



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 145

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 4 DE AGOSTO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Conselho de Recursos da Propriedade Industrial

SESSÃO ORDINÁRIA — PAUTA DE JULGAMENTO

Na conformidade do que dispõe o Regimento Interno do CRPI, aprovado pelo Decreto nº 64.129, de 24 de fevereiro de 1967, serão julgados na Sessão Ordinária do dia 11 de agosto próximo, às nove horas, na Sala de Sessões do Edifício do Ministério da Indústria e do Comércio, 12º andar, sala número 1.222, os seguintes recursos:

Reg. 63.108 anexo: TM 276.400 (Veaducidade) — Recorrente: Farbwerke Hoechst Vorm Melster Lucius & Bruning — Agente: Dannemann — Recorrido: Laboratório Clínico Silva Araújo S. A. — Agente: Paulo Barreto de Araújo.

TP — 98.574 (contra o indeferimento) — Assunto: "Processo para alicolização de hidrocarbonetos parafínicos" — Recorrente: Universal Oil Products Company — Agente: Momen Leonardos & Cia.

TP — 100.046 anexo: Pat. 47.154 e 62.070 (contra o deferimento) — Assunto: "Aperfeiçoamentos nos aparelhos respiratórios para mergulhadores" — Recorrente: Gigi Del Maschio — Agente: Empresa Mercúrio — Recorrido: Spirotechnique — Agente: Momen Leonardos & Cia.

TP — 140.956 (contra o indeferimento) — Assunto: "Tacos para assalhos com filetes embutidos" — Recorrente: Parquet Paulista S. A. — Agente: Rubens dos Santos Querido.

TP — 140.957 (contra o indeferimento) — Assunto: "Tacos para assalhos com filetes embutidos" — Recorrente: Parquet Paulista S. A. — Agente: Rubens dos Santos Querido.

TP — 140.959 (contra o indeferimento) — Assunto: "Tacos para assalhos com filetes embutidos" — Recorrente: Parquet Paulista S. A. — Agente: Rubens dos Santos Querido.

TP — 140.963 (contra o indeferimento) — Assunto: "Tacos para assalhos com filetes embutidos" — Recorrente: Parquet Paulista S. A. — Agente: Rubens dos Santos Querido.

Nº TM — 233.563 (contra o deferimento) — Assunto: Marca "Machrus" — Recorrente: Oficina Mecânica Magirus Deutz Diesel Ltda. — Agente: Custódio de Almeida & Cia. — Recorrido: Klockner — Humboldt Deutz Aktiengesellschaft — Agente: Dannemann.

TP — 317.338 anexo: TP 315.297 (contra o indeferimento) — Assunto: "Soldas a baixa temperatura" — Re-

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

corrente: Soldas e Eletrodos Especiais Super Alloy do Brasil — Agente: Fileto Silva Netto.

TM — 463.419 anexo: TM 485.709 — Assunto: Marca "Petrilite" — Recorrente: Petrolite Corporation — Agente: Monsen Leonardos & Cia. — Recorrido: Petri do Brasil S. A. Indústria e Comércio de Auto Peças — Agente: Empresa Mercúrio.

TM — 463.421 (contra o deferimento) — Assunto: Marca "Petrilite" — Recorrente: Petrolite Corporation — Agente: Monsen Leonardos & Cia. — Recorrido: Petri do Brasil S. A. Indústria e Comércio de Auto Peças — Agente: Empresa Mercúrio.

TM — 522.608 anexo: R. 232.686, R. 356.954 e TM 414.654. — Assunto: Marca "Ipiranga" — Recorrente: Refinaria de Petróleo Ipiranga — Agente: Peixoto Guimarães & Cia. — Em, 31 de julho de 1969. — Therezinha Nunes de Souza Santos, pela Secretária do C. R. P. I.

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente de 30 de julho de 1969

Marcas deferidas

Nº 86.661 — Emblemática — Produtos Alimentícios Adria S. A. — Classe 41.

Nº 396.591 — New Life — Pucci S. A. Artefatos de Borracha — Classe 48.

Nº 48.155 — Wam — Metalúrgica Wame Ltda. — Classe 5.

Nº 622.108 — Mirva — Mirvaine Importação Ltda. — Classe 3.

Nº 626.155 — Brasitex — Brasitex Polimer Indústrias Químicas S. A. — Classe 47.

Nº 626.832 — Bentley — Confeções Bentley Ltda. — Classe 36.

Nº 614.092 — Tinturaria São Leopoldo — Beneficiadora Têxtil São Leopoldo S. A. — Classe 37.

Nº 621.488 — Modelo — Indústria de Doces Modelo Ltda. — Classe 41.

Nº 603.690 — Seryva de Dóca Leite Kibon — Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) — Classe 41.

Nº 613.723 — Phenofom — Zaz Traz Ltda. Indústria e Comércio de Produtos Químicos — Classe 46.

Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 616.590 — Café PTB — Eliseu Leites — Classe 41.

Nº 721.557 — Brasinha — Saci S. A. Capinas Industrial m — Classe 36.

Nº 313.520 — Piperdiol — Ormonoterap a Richter do Brasil S. A. — Classe 3.

Nº 543.264 — Pic Nic — Produtos Alimentícios Pic Nic Ltda. — Classe 41.

Nº 559.007 — M — Mopresa Máquinas Operatrizes de Precisão Ltda. — Classe 6 — Sem direito ao uso exclusivo da letra M isoladamente.

Nº 588.740 — Kembra — J. A. Chaves — Classe 4.

Nº 601.159 — Steel — Silvio G. Steel — Classe 28 — Com exclusão de acrílicas.

Nº 608.724 — Baralquina — Canadian Hoechst Limited — Classe 3.

Nº 608.886 — Aquecedor Elétrico OK — M. M. Martins & Cia. — Classe 8.

Nº 615.357 — T — Tecnalite Blue Point — Tecnal S. A. Equipamentos e Acessórios para Lubrificação — Classe 11 — Com exclusão de serras e serrotes.

Nº 616.073 — Famasa — Fábrica de Máquinas Famasa Ltda. — Classe 7 — Com exclusão de moinhos de vento.

Nº 618.453 — Rudge Ramos — Super Mercado Rudge Ramos Ltda. — Classe 41 — Com exclusão de refeições prontas.

Nº 624.012 — Relubre — Relubre Indústria e Comércio de Óleos Ltda. — Classe 47.

Nº 624.844 — Atilax — Laboratório Guidotti do Brasil Ltda. — Classe 3.

Nº 625.265 — Rical Representações Imóveis Construção Administração Ltda. — Classe 50.

Nº 626.429 — Sergipe — Sergipe S. A. Comércio e Indústria — Classe 6 — Com exclusão de móveis de vilas.

Nº 626.446 — Intimex — Waide — Gatti — Classe 10.

Nº 626.877 — SIR — Serralheria Irmãos Rossi Ltda. — Classe 5.

Nº 627.198 — Alliana — Orlando Argentino Alliana — Classe 11.

Nº 627.292 — Organi — Organil Representações e Comércio Ltda. — Classe 38.

Nº 446.967 — Otto Leutz — Klockner Humoldt Deutz AG — Classe 6.

Nº 433.325 — Samaro — Leon — Cypczyk — Classe 38.

Nº 484.061 — Ross — Rotoavtura Rossi Ltda. — Classe 3.

Nº 501.899 — Miseno — Sociedade Vinícola Miseno Ltda. — Classe 42 — Sem direito ao uso exclusivo da palavra Miseno.

Nº 514.954 — Mercel — Mercarias S. A. — Classe 15.

Nº 523.492 — Itablocos — Ita. Locos Comércio e Indústria Ltda. — Classe 16 — Sem direito ao uso exclusivo da palavra.

Nº 530.009 — Bety Rose Novidades — Israel Levin — Classe 36 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 534.007 — Vitoria — Comercial de Couros Vitoria Ltda. — Classe 35.

Nº 534.353 — Viton — Clynol Limited — Classe 48.

Nº 550.845 — Cirpevel — Cirpevel Comércio e Representações Ltda. — Classe 28.

Nº 534.007 — Vitoria — Comercial de Couros Vitoria Ltda. — Classe 35.

Nº 534.356 — Viton — Clynol Limited — Classe 48.

Nº 240.845 — Cirpevel — Cirpevel Comércio, Indústria e Representações Ltda. — Classe 28.

Nº 587.540 — A Sensação Modas — Classe 20.

Nº 623.145 — Icatextil — Lanificio Icatextil S. A. — Classe 36 — Com exclusão de leques e sem direito ao uso exclusivo de textil.

Nº 624.354 — Dajo — Dajo Imóveis e Administração Ltda. — Classe 16.

Nº 625.068 — Hirata — Takeo Hirata — Classe 41.

Nº 625.564 — Tupi — Serraria Tupi Ltda. — Classe 4.

Nº 626.009 — Maria — Indústrias J. B. Duarte S. A. — Classe 41 — Com exclusão de evilhas.

Nº 626.555 — Líder — Geraldo Francisco José Scarpelli — Classe 8.

Nº 626.649 — Aoki — Fábrica de Bolos Aoki Ltda. — Classe 41.

Nº 460.433 — Maco — Macc Mercagica S. A. — Classe 38.

Nº 484.181 — Vespán — Acessórios Vespán Ltda. — Classe 38.

Nº 503.720 — Moreira — Ferragens Moreira Comércio e Indústria Ltda. — Classe 11.

Nº 518.516 — Mónaco — Cia. Mónaco Vinhedos Indústria, Comércio, Importação e Exportação — Classe 41.

Nº 536.616 — Baia Nobreza Confiança — Indústria de Produtos Alimentícios Confiança S. A. — Classe 41.

Nº 538.815 — Combra — Indústria de Doces Combra Ltda. — Classe 41.

Nº 589.939 — HB — Hélio Barki S. A. Indústria e Comércio — Classe 36.

Nº 590.297 — King — Lanificio King S. A. — Classe 23.

Nº 592.780 — O Galo Velinho — Maurice Elias Azar — Classe 1 a 50.

Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 595.616 — Farmed — Farmed Produtos Farmacêuticos Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 597.123 — Rei — Noel Mourão Bentes — Classe 41.

Nº 598.810 — Piromatic — Eranil Jacob Schmitt Bths, Walter Raffl Rodrigues, Marios Gastão Schossler,

— 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

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
J. B. DE ALMEIDA CARNEIROCHEFE 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 endereço estão consignados o número do talão de registro da assinatura e o mês e o ano em que findará.

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

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

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

Carlos Luiz Schossler e José Antônio Schossler — Classe 8 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 599.672 — Piloto — Sociedade Técnica Freio de Ouro Ltda. — Classe 39 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 599.899 — Vera Cruz — Rações Ceres S. A. — Classe 41.

Nº 599.934 — Olex — Super Troca de Oleos Olex Ltda. — Classe 38.

Nº 626.428 — Sergipe — Sergipe S. A. Comércio e Indústria — Classe 21 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 472.084 — São Marcos — Transportadora São Marcos Ltda. — Classe 83.

Título de estabelecimento deferido

Nº 33.378 — Magazine Icarai — Magazine Icarai Ltda. — Classes 12

13, 22, 23, 36 e 48 — Art. 97 nº 1.

Nº 623.540 — Dedetan — João Carlos Ribeiro — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 612.315 — Mercocaria Dom Bosco — Paulo Zacarini — Classes 41, 42

e 43 — Art. 97 nº 1.

Nº 623.498 — Comercial e Importadora Mira — Comercial e Importadora Mira S. A. — Classe 13 — Art. 97 nº 1.

Nº 592.249 — Super Mercado Dragão de Nilópolis — Super Mercado Dragão Ltda. — Classes 41, 42, 43 e 46 — Art. 97 nº 1.

Nº 624.507 — Fontel — Fontel Eletro Comunicações Ltda. — Classes 41, 42 e 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 626.018 — Hotel São Bento — ns. 41, 42, 43 e 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 624.640 — Papellaria e Tipografia Constelação — Jader Silveira Alves — Classes 32, 33 e 38 — Art. 97 nº 1.

Nº 626.753 — Confecções Reino Infantil — Confecções Reino Infantil Ltda. — Classe 36 — Art. 97 nº 1.

Nº 627.207 — Central de Assistência Técnica — Decasa Utilidades

S. A. Comércio e Indústria — Classes 6, 8 e 93 — Art. 97 nº 1.

Nº 474.239 — Centropress — Balazar Antônio Prates — Classe 50 — Art. 97 nº 1.

Nome comercial deferido

Nº 390.876 — Indústria e Comércio Lusar Ltda. — Indústria e Comércio art. 93.

Nome civil deferido

Nº 469.099 — Centebras Sociedade Brasileira de Desenvolvimento Ltda. — Centebras Sociedade Brasileira de Desenvolvimento Ltda. — Art. 93 nº 2.

Marcas indeferidas

Nº 363.806 — Trombeta — Bazar Trombeta Ltda. — Classe 12.

Nº 430.127 — Pneutop — Borio & Godoy Ltda. — Classe 39.

Nº 433.242 — Brazinter Turismo Ltda. — Classe 38.

Nº 483.825 — Zirconibar — Indústrias Brasileiras de Artigos Refratários S. A. — IBAR — Classe 15.

Nº 496.705 — Guanabara — Armando Alves Moraes — Classe 46.

Nº 496.856 — Arnopol — Arnopol Modas Ltda. — Classe 32.

Nº 614.922 — Afidral — Farmácia Nacional de Homeopatia Ltda. — Classe 3.

Nº 618.317 — Vip Verão Inverno Primavera Marajó — Confecções Marajó S. A. — Classe 36.

Nº 619.221 — Saplast — Sabap S. A. Brasileira de Artefatos de Plásticos — Classe 28.

Nº 619.463 — Predileto — Poão Predileto Ltda. — Classe 41.

Nº 620.981 — Tupy — Fundação Tupy S. A. — Classe 7.

Nº 61.041 — Regio Som — Edgar Martins — Classe 4.

Nº 621.458 — Mossoro — Manoel Rodrigues Filho — Classe 41.

Nº 623.199 — Brasilinha — Maria Aguiar S. A. — Classe 36.

Nº 623.681 — Enobra — Enobra Empreiteira Nacional de Obras Ltda. — Classe 16.

Nº 624.779 — Memphis — Empresa Editora o Pensamento Ltda. — Classe 32.

Nº 624.806 — Quix — Produtos de Toucador Caelras Ltda. — Classe 43

Nº 625.178 — Romar — Romar Comércio e Representações Ltda. — Classe 36.

Nº 625.548 — Jet — Jet Indústria e Comércio de Matérias Primas Ltda. — Classe 8.

Nº 626.288 — A Triunfante — José Silva Teófilos S. A. — Classe 37.

Nº 626.318 — Starter Driac — Auto Industrial Ricopartes Ltda. — Classe 21.

Nº 608.161 — Fotofocas — Ziraldo Alves Pinto — Classe 32.

Nº 617.035 — Deby — Criações Deby Ltda. — Classe 36.

Nº 622.681 — Amaral — Indústrias Alimentícias Amaral S. A. — Classe 41.

Nº 622.682 — Mulata Amaral — Indústrias Alimentícias Amaral S. A. — Classe 41.

Nº 622.794 — São Marcos — Importadora São Marcos Ltda. — Classe 2.

Nº 623.106 — Holland House — N. V. Tabakfabrick Francisco Liehneek — Classe 44.

Nº 202.462 — Cavaleiros — Grimaldo Ribeiro & Cia. — Classe 42.

Nº 567.581 — Yoga — Laboratório Yetros S. A. — Classe 41.

Nº 601.929 — Foto Potocas — Editora Brasileira de Livros e Revistas Edibras Ltda. — Classe 32.

Nº 603.746 — Dular — Indústria e Comércio Dunorte S. A. — Classe 46.

Nº 604.295 — Levy — Auto Mecânica Levy Ltda. — Classe 38.

Nº 604.533 — Con Vel — Dana Corporation — Classe 21.

Nº 605.736 — Milo — Calçados Milo Ltda. — Classe 36.

Nº 607.969 — Labolux — Edmond Dansot — Classe 8.

Nº 404.938 — Arnomax — Indústria e Comércio de Tecidos e Confecções Arnomax Ltda. — Classe 23.

Nº 500.052 — Torino — J. C. Fernandes & Cia. Ltda. — Classe 41.

Nº 529.581 — Celia de Natal Cario — Public Service Promoções e Vendas Ltda. — Classe 41.

Nº 587.854 — Sete — Sete Serviços Técnico de Engenharia Ltda. — Classe 16.

Nº 589.054 — Q. Chuá — Antônio Nunga da Costa — Classe 41.

Nº 602.028 — Solmar — Cia. Florestal de Santa Catarina — Classe nº 41.

Nº 602.214 — Vulcolaca — Fábrica Vulcão de Tintas e Vernizes S. A. — Classe 1.

Nº 602.229 — Ieron — Ieron S. A. Indústria e Comércio — Classe 7.

Nº 616.109 — Ical — Indústria de Calcinção S. A. Ical — Classe 16.

Nº 620.337 — Creep — Seven Produtos Cosméticos Ltda. — Classe 48.

Nº 620.666 — Dkwoles — Auto Mecânica Dkwoles Ltda. — Classe 1.

Nº 623.541 — Agave — Agave Industrial Ltda. — Classe 38.

Nº 624.113 — Emancifer — Emancifer Comércio e Indústria de Ferro e Aço Ltda. — Classe 16.

Nº 624.280 — Superauto — Superauto Máquinas e Acessórios Ltda. — Classe 21.

Nº 625.134 — Tyresoles Francisco Beltrão — Tyresoles Francisco Beltrão Ltda. — Classes 33, 47 e 21.

Nº 625.183 — Pioneira — Pioneira Indústria Metalúrgica Ltda. — Classe 16.

Nº 625.838 — Salus Capilorum — Laboratório Anapyon S. A. — Classe 48.

Nº 625.945 — Jomar — João Antônio Valério Marotta — Classe 36.

Nº 626.261 — Asa — Asa Criação de Publicidade Ltda. — Classe 32.

Nº 626.366 — Celumar — Farmácia e Laboratório Homeopático Almeida Prado Ltda. — Classe 48.

Nº 626.452 — Dedetizante — Serviço Dedetizante Ltda. — Classe 2.

Nº 626.463 — Blinder — Blinder Comercial Ltda. — Classe 12.

Nº 626.533 — Cipla — Cipla Comércio e Indústria Plenidorsor Ltda. — Classe 40.

Nº 626.556 — Jornal do Lar — Comercial e Administradora de Bens Ouro Velho Ltda. — Classe 32.

Nº 626.600 — Marilu — Mercocaria Marilu Ltda. — Classe 38.

Nº 626.941 — IT — José Corrêa Dias — Classe 36.

Nº 508.812 — Intervox — Arte Eletrônica Ltda. — Classe 8.

Nº 436.993 — Diamante — Serrado Folgueras Dominguez — Classe 46.

Nº 461.457 — Negrinha — Carlos Roberto Peres e Cid Carlos Xavier de Andrade — Classe 48.
 Nº 461.459 — Negrinha — Carlos Roberto Peres e Cid Carlos Xavier de Andrade — Classe 48.
 Nº 520.098 — Leiturinha Colorida — Editora Leitura S. A. — Classe 32.

Nº 531.901 — Cauçara — Favano Comércio de Cereais Ltda. — Classe 41.
 Nº 609.266 — Cine Carnet Conforto — Joaquim Pinto de Miranda Netto — Classe 38.
 Nº 609.269 — Cheque Cinema — Joaquim Pinto de Miranda Netto — Classe 38.
 Nº 609.275 — Vale Cinema — Joaquim Pinto de Miranda Netto — Classe 38.

Nº 626.613 — Avenida — Tintas Avenida Ltda. — Classe 1.
 Nº 627.111 — Unidos — Produtos Unidos Químicos Industriais do Brasil Ltda. — Classe 1.

Nº 396.495 — Droga Niessei — Droga Niessei Ltda. — Classe 3.
 Nº 482.392 — Lim — Retina Indústria de Produtos Resinas e Oleos Ltda. — Classe 46.

Nº 493.890 — Fbf — Veb Fahrzeughydraulik Frankenberg — Classe 6.
 Nº 497.310 — Wolfen — Veb Fabrik Wolfen — Classe 3.
 Nº 518.555 — MM — Tecidos MM Ltda. — Classe 21.

Nº 549.009 — Josmar — Josmar Watch S. A. — Classe 8.
 Nº 595.720 — Val Paraíso — Marzotti Brierre — Classe 42.
 Nº 607.407 — Coatudão — Alumínio Pap Lar Ltda. — Classe 11.

Nº 618.570 — Heróis de Portugal — Antônio Fernandes Pereira Marques e Gentil Marques — Classe 32.
 Título de estabelecimento indeferido.

Nº 626.487 — Bebidas Ouro — Bebidas Ouro Ltda. — Classes 33 e 42.
 Nº 613.726 — Casa Americana — Basile Theodore Lillantis — Classes 23, 24, 34, 35, 36, 37, 48 e 49.

Frase de propaganda indeferida.
 Nº 624.092 — Se Não Tiver O... Não é Melpuro — Julio Tasso Pastore — Classe 41.

Nº 626.316 — Com Iê o Seu Nome Já Está Premiada Nas Lojas Everest — Lojas Everest S. A. — Classe 23.
 Nº 627.175 — Plenolar a Sua Melhor Amiga — Plenolar Fuganti S. A. — Classes 8 e 38.

Nº 600.769 — Sua Compra Vale Ouro — Lucio Guedes de Camargo — Classe 32 e 33.

Nome comercial indeferido

Nº 618.880 — Indústria Cinematográfica Orion Ltda. — Indústria Cinematográfica Orion Ltda.
 Nº 386.419 — Empresa Mauá S. A. Construtora — Empresa Mauá S. A. Construtora.

Expressão de propaganda indeferida

Nº 603.797 — Mon Pêche a Frangência Que Enebria — João Bruno Leonardo — Classes 32 e 33.

Exigências

Diversas exigências a cumprir:

Nº 610.925 — Somatel Sociedade de Material Técnico e Elétrico Ltda.
 Nº 610.058 — Uriel de Castro Silva.
 Nº 613.917 — Rolhas Metálicas Crown Cork S. A.
 Nº 626.291 — José Silva Tecidos S. A.

Nº 818.901 — Restaurante e Pizzaria Sete Bello Ltda.
 Nº 420.340 — Cidamar S. A. Indústria e Comércio.

Nº 468.618 — Administradora Anael S. A.
 Nº 614.658 — Jorge Wideman Costa.

Nº 672.226 — Felice Alberto Orlandi.
 Nº 627.217 — Felice Alberto Orlandi.

Nº 627.223 — Felice Alberto Orlandi.

Nº 627.229 — Felice Alberto Orlandi.
 Nº 470.610 — Poliquima Indústria e Comércio S. A.
 Nº 617.875 — Manchester Imobiliária Ltda.
 Nº 738.676 — Decorplac Forros de Gesso.

Diversos

Cervejaria Guarã S. A. — Titular do registro 50.297 — Tratando-se de caducidade e não de impugnação, reconsiderado o despacho publicado em 11 do corrente ano para que seja publicado o seguinte despacho — Em face dos pareceres emitidos pela seção legal arquivou-se o pedido de caducidade oferecido a fls. 10 e 11, requerido por Produtos Vitória S. A.
 Nº 04.560 — Cimbloco Ltda. — Torno sem efeito o despacho publicado no D.O. de 8-4-69.

ARQUIVAMENTO

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 811.560 — Jacaré Indústria de Passamaría Ltda.

Nº 811.567 — Eda Ic Editora Agro-Industrial e Científica Ltda.

Nº 811.571 — José Eduardo Silva Ramos.

Nº 811.573 — Manuel Maria Pereira.

Nº 385.812 — Maco — Madeira e Compensados Ltda.

Nº 431.114 — Trigalsa S. A. Agrícola e Industrial.

Nº 526.764 — Svelt Indústria Eletrônica Ltda.

Nº 539.148 — Lanificio Real S. A.

Nº 556.974 — Indústria de Papéis Donorte Ltda.

Nº 567.988 — Arco-Iris S. A. Agricultura, Indústria e Comércio.

Nº 589.582 — Licopl Limpeza Conservação e Pintura Ltda.

Nº 593.073 — José Luiz Soares.

Nº 600.565 — Eron Indústria e Comércio de Tecidos S. A.

Nº 600.747 — Laminor — Laminagem do Norte S. A.

Nº 604.059 — Vison — Lux Publicidade Ltda.

Nº 604.870 — Ykko S. A. Comercial e Importadora.

Nº 607.529 — Hiva de Imóveis Limitada.

Nº 607.531 — Brascouro Comércio de Couro Brasil Ltda.

Nº 608.338 — Casa Kosmos S. A. Artigos Para Cavalheiros.

Nº 611.072 — Guglielmo Momozzo.

Nº 813.367 — Galib & Filhos Limitada.

Nº 300.942 — Irmãos Levy.

Nº 484.557 — Unipol S. A. Comércio e Representações.

Nº 668.417 — Estrada de Ferro Leopoldina.

Nº 808.589 — Frama Comércio de Autos e Consórcio S/C.

Nº 811.296 — Hermes Macedo S. A. Importação e Comércio.

Nº 811.761 — Editora e Publicidade útil S. A.

Nº 811.764 — Caruaru Vidros S. A.

Nº 811.804 — João Maron Andery.

Nº 811.806 — Robert Joseph Schaller.

Nº 811.806 — Distribuidora de Filmes Selbig Ltda.

Nº 811.808 — Lauro Sodré Leot.

Nº 811.809 — Revestimentos Suzi Ltda.

Ns. 811.813 — 811.814 — Projecor — Projetos Econômicos e Acessoria Administrativa.

Nº 811.816 — Flávio Felipe Carmadella.

Nº 811.817 — Lopes & Filhos Ltda.

Nº 811.823 — Washington Alves Moreira.

Nº 811.824 — Mihail Plopschl.

Nº 811.825 — Djalma Guimarães e Abreu.

Ns. 811.826 — 811.827 — 811.828 — 811.829 — 811.830 — 811.831 — Resinas Sintéticas S. A. Resinpla.

Ns. 811.837 — 811.838 — Wastington Luiz Freitas.

Nº 811.844 — Zandoca Modas Indiantis Ltda.

Ns. 811.846 — 811.857 — 811.848 — F. Fonseca Construções Ltda.

Nº 811.851 — CBC — Comércio Bahiano de Construções Ind. e Com. Ltda.

Nº 811.853 — Gilberto Affilato.

Nº 811.854 — Promana — Promoções Anápolis.

Nº 811.856 — Casado Gaúcho S. A.

Nº 811.857 — Scorza S. A. Engenharia e Construções.

Nº 811.858 — iVla Rica Indústria e Comércio de Móveis Ltda.

Nº 811.859 — Metalúrgica Maslak Ltda.

Nº 811.860 — Representações Olímpico Ltda.

Nº 811.863 — Ziter Corretora de Seguros.

Nº 811.864 — Rádio Triunfo.

Nº 811.866 — Escritório Contabil São João Ltda.

Nº 813.190 — Adalberto França dos Santos.

Nº 813.191 — Jair Garcia.

Nº 813.192 — Artjunco do Nordeste Ltda.

Ns. 813.193 — 813.194 — 813.195 — Transportes Cairú Ltda.

Ns. 813.246 — 813.247 — Otan — Promoções e Empreendimentos S/C.

Nº 813.249 — Staroup S. A. Indústria de Roupas.

Ns. 813.252 — 813.253 — 813.254 — 813.255 — Façal Simon.

Nº 813.256 — Time Técnica Industrial Montagens Especiais Ltda.

Nº 813.260 — Indústria e Comércio Lopes Irmãos Ltda.

Nº 813.264 — Montese Engenharia Industrial Ltda.

Nº 813.266 — Carlos Alves Candias e Carlos Augusto da Mota Martins.

Nº 813.267 — Osias Stutz.

Nº 813.268 — Tricotec Industrial e Comércio de Malha Ltda.

Ns. 813.269 — 813.270 — Martins & Rossi S. A. Indústria e Comércio de Bebidas.

Nº 813.276 — Produtos Alimentícios It Ltda.

Ns. 813.278 — 813.279 — Capri — Indústria e Comércio de B/Isas e Calçados Ltda.

Nº 813.285 — Condomínio do Edifício Lowndes.

Nº 813.287 — David Corrêa de Moraes.

Nº 813.293 — Mercaria Phenix Ltda.

Nº 813.313 — Mug Automóveis Limitada.

Nº 813.314 — Ferreira & Filhos Ltda.

Nº 813.315 — Irmãos Oriente Limitada.

Ns. 813.316 — 813.317 — Representações Liti Ltda.

Nº 813.318 — Navarro Representações e Comércio Ltda.

Nº 813.319 — Bulate & Carvalho Ltda.

Nº 813.320 — Braral Ltda. Engarrafamento e Comércio de Bebidas.

Nº 813.321 — João A. de Carvalho.

Nº 813.322 — João Batista Fabri Oliveira.

Nº 813.323 — Companhia Habitacional do Estado de Goiás.

Nº 813.324 — 813.325 — 813.326 — 813.327 — 813.327 — Madecil — Indústria Comércio e Representações Ltda.

Nº 813.329 — Par Taco de Ouro Ltda.

Nº 813.332 — RFaymundo Santana & Cia. Ltda.

Nº 813.333 — Finesse Modas Ltda.

Nº 813.334 — Ortec Organização Técnica de Instalações e Indústria Ltda.

Nº 811.577 — Zomrep — Comércio e Representações Ltda.

Nº 811.579 — Manoel Gonçalves & Irmão.

Nº 811.585 — 811.586 — Castel Bar Ltda.

Nº 811.594 — 811.595 — Paulo Maranhão Turismo Ltda.

Nº 811.596 — 811.597 — Controltec Indústria e Comércio S. A.

Nº 811.598 — Ronaldo Garcia Campos.

Nº 811.601 — Sol Serviço de Organização Ltda.

