a 90% em moles de etileno, em um sistema em que as taxas relativas de polimerização do etileno e do composto olefínico diferem por um fator de pelo menos dois, caracterizado por compreender a introdução contínua, em uma zona de reação que contém uma mistura reacional agitada rapidamente que tem um fluxo turbulento de direção arbitrária, de uma corrente de alimentação que compreende etileno, o referido composto olefínico e uma quantidade catalítica de um catalisador capaz de provocar a copolimerização do etileno com o dito composto olefínico, e a retirada contínua da zona de reação de uma corrente de produto líquido contendo o produto da copolimerização, a taxa de adição do etileno, do composto olefínico e do catalisador sendo constante, a taxa com que a corrente de alimentação entra na zona de reação sendo constante e igual à taxa com que a corrente de produto é retirada da zona de reação, em consequência do que é mantido um volume constante de líquido na zona de reação, estabelecendo-se assim um tempo de permanência constante e mantendo-se condições de estado invariáveis através de toda a mistura reacional, a proporção molar entre o etileno e o composto olefínico na corrente de alimentação, o tempo de permanência e a concentração total de catalisador na corrente de alimentação sendo selecionadas deliberadamente, uma em relação a outra, de modo a resultar um copolímero tendo uma determinada composição de comônômeros, a seleção levando em conta o fato de que a proporção de unidades no copolímero que são derivadas de etileno é função de

$$\frac{E_p}{C_T}$$

onde E_p representa a porcentagem em moles de etileno em relação ao total de monômeros na alimentação, T representa o tempo de permanência e C representa a concentração total do catalisador no reator.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o composto olefínico copolimerizável é um hidrocarboneto monoolefínico tendo de 3 a 12 átomos de carbono.

3 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o hidrocarboneto monoolefínico é o propileno.

4 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o hidrocarboneto monoolefínico é o buteno-1.

Um processo de acordo com os pontos 2, 3 ou 4, caracterizado porque é também copolimerizado um dieno.

6 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque o dieno é o dicitelo-pentadieno.

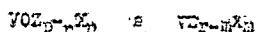
7 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o catalisador compreende um composto organo-metálico.

8 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o catalisador é um complexo

solúvel em hidrocarbonetos, formado misturando um composto de um metal de transição do grupo IV, V, VI ou VIII da Tabela Periódica, com um composto organo-metálico de um metal do grupo Ia, II ou IIIa da Tabela Periódica.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o composto de um metal de transição é um composto de vanádio.

10 - Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o composto de vanádio é selecionado do grupo representado pelas fórmulas



onde Z é um grupo orgânico ligado ao vanádio através de um átomo de oxigênio e contém 1-20 átomos de carbono, X é um halogênio, p é 2-3, n é 0-3 e não é maior do que p, r é 3-4 e m é 0-4 e não é maior do que r.

11 - Um processo de acordo com o ponto 8, 9 ou 10, caracterizado porque o composto organo-metálico é um composto organo-metálico de alumínio.

12 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o tempo de permanência é de pelo menos dez minutos.

13 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o tempo de permanência é de pelo menos 30 minutos.

14 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a proporção em moles entre etileno e o dito composto olefínico fica entre 9/1 e 1/100.

15 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado porque a proporção em moles entre o etileno e o dito composto olefínico fica entre 3/1 e 1/50.

16 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado porque a proporção em moles entre o etileno e o dito composto olefínico fica entre 2/1 e 1/8.

17 - Um processo contínuo para produzir um copolímero de etileno e pelo menos um hidrocarboneto olefínico copolimerizável, o copolímero tendo uma composição de comonômeros controlada dentro da faixa de 10 a 90% em moles de etileno, caracterizado por compreender a introdução contínua, em uma zona de reação contendo uma mistura reacional agitada rapidamente que tem um fluxo turbulento de direção arbitrária, de uma corrente de alimentação que compreende etileno, o referido hidrocarboneto olefínico e uma quantidade catalítica de um catalisador solúvel em hidrocarbonetos, esse catalisador sendo formado misturando um composto de um metal de transição do Grupo IV, V, VI ou VIII da Tabela Periódica com um composto organo-metálico de um metal do Grupo Ia, II ou IIIa da Tabela Periódica, e a retirada contínua da zona de reação de uma corrente de produto líquido contendo o produto da copolimerização, a taxa com que a corrente de alimentação entra na zona de reação sendo igual à taxa com que a corrente de produto é retirada dessa zona de reação de modo a manter um volume constante de líquido na zona de reação, mantendo-se assim um tempo de permanência essencialmente constante de pelo menos 10 minutos, a proporção em moles entre o etileno e o dito hidrocarboneto olefínico sendo constante e entre 9/1 e 1/100, a taxa de adição

do catalisador variando em uma faixa de concentração entre 0,1 e 30 milimoles por mol do total de monômeros, para assim controlar a composição do copolímero.

18 - Um processo contínuo para produzir um copolímero de etileno e pelo menos um hidrocarboneto olefínico copolimerizável, esse copolímero tendo uma composição de comonômeros controlada dentro da faixa de 10 a 90% em moles de etileno, caracterizado por compreender a introdução contínua, em uma zona de reação contendo uma mistura reacional agitada rapidamente que tem um fluxo turbulento de direção arbitrária, de uma corrente de alimentação que compreende etileno, o dito hidrocarboneto olefínico e uma quantidade catalítica de um catalisador solúvel em hidrocarbonetos, esse catalisador sendo formado misturando um composto de um metal de transição do Grupo IV, V, VI ou VIII da Tabela Periódica com um composto organo-metálico de um metal do Grupo Ia, III ou IIIa da Tabela Periódica, e a retirada contínua da referida zona de reação de uma corrente de produto líquido contendo o produto da copolimerização, a proporção em moles entre o etileno e o hidrocarboneto olefínico na corrente de alimentação sendo constante e entre 9/1 e 1/100, a concentração do catalisador na dita corrente sendo constante e situada em um nível entre 0,1 e 30 milimoles por mol do total de monômeros, variando-se o tempo de permanência, a fim de controlar a composição em monômeros do copolímero.

19 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a copolimerização é efetuada numa temperatura entre -25°C e 125°C.

20 - Um processo de acordo com o ponto 19, caracterizado porque a copolimerização é efetuada numa temperatura entre 0°C e 80°C.

21 - Um processo contínuo para produzir um copolímero de etileno e pelo menos um composto olefínico copolimerizável substancialmente como descrito acima, com referência aos exemplos precedentes.

22 - Um copolímero sólido amorfo de etileno e pelo menos um composto olefínico copolimerizável, caracterizado por conter entre 40 e 75% de etileno ligado, ser completamente solúvel em pentano a 20°C e pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C.

23 - Um copolímero sólido amorfo de etileno e pelo menos uma 1-olefina linear tendo a fórmula



em que R é um radical de hidrocarboneto alquílico tendo de 1 a 10 átomos de carbono, caracterizado por conter entre 40 e 75% de etileno ligado, ser completamente solúvel em pentano a 20°C e pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C.

24 - Um copolímero sólido amorfo de etileno e pelo menos um composto olefínico copolimerizável, caracterizado por conter entre 40 e 67% de etileno ligado e ser completamente solúvel em pentano a 20°C, pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C e substancialmente não cristalizável a 0°C sob um alongamento de 20%.

25 - Um copolímero de acordo com o ponto 22, 23 ou 24, caracterizado por ser um copolímero de etileno e propile-

26 - Um copolímero de acordo com os pontos 22 a 25, caracterizado por conter também uma pequena proporção de uma diolefina.

27 - Um copolímero de acordo com o ponto 26, caracterizado porque a diolefina é o diciclo-pentadieno.

28 - Um copolímero de acordo com o ponto 26 ou 27 caracterizado porque a proporção de diolefina no copolímero é de 1 a 10% em moles, relativamente ao total de unidades monômeras do copolímero.

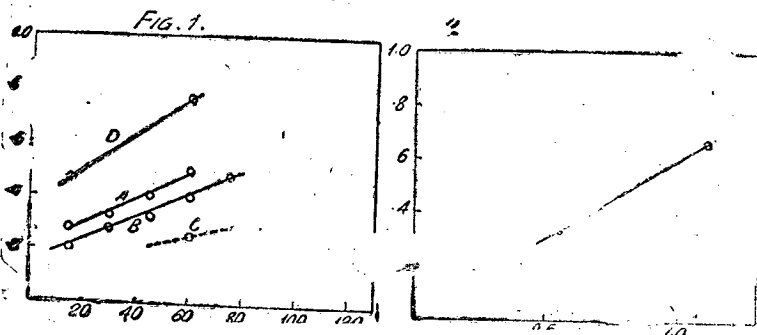
29 - O processo de produzir um vulcanizado de um copolímero de etileno e propileno, tendo aperfeiçoadas propriedades de histerese, caracterizado por compreender a cura, em presença de enxofre, de um copolímero contendo 40 a 67% de etileno ligado sendo este copolímero completamente solúvel em pentano a 20°C, pelo menos 85%, solúvel em heptano a -15°C e substancialmente não cristalizável a 0°C, sob 20% de alongamento.

30 - O processo de produzir um vulcanizado de um copolímero de etileno, propileno e uma diolefina, tendo aperfeiçoadas propriedades de histerese, caracterizado por compreender a cura, em presença de enxofre, de um copolímero contendo de 40 a 67% de etileno ligado e de 0 a 10 mol % de dita diolefina, sendo dito copolímero completamente solúvel em pentano a 20°C, pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C e substancialmente não cristalizável a 0°C sob 20% de alongamento.

31 - Um vulcanizado de um copolímero de etileno e propileno dotado de propriedades de histerese aperfeiçoadas, caracterizado por ser preparado pela vulcanização com enxofre de um copolímero que contém de 40 a 67% de etileno ligado, esse copolímero sendo completamente solúvel em pentano a 20°C, pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C, e substancialmente não cristalizável a 0°C sob um alongamento de 20%.

32 - Um vulcanizado de um copolímero de etileno, propileno e uma diolefina, dotado de propriedades de histerese aperfeiçoadas, caracterizado por ser preparado pela vulcanização com enxofre de um copolímero que contém de 40 a 67% de etileno ligado e de 0 a 10% em moles da referida diolefina, esse copolímero sendo completamente solúvel em pentano a 20°C, pelo menos 85% solúvel em heptano a -15°C e substancialmente não cristalizável a 0°C sob um alongamento de 20%.

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 do Canadá em 10 de maio de 1962, sob nº 848.771.



TÉRMO Nº 140.479 de 29 de junho de 1962

Requerente: PIRELLI SOCIETA PER AZIONI ---Italia

Privilegio de Invenção: "MÉTODO E DISPOSITIVO PARA ESTAMPAR UM DESENHO EM RELEVO AO LONGO DA FAIXA PERIMETRAL DE UMA PEÇA TOROIDAL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por encerrar tal peça entre superfícies rígidas, cujo perfil corresponde ao definitivo do dito artigo, deixando livre somente a faixa perimetral do mesmo, e em comprimir sucessivamente, radialmente, do exterior para o interior, a dita faixa perimetral com uma superfície rígida que apresenta saliências radiais correspondentes às cavidades que se querem obter na dita faixa, até que a peça resulte completamente delimitada externamente por ditas superfícies rígidas.

2 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por encerrar tal peça entre superfícies rígidas cujo perfil corresponde ao perfil definitivo da mesma, deixando livre somente a faixa perimetral da dita peça por exercer sobre toda a superfície interna da peça uma pressão maior que a pressão ambiente, e por comprimir sucessivamente, radialmente do exterior para o interior e com uma pressão menor do que a exercida sobre a superfície interna da peça, a dita faixa, até que o artigo resulte completamente delimitado pelas ditas superfícies rígidas.

3 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por encerrar entre duas seções de estampo simétricas, os flancos e os talões de dito pneumático levando estes últimos à sua recíproca distância definitiva por injetar um fluido comprimido no interior do pneumático e por empurrar sucessivamente a banda de rodagem, radialmente do exterior para o interior e com uma pressão menor que a exercida sobre a superfície interna do pneumático, com uma seção central de estampo, subdividida em setores e provida sobre sua superfície interna de saliências correspondentes às cavidades que se querem obter em dita faixa, até que o pneu resulte completamente encerrado no estampo.

4 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por inserir no mesmo uma câmara de vulcanização de forma toroidal de grande espessura, por encerrar sucessivamente entre duas seções do estampo simétricas os flancos e os talões de dito pneumático levando estes últimos à sua recíproca distância definitiva por injetar um fluido comprimido no interior de dita câmara de vulcanização e por comprimir sucessivamente a faixa de banda de rodagem, radialmente do exterior para o interior e com uma pressão menor que a exercida sobre a superfície interna do pneumático, com uma seção central de estampo, subdividida em setores e provida sobre sua superfície interna de saliências correspondentes às cavidades que se querem obter na dita faixa, até que o pneumático resulte completamente fechado no estampo.

5 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por encaixar primeiro um talão do pneumático numa seção de um estampo e depois o outro talão numa segunda seção do dito

estampo paralela à primeira, por aproximar reciprocamente os talões do pneumático até levá-los à sua distância recíproca definitiva e por fazer ao mesmo tempo penetrar gradualmente uma câmara de vulcanização flexível no interior do pneumático injetando fluido comprimido na dita câmara e por empurrar sucessivamente a faixa de banda de rodagem, radialmente do exterior para o interior, com uma pressão menor que a exercida sobre a superfície interna do pneu, com uma seção central de estampo, subdividida em setores e provida sobre sua superfície interna de saliências correspondentes às cavidades que se querem obter em dita faixa, até que o pneumático resulte completamente fechado no estampo.

6 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado pelo fato de inserir-se a câmara de vulcanização no interior do pneumático a partir de uma das suas seções simétricas do estampo, ao qual é ancorado sua borda, até a outra, enquanto o deslocamento em tal direção da sua zona central é retardado, para assegurar que a dita câmara sempre perfeitamente centrada.

7 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, caracterizado por introduzir telescopicamente o pneumático em torno de uma câmara de vulcanização flexível de forma a que um talão do pneumático se encaixe numa seção do estampo, por introduzir além disso telescopicamente em torno da dita câmara de vulcanização um corpo tubular rígido de forma a que uma borda do mesmo se encaixe sobre o outro talão do pneumático, por aproximar a borda da câmara de vulcanização, contida no dito corpo tubular, ao talão sobre o qual o mesmo é encaixado, fazendo-a deslizar ao longo da superfície interna do corpo tubular e injetando contemporaneamente fluido comprimido no interior da câmara de forma a fazê-la aderir à superfície interna do pneu, por aproximar reciprocamente os talões do pneumático até levá-los à sua recíproca distância definitiva, por encerrar entre a dita seção do estampo e uma segunda seção simétrica à primeira a parte do pneumático que não interessa à faixa de banda de rodagem, por aumentar a pressão no interior da dita câmara injetando ulterior fluido comprimido e por empurrar sucessivamente a faixa de banda de rodagem, radialmente do exterior para o interior e com uma pressão menor que a exercida sobre a superfície interna do pneumático, com uma seção central de estampo, subdividida em setores e provida sobre sua superfície interna de saliências correspondentes às cavidades que se querem obter na dita faixa até que o pneu resulte completamente encerrado no estampo.

8 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 7, caracterizado pelo fato de que a peça, depois de ter sido encerrada completamente no estampo é envolvida por um fluido aquecido e comprimido.

9 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 8, caracterizado por um estampo constituído por duas seções anulares contínuas entre as quais é interposta uma terceira seção anular composta por pelo menos dois setores que apresentam sobre sua superfície interna saliências radiais

correspondentes às cavidades que se querem obter sobre a faixa perimetral da peça, meios para aproximar e afastar reciprocamente ditas duas seções anulares contínuas e meios para deslocar contemporaneamente os ditos setores em direção radial depois que a peça foi encerrada entre as seções anulares contínuas.

10 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 9, caracterizado pelo fato das seções anulares contínuas do estampo apresentarem um perfil-simétrico em relação ao plano equatorial da peça.

11 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 10, caracterizado pelo fato de que os meios para deslocar contemporaneamente os ditos setores em direção radial são constituídos por um suporte para cada setor, solidário a este ao longo de uma faixa e provido sobre a face oposta de um plano inclinado que coopera com um segundo plano inclinado, e além disso por meios para comandar o deslizamento relativo entre os dois mencionados planos inclinados.

12 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 11, caracterizado pelo fato de que o eixo das seções circulares do estampo é vertical e as superfícies dos ditos planos inclinados convergem para o dito eixo de cima para baixo.

13 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 12, caracterizado pelo fato de que cada suporte dos setores é provido, correspondentemente dos dois lados de seu plano inclinado, de duas guias, nas quais é inserido o segundo plano inclinado que coopera com o dito suporte.

14 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 13, caracterizado pelo fato de que os meios para comandar o deslizamento relativo entre dois planos inclinados, que determina o deslocamento centrípeto de ditos setores, são constituídos pelos mesmos meios para aproximar e afastar reciprocamente as duas seções semelhantes contínuas.

15 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 14, caracterizado pelo fato de que uma das seções anulares contínuas como a constituída por setores, são montadas sobre uma chapa circular ligada a meios para comandar seu deslocamento em direção vertical e determinar o deslocamento radial dos ditos setores, afastando-os da seção contínua montada sobre a dita chapa.

16 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, conforme as reivindicações de 1 a 15, caracterizado por compreender além disso meios aptos a impedir o deslocamento centrípeto da superfície interna da peça em consequência da pressão exercida nos ditos setores sobre a faixa perimetral da mesma durante seu

deslocamento radial.

17 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme as reivindicações de 1 até 16, caracterizado pelo fato de que os meios aptos a impedir o deslocamento centrípeto da superfície interna do pneumático, em consequência da pressão exercida pelos ditos setores sobre a faixa de banda de rodagem da mesma durante seu deslocamento radial, são constituídos por um fluido comprimido, e de que além disso são previstos meios para injetar no interior do pneumático ou no interior da câmara de vulcanização tal fluido comprimido, um recipiente que encerra dito estampo, e meios para injetar fluido aquecido e comprimido no interior do dito recipiente.

18 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme as reivindicações de 1 até 17, caracterizado pelo fato de que os meios aptos a impedir o deslocamento centrípeto da superfície interna do pneumático, em consequência da pressão exercida pelos ditos setores sobre a faixa de banda de rodagem do mesmo durante seu deslocamento radial, são constituídos por um fluido comprimido, e de que além disso são previstos uma câmara de vulcanização flexível presa por sua borda circular numa das seções contínuas do estampo e alojada num recipiente cilíndrico, montado na abertura central da dita seção contínua, meios para injetar dito fluido comprimido entre a superfície interna do dito recipiente e a dita câmara de vulcanização, um recipiente que encerra o dito estampo e meios para injetar fluido aquecido e comprimido no interior do dito recipiente.

19 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme as reivindicações de 1 até 18, caracterizado por compreender além disto uma haste, deslizando numa abertura central da seção contínua do estampo, paralela àquela em que é presa a câmara de vulcanização, sendo a dita haste provida de uma extremidade semi-esférica apta a encaixar-se na zona central da dita câmara de vulcanização, e meios para acionar a dita haste axialmente nos dois sentidos.

