



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 298

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 31 DE OUTUBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DE 27 DE OUTUBRO DE 1969

DIRETOR-GERAL

Pedidos de Preferência

Philippe Pfeffer e Plantex Limited — No pedido de preferência da patente PI termo nº 190.998 — Inde-tiro o pedido de preferência.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Oposições

Armações de Aço Probel S.A. — Oposição aos termos: Nº 889.946 — marca Adoçante Bel-Voros.

Nº 890.043 — marca Jingle-Bell. Brasilimpex — Comércio Indústria Exportação e Importação Ltda. — Oposição aos termos:

Nº 895.625 — 895.944 — marca Brasilpex.

Nº 895.625 — 895.944 — marca Brasilpex.

Cia. de Cigarros Sinimbu — Opo-sição aos termos:

Nº 864.865 — marca Philip Morris Filter.

Nº 866.656 — marca Prix.

Nº 866.657 — marca Medalha de Ouro.

Nº 866.658 — marca Virginia.

Nº 866.665 — marca Paz.

Nº 872.315 — marca Napoleão.

Nº 879.135 — marca Stucas.

Nº 881.773 — Edgeworth Export.

Nº 883.100 — marca Rothmans.

Nº 884.639 — Austin.

Nº 885.494 — Atlas.

Nº 885.922 — Rothmans Royals.

Nº 887.125 — Stregs.

Dr. Laval José Batista Rôque — Opo-sição aos termos:

Nº 893.875 — Título: Investclub.

Farbenfabriken Bayer Aktiengesel-schaft — Oposição aos termos:

Nº 891.453 — marca Trevo.

Nº 891.455 — marca Brasrio.

Cia. Metropolitana de Agua de São Paulo — COMASP — Oposição aos termos:

Nº 889.737 — marca Emblemática. Anderson Clayton & Mo. S.A. In-dústria e Comércio — Oposição aos termos:

Nº 892.070 — marca Cascata.

Nº 892.664 — marca Soberana.

Indústrias York S.A. Produtos Ci-rúrgicos — Oposição aos termos:

Nº 890.062 — marca New Yorker.

Nº 891.187 — Título: Organização de Contabilidade Sindical.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Manah S.A. Comércio e Indústria — Oposição aos termos:

Nº 892.657 — marca Manal.

Nº 893.875 — título Monah Sport.

Nº 893.876 — marca Monah.

Olerol — Óleos Vegetais Rolândia S.A. — Oposição aos termos:

Nº 895.770 — 895.771 — 895.772 — 895.773 — 895.774 — 895.775 — 895.776 — 895.777 — 895.778 — 895.779 — 895.780 — 895.781 — 895.783.

A Cervejaria Columbia S.A. — Oposição ao termo 889.841 — marca Caninha Barril 51.

Gradiente — Indústria e Comércio de Produtos Eletrônicos Ltda. — Oposição ao termo 891.885 — marca Gradiente.

C.R. Almeida S.A. Engenharia e Construções — Oposição ao termo 895.694.

José Roberto Ribeiro Bastos e ou-tro — Oposição ao termo 889.680 — título Crinatom.

João Ramos e Silva ou J.R. Silva — Oposição ao termo 891.381 — marca Churrasqueiro.

Cia. Brasileira de Adubos CBA — Oposição ao termo 892.436 — frase: Cervejas C.B.A. as únicas fabrica-das co água de Dias D'Avila.

Mobilinea S.A. Indústria e Comér-cio de Móveis — Oposição ao termo 890.905 — título Momília.

Metalúrgica Marco Indústria e Co-mércio Ltda. — Oposição ao termo 890.296. — marca Marco.

Etablissements André Gillier — Oposição ao termo 889.974 — marca Jim. S.

Pharmaton S.A. — Oposição ao termo 895.123 — marca Pharmaton.

Revedura — Revestimentos Indus-triais Ltda. — Oposição ao termo 889.911 — marca Revepa.

A Casa Predial e Incorporadora Ltda. — Oposição ao termo 891.411 — marca A Casa.

Socimat Ltda. — Oposição ao tér-mo 894.425 — nome de empresa — Socima Ltda. Sociedade de Cimento e Materiais.

Rhodia — Indústrias Químicas e Têxteis S.A. — Oposição ao termo 892.662 — marca Ornelle.

Cia. de Cigarros Souza Cruz — Oposição aos termos:

Nº 889.641 — marca American Ovals.

Nº 889.653 — Vermont.

Microlite A.S. Indústria e Comér-cio — Oposição aos termos:

Nº 870.071 — marca Microfon.

Nº 870.243 — marca Micromat.

S.S. Cotonificio Gávea — Oposição aos termos:

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

S.A. Moimho Santista Indústrias Gerais — Oposição aos termos:

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Nº 890.198 — marca Polyfil.

Montana S.A. Indústria e Comér-cio — Oposição ao termo 896.266 — marca Monza.

Kibon S.A. Indústrias Alimentícias — Oposição ao termo 891.045 — mar-ca Q'Formosa.

Polidura S.A. Tintas e Vernizes — Oposição ao termo 895.018 — marca Polibril.

Refrigerantes Minas Gerais S.A. — Oposição ao termo 894.336 — marca Q. Mate.

ABC Radio e Televisão S.A. — Oposição ao termo 893.991 — mar-ca Olá Canarinho.

Ary Garcia Martins — Oposição ao termo 893.532 — marca Pedran.

Humble Oil & Refining Company. — Oposição ao termo 893.819 — marca Viscos.

Armações de Aço Probel S.A. — Oposição ao termo 890.161 — marca Torbel.

Kibon S.A. Indústrias Alimentícias — Oposição ao termo 893.062 — marca VR-Suco e termo 893.063 — marca VR-Suco.

Cia. Industrial e Comercial Bras-motor — Oposição aos termos:

Nº 890.948 — nome de mprésa — Artemp — Ar Condicionado.

Nº 892.025 — título Artemp — Ar Condicionado.

Harrap Bros. (Sirdar Wools) Li-mited — Oposição aos termos:

Nº 889.791 — 889.972 — 889.973 — marca Lan Sul Sirdar.

Sirdar Wools (Proprietary) Ltd. — Oposição aos termos:

Nº 889.971 — 889.972 — 889.973 — marca Lan Sul Sirdar.

Sociedade Clínica Oswaldo Cruz Ltda. — Oposição ao termo 893.620 — nome de empresa: Instituto de Hemoterapia Oswaldo Cruz S.C.

Brasmotor S.A. Empreendimentos e Participações — Oposição ao termo: Nº 892.024 — marca Artemp.

Distribuidora de Carnes Andradina Ltda. — Oposição ao termo 892.571 — marca Touro.

Drogaria Araújo S.A. — Oposição ao termo 89.5328 — marca Droga-fone.

Eletromecânica Dyna S.A. — Opo-sição ao termo 889.815 — marca Dyna-Carbyl.

Ipiranga S.A. Investimentos Cré-dito e Financiamento — Oposição ao termo 892.827 — sinal Emblemático.

Reemtsma Cigarettenfabriken GM BH — Oposição ao termo 889.641 — marca American Ovals.

Embassy Of The United States Of America — Oposição ao termo 889.880 — marca Saltines.

Divisão de Marcas

Expediente de 27 de outubro de 1969

Marcas deferidas

Nº 495.237 — Samira — E. F. Saad Cia. — Classe 41.

Nº 522.019 — Santa Helena — Vi-nos de Chile S. A. Vinex — Clas-se 42.

Nº 584.723 — Hidrex — Labora-tório de Hipodermia Hidrex Ltda. — Classe 10 — Com exclusão do artigo indicado pela seção.

Nº 434.626 — Winston — Farid Soubhia — Classe 1.

Nº 448.404 — Sulfacomplex — Ins-tituto Quimioterápico Brasil Ltda. — Classe 3.

Nº 458.259 — Ikes — Hirofumi Ikesaki — Classe 48.

Nº 464.214 — Minerva — Indús-trias Gessy Lever S. A. — Classe nº 46.

Nº 494.403 — Julio Cesar — In-dústria Química Julio Cesar Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos ar-tigos indicados pela seção.

Nº 500.226 — Emblemática — La-boratório Climax S. A. — Classe 3 — Sem direito ao uso exclusivo da letra C.

Nº 503.790 — Jam — Produtos Químicos Jam Ltda. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 504.882 — Bambi — Brinasa Brinquedos Nacionais S. A. — Clas-se 1.

Nº 512.646 — S — The Singer Company — Classe 28 — Sem direito ao uso exclusivo da letra S.

Nº 518.004 — Samp — Indústria de Artefatos de Borracha Samp S. A. — Classe 28.

Nº 524.205 — Fiaformiplac — Cia. Química Industrial de Laminados — Classe 28 — Sem direito ao uso iso-lado da expressão P-A.

Nº 538.914 — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 28.

Nº 538.941 — IBESA — IBESA — Indústria Brasileira de Embalagens S. A. — Classe 28.

Nº 546.457 — Eletro Flex — Ele-tro Flex Indústria de Plásticos Ltda. — Classe 28.

As Reparições 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

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHefe DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO CHefe DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARAES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00 Semestre NCr\$ 13,50

Ano NCr\$ 36,00 Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00 Ano NCr\$ 30,00

NUMERO 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 Reparições Públicas serão anuais e deverão ser renovadas até 28 de fevereiro.

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

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

Nº 547.601 - Gamar - Gamar, Indústria de Massas e Adesivos - Classe 1 - Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 548.623 - Molisi - Formo Ike-saki - Classe 46.

Nº 549.459 - Ita - Ita - Indústria Química Ltda. - Classe 46.

Nº 552.844 - Rend - Cia. Swift do Brasil - Classe 46.

Nº 552.846 - Flan - Cia. Swift do Brasil - Classe 46.

Nº 553.898 - Floralin - Indústria e Comércio Atlantis Brasil Ltda. - Classe 46.

Nº 558.975 - Soilax - Farmacêutica Laboratory Inc. - Classe 46.

Nº 561.921 - Ruwa - Indústria e Comércio Ruwa de Metalúrgica e Plásticos Ltda. - Classe 28.

Nº 566.650 - Rigesa - Rigesa - Celulose, Papel e Embalagens Ltda. - Classe 46.

Nº 575.231 - Griffith - Laboratório Griffith do Brasil S. A. - Classe 3.

Nº 578.716 - Algodosan - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft - Classe 2.

Nº 578.728 - Deocin - Colgate Palmolive Company - Classe 46.

Nº 579.807 - Trindon - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft - Classe 2.

Nº 580.124 - Tranvet - Abbott Laboratories - Classe 2.

Nº 583.661 - Orlon - Roussel Uclaf - Classe 2.

Nº 587.708 - Calferlin - Calferlin Indústria e Comércio Ltda. - Classe 2.

Nº 597.989 - Mecoplast - Mecoplast Indústria Plástica Ltda. - Classe 28 - Com exclusão do artigo indicado pela seção

Nº 599.361 - Abes - Abes Produtos Veterinários Ltda. - Classe nº 2.

Nº 599.558 - Sete Chagas - Espirais Coroados Ltda. - Classe 2.

Nº 623.688 - Fideo - Indústria Farmacêutica S. A. - Classe 2.

Nº 631.935 - Laboratório Guidotti do Brasil Ltda. - Classe 3.

Nº 633.459 - Vesulong - Ciba - Classe 46

Nº 634.013 - Oriel - Oriel - Empreendimentos Imobiliários S. A. - Classe 46

Nº 639.125 - B - Parfums Balena - Classe 48 - Sem direito ao uso exclusivo da letra B.

Nº 642.457 - IMG - IMG - Indústria Química Ltda. - Classe 28.

Nº 644.594 - P - Pucci - Pucci - E. A. Artefatos de Borracha - Classe 46 - Sem direito ao uso exclusivo da letra P.

Nº 644.596 - E - Pucci - Pucci - E. A. Artefatos de Borracha - Classe 46 - Sem direito ao uso exclusivo da letra P.

LEI DE SEGURANÇA NACIONAL

DECRETO-LEI Nº 898, DE 29-9-1969

Divulgação nº 1.115

PREÇO: NCR\$ 0.60

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Nº 648.353 - Shark Awsat - Venancio I. M. Tarabini Castellani - Classe 3.

Nº 208.276 - Ok - Indústria de Chocolate Lacta S. A. - Classe 41 - Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 497.792 - Cheque de Viagem do Banco Nacional de Minas Gerais S. A. - Banco Nacional de Minas Gerais S. A. - Classe 38 - Sem direito ao uso exclusivo da expressão Cheque de Viagem.

Título de estabelecimento deferido Nº 621.624 - Pastificio Reimann - Cardoso, Rodrigues & Cia. Ltda. - Classe 41 - Art. 97 nº 1.

Expressão de propaganda deferida Nº 498.474 - Alegre Anda Quem, Calça Marilanda - Manoel Mondim - Classe 36 - Art. 101.

Marcas indeferidas Nº 494.007 - JV Na TV - Alcântara Machado Publicidade Ltda. - Classe 32.

Nº 517.229 - Ideal - Carlos Figueiredo Carvalho Jr. - Classe 10.

Nº 576.322 - Get Set - José Carlos Faria Peixoto Guimarães - Classe 48.

Nº 448.863 - Seal - Jamartin, Comércio e Indústria de Imp. Ltda. - Classe 1.

Nº 458.987 - Conduíto - Hidropres S. A. Indústria e Comércio - Classe 28.

Nº 561.521 - Aerosol - American Cyanamid Company - Classe 46.

Nº 573.638 - Osasco - Organização Comercial Osasco Ltda. - Classe 46.

Nº 597.958 - Lojas de Bagunças - Elia Zakka - Classe 2.

Nº 637.714 - Pittsburgh - PPG Industries Inc. - Classe 1.

Nº 468.383 - Lev Pag - Supermercado Lev Pag Produtos Alimentícios Ltda. - Classe 41.

Nº 472.178 - Emblemática - Cigarettenfabrik Muratti Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung - Classe 44.

Nº 596.513 - Cheque Profissional - Waldir Brandão Feder - Classe nº 38.