Nº 811.624 — 811.625 — Jacomett & Nascimento Ltda.

Nº 811.627 — Nelson da Silva Gaspar.

Nº 811.628 — Yok Equipamentos Agrícolas Ltda.

Nº 811.629 — L. Mury Ltda.

Nº 811.630 — Eletro única Comércio e Indústria Ltda.

Nº 811.634 — Laboratório Legrand Ltda.

Nº 811.656 — Confeccões Yron Ltda.

Nº 811.657 — 811.658 — Domus Arquitetura e Interiores Ltda.

Nº 811.661 — 811.662 — Indústria de Brinquedos Casablanca Ltda.

Nº 811.667 — José Luiz & Cia. Ltda.

Nº 811.668 — Hudson — Lyisa S. A.

Nº 811.674 — British — American Tabaco CSompany.

Nº 811.710 — 811.711 — A. Rodrigues Costa & Cia. Ltda.

Nº 811.716 — 811.717 — Opus Arquitetura e Construções Ltda.

Nº 811.718 — Pavimentadora Gomes Ltda.

Nº 811.719 — Associação de Poupança e Empréstimo do Sul Amapá Rio Grandense.

Nº 811.722 — Editora Momento Nacional Ltda.

Nº 811.724 — Indústrias Químicas Espagirla Ltda.

Nº 811.725 — Mauricio Zacharias & Cia. Ltda.

Nº 811.730 — Bassols Cia. Ltda.

Nº 811.731 — Donato e Conara.

Nº 811.736 — Tudimpreso Ltda.

Nº 811.737 — Channel's Comercial de Vidros e Borrachas Ltda.

Nº 811.742 — Setel Serviços Técnicos de Engenharia Ltda.

Nº 811.743 — José de Oliveira Pereira.

Nº 811.749 — Eirano Batista Alves.

Nº 811.759 — 811.760 — Editora e Publicitária Util S. A.

Nº 811.339 — Papelaria Carboni Ltda.

Nº 811.861 — Indústria Taquarense de Alimentos Ltda.

Nº 811.863 — Erg Empreiteira de Revestimentos em Geral Ltda.

Nº 421.253 — Sebastião Borges de Souza.

Nº 620.094 — José Maria Salles.

Nº 344.570 — Bueno & Rodrigues.

Nº 408.781 — Indústria e Comércio Casoy S. A.

Nº 546.573 — John de Zalduondo.

Nº 575.685 — Celmén Ltda. Indústria e Comércio de Ferro e Aço.

Nº 581.898 — Unimeque Ltda. — Universal Máquinas e Equipamentos.

Nº 603.062 — Pedrina Tavares Neves.

Nº 603.406 — Beiramar Comercial e Industrial S. A.

Nº 605.086 — Indústria de Conservas Castro Ltda.

Nº 609.559 — Shoe-Re' Indústria de Calçados Ltda.
 Nº 610.061 — Orcalino Franco.
 Nº 610.293 — Conso Engenharia Ltda.
 Nº 611.045 — Carwalthon Representações Ltda.
 Nº 611.318 — Gomes Spigai & Cia. Ltda.
 Nº 611.319 — Gomes Spigai & Cia. Ltda.
 Nº 612.125 — Afonso Navarro.
 Nº 612.932 — Indústria de Bebidas Pastelinho Ltda.
 Nº 613.059 — Brindes Brasil S. A.
 Nº 633.275 — Açougus Vista Alegre Ltda.
 Nº 809.703 — Combrasa Companhia Brasileira de Importação e Exportação.
 Nº 810.915 — Pernambuka Filme Produções Cinematográficas Ltda.
 Nº 810.919 — Livraria Editora Nova Esperança Ltda.
 Nº 811.205 — Paulo Roberto Pacheco João Luiz de Sant'Anna, Otávio Muniz do Nascimento e Benedito Muniz do Nascimento.
 Nº 811.227 — Confecções Três J. Limitada.
 Nº 811.228 — Gossy Eloy Ries.
 Nº 811.240 — Simão Abraham Cohen.
 Nº 811.242 — Importadora Cardoso Ltda.
 Nº 811.243 — Marcelo Maranhão.
 Nº 811.244 — Açougue Zeb Ltda.
 Nº 811.257 — Alcides Teixeira e Amazonas de Azevedo Moreira.
 Nº 811.258 — Peixaria Tijuca Ltda.
 Nº 811.260 — Aziz S. A. Nan.
 Nº 811.274 — Rubem Baptista Chaves.
 Nº 811.277 — Tudimóveis Ltda.
 Nº 811.279 — Evaldo Patrocínio — Eunice Cariry Sorominé — Ademar José dos Santos e Jorge Vieira.
 Nº 811.280 — Paulo & Pedro Ltda.
 Nº 811.281 — Raymundo Pereira Soares.
 Nº 811.282 — Raymundo Pereira Soares.
 Nº 811.283 — Transportadora Imperial Ltda.
 Nº 811.284 — Agro Pecuária Chorochê Ltda.
 Nº 811.285 — Cerealista Famosos Ltda.
 Nº 811.288 — Panificadora Recife Ltda.
 Nº 811.290 — 811.291 — Iguatemi S. A. Indústria de Papel e Papelão.
 Nº 811.312 — Rubem Alves dos Santos.
 Nº 811.314 — Banco Brasileiro do Oeste de Minas Gerais S. A.
 Nº 811.315 — Geraldo Caetano Vieira.
 Nº 811.319 — Iremargomes Tavares.
 Nº 811.321 — Indústria de Bebidas Virginia Ltda.
 Nº 811.328 — Basile Tschuvaliski.
 Nº 811.329 — Otica Primor Ltda.
 Nº 811.330 — José Dionísio Sathano Tremura — Clodomir Mariz de Castro.
 Nº 811.331 — Geraldo Vieira.
 Nº 811.338 — 811.339 — Indústria e Comércio de Produtos Eletrônicos Alex Ltda.
 Nº 811.340 — Eletrotécnica Três Unidos Ltda.
 Nº 811.341 — L'Amaigrissement Boutique Ltda.
 Nº 811.343 — Hela — Promoções e Publicidade Ltda.
 Nº 811.350 — Citusa Comércio e Indústria Tupaciguara S. A.
 Nº 811.351 — 811.352 — Citusa Comércio e Indústria Tupaciguara S. A.
 Nº 811.363 — Panobrar Ltda.
 Nº 811.365 — Gulomar Thomaz da Silva e Sidney Thomaz.
 Nº 811.382 — Etablissement Marini Grandes Marques.
 Nº 811.383 — Lusiner Artefatos de Plásticos Ltda.
 Nº 811.384 — 811.385 — União Equipamentos Elétricos Ltda.

Nº 811.408 — Francisco Filippo — Geraldo de Camargo Nascimento e Antônio Carlos de Castro Vieira.
 Nº 811.411 — Carnevati Serviços de Consertos de Televisão Ltda.
 Nº 811.421 — Madeiras — Cia.
 Nº 811.471 — Companhia de Transportes Comercial e Importadora.
 Nº 811.472 — João Fernandes Tullha Júnior.
 Nº 811.473 — Excol — Expansão Comercial Empreendimentos Ltda.
 Nº 811.476 — Araucária Consultoria Projetos e Planejamentos S-C Ltda.
 Nº 811.481 — Guilherme Carneiro de Andrade.
 Nº 811.482 — Grocabras Associação Brasil Cooperativa.
 Nº 811.488 — 811.489 — 811.490 — Teto S. A. Incorporações e Construções.
 Nº 811.491 — 811.492 — Irecil — Irmãos Rassi Engenharia Comércio Ltda.
 Nº 811.493 — Hans Carl Stach.
 Nº 811.494 — 811.495 — Vieira & Azevedo Ltda.
 Nº 811.496 — Churrascaria Campesino Ltda.
 Nº 811.497 — 811.498 — Brasimar — Brasileira de Marcas e Patentes Ltda.
 Nº 811.500 — Seg. Serviços de Entregas Gerais Ltda.
 Nº 811.501 — Courobom Ltda. Comércio de Couros e Afins.
 Nº 811.504 — Waldir Souza Mello.
 Nº 811.511 — Auto MecDil Ltda.
 Nº 811.512 — Sergio Vieira Ferraz — Max Pierre de Almeida — Aramis Santoro de Barros — Elydio Santoro de Barros.
 Nº 811.513.
 Nº 811.513 — Alkon Costa Souza Braga.
 Nº 811.548 — 811.549 — 811.550 — 811.551 — Leo — Werke G.m.b.H.
 Nº 811.732 — Companhia Bahiana de Cervejas.
 Nº 811.733 — Companhia Bahiana de Cervejas.
 Nº 811.775 — Sergio Barbosa e Daniel Edde.
 Nº 811.412 — Suemis M. Costa.
 Nº 814.050 — Sofia Creações Ltda.
 Nº 814.052 — Confecções Sumar Ltda.
 Nº 814.053 — Plásticos Rosa Ltda.
 Nº 814.054 — Construtora e Incorporadora Baracho Limitada.
 Nº 814.056 — Panificadora Rio Branco Ltda.
 Nº 814.057 — Empresa de Lutas Reis do Ringue Ltda.
 Nº 814.058 — NS — Empreendimentos e Promoções Ltda.
 Nº 814.064 — 814.065 — Venda Val Assessoria de Vendas e Representações Ltda.
 Nº 814.066 — Sarufer S. A. Indústria de Artefatos de Madeira.
 Nº 814.068 — Comércio e Indústria de Produtos Alimentícios Ubi Ltda.
 Nº 814.069 — Textil Walgre Ltda.
 Nº 814.157 — Copil Comércio de Peças e Importação Ltda.
 Nº 814.249 — Cromação e Niquelação Cromolux Ltda.
 Nº 814.253 — Gráfica Editora Hamburgo Ltda.
 Nº 814.254 — Zas Três Mecânica Funilaria e Pintura Ltda.
 Nº 814.255 — Alimaquinas Equipamentos para Escritórios Ltda.
 Nº 814.256 — Credispo & Modas Ltda.
 Nº 814.257 — 814.258 — Depósito de Madeiras Paraíso Ltda.
 Nº 814.260 — Wilson Moreira da Costa.
 Nº 814.263 — Arvic — Indústria e Comércio de Óleos Lubrificantes Ltda.
 Nº 814.264 — Bolsas Trebol Ltda.
 Nº 814.265 — R. C. M. Mercantil Ltda.
 Nº 814.266 — Confecções novo Continente Ltda.
 Nº 814.267 — Fransa — Materiais para Escritórios Ltda.

Nº 814.270 — Requite Jóias Oficina Ltda.
 Nº 814.271 — 814.272 — Companhia Brasileira Empreendimentos. Administração — Comércio — Importação.
 Nº 814.273 — Victório Vera Verza
 Nº 814.274 — Confecções Torontex Ltda.
 Nº 814.275 — Indústria de Balas e Doces Brandemarti Ltda.
 Nº 814.277 — Opimat Comercial Hospitalar Limitada.
 Nº 814.278 — José Corrêa.
 Nº 814.280 — 814.285 — Salvador Leon.
 Nº 814.287 — Lanchonete Jovem Guarda Ltda.
 Nº 814.289 — Eurico Toledo de Carvalho.
 Nº 814.290 — Dikawagen Veículos e Peças Ltda.
 Nº 814.291 — Comercial Agro Pecuária Goiânia Ltda.
 Nº 814.294 — Auto Mecânica 1.300 Ltda.
 Nº 814.295 — Sibrasco Eletrônica Ltda.
 Nº 814.302 — Aparas de Papel Zona Sul Ltda.
 Nº 814.304 — M. S. Oliveira.
 Nº 814.305 — Bar e Restaurante Sete Plexas Ltda.
 Nº 814.306 — Extração e Transportes de Areia Perdigo Ltda.
 Nº 814.307 — Indústria e Comércio de Auto Peças Crepartes Ltda.
 Nº 814.308 — Malharia Magor Diamema Ltda.
 Nº 814.309 — Mercenaria Milona Ltda.
 Nº 814.310 — Pepesul Comércio de Papéis Ltda.
 Nº 814.311 — Comercial e Importadora Lat-Frigo Ltda.
 Nº 814.318 — Comercial Scandia Diesel Ltda.
 Nº 814.319 — Prestomag Auto Peças Ltda.
 Nº 814.320 — 814.322 — Agro-Agrícola Paulista Ltda.
 Nº 814.323 — Indústria e Comércio Republic Limitada.
 Nº 814.324 — Walter da Silva.
 Nº 814.325 — Wagner Industrial e Comercial Limitada.
 Nº 814.326 — Oficina Mecânica Herman Limitada.
 Nº 814.327 — Metalúrgica Princeza Limitada.
 Nº 814.328 — Comercial Mauá Limitada.
 Nº 814.329 — 814.330 — Irmãos Belloto & Cia. Ltda.
 Nº 814.332 — Magisom Comercial e Industrial S. A.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 30 de julho de 1969

Privilegio de Invenção Deferido

Nº 108.230 — Processo e Dispositivo para a fundição contínua de Metais — Pechiney Compagnie de Produits Chimiques et Electrometallurgiques.

Nº 177.035 — Processos e Composições para Aumentar o Crescimento de Aves e o Aproveitamento dos Alimentos — Richardson Merrell Inc.

Nº 177.746 — Aperfeiçoamentos na Fabricação de Dobras de Articulação — Molins Machine Company Limited
 Nº 177.839 — Um Tecido Trançado e Processo para Fabricá-lo — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 177.905 — Processo Térmico — Contínuo — de Esterilização e Dispositivo para realizar o mesmo — Robert André Angue.

Nº 178.035 — Composição e Processo para Exterminar Micro Organismos perniciosos e nematodios — Carlisle Chemical Works Inc.

Nº 178.401 — Processo para a fabricação de novos monoazo Pigmentos — Ciba Societe Anonyme.

Nº 110.690 — Aperfeiçoamentos no sistema de levantamento e ou deslocamento de via ferrea durante os trabalhos de construção ou manutenção da mesma — Material Industriel S. A. e Constructions Mecaniques S. A. Renens.

Nº 129.579 — Engrenamentos Apto a determinar Câmaras de volumes regulável e variável ciclicamente — Rotor Societa Meccanica Italiana — S.p.A.

Nº 133.390 — Condutor Elétrico Isolado e Processo para Fabricação do mesmo — Phelps Dodge Copper Products Corporation.

Nº 13.069 — Centrifuga Suspensa de Elo — The Western States Machine Company.

Nº 150.064 — Transpormador para Retificadores Semi Condutores — Asktingesellschaft Brown, Boveri & Cie.

Nº 150.481 — Lavador Automático para latões de leite e similares — Calderaria e Mecânica Industrial Ltda
 Nº 152.248 — Processo para Verificar Aparelhos com Processos de Movimentação, Particularmente para medir a parada da imagem em filmadores e projetores — Contina Bureaux — Und Rechenmaschinenfabrik Aktiengesellschaft.

Nº 152.838 — Original Processo para Obtenção de Superfícies em relevo com pintura ou impressão na face oposta, para fabrico de mapas, utilizando-se folhas de acetato — Getúlio Ursulino Netto.

Nº 169.249 — Circuito de Controle para motor elétrico monofásico — Alexandre J. Lewus e John P. Martin.

Nº 110.737 — Bujão para concha ou receptáculo semelhantes — vesuvius Crucible Company.
 Nº 126.405 — Soutien — International Latex Corporation.

Nº 132.338 — Uma preparação preservativa para impregnação de madeira Boliden Aktiebolag.

Nº 134.591 — Processo e Dispositivo para o Pregaquimento de Composições Vitrificáveis — S. A. Claverbel.

Nº 138.516 — Dispositivo de Articulação de Encostos a Assentos de veículos e outros — Cia. Tupperman de Estofamentos.

Nº 146.436 — Capsula de Vedação para Garrafas e outros Recipientes — Gebruder Seidel KG.

Nº 157.091 — Máquina para Fabricação de Blocos de Concreto — Humberto Croce Netto.

Nº 120.314 — Processo para fazer sais de amônio de ácidos Monocarboxílicos e policarboxílicos — Chemis-

APROVEITAMENTO DOS PRACINHAS

REGULAMENTO

Divulgação nº 1.039

PREÇO: NCr\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

che Werke Witten Gesellschaft Mit
Beschränkter Haftung.

Modelo Industrial Deferido

Nº 147.859 — Um novo modelo de
boutien — Indústria de Roupas HF
Ltda.

Nº 150.994 — Um desenho de renda
— Delfim Comércio e Indústria S.A.

Nº 150.995 — Um desenho de renda
— Delfim Comércio e Indústria S.A.

Nº 156.690 — Um novo modelo de
batedeira ou misturadora de grande
porte — Isauro Dominguez.

Nº 150.993 — Um desenho de Renda
— Delfim Comércio e Indústria
S.A.

Nº 159.765 — Nova e original con-
figuração introduzida em conjunto
manopla canopla — Indústria de Me-
tais Vulcania S.A.

Nº 161.994 — Original Modelo de
espelho para fechaduras — Metalur-
gica La Fonte S.A.

Privilégio de Invenção Indeferido
Nº 115.311 — Novo Processo de Ex-
tração do óxido de berilo — Paulo
Mathias e Alcides Guarido.

Modelo de Utilidade Indeferido

Nº 140.856 — Abastecedor de Li-
quido para limpadores de para bri-
sas de automóveis — Jack Kreuter.

Modelo Industrial Indeferido

Nº 140.818 — Nova configuração
em mesa para futebol de mesa e jo-
gos correlatos — Stephane Joseph
Brondello.

EXIGÊNCIAS

Cumpra Exigências Técnicas

Nº 145.786 — Constantino N.
Moumouris.

Nº 169.983 — Leonel Garcia de
Martine e Roberto Raul Marioni Bo-
relli.

Nº 171.611 — Francisco José Or-
tiz Carrillo.

Nº 176.506 — Fasa, Pesquisas Ind.
e Com. Ltda.

Nº 176.587 — Paulo Américo To-
manov.

Nº 176.589 — Afonso do Rêgo Flo-
res.

Nº 176.648 — Paulo Guilherme
Martins.

Nº 176.649 — Paulo Guilherme
Martins.

Nº 176.761 — Alcides de Souza
Leite.

Nº 178.549 — Oswaldo dos Santos
Peres Felipe.

Grosfillex Freres (titular do pat.
MU nº 5.906).

Nº 139.563 — Angelo Ravioli.

DIVERSOS

Nº 124.511 — Carl Gunther Dorn-
brack — Desarquivado.

Nº 144.378 — Emílio Guedes Pinto
— Desarquivado.

ARQUIVAMENTO DE PROCESSOS

Foram mandados arquivar os
processos abaixo mencionados:

Nº 60.979 — Badische Anilin &
Soda Fabrik (I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft).

Nº 163.190 — Antônio da Gama
Lobo Xavier de Matos e Silva Soa-
res de Almeida.

Nº 163.229 — Elias Gonçalves.

Nº 163.581 — Usina São Cristó-
vão Tintas S.A.

Nº 163.802 — Dermiwil Ind. Plás-
tica Ltda.

Nº 164.130 — Ind. de Móveis Por-
tateis Kenya.

Nº 164.179 — Ernst A. H. Frie-
dheim.

Nº 164.192 — Commissariat A
L'Energie Atomique.

Nº 164.275 — Bartholomina Fer-
nandes Santiago.

Nº 164.279 — Halcon Internatio-
nal Inc.

Nº 164.308 — Plastar S. A. Com.
e Ind. de Materiais e Produtos Plás-
ticos e Dr. Guido Tedeschi.

Nº 164.416 — Poliflex da Bahia
S.A.

Nº 164.464 — Adolfo Jassin.

Nº 164.511 — Equipo S. A. Má-
quinas e Materiais.

Nº 164.638 — Antoine Bouerl.

Nº 164.704 — Elchisago.

Nº 164.762 — Imperial Chemical
Industries Limited.

Nº 164.833 — Merck & Co. Inc.

Nº 164.966 — Oswaldo Duarte da
Fonseca.

Nº 165.239 — José Higilio.

Nº 165.260 — Antônio Trainini.

Nº 165.425 — Nicolás Nieves Vi-
cente.

Nº 165.680 — Takashi Maruyama.

Nº 165.682 — Tomihiro Yokoya-
ma.

Nº 165.922 — Alumínio Thor Ltda.

Nº 165.923 — Alumínio Thor Ltda.

Nº 165.942 — Brasil Tecnica Co-
mercial e Importadora Ltda.

Nº 165.954 — Mário Nannini.

Nº 166.005 — Nelson Ferrer.

Nº 166.037 — Walderez Pereira
Brasil.

Nº 166.063 — Carlos Alberto de
Nogueira Feio.

Nº 166.234 — Franz Emil Riex.

Nº 166.237 — Alveno Joaquim Lo-
pes.

Nº 166.252 — Veronesi & Carezzato
Ltda.

Nº 166.297 — Antônio Cavutto.

Nº 166.314 — Mansueto de Gregó-
rio.

Nº 166.388 — Sociedade Técnica
Freio de Ouro Ltda.

Nº 166.411 — Vladimir Vale de
Carvalho.

Nº 166.416 — Lin A Ho.

Nº 166.443 — Nuno Fernando
Azambuja de Queiroga Chaves.

Nº 166.462 — Com. e Ind. Meta-
lúrgica e Carvão Comeca Ltda.

Nº 166.475 — Tsu Pin Chang.

Nº 166.585 — Antônio Panicacci.

Nº 166.587 — Antônio Panicacci.

Nº 166.598 — Luis Alberto Acciari
Benitez.

Nº 166.629 — Antônio Panicacci.

Nº 166.646 — Nélzio Cavaletti.

Nº 166.722 — Maria de Lourdes
Carvalho.

Nº 166.942 — Dexion Limited.

Nº 1567.001 — Eiichi Nikaido.

Nº 167.002 — Daikichi Morita.

Nº 167.007 — Eletrônica Monalisa
Ind. e Com. Ltda.

Nº 167.023 — Ambrósio Leitão da
Cunha.

Nº 167.028 — Shigeo Matsuyama.

Nº 167.031 — 167.032 — 167.033
— 167.037 — 167.038 — Shigeo Mat-
suyama.

Nº 167.048 — José Luiz Cestari.

Nº 167.197 — Rocha Anstalt.

— Arquivem-se os processos.

Divisão Jurídica

Dia 30 de julho de 1969

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Mauser Kommanditgesellschaft (no
pedido de transferência da marca
Mauser reg. 200.807). — Anote-se a
transferência.

Exigência

G B Pezzoli S P A (no pedido de
transferência da marca Pezzoli Cy-
nar termo 512.012). — Cumpra exi-
gência.

Diversos

Handy & Harman (titular do re-
gistro 288.415). — Defiro o pedido
de fls. 3.

Fundo de Cultura Econômica (jun-
to ao termo 357.717). — Arrefiro e
impugnação de fls. 8.

Inds. Elétricas e Musicais Fábrica
Odeon S. A. (junto ao termo nú-
mero 365.011). — Defiro a impugna-
ção de fls. 7.

Nu-Vie Products Inc. (junto ao
termo 486.647). — Indefiro a im-
pugnação de fls. 7.

Sociedade Brasileira de Fomento e
Criação de Cavalo Puro-Sangue —
Haras Testinga Country Club (junto
ao termo 562.581). — Defiro a im-
pugnação de fls. 7.

Laboratórios Fournier Frères (titu-
lar do reg. 279.673). — Torno sem
efeito o despacho de fls. 11, e arquivo
o pedido de anotação de transferência
de fls. 8.

Banyla Tecelagem do Brasil S. A.
(junto ao termo 756.868). — Nada
há o que deferir.

Chaves S. A. Ind. e Com. (junto
ao termo 399.561). — Indefiro a im-
pugnação de fls. 16.

A H Robins & Cia. Ltda. (junto
ao reg. 359.416). — Nada há que
deferir.

Gillette Roth — Buchner G M B H
(Gab-1.698-59 — reg. internacional
nº 57.618). — Arquite-se a petição
de fls. 2 em face do não cumprimen-
to de exigência.

Dewillis Mecânica Ltda. (titular
do termo 674.979). — Arquite-se a
petição de fls. 15 por falta de cum-
primento da exigência.

Seção de Transferência e Licença

Contrato de exploração de marcas

Cia. de Cigarros Souza Cruz (no
pedido de contrato de exploração das
marcas:

Kool reg. 275.534 — 311.805 — e
quanto ao reg. 204.954 arquite-se o
pedido de contrato constante de fô-
lhas 9.

Raleigh reg. 326.533.

Viceroy reg. 325.259.

Carci — Caixas e Acessórios de Re-
lógios Com. e Ind. Ltda. (no pedido
de contrato de exploração das mar-
cas:

Omega regs. 233.848 — 204.527 —
357.908.

Emblemática regs. 248.186 —
357.909.

Móveis Invencível Ltda. (no pe-
dido de contrato de exploração da
marca Tarzan reg. 313.784).

Cia. Soutex de Roupas (no pedido
de contrato de exploração da marca
De Millus reg. 254.936).

Transferência e alteração de nome de titular de processos

Foram mandadas anotar nos pro-
cessos abaixo as transferências e al-
terações de nome:

Empresa Brasileira de Varejo S. A.
(transferência para seu nome das
marcas:

Guanabara (Alfaiataria) registro
nº 285.326.

Casa Guanabara Roupas Para Se-
nhoras reg. 315.056.

Casa Guanabara Roupas Para Es-
porte reg. 315.057.

G — reg. 379.420.

Pêso-Pluma — Perfeita Detalhe
Por Detalhe reg. 370.515.

Clube do Gezinho reg. 383.839.

Guanabara Roupas reg. 384.869.

Guanabara termo 576.233.

Moinho Fluminense S. A. Inds.
Gerais (alteração de nome das mar-
cas:

OO reg. 225.259.

Especial reg. 225.763.

O reg. 238.264.

Cooperativa Vinícola Aurora Ltda.
(alteração de nome das marcas:

Cantarelo regs. 219.841 — 219.842
— 219.843.

Lafi S. A. Prods. Químico se Far-
macêuticos (alteração de nome das
marcas:

Anatell reg. 388.944.

Diclorana reg. 390.163.

Progresso Metalrit S. A. Ind. e
Com. (alteração de nome da marca
Universal reg. 246.936).

1 — anote-se mediante apostila o
contrato de exploração a favor de
Fundação Progresso S. A., já aver-
bado no reg. anterior nº 94.118, de
acordo com o despacho exarado no
processo 16.979-59 e publicado no
D. O. de 8 de abril de 1961 e anote-
se a alteração do nome.

Puritan Bennett Corp. (transfe-
rência para seu nome da marca Pu-
ritan reg. 347.986).

Funtimod S. A. Máquinas e Ma-
teriais Gráficos (alteração de nome
da marca Funtimond reg. 235.336).

Friyências

Cumpram exigência:

Dist. de Artigos Elétricos Domésti-
cos Citylux S. A. (junto ao termo
nº 423.333).

Xalingo S. A. Ind. e Com. (junto
ao termo 490.302).

Sanicrim — Ind. de Colchões do
Grma Ltda. (junto ao termo 505.681).

Soc. Agrícola & Industrial Forta-
leza Ltda. (titular do termo 525.545).

Luiz de Jesus Silva Pereira & Cia.
(junto ao termo 566.006).

Empresa Brasileira de Varejo S. A.
(junto ao termo 566.985).

Empresa Brasileira de Varejo S. A.
— Embrava (junto ao termo número
576.239). — Quanto ao reg. 285.327,
arquite-se o pedido de anotação de
alteração de nome de fls. 9.

Empresa Brasileira de Varejo S. A.
(junto ao termo 568.985) e termo
nº 576.242).

Bracinvest S. A. Investimentos
Créditos e Financiamentos (junto ao
termo 596.284).

Empresa Evangélica de Publicações
(junto ao termo 624.174).

Ovidio Grottera e Nilo Santos Pin-
to (junto ao termo 634.570).

Ford Motor do Brasil S. A. (junto
ao termo 686.942).

The Sherwin-Williams Company
(junto ao termo 688.505).

Squibb Indústria Química S. A.
(junto ao reg. 171.893) e reg. núme-
ro 184.636).

Química Industrial Fidalga S. A.
(junto ao reg. 202.603).

Empresa Brasileira de Varejo S. A.
(junto ao reg. 208.141).

José Dias Vasconcelos (junto ao
reg. 224.627).

Indústria de Tintas Ancora Ltda.
(junto ao reg. 273.160).

Ibrol — Indústria Brasileira de Re-
finação de Óleos S. A. (titular do
reg. 291.639).

Labs. Joma Ltda. (junto ao re-
gistro 326.188 e 359.390).

S. E. R. V. A. L. S/A — Trans-
portes Comércio e Representações
(junto ao reg. 375.139).

B. S. R. Cycles Limited (junto ao
reg. 275.704).

Gerson de Castro Costa (junto ao
termo 560.110).

Diversos

Clara Obregon Marcet (junto ao
termo 426.816). — Arquite-se o pe-
dido de anotação de transferência de
fls. 27.

Antonio Ja Fonseca Nadeis (junto
ao termo 441.540). — Arquite-se o
pedido de anotação de transferência
de fls. 12.

Editôra Editormex Internacional
Ltda. (junto ao termo 528.643) e tõe-
mo nº 552.732). — Arquite-se o pe-
dido de anotação de transferência de
fls. 7.

Ear Las Vegas Ltda. (junto ao tõe-
mo 597.265). — Arquite-se o pe-
dido de anotação de transferência de
fô-
lhas 11.

Coperza Comércio e Importação Limitada (junto aos termos 607.263 e 607.264). — Arquivem-se os pedidos de anotação de transferência.

Honeywell Inc. (junto ao termo nº 607.915). — Arquivem-se o pedido de anotação de alteração de nome de fls. 25.

Empresa Geria de Bebidas S. A. (junto ao reg. 155.002). — Arquivem-se o pedido de anotação e alteração de nome de fls. 25.

The Sherwin-Williams Company (junto ao termo 688.507). — Arquivem-se o pedido de anotação de transferência de fls. 7.