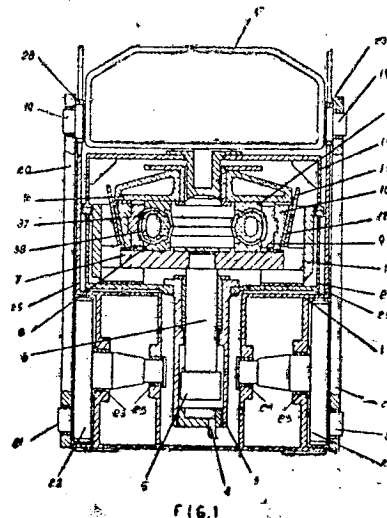
20 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme as reivindicações de 1 até 19, caracterizado pelo fato de que os meios aptos a impedir o deslocamento centrípeto da superfície interna do pneumático, em consequência da pressão exercida por ditos setores sobre a faixa de banda de rodagem do mesmo durante seu deslocamento radial, são constituídos por uma câmara de vulcanização cilíndrica presa por uma de suas bordas entre uma das seções circulares contínuas e um anel solidário à mesma pela outra borda entre um disco montado sobre a haste de um pistão deslizando numa direção normal à dita seção contínua e um segundo anel solidário ao dito disco, passando dita haste por um furo central da dita seção circular contínua, caracterizado além disso por meios para injetar um fluido comprimido no interior da dita câmara de vulcanização, por prover-se um recipiente que encerra o dito estampo e por meios para injetar fluido aquecido e comprimido no interior do dito recipiente.

21 - Método e dispositivo para estampar um desenho

em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme as reivindicações de 1 até 20, caracterizado por compreender um cilindro rígido que pode ser introduzido telescopicamente em torno da câmara de vulcanização de forma a entrar em contacto com uma borda num dos talões do pneumático e deixar que a câmara de vulcanização entre e se ajuste no pneumático, deslizando ao longo da superfície interna do dito cilindro rígido.

22 - Método e dispositivo para estampar um desenho em relevo ao longo da faixa perimetral de uma peça toroidal, com forme reivindicado de 1 até 21, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº. 12473/61 em 7 de julho de 1961.



Termo: 140.48: de 29 de junho de 1962
 Requerente - C. VAN DER LELY N.V. - Holanda.
 Privilégio de Invenção - CASA COM PATIOS INTERNOS

REIVINDICAÇÕES.

1 - Uma fileira de no mínimo três casas contíguas tendo paredes de frente, de fundo e laterais, ficando todas as paredes de frente dispostas no mesmo lado da fileira, além do que cada casa tem uma unidade de galpão e/ou garagem, incluindo uma parede em comum com parte da parede de fundos da casa caracterizada pelo fato de que cada casa é formada por uma pluralidade de segmentos prefabricados, paralelepípedicos ou substancialmente paralelepípedicos, cada um dos quais define pelo menos parte de um pavimento da casa, e compreende um chão e um teto, ligados entre si por paredes verticais, sendo esses segmentos prefabricados das casas contíguas, dispostos de modo que, à parte das duas casas terminais da fileira, a outra casa, ou cada uma delas, situa-se escalonada para a frente com respeito a uma das casas contíguas da fileira, e escalonada para os fundos com respeito à outra casa contígua da fileira, enquanto a dita unidade fica disposta de modo a ter uma parte que se estende sobre toda a largura, ou sobre substancialmente toda a largura, da parede de fundos da casa.

2 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os segmentos prefabricados de todas as casas, vão dispostos com os seus lados maiores paralelos às paredes de frente e de fundos das casas, e que quaisquer duas casas adjacentes são escalonadas uma em relação à outra por uma distância i-

igual à largura do segmento prefabricado, medida na direção paralela às paredes laterais das casas.

3 - Fileira de casas, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que cada uma das ditas unidades possui uma entrada, na sua parte que se projeta além de uma unidade vizinha.

4 - Fileira de casas, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que a altura das ditas unidades é aproximadamente a mesma como a dos segmentos prefabricados das casas.

5 - Fileira de casas, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que, vista em planta, cada uma das ditas unidades apresenta a forma de "L", uma das pernas do "L" sendo paralela à parede de fundos da casa e constituindo a garagem, enquanto sua outra perna se estende perpendicularmente entre a dita primeira perna e a referida parede que é comum à casa e à unidade em questão, e constitui um galpão.

6 - Fileira de casas, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que cada uma das casas se ergue sobre fundações que se projetam além da parede de frente ou de fundos da casa.

7 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que duas casas adjacentes são levantadas de modo a serem ambas suportadas por uma só viga das fundações.

8 - Fileira de casas, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que uma linha, perpendicular às paredes de frente e de fundo de cada casa na fileira, apresenta-se inclinada em relação a uma linha perpendicular às paredes de frente e de fundos de cada casa em uma segunda fileira similar de casas, enquanto essas duas fileiras de casas são dispostas geralmente paralelas entre si.

9 - Uma fileira de casas tendo paredes de frente, de fundos e laterais, casas essas encostando uma na outra pelas suas paredes laterais, caracterizada pelo fato das casas serem suportadas conjuntamente por vigas de fundações que se estendem normais à fileira, e pelo fato de que duas casas adjacentes assentam sobre uma única viga de fundação, disposta ao longo das partes inferiores e encostadas das casas, sendo o comprimento de cada viga de fundação maior do que o comprimento de cada uma das ditas partes ou partes inferiores, sendo duas casas adjacentes escalonadas entre si, mediante o que um trecho mediano da viga de fundação suporta partes de ambas as ditas duas casas adjacentes, ao passo que um trecho terminal da viga de fundação suporta uma parte de uma das duas casas adjacentes, enquanto que o outro trecho terminal da viga de fundação suporta uma parte da outra das duas casas adjacentes.

10 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que as casas são, cada qual, construídas com uma pluralidade de segmentos prefabricados, paralelepípedicos ou substancialmente paralelepípedicos, cada um dos quais define pelo menos parte de um pavimento da casa, e tem um chão e um teto, ligado entre si por paredes verticais.

11 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato das casas serem escalonadas, uma em relação à outra, por uma distância que é igual, ou substancialmente igual,

à largura de um segmento prefabricado.

12 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que cada casa tem no mínimo dois pavimentos, sendo o pavimento inferior construído com três segmentos prefabricados, mediante o que cada casa encosta na casa adjacente ao longo da largura de dois dos segmentos prefabricados do andar térreo.

13 - Uma fileira de casas de famílias singelas, contíguas e de configuração similar cada uma das quais com no mínimo dois pavimentos situados acima do nível do solo, com planta substancialmente retangular, caracterizada pelo fato de que a frente e os fundos de cada uma das ditas casas se estendem por uma distância substancial adiante da correspondente frente e fundos da casa precedente, com um pátio substancialmente retangular situado imediatamente à retaguarda de cada uma das ditas casas, ficando as frentes e os fundos de todas as casas paralelas entre si, enquanto cada um dos ditos pátios fica em alinhamento com sua correspondente casa, estando cada pátio cercado por uma estrutura limitrofe, com a altura aproximada de um pavimento, juntamente com os fundos da correspondente casa e com o flanco da casa precedente, o que substancialmente impede a visão sobre cada um dos ditos pátios, salvo para os ocupantes da casa que corresponde ao pátio em questão.

14 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que, à retaguarda de cada um dos pátios, vai disposto um galpão, cada um dos ditos galpões fazendo parte da aludida estrutura limitrofe, ficando os ditos galpões escalonados de modo que cada um se projeta adiante do galpão precedente.

15 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de serem as casas construídas mediante uma pluralidade de elementos prefabricados em forma de caixas, cada uma das quais se estende através de toda a largura da casa com elas constituída, ficando o dianteiro dos ditos elementos de uma casa em alinhamento com o segundo elemento da casa, adjacente e adiante daquela.

16 - Fileira de casas contíguas, dispostas em escalonamento sobreposto, caracterizada pelo fato de cada uma das casas possuir um sobrado, com planta substancialmente retangular, e um pátio substancialmente retangular, situado imediatamente à retaguarda de cada uma das ditas casas, ficando cada pátio em alinhamento direto com sua casa correspondente, e sendo cada pátio cercado por uma estrutura limitrofe, com a altura mínima de um pavimento, dita estrutura limitrofe, juntamente com a disposição das ditas casas, ocultando os pátios, em uma parte substancial dos mesmos, aos olhares alheios, com exceção dos ocupantes da própria casa que corresponde ao pátio em questão.

17 - Fileira de casas contíguas, de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de serem as casas construídas, cada qual, mediante uma pluralidade de elementos prefabricados em forma de caixas, cada uma das quais se estende através de toda a largura da casa com elas constituída, ficando o dianteiro dos ditos elementos de uma casa em alinhamento com o segundo elemento da casa, adjacente e adiante daquela.

18 - Fileira de casas contíguas, de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de que, à retaguarda de cada um dos pátios, vai disposta uma garagem, garagem essa fazendo parte da

aludida estrutura limitrofe, estando cada garagem escalonada em relação à garagem precedente, e projetando-se adiante dessa última.

19 - Uma fileira de casas similares contíguas, caracterizada pelo fato de cada casa ter dois pavimentos acima do nível térreo, e de apresentar uma configuração substancialmente cuboide, sendo que a frente de cada uma das ditas casas se projeta por uma distância substancial adiante da casa precedente, havendo, imediatamente à retaguarda de cada casa, um pátio substancialmente retangular, cada qual em alinhamento com sua casa correspondente, estando cada pátio cercado por uma estrutura limitrofe, com a altura de no mínimo um pavimento, juntamente com os fundos da correspondente casa e com o flanco da casa precedente, mediante o que cada pátio fica substancialmente oculto aos olhares dos ocupantes das casas, com exceção dos ocupantes da própria casa que corresponde ao pátio em questão.

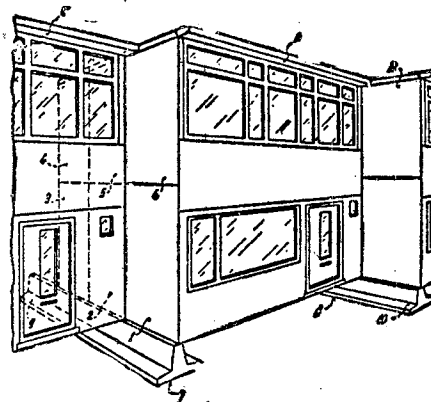
20 - Fileira de casas contíguas, de acordo com o ponto 19, caracterizada pelo fato das casas serem construídas, cada qual, com seis elementos prefabricados em forma de caixas, cada uma das quais abrange toda a largura da casa respectiva, ficando o dianteiro de cada dos ditos elementos de uma casa em alinhamento com o mediano dos elementos da casa adjacente, e adiante da mesma.

21 - Fileira de casas em alinhamento, de acordo com o ponto 20, caracterizada pelo fato de que, à retaguarda de cada um dos ditos pátios, vai disposta uma garagem, fazendo parte da aludida estrutura limitrofe, ficando as garagens escalonadas, de modo que cada uma se projeta adiante da garagem precedente, sendo cada garagem formada por um elemento prefabricado, de tamanho similar ao dos elementos prefabricados da casa correspondente, e paralelo aos mesmos.

22 - Fileira de casas, de acordo com o ponto 21, caracterizada pelo fato de que um outro elemento prefabricado perpendicular à dita garagem, se estende entre esta e a casa, constituindo uma parte da aludida estrutura limitrofe.

23 - Uma fileira de unidades residenciais contíguas para uma só família, caracterizada pelo fato de cada unidade compreender: uma casa, uma garagem e um pátio intermediário, sendo as ditas casa, garagem e pátio substancialmente retangulares em planta, ficando em alinhamento, contíguas entre si, sobre um lote retangular de terreno; ficando escalonadamente contíguas e em contato mútuo, as várias casas das ditas unidades residenciais, de modo que a frente de cada casa se projeta por uma distância substancial adiante da casa precedente, sendo os pátios das ditas casas cercados por uma estrutura limitrofe, a qual inclui os fundos da casa pertencente à unidade em questão, parte do flanco da casa precedente, uma cerca com altura mínima de um pavimento, e a garagem da unidade em questão, mediante o que cada pátio permanece oculto aos olhares dos ocupantes das várias unidades, com exceção dos da unidade à qual pertence cada pátio.

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 Holanda, em 4 de julho de 1961, sob o nº 266.671.



TÉRMO Nº 143.459 de 28 de setembro de 1962
Requerente: TELEFLEX INCORPORATED ----U.S.A.
Privilegio de Invenção: "UMA COMPOSIÇÃO LUBRIFICANTE DE REVESTIMENTO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma composição lubrificante de revestimento, caracterizada pelo fato de consistir, essencialmente, de uma mistura uniforme de um material sólido, finamente subdividido, e uma solução aquosa, contendo quantidades substanciais de íon metálico, íon fosfato e íon molibdato, cromato ou dicromato, sendo que dito material sólido, finamente subdividido, é um pó lubrificante seco, o qual é substancialmente insolúvel na solução de modo a formar uma suspensão com a mesma.

2 - Uma composição lubrificante de revestimento de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato do pó lubrificante seco ser dissulfeto de molibdênio, dissulfeto de tungstênio, grafita, óxido de chumbo, ou misturas destes.

3 - Uma composição lubrificante de revestimento de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato de que a solução aquosa é formada por dissolução, em água, de ácido fosfórico, pelo menos um composto que contém o radical cromato ou dicromato, e, pelo menos, um composto que contém metal que seja solúvel no dito ácido.

4 - Uma composição lubrificante de revestimento de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato de, pelo menos, uma porção maior do íon metálico, na dita solução, ser metal tendo uma valência de +2 ou +3.

5 - Uma composição lubrificante de revestimento de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato do íon metálico ser predominantemente magnésio.

6 - Uma composição adaptada para formar um revestimento cerâmico, de acordo com o ponto característico 1, caracterizada por consistir, essencialmente de uma solução aquosa de ácido ortofosfórico tendo nela dissolvido, pelo menos, um composto do grupo (A) que consiste de molibdatos, dicromatos ou cromatos metálicos; pelo menos um composto do grupo (B) que consiste do óxido, hidróxido, ortofosfato ou monofosfato de magnésio, o hidróxido ou ortofosfato de alumínio, hidróxido de zinco, e ortofosfato de ferro; e estando na dita solução suspensas partículas, finamente subdivididas, de pelo menos um material do grupo que consiste de dissulfeto de molibdênio, dissulfeto de tungstênio, grafita, óxido de chumbo, e prata.

7 - Uma composição de acordo com o ponto 1 ou 6, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproxima-

damente, as seguintes proporções relativas: 3 a 6 partes de água para 1 parte de ácido fosfórico;

8 a 20 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de, pelo menos, um composto do grupo que consiste de: cromatos, dicromatos e molibdatos metálicos;

2 a 10 gramas por 11 cm³ de solução água/ácido, de, pelo menos, um composto do grupo que consiste de: o óxido, hidróxido, ortofosfato e monofosfato de magnésio; o hidróxido e ortofosfato de alumínio; hidróxido de zinco; e ortofosfato de ferro;

20 a 100 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de, pelo menos, um material do grupo que consiste de: dissulfeto de molibdênio, dissulfeto de tungstênio, grafita, óxido de chumbo, e prata.

8 - Uma composição adaptada para formar um revestimento de cerâmica-vidro de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presente em aproximadamente as seguintes proporções relativas:

3 a 6 partes de água para 1 parte de ácido ortofosfórico (85%);

8 a 20 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de dicromato de magnésio, hexahidrato;

1 a 5 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de óxido de magnésio;

1 a 5 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de monofosfato de magnésio;

20 a 100 gramas por 100 cm³ de solução água/ácido de dissulfeto de molibdênio (65 microns de tamanho máximo de partículas).

9 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em aproximadamente as seguintes proporções relativas:

Ácido fosfórico	20 cm ³
Água destilada	80 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
monofosfato de magnésio	5 "
Dissulfeto de molibdênio (65 microns de tamanho máximo de partículas)	80 a 100 gramas

10 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Ácido fosfórico	20 cm ³
Água destilada	80 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato,	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Monofosfato de magnésio	5 "
Dissulfeto de molibdênio (7 microns de tamanho máximo de partículas)	60 a 80 gramas

11 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Ácido fosfórico	20 cm ³
Água destilada	80 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Monofosfato de magnésio	5 "
Dissulfeto de molibdênio (1 micron de tamanho máximo de partículas)	40 a 60 gramas

12 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em,

aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Ácido fosfórico	20 cm ³
Água destilada	80 cm ³
Dicromato de magnésio	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Dissulfeto de molibdênio (7 microns de tamanho máximo de partículas)	20 "
Monofosfato de magnésio	5 "
Dissulfeto de molibdênio (65 microns de tamanho máximo de partículas)	60 "
Grafita (44 microns de tamanho médio de partículas)	5 "
Grafita (4 microns de tamanho médio de partículas)	3 "

13 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	300 cm ³
Ácido fosfórico	100 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	64 gramas
Ortofosfato de alumínio	16 "
Grafita (44 microns)	20 "
Grafita (4 microns)	10 "

14 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	80 cm ³
Ácido fosfórico	20 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Monofosfato de magnésio	5 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Grafita (44 microns)	40 "
Grafita (4 microns)	20 "

15 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	75 cm ³
Ácido fosfórico	25 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Cromato de zinco	4 "
Óxido de chumbo (50% por volume) e grafita (50% por volume)	60 a 80 gramas

16 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	75 cm ³
Ácido fosfórico	25 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Cromato de zinco	4 "
Alumínio	50% volume
Grafita	50% volume
	60 a 80 gramas

17 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em,

aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	80 cm ³
Ácido fosfórico	20 cm ³
Cromato de zinco	5 gramas
Fosfato ferroso	10 "
Prata 50% volume	60 a 80 gramas
Grafita 50% volume	

18 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presente em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	80 cm ³
Ácido fosfórico	20 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	5 "
Monofosfato de magnésio	5 "
Dissulfeto de tungstênio	60 a 80 gramas

19 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água destilada	75 cm ³
Ácido fosfórico	25 cm ³
Dicromato de magnésio, hexahidrato	16 gramas
Óxido de magnésio	3 gramas
Dissulfeto de molibdênio (65 microns de tamanho máximo das partículas)	80 a 100 gramas

20 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água	80 cm ³
Ácido fosfórico	20 cm ³
Hidróxido de zinco	10 gramas
Cromato de zinco	5 "
Fosfato ferroso	5 "
Prata 50% volume	60 a 80 gramas
Grafita 50% volume	

21 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água	100 cm ³
Ácido ortofosfórico (85%)	20 cm ³
Composto do grupo A	20 gramas pelo menos
Composto do grupo B	10 " " "
Dissulfeto de molibdênio (micro-tamanho)	40 gramas
Nitrato de boro	15 "

22 - Uma composição de acordo com o ponto 6 ou 8, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água	100 cm ³
Ácido ortofosfórico (85%)	25 cm ³
Composto do grupo A	20 gramas pelo menos
Hidróxido de alumínio (grupo B)	20 gramas
Composto do grupo B	10 gramas
Dissulfeto de molibdênio (micro-tamanho)	40 "
Óxido de alumínio tratado com amônio, fu-20	"

migado ou sublimado finamente subdividido.