- Nº 497.674 — Cheque de Viagem — Banco Nacional de Minas Gerais S. A. — Classe 38.
 Nº 578.590 — Cruzeiro — Cerealista Cruzeiro Ltda. — Classe 41.
 Nº 608.064 — Alalcimpex — Alalcimpex Exportação e Importação Limitada — Classe 38.
 Nº 615.963 — Rebras — Rebras — Representações Ltda. — Classe 41.
 Nº 621.134 — Cheque do-Lar — Philostpho de Almeida — Classe 38.
 Nº 629.713 — São Luiz — Bar e Café S. Luiz Ltda. — Classe 38.
 Nº 640.911 — Pul Pan — Panificação Greuel Ltda. — Classe 41.
 Título de estabelecimento indeferido
 Nº 613.214 — Fábrica de Massas Alimentícias Bela Vista — José Ferreira de Oliveira — Classe 41.
 Nº 618.218 — Relojoaria Omega — Relojoaria Omega Ltda. — Classe nº 33.
 Nome comercial indeferido
 Nº 616.270 — Cia. de Comércio do Brasil Central Brasenco — Cia. de Comércio do Brasil Central Brasenco.
 Sinal de propaganda indeferido
 Nº 640.279 — Banco de Cobranças Bic — Epl S. A. Serviços Nacional de Controle de Crédito — Classe 33.
 Exigências
 Apresente novos exemplares:
 Nº 483.857 — Indústrias de Artigos Refratários S. A. — IBAR.
 Nº 617.078 — Lineu Schmidt.
 Nº 495.734 — Embalagens Papelart Ltda.
 Nº 563.691 — Produtos para Agricultura Ltda.
 Nº 560.435 — Indústrias Elétricas e Musicais Fábrica Odeon S. A.
 Arquivamento de processos
 Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:
 Nº 375.209 — Três Leões Mecânica S. A. Representações Comércio e Indústria.
 Nº 418.190 — Guilherme Haag.
 Nº 495.286 — Serralheria Santa Cruz Ltda.
 Nº 505.243 — Pedro Paulino Guimarães.
 Nº 507.475 — Cia. Gasparian Industrial do Norte.
 Nº 508.770 — José Benedito Andrade Cardia.
 Nº 511.304 — Incorporadora S. Joaquim Ltda.
 Nº 511.432 — Helbra S. A. Indústria Farmacêutica.
 Nº 515.188 — Indústria de Tabacos Goldbeck S. A.
 Nº 518.479 — José Leal da Silva.
 Nº 518.498 — Café Avenida Central Ltda.
 Nº 522.428 — Papelaria Suely Limitada.
 Indústria e Comércio de Máquinas Ltda.
 Nº 524.077 — Fulminante Indústria.
 Nº 526.807 — Aristides Calmont de Andrade.
 Nº 534.598 — Discos Cassino de Sevilla Ltda.
 Nº 547.762 — Tubelin Indústria e Comércio S. A.
 Nº 556.526 — Ultralar Aparelhos e Serviços Ltda.
 Nº 562.651 — Siprometa S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 566.570 — Itsuo Moribe.
 Nº 584.652 — Destilaria Medellin S. A.
 Nº 585.010 — Emco Embu Comercial Ltda.
 Nº 591.805 — Sulaplast S. A. Indústria e Comércio.
 Nº 594.960 — Credicastro Crédito Financiamento e Investimentos Monteiro de Castro S. A.
 Nº 595.732 — Fema Engenharia Limitada.
 Nº 568.548 — Bartholomeu de Simqueira Cayalcanti Pessoa de Mello.
 Nº 598.625 — Cia. Marajó Comerciais Adm.
 Nº 599.630 — ETECO — Empresa Técnica de Auxiliar de Construção Ltda.
 Nº 600.347 — Milan Pregelj.
 Nº 600.982 — Formosa Indústria e Comércio de Artefatos de Borracha Ltda.
 Nº 602.301 — Indústria de Artefatos de Borracha Benflex Ltda.
 Nº 604.555 — Veragraf Comércio e Indústria de Alumínio e Zinco Ltda.
 Nº 604.677 — Forin Comercial e Imp. S. A.
 Nº 605.579 — Miracena S. A. Exp. de Manufaturas.
 Nº 606.539 — Cidifar Cia. Distribuidora de Produtos Químicos e Farmacêuticos.
 Nº 607.829 — Baterias Wood Comércio e Indústria Ltda.
 Nº 607.876 — Tague Confecções Ltda.
 Nº 608.923 — Sociedade Excelsior de Arte e Cultura.
 Nº 609.961 — Tensa Talleres Electrometalúrgicos Norte Sociedad Anonima.
 Nº 610.060 — Anicezio Luiz de Lima.
 Nº 610.110 — Sociedade Rádio Marconi Ltda.
 Nº 611.182 — Striotto Kramer Limitada.
 Nº 611.181 — Striotto Kramer Limitada.
 Nº 611.455 — Sul Air Eletrônica S. A.
 Nº 613.827 — Madeireira Pérola Ltda.
 Nº 619.215 — Dinape Distribuidora Nacional de Peças S. A. Comércio e Indústria.
 Nº 619.249 — Automóveis e Motores Centaurus S. A.
 Nº 621.123 — Patrulha Aérea Brasileira — PAB.
 Nº 621.876 — Sapucaia S. A. Lojas Comerciais.
 Nº 677.424 — Fábrica de Bebidas Maringá Comercial Ltda.
 Nº 837.430 — A Firma Credence S. A. Crédito Financiamento e Investimentos.
 Nº 837.431 — A Firma Credence S. A. Crédito Financiamento e Investimentos.
 Nº 837.516 — A Firma Credence S. A. Crédito Financiamento e Investimentos.
 Nº 837.517 — A Firma Credence S. A. Crédito Financiamento e Investimentos.
 Nº 839.544 — Pôrto Livre Importação, Exportação e Comércio Ltda.
 Nº 526.343 — Thomaz Garcia.
 Nº 541.991 — Pastelaria Caldo de Cana e Refrigerantes ABC Ltda.
 Nº 541.995 — Mac Bar Ltda.
 Nº 541.996 — Auto Peças Antoninho Ltda.
 Nº 542.049 — Cabil Consorcio de Adm. de Bens Ltda.
 Nº 542.050 — Auto Viação Caetras Ltda.
 Nº 542.058 — Indústria e Comércio de Calçados Tirol Ltda.
 Nº 542.065 — Comercial Walmar Ltda.
 Nº 542.070 — Calçados Nobre Limitada.
 Nº 542.235 — Certac S. A. Comércio de Equipamentos Rodoviários, Tratores e Acessórios.
 Nº 542.246 — Cia. Adm. de Bens Caravellas S. A.
 Nº 542.317 — Organização Plásticos Lubeira Ltda.
 Nº 542.318 — Mecânica Torplan Ltda.
 Nº 542.633 — Bar Arizona Ltda.
 Nº 542.636 — Auto Peças Vinar Ltda.
 Nº 542.639 — Laboratório Técnico S. João Ltda.
 Nº 542.725 — Cafecira Florai Limitada.
 Nº 542.766 — Fábrica Young Limitada.
 Nº 542.981 — Sociedade Brasileira de Incorporações Sobil Ltda.
 Nº 543.033 — Churrascaria Rodeio Ltda.
 Nº 543.161 — Confeitaria dos Reis Ltda.
 Nº 543.197 — Confeitaria Tivoli Ltda.
 Nº 543.202 — Mercadoria Vally Limitada.
 Nº 543.205 — Mercadoria Majrink Ltda.
 Nº 543.254 — Royal Bar Ltda.
 Nº 543.256 — Metalúrgica Conger Ltda.
 Nº 543.261 — Super Lojas de Utilidades Domésticas Regina Ltda.
 Nº 543.391 — Bar e Restaurante Lucena Ltda.
 Nº 543.396 — Corona S. A. Metalúrgica.
 Nº 543.679 — Braspetrol Transportadora Brasileira de Petróleo Limitada.
 Nº 544.243 — Sociedade de Instalações Elétricas Siel Ltda.
 Nº 544.479 — Bepal Adm. e Serviços Ltda.
 Nº 544.823 — Contafiel Contabilidade e Auditoria Ltda.
 Nº 544.958 — Contagra Ltda. Contabilidade Agrícola.
 Nº 544.967 — INCA — S. A. Instituto Nacional de Contabilidade e Administração.
 Nº 545.004 — Lanches Rio da Prata Ltda.
 Nº 545.065 — Confafarma Ltda. Contabilidade e Farmácias.
 Nº 545.303 — Indústria de Biscoitos Marilan Ltda.
 Nº 545.349 — Entregadora Saraiva Ltda.
 Nº 545.363 — Auto Escola S. Jorge Ltda.
 Nº 545.365 — Bar e Lanches Ouvidor Ltda.
 Nº 545.580 — Jaguar Imp. de Auto Peças Ltda.
 Nº 545.583 — Fortaleza Bar e Lanches Ltda.
 Nº 545.588 — Imp. e Exp. Cobiabras Ltda.
 Nº 545.647 — Multiplex Máquinas e Equipamentos Ltda.
 Nº 545.651 — SITER — Sociedade Técnica de Engenharia e Racionalização Ltda.
 Nº 545.745 — Imobiliária Domasa Ltda.
 Nº 545.837 — Indústria Maderera S. Paulo Ltda.
 Nº 545.842 — Inpral Incorporadora Predial de Americana Ltda.
 Nº 545.854 — Dibor Plas Distribuidora de Borracha e Plásticos Ltda.
 Nº 545.879 — Bar e Lanches Gramos Ltda.
 Nº 545.882 — Continental Indústria e Comércio de Bebidas Ltda.
 Nº 545.883 — Padaria e Confeitaria Adega da Vila Ltda.
 Nº 545.952 — Santa Fé Investimentos Imobiliários Ltda.
 Nº 545.987 — Bar e Restaurante Nero Ltda.
 Nº 545.988 — Mercadoria Almaro
 Nº 545.989 — Farmácia Guido Limitada.
 Nº 545.990 — Panificadora 640.
 Nº 546.003 — Pisoferro Indústria e Comércio Ltda.
 Nº 546.009 — Biblios Exportação e Importação Ltda.
 Nº 546.124 — Imobiliária e Adm. Joselza S. A.
 Nº 546.217 — Lavanderia Kili-mandjaro Ltda.
 Nº 546.220 — Roma Comercial e Fornecedora Ltda.
 Nº 546.253 — Auto Peças Rafa Ltda.
 Nº 546.413 — Inox Indústria e Comércio de Aços S. A.
 Nº 546.420 — Itaima S. A. Indústria de Mobiliário.
 Nº 546.423 — Metalúrgica Rica Limitada.
 Nº 546.436 — Elnabra S. A. Eletrônica Nacional Brasileira.
 Nº 546.452 — Bar Central Ltda.
 Nº 546.495 — Mercadoria Superette Ltda.
 Nº 546.496 — Comércio de Materiais para Construções Remac Ltda.
 Nº 546.497 — Bar e Café Mariaiva Ltda.
 Nº 546.648 — Efoj Eletro Fornecedora Ltda.
 Nº 546.698 — Front Feed S. A. Mecanizações Contabeis.
 Nº 546.700 — Front Feed S. A. Mecanizações Contabeis.
 Nº 546.745 — Revestimentos e Pinturas Revis Geral Ltda.
 Nº 546.750 — Escovas Protec S. A.
 Nº 546.794 — Bar e Café Jovine Ltda.
 Nº 546.795 — Telart Indústria e Comércio de Eletrônica Ltda.
 Nº 546.799 — Casa Vilar de Artigos Elétricos e Domésticos Ltda.
 Nº 546.802 — Bar e Bilhares Sander Ltda.
 Nº 546.839 — Taiyo Indústria de Pesca S. A.
 Nº 546.865 — SASTA — S. A. Serviços Técnicos Administrativos.
 Nº 547.051 — Coimfco Comércio e Imp. de Pios de Cobre Ltda.
 Nº 547.087 — Brindiz Brinco Comércio e Indústria Ltda.
 Nº 547.286 — Indústria Metalúrgica Clever S. A.
 Nº 547.368 — Abaeté Adm. de Imóveis Ltda.
 Nº 547.383 — Cia. Agrícola e Industrial de Borracha Natural Latex.
 Nº 547.407 — Cia. Transportadora e Comercial Translor.
 Nº 547.432 — Bandeirante de Electricidade S. A. Belsa.
 Nº 547.528 — Taiyo Indústria de Pesca S. A.
 Nº 547.605 — Hotel Bar e Restaurante Vistalonag Ltda.
 Nº 547.606 — Panificadora Jardim Maringá Ltda.
 Nº 547.641 — Bar e Lanches Santa Romana Ltda.
 Nº 547.680 — Bar Central da Mocca Ltda.
 Nº 547.682 — Arrozela Prado Limitada.
 Nº 547.719 — Transrapido Transporte Especializado de Automóveis Ltda.
 Nº 547.733 — Sociedade N. S. de Aparecida de Empreiteiros Ltda.
 Nº 631.110 — Pavimter Pavimentadora e Terraplenagem Ltda.
 Nº 631.580 — IGEL — Indústria Gaúcha Eletrônica Ltda.
 Nº 632.050 — Auto Posto da Ponte Ltda.
 Nº 632.054 — Kety Modas Ltda.
 Nº 633.359 — Indústria e Comércio de Café Irapuan Ltda.
 Nº 635.788 — Vidrotempo Comércio e Colocação de Vidros Ltda.
 Nº 637.245 — Copasa Edificadora Comércio e Indústria Ltda.
 — Arquivem-se os processos.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 27 de outubro de 1969

Privilegio de invenção deferido

Nº 148.722 — Eletrodo para pilha-decombustível e aperfeiçoamentos em pilha de combustível bem como em processo de deposição de uma película de negro de palácio sobre pelo menos uma superfície de uma membrana de liga paládio prata — Leesona Corporation — Com os pontos característicos publicado (fls. 60) com o novo título com o qual se

armonizar os pontos (fls. 64 a 66) — Foi eliminado o p. característico nº 16.

Exigências técnica a cumprir:

- Nº 162.839 — Phillips Petroleum Company.
- Nº 175.516 — The International Synthetic Rubber Company Ltd.
- Nº 176.604 — Ciba Societé Anonyme.
- Nº 178.539 — Eastman Kodak Company.
- Nº 167.285 — Sebastian Alberto Spivak.
- Nº 178.720 — Uniroyal Inc.
- Nº 179.992 — Monsarto Company
- Nº 180.253 — Uniroyal Inc.
- Nº 180.299 — Imperial Chemical Industries Limited.
- Nº 180.697 — International Flavours & Fragrances Inc.
- Nº 180.714 — Hercules Incorporated.
- Nº 180.826 — F. Hoffmann-La Roche & Cie. Societé Anonyme (F. Hoffmann La Roche & Co. Aktiengesellschaft).
- Nº 180.837 — Boots Pure Drug Company Limited.
- Nº 115.976 — Mário Pirillo.
- Nº 118.972 — Gerard-Jan Hons-houwer.
- Nº 120.282 — André Kiss.
- Nº 134.888 — Lúcio Gardim Filho e Biaz Molina Lopes.
- Nº 135.360 — Johann Glockshuber.
- Nº 130.251 — Manufatura de Artefatos de Borracha Nogan S. A.
- Nº 140.123 — Ivonne Bittencourt Cunha Britto.
- Nº 140.133 — Portatoldo Indústria e Comércio Ltda.
- Nº 140.283 — Celso Purin.
- Nº 140.582 — Mendel Schwartzenberg.
- Nº 140.667 — Michiko Kishikawa.
- Nº 141.226 — Móveis Tepaluma S. A.
- Nº 141.562 — Troi S. A. Indústria e Comércio.
- Nº 141.854 — Produtos Para Fumantes Filtrera Ltda.
- Nº 142.113 — Trol S. A. Indústria e Comércio.
- Nº 142.716 — Oreste Dalla Casa.
- Nº 142.741 — Teles Eduardo de Almeida Magalhães.
- Nº 142.890 — Clovis Varella Ghiorzi.
- Nº 143.046 — Josef Dupy.
- Nº 143.320 — Escrivão & Cia.
- Nº 143.637 — José Varlos Martins Pizo.
- Nº 143.989 — Macco Metalúrgica S. A.
- Nº 144.229 — Nelson Oliva Gomes.
- Nº 144.525 — Erwin Bock Milkner.
- Nº 144.547 — Adolfo Yoshioca.
- Nº 144.895 — Noboru Othuki.
- Nº 145.009 — Policron Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
- Nº 145.152 — Rodrigo Otávio Pishheiro Filho.
- Nº 145.526 — Roberto de Almeida Cunha.
- Nº 145.687 — Plexon Comercial e Industrial Ltda.
- Nº 145.875 — Dumitru Chica.
- Nº 146.060 — Cia. Tepaluma de Estofamentos.
- Nº 146.099 — Cary Ramos Valli.
- Nº 146.110 — Cary Ramos Valli.
- Nº 146.239 — Roberto Della Badia.
- Nº 146.444 — Laboratório Hemofarma Ltda.
- Nº 146.572 — Augusto Costa.
- Nº 146.674 — Metalúrgica Família Ltda.
- Nº 146.676 — Wadir Ferreira dos Santos.
- Nº 146.693 — Dario Morelli.
- Nº 146.714 — Metalúrgica Tabú Ltda.

- Nº 146.768 — Indústria Química Shampoolim Ltda.
- Nº 146.776 — Indústria de Móveis Nubra Ltda.
- Nº 147.069 — Lorán Engenharia S. A. Indústria e Comércio.
- Nº 147.216 — Alberto Nishimoff.
- Nº 147.302 — Ruwa — Ind. e Com. de Metalúrgia e Plásticos Ltda.
- Nº 147.308 — Elio Capriata.
- Nº 147.313 — Mateo Pirra & Cia. Ltda.
- Nº 147.390 — Corininho Galvão de Toledo.
- Nº 147.391 — Leonida Demarchi.
- Nº 147.437 — Theodoricha Beatriz Alves de Andrade Zorowich.
- Nº 147.525 — Skjoid Thorstensen
- Nº 147.550 — Luiz Duarte Lopes.
- Nº 147.559 — Ameropa Indústrias Plásticas Ltda.
- Nº 147.567 — Luiz Carlos da Luz.
- Nº 147.632 — Fábrica de Máquinas Record S. A.
- Nº 147.668 — Odewaldo Leite.
- Nº 147.716 — Pedro Crous Marimon.
- Nº 148.144 — Roberto Soares Barbudo.
- Nº 148.173 — Koichi Ioshinami
- Nº 149.021 — Godofredo Fusaroli.
- Nº 149.387 — Tomás R...
- Nº 149.686 — Edgar Velloso Eifler.
- Nº 149.736 — Vicente Cruso.
- Nº 149.755 — Eduard Konig.
- Nº 150.097 — Arilson de Campos Pires e Ugo Soares Pinheiro Chagas.
- Nº 150.402 — Eduard Konig.
- Nº 150.523 — Takayuki Motohiro.
- Nº 150.529 — Visão Equipamentos de Proteção Ltda.
- Nº 151.035 — David Saadi S. A. Administradora Comércio e Indústria.
- Nº 151.098 — José Lopes de Castro Moura
- Nº 151.114 — Consuelo Ricardo Martin.
- Nº 151.469 — Indústrias Decora-Lux S. A.
- Nº 151.494 — Domingos Gonçalves.
- Nº 151.578 — Manoel Carneiro Gallego.
- Nº 151.606 — Parodi Indústria Eletrográfica Ltda.
- Nº 151.876 — Ecil Expansão Comercial e Industrial Ltda.
- Nº 151.986 — Antonio Fueyo e Saturnino Pizarro Gonzalez.
- Nº 152.506 — Hans Joaquim Schachtel.
- Nº 152.761 — Detsilaria Medellin S. A.
- Nº 153.544 — Metalúrgica Palmeiras Ltda.
- Nº 153.558 — Indústria e Comércio de Móveis Carmel Ltda.
- Nº 153.673 — Manoel Andreiolo.
- Nº 155.749 — Ezio de Mello Prandine.
- Nº 156.510 — Ruy Guedes de Mello.
- Nº 160.847 — Maria de Lourdes Ferreira.
- Nº 165.703 — Doxa Indústria de Máquinas Ltda.
- Nº 167.168 — Mecar Indústrias Metalúrgicas Almeida Ribeiro Ltda.
- Nº 168.314 — S. E. Eletro Morseterie Volpato.
- Nº 172.604 — Pincéis Tigre S. A.
- Nº 172.656 — Moriyuki Miyazaki.
- Nº 176.011 — Capitania Zazini & Cia. Ltda.
- Nº 176.230 — Waclovas Zukauskas.
- Nº 176.408 — Adalberto Czabo.
- Nº 177.276 — Humberto de Maschi Gherini.
- Nº 177.827 — Wilson Silva de Moura.

- Nº 178.567 — Auto-Peças, Acessórios e Estofados R.C Ltda.
- Nº 178.611 — Osamu Okano.
- Nº 178.616 — Suzui Nonaka.
- Nº 179.008 — Denichiro Mitsucka.
- Nº 179.070 — Emílio Clot Campa e C...
- Nº 179.166 — Goyana S. A. Indústrias Brasileiras de Matérias Plásticas.
- Nº 179.200 — Lorenzo Lorenzetti.
- Nº 179.555 — Laércio Aparecido Chineaia.
- Nº 179.571 — Maria José de Arruda Serra de Paulo Coimbra.
- Nº 179.687 — Empresa Importação Exportação e Representações Ltda.
- Nº 179.738 — George Penoff.
- Nº 179.781 — Barcos Transport S. A. Ind. e Comércio.
- Nº 179.785 — V. S. Ind. de Artefatos de Metais S. A.
- Nº 179.806 — Su Hsi Keng.
- Nº 179.845 — Walter Rodrigues Rocha.
- Nº 179.846 — Walter Rodrigues Rocha.
- Nº 179.879 — Indústria e Comércio de Confeccões Tamaki.
- Nº 179.912 — Edgard de Azevedo Lemos.
- Nº 180.005 — Mário Gonçalves.
- Nº 180.159 — Farnet Indústria Metalúrgica Ltda.
- Nº 180.222 — João dos Santos, Alexandre Monteiro e Roberto Carlos Plugel.
- Nº 180.223 — Eduardo Buch.
- Nº 180.283 — Bicicletas Monark S. A.
- Nº 180.319 — José Pereira de Lima e Jorge Naif Aidar.
- Nº 180.327 — Nelson Rank.
- Nº 180.334 — Expedido Fernandes.
- Nº 180.338 — Plásticos Primor Limitada.
- Nº 180.339 — Plásticos Primor Limitada.
- Nº 180.374 — Redecar Redecorações de Autos Ltda.
- Nº 180.375 — Redecar Redecorações de Autos Ltda.
- Nº 180.376 — Redecar Redecorações de Autos Ltda.
- Nº 180.382 — Anibal Alves de Souza.
- Nº 180.436 — Plastiscope Indústria de Plásticos Codernos Ltda.
- Nº 180.475 — John Faife & Filho Ltda.

EXPORTAÇÃO DE MANUFATURADOS

ESTÍMULOS FISCAIS

Divulgação nº 1.098

PREÇO: NCR\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Diversos

Nº 174.532 — Yankiel Obarzanani Hoch. — Arquite se.

Rio 27 de outubro de 1969

**Divisão Jurídica
Seção de Transferência
e Licença**

Transferência e alteração de nome de titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo as transferências e alterações de nome:

Fansteel Inc. (alteração de nome da marca VR/Wesson termo 890.408 — 690.409).

Dr. Scholl S. A. (Comércio e Indústria) (alteração de nome das marcas:

Kalolixa termo 684.306.
Vari-Stop termos 684.307 — 684.308 — 684.308.

Dirceu Brum de Oliveira (transferência para seu nome das marcas Últimos Fatos termo 644.010.

F. N. Fatos e Notícias termo número 648.693.

Nitrosin S. A. Indústria e Comércio de Produtos Químicos (alteração de nome da marca Nitrosin termos 478.644 — 478.645 — 478.646).

Santa Rita Comercial e Importadora de Máquinas Ltda. (transferência para seu nome da marca Santa Rita termo 524.160).

Indústria Francobrás de Tecidos S. A. (transferência para seu nome da marca Aircron termo 544.223).

Elin S. A. Indústria e Comércio (alteração de nome do sinal E termo nº 529.009).

Malharia Águia S. A. (transferência para seu nome da marca Peixe Dourado termo 639.773).

Telastem — Peneiras Para Análises Ltda. (alteração de nome da marca Telastem termo 641.812).

Barry Wright Corporation (transferência para seu nome da marca Viscoposter termo 643.259).

Gulf General Atomic Inc. e Maxwell Laboratories Inc. (transferência para seu nome da marca Magneform termo 650.005).

Pastificio Santa Amália S. A. (transferência para seu nome da marca Santa Amália termo 660.326).

Les Industries Musicales et Electroniques Pathé-Marconi (transferência para seu nome da marca Pathé termo 674.114).

Toalheiro Brasil Ltda. (alteração de nome da marca Lavanderia Glória termo 690.400).

Massas Alimentícias Bico de Ouro Ltda. (transferência para seu nome da marca Bico de Ouro termo número 691.750).

Águas Minerais Santa Cruz S. A. (alteração de nome da marca Santa Cruz reg. 225.574).

Café Ivana Ltda. (transferência para seu nome da marca Ivan registro 344.007).

Linhas Corrente S. A. (alteração de nome da marca Emblemática termo 458.096).

Café de Castro Ltda. (transferência para seu nome da marca Café de Castro termo 470.750).

Agrobrasil S. A. Indústria de Alimentos (transferência para seu nome da marca Agrobrasil termo 489.938).

Loja Santista de Utilidades Domésticas Ltda. (transferência para seu nome da marca Novolar termo número 499.324).