Seção de Recursos

Exigências

Cumpram exigências técnicas:

Nº 135.765 — Heberlein & Co A. G.

Nº 170.913 — Alpine Chemische Aktiengesellschaft.

Nº 120.636 — E. R. Squibb & Sons Inc.

Nº 176.986 — Crylor S. A.

Nº 179.247 — Goodyear Aerospace Corp.

Nº 123.458 — Société Des Usines Chimiques Rhone-Poulenc.

Nº 159.278 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 174.887 — Chicago Pneumatic Tool Company.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 129.351 — Heberlein & Co, A G.

Nº 131.490 — Amp Inc.

Nº 137.779 — Union Carbide Corp.

Nº 139.840 — Hércules S. A. Fábrica de Talheres.

Nº 139.841 — Hércules S. A. Fábrica de Talheres.

Nº 155.563 — Hyster Company.

Nº 163.746 — Atlas — Werke Aktiengesellschaft.

Nº 188.272 — Monsanto Company.

Nº 136.442 — Walzwerk Neviges, Willy H Schlieker & Co. e R. W. Moll & Co.

Nº 139.008 — Herbert L. Thompson e James C. Lacey, Jr.

Nº 139.999 — FMC Corp.

Ns. 137.945 — 151.908 — Ciba Société Anonyme.

Nº 143.036 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 151.413 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 179.174 — Sandoz Patents Ltd.

Nº 132.020 — Beteiligungs — Und Patentverwaltungsgesellschaft Mit Beschränkter Haftung e Gesellschaft Der Ludw von Roll'schen Eisenwerke A G.

Nº 136.462 — E R Squibb & Sons Inc.

Nº 137.155 — American Cyanamid Company.

Nº 143.479 — Pittsburgh Plate Glass Company.

Nº 146.410 — E R. Squibb & Sons Inc.

Nº 148.569 — Goodyear Aircraft Corporation.

Ns. 149.725 — 156.743 — 161.197 — Junkers & Co. GMBH.

Nº 152.801 — Union Carbide Corp. — Arquivem-se os processos.

SEÇÃO LEGAL — MARCAS

Exigências

Cumpram exigências:

Nº 814.412 — Degrau Ltda. — Ind. e Com.

Nº 820.122 — Fimk's Produtos Farmacêuticos Ltda.

Nº 821.547 — Santos Almeida Ltda.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 678.271 — Aktiebolaget Bonnierforetagen.

Nº 697.173 — Abram Noech Cukierman.

Nº 701.374 — Ind. e Com. Coplastil Ltda.

Nº 680.908 — Katsuo Takagi.

Ns. 819.674 — 819.675 — 819.677 —

819.678 — 819.679 — 819.680 —

819.681 — 819.682 — 819.683 —

819.684 — 819.685 — 819.686 —

819.687 — 819.688 — Banco Moreira Gomes S. A.

Nº 824.573 — Cia. Gráfica Lux.

Nº 826.545 — Václav Soukup. — Arquivem-se os processos.

SEÇÃO DE RECURSOS

Recursos interpostos

Alcan Alumínio do Brasil S. A. (recurso interposto ao deferimento da pat. M I termos 164.548 e 164.549).

Mário Luiz Castro (recurso interposto ao deferimento da pat. P I termo 149.628).

SEÇÃO DE RECURSOS — MARCAS

Exigência

Zulzke Indústria Farmacêutica Limitada (recorrente do termo número 613.092). — Cumpra exigência.

Recurso interpostos

Société D'exploitations Chimiques et Pharmaceutiques Seceph S. A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Verilen termo 446.380).

Petisco S. A. Ind. Alimentícia (recurso interposto ao indeferimento da marca Petisco termo 451.082).

Diamond Shamrock Corp. (recurso interposto ao deferimento da marca Diamond termo 531.294).

Eletromecânica Dyna S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Dinapi termo 593.381).

Proclenck S.A. Instituto Farmacêutico de Produtos Científicos Xavier (recurso interposto ao deferimento da marca Vitalol termo nº 594.532).

Marcovan Ferragens Comércio e Indústria Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca M. Mocavan termo 594.599).

Ciba Société Anonyme (recurso interposto ao deferimento da marca Vermidrex termo 596.358).

Lab. Emer S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Siloxane termo 597.137).

Aço Torsima S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Mac-tor termo 600.214).

A Sensação Modas S.A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Declasse a roupa feita com muita classe termo 600.650).

Metalúrgica Matarazzo S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca M termo 601.942).

Johnson & Johnson (recurso interposto ao deferimento da marca Brok-tek termo 606.315).

E I Du Pont de Nemours And Company (recurso interposto ao indeferimento da marca Orion termo número 607.870).

Soc. Técnica de Materiais Sotema S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Sema termo número 610.768).

Pirelli S.A. Cia. Industrial Brasileira (recurso interposto ao deferimento da marca).

Vulcapluma termo 614.869.

Vulcapuma V termo 618.153.

Aquecedores Cumulus Ltda. (recurso interposto ao indeferimento do sinal).

Agua quente dia e noite Cumulus termos 614.952 — 614.953 — 614.954.

Cuddie Knit Knitting Bils, Inc (recurso interposto ao deferimento da marca Cuddie Knit termos 484.168 — 484.169 — 484.170 — 484.172).

Fundição Industrial Auto Técnica Flat Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Tri-Metal termo 361.333).

Cia. Lupo — Agrícola Comercial e Industrial (recurso interposto ao deferimento da marca Lobo termo nº 615.858).

S.A. Jornal do Brasil (recurso interposto ao indeferimento da marca JB termo 616.436).

Centro Nacional de Realismo Social Pro Deo (recurso interposto ao indeferimento do título Pro Deo termo 621.644).

Construções e Transportes Constran Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Constran termo 554.797).

Casa Anglo Brasileira S.A. Modas Confeções e Bazar (recurso interposto ao deferimento da marca Map termo 565.263).

Humble Oil & Refining Company (recurso interposto ao deferimento da marca Solar termo 591.453).

Sanbra — Soc. Algodoeira do Nordeste Brasileiro S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Limoninha Delícia termo 592.887).

Joseph Bancroft & Sons Co (recurso interposto ao indeferimento da marca Banteur termo 594.336).

Gentil Raimundo Pires (recurso interposto ao indeferimento da marca Revista Fiscal Associadas do Brasil termo 601.625).

Mesbla S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca MSE termo 602.064).

S.A. Moinho Santista Indústria Gerais (recurso interposto ao indeferimento da marca Panfort termo 604.404).

Lab. Wesp Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca I.W. termo 607.285).

E I Du Pont De Nemours And Company (recurso interposto ao deferimento da marca Renia termo 608.216).

Adolf Hofer (recurso interposto ao deferimento da marca Barreirinha termo 608.786).

Colgate Palmolive Company (recurso interposto ao deferimento da marca Pompon termo 610.459).

Alford Manufacturing Company (recurso interposto ao indeferimento da marca Alford termo 612.714).

Inparcom Indústria de Produtos para Ar Condicionado Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Visosom termo 613.337).

Risel S.A. Com. e Ind. (recurso interposto ao indeferimento da marca Risel termo 614.266).

Interplastic S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao deferimento da marca Italplast termo 611.342).

Interplastic S.A. Ind. e Com. (recorrente do termo 611.342) — Cum-exi égua. ni - eCV melZ.4 omd. pra exigência.

CONSTITUIÇÃO

DO

ESTADO DA GUANABARA

COM A

EMENDA CONSTITUCIONAL Nº 1

Divulgação nº 148 (1ª edição)

PREÇO: NC\$ 0,12

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 8

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recargas Postais

Em Brasília

Na sede do D. I. E.

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

Forma: 144.155 de 25 de outubro de 1962

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

Privilegio de Invenção - LÂMINA DE BARBEAR E PROCESSO PARA FABRICÁ-LA.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Uma lâmina de barbear de segurança caracterizada pelo fato de ter sobre sua borda cortante um revestimento aderente de um polímero de hidrocarboneto sólido, curado, contendo uma cadeia de átomos de carbono incluindo uma pluralidade de grupos $-CH_2-CH_2-$.

2 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser um polímero de etileno.

3 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser um copolímero de etileno e buteno.

4 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do revestimento incluir polioisobutileno em adição ao dito polímero.

5 - Uma lâmina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do polímero ser um homopolímero de etileno.

6 - Uma lâmina de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato do revestimento incluir polioisobutileno em adição ao citado homopolímero.

7 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser um polímero de butadieno parcialmente hidrogenado.

8 - Uma lâmina de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato do polímero incluir um polímero de etileno em adição ao dito polímero hidrogenado.

9 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser um copolímero de etileno e propileno.

10 - Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero conter uma cadeia de átomos de carbono incluindo uma pluralidade de grupos $-CH_2-CH_2-$, bem como pelo fato do dito polímero ser um copolímero de etileno e propileno, ou um polímero de butadieno parcialmente hidrogenado, ou polietileno, ou mistura destes polímeros, ou conter uma mistura de polioisobutileno, poli(buteno-1), poli(4-metilpenteno-1), butil borracha, polipropileno, borracha Nevea, polibutadieno, ou poli(vinilisobutiléster), com um polímero de hidrocarboneto sólido contendo uma cadeia de átomos de carbono incluindo uma pluralidade de grupos $-CH_2-CH_2-$.

11 - Uma lâmina de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do citado polímero ter um peso molecular da ordem de pelo menos 5000.

12 - Uma lâmina de barbear de segurança, revestida, caracterizada pelo fato de estar substancialmente de acordo com a que foi aqui descrita.

13 - Um processo de tratar uma lâmina de barbear de segurança, caracterizada pelo fato de incluir as etapas de depositar sobre sua borda cortante um polímero de hidrocarboneto sólido contendo uma cadeia de átomos de carbono que inclui uma pluralidade de grupos $-CH_2-CH_2-$; e curar dito polímero depositado para formar um revestimento aderente à referida borda.

14 - Um processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do polímero ser um polímero de etileno.

15 - Um processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do polímero ser um copolímero de etileno e buteno.

16 - Um processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do revestimento incluir polioisobutileno em adição ao dito copolímero.

17 - Um processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do polímero ser um homopolímero de etileno.

18 - Um processo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato do revestimento incluir polioisobutileno em adição ao citado homopolímero.

19 - Um processo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato do polímero ser um copolímero de etileno e propileno.

20 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 19, caracterizado pelo fato do dito polímero ter um peso molecular de pelo menos 5000.

21 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 20, caracterizado pelo fato da cura ser efetuada por aquecimento.

22 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 21, caracterizado pelo fato de uma solução do polímero em um líquido volátil ser depositada sobre a borda cortante da lâmina e o líquido volátil ser então evaporado.

23 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 a 22, caracterizado pelo fato de a cura ser efetuada por aquecimento durante 1/2 minuto a 30 minutos a 149-160°C. (300-320°F).

24 - Um processo de tratamento de lâminas de barbear de segurança, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência aos exemplos.

25 - Lâminas de barbear revestidas caracterizadas pelo fato de serem preparadas por um processo de acordo com qualquer um dos pontos 13 e 24.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 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 24 de novembro de 1961 e 22 de agosto de 1962, sob os números 154.894 e 218.511.

TERMO Nº 147.811 de 21 de março de 1963

Requerente: WIGGINS TRAPE RESEARCH & DEVELOPMENT LIMITED - Inglaterra

Privilegio de Invenção: "PAPEL APERFEIÇOADO COMPOSTO E PROCESSO DE FABRICAR O MESMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Papel aperfeiçoado composto, caracterizado pelo fato de compreender uma folha de papel, e, extrudido por sobre a sua parte anterior, um filme, de não mais de 0,025 mm. de espessura, de um material plástico, cuja superfície exposta tenha sido tratada, por meio de uma descarga elétrica de modo a proporcionar adesão adequada para material sensível à radiação.

2 - Papel aperfeiçoado composto, caracterizado pelo fato de compreender uma folha de papel, e, extrudido por sobre a sua parte anterior, um filme de material plástico, cuja superfície exposta tenha sido tratada por meio de uma descarga elétrica e porte um material sensível à radiação.

3 - Papel de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizados pelo fato de que o citado papel é o papel para desenho.

4 - Papel de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o papel é envolvido com um pigmento, por baixo do filme plástico.

Papel de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser o pigmento a barita.

5 - Papel de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o material plástico é o polietileno.

6 - Papel, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o filme possui de 0,0125 a 0,02 mm de espessura.

7 - Papel, de acordo com os pontos 6 a 9, caracterizado pelo fato de que a parte posterior da folha é tratada com uma camada hidrôfuga.

8 - Papel de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que, a parte posterior da folha de papel, está aglutinado um segundo filme de material plástico.

9 - Papel de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o material plástico, que constitui o segundo filme citado, é o polietileno.

10 - Papel de acordo com os pontos 9 ou 10, caracterizado pelo fato de que o segundo filme é de 0,01 a 0,015 mm. de espessura.

11 - Papel de acordo com o ponto 2 ou qualquer ponto dependente do ponto 2, caracterizado pelo fato de que a emulsão sensível à radiação é uma emulsão fotográfica.

12 - Papel, de acordo com o ponto 2 ou qualquer ponto de 3 a 11, quando dependente do ponto 2, caracterizado pelo fato de que o material sensível à radiação é uma solução da linha dos corantes.

13 - Papel de acordo com qualquer dos pontos de 6 a 13, caracterizado pelo fato de que os filmes de polietileno na parte fronteira e opcionalmente também na parte traseira, possuem um acabamento mate, com uma média de linha central de entre 30/25 a 40/25 micromilímetros de diferença entre as partes mais elevadas e as mais profundas.

14 - Papel aperfeiçoado composto substancialmente como aqui descrito nos exemplos I e II.

15 - Papel aperfeiçoado composto substancialmente como aqui descrito nos exemplos III a VI.

Processo para produção de papel à prova d'água composto já caracterizado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreender a extrusão, por sobre a folha de papel, um filme, de não mais de 0,025 mm. de espessura, de material plástico; e o tratamento da superfície exposta do filme através de uma descarga elétrica.

16 - Processo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que a folha de papel é tratada com uma camada primária de adesão, antes da extrusão do filme plástico por sobre ela.

17 - Processo de acordo com o ponto 17 ou ponto 18, caracterizado pelo fato de que o tratamento de descarga elétrica é efetuado à voltagem de cerca de 72 000 a 200 000 volts e à uma velocidade de 45 a 75 metros por minuto.

18 - Processo de acordo com qualquer dos pontos de 17 a 19, caracterizado pelo fato de que uma solução de gelatina é aplicada à superfície tratada do filme.

21 - Processo de preparação de um papel à prova d'água composto, substancialmente como aqui descrito nos exemplos.

22 - Papel aperfeiçoado composto a prova d'água, de acordo com o ponto 12 ou 13, quando processado para formar uma fotografia ou impressão a cores.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 21 de março de 1962, sob nº 10.915.

Térmo: 148.026 de 28 de março de 1963

Requerente - GLAXO LABORATORIES LIMITED - Inglaterra

Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A ANTI-BIOTICOS.

REIVINDICAÇÕES.

1. Um processo aperfeiçoado para produção de ácido 7-aminocefalosporânico a partir de cefalosporina C ou de um sal da mesma, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de submeter cefalosporina C ou um sal da mesma à ação de cloreto de nitrosila, em um meio solvente misto consistindo de ácido fórmico e um diluente inerte, como é aqui definido, e decompor o intermediário resultante com um composto contendo um átomo de hidrogênio ativo para formar ácido 7-aminocefalosporânico.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da relação de diluente inerte: ácido fórmico ser de 0,25:1 a 2,0:1 (v/v).

3. Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da relação de diluente inerte: ácido fórmico ser de 0,25:1 a 1,5:1 (v/v).

4. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do diluente ser um hidrocarboneto, um nitrohidrocarboneto, um hidrocarboneto alcoxigenado ou um alquil nitrilo.

5. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do diluente inerte formar uma única fase líquida com o ácido fórmico.

6. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da reação com cloreto de nitrosila ser efetuada a uma temperatura entre -20 e +10°C.

7. Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da reação com cloreto de nitrosila ser efetuada a uma temperatura entre -5 e +5°C.

8. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de 1,5 a 3,0 equivalentes moleculares de cloreto de nitrosila serem usados.

9. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de uma solução de cloreto de nitrosila no diluente inerte ser adicionada a uma solução de cefalosporina C em uma mistura de ácido fórmico e diluente inerte.

10 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato da cefalosporina C ser dissolvida em ácido fórmico, o cloreto de nitrosila ser dissolvido no diluente inerte e as duas soluções serem adicionadas simultaneamente ou intermitentemente a uma mistura de ácido fórmico e diluente inerte.

mico e diluente inerte.

11 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do composto contendo um átomo de hidrogênio ativo ser água.

12 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-8, caracterizado pelo fato do cloreto de nitrosila ser formado in situ a partir de um alquil nitrito e ácido clorídrico.

13 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito em qualquer um dos Exemplos 1-9, 13-23.

14 - Um processo para produção de ácido 7-aminocefalosporânico a partir de um intermediário produzido pela reação de cefalosporina C ou de um sal da mesma com um agente nitrosante, caracterizado pelo fato de consistir em decompor dito intermediário com um álcool inferior e adicionar uma base para precipitar o ácido 7-aminocefalosporânico da solução resultante.

15 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do mencionado intermediário ser obtido por um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-10.

16 - Um processo de acordo com um dos pontos 14 ou 15, caracterizado pelo fato do citado intermediário ser usado em um estado substancialmente isento de solvente.

17 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 14-16, caracterizado pelo fato do álcool inferior ser metanol.

18 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 14-17, caracterizado pelo fato do álcool ser usado em uma quantidade da ordem de 12 ml a 130 ml por grama de cefalosporina C material de partida calculado como sal dihidrato de sódio.

19 - Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do álcool ser usado em uma quantidade da ordem de 60 a 75 ml por grama de cefalosporina C material de partida calculado com sal dihidrato de sódio.

20 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 14-19, caracterizado pelo fato da base ser adicionada para ajustar o pH para um valor da ordem de 2,5 a 4,5.

21 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato do pH ser ajustado para cerca de 3,5.

22 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 14-21, caracterizado pelo fato de uma solução concentrada de amônia ser usada como base.

23 - Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi descrito em qualquer dos Exemplos 10-18 e 20-23.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 21 de março de 1962, sob nº 11.874.

TERMO Nº 152.959 de 20 de setembro de 1963.

Requerente: ERHARD MÜHLBAUER - SÃO PAULO.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM ELEMENTOS BRUNIDORES"

REIVINDICAÇÕES

1.- Aperfeiçoamentos em elementos brunidores, constituídos de elementos abrasivos e em forma de bastões retilíneos de secção substancialmente, retangular, caracterizados pelo fato de que a superfície operante do elemento apresenta um ou mais rasgos transversais, de secção, substancialmente, retangular e que formam um ângulo como o eixo principal do referido elemento.

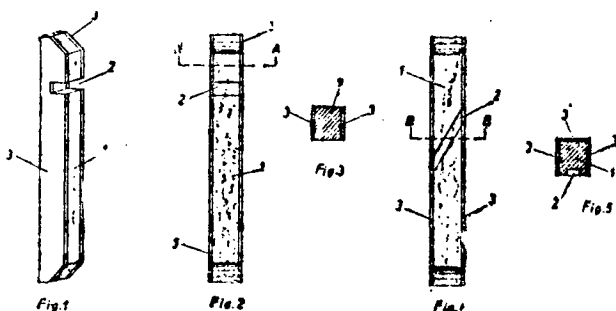
2.- Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os referidos rasgos formam um ângulo compreendido entre 20° e 90° com o eixo da peça.

3.- Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os referidos rasgos são de configuração sinuosa ou espiralada.

4.- Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que uma ou mais das superfícies principais do elemento brunidor - com a natural exclusão da face principal operativa do mesmo - se acham providas de armaduras ou reforços, de limitada espessura, porém, de dureza ou resistência ao desgaste equivalente ao do próprio material abrasivo do elemento

5.- Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que a referida armadura é constituída de uma resina artificial, do tipo das resinas epoxi ou de fenol-formaldeído, com o eventual acréscimo de um material de enchimento, por exemplo, fibras de celulose ou de vidro, asbestos, quartzo em pó ou substância inorgânica semelhante.

6.- Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que o material da referida armadura é uma liga metálica.



Térmo 202 302 de 13 de setembro de 1968

Requerente: SEIN DIE - São Paulo

Privilégio de invenção: APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELACIONADOS COM RECIPIENTES DE MATERIAL PLÁSTICO PARA LÍQUIDOS

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relacionados com recipientes de material plástico para líquidos, mais particularmente, o gargalo ou pescoço desses recipientes, caracterizados pelo fato de um recipiente feito de um material com certa flexibilidade ou amolgabilidade, ou seja, não-rígido, ter um pescoço em forma de tubo reto ou curvo, que é relativamente longo, isto é, longo com relação ao seu diâmetro ou secção transversal.

2 - Aperfeiçoamentos acordes com o ponto primeiro, caracterizados pelo fato da boca do recipiente cheio com o líquido

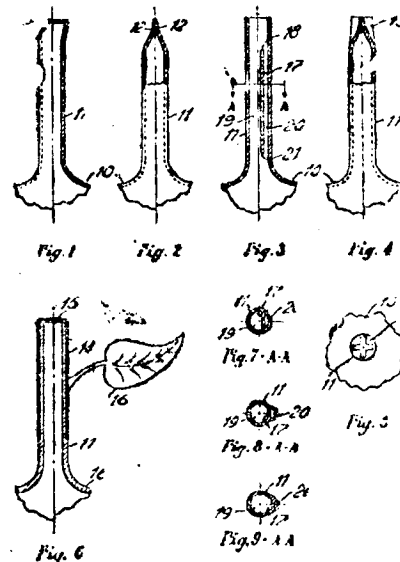
do que lhe seja destinado, ser fechada pelo processo de caldeamento eletrônico, seja juntando-se suas duas porções diametralmente opostas, isto é, achatando-se a boca, seja exercendo-se em torno da boca, em vários pontos, uma pressão no sentido centrípeto de modo a juntar porções ou segmentos, aplicando-se então o caldeamento eletrônico.

3 - Aperfeiçoamentos acordes com os pontos primeiro e segundo, caracterizados pela cobertura do pescoço, em toda a parte de sua extensão, por uma capa de tênue espessura e de um material elástico como por exemplo borracha, a qual, tendo uma secção transversal menor que a do pescoço, fica ajustada ao mesmo sob tensão e tem uma lingueta ou semelhança, convenientemente disposta, para facilitar sua remoção.

4 - Aperfeiçoamentos acordes com os pontos primeiro a terceiro, em que, tratando-se de recipiente para sucos de frutas ou bebidas derivadas de frutas, caracterizados pela forma da fruta assumida pelo recipiente tendo o pescoço a forma de pedunculo da fruta, com uma ou mais folhas da respectiva espécie; disposição esta, aplicável à capa especificada no ponto terceiro, para o efeito da folha desempenhar a função de lingueta lá referida.

5 - Aperfeiçoamentos acordes com os pontos primeiro a quarto, caracterizados pelo fato do pescoço ter internamente um septo divisor longitudinal que, partindo de certa profundidade abaixo de sua boca, estende-se até sua base ou até certa altura acima de sua base, dividindo a secção transversal do pescoço, na extensão por ele abrangida, numa parte maior adjacente a uma parte menor.

6 - Aperfeiçoamentos acordes com os pontos primeiro a quinto, ou acordes com um só ou vários dos mesmos pontos, e em substância como descritos no memorial e exemplificações no desenhos anexos.



Térmo 203 733 de 5 de novembro de 1968

Requerente: WALDOMIRO BRUNELLI - São Paulo

Privilégio de invenção: CAIXA PARA O ACONDICIONAMENTO, TRANSPORTE E EXPOSIÇÃO À VENDA, DE CERTOS PRODUTOS COMO POR EXEMPLO FRUTAS, PRINCIPALMENTE UVAS

REIVINDICAÇÕES

1 - Caixa para o acondicionamento, transporte e exposição à venda, de certos produtos como por exemplo frutas, principalmente uvas, feita de um material moldável de baixo peso específico e compreendendo uma tampa com bordo voltado sobre o bordo da caixa, caracterizada pelo fato de ter em seus qua-

nos cantos internos, cantoneiras com qualquer secção transversal adequada, as quais, projetando-se para fóra do plano do bordo da caixa, correspondem a quatro cantoneiras nos quatro cantos internos da tampa e se projetam para fóra do bordo da caixa numa altura um pouco menor que a altura livre remanescente, do bordo da tampa até as cantoneiras da mesma, de modo que o bordo da tampa possa assentar sobre o bordo da caixa em toda a periferia.

2 - Caixa acóde com o ponto primeiro, caracterizada pelo fato de sua tampa, e eventualmente também o fundo da caixa, ter uma ou mais ranhuras, rebaixamentos ou canais os quais, com qualquer secção transversal ou perfil apropriado, rétas ou não, têm a distâncias maiores ou menores, cavidades que debilitam a espessura da tampa ao ponto de poderem ser facilmente perfuradas para fins de ventilação.

3 - Caixa acóde com os pontos primeiro e segundo, caracterizada pelo fato de sua tampa, e eventualmente também o fundo da caixa, ter uma ou mais ranhuras, rebaixamentos ou canais os quais, com qualquer secção transversal ou perfil apropriado, rétas ou não, têm a distâncias maiores ou menores, cavidades que debilitam a espessura da tampa ao ponto de poderem ser facilmente perfuradas para fins de ventilação.

4 - Caixa acóde com os pontos precedentes e como a título de exemplo descrita no memorial com referência aos desenhos anexos.

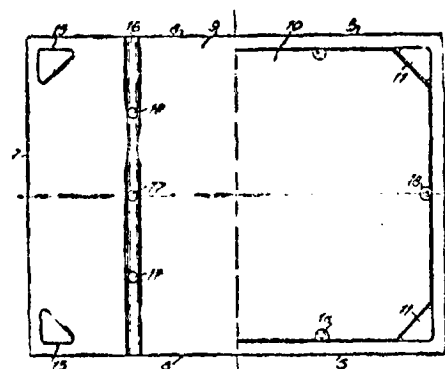
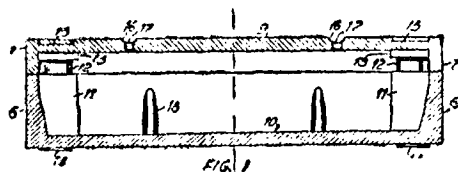


FIG. 2

TÉRMO Nº 139.278 de 24 de maio de 1962

Requerente: THE NATIONAL CASH REGISTER COMPANY --U.S.A.

Privilegio de Invenção: "FOLHA DE COPIA REGISTRADORA TERMO-CORAVEL"

REIVINDICAÇÕES

1- Uma folha de copia de registro caracterizada por compreender uma camada de base tendo, sobre uma de suas superfícies, um revestimento que adquire cor pelo aquecimento formado de um grande numero de minúsculas partículas solidas de dois tipos, intimamente misturadas entre si, sendo um dos tipos das citadas partículas de um sal metalico de um acido organico e sendo o outro tipo de, pelo menos, um derivado indol benzo-spiro-piranico.

2- Uma folha de copia de acordo com o ponto 1, caracterizada pela camada de base ser de papel.

3- Uma folha de copia de acordo com qualquer dos pontos 1 e 2, caracterizada pela camada de base e o revestimento serem, substancialmente, não absorventes de radiação infra-vermelha.

4- Uma folha de copia, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizada pelas substancias conduzirem calor facilmente.

5- Uma folha de copia, de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por serem os sais metalicos derivados de mais de um acido organico.

6- Uma folha de copia de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado por ter u'a mistura de partículas de diferentes derivados indol-benzo-spiro-piranicos.

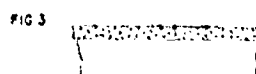
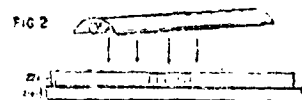
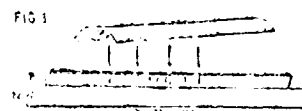
7- Uma composição de revestimento secavel sobre uma superficie registradora, para formar uma película que se pode - corar pelo aquecimento, caracterizada por compreender uma suspensão aquosa de entidades finamente moidas, de (a) um sal metalico de um acido organico, (b) partículas de um derivado indol benzo-aspiro-piranico, e (c) um material ligante formador de película, hidro-solúvel.

8- Uma composição de revestimento, de acordo com o ponto 7, caracterizada por ter a suspensão, aproximadamente, 80% de agua.

9- Uma composição de revestimento, de acordo com qualquer dos pontos 7 e 8, caracterizada pelos solidos constituírem cerca de 20% do peso dela, cerca de 50% dos quais são de sais metalicos, 30% de derivados indol-benzo-spiro-piranico e 15% de ligante.

10- Uma folha de copia, ou composição de revestimento substancialmente como aqui descritas.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a priori dada do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America, em 5 de outubro de 1961 sob nº 143.242.



Térmo: 143.965 de 19 de outubro de 1962

Requerente - FRANCISCO LOMBARDI - São Paulo.

Privilegio de Invenção - DISPOSITIVO PARA DISTENDER CANALAS DE ADSORVENTES EM PLACAS DE VIDROS. REIVINDICAÇÕES.