23 - Uma composição de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato dos ingredientes estarem presentes em, aproximadamente, as seguintes proporções relativas:

Água	100 cm ³
Ácido ortofosfórico (85%)	20 cm ³
Composto do grupo A	25 gramas pelo menos
Composto do grupo B	10 " " "
Dissulfeto de molibdênio (micro-tamanho)	30 gramas
Dissulfeto de molibdênio (peneira nº 325)	200 gramas

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 15 de janeiro de 1962, sob nº 166.398.

TÉRMO Nº 140.999 de 16 de julho de 1962

Requerente: PIRELLI SOCIETA PER AZIONI ---Itália;

Privilegio de Invenção: "MÉTODO E MÁQUINA PARA MISTURAR MATERIAL PLÁSTICO DE FORMA CONTÍNUA"

REIVINDICAÇÕES

1. Método para misturar de forma contínua material plástico, em que o material é feito avançar numa cavidade tronco cônica, da extremidade de diâmetro maior à de diâmetro menor, seguindo um percurso helicoidal caracterizado em fazer sair do referido percurso helicoidal uma parte do material para fazê-lo entrar numa zona da referida cavidade externa ao referido percurso e diretamente acessível do mesmo, apresentando a referida zona em cada secção transversal da cavidade uma altura, medida radialmente em relação ao percurso helicoidal, variável de pelo menos um mínimo a pelo menos um máximo e em fazer sucessivamente voltar ao percurso helicoidal o material que dele saiu para uni-lo ao material que avança no referido percurso a montante daquele do qual se separou, a referida saída dando-se pelo menos uma vez para cada espiral do referido percurso helicoidal.

2. Método para misturar de forma contínua material plástico, conforme a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de, cada vez que o material é feito sair do percurso helicoidal, a sua passagem na zona da cavidade externa ao referido percurso se dar em quantidade crescente, na direção do avanço do material, de uma posição em que a zona da cavidade que o recebe apresenta um mínimo de altura numa sucessiva posição em que a referida zona apresenta um máximo de altura.

3. Método para misturar de forma contínua material plástico conforme a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de que o retorno ao percurso helicoidal do material, precedentemente saído do mesmo, da posição em que a referida zona apresenta o referido máximo de altura a uma sucessiva posição em que a referida zona apresenta um mínimo de altura se dá por camadas sucessivas e é determinado pela ação de arrastamento exercida sobre o referido material pelo material que avança ao longo do percurso helicoidal e que se encontra em contato direto com o mesmo.

4. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que a quantidade de material

que é feita sair de cada espiral do referido percurso na zona da cavidade, externa ao mesmo e diretamente acessível pelo mesmo, é decrescente da extremidade de alimentação à de descarga.

5. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes caracterizado pelo fato de que da extremidade de diâmetro menor se descarrega de forma contínua, numa dada unidade de tempo, uma quantidade de material inferior à que sai do percurso helicoidal ao longo de toda a cavidade na mesma unidade de tempo.

6. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes caracterizado pelo fato de que o grau de mistura de material que é feito avançar na referida cavidade é variado à vontade variando a relação entre a quantidade de material que é descarregada da extremidade de diâmetro menor da referida cavidade e a quantidade total de material contida na própria cavidade.

7. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes caracterizado pelo fato de que o grau de mistura do material que é feito avançar na referida cavidade é tanto maior quanto maior for a diferença entre as quantidades de material que avançam nas sucessivas espiras do referido percurso helicoidal do lado de alimentação ao da descarga.

8. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o material que saiu do percurso helicoidal é submetido, imediatamente antes do seu retorno ao referido percurso, a uma laminação em correspondência do mínimo de altura da zona da cavidade externa ao percurso helicoidal, resultando o efeito da referida laminação tanto maior quanto mais longo for este mínimo de altura paralelamente ao percurso helicoidal.

9. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes caracterizado pelo fato de que o material que saiu do percurso helicoidal é submetido imediatamente antes de seu retorno no referido percurso, a uma laminação em correspondência do mínimo de altura da zona da cavidade externa ao percurso helicoidal, resultando a quantidade de material laminada tanto maior quanto mais longo for este mínimo de altura paralelo ao eixo em volta, do qual se enrola o percurso helicoidal.

10. Método conforme pelo menos uma das reivindicações precedentes caracterizado por se fazer avançar o material na cavidade tronco-cônica por meio de uma rosca rotativa cujas espiras determinam pelo menos um canal helicoidal de seção progressivamente decrescente da extremidade de diâmetro maior à de diâmetro menor da referida cavidade, e se fazer sair progressivamente, do referido canal helicoidal, a parte de material que não consegue passar nas seções sucessivas do canal por causa da redução da área das mesmas, e pelo menos uma câmara delimitada pela superfície envolvente da rosca e pela superfície interna da cavidade e diretamente acessível do referido canal, a referida câmara apresentando uma altura, medida radialmente em relação à rosca, variável de pelo menos um mínimo a pelo menos um máximo.

11. Método conforme a reivindicação 10, caracterizado pelo fato de que se determina no canal helicoidal uma corrente principal de avanço da extremidade de diâmetro maior à extremidade de diâmetro menor da cavidade e uma corrente secundária em sentido oposto à precedente, sendo a quantidade de material que sai do ca-

nal helicoidal ao longo de toda a cavidade numa determinada unidade de tempo, substancialmente maior que a quantidade de material que se move da extremidade de diâmetro menor para aquela de diâmetro maior da cavidade ao longo do canal helicoidal na mesma unidade de tempo.

12. Misturador contínuo para material plástico caracterizado por uma cavidade tronco-cônica provida na extremidade de diâmetro maior de uma abertura para a alimentação do material a ser misturado e na extremidade de diâmetro menor de uma abertura para a descarga do material misturado, uma rosca tronco-cônica, com diâmetro maior do lado da alimentação, cujas espiras determinam pelo menos um canal helicoidal, cuja seção transversal é decrescente no sentido da alimentação à descarga, sendo a referida rosca montada rotativa no interior da referida cavidade de modo que a sua superfície envolvente delimite com a superfície interna da referida cavidade pelo menos uma câmara, apresentando em cada seção normal ao eixo da rosca uma altura, medida radialmente em relação à rosca, variável de pelo menos um mínimo a pelo menos um máximo, e ainda meios para fazer girar a rosca em volta de seu próprio eixo.

13. Misturador conforme a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de que a rosca está montada excêntrica em relação à cavidade em que está contida.

14. Misturador segundo a reivindicação 12 ou 13, caracterizado pelo fato de que o eixo da rosca forma um ângulo com o eixo da cavidade em que esta está contida.

15. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 14, caracterizado pelo fato de que a rosca tem uma excentricidade menor daquela da cavidade em que está contida.

16. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 15, caracterizado pelo fato de que a referida câmara delimitada pela superfície envolvente e pela superfície interna da cavidade tronco-cônica possui seção transversal decrescente no sentido da alimentação à descarga.

17. Misturador segundo pelo menos uma das reivindicações de 12 a 16, caracterizado pelo fato de que as posições de mínima altura da referida câmara delimitada pela superfície envolvente e pela superfície interna da cavidade tronco-cônica, resultam alinhadas segundo uma geratriz da cavidade tronco-cônica.

18. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 17, caracterizado pelo fato de ter meios para variar o vão de descarga.

19. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 18, caracterizado pelo fato de que o núcleo da rosca se estende com diâmetro constante externamente à cavidade, a jusante da abertura de descarga, e apoia sobre um suporte apto a resistir aos empuxos radiais exercidos sobre a rosca pelo material submetido à mistura na cavidade, e meios para cortar o material que sai da abertura de descarga sob forma de tubo segundo pelo menos uma tira helicoidal.

20. Misturador conforme a reivindicação 19, caracterizado pelo fato de que sobre o prolongamento do núcleo da rosca, a jusante da abertura de descarga, é parafusado uma luva terminando numa extremidade com um tronco de cone que cooperando com a referida abertura, determina o vão anular da descarga, meios para

girar a referida luva em relação a referido eixo e variar o dito vão de descarga e meios para fixar a referida luva numa posição pré-estabelecida.

21. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 18, caracterizado pelo fato de que a rosca tronco-cônica se prolonga do lado da descarga sob forma de parafuso cilíndrico, de diâmetro igual ao diâmetro menor do trecho tronco-cônico, e é sustentada pela parede interna de uma cavidade cilíndrica, coaxial e de diâmetro praticamente igual ao da rosca, estando prevista na extremidade externa da referida cavidade uma fieira, intercambiável, conforme a vazão de descarga desejada, apta a trafilhar o material que sai, tendo o referido prolongamento cilíndrico comprimento e características tais para suportar os empuxos radiais exercidos sobre a rosca pelo material submetido à mistura.

22. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 21, caracterizado pelo fato de que o fio da rosca tronco-cônica tem uma espessura maior daquela necessária para resistir aos esforços que lhe são transmitidos pelo material plástico que empurra para a descarga, e esta diferença de espessura é tanto maior quanto maior for a quantidade de material que deve ser submetida a uma ação de laminação entre o referido fio e a superfície interna da cavidade na zona de mínima altura da câmara.

23. Misturador conforme pelo menos uma das reivindicações de 12 a 22, caracterizado pelo fato de que o fio da rosca resulta a breve distância da superfície interna da cavidade por um arco cuja extensão é tanto maior quanto mais intensa deve ser a ação de laminação à qual é submetido o material ao longo do referido arco entre a superfície externa do fio e a superfície interna da cavidade.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº 13.278 em 19 de julho de 1961.

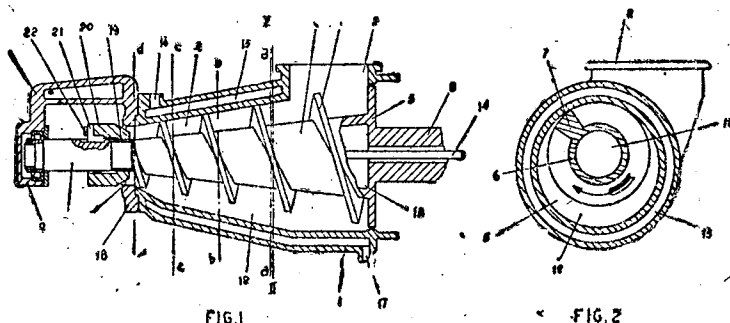


FIG. 1

FIG. 2

Termo: 148.742 de 26 de abril de 1963

Requerente - MONTECATINI SOCIETÀ GENERALE PER L'INDUSTRIA MINERARIA E CHIMICA - Itália.

Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA PREPARAR COPOLÍMEROS OLEFINICOS.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um processo para preparar copolímeros vulcanizáveis, amorfos, de peso molecular elevado e fundamentalmente lineares, de um ou mais monômeros escolhidos entre o etileno e as alfa-olefinas alifáticas de fórmula geral $R - CH = CH_2$, em que R é um grupo alquílico com 1 a 6 átomos de carbono, e dois, pelo menos, monômeros pertencentes a duas ou mais das classes constituídas pelos dienos cíclicos não conjugados, os alcenil-ciclo-alcenos e os di- e poli-alcenil-ciclo-alcenos, caracterizado porque a mistura de monômeros em fase líquida é polimerizada em presença de um

catalisador constituído pelo produto da reação entre: (a) compostos de vanádio; (b) compostos organo-metálicos de alumínio e berílio ou de complexos de lítio e alumínio.

2. Um processo de acordo com a ponta 1, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis nos hidrocarbonetos.

3. Um processo de acordo com a ponta 2, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis nos hidrocarbonetos e escolhidos entre os halogenetos, os oxi-halogenetos e os compostos em que pelo menos uma das valências do metal está saturada por um hetero-átomo, mais particularmente, oxigênio, unido a um grupo orgânico.

4. Um processo de acordo com a ponta 3, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis nos hidrocarbonetos e escolhidos entre o tetracloreto de vanádio, o tetrabrometo de vanádio, o tricloreto de vanádio, o triacetil-acetonato de vanádio, o tribenzoil-acetonato de vanádio, o diacetil-acetonato de vanádio, os acetil-acetonatos halogenados de vanádio, os triálcoxidos halogenados de vanádio, e os tetraálcofurranatos, ésteratos, aminatos, piridانات e quinólínicos de tri- e tetracloreto de vanádio e de tricloreto de vanádio.

5. Um processo de acordo com a ponta 1, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio insolúveis nos hidrocarbonetos.

6. Um processo de acordo com a ponta 5, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio insolúveis nos hidrocarbonetos e escolhidos entre os sais dos ácidos orgânicos, de preferência no grupo constituído pelo triacetato, tribenzoato e triacetato de vanádio.

7. Um processo de acordo com a ponta 1, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos organo-metálicos de alumínio e berílio ou de complexos de lítio e alumínio escolhidos do grupo constituído pelos triálquil-alumínios, mono-halogenetos de dialquil-alumínio, di-halogenetos de monoalquil-alumínio alcenil-alumínios, alquilenos-alumínios, cicloalquil-alumínios, cicloalquil-alkil-alumínios, aril-alumínios, alkil-aril-alumínios, alcóxidos de dialquil-alumínio, halogenetos de alkil-alcóxi-alumínio, alkil-berílios, halogenetos de alkil-berílio, aril-berílios, tetraalkil-lítio-alumínio, e os complexos dos compostos orgânicos de alumínio antes mencionados com bases de Lewis.

8. Um processo de acordo com a ponta 1, caracterizado porque o catalisador é constituído pelo produto da reação entre: a) compostos de vanádio solúveis nos hidrocarbonetos e cujas valências estão saturadas por átomos de oxigênio ou de nitrogênio unidos a um grupo orgânico; b) compostos organo-metálicos de alumínio ou berílio que contêm halogêneos.

9. Um processo de acordo com o ponto 1, caracteri-

zado porque a polimerização é efetuada em temperaturas compreendidas entre -80°C e 125°C .

10. Um processo de acordo com os pontos 8, caracte-

rizado porque tanto a preparação do catalisador como a polimerização são efetuadas em temperaturas compreendidas entre 0°C e -90°C e, de preferência, entre -100°C e -500°C .

11. Um processo de acordo com os pontos 1 a 8, ca-

acterizado porque são usados catalisadores obtidos à base de halogenetos de alquil-alumínio e triacetil-acetonato de vanádio, trialcóxidos de vanadila ou alcóxidos halogenados de vanadila, operando em temperaturas compreendidas entre 0°C e 125°C ; em presença de pelo menos um agente formador de complexo, escolhido entre os éteres, os tioésteres, as aminas terciárias e as fosfinas tri-substituídas que contêm pelo menos um grupo alquílico ramificado ou um núcleo aromático.

12. Um processo de acordo com o ponto 11, caracte-

rizado porque a quantidade do agente formador de complexo fica compreendida entre 0,05 e 1 mol por mol de mono-halogeneto de alquil-alumínio.

13. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque são usados catalisadores obtidos à base de triálquil-alumínios e halogenetos ou oxi-halogenetos de vanadila, estando a proporção molar de triálquil-alumínio para composto de vanádio compreendida entre 1 e 5 e, de preferência, entre 2 e 4.

14. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque é usado um catalisador obtido à base de monocloreto de dietil-alumínio e triacetil-acetonato de vanádio, estando a proporção molar de monocloreto de dietil-alumínio para triacetil-acetonato de vanádio compreendida entre 2 e 20 e, de preferência, entre 4 e 10.

15. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada em presença dos monômeros em estado líquido, e em ausência de qualquer solvente inerte.

16. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada em presença de um hidrocarboneto solvente inerte, escolhido entre os hidrocarbonetos alifáticos, ciclo-alifáticos ou aromáticos.

17. Um processo de acordo com o ponto 16, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada em presença de um solvente inerte escolhido entre o butano, pentano, hexano, n-heptano, ciclo-heptano, tolueno, xileno ou suas misturas.

18. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada em presença de um hidrocarboneto halogenado solvente, que é inerte com respeito ao catalisador nas condições da reação.

19. Um processo de acordo com o ponto 18, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada em presença de um hi-

drocarboneto halogenado solvente, escolhido entre o cloroformo, triclora-etileno, tetraclore-etileno e cloro-benzeno.

20. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque a polimerização é efetuada de maneira contínua, por adição periódica ou contínua dos componentes do catalisador ao sistema, mantendo-se constante a proporção entre as concentrações de monômeros na fase líquida.

21. Um processo de acordo com o ponto 1, caracte-

rizado porque o etileno é copolimerizado com uma ou mais alfa-olefinas alifáticas da fórmula geral R-CH=CH_2 , onde R é um grupo alquílico com 1 a 6 átomos de carbono, e pelo menos dois monômeros escolhidos entre os produtos de dimerização do butadieno e contidos na mistura obtida por dimerização térmica, e/ou catalítica, e/ou suas misturas, e/ou suas frações de destilação.

22. Um processo de acordo com o ponto 21, caracte-

rizado porque os produtos de dimerização do butadieno são escolhidos no grupo constituído pelo cis,cis-ciclo-octadieno-1,5, o 4-vinil-ciclo-hexeno-1 e o trans-1,2-divinil-ciclo-butano.

23. Um processo de acordo com o ponto 21, caracte-

rizado porque a alfa-olefina é o propileno.

24. Um processo de acordo com os pontos 21 e 23, caracte-

rizado porque a proporção molar entre o etileno e o propileno na fase líquida da reação é inferior, ou no máximo igual, a 1:4.

25. Um processo de acordo com o ponto 21, caracte-

rizado porque a alfa-olefina é o buteno-1.

26. Um processo de acordo com os pontos 21 e 25, caracte-

rizado porque a proporção molar entre o etileno e o buteno-1 na fase líquida da reação é inferior, ou no máximo igual, a 1:20.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção

Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 27 de abril de 1962, sob o número 8364.

Termo: 143.875 de 17 de outubro de 1962

Requerente - MONTECATINI, SOCIETÀ GENERALE PER L'INDUSTRIA MINERARIA E CHIMICA - Italia.

Privilegio de Invenção - COPOLÍMEROS OLEFINICOS E PROCEDIMENTOS PARA SUA PREPARAÇÃO.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Copolímeros insaturados, fundamentalmente lineares e com peso molecular elevado, caracterizados por serem compostos de polienos ou alquil-polienos cíclicos não conjugados, com etileno ou com uma alfa-olefina superior.

2 - Copolímeros insaturados, fundamentalmente lineares, de peso molecular elevado que não manifestam nenhuma cristalinidade do tipo polietilênico, caracterizados por serem compostos de polienos ou alquil-polienos cíclicos não conjugados, com etileno e que contêm menos de 70% em moles de unidades etilênicas.