Moligraco — Indústria de Grafite e Molibdeno Ltda. (transferência para seu nome da marca Grafilub termo 509.865).

Cumpram exigências

Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) (junto ao reg. 287.089).

Squibb Indústria Química S. A. (junto ao reg. 161.593).

Bozzano S. A. Comercial Industrial e Importadora (junto ao registro 209.748).

Hormoquímico S. A. (junto ao registro 262.684).

Agrobras Comercial e Industrial S. A. (titular do termo 505.030).

Diversos

Lever Brothers, Port Sunlight, Limited (no pedido de anotação de contrato da marca Salvavidas Sabonetes. Pro-Saúde reg. 143.113). — Arquite-se o pedido.

Labs. Pierre-Docta S. A. (no pedido de averbação do contrato da marca Boldine Houdé reg. 332.566). — Arquite-se o contrato.

Coper Cosméticos e Perfumaria Limitada (no pedido de anotação de transferência da marca Geant-Bel reg. 347.510). — Arquite-se o pedido.

Retificação de clichê

Nº 759.508 — Odilon — Com. Eletrônica Odilon Ltda. & — cl. 8 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.541 — Câmara Executiva de Marketing — Luiz Gonzaga de

Oliveira — cl. 33 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.551 — Graphic Foto — Graphic Foto Produção Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.553 — Trans-Kienen — Trans Kienen Ltda. Transportes e Com. — cl. 33 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.554 — Silguia — Auto Mecânica Silguia Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.559 — Bacamarte — Confeções Bacamarte Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 30-1-69.

Nº 759.572 — Compral — Compral Com. de Produtos Alimentícios Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 30 de janeiro de 1957.

Nº 759.586 — Talfor — Metalúrgica Talfor Ind. e Com. Ltda. — cl. 6 — clichê publicado em 30-1-67.

Nº 759.602 — Daqui — Produtos Alimentícios Daqui Ltda. — cl. 42 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.611 — Daqui — Produtos Alimentícios Daqui Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.612 — Visamor — Textil Visamor Ltda. — cl. 23 — clichê publicado em 31-1-67 — São Paulo.

Nº 759.638 — Ponta Porã — Panificadora e Confeitaria Ponta Porã Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em

Nº 759.640 — Gomga — Bar e Restaurante Gomga Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.642 — Graciete — Lanches Graciete Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 31-1-67 — São Paulo.

Nº 759.651 — Goyzer — Goyzer Ind. Metalúrgica de Ferro e Aço Ltda. — cl. 5 — clichê publicado em 31 de janeiro de 1967.

Nº 759.652 — Nimbus — Nimbus Magazine Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.656 — S. Manoel — S. Manoel Adm. de Bens Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 31-1-67 — São Paulo.

Nº 759.663 — Bravia — Rede Brasileira de Transportes Brasivas S. A. — cl. 33 — clichê publicado em 31 de janeiro de 1967.

Nº 759.678 — Pari — Auto Mecânica Pari Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.700 — Vendôme — Vendôme Cosméticos Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 31-1-67.

Nº 759.748 — TD Tressa — Tressa Watches Co. Limited — cl. 8 — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 759.758 — Titânia — Industrias Reunidas Titânia S. A. — cl. 36 — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 759.768 — Esquilo — Fábrica de Discos Rozenblit Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 1-2-67 — Guanabara.

Nº 759.772 — Vegetalis — S. Mandio Sgarbi Moreira — cl. 3 — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 759.799 — Graça do Pôrto — Café, Bar e Restaurante Graça do Pôrto Ltda. — cl. 42 — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 759.815 — Expecial — Expecial Ind. e Com. de Expedições Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 1 de fevereiro de 1967.

Nº 759.816 — Expecial Ind. Com. e Expedições Ltda. — Expecial Ind., Com. e Expedições Ltda. — clichê publicado em 1-2-67.

Nº 759.823 — Cabral Automóveis — Zanchi & Cia. Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 1-2-67 — Retificado para título.

LEGISLAÇÃO TRIBUTÁRIA

DO

ESTADO DA GUANABARA

PREÇO: NCr\$ 0,40

À VENDA:

SEÇÃO DE VENDAS: AV. RODRIGUES ALVES, 14

AGÊNCIA: MINISTÉRIO DA FAZENDA

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

Termo 152.961 de 20 de setembro de 1963

requerente: ORONZIO DE NORA IMPIANTI ELETTROCHIMICI - Itália.
 Privilégio de invenção: PROCESSO E MEIOS DE DESCARREGAR O AMÁLGAMA PARA CÉLULAS DE MERCÚRIO EM PLANO INCLINADO.
 REIVINDICAÇÕES

1. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios e de uma chapa-base inclinada de catódio, cuja inclinação está compreendida entre ca. 2° e ca. 85° em relação à horizontal, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo, através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar o ângulo de inclinação da chapa-base do catódio, relativamente à horizontal, naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio; formar, na dita extremidade de descarga da célula, uma poça de amálgama, estando a face superior da dita poça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a descer pela porção de inclinação maior da dita chapa base; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinética, inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

2. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios, e de uma chapa-base inclinada de catódio, cuja inclinação está compreendida entre ca. 2° e ca. 85° em relação à horizontal, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo, através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar o ângulo de inclinação da chapa base do catódio, relativamente à horizontal, naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio; formar, na dita extremidade de descarga da célula, uma poça de amálgama, estando a face superior da dita poça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula; reduzir a extensão da face superior da dita poça exposta ao eletrólito; e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a descer pela porção de inclinação maior da dita chapa-base; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinéti-

ca, inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

3. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios, e de uma chapa-base inclinada de catódio, cuja inclinação está compreendida entre 5 e 30° em relação à horizontal, bem como um meio para passar uma corrente eletrolítica através da célula, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo, através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar o ângulo de inclinação da chapa-base do catódio, naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio, de maneira que o mesmo passe a exceder de cerca de 40° o ângulo de inclinação, relativamente à horizontal, da chapa-base do catódio dentro da dita célula; formar, na dita extremidade de descarga da célula, uma poça do amálgama, estando a face superior da dita poça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a descer pela porção de inclinação maior da dita chapa-base, e entrar na aludida poça; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinética, inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

4. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios, e de uma chapa-base inclinada de catódio, cuja inclinação está compreendida entre 5 e 30° em relação à horizontal, bem como um meio para passar uma corrente eletrolítica através da célula, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo, através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar o ângulo de inclinação da chapa-base do catódio, naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio, de maneira que o mesmo passe a exceder de cerca de 40°, o ângulo de inclinação, relativamente à horizontal, da chapa base do catódio dentro da dita célula; formar, na dita extremidade de descarga da célula, uma poça de amálgama, estando a face superior da dita poça

ça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula; reduzir a extensão da face superior da dita poça exposta ao eletrólito, e isolar a área reduzida contra o eletrólito, e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a descer pela porção de inclinação maior da dita chapa-base, e entrar na aludida poça; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinética inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

5. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios, e de uma chapa-base inclinada de catódio, cuja inclinação está compreendida entre ca. 2° e ca. 85° em relação à horizontal, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo, através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar a velocidade do escoamento do mercúrio naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio; formar, na dita extremidade de descarga da célula uma poça de amálgama, estando a face superior da dita poça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a entrar na aludida poça; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinética, inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

6. - O processo de operar uma célula de mercúrio em plano inclinado, dotada de anódios, e de uma chapa-base inclinada de catódio, caracterizado por compreender os estágios operativos de: provocar o escoamento do mercúrio em descida sobre a chapa-base do catódio, entre esta e os anódios; provocar o fluxo através da dita célula, de um eletrólito capaz de sofrer decomposição pela eletrólise; aumentar o ângulo de inclinação da chapa-base do catódio, naquela extremidade da célula onde tem lugar o descarregamento do amálgama de mercúrio; formar, na dita extremidade de descarga da célula uma poça de amálgama, estando a face superior da dita poça em contato com o eletrólito; passar uma corrente de eletrólise através da dita célula e provocar o escoamento da corrente do amálgama, procedente da célula, fazendo-a descer pela porção de inclinação maior da dita chapa-base; absorver na dita poça de amálgama, a energia cinética, inerente à corrente do amálgama fluente, e causar um movimento de agitação e turbulência na superfície da aludida poça; e circular o eletrólito sobre a superfície agitada da poça do amálgama, com o fim de remover as impurezas desse último, e conduzi-las para fora da célula.

7. - Uma célula eletrolítica para a eletrólise de salmouras de halogenetos metalalcalinos, caracterizada por compreen-

der: uma chapa-base catódica; um membro-anódio, tendo uma superfície anódica orientada contra a face superior da dita chapa-base, e dela espaçada; um meio para distribuição do mercúrio, disposto numa extremidade da chapa-base catódica, cujo meio distribuidor é formado de modo a distribuir um filme substancialmente uniforme de mercúrio sobre sensivelmente toda a largura da chapa-base; um meio para introduzir o mercúrio no meio distribuidor; um meio de saída para separar o amálgama metalalcalino e a salmoura, e para remover da célula o amálgama, cujo meio de saída vai disposto naquela extremidade da chapa-base catódica que é oposta ao meio distribuidor do mercúrio, sendo que a chapa-base catódica está inclinada entre ca. 2° e ca. 85° abaixo da horizontal, pelo menos naquela parte sua que está contida dentro do dito meio de saída e imediatamente o procede, sendo a dita parte inclinada da chapa-base catódica formada de um material o qual é humectado pelo mercúrio, sendo que o meio de saída inclui meios para intensificar a turbulência do amálgama metalalcalino dentro do mesmo, cujos meios para aumentar a turbulência incluem um meio para formar com o amálgama uma poça agitada, a qual vai disposta dentro do meio de saída, de modo a dissipar a energia cinética do amálgama fluente, até ao ponto em que o mesmo deixe substancialmente de respingar, de sorte a manter uma carga catódica em todas as partes do dito amálgama, e evitar que o mesmo arraste com ele qualquer quantidade da salmoura do halogeneto metalalcalino, sendo tal, a relação entre o tamanho da dita poça e a energia a ser dissipada pela mesma, que a dita dissipação da energia mantenha substancialmente toda a aludida poça em estado de redemoinho ou agitação, impedindo a estagnação de substancialmente qualquer parte da mesma; meios para remover o amálgama do meio de saída; meios isoladores nas superfícies anódicas e catódicas, não cobertas pelo amálgama, no aludido meio de saída, cujos meios isoladores evitam que a eletrólise tenha lugar nessas superfícies anódicas e catódicas, evitando também fugas de corrente entre elas; meios para introduzir na célula uma salmoura de halogeneto metalalcalino; meios para remover os gases produzidos na célula, e meios para remover da célula a salmoura esgotada ou exausta.

8. - Uma célula eletrolítica para a eletrólise de salmouras de halogenetos metalalcalinos, caracterizada por compreender uma chapa-base catódica, a qual apresenta uma inclinação de no mínimo 2° abaixo da horizontal e é formada de um material o qual é humectado pelo mercúrio; um membro-anódio, tendo uma superfície anódica orientada contra a face superior da dita chapa-base, e dela espaçada; um meio para distribuição do mercúrio, disposto numa extremidade da chapa-base catódica, cujo meio distribuidor é formado de modo a distribuir um filme substancialmente uniforme de mercúrio sobre sensivelmente toda a largura da chapa-base; um meio para introduzir o mercúrio no meio distribuidor; um meio de saída para separar o amálgama metalalcalino e a salmoura, e para remover da célula o amálgama, cujo meio de saída vai disposto naquela extremidade da chapa-base catódica que é oposta ao meio distribuidor do mercúrio; sendo que o meio de saída inclui meios para intensificar a turbulência do amálgama metalal-

cabino dentro do mesmo, cujos meios para aumentar a turbulência incluem um meio para formar com o amálgama uma poça agitada, a qual vai disposta dentro do meio de saída, de modo a dissipar a energia cinética do amálgama fluente, até ao ponto em que o mesmo deixe substancialmente de respingar, de sorte a manter a carga catódica em tôdas as partes do dito amálgama, e evitar que o mesmo arraste com êle qualquer quantidade de salmoura do halogeneto metalalcalino, sendo tal, a relação entre o tamanho da dita poça e a energia a ser dissipada pela mesma, que a dita dissipação da energia mantenha substancialmente tôda a aludida poça em estado de redemoinho ou agitação, impedindo a estagnação de substancialmente qualquer parte da mesma, meios para remover o amálgama do meio de saída; meios isoladores nas superfícies anódicas e catódicas, não cobertas pelo amálgama, no aludido meio de saída, cujos meios isoladores evitam que a eletrólise tenha lugar nosditas superfícies anódicas e catódicas, evitam também fugas de corrente entre elas; meios para introduzir na célula uma salmoura de halogeneto metalalcalino; meios para remover os gases produzidos na célula, e meios para remover da célula a salmoura esgotada ou exausta.

9. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o meio para intensificar a turbulência compreende uma parte em declive, abaixo da horizontal, da chapa-base catódica dentro do meio de saída, sendo a magnitude do declive suficiente para que o meio removedor do amálgama no meio de saída fique disposto inteiramente em um nível mais baixo do que a parte maior da chapa-base catódica.

10. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o meio para intensificar a turbulência compreende uma parte em declive, abaixo da horizontal, da chapa-base catódica dentro do meio de saída, sendo a magnitude do declive suficiente para que o meio removedor do amálgama fique disposto inteiramente em um nível mais baixo do que o nível daquela parte da chapa-base catódica que sitúa-se do lado de fora do aludido meio de saída.

11. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o meio para intensificar a turbulência compreende no mínimo um canal, tendo paredes limitadoras dispostas no meio de saída de maneira a efetuarem uma mudança na direção do fluxo de no mínimo uma parte da corrente de amálgama, quando a mesma penetra o meio de saída, sendo que as superfícies que guiam a corrente de amálgama, de no mínimo duas das ditas paredes limitadoras, convergem geralmente na direção do meio removedor do amálgama, constringindo assim a corrente de amálgama em seu escoamento na direção do aludido meio removedor.

12. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o meio para intensificar a turbulência compreende no mínimo um canal, tendo paredes limitadoras dispostas no meio de saída de maneira a efetuarem uma mudança na direção do fluxo de no mínimo uma parte da corrente de amálgama, quando a mesma penetra o meio de saída, sendo que as superfícies, que guiam a corrente de amálgama, de no mínimo duas das ditas paredes limitadoras, convergem geralmente na direção do meio remo-

vedor do amálgama, constringindo assim a corrente de amálgama em seu escoamento na direção do aludido meio removedor.

13. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o meio, destinado a intensificar a turbulência, compreende um declive da chapa-base catódica na extremidade de descarga da célula, abaixo da inclinação da porção eletrolítica da célula, e incluindo no mínimo um canal, dotado de paredes limitadoras, dispostas dentro do meio de saída, a fim de efetuarem uma mudança na direção do escoamento de uma parte da corrente de amálgama, quando esta penetra o meio de saída, cujo canal inclui um distanciador, disposto acima da chapa-base catódica no meio de saída, sendo a posição do distanciador de molde a permanecer em contato com a corrente de amálgama no meio de saída, e a formar dessa corrente uma poça agitada, a superfície exposta da qual é menor do que a da poça formada quando o distanciador fôr removido do dito meio de saída.

14. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o dito meio, destinado a intensificar a turbulência, inclui um distanciador, disposto acima da chapa-base catódica no meio de saída, sendo a posição do distanciador de molde a permanecer em contato com a corrente de amálgama no meio de saída, e a formar dessa corrente uma poça agitada, a superfície exposta da qual é menor do que a da poça formada quando o distanciador fôr removido do dito meio de saída.

15. - Célula eletrolítica, de acôrdo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o dito meio, destinado a intensificar a turbulência, inclui um distanciador, disposto acima da chapa-base catódica no meio de saída, sendo a posição do distanciador de molde a permanecer em contato com a corrente de amálgama no meio de saída, e a formar dessa corrente uma poça irrequita, a superfície exposta da qual é menor do que a da poça formada quando o distanciador fôr removido do dito meio de saída.

16. - Uma célula eletrolítica para a eletrólise de sais metálicos de halogenetos metalalcalinos caracterizada por compreender: uma chapa-base catódica, a qual apresenta uma inclinação de no mínimo 2° abaixo da horizontal e é formada de um material o qual é humectado pelo eletrólito; um membro-coberta ou tampa para a dita célula, cujo membro-tampa é afixado à dita chapa-base catódica, e eletricamente isolada contra a mesma, sendo o topo do membro-tampa substancialmente paralelo à chapa-base catódica ao longo da maior parte do comprimento dessa última; um membro-anódico, tendo uma superfície anódica plana, cujo membro-anódico é afixado à tampa da célula, de modo a manter-se com sua superfície anódica plana oposta e substancialmente paralela à chapa-base catódica, e dela espaçada; um membro para distribuição do mercúrio, disposto numa extremidade da chapa-base catódica, cujo membro distribuidor de mercúrio compreende um reservatório para o mercúrio, cujo reservatório abrange substancialmente tôda a largura da chapa-base catódica; meios para introduzir o mercúrio no reservatório, de maneira a encher mais ou menos completamente o mesmo, e efetuar um transbordamento do mercúrio deli sobre a chapa-base catódica; e um espalhador para o mercúrio, cuja posição, com respeito ao reservatório, é de molde que o mesmo dis-

tribua o mercúrio que transborda do reservatório na forma de um filme sensivelmente uniforme sobre substancialmente toda a largura da chapa-base catódica; um meio de saída para separar o amálgama metalbalino e a salmoura, e para remover da célula o amálgama, cujo meio de saída vai disposto naquela extremidade da chapa-base catódica, que é oposta ao meio distribuidor do mercúrio, sendo que aquela parte da chapa-base catódica, situada dentro do meio de saída, apresenta-se inclinada abaixo da horizontal sob um ângulo maior do que o restante da dita chapa-base catódica, situada fora do meio de saída, sendo que a inclinação mais forte da chapa-base catódica efetua uma intensificação da turbulência da corrente do amálgama metalalcalino dentro do meio de saída; um membro distanciador no meio de saída, disposto ali de modo a estar em contato com a corrente do amálgama metalalcalino, permanecendo porém espaçado da parte de inclinação mais acentuada da chapa-base catódica no meio de saída, por uma distância suficiente para formar uma poça com o amálgama metalalcalino que se escôa dentro do meio de saída, sendo tal, a distância entre o distanciador e a chapa-base catódica, que a poça assim formada é mantida em estado agitado ou de redemoinho pelo fluxo turbulento da corrente do amálgama metalalcalino no meio de saída, sendo que o distanciador determina a posição da poça, de maneira que a mesma venha dissipar a energia do amálgama fluente ao ponto em que o mesmo deixe substancialmente de respingar, além do que o distanciador vai de tal maneira disposto no meio de saída, com respeito à chapa-base catódica, que a superfície exposta da poça formada resulte menor do que a superfície da poça que seria formada sem o distanciador no meio de saída; meios para remover o amálgama do meio de saída; meios isoladores das superfícies anódicas e catódicas, não cobertas pelo amálgama, no aludido meio de saída, cujos meios isoladores evitam que a eletrólise tenha lugar nessas superfícies, anódicas e catódicas, evitando também fugas de corrente entre elas; meios para introduzir na célula uma salmoura de halogeneto metalalcalino; meios para remover os gases produzidos na célula, e meios para remover da célula a salmoura esgotada ou exausta.

17. - Célula eletrolítica, de acordo com o ponto 16, caracterizada por incluir também no mínimo um meio que forma um canal, tendo paredes limitadoras dispostas no meio de saída, de maneira a efetuarem uma mudança na direção de fluxo de no mínimo uma parte da corrente de amálgama, quando a mesma penetra o meio de saída, sendo que as superfícies, que guiam a corrente do amálgama, de no mínimo duas das ditas paredes limitadoras, convergem geralmente na direção do meio removedor do amálgama, constringindo assim a corrente de amálgama em seu escoamento na direção do aludido meio removedor.

18. - Célula eletrolítica, de acordo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de que o membro-anódico, bem como sua superfície anódica, são formados de metal.