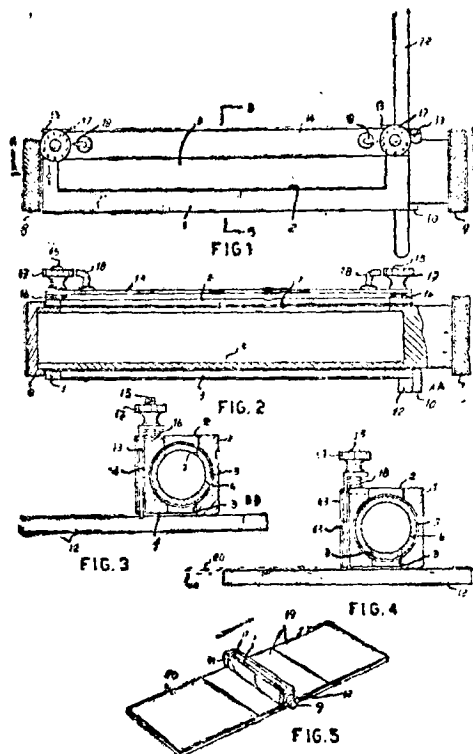
1 - Dispositivo para distender canalas de adsorventes em placas de vidro, para análises físico-químicas, caracterizado por compreender inicialmente um corpo em formato de caixa prismática retangular, alongada e disposta horizontalmente, tendo as faces laterais superior e inferior providas de grandes aberturas centrais, retangulares e concordantes, estendidas por quase todo o comprimento daquelas, e a face inferior tendo ainda um dos laterais da respectiva abertura em plano ligeiramente rebaixado com relação ao outro; e no interior da caixa sendo previsto um alojamento cilíndrico, aberto nas duas bases daquela, uma das quais tendo aplicada externamente uma placa de guia, com contorno superior em arco de círculo concordante com a citada abertura, e ainda sendo solidária inferiormente a uma haste transversal, de guia para o deslizamento da caixa sobre uma série enfileirada de placas de vidro.

2 - Dispositivo para distender canalas de adsorventes em placas de vidro, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender um cilindro, instalado no alojamento longitudinal da caixa para

vida em 1, cilindro este éo e provido também de abertura lateral retangular, concordante com as aberturas das faces superior e inferior daquela, e tendo ainda ambas as extremidades avançadas para além das cases da mesma, uma delas provida de pino lateral saliente, limitador do seu giro com relação à placa externa de guia citada em 1, e ambas sendo dotadas de cabeçotes serrilhados extremos para manuseio.

3 - Dispositivo para distender camadas de adsorventes em placas de vidro, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de uma das faces laterais da caixa descrita em 1, justamente a que confina com a parte rebaixada da face inferior, ser provida de duas guias extremas laterais, de deslissamento vertical para uma placa reguladora da espessura da camada de adsorvente, placa esta tendo secção transversal em L invertido, com o ramo superior revirado sobre a face superior da caixa, dito ramo sendo atravessado, em suas extremidades, por dois parafusos de regulagem, fixados em orifícios previstos nos cantos laterais superiores da caixa, cada parafuso sendo envolvido por mola helicoidal, pressionada sob o mesmo trêcho revirado da placa reguladora, e sendo ainda dotado de cabeçote superior rosqueado para apêto, com escala circular graduada, correspondente a índice, fixado lateralmente.

4 - Dispositivo para distender camadas de adsorventes em placas de vidro, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



Térmo 137 949 de 11 de abril de 1962

REQUERENTE: N.V. ONDERZOEKINGSINSTITUUT RESEARCH - Holanda

Privilégio de invenção: UM MISTURADOR DE LÍQUIDOS SEM PARTES MÓVEIS, UM MEMBRO OU ELEMENTO DE MISTURAÇÃO DELE, SEM COMO UM APARELHO DOTADO COM O DITO MISTURADOR E USADO PARA A FABRICAÇÃO DE ARTIGOS MOLDADOS.

REIVINDICAÇÕES

1. Um misturador de líquidos sem partes móveis compreendendo uma entrada e uma saída com membros ou elementos-guia entre elas, caracterizado porque todos os membros ou elementos-guia consistem de discos que são idênticos ou pelo menos sim-

etricamente idênticos tais como se fossem imagens de espelho uns dos outros, através de cada um dos discos passando dois ou mais canais dirigidos de modo substancialmente axial, canais êsses que se estendem da superfície de uma extremidade para a outra, os discos com as superfícies externas tendo canais com seções retas iguais sendo unidos em linha de modo que asseparações entre os canais atravessam de um disco para o outro.

2. Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1, caracterizado porque os discos são dispostos aos pares, cada par sendo constituído por discos que são simétricos um do outro, de tal maneira que a ordem de cada dois discos é invertida em cada par seguinte.

3. Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1 ou 2, caracterizado porque as seções retas mais estreitas dos canais dos discos têm um eixo comum de simetria.

4. Um misturador de líquidos de acordo com o Ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque os discos que são unidos em linha são mantidos juntos por um dispositivo de apêto.

5. Um misturador de líquidos de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque de modo contínuo entre as superfícies extremas unidas tendo canais com seções retas aumentadas de discos sucessivos existe um disco de espaçamento dotado de um orifício tal que abrange no máximo as seções retas dos dois canais alargados.

6. Um membro ou elemento de misturação para um misturador de líquidos de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por consistir de um disco plano através do qual se estendem dois canais de modo substancialmente axial que crescem de uma superfície extrema do disco para a outra, para cerca de duas vezes sua área de seção reta original.

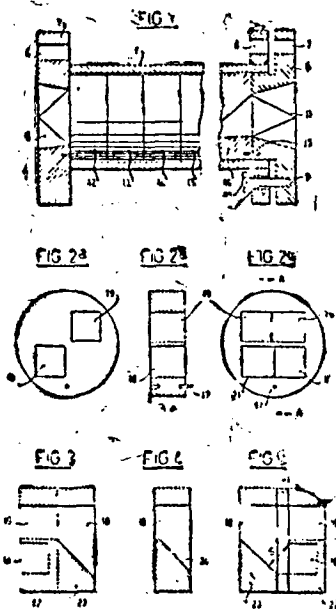
7. Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 6, caracterizado porque os canais crescem de uma seção reta quadrada ou aproximadamente quadrada para uma seção reta retangular.

8. Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 7, que tem dois canais, caracterizado porque três das paredes de cada canal seguem paralelas ao eixo do disco, e apenas a quarta parede é inclinada relativamente ao eixo.

9. Um membro ou elemento de misturação de acordo com o Ponto 8, caracterizado porque a seção reta do canal que cresceram de aproximadamente quadradas para retângulos, juntamente com a separação, formam um quadrado.

10. Um aparelho para a manufatura de artigos moldados, em particular de material termoplástico, aparelho êsse que compreende um parafuso de extrusão, um dispositivo de misturação e um molde, caracterizado porque o dispositivo de misturação é do tipo descrito em qualquer um dos Pontos 1 a 5 inclusive.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7 903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 12 de abril de 1961, sob No. 263.534.



Térmo 138 038 - 12 de abril de 1962

REQUERENTE: EDMUND QUINCY SYLVESTER - E.U.A.

Privilégio de invenção: PROCESSO DE MOLDAGEM POR FUNDIÇÃO DE PEÇAS OU PARTES METÁLICAS REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para fabricar produtos de metal mecanicamente conformados, caracterizado por compreender as fases de verter o metal fundido na cavidade de um molde, vedar ou selar a cavidade do molde em relação a atmosfera, deixar o metal fundido dentro da dita cavidade até pelo menos solidificar parcialmente de modo a ter todos os vazios resultantes da contração ou encolhimento interna e inteiramente isolados da atmosfera pelo metal, aquecer o artigo metálico moldado até que a temperatura de todo o metal esteja acima da temperatura de caldeamento do metal e depois trabalhar mecanicamente a peça moldada aquecida para caldear os vazios resultantes da contração, antes do metal resfriar até uma temperatura abaixo da sua temperatura de caldeamento.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito metal fundido é vertido sob uma pressão acima da atmosférica para dentro da dita cavidade do molde.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque o dito metal fundido é vertido dentro da dita cavidade do molde a uma velocidade de escoamento não turbulento.

4 - Um processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado por incluir a fase de remoção do dito artigo moldado da dita cavidade do molde, deixando o dito artigo metálico moldado resfriar a uma velocidade diferente da velocidade inicial de resfriamento do dito artigo metálico moldado, dentro da referida cavidade do molde.

5 - Um aparelho para fundir ou moldar aço em placas, lupas, barras para laminação e semelhantes, diretamente lamináveis, caracterizado por compreender a combinação de um recipiente de pressão para conter o metal fundido; um molde de grafita com uma cavidade tendo uma extremidade em comunicação com o recipiente

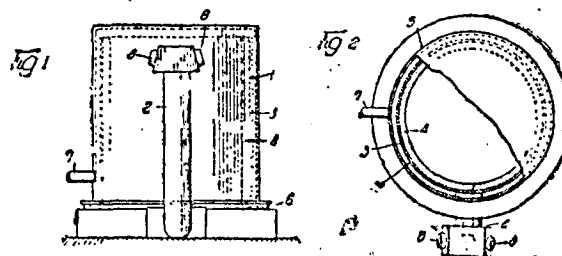
te por meio de dispositivos de ligação apropriados e tendo a outra extremidade em comunicação com a atmosfera; dispositivos para aplicar pressão sobre o metal no recipiente para forçá-lo para a cavidade do molde; e diversos dispositivos absorvedores de calor, para selar ou vedar ambas as extremidades da cavidade do molde quando essa cavidade está cheia e para encerrar no metal a parte central da cavidade, enquanto o metal dessa parte está ainda fundido.

6 - Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque o dito molde de grafita é alongado e inclinado em relação a horizontal.

7 - Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque os ditos dispositivos de ligação compreendem um tubo de vazamento tendo uma extremidade que se estende ascendentemente do dito recipiente e está em comunicação com uma extremidade da referida cavidade do molde.

8 - Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque os ditos dispositivos de ligação compreendem um tubo de vazamento de cerâmica situado externamente ao dito recipiente e tendo uma extremidade que se estende ascendentemente do dito recipiente e fica em comunicação com a dita extremidade da cavidade do molde.

9 - Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque um dos diversos dispositivos absorvedores de calor compreende uma peça que absorve calor axialmente alinhada com a outra extremidade da cavidade do molde, dispositivos suporte para receber de modo deslizante a dita peça resfriada, dispositivos para forçar a dita peça resfriada para uma posição fechada contra a outra extremidade da cavidade do molde, e dispositivos de apoio adicionais para prevenir a dita peça resfriada de ser movida para uma posição fechada contra a outra extremidade da cavidade do molde até que essa cavidade fique cheia com o metal fundido.



Térmo: 143.494 de 2 de outubro de 1962

Requerente - THE NATIONAL CASH REGISTER COMPANY. - U.S.A.

Privilégio de invenção - UM PROCESSO PARA FAZER CAPSULAS RÁPIDAS E PRODUTOS DAS CAPSULAS.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um processo para preparação em massa de capsulas conservadas cada uma contendo uma porção de material polimérico encerrada num núcleo de material imiscível na água, dispersando o material polimérico em forma de líquido num veículo aquoso juntamente com o material de núcleo, paredes formadas de partículas redondas de material polimérico de material de núcleo e endurecendo o material polimérico, caracterizado pelo fato de que o material polimérico é um material polimérico formador de filmes hidrofílico sujeito a fase de separação coacervada num veículo aquoso, o material polimérico e o núcleo de material sendo dispersos numa veículo aquoso de modo a trazer separação do material polimérico e sua interspersão como pequenas quantidades com partículas de material nucleos e com o que as ur

idades do material polimérico coacervado se depositam formando paredes envolventes líquidas ao redor de cada uma das partículas de núcleo destinadas e as paredes líquidas são endurecidas e insolubilizadas na água por tratamento químico.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material polimérico e material de núcleo são introduzidos e dispersados por agitação no veículo aquoso em qualquer ordem.

3 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 2 caracterizado pelo fato de que o material polimérico e o material de núcleo são dispersados numa quantidade de água relativamente grande para provocar a separação de fases do material polimérico.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o material polimérico compreende duas espécies sujeitas a uma coacervação completa num veículo aquoso.

5 - Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a coacervação completa é trazida ajustando o pH do veículo aquoso e conteúdos.

6 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que os materiais poliméricos quando dispersos na água formam entidades negativamente carregadas positivamente carregadas que se combinam em fases e pares para formar entidades coacervadas complexas que em consequência disso tornam-se menos solúveis na água e se depositam nas partículas do núcleo de material individualmente, aí para formar as paredes do líquido.

7 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 2 caracterizado pelo fato de que a coacervação do material polimérico é conseguida pela introdução de um material indutor de coacervação no veículo aquoso.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o material indutor de coacervação é um sal solúvel na água.

9 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o tratamento de endurecimento químico é efetuado introduzindo no veículo agitado contendo as partículas de núcleo de paredes líquidas dispersadas sem material reagente químico que combina com o material de parede coacervado para endurecer e insolubilizar na água o mesmo.

10 - Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o reagente químico é:

(I) Um sal metálico que é um agente quelador para os materiais poliméricos, ou

(II) Um agente de ligação cruzada para o material polimérico.

11 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que é empregado pelo menos um dos materiais poliméricos.

- (I) gelatina
- (II) goma arábica
- (III) anilino copolímero etileno-maleico
- (IV) polietilenimina
- (V) polivinilamina
- (VI) poli-N-vinilacidozolo, ou
- (VII) poli-2-metil-5-vinil-piridina

12 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que o núcleo material é volátil da temperatura ambiente e o processo é executado abaixo da temperatura do ambiente.

13 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 11, caracterizado pelo fato de que o material material é sensível ao frio na temperatura ambiente e que o processo é levado a efeito acima da temperatura ambiente.

14 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que o núcleo material é sólido ou líquido ou uma mistura de sólido e líquido.

15 - Um processo para preparação, em massa de cápsulas coacervadas substancialmente como aqui descrito nos exemplos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 10 de novembro de 1961 sob Nº 151.449.

Termo: 140.923 de 11 de julho de 1962

Requerente - McQUAY-NORRIS MANUFACTURING CO. - U.S.A.

Privilegio de Invenção - ANEL DE SEGMENTO MULTI-PARTES REIVINDICAÇÕES.

1 - Um conjunto de anel de segmento multi-partes adaptado para ser recebido numa ranhura de anel de segmento compreendendo um anel de compressão expansível e contraível adaptado para engatar uma parede de cilindro na sua periferia externa, um anel de enchimento localizado ao lado do mencionado anel de compressão e caracterizado por um elemento de anel elástico circumferencialmente expansível e contraível localizado entre os primeiros mencionados anéis e tendo dispositivo de engatando adjacente a periferia interna do mencionado anel de compressão para forçar o mencionado anel a engatar uma parede de cilindro, e dispositivo de engatando adjacente à periferia externa do mencionado anel de enchimento para adequadamente reter o mencionado anel de enchimento na referida ranhura.

2 - O conjunto de anel de segmento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mencionado elemento de anel elástico é de forma abaulada no seu estado livre.

3 - O conjunto de anel de segmento de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o mencionado elemento de anel elástico é de secção substancialmente em forma de S.

4 - O conjunto de anel de segmento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mencionado anel de compressão é adaptado para se assentar em uma face lateral da ranhura do anel de segmento e é separado da parede de fundo da ranhura o mencionado elemento de anel elástico sendo de diâmetro externo maior do que o mencionado anel de compressão assentado no seu lado superior, o mencionado anel de enchimento sendo de diâmetro externo maior do que o mencionado elemento de anel elástico assentado na sua face superior com sua periferia externa em contacto com uma parede de cilindro e o topo da ranhura de anel, e um espaço de gás formado na periferia interna de todos os mencionados elementos de modo que a pressão de gás na periferia interna dos mencionados elementos forçam o mencionado anel de compressão para fora contra a parede do pistão.

5 - O conjunto de anel de segmento de acordo com

qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por uma superfície de apoio se projetando atrás da periferia do mencionado anel de engatamento para suportar o referido anel de compressão.

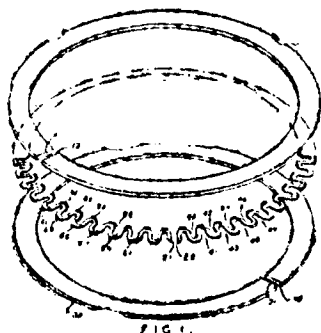
6 - O conjunto de anel de segmento de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o referido elemento de anel elástico é formado de uma série de adjacentes laços elásticos interligados olhando em direções opostas e os mencionados dispositivos de engatamento compreendendo opostamente estendidas espigas nas periferias interna e externa do mencionado elemento de anel elástico.

7 - O conjunto de anel de segmento de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que os mencionados dispositivos de engatamento compreendem porções na periferia interna e algumas das porções na periferia externa do mencionado elemento de anel elástico dobrados para dentro das opostamente estendidas espigas para engatar as periferias externas e internas dos mencionados anéis, e outras porções na periferia externa do mencionado elemento de anel elástico se projetando para fora das mencionadas espigas para suportar o referido anel de compressão.

8 - Um elemento de anel elástico dilatador para um conjunto de anel de segmento multi-parte, caracterizado por um elemento de anel anular formado de uma série de adjacentes laços elásticos interligados olhando em direções opostas com porções nas periferias interna e externa do anel curvadas para dentro de opostamente estendidas espigas de modo que as seções do mencionado anel são de forma substancialmente em S.

9 - O elemento de anel de expansão de acordo com o ponto 8, caracterizado por outras porções na periferia externa do anel projetando radialmente para fora das mencionadas porções curvadas, de modo que as seções do mencionado anel são substancialmente em forma de gancho.

10 - O elemento de anel de expansão de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que o mencionado elemento de anel anular é de forma abaulada no seu estado livre.



Termo: 123.070 de 29 de março de 1963

Requerente - AIR PRODUCTS AND CHEMICALS, INC. - U.S.A.

Privilegio de Invenção - PROCESSO DE HIDROGENAÇÃO SELETIVA DE ÓLEOS E GORDURAS.

REIVINDICAÇÕES.

1.- Processo de hidrogenação seletiva de óleos e gorduras, para conseguir um grau de saturação controladas de não-saturados nêles contidos, caracterizado por agitar a massa

de referido óleo em contato com partículas do catalisador nêle suspensas, por passar hidrogênio através e em contato íntimo com a massa agitada de óleo e catalisador, por retirar continuamente uma corrente do óleo tratado da massa agitada, fazendo a retenção do catalisador dentro da massa de óleo em agitação e por adicionar óleo fresco à dita massa em agitação, a uma velocidade que mantenha substancialmente constante o volume de óleo na massa em agitação.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser mantida a referida massa em agitação em condições de rápida e contínua agitação.

3.- Processo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado por ser mantida a superfície da referida massa em agitação em um nível constante.

4.- Processo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado por ser o hidrogênio introduzido na dita massa em agitação abaixo da superfície dela.

5.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o hidrogênio retirado acima da referida massa em agitação.

6.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o catalisador retido dentro da massa em agitação, com retirada do óleo tratado da massa em agitação, por meio de filtração.

7.- Processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado por ser passado hidrogênio, em intervalos periódicos, através de meios filtrantes para depois passar à massa em agitação, para clarear o filtro.

8.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do óleo fresco ser pré-tratado com hidrogênio a vácuo, para remover dêle contaminantes oxigenados.

9.- Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado por ser o referido pré-tratamento realizado com uma parte de hidrogênio retirado da dita massa em agitação.

10.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de gorduras e óleos tratados serem óleos graxos não-saturados líquidos, ou ésteres líquidos de ácidos graxos não-saturados superiores, preferentemente óleos glicéridios comestíveis, tais como óleos de soja.

11.- Processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato dos óleos glicéridios comestíveis serem tratados a uma temperatura compreendida na faixa de 93°-177°C e por um tempo de permanência médio em contato com o catalisador suficiente para alcançar um índice de Iodo compreendido na faixa de 70-90 I.I.

12.- Processo, de acordo com o ponto 11, caracterizado por ter o óleo fresco um I.I. superior a 130 e pelo tempo médio de permanência do óleo estar na faixa de 80 a 100 minutos, com o que se obtêm produtos de I.I. inferior a 26 e com teores de trans-isômeros abaixo de 50% em peso.

13.- Processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado por serem os óleos glicéridios comestíveis, tendo índice de Iodo superior a 130, tratados a uma temperatura compreendida na faixa de 170-200°C e com um tempo de permanência médio, em

contato com o catalisador, de molde a fornecer um índice de todo inferior a 115, com um teor de trans-isômero inferior a 35% em peso.)

14.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de as partículas do catalisador serem finamente divididas, preferivelmente num tamanho de 20-200 micra.

15.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ter o óleo tratado uma densidade de $0,9 \pm 0,05$ g/ml e por ter o referido catalisador uma densidade de partícula não superior a 1 g/ml.

16.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ter o referido catalisador uma densidade de partícula inferior à densidade do óleo a ser tratado.

17.- Processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o dito catalisador um catalisador de níquel suportado.

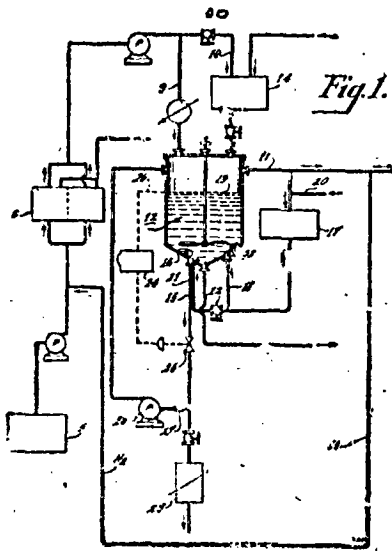
18.- Processo, de acordo com o ponto 17, caracterizado por ser o referido catalisador composto de níquel reduzido, suportado por um veículo silicoso, de 100 a 325 mesh de tamanho.

19.- Processo, de acordo com o ponto 18, caracterizado por conter o dito catalisador 2-20% de níquel.

20.- Processo, de acordo com os pontos 18 ou 19, caracterizado por ser o referido veículo silicoso sílica macro-porosa.

21.- Processo, de acordo com os pontos 17, 18, 19 ou 20, caracterizado por ser o dito catalisador composto de níquel de tamanho predominantemente na faixa de 45 a 150 micra, suportado sobre sílica macro-porosa, no qual pelo menos 50% do volume dos poros é fornecido por poros que têm um diâmetro superior a 0,004 micra, tendo o suporte do referido catalisador uma densidade de partícula de cerca de 0,7 a 1 g/ml e uma área superficial acima de 300 m²/g.

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 30 de março de 1962, sob nº 383.878.



Térmo 152 363 de 29 de agosto de 1963.

Requerente: KELCO COMPANY - E.U.A.

Privilegio de invenção: COMPOSIÇÃO DE GEL DE ALGINATO TENDO ALTA RESISTÊNCIA DE GEL BLOOM PARA PRODUZIR GELES ÁCIDOS AQUOSOS E PROCESSO DE GELATINIZAÇÃO DE UM LÍQUIDO AQUOSO QUENTE REIVINDICAÇÕES

1.- Composição apropriada para produzir um gel de alginato de alta resistência Bloom, caracterizada pela incorporação em um meio aquoso contendo um alginato solúvel em água, de um sal cujos cations formam um sal insolúvel em água com ácido algínico e que tem um produto de solubilidade não excedendo substancialmente 10^{-4} a 25°C, um sal de metal alcalino solúvel em água de um ácido fraco, uma substância fracamente ácida escolhida do grupo que consiste de ácido tartárico, ácido cítrico, ácido glutárico, ácido glucônico, ácido láctico, ácido succínico, ácido acético, ácido fumárico, ácido adípico e D-glucono lactona, e uma quantidade de gelatina superior a 0,4% do peso do dito alginato na dita composição, a quantidade de gelatina sendo suficiente para elevar a resistência de gel Bloom de um gel aquoso, produzido a partir da dita composição, além da resistência de gel Bloom de um gel de alginato produzido com uma composição similar, não incluindo a ge-

Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito alginato solúvel em água estar presente em cerca de 1,5 até cerca de 5,0 partes em peso, do dito sal cujos cations formam um sal insolúvel em água com ácido algínico estar presente numa quantidade de cerca de 0,2 até cerca de 0,6 partes em peso, do dito sal de metal alcalino solúvel em água de um ácido fraco estar presente em uma quantidade de cerca de 0,5 a 3,0 partes em peso, e da dita substância fracamente ácida estar presente em uma quantidade de cerca de 0,25 a 4,0 partes em peso.

3.- Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido cítrico.

4.- Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido fumárico.

5.- Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido adípico.

6.- Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito sal, cujos cations formam um sal insolúvel em água com ácido algínico ser um sal de cálcio.

7.- Composição de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido cítrico.

8.- Composição de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido fumárico.

9.- Composição de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido adípico.

10.- Composição de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito sal, cujos cations formam um sal insolúvel em água com ácido algínico ser um sal de cálcio.

11.- Composição apropriada para produzir geles ácidos aquosos a partir de um meio aquoso contendo ions cálcio e fosfato, caracterizada por compreender um alginato solúvel em água, uma substância ácida escolhida do grupo que consiste de ácido tartárico, ácido cítrico, ácido glutárico, ácido glucônico,

ácido láctico, ácido succínico, ácido acético, ácido fungíco, ácido adípico e D-glucose lactona, e uma quantidade de gelatina superior a 0,4% do peso do dito alginato na dita composição, a dita quantidade de gelatina sendo suficiente para elevar a resistência de gel Bloom de um gel aquoso produzido com a dita composição superior à resistência de gel Bloom de um gel de alginato produzido com uma composição similar, não incluindo a gelatina.

12.- Composição de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato do dito alginato solúvel em água estar presente em uma quantidade de cerca de 1,5 a 5,0 partes em peso, e da dita substância fracamente ácida estar presente em uma quantidade de cerca de 0,25 a 4,0 partes em peso

13.- Composição de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido adípico.

14.- Composição de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido cítrico

15.- Composição de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato da substância fracamente ácida ser ácido fumárico

16.- Processo de gelatinização de um líquido aquoso quente, caracterizado pelo fato de introduzir-se no dito líquido uma composição como definida no ponto 1.

17.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de introduzir-se no dito líquido uma composição como definida no ponto 2.

18.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de introduzir-se no dito líquido uma composição como definida no ponto 3.

19.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de introduzir-se no dito líquido uma composição como definida no ponto 4.

20.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de introduzir-se no dito líquido uma composição como definida no ponto 5.

21.- Nova e útil composição apropriada para produzir um gel de alginato de alta resistência Bloom, pela mistura com 0,4732 litros de um líquido aquoso quente, caracterizada por compreender 77,75 gramas de açúcar, 2,5 gramas de alginato de sódio, 0,32 gramas de carbonato de cálcio, 0,15 gramas de tripolifosfato de sódio, 2,75 gramas de ácido adípico e 0,1 grama de gelatina.

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 13 de dezembro de 1962 sob o nº 244.259. Termo: 148.796 de 30 de abril de 1963
Requerente - UNILEVER N.V. - Holanda.
Privilegio de Invenção - COMPOSIÇÃO ANTI-SUDORÍFERA E PROCESSO DE PREPARAÇÃO.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Uma composição anti-auforifera em pó para pulverização, capaz de ser aplicada em forma de aerossol para proporcionar um produto substancialmente seco sobre a pele, caracterizada

por compreender um composto de alumínio em forma de finas partículas dispersadas em um propelente gasoso liquefeito contendo dissolvida nele uma pequena quantidade de um álcool.

2 - Uma composição de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o peso do propelente é de 70 a 94% da composição total.

3 - Uma composição de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada porque o peso do composto de alumínio é de 4 a 10% da composição total.

4 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque o peso do álcool é superior a 2% da composição total.

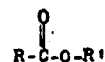
5 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque o peso do álcool é cerca de 4% da composição total.

6 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque o composto de alumínio é o cloreto de alumínio hidratado complexo ou o sulfato de alumínio.

7 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque o álcool é um álcool alifático inferior.

8 - Uma composição de acordo com o ponto precedente, caracterizada porque o álcool é o metanol, etanol, n-propanol, isopropanol, propileno glicol, dietileno glicol ou suas misturas.

9 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque a composição compreende também uma pequena quantidade de um éster de fórmula:



em que R é um grupo de hidrocarboneto alifático tendo de 12 a 18 átomos de carbono; R' é um hidrocarboneto alifático tendo de 3 a 18 átomos de carbono ou um grupo de fórmula $(\text{R}''\text{O})_n$, em que R'' é um grupo alquilênico tendo pelo menos 2 átomos de carbono, n é um inteiro de 1 a 9, e o produto de R'' e n é de 3 a 18; e a soma dos átomos de carbono em R e R' é de 15 a 34.

10 - Uma composição de acordo com o ponto 9, caracterizada porque o éster é o miristato isopropílico, palmitato isopropílico, monoéster de propileno glicol, palmitato estearílico ou suas misturas.

11 - Uma composição de acordo com o ponto precedente, caracterizada porque o peso do éster não é superior a 5% da composição total.

12 - Uma composição de acordo com o ponto precedente caracterizada porque o peso do éster é de cerca de 2% da composição total.

13 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque as partículas do composto de alumínio são de tamanho inferior a 65 microns.

14 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 12, caracterizada porque as partículas do composto de alumínio são de tamanho inferior a 45 microns.

15 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada porque o composto de alumínio

dispersado em pelo menos uma parte da mistura de álcool e propelente foi passada através de uma peneira

16 - Uma composição de acordo com o ponto precedente caracterizada porque o composto de alumínio dispersado em uma mistura de álcool e parte de propelente foi passada através de uma peneira, e o restante do propelente adicionado à composição peneirada.

17 - Uma composição de acordo com o ponto 15 ou 16, caracterizada porque a peneira tem aberturas com uma largura de 62 microns ou menos

18 - Uma composição de acordo com o ponto precedente caracterizada porque a peneira tem aberturas com uma largura de 44 microns ou menos

19 - Um processo para formar uma composição de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 18, caracterizado por compreender a preparação de uma dispersão de composto de alumínio em uma mistura de álcool com o propelente gasoso liquefeito, e a passagem da dispersão através de uma peneira

20 - Um processo para formar uma composição de acordo com o ponto 19, caracterizado por compreender a preparação de uma dispersão do composto de alumínio em uma mistura de álcool com uma parte do propelente gasoso liquefeito; a passagem da dispersão através de uma peneira; e a adição do restante do propelente

21 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado por compreender a dispersão do composto de alumínio em uma mistura de álcool com um primeiro propelente; a passagem da dispersão através de uma peneira; e a adição de um segundo propelente.