3 - Copolímeros insaturados, fundamentalmente lineares e de peso molecular elevado, caracterizados por serem constituídos de polienos ou alquil-polienos cíclicos não conjugados, com etileno ou com uma alfa-olefina, contendo 50% em moles de unidades olefinicas, esses copolímeros sendo constituídos por macromoléculas

que apresentam, ao longo das cadeias poliméricas, sequências de unidades individuais de regularidade olefínica, alternadas com unidades individuais de polienos ou alquil-polienos-olefínicos não conjugados:

4 - Copolímeros de acordo com um ou mais dos pontos 1 a 3, caracterizados por serem constituídos por etileno com um polieno ou alquil-polieno cíclico não conjugado, escolhidos do grupo constituído por: 1,4-ciclo-heptadieno, 1,5-ciclo-octadieno, 1,4-ciclo-octadieno, 1,6-ciclo-decadieno, 1,7-ciclo-dodecadieno, 1,5,9-ciclo-dodecatrieno, 1-metil-1,5-ciclo-octadieno, 3-metil-1,5-ciclo-octadieno e 3,4-dimetil-ciclo-octadieno

5 - Copolímeros de acordo com o ponto 4, caracterizados por serem compostos de etileno e 1,5-ciclo-octadieno

6 - Copolímeros de acordo com o ponto 4, caracterizados por serem constituídos de etileno e 1,5,9-ciclo-dodecatrieno.

7 - Um processo para preparar copolímeros de acordo com os pontos precedentes, caracterizado porque a mistura de monômeros é polimerizada em fase líquida na presença de um catalisador obtido à base de

a) compostos de vanádio

b) compostos organo-metálicos ou hidretos, dos grupos I, II ou III, ou compostos organo-metálicos complexos ou hidretos complexos, de metais dos grupos I e III.

8 - Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis nos hidrocarbonetos.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis em hidrocarbonetos, escolhidos entre os halogenetos, oxi-halogenetos e os compostos em que uma valência metálica, pelo menos, está saturada por um hetero-átomo, em particular, oxigênio e nitrogênio, ligados a um grupo orgânico.

10 - Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o catalisador é obtido à base de compostos de vanádio solúveis em hidrocarbonetos, escolhidos entre: tetracloreto e tetrabrometo de vanádio, tricloreto de vanádio, triacetil-acetonato de vanádio, tribenzoil-acetonato de vanádio, diacetil-acetonato de vanádio, halogeno-acetil-acetonatos, trialcóolatos e halogenalcóolatos, tetraidro-furanatos, éteratos e aminatos de tri- e tetracloreto de vanádio e tricloreto de vanadila.

11 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é obtido a partir de compostos de vanádio insolúveis nos hidrocarbonetos

12 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado porque o catalisador é obtido a partir de compostos de vanádio insolúveis nos hidrocarbonetos e escolhidos entre os sais orgânicos e, de preferência do grupo formado por, triacetato, tribenzoilato e triestearato de vanádio.

13 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é obtido a partir de compostos organo-metálicos ou hidretos escolhidos do grupo constituído por: triálquilas de alumínio, mono-halogenetos de dialquil-alumínio, os di-

halogenetos monoalquílicos de alumínio, alcenilas de alumínio, alquileno-alumínio, ciclo-alquilas de alumínio, ciclo-alkil-alkilas de alumínio, arilas de alumínio, alquil-arilas de alumínio, complexos dos mencionados compostos orgânicos de alumínio, de preferência com bases de Lewis fracas, alquilas de lítio, tetra-alquilas de lítio e alumínio, dialquilas de berílio, halogenetos alquílicos de berílio, diarilas de berílio, dialquilas de zinco, halogenetos alquílicos de zinco, dialquilas de cádmio, diarilas de cádmio, compostos organo-metálicos em que o metal pode estar também ligado em valências principais a átomos de oxigênio unidos a um grupo orgânico, alquil-hidretos de alumínio, alquil-hidretos de alumínio e lítio, hidretos de lítio, hidretos de alumínio e lítio, hidretos de zinco e hidretos de cálcio.

14 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é constituído pelo produto da reação entre:

- a) compostos de vanádio solúveis em hidrocarbonetos em que pelo menos uma valência metálica está saturada por um átomo de oxigênio ou nitrogênio, unido a um grupo orgânico,
- b) compostos organo-metálicos que contêm halogênios.

15 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a polimerização é efetuada a uma temperatura entre -80 e 125°C.

16 - Um processo de acordo com os pontos 7 e 14, caracterizado porque tanto a preparação do catalisador como a polimerização são efetuadas em temperatura entre 0°C e -80°C.

17 - Processo de acordo com os pontos 7 e 14, caracterizado porque se usam catalisadores obtidos a partir de halogenetos de alquil-alumínio e triacetil-acetonato de vanádio, trialcóolato de vanadila e halogenalcóolato de vanadila, atuando a temperaturas entre 0°C e 125°C, em presença de pelo menos um agente formador de complexo, escolhido entre os éteres, os tioéteres, as aminas terciárias ou as fosfinas trissubstituídas que contêm um grupo alquílico ramificado ou um grupo aromático.

18 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado porque a quantidade de agente formador de complexo é de 0,05 a 1 mol por mol da halogeneto de alquil-alumínio.

19 - Um procedimento de acordo com o ponto 7, caracterizado porque se usam catalisadores obtidos à base de triálquil-alumínio e halogenetos ou oxi-halogenetos de vanádio, a relação entre a triálquila de alumínio e o composto de vanádio sendo de 1 para 5 moles e, de preferência de 2 para 4 moles.

20 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque se usa um catalisador obtido a partir de monocloreto de dietil-alumínio e triacetil-acetonato de vanádio, a relação entre o monocloreto de dietil alumínio e o triacetil-acetonato de vanádio, de 2 para 20 moles. e de preferência, de 4 para 10 moles.

21 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a polimerização é efetuada em presença de monômeros em estado líquido e em ausência de solvente inerte.

22 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado

zade porque a polimerização é realizada em presença de um solvente hidrocarboneto inerte, escolhido entre os hidrocarbonetos alifáticos, ciclo-alifáticos ou aromáticos.

23 - Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a polimerização é feita em presença de um solvente hidrocarboneto inerte, escolhido entre, butano, pentano, hexano, heptano, ciclo-heptano, tolueno, xileno e suas misturas.

24 - Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a polimerização é realizada em presença de um solvente hidrocarboneto halogenado, inerte em relação ao catalisador, nas condições de polimerização.

25 - Processo de acordo com o ponto 24, caracterizado porque a polimerização é realizada em presença de um solvente hidrocarboneto halogenado, escolhido entre clorofórmio, tricloro-etileno, tetraclore-etileno e cloro-benzenos.

26 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a polimerização é efetuada de modo contínuo, com adição periódica ou contínua do componente catalisador ao sistema e mantida constante a relação das concentrações dos monômeros na fase líquida.

27 - Copolímeros fundamentalmente lineares, de peso molecular elevado, de etileno ou de uma alfa-olefina com polímeros ou alquil-polímeros cíclicos não conjugados, caracterizados por serem obtidos de acordo com um ou mais dos pontos 7 a 26.

28 - Copolímeros amorfos, fundamentalmente lineares, de peso molecular elevado, de etileno ou de uma alfa-olefina, com polímeros ou alquil-polímeros cíclicos não conjugados que contenham menos de 70% em moles de etileno, caracterizados por serem obtidos como definido em um ou mais dos pontos 7 a 26.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Itália, em 30 de abril de 1962 e 21 de maio de 1962, sob n.ºs. 22.967 e 23.741, respectivamente. Termo: 144.431 De 7 de novembro de 1962

Requerente - SHENANGO CERAMICS, INC. - U.S.A.
Privilégio de Invenção - PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE ARTIGOS CERAMICOS PARTICULAS E MOLDE PARA USO NO MESMO E ARTIGO - CERAMICO FABRICADO PELO MESMO.
REIVINDICAÇÕES.

1. Processo para a fabricação de artigos cerâmicos caracterizando-se o processo pelas fases de produzir uma mistura substancialmente uniforme de uma pluralidade de materiais cerâmicos, incluindo argila em proporções determinadas por um produto final particular a ser obtido, dividir a mistura em porções às quais é dada qualquer forma sem qualquer relação predeterminada à forma de qualquer produto final a ser obtido, reagir a mistura formada pelo aquecimento a uma predeterminada temperatura suficiente para efetivar um desejado ponto final de alterações químicas e físicas na mistura formada, desintegrar o produto resultante em finas partículas, e eliminar das partículas desintegradas todas as partículas de tamanho fora de certos limites preterminados.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que substancialmente todas as partículas de um tamanho superior a 44 microns são eliminadas das partículas desintegradas.

3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que substancialmente todas as partículas mais finas

do que um micron em excesso de 9,5% até 35% do peso total das partículas são eliminadas das partículas desintegradas.

4. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que substancialmente todas as partículas mais finas do que um micron em excesso de 15% até 20% do peso total das partículas são eliminadas das partículas desintegradas.

5. Processo de acordo com os pontos 1, 2, 3 ou 4, caracterizado pelas fases de se formar, sob condições controladas de viscosidade, uma suspensão cerâmica das partículas desintegradas num líquido veicular depois da fase de eliminação e obter uma forma determinada pelo artigo a ser produzido da suspensão cerâmica.

6. Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de incluir a fase de sinterização da forma constituída a uma temperatura substancialmente abaixo da temperatura reacional.

7. Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a mistura é de óxido de alumínio, argila e talco.

8. Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a mistura é 90% de óxido de alumínio, 4% de argila e 6% de talco.

9. Processo de acordo com o ponto 7, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2900° F (1600°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2768° F (1500°C).

10. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a mistura é de óxido de alumínio, sienito de nefelina e caolim.

11. Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a mistura é 15% de óxido de alumínio, 57,5% de sienito de nefelina e 27,5% de caolim.

12. Processo de acordo com o ponto 11, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2150° F (1160°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2150° F (1160°C).

13. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a mistura é de quartzito, feldspato, argila da china e caolim.

14. Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que a mistura é de 37% de quartzito, 18,5% de feldspato, 21% de argila da china e 23,5% de caolim.

15. Processo de acordo com o ponto 14, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2345° F (1285°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2280° F (1250°C).

16. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a mistura é de caolim, caolim calcinado, argila e talco.

17. Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que a mistura é de 21,7% de caolim, 47,1% de caolim calcinado, 14,2% de argila e 17% de talco.

18. Processo de acordo com o ponto 17, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2570° F (1410°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2462° F (1350°C).

19. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-6, caracterizado pelo fato de que a mistura é de argila e talco.

20. Processo de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de que a mistura é de 40% de argila e 60% de talco.

21. Processo de acordo com o ponto 20, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2093° F (1145°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2093° F (1145°C).

22. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-6, caracterizado pelo fato de que a mistura é de quartzito, feldspato, argila e caolim.

23. Processo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que a mistura é de 25% de quartzito, 25% de feldspato, 25% de argila e 25% de caolim.

24. Processo de acordo com o ponto 23, quando depende do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a mistura formada é reagida pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2390° F (1310°C) e a massa fundida é sinterizada pelo aumento progressivo da sua temperatura até a um máximo de cerca de 2345° F (1285°C).

25. Processo de acordo com o ponto 5 ou qualquer ponto dependente do mesmo, caracterizado pelo fato de que a forma é moldada a partir da suspensão cerâmica num molde.

26. Processo de acordo com o ponto 25, quando depende do ponto 6 ou qualquer ponto dependente do mesmo, caracterizado pelas fases de separar do molde a massa fundida e secar a massa fundida antes da fase de sinterização.

27. Processo de acordo com o ponto 25 ou 26, caracterizado pelo fato de que uma parte substancial das faces formadoras do molde não absorvem o líquido veicular, de maneira que as partículas suspensas da suspensão cerâmica se movem somente na direção e depositam-se e acumulam-se substancialmente só sobre as demais faces, absorventes de líquido, do molde.

28. Partículas para uso na fabricação de artigos cerâmicos, caracterizando-se a obtenção das partículas pelas fases de produzir uma mistura substancialmente uniforme de uma pluralidade de materiais cerâmicos, inclusive argila, em proporções determinadas por um produto final particular a ser obtido, dividir a mistura em porções às quais é dada qualquer forma sem qualquer relação predeterminada à forma de qualquer produto final a ser obtido, reagir a mistura formada pelo aquecimento a uma predeterminada temperatura suficiente para efetivar um desejado ponto final de almeçadas alterações químicas e físicas na mistura formada, desintegrar o produto reacional em finas partículas,

e eliminar das partículas desintegradas todas as partículas de tamanho fora de certos limites predeterminados.

29. Um artigo cerâmico produzido pelo fato de se preparar uma suspensão cerâmica, num líquido veicular, das partículas reivindicadas no ponto 28, caracterizado pelo fato de se formar uma massa fundida da suspensão cerâmica dentro de um molde cujas faces formadoras incluem uma parte substancial que não absorve o líquido veicular da suspensão, enquanto as demais faces absorvem o líquido veicular, de maneira que as partículas cerâmicas se movem através da suspensão somente na direção das faces moldadoras, que são absorventes de líquido, e se depositam sobre as ditas faces e acumulam em direção e sobre as faces moldadoras não absorventes, separar do molde a massa fundida, e sinterizar a massa fundida a uma temperatura substancialmente abaixo da temperatura reacional.

30. Um molde para uso na fabricação de artigos cerâmicos a partir de uma suspensão de partículas cerâmicas num líquido veicular caracterizado pelo fato de incluir o molde uma cavidade e um conduto de entrada para a entrega da suspensão na mesma, sendo a cavidade definida por uma pluralidade de faces moldadoras uma parte substancial das quais não absorve o líquido veicular, enquanto as demais faces moldadoras absorvem o líquido veicular, sendo o corpo do molde provido de meios para absorver o líquido veicular da suspensão através da parede absorvente de líquido e para reter as partículas para se acumularem em espessura a partir da parede absorvente de líquido em direção e sobre a parede não absorvente de líquido.

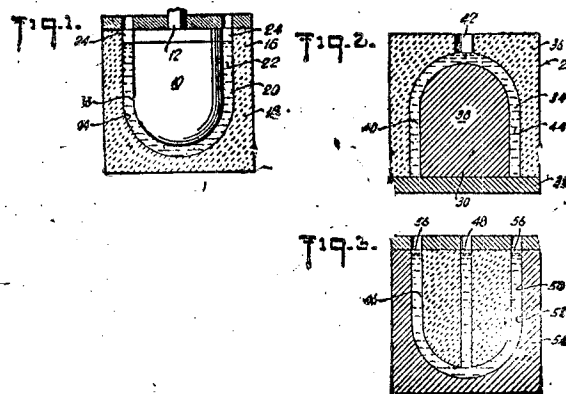
31. Um molde de acordo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de compreender um par de meios-moldes, proporcionando, respectivamente, faces substancialmente absorventes de líquido e não absorventes de líquido.

32. Processo para a fabricação de artigos cerâmicos, substancialmente como aqui descrito.

33. Um artigo cerâmico produzido pelo processo de qualquer um dos pontos 1-27 e 32.

34. Um molde para uso na fabricação de artigos cerâmicos, substancialmente como aqui descrito com referência às figuras 1, 2 ou 3 dos desenhos anexos.

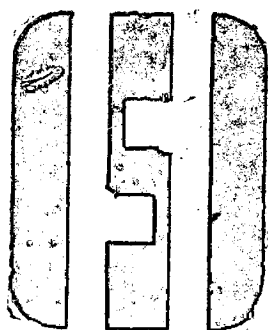
Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 7 de novembro de 1961, sob nº 150.724.



MARCAS DEPOSITADAS

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

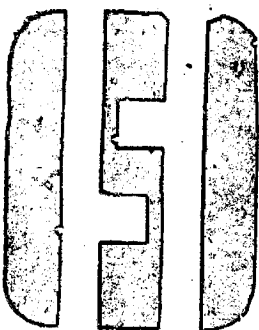
Nº 889.962



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Telespring S.A. — Indústria Eletrônica
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 50.
Ramo de atividade: Prestação de serviço de assistência técnica no campo de eletrônica.

Nº 889.963



Requerente: Telespring S.A. — Indústria Eletrônica.
Local: Rio Grande do Sul.
Classes: 8 — 25 — 32 — 38.
Insignia.

Nº 889.964

WIPEL

Indústria Brasileira

Requerente: Comercial de Papéis e Produtos Detergentes Ltda.
Local: Rio Grande do Sul.
Classe: 46.
Artigos: na classe.

Nº 889.965

LOPITO

Indústria Brasileira

Requerente: Hauschild S.A. Indústria e Comércio.
Local: Rio Grande do Sul.
Classe: 36.
Artigos: na classe.

Nº 889.966

Centauro

Importadora S/A.

Requerente: Centauro Importadora Sociedade Anônima.
Local: Rio Grande do Sul.
Nome/Comercial.

Nº 889.967

CENTAURO

Requerente: Centauro Importadora Sociedade Anônima.
Local: Rio Grande do Sul.
Classe: 50.

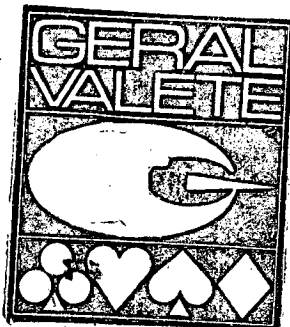
Ramo de atividade: O objeto-primordial da sociedade será o de exploração do ramo de importação, fabricação, exportação, representações, compra e venda de relógios, pulseiras, canetas, artigos de ótica e peças respectivas bem como os demais artigos concernentes ao ramo de relojoaria, o objeto secundário e de exploração de atividades agrícolas, criação de aves e abelhas.

Nº 889.968

Schapke S/A. - Livraria, Editora e Artes Gráficas

Requerente: Schapke S.A. — Livraria, Editora e Artes Gráficas.
Local: Rio Grande do Sul.
Nome Comercial.

Nº 889.969



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Companhia Geral de Indústrias.
Local: Rio Grande do Sul.
Classe: 8.
Artigos: na classe.

Nº 889.970

Geral Valete

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Companhia Geral de Indústrias
Local: 8 (oitto)
Artigos: na classe

Nº 889.971



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Lanificio Sulriograndense S.A.
Local: RGS.

Classe: 22

Artigos: Fios de algodão, cânhamo, celulose, juta, linho, lã, fios plásticos, fios de seda natural ou raion para tecelagem, para bordar, para costura, tricotagem e para crochê, fios e linhas de toda espécie

Nº 889.972



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Lanificio Sulriograndense S.A.
Local: RGS.

Classe: 23

Artigos: Tecidos em geral, a saber: brocados; casimiras, gaze de algodão em peças; pano couro; tecidos plásticos em peças, tecidos de algodão, de lã, de linho, de cânhamo, de juta, seda natural ou raion, tecidos de elástico, de vidro, de viscose, tule.

Nº 889.973



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Lanificio Sulriograndense S.A.
Local: RGS.

Classe: 36

Artigos: na classe

Nº 889.974

Jim's

Indústria Brasileira

Requerente: Moderna — Comércio de Confecções Ltda.
Local: RGS.
Classe: 36
Artigos: na classe

Nº 889.975

Specira Produção de Cinema Ltda.