19. - Um grupo de células eletrolíticas em série, constituído por no mínimo duas das células eletrolíticas de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que as células vão empilhadas uma em cima da outra, de sorte que a chapa-base catódica da

célula superior forma o topo da célula inferior, e de modo que os membros de anódio dessa célula inferior sejam suportados, suspensos pela dita chapa-base catódica da célula superior, e eletricamente ligados à mesma, tendo o dito grupo de células em série uma conexão elétrica positiva com a tampa-coberta da célula superior da pilha, e uma conexão elétrica negativa com a chapa-base catódica da célula inferior da pilha.

20. - Um grupo de células eletrolíticas em série, constituído por no mínimo duas células eletrolíticas de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que as células vão empilhadas uma em cima da outra, de sorte que a chapa-base catódica da célula superior forma o topo da célula inferior, e de modo que os membros de anódio dessa célula inferior sejam suportados, suspensos pela dita chapa-base catódica da célula superior, e eletricamente ligados à mesma, tendo o dito grupo de células em série uma conexão elétrica positiva com a tampa-coberta da célula superior da pilha, e uma conexão elétrica negativa com a chapa-base catódica da célula inferior da pilha.

21. - Um grupo de células eletrolíticas em série, constituído por no mínimo duas das células eletrolíticas de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que as células vão empilhadas uma em cima da outra, de sorte que a chapa-base catódica da célula superior forma o topo da célula inferior, e de modo que os membros de anódio dessa célula inferior sejam suportados, suspensos pela dita chapa-base catódica da célula superior, e eletricamente ligados à mesma, tendo o dito grupo de células em série uma conexão elétrica positiva com a tampa-coberta da célula superior da pilha.

22. - Em uma célula de eletrólise do tipo descrito, dotada de uma chapa-base catódica inclinada, sobre a qual flui o mercúrio, os elementos, caracterizados por abrangerem: uma tampa; anódios, suspensos acima da dita chapa-base catódica; meios para alimentar o mercúrio à célula; meios para alimentar um eletrólito à célula; meios para passar uma corrente de eletrólise através da célula; meios para remover da célula um eletrólito esgotado e o gás; meios para descarregar da célula o amálgama de mercúrio; meios para expor o amálgama de mercúrio, adjacente ao meio de descarga, a um contato mais amplo com o eletrólito, incluindo meios para formar uma poça de amálgama na adjacência do meio de descarga; e um meio de gravidade, para incrementar a velocidade do fluxo do amálgama ao aproximar-se da dita poça, com o fim de causar uma turbulência do amálgama, na superfície da poça, exposta ao contato com o eletrólito.

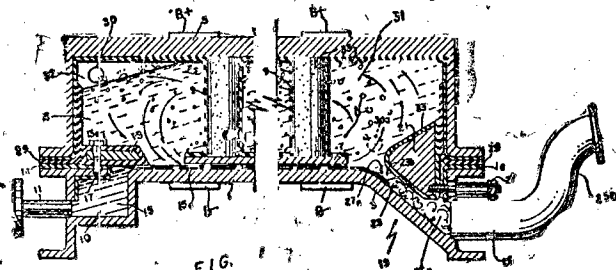
23. - Em uma célula de eletrólise do tipo descrito, dotada de uma chapa-base catódica inclinada, sobre a qual flui o mercúrio, os elementos, caracterizados por abrangerem: uma tampa; anódios, suspensos acima da dita chapa-base catódica; meios para alimentar o mercúrio à célula; meios para alimentar um eletrólito à célula; meios para passar uma corrente de eletrólise através da célula; meios para remover da célula um eletrólito esgotado e o gás; meios para descarregar da célula o amálgama de mercúrio; meios para expor o amálgama de mercúrio, adjacente ao meio de descarga, a um contato mais amplo com o eletrólito;

fo, incluindo meios para formar uma poça de amálgama na adjacência do meio de descarga; um meio de gravidade, para incrementar a velocidade do fluxo do amálgama ao aproximar-se da dita poça, com o fim de causar uma turbulência do amálgama, na superfície da poça, exposta ao contato com o eletrólito, e meios para manter o eletrólito eletricamente positivo em relação ao amálgama, onde este e aquele estão em contato dentro do dito meio de descarga.

24. - Em uma caixa telescópica para células eletrolíticas de mercúrio, os elementos, caracterizados por abrangerem meios para formar uma poça do amálgama de mercúrio; meios para incrementar a velocidade do fluxo do amálgama de mercúrio, a escoar-se da célula de eletrólise na direção da poça, com o fim de causar redemoinho e agitação na superfície da mesma; meios para estreitar a superfície da poça, exposta ao contato com o eletrólito; e meios para provocar o escoamento do eletrólito sobre a superfície agitada da poça de amálgama.

25. - Os característicos novedosos, ilustrados e descritos.

Finalmente, a despesa reivindicada, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o Artigo 21 do Artigo da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 31 de Outubro de 1962, sob o número 234.309.



Térmo: 239.745 de 7 de janeiro de 1962

Requerente - INGERSOLL SAND COMPANY - U.S.A.

Privilégio de Invenção - FERRAMENTA IMPULSORA PARA APLICAR UM TORQUE PREDETERMINADO A UM OBJETO E APARELHO A ELA CONECTADO PARA ACIONÁ-LA POR MEIO DE IMPULSOS DE FLUIDO.

REIVINDICAÇÕES.

1- Uma ferramenta impulsora para aplicar um torque predeterminado a um objeto, a dita ferramenta impulsora caracterizada por compreender um alojamento apropriado para conter um fluido, um eixo girável no dito alojamento e no dito fluido, dispositivos propulsores operacionalmente associados com um dos ditos alojamentos e dos ditos eixos para produzir movimentos rotativos recíprocos entre o dito alojamento e o dito eixo, e outro dos ditos alojamentos e dos ditos eixos sendo adaptados para atuar sobre o dito objeto, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada rotação do dito movimento rotativo recíproco para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumente dessa forma levando o outro dos ditos alojamentos e dos ditos eixos a girarem com respeito aos ditos primeiros e aplicarem uma torção ao dito objeto.

2- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 1, caracterizada por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada rotação do dito movimento rotativo recíproco durante o qual os dispositivos em forma de eixo ve-

dam dinamicamente a dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponde à uma torção máxima desejada sobre o dito objeto.

3- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 1, caracterizada por possuir um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido adicional ao dito alojamento na eventualidade de escapamento de fluido do mesmo e limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorrer a expansão e contração térmica.

4- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 1, caracterizada por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada rotação do dito movimento rotativo recíproco durante o qual o eixo veda dinamicamente a dita parte de fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponde à máxima torção desejada sobre o dito objeto, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com a dita válvula de escape e operáveis pela atuação da dita válvula de escape para desligar a dita ferramenta impulsora quando é obtido um torque ou torção predeterminada sobre o dito objeto.

5- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 1, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

6- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 1, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores funcionarem à uma velocidade aproximadamente constante e tendo dispositivos de torção ligados com os ditos dispositivos propulsores e os ditos primeiros para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem à uma velocidade aproximadamente constante durante o dito movimento rotativo recíproco.

7- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 1, caracterizada pelo fato do dito alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é disposto, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

8- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 1, caracterizada pelo fato do dito eixo consistir de um eixo girável no dito alojamento e provido de um rasgo, uma lâmina de eixo animada de movimento alternativo no dito rasgo no eixo, dispositivos propulsores no dito eixo para orientarem a dita lâmina de eixo a entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivos de válvula inversores no dito eixo para permitir a vazão do fluido para o interior do dito rasgo por trás da dita lâmina de eixo.

9- Uma ferramenta impulsora para aplicar uma torção preterminada a um objeto, a dita ferramenta impulsora, compreendendo um alojamento apropriado para conter um fluido, um eixo girável no dito alojamento e no dito fluido e apropriado para atuar sobre o dito objeto, dispositivos propulsores ligados com o dito alojamento para girar o dito alojamento com respeito ao dito objeto e ao dito eixo, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada rotação do dito alojamento para vedar dinamicamente

camente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumenta desse modo levando o dito eixo a girar com respeito ao dito alojamento e a aplicar uma torção ao dito objeto.

10- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, tendo dispositivos e forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão de cada rotação do dito alojamento durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponde à torção máxima desejada sobre o dito objeto.

11- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, tendo um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido adicional ao dito alojamento na eventualidade de escapamento de fluido do mesmo e para limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorrer a expansão e contração térmica.

12- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, tendo uma válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada rotação do dito alojamento durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão atinge um valor predeterminado que corresponde ao toque máximo desejado sobre o dito objeto, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com a dita válvula de escape e operável pelo acionamento da dita válvula de escape para desligar a dita ferramenta impulsora quando é obtida uma torção predeterminada sobre o dito objeto.

13- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

14- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores funcionarem à uma velocidade aproximadamente constante e tendo dispositivos tensores dispostos entre os ditos dispositivos propulsores e o dito alojamento para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem à velocidade aproximadamente constante durante a aceleração e desaceleração do dito alojamento.

15- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato do dito alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é disposto, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

16- Uma ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 9, caracterizada pelo fato do dito eixo compreender uma haste girável no dito alojamento e provida de um rasgo, uma lâmina de haste animada de movimento alternativo no dito rasgo rasgo na haste, dispositivos propulsores na dita haste para orientar a dita lâmina de haste a entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivos de válvula reversores no dito eixo para permitir a vazão de fluido para o interior do dito rasgo por trás da dita lâmina de haste.

17- Uma ferramenta impulsora para aplicar uma torção predeterminada à um objeto, a dita ferramenta impulsora se caracterizando por compreender um alojamento, apropriado para conter um fluido e atuarem sobre o dito objeto, um eixo girável no dito alojamento e no dito fluido, dispositivos propulsores ligados com o dito eixo para girarem o dito eixo com respeito ao dito objeto e ao dito alojamento, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução de sua rotação para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido e atuar sobre o dito alojamento de forma que a pressão na dita parte do fluido e sobre o dito eixo aumente dessa forma fazendo com que o dito alojamento gire com o dito eixo e aplique uma torção ao dito objeto.

18- A ferramenta impulsora de acordo com o ponto 17, tendo dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito eixo durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponde à torção máxima desejada sobre o dito objeto.

19- A ferramenta impulsora de acordo com o ponto 17, caracterizada por possuir um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido adicional ao dito alojamento na eventualidade de um escapamento de fluido do mesmo e limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorrer expansão e contração térmica.

20- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 17 tendo dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão de cada rotação do dito eixo durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponda ao máximo torque desejado sobre o dito objeto, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com a dita válvula de escape e operáveis pelo acionamento da dita válvula de escape para desligar a dita ferramenta impulsora quando é obtido um torque predeterminado sobre o dito objeto.

21- A ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

22- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 17, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos propulsores funcionarem à uma velocidade aproximadamente constante e terem dispositivos de torção dispostos entre os ditos dispositivos propulsores e o dito eixo para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem à uma velocidade aproximadamente constante durante a aceleração e desaceleração do dito eixo.

23- A ferramenta impulsora, de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato do alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é disposto, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

14- A ferramenta impulsora, de acordo com o exposto no ponto 17, caracterizada pelo fato de dito eixo compreender uma haste girável no dito alojamento e provida de um rasgo, uma lâmina de haste animada de movimento alternativo no dito rasgo e haste, dispositivos propulsores no dito eixo para orientarem a dita lâmina de haste a entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivos de válvula de reversão na dita haste para permitir a passagem do fluido para o interior do dito rasgo por traz da dita lâmina de haste.

25- Um aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta por impulsos de fluido, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça e apropriado para conter um fluido, um eixo rotativamente montado no dito alojamento e no dito fluido, um dos ditos eixos e alojamento sendo fixado à dita carcaça, o dito eixo sendo provido de uma passagem em comunicação com o dito alojamento, se prolongando através o dito eixo e ligada com a dita ferramenta, e dispositivos propulsores ligados com o outro dos ditos alojamentos e o outro eixo para provocar a rotação do dito outro alojamento com respeito à dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução da rotação recíproca para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumente desse modo fazendo com que um impulso de fluido circule através a dita passagem para a dita ferramenta.

26- Um aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito primeiro dos alojamentos e eixos durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão atinge um valor predeterminado que corresponde à pressão máxima desejada.

27- Um aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido ao dito alojamento na eventualidade de escapamento de fluido do mesmo e para limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorre expansão e contração térmica.

28- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada rotação do dito primeiro dos alojamentos e dos ditos eixos durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com os ditos dispositivos em forma de válvula de escape e operável pela atuação da dita válvula de escape para desligar o dito aparelho quando é obtida uma pressão predeterminada.

29- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

30- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos propulsores funcionarem à uma velocidade aproximadamente constante e tendo dispositivos de torção dispostos entre os ditos dispositivos propulsores e o dito primeiro dos alojamentos e o dito eixo para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem à uma velocidade aproximadamente constante durante a aceleração e desaceleração do dito primeiro dos alojamentos e do dito eixo.

31- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato do dito alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é disposto, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

32- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato do dito eixo compreender uma haste girável no dito alojamento e provida de um rasgo, uma lâmina de haste animada de movimento alternativo no dito rasgo na haste, dispositivos propulsores na dita haste para orientarem a dita lâmina de haste a entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivo de válvula reversível na dita haste para permitirem a passagem de fluido para o interior do dito rasgo por traz da dita lâmina de haste.

33- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato de possuir dispositivos de acionamento dispostos entre a dita passagem e a dita ferramenta para transmitir os ditos impulsos de fluido à dita ferramenta.

34- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento.

35- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acionamento compreendendo um conduto na forma de uma hélice e ligados numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

36- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitirem os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acionamento compreendendo um primeiro conduto na forma de uma hélice e um segundo conduto em forma de hélice em torno do dito primeiro conduto, os ditos primeiro e segundo condutos sendo ligados numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

37- O aparelho, de acordo com o ponto 25, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de

acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um primeiro conduto em forma de hélice, e um segundo conduto e um terceiro conduto em forma de hélices numa relação lado a lado em torno do dito primeiro conduto, os ditos condutos sendo ligados numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

38- O aparelho, de acordo com o ponto 38, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento proporcionados para a dita ferramenta, dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, e dispositivos conversores ligados com os ditos dispositivos de acionamento para conduzir a dita ferramenta e para converter os ditos impulsos de fluido em movimento rotativo da dita ferramenta.

39- Um aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta por impulsos de fluido ou hidráulicos, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça e apropriado para conter um fluido, um eixo montado forma rotativo no dito alojamento e no dito fluido e fixado à dita carcaça, o dito eixo sendo provido de uma passagem em comunicação com o dito alojamento, se estendendo através o dito eixo e ligado com a dita ferramenta, e dispositivos propulsores ligados com o dito alojamento para girar o dito alojamento com respeito ao dito eixo e à dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução da rotação do dito alojamento para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumente desse modo fazendo com que um impulso de fluido circule através a dita passagem para a dita ferramenta.

40- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito alojamento durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponda a máxima pressão desejada.

41- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado por possuir um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido adicional ao dito alojamento na eventualidade de escapamento de fluido do mesmo e para limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorrer expansão e contração térmica.

42- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato de possuir dispositivos em forma de válvula de escape, em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito alojamento durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pres-

são atinge um valor predeterminado, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com a dita válvula de escape e operável pelo acionamento da dita válvula de escape para desligar o dito aparelho quando é obtida uma pressão predeterminada.

43- O aparelho de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

44- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos propulsores funcionarem à uma velocidade aproximadamente constante e tendo dispositivos de torção dispostos entre os ditos dispositivos propulsores e o dito alojamento para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem à uma velocidade aproximadamente constante durante a aceleração e desaceleração do dito alojamento.

45- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato do dito alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é dispostos, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

46- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado pelo fato do dito eixo compreender uma haste girável no dito alojamento e provida de um rasgo, uma lâmina de haste animada de movimento alternativo no dito rasgo na haste, dispositivos propulsores na dita haste para orientarem a dita lâmina de haste a entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivos de válvula de reversão na dita haste para permitir a passagem de fluido para o interior do dito rasgo por traz da dita lâmina de haste.

47- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento dispostos entre a dita passagem e a dita ferramenta para transmitir os ditos impulsos de fluido à dita ferramenta.

48- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionarem a dita ferramenta, e dispositivos de alojamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento.

49- O aparelho, de acordo com o ponto 40, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um conduto em forma de hélice e ligado numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

50- O aparelho, de acordo com o ponto 39, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um primeiro conduto em forma de hélice e um segundo conduto em forma de hélice em torno do dito primeiro conduto, os ditos primeiro e segundo condutos sendo li-

gados numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

51- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um primeiro conduto em forma de hélice, e um segundo conduto e um terceiro conduto em forma de hélice dispostos numa relação lado a lado em torno do dito primeiro conduto, os ditos condutos sendo ligados numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

52- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento proporcionados para a dita ferramenta, dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, e dispositivos conversores ligados com os ditos dispositivos de acionamento para converterem a dita ferramenta e para converterem os ditos impulsos de fluido em movimentos rotativos da dita ferramenta.

53- O aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta, por impulsos de fluido, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça, um alojamento girável no interior da dita carcaça, apropriado para conter um fluido e fixado à dita carcaça, um eixo rotativamente montado no dito alojamento e no dito fluido, o dito eixo sendo provido de uma passagem em comunicação com o dito alojamento, se estendendo através o dito alojamento e ligada com a dita ferramenta, e dispositivos propulsores ligados com o dito eixo para girarem o dito eixo com respeito ao dito alojamento e a dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução de rotação do dito eixo para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de modo que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumenta desse modo fazendo com que um impulso de fluido circule através a dita passagem para a dita ferramenta.

54- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos em forma de válvula de escape em comunicação com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito eixo durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte de fluido e operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão alcança um valor predeterminado que corresponde à dita pressão desejada.

55- O aparelho, de conformidade com o exposto no ponto 53, caracterizado por possuir um reservatório em comunicação com o dito fluido e operável para fornecer fluido suplementar ao dito alojamento na eventualidade de escapamento de fluido do mesmo e para limitar a pressão estática no dito alojamento quando ocorre expansão e contração térmica.

56- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos na forma de válvula de escape em comu-

nicção com o dito fluido nos lados de alta e baixa pressão da parte de cada revolução do dito eixo durante a qual o eixo veda dinamicamente a dita parte do fluido operável para aliviar a pressão na dita parte do fluido quando a dita pressão atinge um valor predeterminado, e dispositivos supressores dispostos em relação operacional com a dita válvula de escape e operável pelo acionamento da dita válvula de escape para vedar ou desligar o dito aparelho quando é obtida uma pressão predeterminada.

57- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos propulsores consistirem de um motor pneumático.

58- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato do dito dispositivo propulsor funcionar a uma velocidade aproximadamente constante e tendo dispositivos de torção dispostos entre os ditos dispositivos propulsores e o dito eixo para permitir que os ditos dispositivos propulsores funcionem a uma velocidade aproximadamente constante durante a aceleração e desaceleração do dito eixo.

59- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato do dito alojamento compreender uma bucha de cilindro provida de uma cavidade excêntrica na qual o dito fluido é disposto, e dispositivos para vedarem o dito fluido na dita cavidade.

60- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato do dito eixo compreender uma haste girável no dito alojamento e provida de um rasgo, a lâmina de haste sendo animada de um movimento alternativo no dito rasgo na haste, dispositivos propulsores na dita haste para orientarem a dita lâmina de haste à entrar em acoplamento com o dito alojamento, e dispositivos de válvula de reversão na dita haste para permitir a vasia de fluido para o interior do dito rasgo por trás da dita lâmina de haste.

61- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento dispostos entre a dita passagem e a dita ferramenta para transmitir os ditos impulsos de fluido à dita ferramenta.

62- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionarem a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento.

63- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionarem a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um conduto em forma de hélice e ligado numa extremidade com a dita passagem e na extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

64- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionarem a dita ferramenta, e dispositivos de ac-

acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitirem os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um primeiro conduto em forma de hélice e um segundo conduto em forma de hélice em torno do dito primeiro conduto, os ditos primeiro e segundo condutos sendo ligados numa extremidade com a dita passagem e pela extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

65- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento ligados com a dita ferramenta para acionar a dita ferramenta, e dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, os ditos dispositivos de acoplamento compreendendo um primeiro conduto em forma de hélice, e um segundo conduto e um terceiro conduto em forma de hélices em relação lado a lado em torno do dito primeiro conduto, os ditos condutos sendo ligados por uma extremidade com a dita passagem e pela extremidade oposta com os ditos dispositivos de acionamento.

66- O aparelho, de acordo com o ponto 53, caracterizado por possuir dispositivos de acionamento proporcionados para a dita ferramenta, dispositivos de acoplamento em comunicação com a dita passagem e ligados com os ditos dispositivos de acionamento para transmitir os ditos impulsos de fluido aos ditos dispositivos de acionamento, e dispositivos conversores ligados com os ditos dispositivos de acionamento para conduzir a dita ferramenta e para converterem os ditos impulsos de fluido em movimento rotativo da dita ferramenta

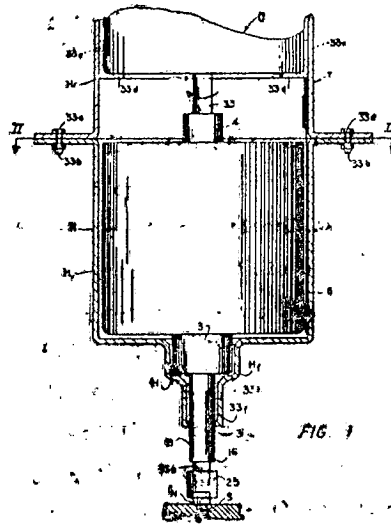
67- Um aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta por impulsos de fluido ou hidráulicos, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça e apropriado para conter um fluido, um eixo rotativamente montado no dito alojamento e no dito fluido, um dos ditos eixos e o dito alojamento sendo fixado à dita carcaça, o dito alojamento sendo guarnecido de uma passagem em comunicação com o dito fluido, se prolongando através o dito alojamento e ligada com a dita ferramenta, e dispositivos propulsores ligados com o outro dos ditos alojamentos e com o dito eixo para produzir a rotação do dito outro alojamento com respeito à dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução da rotação do dito alojamento para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e sobre o dito eixo aumente desse modo fazendo com que um impulso de fluido circule através a dita passagem para a dita ferramenta

68- Um aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta por impulsos de fluido, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça e apropriado para conter um fluido, um eixo rotativamente montado no dito alojamento e no dito fluido e fixado à dita carcaça, o dito alojamento sendo provido de uma passagem em comunicação com o dito fluido, se estendendo através o dito eixo e ligado com a dita ferramenta, e dispo-

sitivos propulsores ligados com o dito alojamento para girar o dito alojamento com respeito ao dito eixo e à dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução da rotação do dito alojamento para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumente desse modo produzindo a circulação de um impulso de fluido através a dita passagem para a dita ferramenta.

69- O aparelho ligado com uma ferramenta e para acionar a dita ferramenta por impulsos de fluido, o dito aparelho se caracterizando por compreender uma carcaça estacionária, um alojamento girável no interior da dita carcaça, apropriado para conter um fluido e fixado à dita carcaça, um eixo rotativamente montado no dito alojamento e no dito fluido, o dito alojamento sendo guarnecido de uma passagem em comunicação com o dito fluido, se estendendo através o dito eixo e ligado com a dita ferramenta, e dispositivos propulsores ligados com o dito eixo, para girar o dito eixo com respeito ao dito alojamento e à dita carcaça, o dito eixo sendo operável durante uma parte de cada revolução da rotação do dito eixo para vedar dinamicamente uma parte do dito fluido de forma que a pressão na dita parte do fluido e no dito eixo aumente desse modo provocando a circulação de um impulso de fluido através a dita passagem para a dita ferramenta.

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 Junho de 1961 e 12 de Dezembro de 1961, sob Nos. 113.714 a 168.838, respectivamente.



Termo 52 316 de 23 de Dezembro de 1949

REQUERENTE: UNION OIL COMPANY OF CALIFORNIA - E.U.A.

Privilégio de invenção: APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A:
PROCESSO E APARELHO PARA RECUPERAÇÃO DE ÓLEOS DE SÓLIDOS OLEAGINOSOS
REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo contínuo de recuperação de óleo de sólidos oleaginosos que se caracteriza por introduzir os citados sólidos num meio de vedação líquido compreendendo produtos de extração quente, forçar os sólidos, assim submersos, para cima, através dos citados produtos de extração

ção quente, de modo a pre-aquecer, inicialmente, os citados sólidos, forçar subsequentemente os citados sólidos ascendentemente, através de uma zona de tratamento vertical, onde se pre-aquecem mais os citados sólidos, extrair óleo, subsequentemente, dos mesmos na presença de gases de combustão quente, para formar sólidos carbonáceos, queimar os sólidos carbonáceos com uma proporção controlada de um gás que contém oxigénio de modo a formar os citados gases de combustão quente, manter o corpo líquido do óleo extraído quente no fundo da citada zona de tratamento, empregar uma parte do citado corpo líquido como o citado meio de vedação líquido, sedimentar finos numa segunda parte do citado corpo líquido, remover o óleo extraído da primeira parte do citado corpo líquido, remover os finos sedimentados da segunda parte do citado corpo líquido, e manter um gradiente de pressões entre a parte superior da citada zona de tratamento e a parte inferior da citada zona de tratamento, pela retirada dos citados gases de combustão, de um ponto imediatamente acima da superfície do citado corpo líquido.

2 - Um processo para recuperação de óleo de sólidos oleaginosos que se caracteriza por introduzir os citados sólidos através de um meio de vedação líquido, dentro da parte inferior de uma zona de tratamento, passar os citados sólidos, ascendentemente, através da citada zona dentro da qual os citados sólidos são pre-aquecidos e, subsequentemente, extraídos, de modo a formar sólidos carbonáceos e colocar os citados sólidos carbonáceos em contacto com um gás que contém oxigénio para produzir a combustão dos materiais carbonáceos aí existente, passar um meio extrator que consiste dos produtos gasosos da citada combustão, descendente, através da citada zona de extração, em contra-corrente com os citados sólidos, manter um espaço de gás e óleo extraído numa zona de depósito localizada abaixo da citada zona de tratamento, empregar o citado óleo extraído como o citado meio de vedação líquido, retirar gases não condensados que consistem de gases de combustão e produtos gasosos de extração do citado espaço de gás, deixar o citado óleo extraído sedimentar para separar finos sólidos em suspensão no mesmo, retirar os finos da parte inferior do óleo extraído sedimentado, e retirar óleo extraído de modo a manter seu nível líquido constante.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, que se caracteriza pela citada pressão ser supcrítico.

4 - Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, que se caracteriza pelos citados sólidos oleaginosos serem um xisto oleaginoso.

Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, que se caracteriza por manter um corpo líquido de vapor condensado e óleo extraído abaixo da citada zona de tratamento

para agir como o citado meio de vedação líquida e para nele se sedimentarem os finos de xisto.

5 - Um processo de acordo com o ponto 4, que se caracteriza pela combustão de xisto carbonáceo ser controlada por controle do ponto de entrada do citado gás que contém oxigénio.

7 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes que se caracteriza por ser re-circulada uma parte dos gases não condensados retirados da parte inferior da zona de tratamento passando para o alto da zona de tratamento.

8 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes que se caracteriza por ser uma parte dos finos re-circulada para a zona de tratamento com a carga de xisto.

9 - Um processo contínuo de recuperação de óleo de um xisto oleaginoso que se caracteriza por manter um corpo líquido que consiste de produtos líquidos de extração, abaixo de uma zona de tratamento vertical, passar o citado xisto através do citado corpo líquido para dentro da citada zona de tratamento no qual o citado xisto é aquecido com um meio fluido aquecido que passa em contra-corrente com ele, ocasionando, assim a condensação de uma parte do citado meio fluido, levar o citado xisto aquecido pelo citado meio aquecido a continuar a passar ascendentemente, dentro do citado forno, entrando em contra corrente, em contacto o citado xisto aquecido que passa ascendentemente, com um meio extrator que consiste de gases de combustão quente e vapor de modo que maior parte do citado óleo contido no citado xisto seja extraída do mesmo, e passa, em contra-corrente com o citado xisto que passa ascendentemente junto com o citado meio extrator, para formar o citado meio fluido, colocar em contacto o citado xisto que passa ascendentemente do qual a citada maior parte do citado óleo tenha sido extraída, com vapor e um gás que contém oxigénio para produzir a combustão da parte restante de óleo contido no citado xisto para formar o citado meio extrator, colocar em contacto o citado xisto do qual a citada parte restante de óleo, tenha sido queimada, com água de modo a aquecer o citado xisto, e utilizar o calor sensível de combustão para vaporizar a citada água para fornecer o citado vapor para o citado meio extrator, descarregar o xisto esfriado da parte superior da citada zona de tratamento vertical, deixar os finos de xisto se depositarem no citado corpo líquido, continuar a remover produtos de extração líquido da parte superior do citado corpo líquido para manter nele um nível constante do citado líquido, continuar a remover gases da parte inferior da citada zona de tratamento num ponto acima do citado nível líquido e, depois, usar o mesmo para pre-aquecer o citado xisto, e remover os finos acumulados no fundo do citado corpo líquido.

10 - um processo de gaseificação de combustíveis carbonáceos sólidos que se caracteriza por introduzir os citados combustíveis carbonáceos na parte inferior de uma zona de gaseificação vertical através de uma vedação líquida, manter a citada zona de gaseificação numa pressão super-atmosférica, passar os citados combustíveis carbonáceos ascendentemente, através da citada zona de gaseificação, passar gases reagentes que consistem de oxigénio e vapor, descendentemente, dentro da citada zona de gaseificação, gaseificar os citados materiais carbonáceos numa temperatura elevada dentro da citada passagem, em contra-corrente com os citados gases reagentes e formar, assim, produtos gasosos que consistem de monóxido de carbono e hidrogénio e cinzas, remover os citados produtos gasosos da parte inferior da citada zona de gaseificação, e remover cinzas da parte superior da citada zona de gaseificação.

11 - Um processo de acordo com o ponto 10 que se caracteriza por estabelecer uma zona de gaseificação vertical compreendendo, uma zona cinzas, uma zona de oxidação, uma zona de redução, uma zona de pre-aquecimento e destilação, uma zona de desprendimento e uma zona de carga mantendo uma vedação líquida na citada zona de carga, manter uma pressão super-atmosférica na citada zona de gaseificação introduzir carvão, por gravidade, na citada zona de carga através de uma vedação, com o citado líquido de vedação substancialmente, sem perda de pressão, forçar o citado carvão, proveniente da citada zona de carga, ascendentemente, através da citada zona de gaseificação, colocar em contacto o citado carvão contido na citada zona de pre-aquecimento e destilação com os gases produzidos quentes, de modo a esfriar os citados produtos em permuta térmica direta com o citado carvão e produzir, por este modo, hidrocarbonetos gasosos e líquidos provenientes do citado carvão, remover os produtos gasosos assim refrigerados junto com os citados hidrocarbonetos gasosos e líquidos provenientes da citada zona de desprendimento, introduzir os gases reagentes que contêm vapor de água e oxigénio dentro da citada zona de cinzas que contêm cinzas quentes para produzir cinzas esfriadas e gases reagentes pre-aquecidos, remover as citadas cinzas esfriadas da citada zona de cinzas, substancialmente sem perda de pressão, fazer reagir os citados gases reagentes pre-aquecidos com carvão em elevada temperatura na citada zona de oxidação, de modo a formar carbono incandescente e efetuar conversão, substancialmente completa, do citado oxigénio contido nos citados gases reagentes, em di-óxido de carbono, colocar em contacto o gás assim formado que contém di-óxido de carbono na citada zona de redução com o citado carbono incandescente formado na citada zona de oxidação, de modo a reduzir o citado di-óxido de carbono a monóxido de carbono, colocar em

contacto o citado carbono incandescente com o citado vapor de água presente nos citados gases reagentes contidos na zona de redução de modo a formar produtos gasosos quentes que compreendem hidrogénio e mais quantidade de monóxido de carbono e empregar os citados produtos gasosos contidos na citada zona de pre-aquecimento e destilação como acima descrito.

12 - Um processo de tratar xisto oleaginoso que produz mais que cerca de 151,40 litros de óleo por tonelada, que se caracteriza por estabelecer uma zona de alimentação de sólidos em comunicação com uma zona de tratamento, contendo a citada zona de tratamento uma zona de extração e uma zona de combustão, introduzir o citado xisto na citada zona de alimentação, passar os citados sólidos por aí, ascendentemente, numa velocidade controlada através da citada zona de tratamento, colocar, em contra-corrente, em contacto, o citado xisto com um meio de extração quente na citada zona de extração, libertar gases e líquidos do citado xisto, deixando resíduo carbonáceo esgotado, queimar o citado resíduo carbonáceo contido na citada zona de combustão para formar o citado meio de extração quente e deixar cinzas, controlar a temperatura da zona de combustão de modo a efetuar, pelo menos, fusão parcial das citadas cinzas, e evitar a escurificação da cinza por agitação do resíduo carbonáceo em combustão contido na zona de combustão.

13 - Um processo de extração de gases e líquidos de xistos oleaginosos que produzem menos de cerca de 113,55 litros de óleo por tonelada, e que deixam, normalmente, uma cinza que forma pó depois de queimar, que se caracteriza por introduzir os citados sólidos numa zona de alimentação em comunicação com uma zona de tratamento contendo a citada zona de tratamento uma zona de extração e uma zona de combustão passar o citado xisto, ascendentemente, através da citada zona de tratamento, colocar em contacto o citado xisto com um meio de extração quente contido na citada zona de extração, formar produtos de extração líquidos e gasosos, deixando um resíduo carbonáceo, colocar em contacto o citado resíduo com um gás que contém oxigénio na citada zona de combustão para formar o citado meio de extração quente, deixando cinzas quentes e uma suspensão gasosa de finos de cinzas, agitar o resíduo carbonáceo em combustão e as cinzas assim formadas, na citada zona de combustão enquanto se passa o citado gás que contém oxigénio através da mesma e, simultaneamente, evacuar a citada suspensão de finos de cinzas.

14 - Um processo de tratamento de sólidos oleaginosos que se caracteriza por estabelecer uma zona de tratamento contendo uma zona de extração e uma zona de combustão, comunicando-se a citada zona de tratamento com uma zona

de depósito, passar os citados sólidos, ascendentemente, através da citada zona de tratamento, colocar os citados sólidos em contacto com um meio extrator quente na citada zona de extração, formar produtos de extração líquidos e gasosos, queimar, deixando um resíduo sólido carbonáceo, queimar o citado resíduo na citada zona de combustão para formar o citado meio de extração quente e deixar cinzas, passar os citados produtos gasosos e líquidos extraídos e produtos de combustão para dentro da citada zona de depósito onde se mantém um nível líquido, remover gases e líquidos da citada zona de depósito em velocidades controladas, e controlar a velocidade de remoção dos citados gases de acordo com a temperatura, num ponto da citada zona de tratamento.

15 - Um processo de acordo com o ponto 14 que se caracteriza por estabelecer uma zona de alimentação em comunicação com uma zona de depósito e uma zona de tratamento, introduzir os citados sólidos na citada zona de alimentação, passar os citados sólidos, ascendentemente, através da citada zona de tratamento, extrair produtos de extração líquidos e gasosos dos citados sólidos, por contacto directo em contracorrente com um meio de extração quente, deixando um resíduo carbonáceo, queimar o citado resíduo para formar o citado meio de extração quente, passar os citados líquidos e gases extraídos e produtos de combustão para dentro de uma zona de depósito na qual se mantém um nível líquido de produtos extraídos, e remover daí líquidos e gases, estabelecer uma zona reservatório em comunicação com a citada zona de depósito, sendo a citada zona reservatório apropriada para separar finos sólidos em suspensão no citado líquido extraído, para formar um produto de extração clarificado, passar uma parte do líquido clarificado assim formado, descendentemente, através da citada zona de alimentação e novamente para dentro da citada zona-reservatório afim de manter a citada zona de alimentação isenta de sólidos oleaginosos finos.

16 - Um processo, de acordo com o ponto 15, que se caracteriza por colocar em contacto o citado resíduo contido na citada zona de combustão com um gás que contém oxigénio, para formar o citado meio de extração quente, e deixar cinzas, passar produtos gasosos e líquidos de extração e produtos de combustão da citada zona de extração para dentro da citada zona de depósito na qual se mantém um nível de produtos de extração líquidos.

17 - Um processo, de acordo com o ponto 14 ou 15, que se caracteriza por submeter os gases assim removidos da citada zona de extração a ação de vibrações mecânicas e lásticas para remover produtos de extração normalmente líquidos em suspensão no citado gás e re-circular uma parte do gás assim purificado para a citada zona de combustão.

18 - Um processo de recuperação de óleos e gases

de sólidos oleaginosos tal como xisto oleaginoso, que se caracteriza por passar os citados sólidos oleaginosos para dentro de uma zona de alimentação, passar os citados sólidos provenientes da citada zona de alimentação, ascendentemente, através de uma zona de tratamento contendo uma zona de extração e uma zona de combustão, colocar os citados sólidos em contacto, na citada zona de extração, com um meio de extração quente para extrair gases e líquidos dos citados sólidos, deixando um resíduo carbonáceo, colocar o citado resíduo em contacto, na citada zona de combustão, com um gás que contém oxigénio para formar o citado meio de extração quente, deixando cinzas, manter uma camada anular de xisto frio adjacente à citada zona de combustão para proteger as paredes da zona de tratamento, manter a citada zona de combustão numa posição constante dentro da citada zona de tratamento, por controle da velocidade na qual os produtos de extração e de combustão gasosos são retirados da citada zona de depósito, passar produtos gasosos e líquidos de extração e produtos de combustão da citada zona de extração para dentro da citada zona de depósito na qual se mantém um nível de produtos de extração líquidos, remover gases e líquidos da mesma passa-los para uma zona-reservatório, separar os finos de xisto dos citados produtos de extração líquidos formando um produto líquido clarificado, remover finos de xistos da citada zona-reservatório, aquecer uma parte do citado produto líquido clarificado, circular o produto líquido aquecido através da citada zona de depósito para levar daí finos de xistos para a citada zona-reservatório e remover do sistema a parte restante do produto líquido clarificado.

19 - Um processo de recuperação de hidrocarbonetos gasosos e líquidos de carvão que se caracteriza por estabelecer uma zona de tratamento em comunicação com uma zona de alimentação e uma zona de depósito, passar carvão por dentro da citada zona de alimentação e, ascendentemente através da citada zona de tratamento, colocar o citado carvão em contacto, na citada zona de tratamento, com um meio de extração quente, para destilar hidrocarbonetos gasosos e líquidos do mesmo deixando coque, recolher os hidrocarbonetos na citada zona de depósito, colocar em contacto o citado coque com um gás que contém oxigénio, queimar uma parte do citado coque para formar o citado meio de extração quente, agitar a parte restante do citado coque enquanto se passa o citado gás que contém oxigénio por ele e remover, simultaneamente, o citado coque da citada zona de tratamento, remover hidrocarbonetos líquidos e gasosos destilados da citada zona de depósito, separar os citados gases do citado líquido, e separar os finos de carvão em suspensão no citado líquido.

20 - Um aparelho, de acordo com o ponto 19, que se caracteriza pelo citado gás que contém oxigênio contendo vapor e pelo citado coque ser, substancialmente, convertido em monóxido de carbono e hidrogênio.