22 - Um processo de acordo com o ponto 21, caracterizado porque antes da adição do segundo propelente a dispersão peneirada é resfriada para abaixo de $-6,6^{\circ}\text{C}$.

23 - Um processo de acordo com o ponto 22, caracterizado porque a dispersão peneirada e resfriada é posta em um recipiente para aerosol, antes da adição do segundo propelente.

24 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 21 a 23, caracterizado porque o primeiro propelente é o tricloro-fluor-metano gasoso liquefeito

25 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 21 a 24, caracterizado porque o segundo propelente é o dicloro-difluor-metano gasoso liquefeito.

26 - Uma composição caracterizada por ter sido formada pelo processo reivindicado em qualquer um dos pontos 19 a 25.

27 - Uma composição anti-sudorífera em pó para pulverização, substancialmente como descrito acima, com referência a qualquer um dos exemplos 1 a 4

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 República de Patentes dos Estados Unidos da América em 1^a de Maio de 1962, sob No. 191.446

Termo: 142.190 de 16 de agosto de 1962

Requerente - THE STANDARD PRODUCTS COMPANY - U.S.A

Privilegio de Invenção - ESTRUTURAS DE FRISOS E PROCESSOS PARA SU FABRICAÇÃO

REIVINDICAÇÕES.

1 - Uma estrutura de friso geralmente aconselhada para aco-

plamento de apoio com a retenção de sujeição sobre um flange marginal ou outro suporte para a mesma, a dita estrutura de friso se caracterizando por compreender um núcleo e uma cobertura do mesmo, o dito núcleo incluindo uma série de elementos individuais, inteiramente desligados de material flexível transversalmente disposto, a relação a estrutura de friso e se estendendo ao seu longo.

2 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos ditos elementos serem dispostos em relação estreitamente espaçada.

3 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato dos ditos elementos consistirem de chapa metálica e de formas relativamente estreita.

4 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato das superfícies internas das paredes laterais da estrutura de friso serem providas de projeções opostas para acoplamento de sujeição com o flange marginal ou outro suporte sobre o qual a estrutura de friso deve ser montado na sua aplicação.

5 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato das ditas projeções opostas serem de um caráter elástico.

6 - Uma estrutura, de acordo com os pontos 4 ou 5, caracterizada pelo fato das ditas projeções opostas se estenderem ao longo de essencialmente e inteiro comprimento da dita estrutura de friso.

7 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 6, caracterizada pelo fato de cada uma das ditas projeções serem providas de um rasgo ou fenda longitudinal para facilitar o seu flexionamento.

8 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 7, caracterizada pelo fato de incluir dois jogos das ditas projeções opostas.

9 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por um membro de vedação conduzido pela cobertura do núcleo no seu exterior e se estendendo ao seu longo

10 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato do dito membro de vedação ser conduzido pela cobertura do núcleo junto à parte abaulada ou ápice da estrutura do friso.

11 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos 9 e 10, caracterizada pelo fato do dito membro de vedação ser conduzido pela cobertura do núcleo junto à extremidade livre de uma das paredes laterais da estrutura de friso.

12 - Uma estrutura, de acordo com qualquer um dos pontos 9 a 11, caracterizada por um par dos ditos membros de vedação conduzidos pela cobertura do núcleo, um dos ditos membros de vedação sendo localizado adjacente à parte do ápice de estrutura de friso e o outro sendo localizado adjacen-

te à extremidade livre de uma das paredes laterais do mesmo.

13 - Uma estrutura, de acordo com qual quer um dos pontos precedentes, caracterizada por um membro de vedação em separado tendo uma parte de vedação externa adjacente à extremidade livre de uma das paredes laterais da estrutura de friso e também tendo uma parte de ancoragem se estendendo ao longo da superfície interna da dita parede lateral.

14 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato da dita parte de ancoragem ser entrefechada com a superfície interna da parede lateral.

15 - Uma estrutura, de acordo com o ponto 13 ou 14, e incluindo o ponto 4, caracterizada pelo fato da dita parte de ancoragem ter um ressalto de sujeição de forma nervurada e de caráter flexível em relação oposta ao dito ressalto e cooperável com o mesmo para acoplamento de sujeição com o flange marginal ou outro suporte sobre o qual a estrutura deve ser montada na sua aplicação.

16 - O processo para a fabricação de uma estrutura de friso que se caracteriza por compreender um núcleo e uma cobertura envolvente e no qual o núcleo consiste de uma série longitudinal de elementos transversalmente dispostos livres de ligação entre si, incluindo o tomar-se uma tira de núcleo tendo partes transversalmente dispostas ligadas ao longo de uma parte marginal lateral da tira, recobrimo-se a tira de núcleo com um material de cobertura, e removendo-se a parte marginal lateral da tira de núcleo para desse modo deixar no material de cobertura elementos de núcleo transversais em relação desligada.

17 - O processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fechar-se as aberturas laterais no material de cobertura formado pela remoção das partes marginais laterais da tira, e curvando-se a tira coberta numa forma geralmente acanelada.

18 - O processo, de acordo com qual quer um dos pontos 16 e 17, no qual as ditas partes transversalmente dispostas incluem uma série de membros metálicos elásticos de forma relativamente estreita, caracterizada pelo dotar-se uma tira em chapa metálica flexível geralmente plana de uma série de rasgos transversais estreitamente espaçados ao seu longo e terminando à curta distância das bordas laterais da tira, e enfraquecendo-se a tira metálica ao longo de duas linhas longitudinais que interseccionam os ditos rasgos transversais junto às suas extremidades.

19 - O processo, de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato da dita tira metálica ser enfraquecida através a abertura de entalhes.

20 - O processo, de acordo com o ponto 18 ou 19, caracterizado pelo dotar-se a dita tira metálica de uma série de fendas transversais estreitamente espaçadas ao seu longo terminando à curta distância das bordas laterais da tira e alongando-se a tira fendida pela pressão aplicada às partes marginais laterais não fendidas da mesma, com a consequente

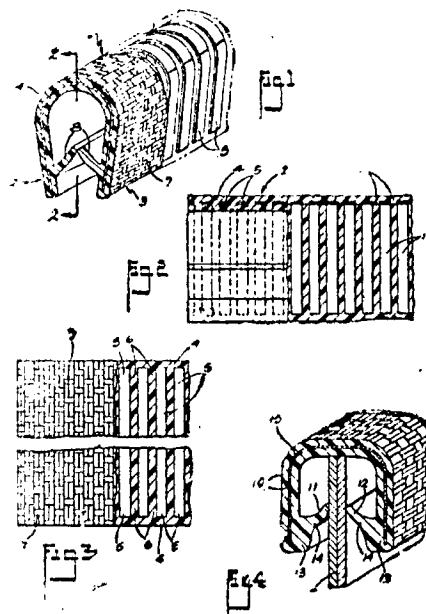
transformação das fendas em rasgos.

21 - O processo, de acordo com o ponto 17, e qualquer um dos pontos 16 a 20, para acoplamento do apêndice com a retenção de sujeição sobre um flange marginal ou outro suporte do mesmo, caracterizado pelo material de cobertura ser guarnecido numa face da tira com um par de nervuras flexíveis se estendendo ao seu longo em relação lateralmente espaçada, e as duas nervuras de cobertura sendo colocadas em relação oposta através o encurvamento da tira para acoplamento da mesma com o flange marginal ou outro suporte.

22 - Uma estrutura de friso geralmente acanelada, caracterizada por ser essencialmente conforme aqui descrita com referência às várias concretizações nos desenhos apêndices.

23 - O processo para a fabricação de uma estrutura de friso, caracterizado por ser essencialmente conforme aqui descrito com referência às várias concretizações dos desenhos apêndices.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7005 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 13 de Novembro de 1961, sob o No. 151.915.



Termo: 143.155 de 18 de setembro de 1962
Requente - TEXAS INSTRUMENTS INCORPORATED. - U.S.A.
Privilégio de Invenção - ELEMENTOS TERMOSTÁTICOS
REIVINDICAÇÕES

1 - Um elemento termostático caracterizado por ter uma camada de material eletricamente isolante e um aquecedor por resistência elétrica para dito elemento compreendendo uma película ligada contra a referida camada.

2 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da referida película ser constituída por um depósito sobre a citada camada.

3 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da mencionada película ser constituída por uma folha delgada.

4 - Um elemento termostático caracterizado por ter uma camada cerâmica e um aquecedor por resistência elétrica.

para o citado elemento compreendendo uma película metálica ligada contra a referida camada.

5 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da referida película metálica ser constituída por um depósito metálico.

6 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da referida película metálica ser constituída por uma delgada folha metálica.

7 - Um elemento termostático caracterizado por compreender um corpo que tem camadas de materiais de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma camada de material eletricamente isolante aderida a pelo menos um lado do dito corpo e um aquecedor por resistência elétrica para o referido elemento compreendendo uma película ligada contra a citada camada isolante.

8 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da citada película ser constituída por um depósito sobre a referida camada.

9 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da mencionada película ser constituída por uma folha delgada aderida à citada camada isolante.

10 - Um elemento termostático caracterizado por compreender um corpo que tem camadas de materiais de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma camada cerâmica ligada ao lado exterior do dito corpo, dita camada cerâmica sendo mais delgada que o referido corpo, e um aquecedor por resistência elétrica para o dito elemento compreendendo uma película metálica ligada contra a referida camada isolante.

11 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato da mencionada película metálica ser constituída por um depósito metálico.

12 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato da citada película metálica ser constituída por uma delgada folha metálica aderida sobre a referida camada isolante.

13 - Um elemento termostático caracterizado por compreender um corpo que tem camadas de materiais de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma das citadas camadas sendo uma camada cerâmica, e um aquecedor por resistência elétrica para dito elemento compreendendo uma película ligada contra a referida camada cerâmica.

14 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato da citada película ser constituída por um depósito sobre a referida camada cerâmica.

15 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato da citada película ser constituída por uma folha delgada aderida à referida camada cerâmica.

16 - Um elemento termostático caracterizado por compreender um corpo que tem camadas metálicas de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma camada de material eletricamente isolante ligada contra o lado exterior de uma face do dito corpo, um aquecedor por resistência elétrica para o citado elemento compreendendo uma película ligada contra a citada camada isolante e

continuando em torno de uma borda do citado corpo de modo a prover uma conexão em série do dito corpo e da dita película.

17 - Um elemento termostático caracterizado por ter uma camada de material eletricamente isolante, pelo menos um terminal eletricamente condutor ligado contra a referida camada e um aquecedor por resistência elétrica para dito elemento compreendendo uma película ligada contra a referida camada e em contacto com o citado terminal.

18 - Um dispositivo termostático caracterizado por compreender um disco termostático de ação rápida que tem uma camada de material isolante, um aquecedor por resistência elétrica para dito elemento compreendendo uma película ligada contra dita camada, dito disco, dita camada e dita película tendo orifícios, suportes eletricamente condutores do dito disco estendendo-se através dos citados orifícios, e molas eletricamente condutoras sobre os mencionados suportes, uma extremidade de cada mola estando em contacto com o suporte respectivo e a outra extremidade de cada mola estabelecendo um contacto elétrico com a citada película.

19 - Um elemento termostático caracterizado pelo fato de compreender um corpo que tem camadas de materiais de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma camada de alumínio anodizado no lado exterior do dito corpo e um aquecedor por resistência elétrica para o referido elemento compreendendo uma película metálica ligada contra dita camada de alumínio anodizado.

20 - Um processo de produzir um elemento termostático com um aquecedor por resistência elétrica, caracterizado pelo fato de compreender ligar contra o referido elemento uma camada de material eletricamente isolante e ligar contra a citada camada uma película metálica capaz de constituir um aquecedor por resistência elétrica.

21 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato da película ser depositada sobre a citada camada isolante.

22 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato da película ser constituída por uma delgada folha metálica e ser ligada à referida camada isolante por meio de um adesivo.

23 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato da camada isolante ser formada fundindo-se um material cerâmico sobre o citado elemento.

24 - Um processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato da camada isolante ser formada ligando-se contra dito elemento uma camada metálica anodizável e anodizando-se dita camada anodizável.

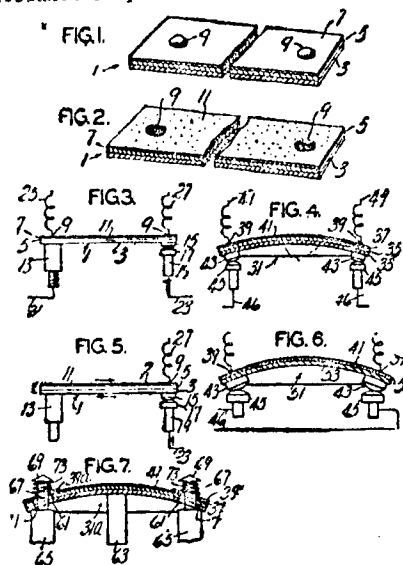
25 - Um dispositivo termostático, caracterizado pelo fato de compreender um corpo que tem camadas de materiais de coeficientes de dilatação térmica diferentes, uma das citadas camadas sendo formada de alumínio, dita camada de alumínio sendo anodizada em uma superfície exposta da mesma, formando uma camada de alumínio anodizado, eletricamente isolante, pelo menos em um lado do dito corpo, e um aquecedor por resistência elétrica para o dito dispositivo compreendendo uma película metálica aderida à referida camada de alumínio anodizado.

26 - Um processo de produzir um elemento termostático de camadas múltiplas com um aquecedor por resistência elétrica, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de formar uma das camadas do dito elemento termostático com uma camada metálica anodizável; anodizar dita camada anodizável; e aderir a referida camada anodizada uma película metálica capaz de constituir um aquecedor por resistência elétrica.

27 - Um dispositivo termostático caracterizado por compreender um elemento termosensível composto que tem uma camada de material eletricamente isolante; um aquecedor por resistência elétrica para o citado elemento, compreendendo uma película aderida ao dito corpo, dito elemento, dita camada e dita película estando providos com pelo menos uma abertura; um suporte condutor eletricamente estendendo-se através da referida abertura e uma peça de mola eletricamente condutora interposta entre o mencionado suporte e o citado elemento, uma extremidade da citada mola estando elasticamente mantida em relação eletricamente condutora com o referido suporte e a outra extremidade da referida peça de mola estando elasticamente mantida em relação eletricamente condutora com a referida película.

28 - Um processo de produzir um elemento termostático com um aquecedor por resistência elétrica, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de prover sobre o mencionado elemento uma camada de material de fluoreto de alumínio eletricamente isolante e aderir na referida camada de fluoreto de alumínio uma película eletricamente condutora, capaz de constituir um aquecedor por resistência elétrica.

29 - Um elemento termostático de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da referida camada de material eletricamente isolante compreender uma camada de fluoreto de alumínio.



Térmo: 141.147 de 19 de julho de 1962

Requerente - AKTIENGESSELLSCHAFT GEDRUDER LOEPFE - Suíça

Privilegio de Invenção - CONTROLADOR DE FIO PARA MÁQUINAS TÊXTEIS

REIVINDICAÇÕES.

1.- Controlador de fio para máquinas têxteis, que examina individualmente um fio e, quando o fio parar, romper ou se afrouxar, emite um sinal elétrico que é aproveitado para funções de indicação ou de manobra na respectiva máquina têxtil, caracterizado pelo fato de que o fio estirado e em movimento põe um rôlo em rotação, e, ainda, pelo fato de que o rôlo em rotação produz um campo alternativo óptico, magnético ou elétrico, que,

por um receptor, é convertido em uma tensão alternada com intensidade e frequência dependentes da velocidade de rotação do rôlo, e, ainda, pelo fato de que o fio, quando parado, rompido ou afrouxado não aciona mais o rôlo ou apenas com demasiada lentidão, de modo que faltará o campo alternativo ou este apresentará uma frequência baixa demais, sendo que, em consequência não fornece mais uma tensão alternada ou fornece uma tensão alternada de frequência muito baixa ou de tensão muito fraca, e, finalmente, pelo fato de que esta diferença no sinal existente na saída do receptor provoca o impulso indicador ou de manobra.

2.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um ou vários ímãs permanentes, embutidos no rôlo e que, durante a rotação do rôlo, induzem uma tensão alternada em uma bobina receptora vizinha.

3.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, no rôlo, se acham embutidas uma ou várias peças com constante dielétrica fortemente diferente daquela do material básico do rôlo, de modo que, pela rotação do rôlo, se produz, no campo elétrico de um condensador, uma alteração da capacidade.

4.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um rôlo provido com meios, próprios para modular, quando da rotação do rôlo, a intensidade de um feixe de raios luminosos que se estende entre uma lâmpada e uma célula fotoelétrica.

5.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o corpo básico do rôlo consiste em um material sintético com boas propriedades de rolamento a seco, preferentemente nylon, e, ainda, pelo fato de que a superfície do rôlo consiste em um material extremamente duro, preferentemente óxido de alumínio.

6.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os furos cônicos de montagem no mancal são planos e curtos.

7.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um freio que atua sobre o rôlo e que faz com que o rôlo diminua com a maior rapidez possível as suas rotações, quando parar, romper ou afrouxar o fio.

8.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o freio que atua sobre o rôlo é levantado do rôlo pelo fio, quando a tensão do fio e a velocidade do fio estiverem certas.

9.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, em ambos os lados do rôlo, existem furos transversais que se acham ligados com os furos de montagem, de modo que, durante a rotação, se forma uma corrente de ar que remove continuamente as partículas de pó dos mancais.

10.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a superfície do rôlo é tornada áspera por meio de ranhuras longitudinais com cantos vivos ou devido à inclusão de fragmentos com cantos vivos no material da superfície do rôlo.

11.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o rôlo possui um diâmetro ligeiramente maior no centro do que nas extremidades.

maior a 5 milímetros.

12.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o rôlo se acha instalado na lançadeira.

13.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o rôlo está montado no enfiador e que o rôlo e o enfiador estão instalados, como unidade construtiva, na lançadeira.

14.- Controlador de fio, de acordo com os pontos 12 ou 13, caracterizado pelo fato de que pela lançadeira em vôo é acionado um dispositivo eletrônico de disparo que fixa o instante de controle do rôlo.

15.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que o sinal fornecido pelo dispositivo de disparo é levado para um portão eletrônico, e que esse portão é aberto pelo sinal do receptor, de modo que o impulso de disparo pode passar pelo portão somente quando não existir um sinal proveniente do receptor.

16.- Controlador de fio, de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizado pelo fato de que um ímã permanente, instalado na lançadeira, induz, em uma ou em várias bobinas dispostas no batente, um impulso de disparo em cada passagem de lançadeira.

17.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que os órgãos examinadores e o sistema eletrônico possuem uma sensibilidade dependente da direção do vôo, de modo que, em um tear, o movimento do fio na lançadeira é sempre controlado quando, em um tear, a lançadeira sair do batente.

18.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de disparo consiste em duas bobinas dispostas em série no batente, em um portão eletrônico alimentado por ambas as bobinas e em um prolongador ou retardador eletrônico de impulsos, intergalado entre a primeira bobina e o portão, de maneira tal que o portão passe adiante um impulso somente quando a lançadeira passar pelas bobinas na ordem de um-dois.

19.- Controlador de fio, de acordo com os pontos 17 ou 18, caracterizado pelo fato de que uma bobina receptora e, pelo menos, uma bobina de disparo se acham dispostas em ambas as extremidades do batente, e, ainda, pelo fato de que as saídas das bobinas situadas à esquerda e à direita são tratadas em um sistema eletrônico comum.

20.- Controlador de fio, de acordo com os pontos 2 ou 16, caracterizado pelo fato de que, entre o ímã permanente e as bobinas, se acham instalados condutores magnéticos.

21.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que uma parte dos condutores magnéticos se acha instalada na lançadeira e outra parte no batente.

22.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, na parte eletrônica, são empregados, como elementos de manobra ativos, exclusivamente semicondutores.

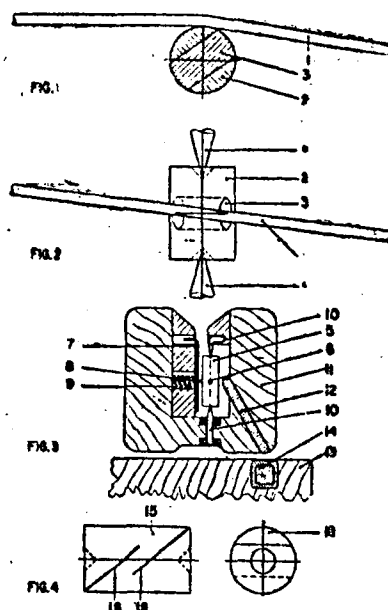
23.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 22, ca-

racterizado pelo fato de que o dispositivo eletrônico que trata o sinal do receptor, consiste, pelo menos, em um amplificador, um integrador e um discriminador.

24.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de que as frequências do amplificador são ajustadas de tal maneira que a frequência, correspondente ao número máximo de rotações do rôlo, é reforçada mais do que todas as outras.

25.- Controlador de fio, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que, pela saída da parte eletrônica, é alimentado um transformador eletromecânico de grande potência, que atua sobre a máquina.

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 Suíça em 20 de Julho de 1961, sob o número 8554/61, para os pontos 1 e 8, 12, 14, 15, 16, 20, 22 e 24.-



Térmo: 141.366 de 25 de julho de 1962

Requerente - GEBRÜDER SULZER AKTIENGESELLSCHAFT (em francês: SULZER FRÈRES SOCIÉTÉ ANONYME) - Suíça.

Privilegio de Invenção - APERFEIÇOAMENTO EM GERADOR DE VAPOR E PROCESSO PARA O ACIONAMENTO DO MESMO.

REIVINDICAÇÕES:

1.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, no qual o agente ativo é alimentado sob pressão supercrítica, por meio da bomba alimentadora, para o sistema de fluxo forçado e que é provido de uma recirculação ligada, acima e abaixo de, pelo menos, uma parte de uma superfície aquecedora disposta na fornalha, ao fluxo contínuo forçado, aperfeiçoamentos esses caracterizados pelo fato de ser empregada na recirculação, pelo menos, uma bomba centrífuga de movimento livre, não controlada.

2.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato de apresentar a bomba de recirculação uma curva característica, segundo a qual com o aumento da carga diminui constantemente a altura de recalque.

3.- Aperfeiçoamentos em gerador a vapor, segundo os pontos 1 ou 2, caracterizados pelo fato de a pressão máxima da bomba de recirculação empregada situar-se na zona em que, de-

terminada pela queda de pressão que ocorre na seção do fluxo contínuo da recirculação, quando a caldeira é acionada sem revolução por um lado a 50% e por outro a 100% - de preferência por um lado a 70% e por outro a 90% - da carga.

4.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo os pontos 1, 2 ou 3, caracterizados pelo fato da bomba de recirculação empregada recalcar com a queda de pressão que ocorre, no caso de carga mínima, na seção de fluxo contínuo forçado do circuito de recirculação pelo menos uma tal porção do agente ativo de retorno, que vem a ser alimentada dentro dos tubos da seção de fluxo contínuo do circuito, pela bomba alimentadora e pela bomba de recirculação em conjunto, porção essa mínima necessária para o funcionamento seguro.

5.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo os pontos 1, 2, 3 ou 4, caracterizados por ser a bomba de recirculação construída de tal maneira que, a queda de pressão que, por ocasião da carga mínima na caldeira, ocorre na seção do fluxo contínuo do circuito de recirculação, juntamente com a bomba alimentadora empregada, garante o fluxo de uma quantidade mínima de agente ativo e porque, com crescente carga da caldeira, aumenta a quantidade de agente ativo alimentada na referida seção do fluxo contínuo, em confronto com a quantidade mínima necessária de agente ativo.

6.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 2, caracterizados por ser a bomba de recirculação construída de tal maneira que no funcionamento com carga parcial, a velocidade do agente ativo, provocada por ela e pela bomba alimentadora nos tubos das superfícies aquecedoras, dispostas na fornalha, não ultrapassa uma velocidade mínima previamente determinada - isto é, 1 metro por segundo - e porque, quando a carga aumenta e a bomba alimentadora cada vez mais produz cozinha a velocidade do agente ativo, esta velocidade aumenta em confronto com a velocidade mínima.

7.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados por achar-se a bomba de recirculação localizada na seção de fluxo contínuo do circuito de recirculação, acima das superfícies aquecedoras dispostas no interior da fornalha.

8.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, com uma superfície aquecedora que, como parede intermediária, divide a fornalha e uma superfície aquecedora que contém o espaço interno da fornalha, aperfeiçoamentos esses caracterizados, por achar-se a bomba do circuito de recirculação localizada entre as ditas duas superfícies aquecedoras.

9.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados por achar-se a bomba de recirculação localizada junto à saída da superfície aquecedora ou das superfícies aquecedoras dispostas no interior da fornalha.

10.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados por achar-se a bomba de recirculação disposta em uma tubulação de desvio que, acima e abaixo de uma válvula de retenção localizada na seção de fluxo contínuo do circuito de recirculação, acha-se ligada ao sistema de fluxo contínuo.

11.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo os

pontos 1 ou 8, no qual os tubos da superfície ou das superfícies aquecedoras dispostas na fornalha estão, pelo menos em sua maioria, em posição vertical, aperfeiçoamentos esses caracterizados por achar-se o ponto de mistura, através do qual o agente ativo de retorno é levado ao fluxo contínuo, localizado à altura da extremidade superior dos tubos da câmara de combustão e por ter o lugar da mistura de preferência a forma de um recipiente misturador.

12.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados por achar-se disposto na seção pertencente ao fluxo contínuo do circuito de recirculação, uma primeira bomba de recirculação e por ser providenciada em uma tubulação que contorna a primeira, uma segunda bomba.

13.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 12, caracterizados por serem providas duas válvulas de retenção, uma abaixo de cada bomba.

14.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 12, caracterizados por ser a primeira bomba construída de tal maneira que, até uma determinada carga da instalação geradora de vapor, faz recircular uma parte do agente ativo e por ser provido de um dispositivo para desligar o acionamento da dita primeira bomba ao ser alcançada a referida altura de carga.

15.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 14, caracterizados por ser a tubulação que contorna a primeira bomba guarnecida de um dispositivo por meio do qual, após ser alcançada a altura de carga com a qual é desligada a primeira bomba é libertado o trajeto da corrente para uma parte do agente ativo através da tubulação de retorno.

16.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados por ser provido de um retorno de gás de combustão, de uma seção do trajeto do gás de combustão no interior da fornalha, situada em relação ao gás de combustão, abaixo do superaquecedor, respectivamente dos superaquecedores intermediários.

17.- Aperfeiçoamentos em gerador de vapor, segundo o ponto 1, caracterizados pela presença suplementar de dispositivos para o deslocamento da zona de combustão dentro da fornalha, de preferência queimadores móveis.

18.- Processo para o acionamento de um gerador de vapor segundo o ponto 1 caracterizado por ser - com carga variável - do gerador de vapor na zona de carga em que sobre pelo menos uma parte de uma superfície aquecedora se acha sobreposta ao fluxo contínuo um circuito contínuo - a quantidade do agente ativo alimentada ao sistema de recirculação regularizada segundo a medida da carga, ao passo que a quantidade do agente ativo recalçada de volta por meio da bomba de recirculação não é regularizada, mas apenas modificada segundo as condições de pressão reinantes no circuito de recirculação com as várias posições de carga.

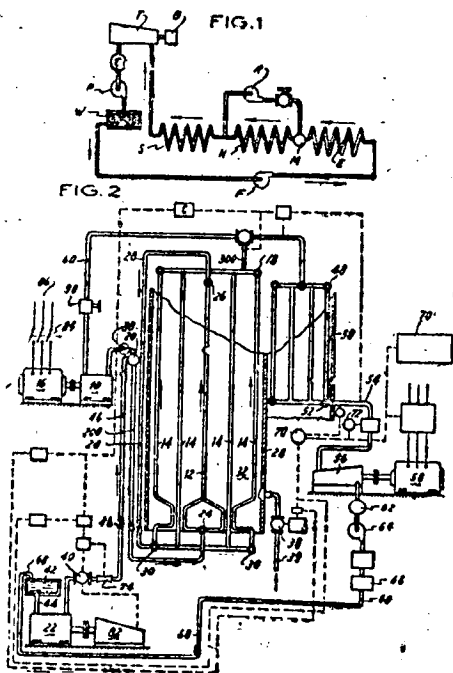
19.- Processo segundo o ponto 18, para o acionamento de um gerador de vapor, segundo o ponto 12, no qual a quantidade de agente ativo, alimentada ao sistema de fluxo contínuo, é aumentada com o aumentar da carga e no qual, até uma carga previamente determinada, um circuito contínuo é sobreposto no fluxo contínuo sobre, pelo menos, uma parte de uma superfície aquecedora localizada dentro da fornalha, caracterizado pelo fato de

parte do agente ativo, conduzido acima da referida carga previamente determinada em torno da primeira bomba, sendo disposto na seção de fluxo contínuo do circuito de recirculação.

20.- Processo para o acionamento de um gerador de vapor segundo o ponto 18 caracterizado pelo fato do gás de combustão, no caso de carga variável simultaneamente com a quantidade do agente ativo devolvida, que varia no circuito de recirculação, ser conduzido de volta à fornalha através de uma seção do trajeto do gás de combustão, situada abaixo dos superaquecedores intermediários e, orque, com carga decrescente, aumentam tanto a quantidade do agente ativo recirculada como a quantidade do gás de combustão devolvida.

21.- Processo para o acionamento de um gerador de vapor segundo o ponto 18 caracterizado pelo fato dos queimadores na fornalha, no caso de carga que varia simultaneamente com a quantidade do agente ativo em retorno que se modifica no circuito de recirculação, serem deslocados de maneira tal, que com carga decrescente, a quantidade do agente ativo em recirculação aumenta e os queimadores móveis são movidos para cima de tal modo que a zona de combustão fica deslocada mais para perto do superaquecedor, respectivamente dos superaquecedores intermediários.