Requerente: Spectra Produção de Cinema Ltda.
Local: Guanabara.

Nº 889.976

SPECTRA

Requerente: Spectra Produção de Cinema Ltda.
Local: Guanabara

Classe: 50

Ramo de Atividade: — Prestação de serviços cinematográficos

Nº 889.977

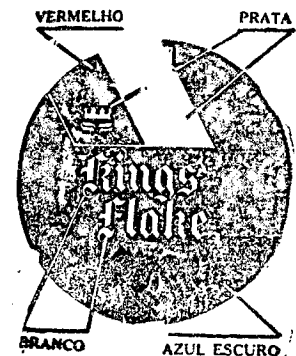
Agrikan

Indústria Brasileira

Requerente: Kepler de Araújo Netto
Local: Minas Gerais
Classe: 45

Artigos: Sementes e mudas para agricultura

Nº 889.978



Requerente: Gallaher Limited
Local: Belfast, Irlanda do Norte
Classe: 44

Artigos: Tabaco ou fumo para fumar

N.º 889.979

FERSADAY

Requerente: Glaxo Laboratories Limited
Local: Greenford, Middlesex, Inglaterra

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

N.º 889.980

MERITENE

Requerente: The Dietene Company
Local: Minneapolis, Estado de Minnesota, Estados Unidos da América

Classe: 41

Artigos: Alimentos complementares, contendo proteínas, vitaminas e compostos minerais

N.º 889.981

PREGADAY

Requerente: Glaxo Laboratories Limited
Local: Greenford, Middlesex, Inglaterra

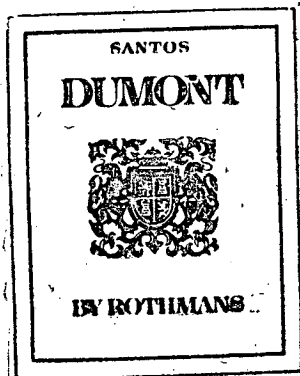
Classe: 2

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

N.º 889.982



Requerente: Rothmans Of Pall Mall Limited

Local: Vaduz, Liechtenstein

Classe: 44

Artigos: Tabaco ou fumo, cigarros, charutos e cigarrilhos

N.º 889.983



Requerente: Seifa Società Per Lo Sviluppo Dei Consumi Dei Fertilizzanti S.p.A.

Local: Milão, Itália

Classe: 2

Artigos: Fertilizantes

N.º 889.984

FOTOBOL

Requerente: Pacot Studio Promoções Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 32

Aplicação: Revistas impressas e jornais

N.º 889.985

MENORAH

Requerente: Editora Menorah Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 32

Aplicação: Almanques, calendários, catálogos, folhetos impressos, jornais, livros, revistas impressas

N.º 889.986

REGINELLA

Requerente: Restaurante e Sorveteria Reginella Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e seus preparados; produtos alimentícios em geral, ingredientes de alimentos e essências alimentícias

N.º 889.987

Restaurante e Sorveteria
REGINELLA

Requerente: Restaurante e Sorveteria Reginella Ltda.

Local: Guanabara

Título de Estabelecimento

Classes: 41, 42, 43 e 44

N.º 889.988

Restaurante e Sorveteria
Reginella Ltda.

Requerente: Restaurante e Sorveteria Reginella Ltda.

Local: Guanabara

Nome da Empresa

N.º 889.989

Madeiras
Frei Caneca

Requerente: Valentim Alexandre Neves da Costa

Local: Guanabara

Classe: 4

Artigos: Madeiras

N.º 889.990

Muriva**Indústria Brasileira**

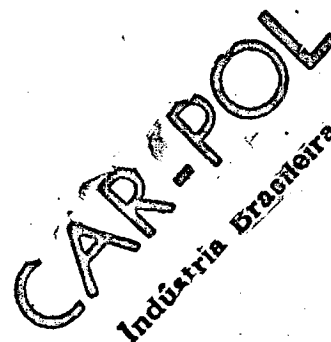
Requerente: Valdir Ribamar Sá

Local: Guanabara

Classe: 8

Artigos da classe

N.º 889.991



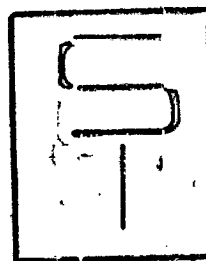
Requerente: William Jorge e Paulo Leser

Local: Guanabara

Classe: 21

Artigos da classe

N.º 889.992



Requerente: Santa Tereza Agro-Pecuária, S.A.

Local: Minas Gerais

Classe: 19

Artigos: Gado asinino, gado bovino, gado caprino, gado cavalgar, gado equino, galináceos vivos, gado muar, gado ovino, gado suino, gado vacum

N.º 889.993

OFFICE

Requerente: Orientação Forense, Fiscal, Contábil e Econômica — Office

Local: Minas Gerais

Classe: 50

Gêneros de Atividades: Agências de serviços, empresas de orientações, empresas de planejamento, escritórios de advocacia, escritórios de auditoria, escritórios de contabilidade, escritórios de estudos técnicos: fiscais, econômicos e contábeis

N.º 889.994



Requerente: William Martins Teixeira
Local: Minas Gerais

Classe: 50

Gêneros de atividades: Agremiações científicas, esportivas, estudantis, literárias, recreativas; agências de serviços; associações cívicas, culturais, de classe, sociais; bibliotecas; clubes; colégios; cursos; editoras; empresas de administração, empresas de orientações, empresas de planejamento, empresas de publicidade, empresas de rádio-transmissão, empresas de teatro, empresas de turismo, empresas de análise, empresas de auditoria, empresas de contabilidade, empresas de corretagem, empresas de desenho, empresas de estudos técnicos, faculdades, ginásios; grêmios literários e esportivos; parques; universidades

N.º 889.995

Móveis PARATODOS

Requerente: Móveis Paratodos 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 vista, para televisão; travesseiros

N.º 889.996

FULVIO DE LANDA & CIA. LTDA.

Requerente: Fulvio de Landa & Cia. Ltda.

Local: Minas Gerais

Nome de empresa

N.º 889.997

JOIA

Requerente: Joia Financeira S.A. — Crédito e Investimento

Local: Minas Gerais

Classe: 38

Artigos: Agendas, blocos, capas, cartões, cheques, duplicatas, envelopes, faturas, livros, notas fiscais, notas promissórias, papel, recibos, talões

N.º 889.998



Requerente: I.C.I. — Banco de Investimentos, comércio e Indústria de Minas Gerais S.A.

Local: Minas Gerais

Classe: 33

Insígnia

N.º 889.999



Requerente: I. C. I. — Banco de Investimentos, Comércio e Indústria de Minas Gerais S. A.
Local: Minas Gerais

Classe: 4

Artigos: — Algodão em bruto e em rama; cal em bruto ou parcialmente preparado; calcários, crinas, cera mineral, vegetal ou animal em bruto ou parcialmente preparada; cortiça em bruto, fibras minerais e vegetais em bruto; geléias em bruto ou parcialmente preparadas; gorduras em bruto ou parcialmente preparadas; latex, madeira bruta ou parcialmente preparada; minério bruto, óleos brutos ou parcialmente preparados; ossos, palha em bruto ou parcialmente preparada; pastas brutas ou parcialmente preparadas; pasta brutas ou parcialmente preparadas; pedras brutas, pêlos de animais em bruto, sais minerais em bruto, seivas vegetais.

Classe: 1

Artigos: — Abrasivos químicos, absorventes químicos, ácidos, adesivos químicos, álcalis químicos, álcool para indústria, anticorrosivos químicos, ativadores químicos, bases químicas, catalisadores químicos, corantes químicos, dissolventes químicos, fixadores químicos, fluidos químicos para a indústria, gases químicos, hidrogênio, impermeabilizantes químicos, nitratos, óxidos, ovigênio, pós químicos, sais químicos para a indústria, secantes químicos, sodas químicas, sulfatos.

Classe: 2

Artigos: — Ácidos usados na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários; adubos, água oxigenada, desinfetante, águas sanitárias veterinárias e para fins sanitários; alimentos medicamentosos para animais; remédios para animais, bactericidas para fins sanitários e para a veterinária; carrapaticidas, ceras para enxertos, salitre do Chile, cloroetos para a agricultura e veterinária; defumadores, desinfetantes, fertilizantes, fungicidas, inseticidas.

Classe: 3

Artigos: — Acetatos usados na medicina e farmácia; ácidos usados na medicina e farmácia; alcalinos para farmácia e medicina; alcóois medicinais, bicarbonato de sódio, cápsulas medicamentosas, carbonatos, comprimidos medicinais, detergentes medicinais, elixires medicinais, estimulantes medicinais, éter medicinal, gases laxativos, óleos medicinais, pastas medicinais, pomadas medicinais, soluções medicinais, supositórios, vitaminas, xaropes.

Classe: 5

Artigos: — Aço, alumínio, bronze, chumbo, cobre, ferro, hidrogênio, manganês, ligas metálicas, níquel, ouro, prata, sucata de metal, soldas metálicas, zinco.

Classe: 6

Artigos: — Alavancas mecânicas, arranques de motores, bases de máquinas, blocos, partes de máquinas, bombas elétricas e hidráulicas; cabeçotes de máquinas, ferramentas mecânicas, geradores de corrente, máquinas cortadoras, máquinas de bordar, máquinas de costurar, máquinas de fabricar produtos, máquinas lavadoras, máquinas de fabricar produtos, máquinas lavadoras, máquinas moedoras, ventiladoras, motores, segmentos, teares, turbinas.

Classe: 7

Artigos: Adubadores, arados, batadeiras agrícolas, capinadeiras mecânicas, cavadeiras, escarificadores, locomó-

veis agrícolas, máquinas irrigadoras agrícolas, máquinas semeadeiras, motores agrícolas, máquinas cultivadoras, máquinas desinfetadoras de plantações, tosadores de grama, tratores agrícolas.

Classe: 8

Artigos: Aparelhos eletro-domésticos, aparelhos de som, alto-falantes, bobinas, campainhas elétricas, chaves elétricas, aparelhos cinematográficos, discos gravados, aparelhos fotográficos, filmes revelados, instrumentos eletrônicos, lâmpadas, microfones, pilhas elétricas, aparelhos de telefonia e de telefonia, aparelhos de televisão, aparelhos de registros e reprodução de imagens e sons, aparelhos de barbear, dispositivo de controle remoto.

Classe: 9

Artigos: Arcos para instrumentos musicais, bandolins, baterias musicais, bocais para instrumentos musicais, caixas de música, cordas para instrumentos musicais, cravéis para instrumentos musicais, instrumentos musicais de corda, instrumentos musicais de percussão, instrumentos musicais de sopro, órgãos, teclas para instrumentos musicais.

Classe: 10

Artigos: Algodão medicinal, aparelhos odontológicos, aparelhos eletro-cirúrgicos, aparelhos de ou para infravermelhos, aparelho de raio X, aspiradores cirúrgicos, capas para fins higiênicos, estojos farmacêuticos, instalações hospitalares, instrumentos médicos, instrumentos odontológicos, motores para dentistas, transmissores de sons para fins médicos, vibradores medicinais.

Classe: 11

Artigos: Aparelhos de café, de chá e de cozinha; armações, baixelas, baterias de cozinha, caixas, chaves, enfeites, envólucros, engrenagens, estojos, fechaduras, ferro para passar roupa, instrumentos cortantes e perfurantes; jarras, molas, perfilados, recipientes, talheres, vasilhames.

Classe: 12

Artigos: Colchetes, dedais, fechos corrediços, fivelas, jarras, grifas de metal para vestidos, ilhoses, lantejoulas, missangas e presilhas.

Classe: 13

Artigos: Adornos, agulhas, abotoaduras, alfinetes de gravata, anéis balangandãs de metal precioso ou imitação, braceletes, brincos, contas de metal precioso e pedra preciosa ou imitação; correntes de metal precioso ou imitação, pedras lapidadas.

Classe: 14

Artigos: Aparelhos para água, de café, de chá, de jantar e para refresco; envólucros, espelhos, filtros, formas, recipientes, vasilhame, vidro comum em pó, industrial, laminado; vidro em geral, vidro para automóveis.

Classe: 15

Artigos: Instalações sanitárias, recipientes de cerâmica, reservatórios de cerâmica, serviços de café, chá, jantar e para refresco em cerâmica; vasilhas de cerâmica.

Classe: 16

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

Classe: 17

Artigos: Aparelhos duplicadores de cópias, arquivos, canetas, caixas registradoras, cofres, fichários, instrumentos de escrever, jogos para mesa de escritório, máquinas de calcular, endereçar, escrever, grampear, somar; tecnógrafos, tintas

Classe: 18

Artigos: Adagas, arpões para pesca, cápsulas para armas, cartuchos de munição, clorato de sódio, dinamite, espadas, explosivos, facas-punhais, fogos de artifícios, munições de caça, pólvora, projetéis, pinhais, revólveres, torpedos.

Classe: 19

Artigos: Gado asinino, gado bovino, gado caprino, gado cavalor, gado equino, galináceos vivos, gado muar, gado ovino, gado suíno, gado vacum.

Classe: 50

Artigos: Ancoras; boias; cintos de natação; jaquetas para natação; molinetes; para-quedas; salva-vidas; vigas náuticas.

Classe: 21

Artigos: Ambulâncias e suas partes integrantes; automóveis e suas partes integrantes; auto-motrizas e suas partes integrantes; aviões e suas partes integrantes; bicicletas e suas partes integrantes; caminhões e suas partes integrantes; chassis, elevadores; embarcações e suas partes integrantes; escadas rolantes; locomotivas e suas partes integrantes; motocicletas e suas partes integrantes; ônibus e suas partes integrantes; remos; tratores não agrícolas.

Classe: 22

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

Classe: 23

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

Classe: 24

Artigos: Adornos de pano; alamares; atacadores; bolsas; bordados; capas para móveis e para instrumentos musicais; elásticos; entreteias; fitas; mochilas; palmilhas; rendas; sacolas; vizes.

Classe: 25

Artigos: Ações; apólices; bibelots artísticos; bônus; cartazes; clichês; desenhos; escudos; esculturas; estampas; flâmulas; gravuras; letreiros; manequins; obras artísticas; painéis; projetos desenhados; rótulos artísticos; títulos.

Classe: 26

Artigos: Adornos; degraus; dormentes; escadas; estrados; formas; molduras; painéis; placas; caixas; cabos de ferramentas; palitos; puxadores; suportes; recipientes; tampas; tapetes; tubos e vasilhames; objetos estes de madeira; osso ou marfim.

Classe: 27

Artigos: Balaços; esteiras; redes; caixas; cestas; enfeites; estojos; guarnições para móveis; malas; maletas; protetores para cama e mesa; recipientes; revestimentos; sacolas; sacos; artigos estes de palha ou fibra.

Classe: 28

Artigos: Borracha artificial ou sintética; celulósido; cera para indústria; colas industriais; filmes virgens; gesso; matéria plástica ou sintética; óleos para pintura; pós para moldagem; tintas; vernizes.

Classe: 29

Artigos: Escovas comuns; escovões; espanadores; lambazes; puxadores de água; vassouras; vassourinhas.

N.º 889.999

Classe: 30

Artigos — Armações para guarda-chuvas — barbatanas para guarda-chuvas — bengalas — cabos e capas para guarda-chuvas; guarda-chuvas — ponteiros para guarda-chuvas e bengalas — sombrinhas — varetas — para guarda-chuvas

Classe: 31

Artigos — Adesivos para vedação — arruelas para vedação — barracas de campanha — cavaletas — cápsulas para garrafas e frascos — cordas — cordões — fôrros para vedação — lonas em geral — mangueiras — material de vedação em geral — rólhas em geral — correias de transmissão.

Classe: 32

Artigos — Albums impressos — calendários — catálogos — folhetos impressos — folhinhas impressas — jornais — livros — peças cinematográficas e teatrais — programas de rádio e televisão — impressos — propaganda e prospectos impressos — publicações impressas — revistas impressas.

Classe: 34

Artigos — Capachos — cortinas — cortinados — encerrados — linoleus — oleados — panos para assoalhos e paredes — passadeiras — persianas móveis — sanefas e tapetes

Classe: 35

Artigos — Camurças — estojos de couro e pele — malas — mochilas — palmilhas — pastas — peles em bruto, — peles parcialmente preparadas — peles preparadas — pulseiras — recipientes de pele e couro — sacos de pele e couro — saltos — solas para calçados — valises — vasilhame de couro e pele.

Classe: 36

Artigos — Agasalhos — blusas — calçados — calças — camisas — capas — chapéus — chinelos — cintos — fantasias — fardas — gravatas — lenços — lingeries — luvas — meias — meias confecções — roupas — batas — roupas para esporte — roupa de baixo

Classe: 37

Artigos — Acolchoados — cobertas — cobertores — colchas — edredons — fronhas — guardanapos — guarnições para cama e mesa — lençóis — mantas — panos de prato e análogos — toalhas.

Classe: 38

Artigos — Agendas — blocos — capas — cartões — cheques — duplicatas — envelopes — faturas — livros — notas fiscais — notas promissórias — papel — recibos — talões.

Classe: 39

Artigos — Bólsas — caixas — calços — chapas — cadeiras — descansos — encostos — envólucros — guarnições para móveis e similares — recipientes — revestimentos — sacos — solados — toalhas — tubos e vasos — artigos estes de borracha ou gutapercha.

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: 41

Artigos: Alimentação para animais e para aves — carnes — doces — essências alimentícias — condimentos para alimentos — farinhas — hortaliças — laticínios — leite — peixes

— rações alimentícias — rações balanceadas para animais — sal — vegetais — víveres.

Classe: 42

Artigos: Aguardentes — aperitivos — biter — cervejas — choppes — coque — fernet — genebra — gin — graspa — licores — quinquinas — rum — sucos alcoólicos — vinhos — vodka — uísque.

Classe: 43

Artigos: Refrigerantes — refrescos e águas naturais e artificiais usados como bebidas.

Classe: 44

Artigos: Acendedores de cigarros — cachimbos — charutos — cigarreiras — cigarros — cinzeiros — ervas para fumar — fumo — isqueiros — palhas para cigarro — piteiras — porta-fumos — rapés — tabacos.

Classe: 45

Artigos: Mudanças de árvores naturais — flores naturais — grãos de sementeira — mudas de quaisquer vegetais — plantas — sementes para plantio.

Classe: 46

Artigos: Alvejantes — anil — cera para lustrar e polir — detergentes — esponjas de aço para polir — fósforos — graxa — lixa — óleos para lustrar — pós e pomadas para dar e conservar o brilho — preparados para lavar — lustrar e polir — sabão comum — saponáceos — soda cáustica — velas.

Classe: 47

Artigos: Alcool — carburantes — carvão vegetal ou mineral — essências para lubrificação — fluidos combustíveis — lubrificadores para frios — para iluminação — gás — gasolina — graxas lubrificantes — lubrificantes — óleos para iluminação — petróleo refinado — querosene.