21 - Um aparelho para recuperação de óleo de sólidos oleaginosos que se caracteriza por compreender um forno vertical, dispositivos para introduzir os citados sólidos num líquido de vedação quente, que consiste de produtos de extração líquidos quentes, enchendo, substancialmente, o citado líquido de vedação, a parte inferior do forno para evitar a entrada de ar com os citados sólidos, dispositivos para passar os citados sólidos, ascendentemente, através do citado forno, compreendendo os citados dispositivos uma bomba oscilante verticalmente, completamente imersa no citado líquido de vedação quente, para aquecer os sólidos que passam por ela, dispositivos para introduzir ar numa velocidade controlada dentro da parte superior do citado forno para queimar sólidos carbonáceos afim de se obterem produtos de combustão gasosos quentes provenientes dos mesmos, dispositivos para remover produtos de extração líquidos e produtos gasosos de combustão e produtos gasosos de extração da parte inferior do citado forno e dispositivos para remover finos sólidos separados dos citados produtos de extração líquidos.

22 - Um aparelho de acordo com o ponto 21, que se caracteriza por compreender uma abertura de fundo dentro de um recipiente de bomba, uma tremonha tendo também uma abertura de fundo dentro do citado recipiente, uma bomba dentro do citado recipiente apropriado para receber os citados sólidos oleaginosos provenientes da citada tremonha e descarregá-los dentro do citado forno, uma envolvente adjacente à extremidade inferior do citado forno e em comunicação com ele através de aberturas de suas paredes, uma abertura entre a citada envolvente e a citada tremonha na parte inferior da citada envolvente e da citada tremonha, dispositivos para manter um corpo de líquido dentro da citada envolvente com um nível líquido suficientemente elevado para vedar a citada abertura entre a citada envolvente e a citada tremonha, dispositivos para remover líquidos e gases da citada envolvente, e dispositivos para remover finos sólidos do fundo do citado recipiente.

23 - Um aparelho, de acordo com o ponto 21 ou 22, que se caracteriza por compreender um forno de extração vertical, dispositivos para introduzir xisto na abertura do fundo do citado forno de extração através de um corpo de líquido que forma uma vedação líquida, de modo evitar a entrada de ar, compreendendo os últimos dispositivos citados um recipiente, uma abertura de tremonha dentro do citado recipiente, num ponto adjacente ao citado forno vertical, um cilindro localizado no citado recipiente e apropriado para

pivotar através de um deslocamento angular equivalente ao ângulo de abertura entre a citada abertura da tremonha e a citada abertura do forno, um pistão montado dentro do citado cilindro, dispositivos para levarem o citado cilindro a oscilar através do citado deslocamento angular com a oscilação do citado pistão em sequência correlacionada de modo que o citado pistão deslocar-se-á da extremidade superior para a extremidade inferior do citado cilindro quando a abertura superior do citado cilindro ficar colocada abaixo da citada abertura da citada tremonha e deslocar-se-á da extremidade inferior do citado cilindro para a citada extremidade superior quando o mesmo ficar colocado debaixo da citada abertura do citado forno de extração, dispositivos fixados no citado cilindro para vedar automaticamente, as citadas aberturas quando o citado cilindro for, alternadamente, colocado abaixo do outro, aberturas na parte inferior do citado forno para permitir passagem de fluidos sem passagem de xisto, uma envolvente que circunda as citadas aberturas e em comunicação em sua extremidade inferior com o citado recipiente e a citada tremonha, dispositivos para retirar líquido e gases da citada envolvente e dispositivos para retirar finos acumulados na parte inferior do citado corpo líquido.

24 - Um aparelho, de acordo com o ponto 21, 22 ou 23, que se caracteriza por incluir dispositivos para remover, separadamente, produtos líquidos e gasosos da parte inferior do citado forno.

25 - Um aparelho, de acordo com o ponto 22 ou 23, que se caracteriza pela citada envolvente ser fechada em sua extremidade superior e ter um fundo inclinado em comunicação, em sua extremidade inferior, com o citado dispositivo da tremonha abaixo da superfície do citado corpo líquido de modo que uma parte dos finos seja re-circulada com a carga de xisto, e dispositivos para remover, separadamente, produtos de extração líquidos e gasosos da citada envolvente.

26 - Um aparelho de acordo com o ponto 25, que se caracteriza por haver também dispositivos para remoção de finos sedimentados de uma segunda parte do citado corpo líquido.

27 - Um aparelho para a gaseificação de materiais carbonáceos sólidos que se caracteriza por compreender um forno de gaseificação metálico vertical, uma camisa de refrigeração circundando o citado forno, dispositivos para passar os citados materiais sólidos carbonáceos, ascendentemente, através do citado forno de gaseificação, dispositivos para introduzir gases reagentes compreendendo vapor d'água e oxigênio dentro do citado forno de gaseificação, dispositivos para levar os citados gases reagentes a passarem descendentemente, através do mesmo, em contra-corrente com

o citado carvão de modo a se obterem produtos gasosos do mesmo, dispositivos para remover cinzas do alto do citado forno de gaseificação, dispositivos para remover os citados produtos gasosos da parte inferior do citado forno de gaseificação e dispositivos para circular um refrigerante através da citada camisa em torno do citado forno de gaseificação de modo a esfriar sua superfície.

28 - Um aparelho de acordo com o ponto 27, que se caracteriza pelo citado refrigerante estar sob pressão substancialmente igual à da operação de gaseificação.

29 - Um aparelho de acordo com o ponto 27, que se caracteriza por incluir um recipiente de gaseificação circundando o citado forno e camisa, dispositivo alimentador dentro do citado recipiente e abaixo do citado forno de gaseificação, apropriado para forçar os citados materiais carbonáceos, ascendentemente, através do citado forno de gaseificação, dispositivos para introduzir gases que compreendem vapor d'água e oxigênio dentro da parte superior do citado recipiente de gaseificação, dispositivos de barreira entre o citado forno e o citado recipiente para causar a passagem descendente dos citados gases resquentes através do citado forno de gaseificação em contra-corrente com os citados materiais carbonáceos, de modo a causar gaseificação dos citados materiais carbonáceos para formar cinzas e um produto gasoso, dispositivos para remover as citadas cinzas da parte superior do citado forno de gaseificação, substancialmente sem perda de pressão, e dispositivos para remover os citados produtos gasosos do citado forno de gaseificação.

30 - Um aparelho para recuperação de óleos e gases de sólidos oleaginosos que se caracteriza por compreender um forno de tratamento vertical, um alimentador oscilante de ação vertical, e uma câmara de depósito em comunicação com o citado forno, de tratamento dispositivos para mover gases descendemente através do citado forno dispositivos para remover sólidos da extremidade superior do citado forno e dispositivos mecânicos que compreendem uma secção raspadeira para mover as cinzas do alto do citado forno para dentro dos citados dispositivos de remoção, uma secção agitadora que se estende para baixo da citada secção raspadeira, profundamente, até o forno, para continuar a agitar os sólidos na parte superior do citado forno, afim de proporcionar uma passagem de gás, substancialmente desimpedida, descendemente, através do mesmo e uma secção refrigerante de radiação que se entende acima da citada secção agitadora.

31 - Um aparelho, de acordo com o ponto 30 que se caracteriza pelo agitador se prolongar por dentro da zona de combustão.

32 - Um aparelho de acordo com o ponto 30 que se caracteriza pelos citados dispositivos mecânicos compreenderem um eixo vertical rotativo inteiramente preso a uma pluralidade de braços cruzados horizontais, suportando os citados braços cruzados uma série de agitadores ôcos que se estendem, descentemente, em ângulo a partir dos citados braços para entrarem em contacto com e agitam os sólidos contidos no citado forno.

33 - Um aparelho de acordo com o ponto 32, que se caracteriza pelos citados agitadores conterem um tubo concêntrico, comunicando-se os dois condutores assim formados com uma câmara de radiação ôca para formar um sistema fechado, e um metal fusível contido no citado sistema fechado capaz de resistir a temperatura da ordem de cerca de 537,7°C a 1093,3°C, enquanto fundido, sem exercer substancial pressão de vapor.

34 - Um aparelho de acordo com o ponto 32, que se caracteriza pelos citados dispositivos mecânicos para agitação contínua dos citados sólidos serem providos de um condutor de evacuação no bordo de percurso dos citados agitadores, tendo o citado condutor de evacuação um eixo paralelo ao do citado agitador, sendo ainda o citado condutor provido de perfurações através das quais podem os gases passar perdendo o contacto com os citados sólidos, comunicando-se o citado condutor evacuador com os citados braços cruzados ôcos, comunicando-se os citados braços cruzados com um eixo acionante ôco, dispositivos para evacuação de gases através do citado condutor para por em suspensão e remover partículas de sólidos finos formadas durante a agitação.

35 - Um aparelho, de acordo com o ponto 30, que se caracteriza pela secção agitadora e pela secção radiadora serem ambas ôcas e em inter-comunicação e serem cheias com um material que é líquido na temperatura da operação.

36 - Um aparelho para recuperação de óleos e gases de sólidos oleaginosos e oleigenos que se caracteriza por compreender um forno de tratamento vertical, um alimentador oscilante de ação vertical e uma câmara de depósito em comunicação com o citado forno de tratamento, um reservatório em comunicação com a citada câmara de depósito e apropriado para sedimentação de finos em suspensão de produtos líquidos, dispositivos para retirada dos gases do citado forno, através da citada câmara de depósito e para dentro do citado reservatório, dispositivos para remoção de óleo clarificado do citado reservatório e dispositivos para remoção de finos separados do citado reservatório.

37 - Um aparelho, de acordo com o ponto 36, que se caracteriza por compreender dispositivos para passar

dos citados sólidos, ascendentemente, através do citado forno, dispositivos para passar, descendentemente, gases através do citado forno, e secção de depósito na parte inferior do citado forno para esfriar e separar produtos líquidos e gasosos de extração, uma secção-reservatório em comunicação com a citada secção de depósito para separar finos sólidos em suspensão no citado líquido extraído para formar um produto de extração clarificado, dispositivos para circular uma parte do líquido clarificado, assim formado, através da citada secção de depósito e novamente para dentro da citada secção-reservatório.

38 - Um aparelho, de acordo com o ponto 36 ou 37, que se caracteriza por compreender dispositivos para circular líquido clarificado do citado reservatório através de um aquecedor para dentro da citada zona de depósito abaixo do citado nível líquido nele contido, e voltar, contendo finos em suspensão para o citado reservatório, substancialmente num nível líquido comum à citada câmara de depósito e ao citado reservatório.

39 - Um aparelho para processar sólidos granulares que se caracteriza por compreender um forno de tratamento, substancialmente vertical, um alimentador para passar os citados sólidos, ascendentemente, através do citado forno de tratamento, dispositivos para passar fluidos, descendentemente, através do citado forno, em contracorrente direta com os citados sólidos, uma secção de desprendimento de fluidos de forma frusto-cônica pondo em comunicação o citado forno com o citado alimentador de sólidos, perfurações nas citadas secções de desprendimento para passagem de fluidos retirados do citado forno, sendo o ângulo de abertura da secção de desprendimento cônica entre 15° e 60°.

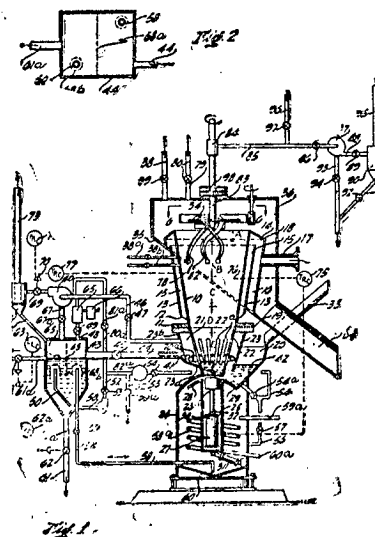
40 - Um aparelho de acordo com o ponto 39, que se caracteriza por compreender uma secção de contacto sendo ambas as citadas secções, de desprendimento e de contacto, frustos de cones circulares invertidos, sendo o ângulo de abertura da citada secção de contacto de 15° ou menos, e sendo o ângulo de abertura da citada secção de desprendimento maior do que o ângulo da citada secção de contacto, mas não superior a 60°.

41 - Um aparelho para tratamento térmico de sólidos que se caracteriza por compreender uma secção de tratamento térmico divergente, uma secção de desprendimento de fluidos perfurada mais largamente divergente, e um alimentador de sólidos de pistão oscilante de eção vertical, centralmente colocado para passar sólidos, sucessivamente, através das citadas secções de desprendimento e de tratamento térmico, sendo a altura da citada secção de tratamento térmico limitada de modo que a força sobre o pistão na-

cessária para mover os citados sólidos através do cilindro do pistão e das secções divergentes seja inferior a F_R como definido pela seguinte equação:

$$F_R = 0,1 F_C$$

na qual F_C é a resistência dos sólidos a esmagamento.



TÉRMO Nº 113.717 de 2 de outubro de 1959

Requerente: UNILEVER N. V. -----Holanda

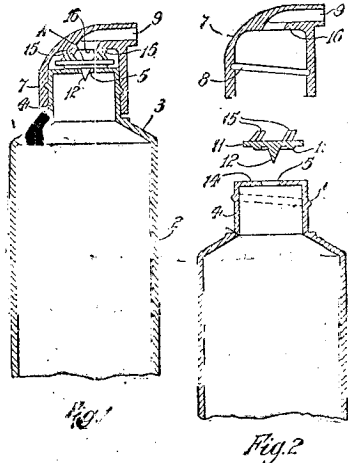
Privilégio de Invenção: " UMA VÁLVULA CONTRA RETORNO EM ESPECIAL, PARA RECIPIENTES OU TUBOS RESILIENTES, E RECIPIENTE APERFEIÇADO DOTADO DA REFERIDA VÁLVULA "

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Uma válvula contra retorno em especial para recipientes ou tubos resilientes, tendo um elemento de válvula móvel e uma sede para esta última, caracterizada porque existem pernas resilientes para apartar o elemento de válvula em sua sede, sendo as pernas inclinadas com relação ao sentido do movimento do elemento de válvula para sua sede e para fora dela.
- 2 - Uma válvula contra retorno, segundo o ponto 1, caracterizada porque o elemento de válvula é feito de material resiliente, preferentemente um material plástico, e as pernas são integrais com relação ao elemento da válvula.
- 3 - Uma válvula contra retorno, segundo o ponto 1, caracterizada porque uma extremidade de cada perna se acopla deslissavelmente em um sulco no elemento de válvula.
- 4 - Uma válvula contra retorno, segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque cada perna está substancialmente em ângulos retos, com relação a uma linha entre o centro do lugar no qual tal perna encontra o elemento de válvula e o centro do elemento de -
- 5 - Uma válvula contra retorno, segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque os lugares nos quais as pernas encontram o elemento de válvula ficam sobre dita sede.
- 6 - Uma válvula contra retorno, segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque o elemento de válvula é provido com uma projeção para localizar o elemento de válvula, sendo que a projeção se acopla a um orifício que é circundado por dita sede.
- 7 - Uma válvula contra retorno, segundo o ponto 6, caracterizada porque a superfície externa da projeção cônica, para permitir que a área eficaz do dito orifício aumente com o movimento do elemento de válvula para fora de sua sede.

6 - Um aperfeiçoado recipiente, compreendendo um tubo resiliante, deformável, de preferência, um tubo plástico caracterizado por ser provido com uma válvula contra retorno, como a acima reivindicada, compreendendo um membro amovível de válvula e uma sede para este membro de válvula que está provido com pernas resiliantes para pressionar o membro de válvula sobre sua sede, estando as pernas inclinadas em relação à direção do movimento do membro de válvula a partir da e para a sede.

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 3 de outubro de 1958, sob nº 31690



TÉRMO Nº 138.374 de 24 de abril de 1962
Requerente: COLUMBIA RIBBON AND MANUFACTURING CO., INC
E.U.A.

Privilégio de Invenção: "NOVA FOLHA DUPLICADORA E PROCESSO PARA PREPARAÇÃO DA MESMA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma folha duplicadora para fazer cópias magnéticamente sensíveis, possuindo uma base flexível sobre a qual é disposta uma camada superficial transferível sobre pressão, para ser transferida em forma de imagem substancialmente em bloco para uma folha de cópia, compreendendo um aglutinante e um pigmento magnético em combinação, caracterizada pelo dito pigmento magnético ser concentrado na dita camada como uma película distinta da mesma, que forma outra película substancialmente livre de pigmento magnético.

2 - Uma folha duplicadora, conforme definida no ponto 1, caracterizada pelo fato da camada de pigmento magnético estar localizada em uma das superfícies da camada disposta sobre a dita base.

3 - Uma folha duplicadora, conforme definida no ponto 1, caracterizada pelo fato da película de pigmento magnético estar localizada na face exposta da mesma depositada, acontecendo que no caso de uma imagem transferida para uma folha de cópia, a película de material magnética ficará coberta e protegida de contatos externos pela película que é substancialmente livre de material magnético.

4 - Uma folha duplicadora, conforme definida no ponto 1, caracterizada pelo fato da película de pig-

mento magnético estar na superfície da camada e junto à dita base, e estar coberta e protegida contra borrões pela película localizada na face externa, a qual é substancialmente livre de pigmento magnético.

5 - Uma folha duplicadora, conforme definida em qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato do material aglutinante compreender materiais que se dispõem em películas, como cera ou outros materiais flexíveis porém frágeis, os quais são suficientemente adesivos para aderirem na forma de imagem a uma folha de cópia sob a aplicação de pressão ou força de impacto como no caso de barras de tipos.

6 - Uma folha duplicadora conforme definida no ponto 4, caracterizada pelo fato da camada superficial depositada ser velada para mascarar a cor do pigmento magnético presente na camada adjacente à base.

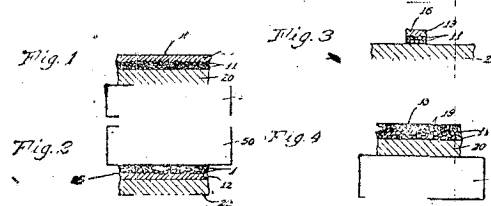
7 - Uma folha duplicadora, conforme definida em qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pela base flexível ser formada de uma película plástica lisa.

8 - O processo de fabricação da folha duplicadora, conforme definida em qualquer dos pontos de 1 a 7, caracterizada pela aplicação da camada contendo o material aglutinante e o pigmento magnético ser efetuada sobre a base, em um meio fluido antes da sua solidificação, aplicando-se força magnética perpendicularmente ao plano da base, fazendo com que o pigmento magnético seja atraído no sentido do fluxo magnético, para formar uma película distinta da dita camada aplicada.

9 - Uma folha duplicadora, conforme substancialmente ilustrada e descrita.

10 - O processo para fazer a dita folha, conforme substancialmente ilustrado e descrito.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 27 de abril de 1.961, sob nº 105.934.



TÉRMO Nº 145.976 de 8 de janeiro de 1963

Requerente: LEYLAND MOTORS LIMITED -----Inglaterra
Privilégio de Invenção: "BOMBA PARA INJEÇÃO DE COMBUSTÍVEL"

REIVINDICAÇÕES PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Bomba para injeção de combustível para motor de combustão interna, compreendendo um cilindro, um êmbolo mergulhador tubular movendo-se dentro do cilindro, uma cabeça de bomba assentando sobre o êmbolo mergulhador e formando com êle uma válvula que ultrapassa a bomba, passando a haste da cabeça da bomba através do êmbolo mergulhador e deixando um espaço livre em volta d'êle, ca-

racterizada por que a cabeça da bomba (28) e o êmbolo (24) são controlados, cada um deles, por um conjunto de cames (48,50,38,40) movido pelo motor, um durante todo o movimento de vai-vem e o outro durante o tempo em que a válvula estiver aberta, sendo o conjunto de cames relativamente ajustáveis a fim de poder variar a extensão do percurso da cabeça da bomba e do êmbolo mergulhador enquanto a válvula estiver fechada.

2. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da cabeça da bomba (28) ser movida por uma mola em direção ao seu assentamento no êmbolo mergulhador (24) por uma mola compressora (60) colocada eficientemente entre o êmbolo mergulhador e a haste (26) da cabeça de bomba, pelo fato da cabeça de bomba se estender substancialmente sobre toda a área do êmbolo mergulhador, sendo controlada durante todo o seu ciclo por seu conjunto de cames (48,50) e pelo fato do conjunto de cames do êmbolo mergulhador (38,40) impedir o êmbolo mergulhador de acompanhar a cabeça de bomba quando se desejar abrir a válvula.

3. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do conjunto de cames (38,40) do êmbolo mergulhador impedir o êmbolo mergulhador de acompanhar a cabeça da bomba num determinado momento (B, fig. 5), variável, pelo ajustamento relativo do conjunto de cames, enquanto a caixa da bomba (48,50) estiver movimentando a cabeça da bomba a alta velocidade na direção do bombeamento.

4. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 2 ou com o ponto 3, caracterizada pelo fato do conjunto de cames do êmbolo mergulhador (38,40) liberar o êmbolo mergulhador (24) e permitir sua chegada à cabeça da bomba num instante (C, fig. 5) anterior à movimentação da cabeça de bomba na direção do bombeamento.

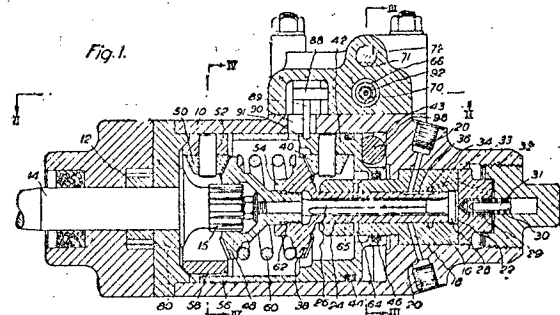
5. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 1, para motores de vários cilindros, caracterizada pelo fato do conjunto de cames (38,40,48,50) ser co-axial, de modo em si conhecido, com o êmbolo mergulhador (24) e a cabeça de bomba (28), pelo fato do êmbolo mergulhador e uma parte (38) de seu conjunto de cames, bem assim a cabeça de bomba e uma parte (48) de seu conjunto de cames, possuírem deslizamento axial e ajuste circunferencial rígido (54, 48), em relação um ao outro, e pelo fato do êmbolo mergulhador possuir, de forma conhecida, uma fenda longitudinal (36) para a qual a bomba manda o combustível através de uma válvula sem retorno (29), sendo que a fenda se alinha sucessivamente com orifícios (18) no cilindro da bomba (16) ligados aos bocais de injeção dos respectivos cilindros do motor.

6. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato das partes não rotativas (40,50) do conjunto de cames serem circunferencialmente ajustáveis a fim de variar o tempo de injeção relativamente ao ciclo do motor.

7. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 1, na qual o conjunto de cames é co-axial com a cabeça de bomba e o êmbolo mergulhador, caracterizada pelo fato das partes não rotativas (42,52) das duas caixas serem relativamente ajustáveis na direção axial.

8. A bomba para injeção de combustível, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de uma das citadas partes, não rotativas (42) ser constituída pelo pistão ajustado a uma caixa (10), na qual o cilindro da bomba (24) está fixado, cobrindo um orifício (43) da caixa ao qual o combustível - fornecido por bomba de alimentação movida a motor (12), à bomba de injeção, e parte voltando ao orifício de entrada da bomba de alimentação através de uma passagem restrita (58) - é admitido ou expelido por um regulador de velocidade.

9. A bomba para injeção de combustível de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do regulador compreender um pistão de mola (68) num cilindro (66) ao qual o combustível é fornecido através de uma passagem estrangulada e variável (71), os orifícios do pistão, de abrir e fechar, dando entrada ao combustível e permitindo a saída do mesmo do espaço (43) fechado pela parte do came que se assemelha a pistão (42).



TERMO Nº 136.006 de 26 de janeiro de 1962

Requerente: MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY
E.U.A.

Privilégio de Invenção: " UNIDADE DE EMBALAGEM DE CURATIVO ADESIVO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma unidade de embalagem de curativo adesivo de abertura rápida, caracterizada por compreender uma embalagem tendo um curativo adesivo situado dentro da mesma de forma tal que a embalagem serve de fôrro protetor para o adesivo do curativo e provê um meio para aplicação do curativo durante a abertura da embalagem para expôr o curativo, compreendendo a embalagem um par de painéis que envolvem o curativo e são ligados hermêticamente, de forma a serem abertos, um ao outro, em tôrno de uma periferia que circunda o curativo, incluindo um dos painéis uma dobra que se estende para o interior da embalagem, pelo menos uma extremidade de embalagem sendo dobrada sob uma parte intermediária e tendo a sua superfície adesiva aderida, de forma a ser retirada, na citada dobra, a outra extremidade do curativo tendo a superfície adesiva aderida de forma a ser retirada, no outro painel, e meio na embalagem para separar os painéis um do outro, em tôrno da sua periferia hermêticamente fechada, a fim de que, quando os painéis são separados um do outro, o curativo adesivo seja desdobrado e disposto para aplicação na pele à medida que as respectivas superfícies adesivas são retiradas dos painéis.

2 - Uma unidade de embalagem de curativo adesivo de abertura rápida caracterizada por compreender em combinação uma tira adesiva dobrada e uma combinação de embalagem e fôrro para o mesmo, tendo a fita adesiva dobrada adesivo de pressão sensível em uma superfície, pelo menos nas extremidades respectivas e tendo tais

partes extremas dobradas sob uma parte intermediária da tira em relação de abertura uma com a outra, compreendendo a combinação de embalagem e forração dos painéis de cobertura unidos de forma hermética, levemente solta, um ao outro, em torno de um perímetro que envolve a fita adesiva dobrada, pelo menos um dos painéis de cobertura incluindo uma dobra estendida entre as partes externas sobrepostas da tira adesiva à qual a superfície adesiva de uma extremidade é aderida de forma retirável, a superfície adesiva da outra parte extrema sendo aderida, de forma a ser retirada, ao outro painel de abertura, abas para dedos nos painéis projetando-se além da periferia vedada de forma que, quando os painéis de cobertura são separados um do outro, em torno do seu perímetro de união, abrindo-se as abas para dedos das partes extremas da fita adesiva é controlado pela manipulação dos painéis de cobertura.

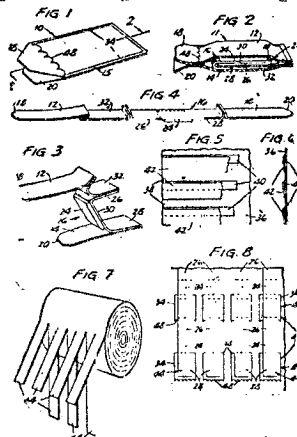
3- Uma unidade de embalagem de curativo adesivo caracterizada por compreender uma embalagem de pronta abertura contendo um curativo adesivo dobrado, compreendendo a embalagem primeiro e segundo painéis de abertura que envolvem hermeticamente o curativo, sendo os painéis unidos um ao outro de forma a serem prontamente abertos, em torno de uma periferia que envolve o curativo adesivo tendo o curativo adesivo e sua extremidade dobrada sob uma parte intermediária, sendo a superfície adesiva de uma extremidade do curativo aderida, de forma a ser retirada, no segundo painel, tendo o primeiro painel uma dobra disposta entre as extremidades dobradas, na qual a superfície adesiva das outras extremidades dobradas é aderida de forma a ser retirada, e abas para dedos nos painéis, dispostas na parte externa da embalagem para facilitar a separação dos painéis um do outro, em torno da sua periferia de união hermética, sendo as abas e a dobra situadas em relação uma à outra para expor e colocar o curativo em posição de aplicação, quando as abas são utilizadas de embalagem, durante a abertura da mesma.

4- Uma unidade de embalagem de curativo adesivo, de abertura rápida, conforme o ponto 1, caracterizada em que uma parte extrema do curativo é dobrada sob uma parte intermediária do mesmo e a outra extremidade do curativo tem a superfície adesiva aderida, de forma a ser retirada, na superfície interna do outro painel, e tendo meio de segurança na embalagem para separar os painéis, um do outro em torno da sua periferia hermeticamente presa, sendo o meio de segurança colocado na embalagem, oposto à ligação da dobra com o painel.

5- Uma unidade de embalagem de curativo adesivo, conforme o ponto 3, caracterizado em que os painéis de cobertura são termoplásticos e são aquecidos, de forma hermética, um ao outro, numa periferia que envolve o curativo adesivo.

6- Uma unidade de embalagem de curativo adesivo conforme os pontos 3 ou 5, caracterizada em que as abas para dedos se estendem além da periferia vedada em uma ex-

tremitude da embalagem e a dobra pende do primeiro painel, de uma posição na periferia oposta às abas para dedos.



TÉRMO Nº 144.663 de 14 de novembro de 1962

RAZÃO-SOCIAL: WILLCOX & GIBBS SEWING MACHINE COMPANY LTD
Inglaterra

Privilégio de Invenção: "UM DISPOSITIVO COLCADOR DE BOBINAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um dispositivo colocador de bobinas para colocar bobinas vazias numa enfiada de fusos suportados numa fiadeira que compreende um carro montado na fiadeira para se mover ao longo de um trajeto paralelo aos fusos, caracterizado pelo fato de compreender meios de montagem de um reservatório e meios aplicadores de bobina no carro para movimento de uma posição recuada para uma posição aplicadora de bobina na qual os meios aplicadores de bobina são dispostos em relação cooperante com os ditos fusos, tendo o dito reservatório uma pluralidade de bobinas para fornecer bobinas para a dita posição aplicadora de bobinas e incluindo os ditos meios aplicadores de bobinas meios para suportarem bobinas na dita posição aplicadora com as bobinas dispostas acima dos fusos; meios elásticos para aplicarem pressão à bobina suportada na posição aplicadora de bobina para ocasionar que a bobina seja empalada num fuso vazio quando os meios que suportam a bobina são retirados; e meios controlados pelos ditos fusos para excitarem os meios elásticos e para retirarem o suporte e permitirem que os meios elásticos empalem a bobina no fuso disposto abaixo da posição aplicadora.

2 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios aplicadores de bobina incluem uma corrediça normalmente recuada dotada de meios para engatarem o tópo de bobina; e meios elásticos na corrediça para aplicarem pressão à bobina suportada na posição aplicadora de bobina quando os meios que engatam o tópo da bobina são movidos pela corrediça em engatamento com a bobina para ocasionar que a bobina seja projetada sobre um fuso vazio quando o fuso passe abaixo da posição aplicadora e os meios de suporte da bobina são retirados.

3 - Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que tem meios separados atuados pelo fuso para excitarem os meios elásticos e para retirarem o suporte para permitir que os meios elásticos empalem a bobina no fuso.

4 - Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os meios para excitarem os meios elásticos são compreendidos por um dedo movido pelo fuso e os meios para afrouxarem o suporte são constituídos por um apalpador que engata o tópo do fuso.

5 - Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que os meios para excitarem os meios elásticos são

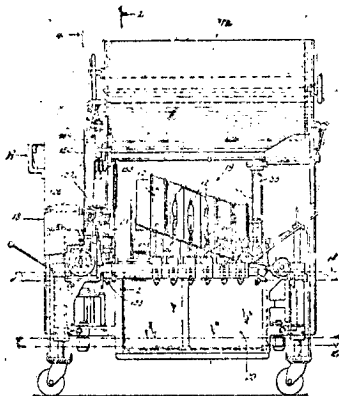
constituídos por um came carregado por uma roda em estrela movida pelo fuso e os meios para retirarem o suporte são constituídos por um segundo came carregado pela roda em estrela.

6 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o reservatório tem meios para segurarem a bobina adjacente à bobina em posição de aplicação para impedirem o seu movimento até a última mencionada bobina ser aplicada e os meios de suporte retornarem para a posição de suporte.

7 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que são previstos meios carregados pelo carro e colocados para engatarem a bobina quando ela se move ao longo do fuso em relação de acionamento com ele para transmitir a rotação à bobina numa direção para facilitar o seu movimento em relação acionadora sem romper o fio no fuso.

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 Re-partição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de novembro de 1961, sob nº 152.407.

FIG 1



TÉRMO NR 123.576 de 19 de outubro de 1960

Requerente: PABLO AUGUST ---Argentina

Privilégio de Invenção: " MÁQUINA MESCLADORA, PARTICULARMENTE BETONEIRA, COM ELEVADOR DE CAÇAMBA E INSTALAÇÃO PARA SEU CARREGAMENTO "

REIVINDICAÇÕES

1. - Máquina mescladora, particularmente betoneira, com elevador de caçamba, caracterizada porque compreende, como partes constitutivas de sua armação, um par de trilhas inclinadas; uma amassadeira provida, em seu interior, de órgãos misturadores fixos a uma árvore que atravessa longitudinalmente a amassadeira e que, em suas extremidades salientes a está, leva montadas fixamente correspondentes polias, estando dita amassadeira disposta deslizavelmente sobre ditas trilhas que atuam como meios de apoio e de guia para a mesma; passando por ditas polias correspondentes cabos cujas extremidades estão fixadas sobre correspondentes pares de tambores de enrolamento para os mesmos e os quais por meio de seu eixo, respectivamente, de seus eixos, estão conectados operativamente com um só motor para o acionamento, mediante ditos tambores e ditos cabos, da amassadeira deslocável e dos órgãos misturadores na mesma, e estando, conforme o caso, ditos eixos operativamente interconectados por uma engrenagem que inclui uma embreagem de roda livre.

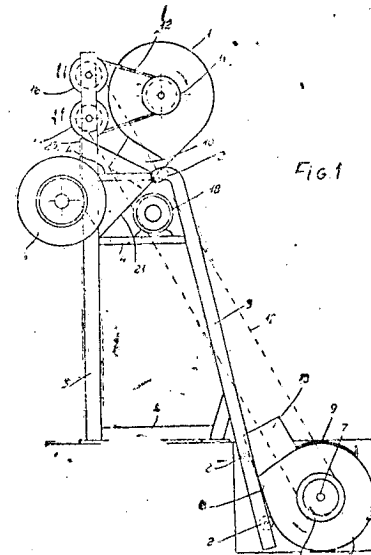
2. - Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de compreender, como motor de acionamento dos guinchos, um motor elétrico de polos comutáveis e de números diferentes de rotações no seu funcionamento em um outro sentido de rotação.

3. - Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada por ser a amassadeira mescladora de construção semi-cilíndrica, e compreender a sua parede semi-cilíndrica um prolongamento tangencial, ao passo que suas paredes diagonais avançam com um prolongamento até a borda livre do referido prolongamento tangencial formado com este um plano inclinado, lateralmente limitado, convenientemente de configuração trapezoidal.

4. - Máquina de acordo com o ponto 3, caracterizada por estar a abertura de carregamento da amassadeira mescladora semi-cilíndrica provida de uma grade que avança até as bordas dos referidos prolongamentos das paredes dianteiras da amassadeira

5. - Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada por estar a amassadeira mescladora provida de rolos portantes por meio dos quais a mesma se apoia sobre trilhos inclinados que, conjuntamente com um bastidor principal normalmente vertical, constituem a armação da máquina em sua posição de trabalho, estando essa armação provida de um par de rodas portantes desmontáveis constituindo um chassis para a máquina em sua posição de transporte, basculada sobre 90°.

6. - Máquina de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que, para a comutação automática do referido motor, inclui, ao alcance da amassadeira nas suas posições rítmica superior e inferior, comutadores elétricos para seu acionamento pela mencionada amassadeira.



TÉRMO NR 146.352 de 23 de janeiro de 1963

Requerente: LUIZ VARGAS ---SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: " DISPOSITIVO DE TRAVE PARA CALOTAS "

REIVINDICAÇÕES

1. - Dispositivo de trave para calotas, caracterizado por compreender inicialmente uma peça suporte, formada por um trecho central preferentemente plano, com três ou mais prolongamentos dobrados ou recurvados, pelos quais se fixa externamente ao tubo e roda do veículo, com os mesmos parafusos de fixação destes últimos, peça esta cujo centro calienta-se um pino ortogonal retilíneo rosqueado ou não, com terminal cônico, e apenas dotado de um estrangulamento transversal anelar, próximo do referido terminal.

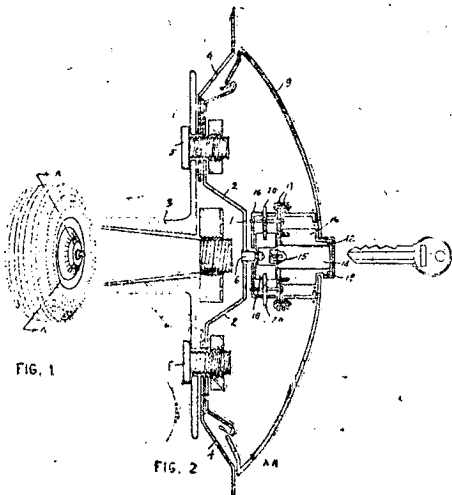
2. - Dispositivo de trave para calotas, como reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de a calota propriamente dita ser provida internamente de um cilindro de fechadura, montado ortogonalmente ao seu centro, e aí fixado por suportes adequados, cilindro este com um pequeno trecho extremo avançado através de abertura central praticada na qual, e rosqueado externamente para receber uma capa de prote-

cão, e tendo ainda o tambor central giratório provido de uma lingueta central posterior, de preferência em formato retangular.

3 - Dispositivo de trava para calotas, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender também uma caixa prismática retangular, disposta imediatamente atrás do cilindro de fechadura referido em 2, e fixada aos suportes deste, caixa esta provida de uma abertura central de fundo, voltada para o pino ortogonal da peça suporte referida em 1; e no interior da mesma caixa, sendo previstos dois pequenos blocos simétricos, dispostos um de cada lado da lingueta posterior da fechadura, e tendo as faces voltadas uma para a outra providas de saliência ou dente transversal, ditos blocos estando montados nas extremidades de duas hastes opostas, que atravessam as paredes laterais da caixa, e são envolvidas por molas helicoidais, pressão exercida pelos blocos um de encontro ao outro.

4 - Dispositivo de trava para calotas, como reivindicado até 3, e compreendendo uma outra forma de realização, caracterizado por uma armação fixada externamente e centralmente sobre o cubo da roda, e provida de um bloco com orifício central rosqueado, ou então de aba externa anterior, voltada ortogonalmente para dentro, armação esta à qual responde também um cilindro de fechadura fixado internamente e centralmente à calota, cilindro este cujo tambor giratório é solidário a uma roda dentada externa posterior, sobre cuja periferia acoplam-se duas cremalheiras opostas, paralelas entre si e à aba interna da armação, ditas cremalheiras estando ancoradas no interior de uma caixa, de extensão menor que o vão interno da citada aba, e tendo prolongamentos opostos projetáveis para fora das paredes laterais da mesma.

5 - Dispositivo de trava para calotas, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos



TÉRMO Nº 155.172 de 5 de dezembro de 1963
 Requerente: MONSANTO COMPANY ---E.U.A.
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A REMOÇÃO DE MATERIAL QUÍMICO ÁCIDO DE DEMANDA DE OXIGÊNIO, CONTIDO EM UMA MISTURA AQUOSA "

REIVINDICAÇÕES

1.- Um processo para a remoção de material acidificante de demanda química de oxigênio de uma mistura aquosa do mesmo, caracterizado pelo fato de abranger os seguintes estágios:

- colocar a mencionada mistura aquosa em contato com um volume suficiente de uma solução imiscível solvente e resina permutadora de iões, para obter uma relação de equivalentes da resina permutadora de iões no solvente para os equi-

valentes de acidez na mistura aquosa de no mínimo 0,75;

- separar a mistura resultante em uma fase imiscível solvente e uma fase aquosa;
- recuperar a mencionada fase imiscível solvente;
- descarregar a mencionada fase aquosa para os resíduos.