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, sob os números 127.176, 127.289 e 127.395, todos de 27 de julho de 1961.



TÉRMO Nº 140.058 de 15 de junho de 1962

Requerente: CLEVITE CORPORATION ----U.S.A.

Privilegio de Invenção: " PROCESSO E APARELHO PARA TRATAMENTO ELETRO-QUÍMICO "

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para tratamento eletro-químico da superfície de uma peça-obra, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de mover a referida superfície numa condição espaçada pré-determinada em relação a um electródio, passar simultaneamente um electrólito através o espaço entre a referida superfície e o referido electródio, fazer passar uma corrente contínua entre a super-

fície e o electródio através o referido electrólito, e criar turbulência ao fazer com que o electrólito circule numa direção substancialmente ortogonal a direção de fluxo da referida corrente contínua e substancialmente paralelo à direção de movimento da superfície.

2.- Processo para tratamento eletro-químico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de deslocar seletivamente o referido electródio numa direção substancialmente ortogonal à direção de movimento da referida superfície para manter a referida condição espaçada pré-determinada.

3.- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a distância entre o electródio e a superfície é controlada mediante determinação da diferença de potencial elétrico entre o electródio e a superfície; mediante comparação do dito potencial a um potencial operacional pré-determinado, e mediante regulagem da distância em resposta às diferenças comparadas, no sentido de restabelecer o pré-determinado potencial operacional.

4.- Processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado por incluir: a passagem simultânea de um par de correntes líquidas convergentes do electrólito através do espaço entre a superfície e o electródio; retirada das correntes líquidas combinadas em um ponto situado entre suas origens, e escoamento de cada uma das aludidas correntes líquidas sob condições de fluxo turbulento.

5.- Processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, segundo o qual é eletroliticamente revestida a superfície de peças semi-cilíndricas, caracterizado por incluir os estágios de: dispor as peças justapostas pelas suas respectivas extremidades opostas, no sentido de proverem uma coluna substancialmente semi-cilíndrica; mover a coluna relativamente a um anódio, e segundo uma distância pré-determinada com o mesmo; e passar uma corrente contínua entre as aludidas peças e o anódio e através do electrólito, com o fim de depositar o material anódico na superfície em questão.

6.- Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a superfície das peças semi-cilíndricas é eletroliticamente revestida, sendo uma coluna contínua das ditas peças movida em relação a um anódio, de maneira que a aludida superfície côncava guarde com o anódio uma relação pré-determinada de exposição e distância.

7.- Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado por incluir a providência de manter a superfície convexa das peças substancialmente isento do electrólito.

8.- Processo de acordo com os pontos 5, o ou 7, caracterizado por incluir os estágios de: passar correntes líquidas convergentes de um electrólito na direção axial da coluna, para dentro do espaço entre esta e o anódio, precedentes das extremidades opostas do anódio e convergentes uma na direção da outra; provocar o fluxo, sob condições turbulentas, de cada uma

das ditas correntes no referido espaço; e remover o electrólito desde um ponto situado entre os pontos de entrada do mesmo.

9.- Aparelho para tratamento eletro-químico da superfície de uma peça-obra, caracterizado pelo fato de compreender um mecanismo para suportar a referida peça-obra numa condição espaçada em relação a um electródio, meios para confinar um electrólito no espaço entre a referida peça-obra e o referido electródio e a referida peça-obra através o referido electrólito, meios para moverem a peça-obra em passagem pelo referido electródio, e meios operantes para desenvolver um fluxo turbulento do referido electrólito através do espaço entre a referida peça-obra e o referido electródio numa direção substancialmente ortogonal ao eixo da referida corrente contínua e substancialmente paralelo à direção de movimento da peça-obra.

10.- Aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado por incluir um meio que responde à variação do potencial entre a superfície e o electródio, no sentido de manter entre ambos uma pré-determinada distância relativa.

11.- Aparelho de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizado pelo fato de que o mencionado mecanismo suporta a peça-obra com uma superfície seleccionada da mesma voltada na direção do electródio, porém espaçada do mesmo, enquanto o dito meio cooperante imprime ao electrólito condições de fluxo turbulento, quando de sua passagem pelo aludido espaço.

12.- Aparelho de acordo com os pontos 9, 10 ou 11, caracterizado pelo fato de que, no mesmo é tratada eletro-quimicamente a superfície côncava de uma peça-obra semi-cilíndrica, sendo que o dito mecanismo suporta a peça-obra espaçada em relação ao electrólito, e com sua superfície côncava voltada para esse último.

13.- Aparelho de acordo com os pontos 9, 10 ou 11, caracterizado pelo fato de que, no mesmo, uma coluna contínua de peças cilíndricas, encostadas uma na outra pelas suas respectivas extremidades opostas, é tratada eletro-quimicamente, sendo que o dito mecanismo suporta a coluna espaçada em relação ao electródio, e com a superfície côncava voltada contra esse último.

14.- Aparelho de acordo com qualquer dos pontos 10 a 13, caracterizado pelo fato de que: o dito dispositivo passa correntes líquidas convergentes de electrólito, procedentes das extremidades opostas, através de um espaço entre as aludidas peças e o meio de electródio; o referido meio cooperante imprime a cada uma dessas correntes condições de fluxo turbulento por ocasião de sua passagem através do aludido espaço; sendo provido um meio para retirar o electrólito desde um ponto situado entre as referidas extremidades opostas.

15.- Aparelho para tratamento eletro-químico da superfície côncava de uma seção contínua em forma de coluna de peças do mancal semi-cilíndricas, encostadas uma na outra, caracterizado o aparelho por compreender: uma pluralidade de rasgos espaçados, dispostos longitudinalmente numa mesa alongada; um meio impulsor para mover a seção em forma de coluna longitudi-

nalmente ao longo da mesa, sob espaçamento paralelo relativamente aos ditos rasgos; um anódio suscetível de corrosão, e constituído por um metal anti-difusão, disposto em um dos ditos rasgos; um par de anódios, suscetíveis de corrosão, constituídos por uma liga de chumbo-estanho, dispostos nos rasgos imediatamente subsequentes; meios para guiar a seção em forma de coluna longitudinalmente sobre os ditos anódios, e com suas respectivas superfícies côncavas consecutivamente orientadas contra os anódios em questão sendo a seção em forma de coluna e a referida mesa adaptadas para cooperarem no sentido de definir uma cavidade semi-circular contínua sobre os ditos anódios; meios para avançar continuamente cada um dos anódios ao interior dos ditos rasgos; meios para suprir à cavidade correntes líquidas de electrólito, na adjacência de cada um dos anódios; meios para imprimir a cada uma das correntes líquidas, condições de fluxo turbulento; um meio cooperando com a mesa, no sentido de retirar cada uma das correntes líquidas de electrólito; e meios para passar uma corrente elétrica contínua entre a seção em forma de coluna e cada um dos ditos anódios, através do referido electrólito, com o fim de depositar na dita superfície côncava, metal proveniente dos anódios em questão.

16.- Aparelho de acordo com o ponto 15, caracterizado por incluir um meio que coopera com o anódio de metal anti-difusão, no sentido de manter uma pré-determinada distância relativa entre a superfície côncava e a superfície do anódio anti-difusão, bem como meios, cooperando com cada um dos anódios de liga, no sentido de manterem uma pré-determinada distância relativa entre a superfície côncava e as respectivas superfícies, suscetíveis de corrosão, dos anódios de liga.

17.- Aparelho de acordo com os pontos 15 ou 16, caracterizado por incluir um meio para lavar a superfície da seção em forma de coluna, entre o anódio anti-difusão e os anódios de liga chumbo-estanho.

18.- Aparelho de acordo com os pontos 15, 16 ou 17, caracterizado pelo fato de que o anódio anti-difusão é de configuração retangular, e pelo fato de que o meio, destinado a avançar o dito anódio para dentro do seu rasgo, inclui um meio de guia para esse anódio, cooperando com o referido rasgo, bem como um meio de contrapeso, cooperando com o anódio, no sentido de obrigá-lo a avançar para dentro do rasgo.

19.- Aparelho de acordo com os pontos 15, 16 ou 17, caracterizado pelo fato de que os anódios de liga têm a configuração geométrica de um segmento de um cilindro ôco, tendo uma extremidade suscetível à corrosão e uma extremidade livre, e bem assim pelo fato de que, o meio para avançar os ditos anódios inclui: um bêrço, adaptado para suportar o anódio; um meio de guia para o anódio, cooperando com o dito rasgo; um meio, cooperando com o bêrço afim de permitir o movimento angular do anódio no mesmo; e um meio, cooperando com a extremidade livre do anódio, no sentido de impelir esse último a penetrar no rasgo em questão.

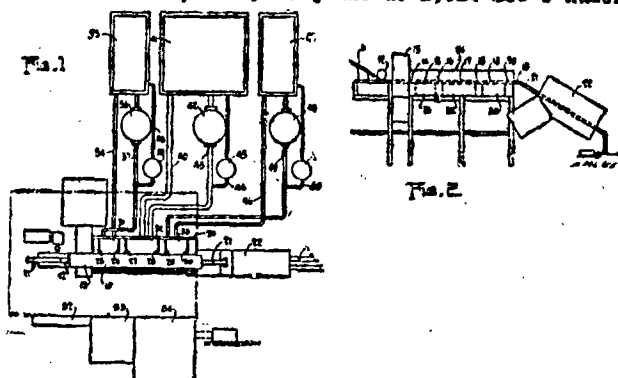
20.- Aparelho de acordo com o ponto 19, caracterizado

pelo fato de que o meio impulsor dos anódios coopera com o meio para manter uma pré-determinada distância relativa entre a dita superfície côncava e os anódios de Liga.

21.- Processo para tratamento eletro-químico da superfície de uma peça-obra, substancialmente conforme aqui descrito.

22.- Aparelho para tratamento eletro-químico da superfície de uma peça-obra, substancialmente como aqui descrito sob referência aos desenhos anexos que o ilustram.

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 15 de junho de 1961, sob o número 117.457.



Termo: 144-244 - de 29 de outubro de 1962

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

Privilegio de Invenção - PROCESSO PARA INSTALAR UM PAINEL DE JANELA DE VEICULO NUMA ABERTURA DA SUA CARROÇARIA, MONTAGEM DE JANELA DE VEICULO INCLUINDO O DITO PAINEL, E COMBINAÇÃO DE CARROÇARIA DE VEICULO E DO PAINEL NELA MONTADO

Reivindicações.

1 - Um processo de instalar um painel de janela de veículo numa abertura na carroçaria do veículo, contornada por uma estrutura de flange da carroçaria tendo uma parte de aba superior, uma parte de aba inferior e partes de abas laterais cercan-do substancialmente a referida abertura, as referidas partes de aba incluindo uma primeira parte de parede estendendo-se substancialmente perpendicular ao plano da abertura e uma segunda parte de parede estendendo-se substancialmente paralelo ao plano da referida abertura, caracterizado pelo fato de se fixar adesivamente uma pluralidade de meios espaçadores à pelo menos uma das referidas partes de aba da referida estrutura de flange da carroçaria, de preferencia a parte da aba inferior, aplicando um friso de material adesivo à superfície interna do referido painel de janela adjacente ao seu bordo, localizando o referido painel em ângulo para fora do plano da abertura com um bordo, de preferencia o bordo inferior, do painel apoiado pelos referidos meios espaçadores, girando o referido painel para dentro do plano da referida abertura para levar o referido friso de material adesivo em contacto com a referida segunda parte de parede da estrutura de flange da carroçaria.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser aplicada uma pluralidade de segundos meios espaçadores à parte da aba inferior da estrutura de flange, os referidos segundos meios espaçadores sendo adaptados para apoiar o referido painel de janela enquanto estiver sendo girado em posição.

3 - Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato da referida pluralidade de espaçadores ser fixada adesivamente à referida estrutura do flange da carroçaria pela aplicação ou formação de uma camada de material adesivo curável na referida segunda parte de parede da referida estrutura do flange da carroçaria, a referida camada tendo uma espessura substancialmente uniforme e revestindo a segunda parte de parede e uma parte da primeira parte de parede da referida estrutura do flange da carroçaria, e introduzindo os referidos espaçadores, os quais são mais curtos do que a altura da referida primeira parte de parede da estrutura do flange da carroçaria, dentro da referida camada de material adesivo curável.

4 - Processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de ser o friso de material adesivo aplicado ao painel de janela levado em contacto com a referida camada de material adesivo curável na referida estrutura do flange da carroçaria, ao longo dos referidos espaçadores além de intermediários entre os mesmos, e curando o referido material adesivo.

5 - Uma montagem de janela de veículo incluindo um painel de janela dentro de uma abertura de carroçaria de veículo contornada por uma estrutura de flange de carroçaria cercan-do substancialmente a referida abertura, caracterizada pelo fato de apresentar meios espaçadores fixados adesivamente à referida estrutura de flange da carroçaria e meios fixando adesivamente o referido painel de janela adjacente a parte do seu bordo aos referidos meios espaçadores e à referida estrutura de flange da carroçaria intermediário entre os referidos meios espaçadores.

6 - Uma montagem de janela de veículo, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato da referida estrutura de flange da carroçaria ser contornada por uma parte de aba superior, uma parte de aba inferior e partes de aba laterais, as referidas partes de aba incluindo uma primeira parte de parede estendendo-se lateralmente ao plano da referida abertura e ligando-se a uma segunda parte de parede em geral contínua localizada normalmente à referida primeira parte de parede em geral paralela ao plano da referida abertura.

7 - Uma montagem de janela de veículo, de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizada pelo fato de serem fixados adesivamente primeiros e segundos meios espaçadores a referida estrutura de flange da carroçaria, os referidos segundos meios espaçadores sendo adaptados para juntarem-se numa parte de bordo do referido painel, de preferencia a parte do bordo inferior do referido painel, de modo que a referida parte do bordo inferior seja apoiada pelos segundos meios espaçadores.

8 - Uma montagem de janela de veículo, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato dos referidos segundos meios espaçadores apresentarem uma primeira parte de aba e uma segunda parte de aba, a referida primeira parte de aba sendo fixada adesivamente à referida estrutura de flange da carroçaria adjacente a sua referida primeira parte de parede, a referida segunda parte de aba dos referidos segundos meios espaçadores sendo fixados adesivamente a referida segunda parte de parede da referida estrutura de flange da carroçaria, e pelo fato da parte do bordo inferior do painel ser apoiada pela referida segunda parte de aba dos referidos segundos meios espaçadores, tendo a superfície in-

terna adjacente a sua parte de bordo em ligação com os referidos primeiros meios espaçadores e com a referida primeira parte de aba do referido segundo espaçador.

Uma montagem de janela de veículo, de acordo com a figura 10, caracterizada pelo fato dos referidos segundos meios espaçadores serem corpos em formato de L, tendo a primeira parte de aba fixada adesivamente à primeira parte de parede e a segunda aba fixada à segunda parte de parede da referida estrutura de flange da carroçaria contornando a referida abertura.

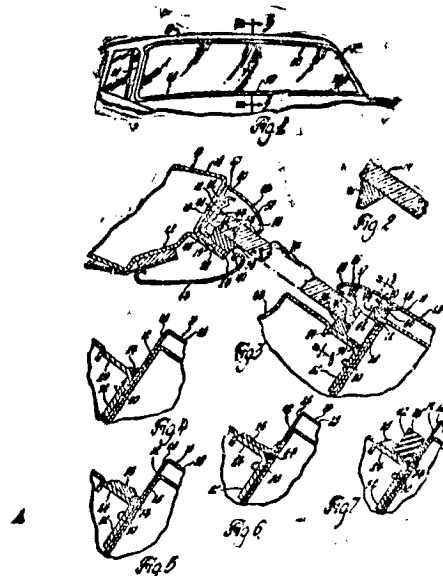
10 - Uma montagem de janela de veículo, de acordo com qualquer um dos pontos 5 a 9, caracterizada pelo fato de apresentar um membro de moldura encostado elasticamente na superfície externa do referido painel de janela adjacente à parte do seu bordo, e por apresentar meios de presilha montados na referida estrutura de flange da carroçaria e adaptados para serem fixados no referido membro de moldura para segurar o membro de moldura elasticamente em ligação com o referido painel.

11 - Uma combinação de uma carroçaria de veículo e de um painel de janela montado no mesmo, caracterizada pelo fato de apresentar uma abertura de fechamento na referida carroçaria contornada por uma primeira parte de parede em geral contínua e uma segunda parte de parede em geral contínua estendendo-se da referida primeira parede em geral paralelo ao plano da referida abertura, uma camada de material adesivo curável revestindo substancialmente a referida segunda parte de parede e uma parte da referida primeira parte de parede adjacente à mesma, meios espaçadores embutidos na referida camada de material adesivo ao longo de uma parte de bordo da referida abertura, e sendo localizados adjacentes e fixados adesivamente às referidas partes de paredes pela referida camada de material adesivo, o referido painel de janela tendo uma de suas partes de bordo apoiada pelos referidos meios e sendo fixado à referida segunda parede intermediário entre os referidos meios espaçadores pela referida camada de material adesivo, e meios de presilha plásticos embutidos na referida camada de material adesivo estando em ligação elástica com a parte do bordo do referido painel para localizar o referido painel dentro da referida abertura, o referido painel estando fixado a referida segunda parte de parede e os referidos meios espaçadores e os referidos meios de presilha elásticos estando fixados às referidas primeira e segunda partes de parede pelo referido material adesivo.

12 - Uma combinação de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato dos meios espaçadores serem blocos espaçadores elásticos embutidos no referido material adesivo sendo mais curtos do que a altura da referida primeira parte de parede, e pelo fato do painel estar fixado a referida segunda parte de parede ao longo dos blocos espaçadores além de entre os mesmos, e pelo fato dos referidos meios elásticos de presilha apresentarem uma parte de corpo embutida no referido material adesivo e partes de flange ligadas elasticamente com bordo do referido painel de janela para localizar o painel na abertura.

O 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, o de novembro de 1961, e 5 de fevereiro de 1962, sob nos. 150299 e 170963.



Térmo: 147.876 de 22 de março de 1963

Requerente - SANDVIKENS JERNVERKS AKTIEBOLAG - Suécia

Privilégio de Invenção - SUPLEMENTO CORTANTE PARA UM PORTA-FERRAMENTA, PORTA-FERRAMENTA ADAPTADO PARA SER USADO COM O DITO SUPLEMENTO NO DITO PORTA-FERRAMENTA.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um suplemento cortante para um porta-ferramenta tendo uma superfície de suporte para o lado inferior do suplemento e superfícies laterais de suporte para duas superfícies laterais suportáveis do suplemento, dito suplemento de corte tendo um canto de corte entre dois lados adjacentes e duas superfícies de contacto de fixação dispostas em relação espaçada uma da outra sobre a superfície do topo, caracterizado pelo fato de uma das referidas superfícies de contacto de fixação estar perto da extremidade de um lado adjacente mais afastada do canto de corte onde dito adjacente encontra uma superfície lateral suportável sobre o citado suplemento, bem como pelo fato da mencionada superfície ser inclinada para baixo na direção que se afasta da outra das referidas superfícies suportáveis.

2 - Um suplemento cortante para um porta-ferramenta tendo uma superfície de suporte para o lado inferior do suplemento e superfícies laterais de suporte para duas superfícies laterais suportáveis do suplemento, dito suplemento tendo quatro lados com um canto cortante entre dois lados adjacentes e duas superfícies de contacto de fixação dispostas em relação espaçada uma da outra sobre a face superior, caracterizado pelo fato dos dois lados que não contêm o canto cortante serem superfícies laterais suportáveis e uma das ditas superfícies de contacto de fixação estar perto da extremidade do dito lado adjacente mais afastada do canto cortante onde o mencionado lado adjacente encontra uma das citadas superfícies laterais suportáveis sobre o referido suplemento e dita superfície de contacto ser inclinada para baixo na direção que se afasta da outra das mencionadas superfícies laterais suportáveis.

3 - Um suplemento cortante para um porta-ferramenta tendo uma superfície de suporte para o lado inferior do suplemento e superfícies laterais de suporte para duas superfícies laterais suportáveis do suplemento, dito suplemento tendo quatro lados e sendo girável para duas posições de corte, com dois cantos

cortantes opostamente dispostos, cada um entre dois lados adjacentes e duas superfícies de contacto de fixação para cada posição de corte dispostas em relação espaçada uma da outra na face superior, caracterizado pelo fato dos dois lados que contém o canto de corte não colocado para ser usado serem superfícies laterais suportáveis e uma das ditas superfícies de contacto de fixação estar perto da extremidade de um dos citados lados adjacentes mais afastada do canto cortante regulado para ser usado, onde dito lado adjacente encontra uma superfície lateral suportável sobre o mencionado suplemento, e dita superfície de contacto de fixação ser inclinada para baixo afastando-se da outra das mencionadas superfícies suportáveis.

4 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da mencionada outra superfície de contacto ser também inclinada afastando-se da citada outra superfície suportável.

5 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da citada outra superfície de contacto de fixação ser inclinada para baixo afastando-se de ambas as superfícies laterais suportáveis.

6 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da outra superfície de contacto de fixação estar perto do local onde a outra superfície lateral suportável encontra o outro adjacente.

7 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato de ter, no plano, a forma de um romboide não retangular, bem como pelo fato das citadas superfícies de contacto de fixação estarem situadas nos cantos de ângulo obtuso.

8 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das mencionadas superfícies de contacto de fixação serem superfícies planas chanfradas.

9 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da dita superfície de contacto de fixação quebrar-se em uma superfície quebradora de apara na extremidade do citado lado adjacente mais afastado do ponto de corte e compreendendo somente uma menor parte do comprimento do mesmo e inclinar-se na direção contrária à referida superfície quebradora de apara.

10 - Um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser provido com superfícies de contacto de fixação correspondentes na face inferior, de modo a ser susceptível de ser girado sobre si mesmo.

11 - Um suplemento de corte de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser girável e provido, em sua superfície superior, com duas bordas de corte paralelas e com porções de superfície quebradora de apara que são, um pouco inclinadas para baixo a partir das bordas de corte.

12 - Um conjunto porta-ferramenta para um suplemento cortante de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreender um eixo de porta-ferramenta e uma região de inserção com uma superfície inferior e super-

fícies laterais de suporte adjacentes à superfície inferior e um dispositivo de fixação com uma placa de fixação, destinado a prender dito suplemento cortante na região de inserção, dita placa de fixação apertando-se contra o eixo do porta-ferramenta em superfícies de contacto situadas de tal modo que seu movimento em relação ao referido eixo, em uma direção para fora da região de inserção, é impedido, dita placa de fixação sendo provida com superfícies de contacto salientes adaptadas para se apoiarem contra o suplemento cortante sobre duas superfícies de contacto comparativamente pequenas, uma das quais, pelo menos, está situada de tal maneira que na posição fixada é adaptada para apoiar-se sobre uma superfície do suplemento que é inclinada para fora em relação à região de inserção, uma das duas superfícies de contacto estando localizada sobre uma orelha ou protuberância análoga que se salienta lateralmente da garra de fixação junto a uma das mencionadas superfícies laterais de suporte.

13 - Um porta-ferramenta de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de uma placa de aperto ser provida, a qual em sua superfície superior é formada com uma ou mais porções elevadas situadas na borda do suplemento cortante, enquanto que as porções da placa de aperto que estão situadas mais perto do centro do suplemento são escareadas abaixo das citadas porções elevadas.

14 - Um porta-ferramenta de acordo com o ponto 13 caracterizado pelo fato das porções escareadas constituírem uma outra porção escareada formando o local de um parafuso, pino tubular ou elemento semelhante, destinado a prender a placa de aperto sobre o eixo do porta-ferramenta.

15 - Um processo de prender um suplemento cortante em um porta-ferramenta tendo uma superfície de suporte para o lado inferior do suplemento e superfícies laterais de suporte para duas superfícies laterais suportáveis do suplemento, dito suplemento tendo um canto cortante entre dois lados adjacentes e superfícies de contacto de fixação dispostos em relação espaçada uma da outra na face superior do citado suplemento, dita fixação sendo efetuada por um dispositivo de fixação, processo este caracterizado por consistir em prover a superfície do suplemento com pelo menos uma superfície de contacto inclinada perto da extremidade de um dos referidos lados adjacentes do dito suplemento mais afastado do canto de corte e inclinar dita superfície de contacto para baixo na direção que se afasta de uma superfície lateral suportável oposta.

16 - Um processo de prender um suplemento cortante caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

17 - Um suplemento cortante caracterizado pelo fato de ser construído substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência às figuras 7 a 9 dos desenhos anexos.

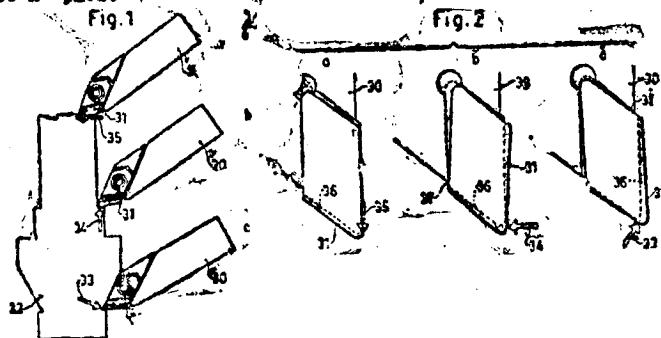
18 - Um suplemento cortante caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência e ilustrado na figura 10 dos desenhos anexos.

19 - Um suplemento cortante caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência e ilustrado nas figuras 12 e 13 dos desenhos anexos.

20 - Um porta-ferramenta para um suplemento, caracterizado pelo fato de ser construído e arranjado substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado nas figuras 3, 4, 5, 6, 12 e 13 dos desenhos anexos.

21 - Um porta-ferramenta caracterizado pelo fato de ser construído e arranjado substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e mostrado nas figuras 3, 4, 5 e 12 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suécia, em 23 de março de 1962, sob nº 3261.



Térmo: 149 C-3 de 10 de maio de 1963

Requerente: LLOYD RICHARD MAXWELL - E.U.A.

Privilegio de invenção: UM SISTEMA DE DINAMÔMETRO E PROCESSO PARA DETERMINAÇÃO DA POTÊNCIA DO MOTOR DE UM VEÍCULO, SEM NECESSIDADE DE SUA REMOÇÃO DO VEÍCULO. COM O USO DO DITO DINAMÔMETRO

REIVINDICAÇÕES

1 - Um sistema de dinamômetro, caracterizado pelo fato de compreender um dispositivo de teste de cargas rotativo, uma armação de torque suportada em relação de rotação relativamente ao solo, a cuja armação o dispositivo de teste de cargas é fixado, um eixo suportado em rotação sobre a armação de torque coaxial com o eixo de rotação da armação de torque, porém, fora de alinhamento com o dispositivo de teste de cargas para efeito de acoplamento a um dispositivo a ser testado, uma conexão de acionamento entre o dito eixo e o dispositivo de teste de cargas meios armazenadores de energia entre o solo e a armação de torque a um ponto remoto com relação ao dito eixo, e meios diretamente calibráveis em termos de esforço de tração para indicar a posição da armação de torque com relação ao solo.

2 - Um sistema de dinamômetro, caracterizado por compreender um dispositivo de teste de cargas rotativo, uma armação de torque suportada rotativamente com relação ao solo, à qual o dispositivo de teste de cargas é fixado, um eixo suportado em rotação sobre a armação de torque coaxialmente com o eixo de rotação da armação de torque, porém, fora de alinhamento com o dispositivo de teste de cargas para efeito de acoplamento a um dispositivo ser testado, uma conexão de acionamento entre o eixo e o dispositivo de teste de cargas, meios armazenadores de energia entre o solo e a armação de torque a um ponto remoto do dito eixo para indicar a posição da armação de torque com relação ao solo, meios associados com um elemento rotativo para indicar a velocidade do dispositivo a ser testado e meios para combinar a indicação de torque mostrada pela posição da armação de torque e

as indicações de velocidade para obtenção de uma indicação de potência.

3 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo elemento armazenador de energia ser uma mola de precisão arranjada para ser tornada efetiva contra efeitos de torque sejam positivos ou negativos.

4 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem providos meios de ajustagem determinando um valor zero de ajustagem para possibilitar a modificação de posição de armação de torque em uma proporção fixa com relação a qualquer posição que a dita armação possa assumir sob carga, afim de permitir o cancelamento dos efeitos de torque devidos a perdas no sistema.

5 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo elemento armazenador de energia ser uma mola de precisão arranjada para se tornar efetiva contra torques positivos ou negativos, e no qual meios de ajustagem determinando uma ajustagem zero potencia são providos para possibilitar a modificação da posição de armação de torque em uma proporção fixa com relação a qualquer posição que a dita armação venha a assumir sob carga, afim de permitir o cancelamento dos efeitos de torque devidos a perdas no sistema.

6 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos meios indicadores de esforços de tração incluírem uma impedância variável construída e arranjada de maneira a limitar a corrente passando através da mesma em diferentes quantidades correspondentes a posições diferentes da armação de torque, representando esforços de tração.

7 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos meios indicadores dos esforços de tração incluírem uma impedância variável construída e arranjada de maneira a limitar a corrente passando através da mesma em diferentes quantidades correspondentes a diferentes posições de armação de torque representando esforços de tração, os meios indicadores de velocidade incluindo um tacômetro gerador de voltagem em série com a impedância variável e um medidor calibrado diretamente em termos de potência.

8 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo dispositivo de teste de cargas ser um motor a.c. síncrono.

9 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo dispositivo de teste de cargas ser um motor a.c. síncrono.

10 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir um volante que provê pelo menos parte do dispositivo de teste de cargas suportado pela armação de torque.

11 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo dispositivo de teste de cargas incluir um volante provido entre um motor e um elemento de acoplamento modificador da direção cada um dos quais montados sobre a armação de torque.