Classe: 48

Artigos: Águas de beleza — aparelhos para barbear — aparelhos para cortar — ondular e secar cabelos — cremes para pele — cortadores de unha — cosméticos — desodorantes — essências perfumadas — escovas de toucador — estojos para toucador — lâminas para barba — líquidos e pós para uso em toucador — óleos perfumados — sabões perfumados.

Classe: 49

Artigos: Aparelhos de ginástica — baralhos — bolas para quaisquer jogos — carrinhos para crianças — cartões para jogos — divertimentos — dispositivos para marcação de jogos — estojos de jogos — fichas para jogar — jogos de quaisquer espécie — mesas exclusivamente para jogos — miniaturas de quaisquer espécies para brinquedos — móveis de brinquedos — passatempos — peças de jogos — velocípedes.

Classe: 50

Gêneros de Atividades: Bancos — casas bancárias — companhias de seguros — empresas de administração de bens — de empresas e de obras — empresas de cobranças — empresas de orientação — empresas de planejamento — empresas de publicidade — empresas de propaganda — empresas de crédito — financiamento e investimento — empresas de distribuição de valores — empresas de intermediação de valores — empresas corretoras de valores — empresas de serviços datilográficos — fotográficos e heliográficos — empresas de rádio-transmissão — empresas de televisão — empresas de transportes — empresas de turismo — empresas imobiliárias — empresas de arquitetura — empresas de análise — empresas de auditoria — empresas de contabilidade — empresas de corretagem — empresas de engenharia — empresas de estudos técnicos.

Nº 890.000

EDIFÍCIO
URUGUAY

Requerente: Condomínio do Edifício Uruguay.

Local: Guanabara

Classe: 33

T. Estabelecimento.

Nº 890.001

EDIFÍCIO
CABO FRIO

Requerente: Condomínio do Edifício Cabo Frio.

Local: Guanabara

Classe: 33

T. Estabelecimento

TERMOS DEPOSITADOS EM 16 DE JULHO DE 1969

Nº 890.002

BROASTED CHICKEN

Requerente: The Broaster Co.
Local: Estados Unidos da América

Classe 41

Artigos: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Nº 890.003



Requerente: Móveis Barroco Indústria e Comércio Ltda.

Local: Pernambuco

Classe 40

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Móveis de metal, vidro ou madeira, estofados ou não, colchões, travesseiros e acolchoados para móveis

Nº 890.004

CONSTRUTORA
LUIZ FERNANDES

Requerente: Luiz Fernandes & Cia. Ltda.

Local: Guanabara

Classes 16 e 33

Título de Estabelecimento

Nº 890.005

UTINGLAR
Indústria Brasileira

Requerente: Laminção Nacional de Metais S. A.

Classe 5

Artigos: Para distinguir: aço, alumínio, alpaca, bronze, chumbo, cobre, estanho, ferro guza, níquel, latão, zinco, metais para ligas: todos os metais acima são em bruto ou par-

cialmente trabalhados, usados nas indústrias, podendo ser em barras, em chapas, em folhas, em massa, em tiras, em lingotes, em fio e vergas, estampados, forjados, modelados, torneados, perfilados, laminados e eletrodos

Classe 11

Artigos: Para distinguir ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e artigos de metal: Alicates, ancinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, aldravas, armações de metal, abridores de latas, arames lisos e farpados, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, bebedouros, brocas, bigornas, borboletas, baixelas, bandejas, bacias, baldes, almotolias, aros de metal, bordas, bombonieres, bules, algemas, chapas de metal, cremalheiras, caçambas, camisas para cilindros, caixas d'água para aparelhos sanitários, canos, cuspidoras, cabides, alifantes, campainhas de mesa, conexões para encanamentos, chuveiros comuns, correntes, crivos, cruzetas, curvas, colheres para pedreiros, cadeados, chaves, cremones, chaves de parafusos, caixas de metal para porões, colunas, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesas, canções, canecas, copos, cachepots, colheres, centro de mesa, coqueteleiras, caixa para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, cuscuzeiros, coadores, dormentes, distintivos, dobradiças, extensões, enxadas, esferas, engates, esguinchos, enfeites para arreios, enfeites de metal para automóveis, espalhador para mictórios, estribos, espumadeiras, estojos de metal, espátulas, enxadinhas, esporas, estribos, espumadeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, funis, formas para doces, frigideiras, forragens para aparelhos de bidê, guarnições de metal para equipamentos de pesca, ganchos, grozas, grelhas, guarnições de metal para objetos, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, guarnições de metal para banheiros e bidê, guarnições para cortinas, ladrões, limas, licoreiros, latas de lixo, jarras, maçanetas, machadinhas, moias para portas, martelos, marretas, matrizes, marmittas, latões, perfilados de metal, placas de metal, peneiras, porta-toalhas, puxadores, pás, pás, picaretas, pregos, picões, ponteiros, parafusos, porcas, pratos, porta-gelo, porta-pão, porta-jóias, porta-frios, paliteiros, panelas, rósas, raspadores, rosetas, ralos, roladeiras, rebites, fruteiras, rostelos, roldanas, ralos para pia, regadores, raladores, sachos, salvas, serpentina metálica, saídas, suportes, serras, serrotes, sacarrólas, tipos de tipografia e tanques metálicos para óleos, targetas, tesouras, talhadeiras, torqueras, tenazes, travadeiras, tambores metálicos, tachos, tela sde arame, torneiras, trincos, tubos para encanamentos, trilhos para portas de correr, trilhos para elevadores, trilhos para cortinas, tranqueas, taças, travessas, torneiras de uniões, vasilhames, verrumas, uniões, porta-lixo e laminados de metal

Classe 16

Artigos: Para distinguir materiais para construções e decorações: Balaustras, colunas, caixas d'água, ladrilhos, esquadrias metálicas, lajes, pisos, postes, portas, portões, vitros, grades, portas de correr, calxilhos, colunas, corrimão, escadas, lamelas de metal, telas metálicas, obras de arame e metal para construções, proteção de prédios em construções, revestimentos para construções, tanques, telas para estuque, armações para estuque, escoras metálicas para construções, andaimes moldes metálicos para construções, implementos metálicos para construções, chapas para coberturas

Classe 50

Artigos: Para distinguir como marcas de serviço: instalações hidráulicas e elétricas, projetos, planejamentos, arquitetura, construções, engenharia elétrica, decorações, assistências técnicas elétricas e hidráulicas, empreendimentos, montagens de equipamentos hidráulicos e elétricos, administração predial, estampa, ferramentaria, funilaria, laminação, prensa-gem e consertos de peças de metal em geral

Classe 28

Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules, bandejas, bases para telefones, baldes, bacias, bôlbas, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferretas, canos, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, cestinhas, capas para álbums e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas, caixas para guarda de objetos, cartuchos, coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixinhas de plástico para sorvetes, colherinhas, pasinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, guarnições para cortinas e tapetes, disco de mesa, estojos para objetos, estojos para óculos, embalagens de material plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, discos de mesa, estojos para óculos, esteiras, enfeites para automóveis, guarnições de material plástico para calçados, disco de mesa, escoadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes virgens, fios de celulose, fêchos para bôlbas, facas, guarnições para chupetas e mamadeiras, guarnições para porta-blocos, guarnições para liquidificadores e para batadeiras de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, guarnições para bôlbas, garfos, galerias para cortinas, jarros, laminados plásticos, lanceiras, mantigueiras, malas, urinóis, prendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cozinha, pedras pomes artificiais, porta-pão, pulseiras para relógios, protetores para documentos, puxadores de água para uso doméstico, porta-copos, portaniquéis, porta-notas, porta-documentos, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tigelas, tubos para ampolas, tubos para seringas, travessas, tubos de plásticos, sacolas, sacos, saquinhos, solas e solados de saltos plástico, vasilhames, vasilhames para acondicionamento, vasos, xicaras, colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pastas adesivas para correias, pasta e pedras para afiar esmeril em pedras, em pó, em disco, em pasta, para afiar, moer e desgastar, rebolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivo para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas de automóveis, adesivos, colas, esmaltes, plastificantes para concreto, tintas betuminosas, tintas à base de borracha, tintas compostas, tintas impermeabilizantes, tintas a óleo, tintas plásticas, tintas repelentes, tintas sintéticas, resinas preparadas, resinas sintéticas, resínóides preparados, massas plásticas, parafinas preparadas e vernizes

Nº 890.006

UTINGA - LNM Indústria Brasileira

Requerente: Laminacao Nacional de
Metais S. A.
Classe 5

Artigos: Para distinguir: aço, alumínio, alpaca, bronze, chumbo, cobre, estanho, ferro, guiza, latão, níquel, zinco metais para ligas; todos os metais acima são em bruto ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias, podendo ser em barras, em chapas, em folhas, em massas, em tiras, em lingotes, em fio e vergas, estampados, forjados, modelados, torneados, perfilados, laminados e eletrodos

Classe 11

Artigos: Para distinguir ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e artigos de metal: Alicates, ancinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, aldravas, armações de metal, abridores de latas, arames lisos e farpados, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, bebedouros, brocas, bigornas, borboletas, baixelas, bandejas, bacias, baldes, almotolias, aros de metal, bordas, bombonieres, bules, algemas, chapas de guarnições de metal para equipas para linhdros, caixas d'água para aparelhos sanitários, canos, cuspidoras, caxidos, alfanges, campainhas de mesa, conexão para encaamentos, chuveiros comuns, correntes, crivos, cruzetas, curvas, colheres para pedreiros, cadeados, chaves, cremones, chaves de parafuso, caixas de metal para portões, colunas, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesa, cabeções, canecas, copos, cachepots, colheres, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, cuscuzeiros, coadores, dormentes, distintivos, dobradiças, extensões, enxadas, esferas, engates, esguichos, enfeites para arrieiros, enfeites de metal para automóveis, espalhador para mictórios, estribos, espumadeiras, estoijos de metal, espátulas, enxadinhas, esporas, estribos, espumadeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, funis, formas para doces, frigideiras, forragens para aparelhos de bidê, guarnição de metal para equipamentos de pescas, ganchos, grezas, grelhas, guarnições de metal para objetos, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, guarnições de metal para banheiros e bidê, guarnições para cortinas, ladrões, limas, licoreiros, latas de lixo, jarras, maçanetas, machadinhas, molas para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, latões, perfilados de metal, placas de metal, peneiras, porta-toalhas, puxadores, pás, pás, picaretas, pregos, picões, ponteiros, parafusos, porcas, porta-gelo, porta-frios, paliteiros, painelas, roscas, raspadores, rosetas, raios, roladeiras, rebites, fruteiras, rastelos, roldanas, raios para pias, regadores, raladores, sacos, salvas, serpentinas metálicas, saídas, suportes, serras, serrotes, sacarrólis tipos de tipografia e tanques metálicos para óleos, targetas, tesouras, talhadeiras, torqueras, tenazes, travadeiras, tambores metálicos, tachos, telas de arame, torneiras, trincos, tubos para encaamentos, trilhos para portas de correr, trilhos para elevadores, trilhos para cortinas, tranquetas, taças, travessas, torneiras de uniões, vasilhames, verrumas, uniões, porta-lixo e laminados de metal

Classe 16

Artigos: Para distinguir materiais para construções e decorações: Balaustres, colunas, caixas d'água, la-

drilhos, portões, vitrões, grades, portas de correr, caixilhos, colunas, corrimão, escadas, lamelas de metal, telas metálicas, obras de arame e metal para construções, proteção de prédios em construções, revestimentos para construções, tanques, telas, para estuque, armações para estuque, escoras metálicas para construções, andaimes, moldes metálicos para construções, implementos metálicos para construções, chapas para coberturas

Classe 28

Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para olhos, bules, bandejas, bases para telefone, baldes, bacias, bôlsas, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferrametas e utensílios, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, cestinhos, capas para álbuns e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas, caixas para guarda de objetos, cartuchos, coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixinhas de plástico para sorvetes, colherinhas, passinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, forminhas de plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, guarnições para cortinas e tapetes, disco de mesa, estoijos para objetos, estoijos para óculos, embalagens de material plástico, embalagens de material plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, discos de mesa, estoijos para óculos, esteiras, enfeites para automóveis, guarnições de material plástico para calçados, disco de mesa, estoijos, escocadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes virgens, fios de celulose, fêchos para bôlsas, facas, guarnições para chupetas e mamadeiras, guarnições para porta-blocos, guarnições para liquidificadores e para bateadeiras de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, guarnições para bôlsas, garfos, galerias para cortinas, jarros, laminados plásticos, lancheiras, mantegueiras, malas, urinóis, prendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cozinha, pedras pomes artificiais, porta-pão, pulseiras para relógios, protetores para documentos, puxadores tetores para documentos, puxadores copos, porta-niqueis, porta-notas, porta-documentos, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tigelas, tubos para ampolas, tubos para seringa, travessas tubo de plásticos, sacolas, sacos, saquinhos, solas e solados de saltos plásticos, vasilhames, vasilhames para acondicionamento, vasos, xicaras, colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta para corais, pasta e pedras para afiar, esmeril em pedra, em pó em disco em pasta, para afiar, moer e desgastar, repolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas de automóveis. Adesivos, colas, esmaltes, plastificantes para concreto, tintas betuminosas, tintas à base de bitumina, tintas compostas, tintas impermeabilizantes, tintas a óleo, tintas plásticas, tintas repelentes, tintas sintéticas, resinas preparadas, resinas sintéticas, resinóides preparados, massas plásticas, parafinas preparadas e vernizes

Classe 50

Artigos: Para distinguir como marca de serviços: Instalações hidráulicas e elétricas, projetos, planejamentos, arquitetura, construções, engenharia

elétrica, decorações, assistência técnica elétrica e hidráulica, empacamentos, montagens de equipamentos hidráulicos e elétricos, acuramentação, estamparia, ferramentaria, laminação, laminação, prensagem e conservos de peças de metal em geral

N. 890.307

J U P I Indústria Brasileira

Requerente: Laminacao Nacional de
Metais S. A.
Local: São Paulo
Classe: 5

Artigos: Para distinguir: aço, alumínio, alpaca, bronze, chumbo, cobre, estanho, ferro, guiza, latão, níquel, zinco, metais para ligas; todos os metais acima são em bruto ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias, podendo ser em barras, em chapas, em folhas, em massa, em tras, em lingotes, em fio e vergas, estampados, forjados, modelados, torneados, perfilados, laminados e eletrodos.

Classe: 11

Artigos: Para distinguir ferragens e ferramentas de toda espécie, cutelaria em geral e artigos de metal: Alicates, ancinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, aldravas, armações de metal, abridores de latas, arames lisos e farpados, aparelhos de chá e café, assadeiras, açucareiros, bebedouros, brocas, bigornas, borboletas, baixelas, bandejas, bacia, baldes, almotolias, aros de metal, bordas, bombonieres, bules, algemas, chapas de metal, cremalheiras, caçambas, camisas para cilindros, caixas d'água para aparelhos sanitários, canos, cuspidoras, cabides, alfanges, campainhas de mesa, conexão para encaamentos, chuveiros comuns, correntes, crivos, cruzetas, curvas, colheres para pedreiros, cadeados, chaves, cremones, chaves de parafusos, caixas de metal para portões, colunas, canos de metal, chaves de fenda, chaves inglesa, cabeções, canecas, copos, cachepots, colheres, centro de mesa, coqueteleiras, caixas para acondicionamento de alimentos, caldeirões, caçarolas, chaleiras, cafeteiras, conchas, cuscuzeiros, coadores, dormentes, distintivos, dobradiças, extensões, enxadas, esferas, engates, esguichos, enfeites para arrieiros, enfeites de metal para automóveis, espalhador para mictórios, estribos, espumadeiras, estoijos de metal, espátulas, enxadinhas, esporas, estribos, espumadeiras, formões, foices, ferro para cortar capim, ferrolhos, facas, facões, fechaduras, funis, formas para doces, frigideiras, forragens para aparelhos de bidê, guarnições de metal para equipamentos de pescas, ganchos, grezas, grelhas, guarnições de metal para objetos, garfos, ganchos para quadros, grampos para emendas de correias, guarnições de metal para banheiros e bidê, guarnições para cortinas, ladrões, limas, licoreiros, latas de lixo, jarras, maçanetas, machadinhas, molas para portas, martelos, marretas, matrizes, marmitas, latões, perfilados de metal, placas de metal, peneiras, porta-toalhas, puxadores, pás e solados de saltos plásticos, vasilhames, vasilhames para acondicionamento, vasos, xicaras, colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta para corais, pasta e pedras para afiar, esmeril em pedra, em pó em disco em pasta, para afiar, moer e desgastar, repolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas de automóveis. Adesivos, colas, esmaltes, plastificantes para concreto, tintas betuminosas, tintas à base de bitumina, tintas compostas, tintas impermeabilizantes, tintas a óleo, tintas plásticas, tintas repelentes, tintas sintéticas, resinas preparadas, resinas sintéticas, resinóides preparados, massas plásticas, parafinas preparadas e vernizes

puas, pás, picaretas, pregos, picões, ponteiros, parafusos, porcas, pratos, porta-gelo, porta-pão, porta-jóias, porta-frios, paliteiros, painelas, roscas, raspadores, rosetas, raios, roladeiras, rebites, fruteiras, rastelos, roldanas, raios para pias, regadores, raladores, sacos, salvas, serpentinas metálicas, saídas, tipos de tipografia e tanque de metálicos para óleos, targetas, tesouras, talhadeiras, torqueras, tenazes, travadeiras, tambores, metálicos, tachos, telas de arame, torneiras, trincos, tubos para encaamentos, trilhos para portas de correr, trilhos para elevadores, trilhos para cortinas, tranquetas, taças, travessas, torneiras de uniões, vasilhames, verrumas, porta-lico, uniões, e laminados de metal.