12 - Um sistema de dinamômetro automático, caracterizado por compreender um dispositivo de teste de cargas rotativo,

uma armação de torque suporta a em rotação relativamente ao solo, em cuja armação o dispositivo de teste de cargas está montado, um par de eixos suportes de rolos suportados em rotação sobre a armação de torque coaxial com o eixo de rotação da armação de torque porém, fora de alinhamento com o dispositivo de teste de cargas, um diferencial montado na armação de torque ligando cada um dos eixos suporte dos rolos ao dispositivo de teste de cargas, elementos de mola posicionados e arrançados para se oporem ao movimento de armação de torque com relação ao solo em uma posição remota do dito suporte rotativo, e molas calibráveis diretamente em termos de esforços de tração para indicar a posição da armação de torque com relação ao solo.

13 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado por meios provendo uma ajustagem zero do dispositivo construídos e arrançados para possibilitarem a modificação de posição de armação de torque em uma quantidade fixa com relação a qualquer posição que a dita armação venha a assumir, afim de permitir o cancelamento dos efeitos de torque devidos perdas no sistema.

14 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado pelos meios calibráveis em termos de esforços de tração serem constituídos por uma impedância variável que limita a corrente em diferentes quantidades para diferentes posições da dita armação de torque relativamente ao solo.

15 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 14, caracterizado pelos tacômetros geradores estarem associados com cada eixo de rolo para gerar uma voltagem proporcional à velocidade do rolo, e no qual os ditos tacômetros ligam-se à impedância variável e a um medidor podendo ser calibrado em termos de potência.

16 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado por rolos tandem ligados positivamente para efeito de rotação com os ditos rolos, de maneira que os mesmos tendem a rodar simultaneamente e com a mesma velocidade.

17 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de acionamento positivo entre os rolos primário e tandem incluir um acoplamento de corrente.

18 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de rolos loucos encontrarem-se ligados positivamente para girarem com os ditos rolos de maneira a girarem simultaneamente e com a mesma velocidade.

19 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado por tacômetros acionados positivamente a partir dos eixos dos rolos, em conexão com um circuito de balanceamento através de um medidor de leitura central, de maneira que a deflexão do medidor a partir do seu centro indica qual o par aplicando a carga maior.

20 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dispositivo de teste de cargas ser um motor a.c. síncrono.

21 - Um sistema de dinamômetro de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de dispositivo de teste de carga ser um motor de tipo de gaiola de esquilo.

22 - Um processo para determinação de potência líquida do motor de um veículo sem ser necessária a remoção do motor do veículo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de teste de cargas rotativo, o acionamento do motor a uma velocidade fixa considerando-se a potência medida a essa velocidade como zero e a aceleração total do motor medindo-se a alteração de potência

antes da alteração de velocidade, a alteração em potência sendo a potência líquida do motor.

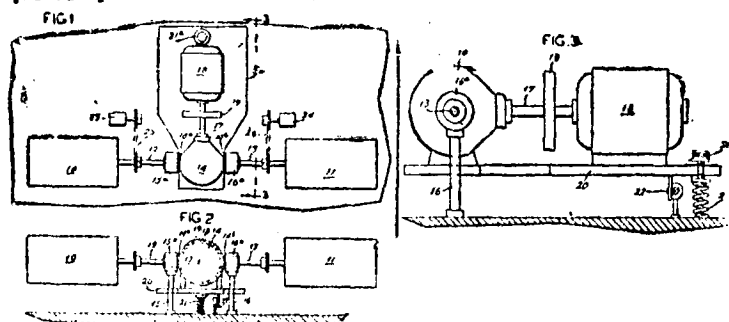
23 - Um processo para determinação das perdas parasitárias de um veículo sem ser necessária a remoção do motor do veículo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de teste de cargas rotativo, o acionamento do motor a uma velocidade fixa assumindo-se potência zero e a debreagem do motor medindo a redução de potência antes de alterar a velocidade do dinamômetro, cuja alteração em potência represente as perdas parasitárias.

24 - Um processo para determinação da potência bruta do motor de um veículo sem a remoção do motor do veículo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de teste de cargas rotativo, o acionamento do motor a uma velocidade fixa e a partir dessa velocidade a aceleração do motor e a medição da alteração em potência antes que a velocidade se altere e ainda partindo de dita velocidade fixa e debreagem do motor e a medição da alteração em potência antes que a velocidade do dinamômetro se altere e a totalização das duas medidas de potência.

25 - Um processo para determinação de potência líquida de um veículo sem a remoção do motor do mesmo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de teste de cargas rotativo incluindo um motor que tende a manter uma velocidade fixa, o acionamento do motor com a dita velocidade fixa com o motor em acionamento, a aceleração total do motor e a medição da alteração de potência, cuja alteração é a potência líquida do motor.

26 - Um processo para determinação das perdas parasitárias de um veículo sem a remoção do motor do veículo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de testes de cargas rotativo incluindo um motor que tende a manter uma velocidade fixa, o acionamento do motor com a dita velocidade fixa com o motor em acionamento, a debreagem do motor e a medição da alteração de potência cuja alteração em potência é a potência líquida do motor.

27 - Um processo para determinação da potência bruta do motor de um veículo sem a remoção do motor do veículo, caracterizado por compreender o acoplamento do veículo a um dinamômetro consistindo de um dispositivo de teste de cargas rotativo incluindo um motor que tende a manter uma velocidade fixa, o acionamento do motor com a dita velocidade fixa com o motor em acionamento, a aceleração total do motor e a medição da alteração em potência, com o motor operando à dita velocidade fixa, com o motor operando debreando o motor e medindo a alteração em potência, e totalizando as duas medidas de alteração de potência para obtenção da potência bruta do motor.



Térmo 149 314 de 22 de maio de 1963

Requerente: HARBISON-WALKER REFRACTORIES COMPANY - E.U.A.

Privilegio de invenção: REFRAATÓRIOS E PROCESSOS PARA SUA FABRICAÇÃO

REIVINDICAÇÕES

1.- Um corpo configurado refratário, enformado, caracterizado por ser feito de uma mistura que consiste, essencialmente, de agregado refratário, substancialmente não plástico, classificado por tamanho, escolhido do grupo que consiste de materiais refratários, básicos e não básicos, e misturas dos mesmos, e desde cerca de 1 até 15%, por peso, de Cr_2O_3 , de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas tem um diâmetro médio menor do que cerca de 1 micron, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

2.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado ser magnésia-minério de cromo.

3.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado ser minério de cromo-magnésio.

4.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado conter, pelo menos, 90% de MgO , por peso, baseado sobre uma análise de óxido.

5.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado ser, pelo menos, 90% de Al_2O_3 , por peso, baseado sobre uma análise de óxido.

6.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado ser alumina sintética, sintetizada, com grau de pureza de 99+%.

7.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agregado ser zircônia estabilizada.

8.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da adição de Cr_2O_3 estar na escala desde cerca de 3 até 10%, por peso.

9.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo configurado ser enformado por prensagem com força a cerca de 562,46 kg/cm².

10.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo configurado ser enformado por prensagem por impacto.

11.- O corpo configurado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo configurado ser enformado por vazamento de massa em estado líquido.

12.- O corpo configurado refratário de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do Cr_2O_3 ter um grau de pureza de, pelo menos, 97%, sendo a percentagem das impurezas hidro-solúveis inferior a cerca de 0,5%, por peso, e a das impurezas voláteis inferior a cerca de 0,5%, por peso, sendo que o peso específico do mesmo é de cerca de 5,1 a 5,2.

13.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de agregado refratário, substancialmente não plástico, classificado por tamanho, escolhido do grupo que consiste de materiais refratários, básicos e não básicos, e misturas destes, e desde cerca de 1 até 15%, por peso, de Cr_2O_3

de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas tem um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

14.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de agregado refratário, substancialmente não plástico, classificado por tamanho, escolhido do grupo que consiste de materiais básicos e não básicos, e misturas destes, e desde cerca de 1 até 15%, por peso, de um Cr_2O_3 pelo menos 97% puro, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas tem um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, estando ditas partículas dispersadas, de uma maneira substancialmente uniforme, através da composição, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

15.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de uma quantidade maior de minério de cromo, uma quantidade menor de magnésia de alta pureza, e desde cerca de 3 até 10%, por peso, de um Cr_2O_3 de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas tem um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, estando ditas partículas dispersadas, de uma maneira substancialmente uniforme, através da composição e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

16.- A composição de acordo com o ponto 15, caracterizada pelo fato do minério de cromo constituir cerca de 80 partes, por peso, e a magnésia cerca de 20 partes, por peso.

17.- A composição de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo fato do minério de cromo ser escolhido do grupo que consiste de minério de cromo das Filipinas, minério de cromo do Transvaal, com baixo teor em sílica, e misturas destes.

18.- A composição de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato do minério de cromo ser uma mistura de minério de cromo das Filipinas, relativamente grosseiro, e minério de cromo do Transvaal, com baixo teor em SiO_2 , numa escala de tamanho desde cerca de -3 malhas até finos de moinho de bolas, sendo que toda a magnésia é substancialmente finos de moinho de bolas.

19.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de uma mistura de cerca de 70%, por peso, de magnesita com grau de pureza de 98%, cerca de 30%, por peso, de minério de cromo do Transvaal, e cerca de 1 a 15%, por peso, de um Cr_2O_3 com grau de pureza de, pelo menos, 97%, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas tem um diâmetro inferior a cerca de 1 micron, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

20.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de uma quantidade maior de magnesita com alto grau de pureza, e uma quantidade menor de minério de cromo do Transvaal, e cerca de 1 a 15%, por peso, de um Cr_2O_3 com um grau de pureza de, pelo menos, 97%, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas

las discretas têm um diâmetro inferior a cerca de 1 micron, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

21.- A composição de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato da análise granulométrica da composição total ser de cerca de 20% retidos sobre 10 malhas (isto é, penetrando 10 malhas por 25,4 mm lineares), cerca de 20% retidos sobre 28 malhas, cerca de 20% retidos sobre 65 malhas, e cerca de 40% que passam através de peneira de 65 malhas, sendo todas as percentagens à base por peso.

22.- Uma composição refratária, caracterizada por ser feita a partir de uma mistura que consiste, essencialmente, de cerca de 85 a 99%, por peso, de MgO de alta pureza, e cerca de 15 a 1%, por peso, de um Cr_2O_3 com grau de pureza de, pelo menos, 97%, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas têm um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

23.- Uma composição refratária, caracterizada por consistir, essencialmente, de uma mistura de alumina de alta pureza e sílica de alta pureza, na escala de tamanho classificando para fabricação de tijolos, e de 1 a 15% de um Cr_2O_3 de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas têm um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, estando ditas partículas distribuídas, de uma maneira substancialmente uniforme, através da composição, e agente de tempera suficiente de modo a permitir a enformação.

24.- A composição de acordo com o ponto 23, caracterizada pelo fato da sílica constituir cerca de 10%, por peso, da composição total, e de ter um tamanho substancialmente inferior à peneira de 200 malhas por 25,4 mm lineares.

25.- Em composições refratárias de zircônia estabilizada, feitas a partir de uma mistura consistindo, essencialmente, de zircônia estabilizada, numa escala de tamanho classificando para fabricação de tijolos, o aperfeiçoamento caracterizado por compreender: adicionar suficientemente Cr_2O_3 de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, para cobrir e proteger os grãos de zircônia, e para auxiliar na manutenção da estabilidade mineral dos ditos grãos num corpo configurado, queimado, feito a partir da composição, tendo substancialmente todas as partículas discretas do Cr_2O_3 um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, estando ditas partículas distribuídas, de uma maneira substancialmente uniforme, através da composição.

26.- Um corpo configurado de zircônia, caracterizado por ser resistente a escórias de elevado teor em óxido de ferro feito a partir de uma mistura que consiste, essencialmente, de zircônia de alta pureza, estabilizada, numa escala de tamanho classificando para fabricação de tijolos, indo de -4 malhas até -65 malhas, sendo a porção maior da zircônia de -65 malhas inferiores a cerca de 325 malhas, e de 1 a 15%, por peso, de um Cr_2O_3 de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas têm um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron.

27.- Um corpo configurado de zircônia de acórcio com o ponto 26, caracterizado pelo fato do Cr_2O_3 perfazer, aproximadamente, 3 a 10%, por peso, da mistura.

28.- O processo para proteger a estabilidade mineral de corpos configurados refratários de zircônia estabilizada, feitos a partir de uma mistura de zircônia estabilizada, classificada por tamanho, caracterizado por compreender: adicionar de 1 a 15%, por peso, de um Cr_2O_3 de alta pureza, hidro-insolúvel, finamente subdividido, do qual substancialmente todas as partículas discretas têm um diâmetro médio inferior a cerca de 1 micron, à mistura de zircônia, classificada por tamanho, antes da enformação, mesclar intimamente a mistura de zircônia e Cr_2O_3 até que as partículas de Cr_2O_3 estejam dispersadas, de uma maneira substancialmente uniforme, através da mistura, enformar a resultante mistura por meio de pressão para formar um corpo configurado auto-sustentável.

29.- O processo de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato de se formar o corpo auto-sustentável por meio de prensagem com força a cerca de 562,46 kg/cm².

30.- O processo de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato de se queimar o corpo configurado a cerca de 1 593°C.

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 27 de maio de 1962, sob nº..... 196.887.

TÉRMO Nº 148.983 de 8 de maio de 1963

Requerente: XEROX CORPORATION ---Inglaterra

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM FOSCAMENTO ELETROSTÁTICO"

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em foscamentos eletrostáticos, caracterizados pelo emprêgo de uma fina camada dielétrica apresentando uma área de superfície na qual a camada dielétrica é deformada fisicamente em um arranjo de relevos e de depressões compostos alternadamente, os quais se situam posicionados a esmo com respeito à dita camada dielétrica, os ditos relevos e depressões apresentando um espaçamento médio substancialmente uniforme entre cerca da espessura do dito dielétrico e cerca de cinco vezes a espessura da dita camada dielétrica.

2. Uma fina camada dielétrica apresentando áreas de superfície em configuração de imagens, caracterizada pelo fato de camada dielétrica ser deformada fisicamente em um arranjo de relevos e de depressões compostos alternadamente, os ditos vales e depressões estando posicionados a esmo com respeito às ditas configurações de imagens e dita camada dielétrica, os ditos relevos e depressões apresentando espaçamentos médios substancialmente uniformes entre cerca da espessura do dito dielétrico e cerca de cinco vezes a espessura da dita camada dielétrica.

3. Uma camada de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos ditos depressões apresentarem uma profundidade

toda média continuamente variável, correspondendo a uma imagem de tom contínuo.

4. Uma camada dielétrica de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato da dita camada ser mecanicamente deformável e ser depositada sobre um meio suporte eletricamente condutivo.

5. Uma fina camada eletricamente deformável depositada sobre um isolante fotocondutivo e apresentando áreas de superfície em configuração de imagens, caracterizada pelo fato da dita camada dielétrica ser fisicamente deformada em uma configuração de relevos e de depressões alternados, os ditos relevos e depressões estando posicionados a esmo com respeito às ditas configuração de imagens e camada dielétrica, os ditos relevos e depressões apresentando um espessamento médio substancialmente uniforme entre cerca da espessura do dito dielétrico e cerca de cinco vezes a espessura da dita camada dielétrica.

6. Um processo para converter uma lisa camada dielétrica em uma superfície foscada difusora de luz deformada microscopicamente em um arranjo de relevos e de depressões alternadas, os ditos relevos e depressões estando posicionados a esmo com respeito a dita superfície dielétrica, caracterizado pelo fato de manter a dita superfície a um potencial eletrostático tal que a força repulsiva eletrostática superficial excede a força de tensão superficial em uma condição viscosa, de maneira que as ditas forças eletrostáticas se encontrem em condições de deformar a dita camada na dita configuração.

7. Um processo para produzir a reprodução de tons contínuos em uma área sólida de um arranjo de imagem de carga eletrostática, no qual as áreas da imagem são reproduzidas como áreas foscadas de uma superfície previamente lisa, caracterizado por compreender a formação do dito arranjo de carga sobre a lisa superfície de uma fina camada eletricamente isolante capaz de reter uma carga eletrostática superficial e de deformar em resposta a mesma, pelo menos algumas áreas do dito arranjo de carga sendo carregada o suficiente para vencer a tensão superficial da dita superfície e a manutenção do dito arranjo de carga na dita superfície pelo menos até que as ditas áreas resultem deformadas em uma combinação formando relevos e depressões alternados orientados substancialmente independentemente do dito arranjo de carga.

8. Um processo xerográfico para converter uma imagem ótica em um arranjo de áreas foscadas sobre uma superfície lisa, caracterizado por compreender a formação sobre a superfície sensível de uma placa xerográfica de uma fina camada de um material mecanicamente deformável retentora de forma e retentora de carga, o carregamento eletrostaticamente uniforme da placa xerográfica com um primeiro potencial, a exposição da dita placa a uma imagem ótica suficiente para substancialmente descarregar a dita placa e o recarregamento da dita placa a um potencial uniforme.

9. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita camada ser inerentemente deformável.

10. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita camada ser plastificada sob a ação de vapores solventes da mesma, pelo menos após o dito recarregamento.

11. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita camada ser tornada plástica ou pastosa sob a ação de calor, pelo menos após o dito recarregamento.

12. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita placa ser recarregada a um potencial substancialmente igual ao dito primeiro potencial.

13. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita placa ser recarregada a um potencial substancialmente zero.

14. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da dita placa ser recarregada a um potencial oposto ao dito primeiro potencial.

15. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de ainda incluir as operações de desfazer as áreas foscadas.

16. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de incluir as operações de desfazer as áreas foscadas e reformar as áreas foscadas.

17. Um processo xerográfico para converter uma imagem ótica em um arranjo de áreas foscadas sobre uma superfície lisa, caracterizado por compreender a formação sobre a superfície sensível de uma placa xerográfica do tipo que retém os incrementos óticamente produzidos de condutividade elétrica por períodos substanciais de uma fina camada de material mecanicamente deformável retentora de formato e retentora de carga, a exposição da dita placa a uma imagem ótica o suficiente para alterar a condutividade elétrica da dita placa, o carregamento da dita placa com um potencial uniforme, permitindo a dita carga dissipar-se em áreas previamente iluminadas e recarregando a dita placa com um potencial uniforme.

18. Um processo xerográfico para converter um arranjo de luz e de sombra em um arranjo de áreas foscadas em uma superfície lisa, caracterizado por compreender a formação sobre a superfície sensível de uma placa xerográfica de uma fina camada de um material mecanicamente deformável, retentora de forma e retentora de carga, o carregamento eletrostaticamente uniforme de uma placa xerográfica a um primeiro potencial, a exposição da dita placa a uma radiação actínica uniforme, a neutralização da carga da dita placa, a exposição da dita placa a uma combinação de luz e de sombra o suficiente para descarregar substancialmente a dita placa e recarregando a dita placa a um segundo potencial uniforme.

19. Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato da dita camada ser inerentemente deformável.

20. Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato da dita camada ser tornada pastosa por meio de vapores da mesma pelo mesmo após o dito recarregamento.

21. Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato da dita camada ser tornada pastosa por meio de aquecimento, pelo menos após o dito recarregamento.

22. Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de incluir ainda as operações de desfazer as áreas foscadas.

23. Um processo de acordo com o ponto 18, caracterizado também pelo fato de incluir as operações de desfazer as áreas foscadas e reformar as áreas foscadas.

24. Um processo xerográfico para converter um arranjo de luz e de sombra em um arranjo de áreas foscadas sobre uma superfície lisa, caracterizado por compreender a formação de uma camada de material mecanicamente deformável retentora da forma e retentora de carga sobre a superfície sensível de uma placa xerográfica, e o carregamento eletrostático da dita placa ao mesmo tempo que expõe simultaneamente a dita placa a uma combinação de luz e de sombra.

25. Um processo de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato da dita camada ser inerentemente deformável.

26. Um processo de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato da dita camada ser mantida deformável por vapores solventes, pelo menos durante a exposição.

27. Um processo de acordo com o ponto 24, caracterizado pelo fato da dita camada ser mantida deformável por aquecimento, pelo menos durante a exposição.

28. Um processo de reprodução de cópias, caracterizado por compreender os estágios especificados no ponto característico 6 e, em adição a isso compreender os estágios de:

a) aplicar uma carga eletrostática a uma superfície, portadora de uma imagem, de uma camada dielétrica, enquanto está sustentada sobre um substrato eletricamente condutor, cuja imagem compreende um padrão fôco, difusor de luz, na forma de relevos e depressões alternantes, formados microscopicamente na superfície dielétrica que, no mais, é lisa;

b) revelar o campo eletrostático, sobre a dita superfície carregada, mediante passagem de uma quantidade de partículas de revelador eletroscópico por cima do mesmo para se depositar em si, de acordo com gradientes de campo eletrostático;

c) de transferir o pó depositado da superfície dielétrica para uma superfície suporte secundária.

29. O processo de acordo com o ponto característico 28, caracterizado por incluir a repetição dos ditos estágios, pelo menos, uma vez sobre a mesma imagem anteriormente formada.

30. O processo de reprodução de cópias, caracterizado por compreender os estágios especificados no ponto característico 6 e, em adição a isso compreender os estágios ulteriores de:

a) aplicar uma carga eletrostática a uma superfície, portadora de imagem, de uma camada dielétrica, suportada por um material isolante, foto condutor, cuja imagem compreende um padrão fôco, difusor de luz, em forma de relevos e depressões alternantes, formados microscopicamente na superfície dielétrica que, no mais, é lisa;

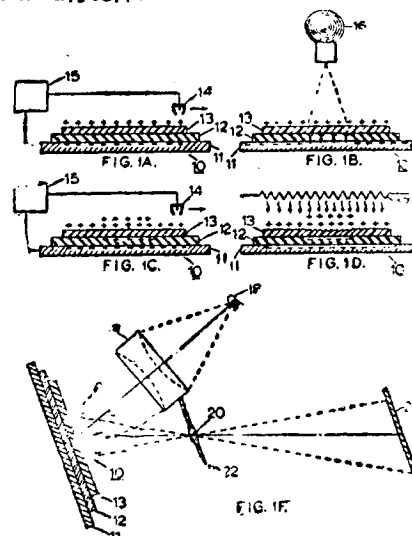
b) expor uma radiação actínica ao dito fotocondutor, durante ou subsequentemente ao dito estágio de carregar para produzir gradientes de campo reveláveis sobre o dielétrico;

c) revelar o campo eletrostático, sobre a dita superfície carregada, mediante passagem de uma quantidade de partículas de revelador eletroscópico por cima do mesmo para se depositar em si, de acordo com os gradientes de campo eletrostático;

d) transferir o pó depositado da superfície dielétrica para uma superfície suporte secundária.

31. Um processo de reprodução de cópias, de acordo com as especificações dos pontos característicos 6, 28, 29 e 30, caracterizado por compreender, em conjunto, os estágios de: (a) formar um padrão fôco, difusor de luz, da cópia original em forma de relevos e depressões alternantes, formados microscopicamente numa superfície dielétrica que, no mais, é lisa, sustentada numa camada isolante, fotocondutora; (b) aplicar uma carga eletrostática à dita superfície portando uma imagem; (c) expor uma radiação actínica ao dito fotocondutor durante ou subsequentemente ao dito estágio de carregamento para produzir gradientes de campo reveláveis sobre o dielétrico; (d) revelar o campo eletrostático, sobre a dita superfície carregada, mediante passagem de uma quantidade de partículas de revelador eletroscópico por cima do mesmo para se depositar em si de acordo com gradientes de campo eletrostático; (e) transferir o pó depositado da superfície dielétrica para uma superfície suporte secundária para formar aí uma reprodução da cópia original; e, (f) repetir, pelo menos, uma vez os estágios de carregamento, revelação, exposição e transferência para produzir uma múltipla reprodução da cópia original.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 8 de maio de 1962, sob nº 193.277.



Térmo: 146.451 de 28 de janeiro de 1969

Requerente - SOCIETA APPLICAZIONI GOMMA ANTIVIBRANTI SAGI S.p.A. Italia.

Privilegio da Invenção - DISPOSITIVO DISSIPADOR DE ENERGIA REIVINDICAÇÕES.

1 - Dispositivo dissipador de energia, caracterizado pelo fato que compreende uma pluralidade de elementos rotativos rígidos, interpostos entre pistas de rolamentos de material viscoelástico, dotados de movimento relativo tal que induza a rolar os elementos giratórios, os quais provocando deformação do material viscoelástico produzem a desejada dissipação de energia.

2 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que as pistas de rolamento são constituídas por dois corpos planos de material viscoelástico tendo as faces contrapostas distanciadas de modo a definir um compartimento ou sede para os elementos rotativos.

3 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as pistas de rolamento são constituídas por dois corpos tubulares co-axiais, um interno e outro externo, de material viscoelástico cujas faces opostas definem um compartimento para os elementos rotativos.

4 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado pelo fato que o movimento relativo entre as duas pistas de rolamento é um movimento retilíneo alternado.

5 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 4, caracterizado pelo fato que as faces contrapostas das pistas são equidistantes e paralelas à direção do movimento retilíneo, donde o compartimento, e portanto a energia dissipadora, mantém-se quase constante durante o funcionamento.

6 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 5, caracterizado pelo fato que pelo menos uma pista de rolamento é inclinada em relação à direção do movimento retilíneo pelo que varia durante o funcionamento a largura do compartimento e portanto a energia dissipada em função do sentido do movimento.

7 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 6, caracterizado pelo fato que o movimento relativo entre as pistas de rolamento é um movimento circular.

8 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 7, caracterizado pelo fato que as faces contrapostas das pistas são equidistantes e portanto o compartimento e a energia dissipada mantém-se praticamente constantes durante o funcionamento.

9 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 8, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma pista de rolamento é formada de setores simétricos em relação ao raio que passa pelo ponto médio dos meios.

10 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 9, caracterizado pelo fato que

do com as reivindicações de 1 à 9, caracterizado pelo fato que pelo menos uma pista de rolamento é formada de setores assimétricos em relação ao raio que passa pelo seu ponto médio.

11 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que os elementos rotativos rígidos são constituídos por esferas.

12 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que os elementos giratórios rígidos são constituídos por roletes cilíndricos com o eixo ortogonal à direção do movimento relativo das pistas de rolamento.

13 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que os elementos operatórios rígidos são constituídos por roletes tronco-cônicos com o eixo ortogonal à direção do movimento relativo das pistas e que penetram em medida regulável entre estas.

14 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações anteriores, que é caracterizado pelo fato que uma pista de rolamento é montada sobre um suporte dotado de movimento de aproximação e afastamento em relação ao suporte da outra pista.

15 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o material viscoelástico que forma as pistas de rolamentos é compacto.

16 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o material viscoelástico que, forma as pistas de rolamentos é esponjoso.

17 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o material viscoelástico que forma as pistas de rolamentos constitui uma câmara pneumática e são previstos meios para variar sua pressão de enchimento.

18 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os elementos rotativos rígidos são dispostos em contato direto entre si e se guiam reciprocamente.

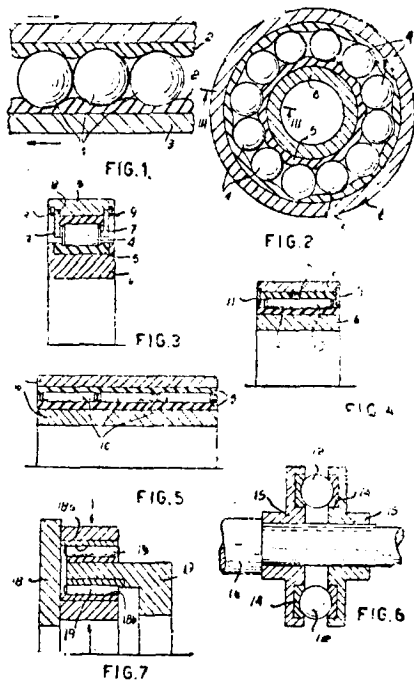
19 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os elementos giratórios rígidos são guiados mediante guias distanciadoras.

20 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que as pistas de rolamento são montadas sobre suportes dotados de meios de resfriamento.

21 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que o material que constitui as pistas de rolamento é escolhido entre os materiais viscoelásticos naturais ou sintéticos ou é constituído de uma combinação de ambos.

22 - Dispositivo dissipador de energia, de acordo com as reivindicações de 1 à 21, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da Itália sob nº 20.050 em 31 de janeiro de 1962.



TÉRMO Nº 151.836 de 13 de agosto de 1963.

Requerente: CELSO MORATO LEITE - SÃO PAULO.

Privilegio de Invenção: "FECHADURA SEM CHAVE ACIONADA POR TECLAS OU IMPULSORES COM OU SEM VISEIRA E DE SISTEMA PRÉVIO DE ABERTURA REGULADO POR RODETES COM SELECTORES".

REIVINDICAÇÕES

1 - Fechadura sem chave acionada por teclas ou impulsos com ou sem viseira e de sistema prévio de abertura regulado por rodets com selectores, caracterizada pela circunstância do aparelho possuir ou ser dotado de um numero variavel, digo, um numero variavel de teclas acionadas pelos dedos que impulsionam um mesmo numero de rodets com selectores, conjunto de peças que possibilita a escolha prévia do sistema de abertura.

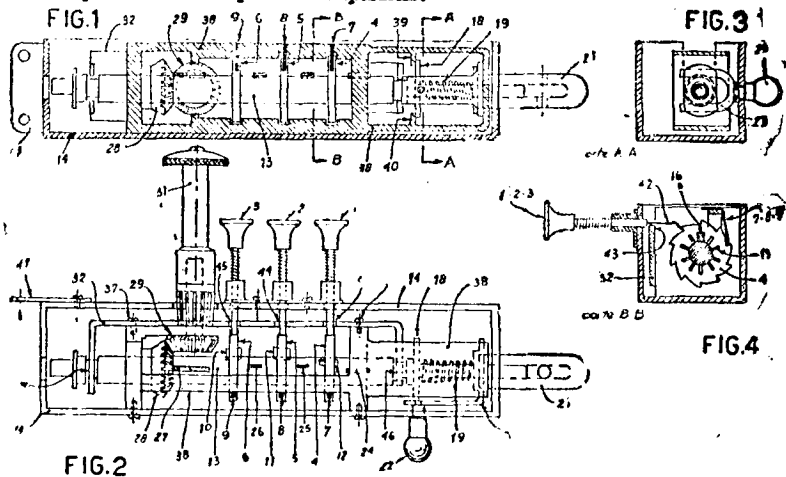
2 - Fechadura sem chave acionada por teclas ou impulsos com ou sem viseira e de sistema prévio de abertura regulado por rodets com selectores, de acordo com o Ponto 1, caracterizada pelo fato de possuírem os rodets, nos moldes de mais de dois rodets e respectivas teclas, dez dentes de formato apropriado em cada um deles, situados equidistantemente em volta dos mesmos, rodets que contém ainda nas bordas do seu furo central 9 (nove) cortes menores para encaixe de selector e 1 (um) corte maior para passagem de chaveta do grão de eixo movel situado longitudinalmente no centro do conjunto.

3 - Fechadura sem chave acionada por teclas ou impulsos com ou sem vid, digo, sem viseira e de sistema prévio de abertura regulado por rodets e selectores, de acordo com os Pontos 1 e 2, caracterizada pela particularidade dispor o conjunto de uma trava-condutora formada por uma chapa semi-retangular alongada e que contém na sua borda superior cortes de profundidade necessaria que dão livre passagem ao eixo ou haste horizontal das teclas quando estas impulsionam os rodets, MAS QUE AS TRAVA, impedindo sua ação, quando o trinco do aparelho se movimenta em qualquer sentido.

4 - Fechadura sem chave acionada por teclas ou impulsos com ou sem viseira e de sistema prévio de abertura regulado por rodets e selectores, de acordo com os Pontos 1, 2 e 3, caracterizada por conter no aparelho o trinco dotado de engrenagem e dispositivo que permite ao seu eixo efetuar parte do seu giro, à esquerda, para deslocar lateralmente a tra-

va condutora e depois, continuando no movimento rotativo, fazer uma volta completa agora juntamente com o eixo principal que sustenta os rodets.

5 - Fechadura sem chave acionada por teclas ou impulsos com ou sem rodet, digo, com ou sem viseira e de sistema prévio de abertura regulado por rodets e selectores, substancialmente conforme descrição deste relatório e ilustrado por desenhos que o acompanham.



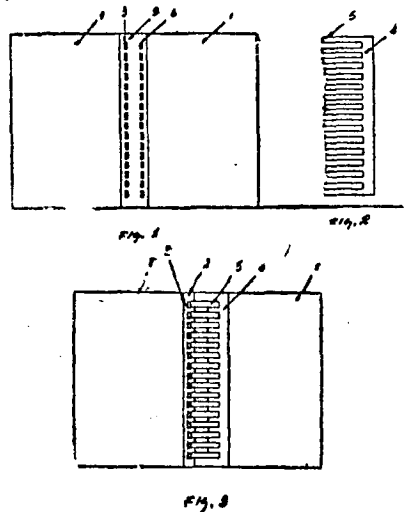
TÉRMO 149 243 de 20 de maio de 1963

Requerente: ERNESTO DA SILVA CARNEIRO - Guanabara

Modelo de utilidade: PRENDEDORES DE FÔLHAS SÔLTAS EM CAPAS DE ALBUNS DE ALBUNS

REIVINDICAÇÕES

1. "PRENDEDORES DE FÔLHAS SÔLTAS EM CAPAS DE ALBUNS", caracterizado por apresentarem as capas uma lombada, entre as duas faces de capas, provida a dita lombada de uma série de orifícios, formando duas colunas verticais e paralelas distanciadas, os orifícios dispostos em planos horizontais também paralelos.
2. "PRENDEDORES DE FÔLHAS SÔLTAS EM CAPAS DE ALBUNS", como reivindicado em 1, caracterizado ainda por uma faixa de pano ou outro material adequado, com uma margem contínua, da qual saem, lateralmente, dentes ou projecções perpendiculares paralelas, de comprimento igual, distanciadas uniformemente e na mesma medida em que o são os da lombada, ditos dentes servindo para passar pelos orifícios, e serem colados pelas suas extremidades na faixa oposta, formando onéis de aprisionamento das fôlhas sôltas.
3. "PRENDEDORES DE FÔLHAS SÔLTAS EM CAPAS DE ALBUNS", como reivindicado em 1 e 2, e substancialmente comodescrito e ilustrado no relatório e nos desenhos anexos.



MARCAS DEPOSITADAS

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

Nº 890.249

A EMISSORA DA INTEGRAÇÃO CATARINENSE

Requerente: TV Coligadas de Santa Catarina S. A.
Local: Santa Catarina
Classe 50

Artigos: Serviços de radiodifusão, televisão, imprensa escrita, falada e televisionada. Reportagens escritas, faladas e televisionadas de assuntos artísticos, culturais, sociais, comerciais e de interesse geral. Serviço de propaganda escrita, falada e televisionada, em órgãos de divulgação próprios ou contratados. Serviço de noticiário, divulgação musical erudita e popular

Classe 38

Artigos: Papéis e seus artefatos, livros não impressos, papel de escrever, de impressão, de encadernação e para embrulho. Papel de toda a espécie para desenho. Papel ofício, papel de expediente, papel, envelopes e cartões em geral

Classe 32

Artigos: Almanaque, álbuns impressos, armários e calendários, catálogos, designações de filmes e peças teatrais, revistas impressas, folhetos impressos, jornais, revistas e publicações em geral. Álbuns e programas radiofônicos. Peças teatrais e cinematográficas. "Scripts" de cinema, rádio, teatro e televisão

Classe 8

Artigos: Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos didáticos, moldes de toda a espécie, acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, fios, tomadas e soquetes, etc.), aparelhos fotográficos, máquinas falantes, discos gravados, filmes revelados. Câmaras de cinema, câmaras de televisão. Aparelhos de telecomunicação, aparelhos de rádios, aparelhos de som, aparelhos de televisão e aparelhos fotográficos

Nº 890.250



TV COLIGADAS DE SANTA CATARINA

Requerente: TV Coligadas de Santa Catarina
Local: Santa Catarina
Classe 50

Artigos: Serviços de radiodifusão, televisão, imprensa escrita, falada e

televisada, reportagens escritas, faladas e televisionadas de assuntos culturais, artísticos, sociais, comerciais e de interesse geral. Serviços de propaganda escrita, falada e televisionada, em órgãos de divulgação próprios ou contratados. Serviço de noticiário, divulgação musical erudita e popular

Classe 8

Artigos: Instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos didáticos, moldes de toda a espécie, acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios, soquetes, etc.), aparelhos fotográficos, máquinas falantes, etc., discursos gravados, filmes revelados. Câmaras de cinema, câmaras de televisão, aparelhos de telecomunicação, aparelhos de rádio, aparelhos de som, aparelhos de televisão e aparelhos fotográficos

Classe 32

Artigos: Almanaque, álbuns impressos, armários e calendários, catálogos, designações de filmes e peças teatrais, revistas impressas, folhetos impressos, jornais, revistas e publicações em geral. Álbuns e programas radiofônicos. Peças teatrais e cinematográficas. "Script" de cinema, rádio e televisão

Classe 38

Artigos: Papéis e seus artefatos, livros não impressos, papel de escrever, de impressão, de encadernação e para embrulho, papel de toda a espécie para desenho. Papel ofício, papel de expediente, papel, envelopes e cartões

Nº 890.251



ENFOQUE

Requerente: Enfoque Editorial e Comunicações Ltda.
Local: Bahia
Classe 50

Serviços: Para assinalar serviços de editoria gráfica, tipografia, publicações em forma de prestação de serviços. Publicidade e promoções. Comunicações. Planejamentos. Representações

Nº 890.252



Requerente: Sérgio Corrêa Luz
Local: Bahia
Classe 41

Artigos: Para assinalar: Frutas, verduras, legumes, laticínios, carnes, verdes, secas e em conserva, doces, açúcar, mel, cacau, café, cereais, chá, biscoitos, bombons, coco, leite natural ou em pó, condimentos, essências

alimentícias, extrato de tomate e de frutas, extrato de carne, aves abatidas, peixes, queijos, temperos, rações balanceadas para animais, farinhas alimentícias, xaropes alimentícios

Nº 890.253

Diplomas em Festa



Indústria Brasileira

Requerente: Clube dos Independentes
Classe 50

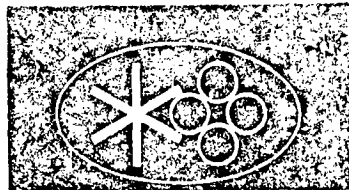
Serviços: Serviços de programação, divulgação e realização de bailes, shows, festividades internas e externas, sociais, carnavalescas, esportivas e recreativas, serviço de ornamentação interna e externa, confecções de alegorias e de prêmios, confecção de flâmulas, distintivos e bandeiras, serviços impressos, serviços de bar e restaurante, serviços de propaganda em jornais, revistas, cinema, rádio, televisão, impressos e folhetos

Nº 890.254

Varanda Restaurantes

Requerente: Varanda Restaurantes Limitada.
Local: Guanabara.
Classes: 41 - 42 e 43.
Título de Estabelecimento

Nº 890.255



Requerente: Sullair Corporation.
Local: Michigan City - Estados Unidos da América do Norte.
Classe 32.

Artigos: Jornais - revistas e publicações em geral - álbuns - programas radiofônicos - peças teatrais e cinematográficas - artigos impressos - anuários - calendários - catálogos - crônicas impressas - designação de filmes - designação de peças teatrais - discursos impressos -

folhetos impressos - folhinhas impressas - histórias impressas - índices telefônicos - jornais - livros - músicas impressas - orações impressas - peças cinematográficas - peças teatrais - poesias impressas - programas de circo - programa de rádio - programas de televisão - programas impressos - propaganda impressa escrita - prospectos impressos escritos - prosas impressas - publicações impressas - revistas impressas - romances impressos - roteiros impressos de filmes - roteiros impressos de peças teatrais - scripts de cinema - scripts de teatro - scripts de televisão - sueltos impressos

Classe - 50.

Artigos - Serviços de assistência técnica - conserto e reforma - reposição de peças em aparelhos elétricos - eletrônicos - mecânicos - máquinas veículos - implementos agrícolas - oficina de pintura e funilaria em geral.

Nº 890.257-258.

SULLAIR

Requerente: Sullair Corporation.
Local: Michigan City - Estados Unidos da América do Norte.
Classe 32.

Artigos: Jornais - revistas e publicações em geral - álbuns - programas radiofônicos - peças teatrais e cinematográficas - artigos impressos - almanaque - álbuns impressos - anuários - calendários - catálogos - crônicas impressas - designação de filmes - designação de peças teatrais - discursos impressos - folhetos impressos - folhinhas impressas - histórias impressas - índices telefônicos - jornais - livros - músicas impressas - orações impressas - peças cinematográficas - peças teatrais - poesias impressas - programas de circo - programa de rádio - programa de televisão - programas impressos - propaganda impressa escrita, prospectos impressos escritos - prosas impressas - publicações impressas - revistas impressas - romances impressos - roteiros impressos de filmes - roteiros impressos de peças teatrais - scripts de cinema - scripts de teatro - script de televisão - sueltos impressos.

Classe - 50.

Artigos - Serviços de assistência técnica - conserto e reforma - reposição de peças em aparelhos elétricos - eletrônicos - mecânicos - máquinas veículos - implementos agrícolas, oficina de pintura e funilaria em geral.

Nº 890.259-260

SULLAIR

Requerente: Sullair Corporation.
Local: Michigan City - Estados Unidos da América do Norte.
Classe 32.

Artigos: Jornais - revistas e publicações em geral - álbuns - programas radiofônicos - peças teatrais e cinematográficas. Artigos impres-

Requerente — Profarb Ltda.
Local — Minas Gerais.
Aplicação — Para assinalar um pro-
duto farmacêutico indicado como es-
timulante do apetite.
Classe — 3

Nº 890.270



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Lima Santos & Santos Ltda.

Local — Guanabara.

Classe — 13.

Artigos da classe.

Nº 890.271

FORNO & FOGÃO RESTAURANTE

Requerente — Restaurantes Mazza Ltda.

Local — Guanabara.

Classes — 33 — 41 — 42 e 43.

Artigos — Serviços de Restaurantes — Comércio de Substâncias Alimentícias — bebidas alcoólicas e refrigerantes.

Nº 890.272



Requerente — Cirpress S. A. — Indústria Eletrônica.

Local — Guanabara.

Classe — 38.

Artigos — Agendas em branco — bobinas de papel — blocos para anotações — blocos para cálculos — blocos para correspondência — brochuras não impressas — capas de papelão para documentos. — Cartões de identidade — cartões de visitas — cartões índices — cheques em branco — duplicatas — envelopes — etiquetas — faturas — notas-fiscais — notas promissórias — papel almaço — papel de radiogramas — sacos de papelão e talão de telegramas.

Nº 890.273

"SERENA"

Requerente — Serena Serviços de Rebocadores e Navegação Ltda.

Local — São Paulo.

Classe — 50.

Atividades — serviços de embarcações auxiliares — rebocadores — afretamento e agenciamento de navios para serviços de cabotagem e longo curso — entidade estivadora.

Nº 890.274

"SÂNDULUS"
Indústria Brasileira

Requerente — Perfumarias Pheobos S. A.

Local — Pará — São Paulo.

Classe — 48.

Artigos — águas de alfazema — águas de beleza — águas de colônia — águas de lavanda — água de quina

— águas de rosas — águas de toucador em geral — águas para embelezamento da pele — para maquiagem — águas perfumadas — almincer — amido perfumado — almofadinhas de cheiro — amônia perfumada — atomizadores de perfume — bandolina — baton — borrificadores de perfume — brilhantina — carmin — carminados de toucador — cera depilatória — crayon para maquiagem — cré para toucador — cremes para massagens — cremes para pele — cheiros — corantes para cabelo e para pele — cosméticos — cristais para banho — dentífrico — depilatórios — desodorantes — elixir para pele — emulsões para toucador — esmaltes para unhas — essências perfumadas — extratos perfumados — eter perfumado para toucador — fixadores para cabelo — para bigode — para cílios — para pestanas — fontes de toucador — frascos para perfumes — fumigações perfumadas — gelatina para toucador — gélias perfumadas — glicerina perfumada — isolantes perfumados — incenso — lanolina perfumada — lança-perfume — leites para embelezar a pele — líquidos para uso em toucador — loções para toucador — óleos perfumados — perfumes em geral — petróleo para toucador — produtos para maquiagem — sabões perfumados — "sacheta" — sais perfumados.

Nº 890.275

CASA — PROMOÇÕES E VENDAS LTDA.

Requerente: Casa — Promoções e Vendas Ltda.

Local: Guanabara

Nome de Empresa

Nº 890.276



Requerente: Mac Laren Estaleiros e Serviços Marítimos Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 21 e 50

Artigos: Das classes

Nº 890.277

SETE MOEDAS

Requerente: Construtora Sete Moedas Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 50

Aplicação: Serviços de Engenharia, construções e arquitetura

Nº 890.278



Requerente: Construtora Sete Moedas Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 16 e 50

Sinal de Propaganda

Nº 890.279



Requerente: Lar Planejamento, Incorporações e Vendas de Imóveis Limitada

Local: Guanabara

Classes: 33 e 32

Aplicação

Nº 890.280

VERDEREX

Requerente: Arquivotec — Material de Escritório Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 17

Artigos: Artigos, máquinas e instalações para escritório e desenho, não incluídos nas classes 38 e 40

Nº 890.281

ARQUIVOTEC

Requerente: Arquivotec — Material de Escritório Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 17

Artigos: Artigos, máquinas e instalações para escritório e desenho, não incluídos nas classes 38 e 40

Nº 890.282

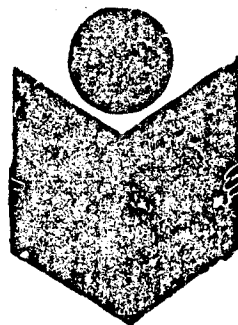
ARQUIVOTEC MATERIAL DE ESCRITÓRIO LTDA.

Requerente: Arquivotec — Material de Escritório Ltda.

Local: Guanabara

Nome de Empresa

Nº 890.283



Requerente: Nadim Mattar

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas e publicações em geral, álbuns, programas radiofônicos, peças teatrais e cinematográficas. Artigos impressos: almanques, álbuns impressos, anuários, calendários, catálogos, crônicas impressas, designação de filmes, designação de peças teatrais, discursos impressos, folhetos impressos, folhinhas impressas, histórias impressas,

índices telefônicos, jornais, livros, músicas impressas, orações impressas, peças cinematográficas, peças teatrais, poesias impressas, programas de circo, programa de rádio, programas de televisão, programas impressos, propaganda impressa escrita, prospectos impressos escritos, prosas impressas, publicações impressas, revistas impressas, romances impressos, roteiros impressos de filmes, roteiros impressos de peças teatrais, scripts de cinema, scripts de teatro, scripts de televisão, sueltos impressos

Nº 890.284



Indústria Brasileira

Requerente: Telima Indústria e Comércio Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 11

Artigos: Ferramentas de toda a espécie, exceto partes de máquinas, ferramentas e cutelaria em geral. Pequenos artigos de qualquer metal, quando não de outras classes, abotoaduras, abridores de latas, caixas etc., acessórios de metal não de outras classes, aços para afiar, açucareiros, adornos exceto joias e imitação de joias, afiadores, alavancas, alargadores, aldravas, algemas, alicates, almofolias, alviões, ancinhos, anéis, exceto joias ou parte de máquinas, aparelhos de café, aparelhos de chá, aparelhos de cozinha, apitos, arames lisos, ou farpados, arcos de serra, arcos de pua, argolas para guardanapos e similares, aros para guardanapos, o similares, aros para óculos, armações, arranca-tachas, arrebites, artefatos de metal, não de outras classes, artigos de metal não de outras classes, assadeiras, aticadores de fogão, azuleiros, bacias, banhas, baixelas, baldes, bandejas, barris, baterias de cozinha, bebedouros, betumeiras, bigornas, bisagras, biscoteiras, bombonieres, botões, puxadores, bracheiras, bridges para animais, brocas, bolas não de outras classes, bules, cabecões, cabines, cabos, caçambas, caçarolas, cachepotes, cadeados, cadinhos, cafeteiras, caixas (inclusive para relógio), caldeirões, canecas, canivetes, canos, cantaros, canudinhos, canudos, carratilhas, castiçais, catracas, cavadeiras, cavaletes de ferro, centros de mesa, chaleiras, chaminés, chafarizes, chapas não de outras classes, chaves de broca, chaves de fenda, chaves de parafusos, chaves em geral, chaves inglesas, chuveiros comuns, cinzeiros, coadores, colheres de mesa, colheres de pedreiro, compoteiras, conchas, conexões, para encanamentos, correntes não de outras classes, confeiteiras, copos, coqueteleiras, corta-arames, cortadores de grama e outros, cremalheiras, cremones, crivos, cruzetas, cubetas, cubos, cunhas, cunhos, curvas de cano, de reforço etc., cuscuzeiros, cutelos, descanso para talheres, para ferros etc., discos, distintivos, (exceto da classe 25), dobradiças, enfeites não de outras classes, engates, engrenagens (exceto partes de máquinas), envólucros, enxadas, enxadinhas, enxós, escarificadores, escopros, esguichos, espalhadores para mictório, espelhos metálicos, esporas, espremedores, espumadeiras, esticadores (ferramentas), estojos, estilhaços para montaria, extensões, fiação, fiação, fechaduras, fechos, ferraduras, ferru-

gens em geral, ferramentas em geral, ferrinhos, ferros comuns para passar roupa, ferros de plaina para cortar, capim, flanges, foices, folhas para fins diversos, forçados, formas, formões, forquilha, frelos, para animais, fresas, frigideiras, frutças, funis, furadores manuais, ganchos, garfos, globos, goivas, (não de outras classes), grampos, grosas, guarnições não de outras classes, instrumentos cortantes, não de outras classes, instrumentos perfurantes não de outras classes, jardineiras, jarras, jarros, lâmpadas para caixa d'água, lâminas não de outras classes, lamparinas, latas, latões, lava-dedos de mesa, lavatórios, leiteiras, letras de metal, levantadores não sendo máquinas, limas, lâminas, limpa-pés metálicos, linguetas, luvas não sendo partes de máquinas, luvas para bombas d'água, maçanetas, macetes, machadinhas, machados, malhos, mangals, para rodas, mandris, manivelas, manteigueiras, manitas, marretas, martelos, matrizes, molas não sendo partes de máquinas, morsas, munhões, núcleos para martelos e bigornas, objetos de metal não de outras classes, paliteiros, painéis, parafusos, pás, peças de qualquer metal não sendo de outras classes, pedestais, pendente, penduradinhos, peneiras, perfilados, perfuradores (ferramentas), pernos de fixação, pés de cabra, pias, picadores, picaretas, picões, pilares, pinças não de outras classes, pinos não partes de máquinas, pires, placas, plainas, podadeiras manuais, polias, pontas de paiz, porcas, porta-chaves, porta-copos, porta-gelos, porta-frios, portajatos, porta-joias, porta-pão, portafolhas, ponteiros, ponteiros de relógio, potes, postes, pratos, pregos, protetores, ralos, rascadeiras, raspadeiras não de outras classes, rastelos, reduções, rebites, recipientes, regadores, redomas, reservatórios, reagentes, retortas, rocadeiras, rodas (exceto de máquinas) e veículos, roldanas, rolos, rosários, roscas, rosetas, saca-pregos, sacarrachas, saca-tachas, sachas, sacholas, sachos, saídas, saladeiras, saleiros, salvas, serras, serrotes, serviços de café, serviços de chá, sífoes, sinetas, sinos, sovelas, suportes, taças, tachos, talhadeiras, talhas, talheres, tambores, tampas, tanques, tapetes de metal, tarrachas, taxas, tees, telas de arame, tenazes, terçados, terminais, terrinas, tesouras, para costura, tesoura para jardineiro, tijola, torneiras, torninhos, tornos, torqueras, trados, trancas, tranquetas, travadeiras, travessas, trilhos, trinchantes, trincos, trocartes ou trocartes, tubos para fins diversos, uniões, urinóis, urnas, válvulas simples, varetas, varetas, vasos, vasilhames, vasos, vermes, verrumas, violas, xicaras

Nº 890.285

CATITA-DENGOSA Indústria Brasileira

Requerente: Elias Bassila
Local: São Paulo
Classe: 49

Artigos: Jogos de toda a espécie. Brinquedos e passatempos, petrechos e artigos para fins exclusivamente desportivos aeroplanos de brinquedos, álbuns para colorir, álbuns para recortar e montar, alteres, alvos para jogos e tiros, anzóis, aparelhos de ginástica, aparelhos de soltar pombo, amação para passatempo, armadilhas para animais, armas de brinquedo, arcos para jogos, assoviros, autômatos para crianças, aviões de brinquedo, balanças, balizas, balões, baralhos, barbas (quando máscaras carnavalescas), barras para esporte, bastões para jogos, bilhetes de loteria "bolinhas", bolas quaisquer jo-

gos, bolinhas de gude, bonecas, bonecos, businas de caçador, caixinhas de música quando brinquedo, calçados para bonecas, caneleiras para esporte, canifões para peças, carrapetas, carrinhos para crianças, carrocinhas de brinquedos, carroséis, cartão impresso para recortar e montar, cartolina impressa para recortar e montar, cartões para jogos, chocalhos, clacinas para tiro ao alvo, coletes para esgrima, confeti, copos de dados, cordas de pular, cordas de tripa para pesca, cotovelos para esporte, coxearas para esporte, cuicas, dados, dardos, deslizadores, discos para jogos, dispositivos para marcação de jogos divertimentos, dobraduras para papagaios de papel, elástico para ginástica, escorregas, esgrima, espelhos mágicos para diversão, espingardas de brinquedo, estojos de jogos, fantoches para diversão, fanteixas, ferramentas de brinquedo, ferrinhos de engomar para crianças, fichas para jogos, figurinhas para armar e para jogar, flechas para esporte, floretes para esgrima, folhas impressas para recortar e montar, futebol de mesa, gangorras, gradados para brincar, grades para ginástica, guisos para crianças, halteres, bolas para, iscas artificiais, joalheiras para esporte, jogos de quaisquer espécies, lança-perfume para carnaval, linhas para pescar loterias, luvas desportivas (para box, basquet, etc.), marcadores de "score", marionetes, máscaras carnavalescas, máscaras para esgrima, mesas exclusivamente para jogos (bilhar, dama, roleta, snooker, xadrez, etc.), miniaturas de quaisquer espécies, para brinquedo, mobílias de brinquedo, móveis de brinquedo, papagaios de papel e pano, paralelas para exercícios, passatempos, patins, patinetes, paus para ginástica, paus para jogos, peças de jogos, pedras de jogos, peitinhos de esgrima, pelas de jogo, pesos para atletismo, petrechos para educação física, petecas, piões, piórras, pipas (papagaios), pistolas de brinquedos, placard, para jogos, planadores de brinquedo, protetores de corpo para atletismo, protetores para uso em esportes, quebras-cabeças, raquetes, recordes para armar, rédes de caçador, rédes para esporte, rédes para jogos, rédes para pesca, relógio de brinquedo, revólver de brinquedo, rifas, rodas quando brinquedo, rodas para jogos, roupinhas para bonecas, rugby, sapatinhos de boneca, serpentinas de papel para carnaval, shooting, skis, soldadinhos, tabelas de bilhar, tabuleiros para jogos, tacos de bilhar e snooker, tambores para jogos, tarras, tentos de jogo, tómbolas, tornozelais, trapézios, tróias, vagonetes de esporte, varas para jogos, velocípedes

Nº 890.286

MULTISTAR

Requerente: Mido G. Schaefer
& Co.

Local: Blenne Suíça

Classe: 8

Artigos: Relógios e acessórios

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16

Nº 890.287



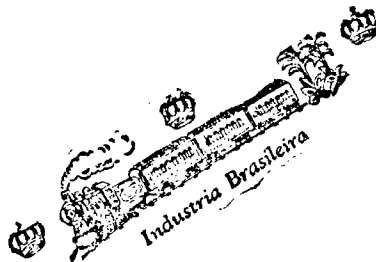
Requerente: Unikass — Administração de Crédito, Seguros e Investimentos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Ramo de Atividade: Administração de crédito, seguros e investimentos

Nº 890.288



Requerente: Tharcido Ricetti
Ribeiro

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 11

Artigos: Na classe

Nº 890.289

NEOSTAT

Indústria Brasileira

Requerente: Vitasul S/A. Indústria e Comércio

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 2

Artigos: Adubos, bactericidas, carpatocidas, desinfetantes, farinha de ossos, fertilizantes, fosfatos, formitidas, larvicidas, medicamentos para animais, medicamentos para aves, néos inseticidas, parasitocidas, germicidas, remédios para fins veterinários, sais para fins sanitários e veterinários, sulfatos, pomadas para uso veterinários, venenos contra insetos, vermícidias para uso veterinários e unguentos veterinários

Nº 890.291



Indústria Brasileira

Requerente: Acordes Todeskini
Sociedade Anônima

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 9

Artigos: Abafadores de som, acordes, altos, arcos de violino, assoviros,

buzinas de caçador, bandolins, banjos, baterias, bimbos, bombardinos, bombons, boquinhos, caixas de música, carrilhões de orquestra, cavaquinhos, cítaras, clarins, clarinetas, clarones, concertinas, contra-bassos, cornalões, cornetas, cornetas, carcas, fagotes, flautas, flautas, gaitas, matmonicas, harpas, liras, órgãos, pandeiros, pianos, pianos, rabecão, saxofones, tambores, tamborins, tantans, timpanos, trombones, trompas, violas, violoncelos e violões

Nº 890.292

NITROSAN AT

Requerente: Nitrosin S/A. — Indústria e Comércio de Produtos

Químicos

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 2

Artigos: Adubos, ácidos sanitários, águas desinfetantes e para fins sanitários, água oxigenada, apanha mosca e insetos (de goma e papel ou papelão), álcalis, carbonato de potássio, bactericidas, baraticidas, carpatocidas, cresol, crescolina, cresolito, desodorantes, desinfetantes, defumadores, esterminadores de pragas e ervas daninhas, esterilizantes, embrocações para animais, enxertos, farinhas de ossos, fertilizantes, fosfatos, formicidas, fumigantes, fungicidas, glicose para fins veterinários, guano, herbicidas, iodo, inseticidas, insetifugos, larvicidas, microbicidas, medicamentos para animais, aves e peixes, óleos desinfetantes e veterinários, papel mata mosca, petróleo sanitários e desinfetantes, papel fumegatório, pós inseticidas, parasitocidas, fungicidas e desinfetantes, preparações e produtos inseticidas, germicidas, desinfetantes e veterinários, raticidas, remédios para fins veterinários, sabões veterinários e desinfetantes, sulfatos, superfosfatos, vacinas para aves e animais, venenos contra insetos, animais e ervas daninhas

Nº 882.197 de 17-4-69



Requerente: Teledyne, Inc.
Local: Estados Unidos da América do Norte

Classe: 5

Artigos: Metais e ligas em bruto ou parcialmente trabalhados

Nº 882.198 de 17-4-69

Requerente: Teledyne, Inc.
Local: Estados Unidos da América do Norte

Classe: 6

Artigos: Máquinas industriais e suas partes integrantes

Nº 882.199 de 17-4-69

Requerente: Teledyne, Inc.
Local: Estados Unidos da América do Norte

Classe: 6

Artigos: Instrumentos de precisão, científicos e didáticos, aparelhos de uso comum, aparelhos eletrônicos, aparelhos e instrumentos geofísicos, geodésicos e sísmicos