Classe: 16

Artigos: Para distinguir materiais para construções e decorações: Balaustres, colunas, caixas d'água, ladrilhos, esquadrias, metálicas, lages, pisos, postes, portas, portões, vitrões, grades, portas de correr, caixilhos, colunas, corrimão, escadas, lamelas de metal, telas metálicas, obras de arame e metal para construções, proteção de prédios em construções, revestimentos para construções, tanques telas para estuque, armações para estuque, escoras metálicas para construções, andaimes, moldes, metálicas para construções, implementos metálicos para construções, chapas para coberturas

Classe: 28

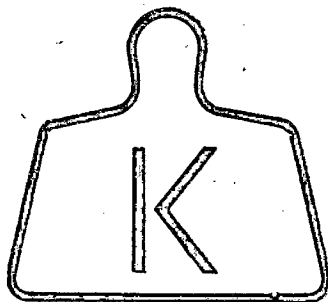
Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico e de nylon: Recipientes fabricados de material plástico, revestimentos confeccionados de substâncias animais e vegetais: Argolas, açucareiros, armações para óculos, bules, bandejas, bases para telefones, baldes, bacias, bôlsas, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas, caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, cestinhos, capas para álbuns e para livros, cálices, cestos, castiçais para velas, caixas para guarda de objetos, cartuchos, coadores para chá, descanso para pratos, copos e copinhos de plástico para sorvetes, caixinhas de plástico para sorvetes, colherinhas, passinhas, garfinhos de plástico para sorvetes, forminhas de plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, guarnições para cortinas e tapetes, disco de mesa, estoijos para objetos, estoijos para óculos, embalagens de material plástico, embalagens de material plástico para sorvetes, guarnições de material plástico para calçados, discos de mesa, estoijos para óculos, esteiras, enfeites para automóveis, guarnições de material plástico para calçados, disco de mesa, estoijos, escocadores de pratos, funis, formas para doces, fitas isolantes, filmes virgens, fios de celulose, fêchos para bôlsas, facas, guarnições para chupetas e mamadeiras, guarnições para porta-blocos, guarnições para liquidificadores e para bateadeiras de frutas e legumes, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, guarnições para bôlsas, garfos, galerias para cortinas, jarros, laminados plásticos, lancheiras, mantegueiras, malas, urinóis, prendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, paliteiros, pás de cozinha, pedras pomes artificiais, porta-pão, pulseiras para relógios, protetores para documentos, puxadores de água para uso doméstico, porta-copos, porta-niqueis, porta-notas, porta-documentos, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes para guardanapos, saleiros, tubos, tigelas, tubos para ampolas, tubos para seringa, travessas, tubos de plásticos, sacolas, sacos, saquinhos, solas e solados de saltos plásticos, vasilhames, vasilhames para acondicionamento, vasos, xicaras, colas não incluídas em outras classes, para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta para corais, pasta e pedras para afiar, esmeril em pedra, em pó em disco em pasta, para afiar, moer e desgastar, repolos, adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas de automóveis. Adesivos, colas, esmaltes, plastificantes para concreto, tintas betuminosas, tintas à base de bitumina, tintas compostas, tintas impermeabilizantes, tintas a óleo, tintas plásticas, tintas repelentes, tintas sintéticas, resinas preparadas, resinas sintéticas, resinóides preparados, massas plásticas, parafinas preparadas e vernizes

lhames, vasilhames para acondicionamento, vasos, xicaras, colas não incluídas em outras classes: para borracha, para cortumes, para marceneiros, para sapateiros, para vidros, pasta adesivos para correias, pasta e pedras para afiar. Esmeril em pedra, em pó, em disco, em pasta, para afiar, moer e desgastar, rebolos. Adesivos para tacos, adesivos para ladrilhos e adesivos para azulejos, anéis, carretéis para tecelagem, plásticos para revestimentos de assentos e para estofamentos e capas de automóveis, adesivos, colas esmaltes, plastificantes para concreto, tintas betuminosas, tintas à base de borracha, tintas compostas, tintas impermeabilizantes, tintas à óleo, tintas plásticas, tintas repelentes, tintas sintéticas, resinas preparadas, resinas sintéticas, resinas preparadas, massas plásticas, parafinas preparadas e vernizes.

Classe: 50

Artigos: Para distinguir como marca de serviços: Instalações hidráulicas e elétricas, projetos, planejamentos, arquitetura, construções, engenharia elétrica, decorações, assistências técnicas elétricas e hidráulicas, empreendimentos, montagens de equipamentos hidráulicos e elétricos, administração predial, estamparia, ferramentaria, funilaria, laminação, prensagem e consertos de peças de metal em geral.

N. 890.008



Requerente: Associação Brasileira dos Criadores de Zebu Mochô.

Local: São Paulo

Classe: 19

Artigos: Para distinguir animais vivos: Bovinos, cavalos, caprinos, galináceos, ovinos e suínos.

Classe: 50

Artigos: Para distinguir como marca de serviços: Exposições, feiras de amostras e concursos de gados.

N. 890.009

CASA SCAFF
Indústria Brasileira

Requerente: Zarzur Zogbi & Cia. Ltda.
Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Para distinguir tecidos em geral: tecidos para confecções em geral para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, carôá, casimiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percalina, poliéster, rami, rayon, seda natural, tecidos plás-

ticos, tecidos impermeáveis, tecidos de pano couro, tecidos sintéticos de fios acrílicos e veludos.

Classe: 24

Artigos: Para distinguir artefatos de algodão, nylon, plásticos, cânhamo, carôá, juta, lã, linho, paco-paco, rami, poliéster, rayon, seda natural, sintéticos e outras fibras: Alamares, bolsas, de tecidos para senhoras, bordados, borlas, bicos, borrachas impermeáveis, labados, cordões, cadarços, coberturas para objetos fabricados de tecidos, chumaços para alfaiates, debruns, etiquetas, entreteias, elásticos, fita, franjas, galões, montas, ombreiras, pingentes, pon-pons, mochilas palmilhas, passamanarias, laços, rendas, redes, nesgas, sacos, suta-ches e telas para bordar.

Classe: 36

Artigos: Para distinguir artigos de vestuários e roupas feitas em geral. Agasalhos, abrigos de peles, aventais, anáguas, blusas, blusões, boinas, babadouras, casacos casacão, coletes, capas, casacos casacão, coletes, capas, chales, cachecóis, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, camisas, calças, calça meia, camisetas, camisololas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, casacos, domínios, echarpes, fantasias, fardas para militares e colegiais, traldas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, luvas, ligas, lenços mantos, meias, maiôs, mantas, mandrião mantilhas, paletós, palas, pe-nhoar, peugas, pullover, pelerinas, ponches, polainas, pijamas, guarda-pó, punhos quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, saias, suspensórios, saídas de banho sweater, shorts, sungas, stolas, soutiens, slacks, taier, toucas, turbantes, ternos uniformes e vestidos.

Classe: 37

Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Acolchoados para camas colchas, cobertas para cama, cobertores, esfregões, fronhas, guardanapos, guarnições para cama e mesa, jogos bordados, lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toalhas para jantar, toalhas para banquetes, toalhas de altar, guarnições para cama, mesa e banho, toalhinhos (cobre pão).

N. 890.010

MONT-BLANC
Indústria Brasileira

Requerente: S.A. Fabril Scavone

Local: São Paulo

Classe: 37

Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Colchas, cobertores, fronhas, guardanapos, lençóis, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho e toalhas de mesa.

N. 890.001

PIMPOLHO
Indústria Brasileira

Requerente: S.A. Fabril Scavone

Local: São Paulo

Classe: 37

Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Colchas, cobertores, fronhas, guardanapos, lençóis, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho e toalhas de mesa.

Nº 890.012

MONT-ROSA
Indústria Brasileira

Requerente: S. A. Fabril Scavone

Local: São Paulo

Classe: 37

Artigos. Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Colchas — cobertores — fronhas — guarda-panos — lençóis — panos para cozinha e panos de pratos — toalhas de rosto e banho e toalhas de mesa.

Nº 890.013

MONTREAL
Indústria Brasileira

Requerente: S. A. Fabril Scavone

Local: São Paulo

Classe: 37

Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Colchas — cobertores — fronhas — guardanapos — lençóis — panos para cozinha e panos de pratos — toalhas de rosto e banho e toalhas de mesa.

Nº 890.014

TYROLEZ
Indústria Brasileira

Requerente: S. A. Fabril Scavone

Local: São Paulo

Classe: 37

Artigos: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: Colchas — cobertores — fronhas — guardanapos — lençóis — panos para cozinha e panos de pratos — toalhas de rosto e banho e toalhas de mesa.

Nº 890.015

PEAU D'ANGE
Indústria Brasileira

Requerente: Santaconstância Tecelagem S. A.

Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Para distinguir tecidos em geral: tecidos para confecções em geral — para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão — alpaca — cânhamo — cetim — carôá — casimiras — fazendas e tecidos de lã em peças — juta — jersey — linho — nylon — paco-paco — percalina — poliéster — rami — rayon — seda natural — tecidos impermeáveis — tecidos de pano couro — tecidos sintéticos de fios acrílicos e veludos.

Nº 890.016

CRÊPE MADAME
Indústria Brasileira

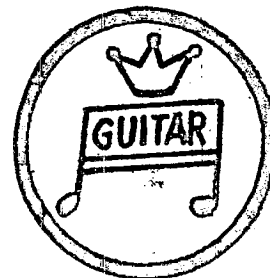
Requerente: Santaconstância Tecelagem S. A.

Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Para distinguir tecidos em geral — tecidos para confecções em geral — para tapeçarias e para artigos de cama e mesa: Algodão — alpaca — cânhamo — cetim — carôá — casimiras — fazendas e tecidos de lã em peças — juta — jersey — linho — nylon — paco-paco — percalina — poliéster — rami — rayon — seda natural — tecidos impermeáveis — tecidos de pano couro — tecidos sintéticos de fios acrílicos e veludos.

Nº 890.017



Requerente: Teranishi Chemical Industry Co., Ltd.

Local: Osaka — Japão

Classe: 17

Artigos: Almofadas para carimbos — Aquarelas em pastilhas — aquarelas opacas — acrílico em tubos — agente e gesso acrílico para aplicação em papel — madeira e painel para proteção de esmaltes e camadas finas de tintas — cravos — canetas tinteiros — canetas esferográficas — canetas para desenhos — carimbadores — cargas para canetas — estojos para canetas — lápis e lapizeiras — grafites para lapizeiras — gis para marcar — escrever e desenhar — lápis — lapizeiras — normógrafos — palhetas para pintor — autôgrafos — pranchetas — pastéis de tintas para desenho — pastéis — óleo e aquarela — pincéis — penas — tintas a óleo — tintas para carimbos — tintas em pó — tintas para escrever — tintas para duplicadores — tintas marcadoras para escrever — pintar e marcar sobre madeira — papel — papelão — borracha — metal — vidro — pedra — couro — tecido e cerâmica.

Nº 890.018

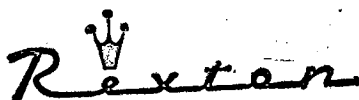
REXTONE

Requerente: Bommer Ag.
Local: Zurich — Suíça

Classe: 10

Artigos: Aparelhos elétricos para medicina, especialmente aparelhos para a audição e para surdez

N.º 890.019



Requerente: Bommer Ag.
Local: Zurich — Suíça
Classe: 10

Artigos: Aparelhos elétricos para medicina, especialmente aparelhos para a audição e para surdez.

N.º 890.020



Requerente: Damar Imóveis Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50

Atividade: Serviços de Administração de imóveis e assistência fiscal.

N.º 890.021

MULTICAP - Corretora de Câmbio e Valores Mobiliários Ltda.

Requerente: Multicap — Corretora de Câmbio e Valores Mobiliários Limitada.

Local: Guanabara.
Nome de Empresa

N.º 890.022

STEREO-O
Indústria Brasileira

Requerente: Manoel Gomes de Oliveira.

Local: Guanabara
Classe: 6

Artigos: Máquinas dosadoras de cloro.

N.º 890.023

UNITIKA

Requerente: Nippon Rayon Kabushiki Kaisha. (em inglês: Nippon Rayon Co., Ltda.)

Local: Uji-shi, Kyoto-fu, Japão
Classe: 4

Artigos: Material em bruto para têxteis, a saber: fibras em bruto — pontas — fibras contínuas — fibras sol-

tas — substâncias de origem animal — vegetal ou mineral — em bruto ou parcialmente preparadas e não incluídas em outras classes.

Classe: 22

Artigos: Fios e linhas — fios em geral para tecelagem e para uso comum — linhas de costura para bordar — para tricotagem, etc. (exceto barbante).

Classe: 23

Artigos: Tecidos para pneumáticos — a saber: tecidos em forma de rede para reforçar pneumáticos — tecidos e tecidos de malha.

N.º 890.024



Requerente: Johnson & Johnson
Local: New Brunswick, Estado de Nova Jersey, Estados Unidos da América do Norte.

Classe: 12

Artigos: Alfinetes de segurança

Classe: 36

Artigos: Fraldas — cueiros e roupas para crianças.

Classe: 48

Artigos: Cremes — pomadas — loções — perfumes — sabonetes — talcos — cremes para limpar e proteger a pele — xampus.

N.º 890.025

MERCURPOROSO
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Hoezel S.A. Indústrias Reunidas Mercur

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 28

Artigos: Chapas feitas de borracha sintética e resinas artificiais, usadas nas indústrias dos calçados

N.º 890.026



Requerente: Tekton Construtora S.A.
Local: Guanabara

Classe: 50

N.º 890.027

"INFANTE"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão, fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para telagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tece'agem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lã para tricotar, da classe 22

N.º 890.028

"CICLAME"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão, fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para telagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, Assinalar: Fios de algodão, fios de pêlos para tece'agem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lã para tricotar, da classe 22

N.º 890.029

"FÊMINA"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para telagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tece-

lagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tece'agem, fios de rayon para tece'agem, fios de seda, fios, linhas e lã para tricotar, da classe 22

N.º 890.030

"BEGÔNIA"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão, fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para telagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tece'agem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tece'agem, fios de rayon para tece'agem, fios de seda, fios, linhas e lã para tricotar, da classe 22

N.º 890.031

"VISON"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão, fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas de costura, linhas de lã para crochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para telagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tece'agem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lã para tricotar, da classe 22

N.º 890.032

"FAENA"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro
Sociedade Anônima
Local: São Paulo

Assinalar: Fios de algodão, fios de amianto, para tece'agem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo, para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linhas 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 cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22

N.º 890.033

"COLIBRI"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro

Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Assinalar: 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, linhas 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 cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22

N.º 890.034

"AMOUREUX"

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio Santo Amaro

Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Assinalar: 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, linhas 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 cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22

N.º 890.035

"NOBLESSE"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Distinguir: — 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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.036

"DARLING"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Assinalar: — 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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.037

"CARÍCIA"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Assinalar: — 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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.038

"ALLIANCE"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Assinalar: — 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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.036

"VIN-CRON"

Indústria Brasileira

Requerente — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Distinguir: — Artigos do vestuário e roupas feitas em geral: Agasalhos, aventais, alparcatas, anáguas, blusas, botas, botinas, bluses, anáguas, blusas, boinas, babadouros, bonés, capacetes, cartolas, carauças, casacaço, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças, de cenhoaras e de crianças, calções, calças, camisas, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, saias, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares, colegiolas, fraldas, galochoas, gravatas, gerros, jogos de lingerie, jaquetas, leques, luvas, ligas, lenços, mantãs, meias, maiôs, mantas, mandriões, mantilhas, paletós, palas, penhoar, pulôver, pelerina, peugas, ponchos, quimonos, regalos, robe de chambre, roupão, sobretudoos, suspensórios, saídas de banho, sandálias, suéteres, shorts, sungas, suspensórios, soutiens, slacks, stolas, taier, toucas, turbantes, tornes, uniformes e vestidos da classe 36.

N.º 890.040

"BOUTONNÉ"

Indústria Brasileira

Assinalar: — Fios de algodão, fios
Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.041

"COLOMBINA"

Indústria Brasileira

Assinalar: — Fios de algodão, fios
Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.042

"SUPERBUS"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Assinalar: — 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, linhas de costura, linhas de lã para chochet, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de cerzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novêlos de lã, novêlos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

N.º 890.043

"JINGLE-BELL"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Kurashiki do Brasil S. A.

Local: — Rio grande do Sul

Assinalar: — Fios para tricot e choché, da classe 22.

N.º 890.044

"SINHÁ"

Indústria Brasileira

Requerente: — Lanificio Santo Amaro S. A.

Local: — São Paulo

Assinalar: — 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, linhas de costura, linhas de lã para crochê, fios elásticos para tecelagem, fios de celulose para tecelagem, fios em geral, para tecelagem nos plásticos para tecelagem, fios de seriz, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linha para tecelagem, fios de lã, fios de nylon para tecelagem, fios de pelos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios, linhas e lãs para tricotar, da classe 22.

Nº 890.045

ROTOPRINT
Embalagens S/A.

Requerente: Rotoprint Embalagens
Sociedade Anônima
Local: São Paulo
Nome de empresa

Nº 890.048

Luminar

Requerente: Attilio Veronese
Local: Rio Grande do Sul
Classe 11

Artigos: Ferros para platinas, formões para marceneiros, tesouras para grama, alifantes e navalhas para máquinas requadradeiras

Nº 890.047

Tolda Caracul
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Arlindo de Almeida
Local: Guanabara

Classes 30, 31, 34 e 50

Artigos: — 30: Armações para guarda-sol, cabos e guarda-sol
31: guarda-sol de praia, tendas, toldos e lonas

34: Encerados, linóleos e oleados.
Persianas móveis

50: Prestação de serviço de instalação de tendas, toldos e persianas móveis

Nº 890.048

Zig-Zag

Requerente: Arlindo de Almeida
Local: Guanabara

Classes 1, 2, 21, 28, 46, 47, 48 e 50

Artigos: 1: Absorventes químicos, água oxigenada para indústria, aguarrás para indústria e álcool para indústria. Anticorrosivos químicos e

antiferruginosos químicos, antioxidantes químicos. Descorantes químicos, fixadores químicos e impermeabilizantes químicos. Removedores químicos

2: Absorventes químicos de poeira. Ácidos para fins sanitários. Adesivos para fins sanitários. Águas sanitárias. Colas para fins sanitários

21: Limpadores de pára-brisas e pára-brisas de veículos

28: Gomas preparadas. Lacs. Óleos para pintura. Parafina preparada. Resinas preparadas e resinóides. Revestimentos. Sabões para uso na indústria. Tintas e vernizes

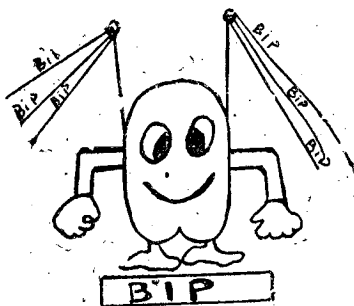
46: Abrasivos para polir. Cêras para: polir, lustrar e conservar brilho. Alvejantes. Esponjas quimicamente preparadas para polir. Flanelas quimicamente preparada para limpeza. Líquidos detergentes. Massas para: polir, limpar e lustrar. Pasta para: polir, lustrar e dar brilho. Pano quimicamente preparado para tirar manchas. Pomadas e pós para limpar, polir, lustrar e dar brilho. Tinta para lustrar e polir

47: Alcools e benzinhas. Cêra para iluminação. Combustíveis e geleias para lubrificação. Gorduras para lubrificação e graxas lubrificantes. Óleos lubrificantes e parafinas lubrificantes

48: Águas perfumadas. Cosméticos, cremes para as mãos e a pele. Dissolventes. Geléias e glicerinas perfumadas. Pasta para as mãos e para a pele. Pomadas para as mãos e para a pele (não medicinal). Pós para a limpeza das mãos e da pele. Sabões e sabonetes Shampoos

50: Prestação de serviços de limpeza, polimento, brilho e serviços sanitários. Serviços de lubrificação

Nº 890.049



Requerente: Arlindo de Almeida
Local: Guanabara

Classes 1, 2, 21, 28, 46, 47, 48 e 50

Artigos: 1: Absorventes químicos, água oxigenada para indústria, aguarrás para indústria e álcool para indústria. Anticorrosivos químicos e antiferruginosos químicos, antioxidantes químicos. Desodorantes químicos, fixadores químicos e impermeabilizantes químicos. Removedores químicos

2: Absorventes químicos e poeira. Ácidos para fins sanitários. Adesivos para fins sanitários. Águas sanitárias. Colas para fins sanitários
21: Limpadores de pára-brisas e pára-brisas de veículos

28: Gomas preparadas. Lacs. Óleos para pintura. Parafinas preparadas. Resinas preparadas e resinóides. Revestimentos. Sabões para uso na indústria. Tintas e vernizes

46: Abrasivos para polir. Cêras para: polir, lustrar e conservar brilho. Alvejantes. Esponjas quimicamente preparadas para polir. Flanelas quimicamente preparada para limpeza. Líquidos detergentes. Massas para: polir, limpar e lustrar. Pasta para: polir, lustrar e dar brilho. Pano quimicamente preparado para tirar man-

chas. Pomadas e pós para: polir, limpar, lustrar e dar brilho. Tinta para lustrar e polir.

47: Alcools e benzinhas. Cêra para iluminação. Combustíveis e geleias para lubrificação. Gorduras para lubrificação e graxas lubrificantes. Óleos lubrificantes e parafinas lubrificantes.

48: Águas perfumadas. Cosméticos, cremes para as mãos e a pele. Dissolventes. Geléias e glicerinas perfumadas. Pasta para as mãos e para a pele. Pomadas para as mãos e para a pele (não medicinal). Pós para a limpeza das mãos e da pele. Sabões e sabonetes. Shampoos

50: Prestação de serviços de limpeza, polimento, brilho e serviços sanitários. Serviços de lubrificação

Nº 890.050

Tolda Guanabara

Requerente: Arlindo de Almeida

Local: Guanabara

Classes 30, 34 e 50

Artigos: — 30: Armações para guarda-sol, cabos e guarda-sol
34: Encerados, linóleos e oleados. Persianas móveis

50: Prestação de serviço de instalação de tendas, toldos e persianas móveis

Nº 890.051

PSINEURON
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Química e Farmacêutica
Nikkho do Brasil Ltda.

Local: Guanabara

Classe 3

Artigos: Um produto farmacêutico, indicado na tranquilização e nos estados de ansiedade

Nº 890.052

Casas **GAIO MARTI**

Onde a qualidade

Não custa mais

Requerente: Casas Gaio Marti
Local: Guanabara

Classes 2, 41, 42, 43 e 46

Frase de propaganda

Nº 890.053

HIDROESB

Requerente: Laboratório Hidrotécnico Saturnino de Brito S. A.

Local: Guanabara

Classe 50

Artigos: Técnica comercial e industrial específica da engenharia hidráulica, elaboração de projetos, plane-

jamentos e cálculos dispensando orientação consultoria, assessoramento, fiscalização e direção em obras de sua especialidade, realizando estudos experimentais em modelo reduzido, ensaios e análises, pesquisas básicas, estudos de hidrologia e hidrografia bem como a construção de obras hidráulicas e fabricação de aparelhagem e equipamento técnico de observação e medição para uso da especialidade profissional

Ns. 890.054-056



Requerente: Ambrozio S. A. Indústria e Comércio
Local: São Paulo

Classe 2

Artigos: Formicidas, fungicidas, pesticidas, raticidas e outras substâncias usadas na agricultura e veterinária

Classe: 42

Artigos: Aguardentes, anis, aperitivos, bagaceiras, bebidas alcoólicas não medicinais, bebidas fermentadas não medicinais, bitter, brandy, açaques, cervejas, chopps, cidras, conhaques, fernetes, geleias, nébras, genebrites, gins, gringers, alcoólicos, grasas, hidromel, álcool, kirsch, kummel, licôres, marasquinhas, nectares alcoólicos, parati, pipermint, ponches, quindados, rum, sucos alcoólicos, vodka, vinhos, whisky

Classe: 43

Artigos: Águas minerais ou artificiais, sodas, sífons, águas tónicas, ginger-ales, refrescos e refrigerantes gasosos ou não, espumantes ou não, naturais ou artificiais, xaropes sem álcool para refrescos, de frutas, de flores, de raízes, de sementes, de plantas ou essências, sucos ou extratos naturais ou artificiais, de frutas e plantas.

N. 890.057



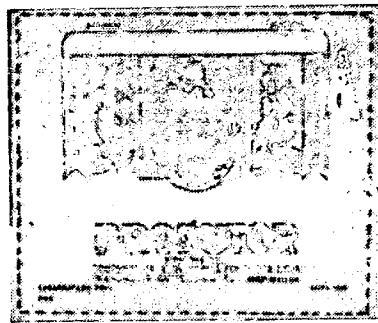
Requerente: Cooperativa Vitivinícola Forqueta Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 42

Artigos: Vinhos

Ns. 890.058/60 e 61



Requerente: Cooperativa Vitivinícola Forqueta Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 42

Artigos: Bebidas alcoólicas em geral: — Aguardentes, aniz, aperitivos, bagaceiras, bebidas alcoólicas não medicinais; bebidas fermentadas não medicinais, biter, brandy, cachaças, cervejas, chopps, cidras, conhaques, fernet, genébras, genebrites, gins, gringers alcoólicos, graspas, hidromel alcoólico, kirsch, kummel, licôres, marasquinhas, nectares alcoólicos, parati, pipermin, ponches, quinados, rum, sucos alcoólicos, vodka, vinhos, whisky

Classe: 41

Artigos: Vinagre

Classe: 43

Artigos: Bebidas, refrigerantes sem álcool e xaropes.

N. 890.059



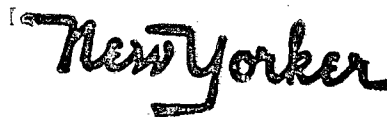
Requerente: Cooperativa Vitivinícola Forqueta Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 42

Artigos: Vinhos

N. 890.062



Requerente: Eduardo Gabrieloff

Local: Colômbia

Classe: 8

Artigos: Máquinas falantes, trocadores, tocadores, rádio-receptores, amplificadores de sons, microfones e gravadores

N. 8890.063



Edifício Brasília

Requerente: Banco Regional de Brasília S.A.

Local: Brasília

Classe: 33 — Título

N. 890.064

GUIGUO

Indústria Brasileira

Requerente: Hauschild S.A. — Indústria e Comércio

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 36

Artigos: na classe

N. 890.065

Rápido Hambúrgues

Requerente: Michel, Henkel & Cia. Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 50

Ramo de Atividade: Prestação de serviços no ramo de transportes rodoviários em geral

N. 890.066

Classe: 50

Ramo de Atividade: Prestação de serviços de operações de participação, financiamento, crédito, investimento e toda espécie e modalidade serviços bancários.

N. 890.067

Manual do Barnabé

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Antônio Rodrigues Torres Filho

Local: Minas Gerais

Classe: 32

Artigos: Livros, Guias Médicos e

Guias Profissionais

N. 890.068

Requerente: BMG — Banco de Investimento S.A.

Local: Minas Gerais

Classe: 33 — Título

N. 890.069

Nome Comercial

Requerente: BMG — Banco de Investimento S.A.

Local: Minas Gerais

N. 890.070

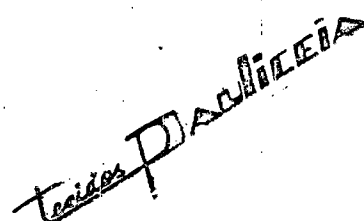
Galeria de Arte Mosaico

Requerente: Galeria de Arte Mosaico Ltda.

Local: Brasília

Classe: 13, 15 e 25 — Título

N. 890.071



Requerente: Paulicéia Comercial de Te-cidos Ltda.

Local: Brasília

Classes: 23 e 36 — Título

N. 890.072

C.T.B.C.

Indústria Brasileira

Requerente: Companhia de Telefones do Brasil Central

Local: Minas Gerais

Classes: 31, 34, 39 e 47

Artigos: nas classes

N. 890.073

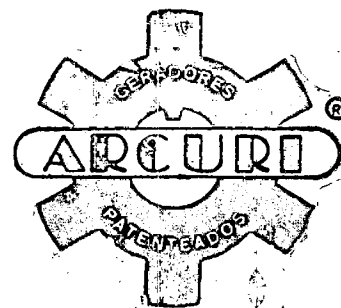
Sociedade Técnica Importadora Cotempo Ltda.

Requerente: Sociedade Técnica Importadora Cotempo Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: Nome Comercial

N. 890.074



Indústria Brasileira

Requerente: Cesare Augusto Arcuri

Local: Minas Gerais

Classe: 6

Artigos: Geradores de Correntes para todos os fins e dinâmos

N. 890.075

UAI

Requerente: Adão Nery Pinho Tavares

Local: Minas Gerais

Classe: 32

Artigos: Jornais e Revistas

Nº 890.076

VIII Congresso Eucarístico Nacional - Brasília, Capital da Fé e da Esperança

Requerente: Helio Adami Carvalho
Local: Minas Gerais
Classe: 32
Artigos: Na classe

Nº 890.077

BOONECAMP CELINA INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Indústria de Bebidas
Celina Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 42
Artigos: Bitter

Nº 890.078

TV-SHOW INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Gráfica Editora Tito
Limitada
Local: Guanabara
Classe: 32

Artigos: Almanagues, álbuns impres-
sos, anuários, calendários, catálogos,
crônicas impressas, folhetos impres-
sos, jornais, livros, programas de rá-
dio, programas de televisão, progra-
mas impressos, prospectos impressos,
escritos, publicações impressas, revis-
tas impressas, script de cinema e
scripts de televisão

Nº 890.079

GUAPA IND. BRAS.

Requerente: Exportadora de Erva-
MATE RODRIGUES S/A.
Local: Carazinho - Rio Grande
do Sul
Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e
seus preparados. Ingredientes de ali-
mentos, cereais, erva-doce, erva-mate,
chá de mate, ervas em geral e seus
preparados, chá em geral, chá da
índia, chá de erva doce, marcela,
losna, canela, especiarias, erva-cidró,
erva cidreira, preparados da erva-
mate

Nº 890.080

CENTRAIS ELÉTRICAS DO SUL DO BRASIL S.A. ELETROSUL

Requerente: Mário Lannes Cunha
Local: Guanabara
Nome da Empresa

Nº 890.081/082

UNIÃO DE AGÊNCIAS BRASILEIRAS DE PUBLICIDADE

Requerente: Mauro Salles Inter-
Americana de Publicidade S/A.
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Almanagues, álbuns impres-
sos, anuários, calendários, catálogos,
folhetos impressos, designação de fil-
mes, folhinhas impressas, histórias
impressas, índices telefônicos, jornais,
livros impressos, peças cinematográ-
ficas, peças teatrais, programas de
circo, programas de rádio, programas
de televisão, programas impressos,
propaganda impressa escrita, publi-
cidade impressa escrita, prospectos
impressos escritos, prosas impressas,
revistas impressas, romances impres-
sos, roteiros impressos de filmes, ro-
teiros impressos de peças teatrais,
"scripts" de cinema, teatro, rádio e
televisão

Classe: 50

Artigos: Publicidade e propaganda
em todas as suas modalidades

Nº 890.083

UNIÃO DE AGÊNCIAS BRASILEIRAS DE PUBLICIDADE

Requerente: Mauro Salles Inte-
Americana de Publicidade S/A
Local: São Paulo
Classes: 32 e 33
Artigos: Publicidade e propaganda
em todas as suas modalidades

Nº 890.084/085

UNIÃO BRASILEIRA DE AGÊNCIAS DE PUBLICIDADE

Requerente: Mauro Salles Inter-
Americana de Publicidade S/A.
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Almanagues, álbuns impres-
sos, anuários, calendários, catálogos,
folhetos impressos, designação de fi-
lmes, folhinhas impressas, histórias
impressas, índices telefônicos, jornais,
livros impressos, peças cinematográ-
ficas, peças teatrais, programas de
circo, programas de rádio, programas
de televisão, programas impressos,
propaganda impressa escrita, publi-
cidade impressa escrita, prospectos
impressos escritos, prosas impressas,
revistas impressas, romances impres-
sos, roteiros impressos de filmes, ro-

teiros impressos de peças teatrais,
"scripts" de cinema, teatro, rádio e
televisão

Classe: 50

Artigos: Publicidade e propaganda
em todas as suas modalidades.

Nº 890.086

UNIÃO BRASILEIRA DE AGÊNCIAS DE PUBLICIDADE

Requerente: Mauro Salles Inter-Ame-
ricana de Publicidade S.A.
Local: São Paulo
Classe: 32 e 33
Título

890.087

UNIÃO DE AGÊNCIAS BRASILEIRAS

Requerente: Mauro Salles Inter-Ame-
ricana de Publicidade S.A.
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Almanagues, álbuns impres-
sos, anuários, calendários, catálogos,
folhetos impressos, designação de fil-
mes, folhinhas impressas, histórias
impressas, índices telefônicos, jornais,
livros impressos, peças cinematográ-
ficas, peças teatrais, programas de
circo, programas de rádio, progra-
mas de televisão, programas impres-
sos, propaganda impressa escrita, pu-
blicidade impressa escrita, prospectos
impressos escritos, prosas impressas,
revistas impressas, romances impres-
sos, roteiros impressos de filmes, ro-
teiros impressos de peças teatrais,
"scripts" de cinema, teatro, rádio e
televisão.

Nºs 890.088/089

UNIÃO DE AGÊNCIAS BRASILEIRAS

Requerente: Mauro Salles Inter-Ame-
ricana de Publicidade S.A.
Local: São Paulo
Classe: 50

Serviços: Publicidade e propaganda
em todas as suas modalidades.

Classes: 32 e 33

Gênero de Negócio: Publicidade e
propaganda em todas as suas
modalidades.

Nº 890.090

890.091

Orabolas

Indústria Brasileira

Requerente: Importadora Goldzweig
Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 13
Artigos: Na Classe

TERMOS ANTERIORES

Nº 597.585

KARINA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Confecções Fonseca
Limitada.
Local: Guanabara
Classe: 36
Artigos: Na classe

Nº 626.775

SANTA LUCIA

Indústria Brasileira

Requerente: Fauth, Schweitzer &
Companhia
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 41
Artigos: Na classe

Nº 633.468

"BOMBAS D.B."

Indústria Brasileira

Requerente: Indústria e Comércio
de "Bombas D.B." Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 6
Artigos: Na classe

Nº 636.241

Refaisul Ltda.

Requerente: Refaisul Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Nome Comercial

Nº 649.642



Requerente: Neif Elias
Local: São Paulo
Classe: 42
Artigos: Na classe



Requerente: George de Castro Leite
Local: Rio de Janeiro
Classe: 50
Artigos: Prestação de serviços de As-
sessoria Técnica à Importação e
Exportação.

Nº 695.733-89-96-97

"DOLZA"
Ind. Brasileira

Requerente: M. Moghrabi & Cia.
Limitada
Local: São Paulo
Classes: 50, 23, 37 e 24
Artigos: Nas classes

Nº 695.957



S E R V I C I O S T É C N I C O S C O L I G A D O S

Requerente: S.T.C. — Serviços Técnicos Coligados — S/Civil
Local: São Paulo
Classe: 33
Artigos: Na classe

Nº 695.958

C I P E

(Cursos Intensivos)
(para pessoal de Empresas)

Requerente: S.T.C. — Serviços Técnicos Coligados — S/Civil
Local: São Paulo
Classe: 33
Insignia

Nº 695.959

C E T I S

(Centro de Treinamento e Integração Social)

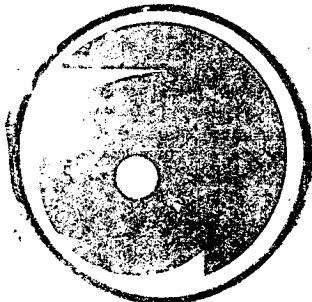
Requerente: S.T.C. — Serviços Técnicos Coligados — S/Civil
Local: São Paulo
Classe: 33
Insignia

Nº 699.242

S I A L P E

Requerente: Sialpe — Administração de Bens Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Na classe

Nº 699.756



CAMPINAS - EST. DES. PAULO

Requerente: Indústria e Comércio Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 1

Insignia

Nº 706.777

"BRASIL"
Ind. Brasileira

Requerente: Bolsas do Brasil S/A.
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Nº 709.040

CARCI

Requerente: Carci — Caixas e Acessórios de Relógios Comércio e Indústria Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 13
Artigos: Na classe

Nº 709.634

"WALTEX"
Ind. Brasileira

Requerente: Costa Carvalho & Filho
Local: São Paulo
Classe: 10
Artigos: Na classe

Nº 710.150

"CENTROCULTURA"
Ind. Brasileira

Requerente: Livraria Editora Centrocultura Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 32
Artigos: Na classe

Nº 712.935

C A N O A

Requerente: Churrascaria "Canoa" Limitada
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Na classe

Nº 713.162

"CALIL"
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria Cal Hidratada Calil Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 16
Artigos: Na classe

Nº 714.044

"DILE"
Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Dile Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Nº 714.189

"KEITO-TEN"
Ind. Brasileira

Requerente: Magazine Keito-Ten Limitada
Local: São Paulo
Classe: 12
Artigos: Na classe

Nº 714.324

F O M O C O
Ind. Brasileira

Requerente: Formate — Indústria Nacional de Coroas e Pinhões Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 7
Artigos: Na classe

Nº 714.325

F O M O C O
Ind. Brasileira

Requerente: Formate — Indústria Nacional de Coroas e Pinhões Limitada
Local: São Paulo
Classe: 6
Artigos: Na classe

Nº 714.326

GENERAL MOTORS CORPORATION G.M.C.
Ind. Brasileira

Requerente: Formate — Indústria Nacional de Coroas e Pinhões Limitada
Local: São Paulo
Classe: 21
Artigos: Na classe

Nº 714.327

GENERAL MOTORS CORPORATION G.M.C.
Ind. Brasileira

Requerente: Formate — Indústria Nacional de Coroas e Pinhões Limitada
Local: São Paulo
Classe: 7
Artigos: Na classe

Nº 714.328

GENERAL MOTORS CORPORATION G.M.C.
Ind. Brasileira

Requerente: Formate — Indústria Nacional de Coroas e Pinhões Limitada
Local: São Paulo
Classe: 6
Artigos: Na classe

Nº 716.060

"BELMONT"
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria e Comércio de Refrigeração Belmont Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8
Artigos: Na classe

Nº 716.371

Requerente: Konstantin A. P. Ilias
Local: São Paulo
Classe: 22
Artigos: Na classe

Nº 718.098

"CIPLAVID"
Ind. Brasileira

Requerente: Ciplavid Comercial e Industrial de Plástico e Vidro Limitada
Local: São Paulo
Classe: 14
Artigos: Na classe

Nº 718.138

"ROTIMPRESS"
Ind. Brasileira

Requerente: Editora Rotimpress Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Na classe

Nº 718.139

"NURY BOUTIQUE"
Ind. Brasileira

Requerente: Maria Del Rosário Oliveras Llorens
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Nº 719.599

INDIL**Ind. Brasileira**

Requerente: Indil Indústria Têxtil Limitada
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Nº 720.323

DISTRIBUIDORA NIGLE

Requerente: Orlando Nogueira Soares

Local: São Paulo

Classes: 8 e 33

Título de Estabelecimento

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCR\$ 0,16