2.- Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mencionado solvente imiscível é ao menos um da classe de líquidos orgânicos abrangendo xileno, benzeno, tolueno e líquidos orgânicos aromáticos tendo mais de nove átomos de carbono por molécula.

3.- Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a mencionada resina permutadora de iões é um líquido.

4.- Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a mencionada resina permutadora de iões é ao menos uma da classe abrangendo aminas primárias, secundárias e terciárias, tendo um peso molecular médio acima de 300.

5.- Um processo para a remoção de material de demanda química de oxigênio de uma mistura aquosa do mesmo, caracterizado pelo fato de que abrange os estágios de:

- submeter a mencionada mistura aquosa a condições de evaporação, a fim de remover ao menos uma parte da mencionada mistura aquosa e de material orgânico não acidificante contido na mesma;
- colocar a mistura aquosa remanescente em contato com uma quantidade suficiente de uma solução imiscível solvente e resina permutadora de iões, para obter uma relação de equivalentes de resina permutadora de iões para os equivalentes de acidez da mistura aquosa de no mínimo 0,75;
- separar a mistura resultante em uma fase imiscível solvente e uma fase aquosa;
- recuperar a mencionada fase imiscível solvente;
- descarregar a mencionada fase aquosa para os resíduos.

6.- Um processo para a remoção de material acidificante de demanda química de oxigênio de uma mistura aquosa do mesmo, caracterizado pelo fato de abranger os estágios de:

- colocar a mencionada mistura aquosa em contato com uma quantidade suficiente de uma solução imiscível solvente e de resina permutadora de iões, para obter uma relação de equivalentes da resina permutadora de iões no solvente para os equivalentes de acidez na mistura aquosa de no mínimo 0,75;
- separar a mistura resultante em uma fase imiscível solvente e uma fase aquosa;

4. descarregar a mencionada fase aquosa para os resíduos;

recuperar a mencionada fase imiscível solvente;

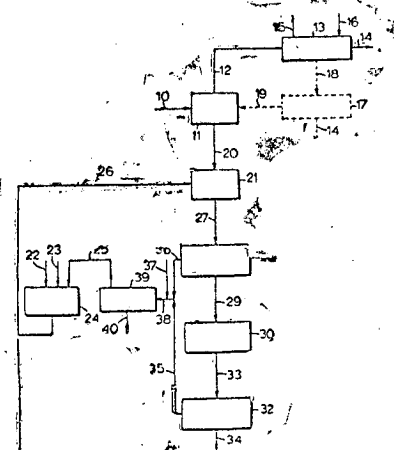
5. colocar a mencionada fase imiscível solvente recuperada em contato com ao menos um dos materiais de recuperação da classe abrangendo bases inorgânicas, amônia anidra, uma solução aquosa de uma base inorgânica e uma solução aquosa de amônia; e

6. recuperar a solução regenerada de solvente e resina permutadora de iões da segunda mistura resultante para recirculação no processo.

80

7.- Cada e qualquer aspecto novo e/ou nova combinação de aspectos conforme substancialmente descritos nesta.

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 10 de dezembro de 1962, sob nº. 243.473



TERMO Nº 138.865 de 7 de maio de 1962

Requerente: MOTOROLA, INC - E.U.

Privilégio de Invenção: " ELEMENTOS DE CIRCUITO E PROCESSO PARA PROTEGER OS MESMOS "

REIVINDICAÇÕES

1. Um elemento de circuito de material semi-condutor caracterizado pelo fato de ter um revestimento de vidro constando de um óxido do mencionado material semi-condutor, e pelo menos um material modificador da rede selecionado do grupo consistindo de chumbo, os metais alcalinos, os alcalinos metais terrestres e os halogêneos incorporados substancialmente uniformemente no vidro.

2. O elemento de circuito do ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mencionado revestimento de vidro tem sido formado por termicamente induzida oxidação da superfície original do mencionado material semi-condutor e simultânea introdução do mencionado material modificador da rede no mencionado óxido, de modo que, a superfície final do material semi-condutor sob o mencionado revestimento de vidro é uma interface semi-condutor de vidro que foi protegido pelo mencionado

revestimento de vidro desde que a mencionada interface se originou.

3. O elemento de circuito de qualquer dos pontos precedentes, caracterizado em que o mencionado material semi-condutor é essencialmente de germânio ou silício.

4. O elemento de circuito de qualquer um dos pontos precedentes caracterizado em que o mencionado material semi-condutor tem regiões de tipo condutividade oposta emergindo à uma junção que se estende ao mencionado revestimento de vidro e é protegido do arredor do referido elemento pelo mencionado revestimento de vidro.

5. O elemento de circuito de qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o mencionado revestimento de vidro contém chumbo atuando como material modificador de rede, e ainda contém pelo menos um dos elementos dos grupos 3a e 5a da Tábua Periódica.

6. O processo de fazer o elemento de circuito do ponto 1 caracterizado pelo fato de compreender a conversão de uma região de superfície do original material semi-condutor a vidro por oxidação termicamente induzida da tal material semi-condutor, e introdução do mencionado material modificador de rede na mencionada região de superfície enquanto este se oxida de modo a acelerar o processo de oxidação por modificação e debilitação a estrutura de ligação interatômica de vidro.

7. O processo do ponto 6, caracterizado pelo fato de que a referida oxidação é efetuada pelo aquecimento do mencionado material semi-condutor do mencionado elemento de circuito numa atmosfera de oxidação que contém vapores do referido material modificador de rede a uma temperatura abaixo da temperatura de fusão do mencionado material semi-condutor.

8. O processo de ponto 7 caracterizado pelo fato de que o mencionado material semi-condutor é essencialmente silício ou germânio e tem regiões do tipo condutividade oposta emergindo à uma junção, e de que a mencionada oxidação é efetuada a uma temperatura não mais alta que 750°C de modo a imunizar deslocamento da referida junção como um resultado do referido aquecimento.

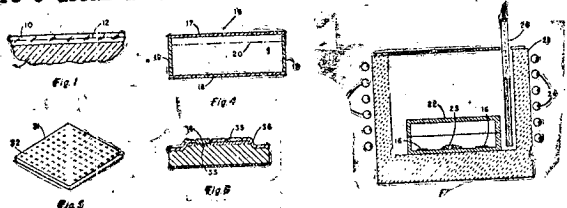
9. O processo do ponto 7, caracterizado pelo fato de que a mencionada atmosfera da oxidação contém também pelo menos um dos elementos dos grupos 3a e 5a da Tábua Periódica em forma de vapor.

10. O processo do ponto 7, caracterizado em que a referida atmosfera de oxidação contém uma mistura de material óxido de chumbo e material halido de chumbo em forma de vapor.

11. Um processo de conversão de uma região de superfície de um corpo de material semi-condutor a vidro caracterizado pelo fato de compreender a oxidação térmica do material semi-condutor na mencionada região de superfície do referido corpo enquanto se oxida pelo menos um material selecionado do grupo consistindo de chumbo, os metais alcalinos, os alcalinos metais terrestres e os halogêneos, material selecionado que serve para acelerar o processo de oxidação pela modificação e debilitação da estrutura de ligação interatômica de vidro.

12. Um processo para formar um revestimento de vidro inorgânico num corpo de material semi-condutor selecionado

do do grupo consistindo de germânio e silício, caracterizado pelo fato de compreender a exposição de uma região de superfície do mencionado corpo semi-condutor à uma atmosfera de oxidação contendo oxigênio e um material em forma de neper selecionado do grupo que consiste de chumbo, os metais alcalinos, os alcalinos metais alcalinos, e os halogêneos, e aquecimento do mencionado corpo na referida atmosfera à uma temperatura abaixo do ponto de fusão do material semi-condutor de modo a oxidar a mencionada região de superfície do referido corpo e com isso converter a mencionada região de superfície a vidro no qual o mencionado material selecionado serve para debilitar a estrutura de ligação química do vidro e assim acelerar o processo de oxidação.



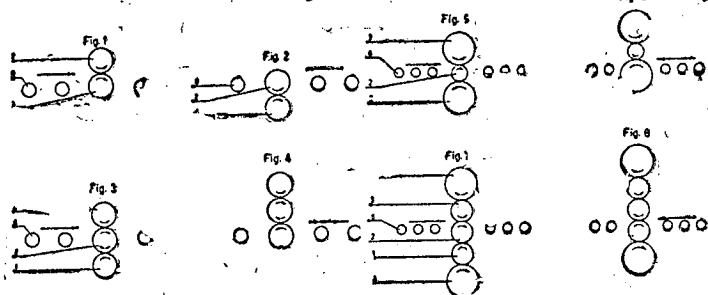
TÉRMO Nº 150 104 de 24 de junho de 1963
 Requerente: MORGARDSHAMMS MEK. VERKSTADS AKTIEBOLAG
 Suécia
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS NUM PROCESSO DE LAMINAÇÃO E NUMA LAMINADORA PARA PRÁTICA DO PROCESSO"

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Um processo para laminar, caracterizado pelo fato da montagem ou suporte dos raios ser elevado e arriado respectivamente entre cada passagem do material pelo emprego de leitos de raios fixos ou mesas de raios no exterior do par de raios.
- 2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que para reduzir o peso da montagem de raios levantáveis e arriáveis, a pressão de laminação é transferida diretamente de uma caixa de mancal de raio laminador que recebe a pressão de laminação para a outra caixa de mancal de raio recebendo a pressão de laminação.
- 3 - Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato dos raios serem acionados por hastes longas oriundas de um mecanismo propulsor de funcionamento contínuo.
- 4 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do trem laminador ou par de raios ser guiado na direção laminadora, de forma que pode ser empurrado para o interior e puxado para o exterior das guias na direção longitudinal do raio e ser travado na posição laminadora por guias longitudinais para permitir a rápida troca dos raios.
- 5 - Uma laminadora para a prática do processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-4, caracterizada pelo fato da montagem de raio ser adaptada para ser elevada e arriada respectivamente entre cada passagem do material pelo fato de leitos de raios fixos ou mesas de raios serem fornecidas no exterior do par de raios.
- 6 - Uma laminadora, de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de compreender parafusos para transferir a pressão de laminação diretamente de uma caixa de mancal de raio recebendo a pressão de laminar para a outra caixa de mancal de raio recebendo a pressão de laminar, em vez de empregar plataformas de laminadores como é o caso com os pares de raios ou trens laminadores convencionais.

- 7 - Uma laminadora, de acordo com o ponto 5 ou 6, caracterizada pelo fato de compreender hastes ou fusos longos isto é, hastes com um comprimento ajustado ao diâmetro do raio movimento máximo, para acionar os raios.
- 8 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos 5-7, caracterizada pelo fato dos dispositivos para guiar o par de raios na direção de laminação ser construído de tal maneira, que o par de raios pode ser empurrado para e puxado das guias na direção longitudinal do raio, e ser travado na posição laminadora em guias longitudinais, de forma a facilitar a rápida troca do par de raios.
- 9 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos 5-8, caracterizada pelo fato dos parafusos de ajuste do raio intermediário serem prolongados para baixo e apoiados sobre uma mesa levantável e arriável, a dita mesa compreendendo além do mecanismo para efetuar a elevação e a arriamento também equipamento para equilibrar o peso do par de raios.
- 10 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos 5-8, caracterizada pelo fato do inteiro par de raios ou laminador ser suspenso num dispositivo equilibrador atuando sobre as caixas de mancal do raio superior, e pelo fato de dispositivos para efetuar a elevação e o arriamento atuarem sobre as caixas de mancal do raio inferior.
- 11 - Uma laminadora, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos que efetuam a elevação e o arriamento compreenderem um motor elétrico que atua através um conjunto de engrenagens aciona um sistema de alavancas se acoplando com as caixas de mancal do raio inferior ou do raio intermediário.
- 12 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos 5-9, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos para efetuar a elevação e o arriamento compreenderem um cilindro hidráulico atuando através um sistema de alavancas sobre as caixas de mancal do raio inferior ou do raio intermediário.
- 13 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos 5-9, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos para efetuarem a elevação e o arriamento compreenderem um motor elétrico que através conjuntos de engrenagem aciona parafusos para elevar e arriar a montagem dos raios.
- 14 - Uma laminadora, de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de compreender um dispositivo combinado de elevação e abaixamento hidráulico à óleo bem como um dispositivo de equilíbrio ou compensador pneumático.
- 15 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da equilibrção ser efetuada com um recipiente pneumático de tamanho tão reduzido que o par de raios é equilibrado numa posição intermediária, excessivamente equilibrados na posição inferior e insuficientemente equilibrados na posição superior, auxiliando assim os dispositivos mecânicos que efetuam a elevação e o arriamento, a dar partida e a frear os raios.
- 16 - Uma laminadora, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do balanceamento ser

ajustado de tal forma que, a energia cinética das massas partilhando, no movimento de elevação e arriamento equivalente na posição intermediária a mesma energia acumulada na posição superior e posição inferior respectivamente dos dispositivos equilibradores.



TÉRMO Nº 119.811 de 31 de maio de 1960.

Requerente: ABASTECEDORA JEFE, S/A. - PANAMÁ.

Privilégio de Invenção: "CONJUNTO OBTURADOR DE POÇO".

REIVINDICAÇÕES

1.- Um conjunto obturador de poço, compreendendo uma camisa obturadora de material elástico flexível que é expansível em engrazamento com o revestimento do poço e apoiado pelo menos em uma extremidade por uma estrutura de apoio de tamanho menor do que o interior do revestimento, caracterizado pelo fato de que uma peça barreira expansível é proporcionada contígua à estrutura de apoio a qual inclui um meio de expandir a peça barreira em engrazamento com o interior do revestimento, onde ela atravessa a folga entre o dito interior e a estrutura de apoio e desse modo impede que o fluxo do material da camisa obturadora passe a estrutura de apoio.

2. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a peça barreira é construída de um material elástico mas não flexível e é impelido por sua própria elasticidade para uma condição de não expandido.

3. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a camisa obturadora é montada em relação de envolvimento para com um mandril tubular e a estrutura de apoio inclui uma peça anular envolvendo o mandril e tendo uma parte que forma uma sede para a extremidade da camisa obturadora.

4. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 2, ou 3, caracterizado pelo fato de que a peça barreira compreende uma bobina espiral não sob tensão com superfícies conjugando com superfícies do meio expandidor para causar a expansão de pelo menos uma volta da bobina em engrazamento com o revestimento em resposta ao movimento relativo entre a bobina e o meio expandidor.

5. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que as voltas da bobina são de seção transversal retangular.

6. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que o meio expandidor tem uma superfície expandidora da bobina cônica operável em movimento axial relativo entre a bobina e a dita superfície.

7. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a peça barreira compreende uma faixa descontínua normalmente contraída e o meio expandidor inclui superfícies em cunha relacionadamente móveis operáveis para engrazar as bordas arqueadas opostas da faixa para expandir igualmente em contacto circunferencial com o revestimento.

8. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 7, caracterizado por um fechamento cônico formando uma continuação das extremidades espaçadas da faixa para engrazar o revestimento entre as mesmas.

9. Um conjunto obturador de poço de acordo com qualquer um dos pontos característicos de 3 a 8, caracterizado por incluir um mecanismo desbastador apoiado no mandril próximo da estrutura de apoio e incluindo partes operáveis para engrazar firmemente o interior do revestimento, estando a peça barreira colocada entre a estrutura de apoio e o mecanismo desbastador.

10. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o mecanismo desbastador é ajustado para travar em posição fixa no revestimento depois do movimento para baixo do mandril em relação a ele, comportando o mandril um meio operável para comprimir longitudinalmente a camisa obturadora contra a parte sede depois do dito movimento para baixo do mandril.

11. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o meio de compressão inclui uma luva obturadora engrazando a extremidade superior da camisa obturadora e deslizável no mandril, sendo a luva e o mandril dotados de um meio conjugador para levantar da camisa o peso da luva depois do movimento para cima do mandril em relação a ele.

12. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 10 ou 11, caracterizado por incluir um meio de parada no meio expandidor para limitar sua expansão.

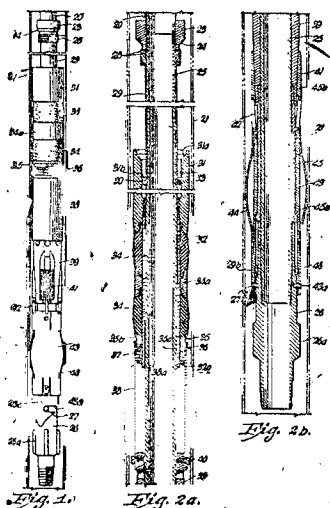
13. Um conjunto obturador de poço de acordo com os pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de que a estrutura de apoio fica disposta acima da camisa obturadora e abaixo da peça barreira e é deslizável para cima em relação ao mandril em resposta ao deslocamento para cima da camisa obturadora, sendo o meio expandidor preso ao mandril.

14. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 13, caracterizado por incluir um meio de parada libertável para impedir o movimento da peça barreira na direção do meio expandidor.

15. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 13 ou 14, caracterizado pelo fato de que a bobina possui voltas que decrescem progressivamente em espessura radial média de baixo para cima, tendo o meio expandidor uma superfície engrazando a bobina cilíndrica.

16. Um conjunto obturador de poço de acordo com o ponto 13, 14 ou 15, caracterizado pelo fato de que as superfícies internas das voltas da bobina são aliviadas para fora em uma direção para cima.

17. Um conjunto obturador de poço, substancialmente como descrito com referência aos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 150.106 de 24 de junho de 1963

Requerente: E.I. CALDWELL & SONS, INC. --- E.U.A.

Privilégio de Invenção: " MÁQUINA PARA CORTAR E REVIRAR OS VEGETAIS DA SUPERFÍCIE E PARA PERFURAR O SOLO E CORTAR AS RAÍZES DOS VEGETAIS "

REIVINDICAÇÕES

1. Máquina para cortar e revirar a superfície do solo, assim como para sulcar o solo e arrancar as raízes das plantas numa única operação contínua, caracterizada por compreender um cortador rotativo superficial e um perfurador arrancador de raízes, ambos montados no mesmo suporte, adaptado para ser ligado a um trator agrícola.

2. Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que tanto o cortador, como o perfurador/cortador de raízes são ligados a um eixo propulsor do trator.

3. Máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a referida conexão inclui um eixo movido pela tomada de força do trator e um eixo adicional, conectado com os meios de perfuração e reviramento, para movê-los.

4. Máquina de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizada pelo fato de que o cortador tem um eixo vertical e inclui, pelo menos, uma lâmina cortadora de rotação horizontal, en-

quanto que o perfurador e cortador de raízes tem um eixo horizontal transversal e inclui lâminas de perfuração e desbastamento, que rodam em plano vertical.

5. Máquina de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que os reviradores e desbastadores incluem um par de lâminas cortadoras presas ao mesmo eixo e adaptadas para operarem nos; ou ao longo dos caminhos de plantio.

6. Máquina de acordo com os pontos de 1 a 5, caracterizada pelo fato de que possui rodas ajustáveis para a suspensão dos meios descritos e permitindo ao conjunto ser abaixado ou elevado em relação ao solo.

7. Máquina de acordo com os pontos, de 1 a 6, caracterizada pelo fato de que possui meios para abaixar e levar os perfuradores e cortadores em relação a estrutura em que estão presos, para o ajuste do desbastamento do solo em profundidade.

8. Máquina de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizada pelo fato de que o veículo comum de suporte inclui uma estrutura a qual as rodas estão fixamente presas, paralelamente a meios para elevar a suspensão das rodas para cima ou abaixá-las em relação a estrutura, uma caixa de engrenagens montada na estrutura e ligada a um eixo adaptado para conexão com a toada de tração do trator, a referida caixa de engrenagens possuindo um eixo vertical, ao qual está preso, sob a estrutura, o cortador superficial, além de uma estrutura inclinada e presa sobre a estrutura geral, atrás, e ligada a esta por meio de uma montagem vertical, provida de meios separados para elevá-las e abaixá-las em relação a estrutura, os cortadores e desbastadores estando instalados num eixo transversal montado na referida estrutura em conexão propulsiva com uma segunda caixa de engrenagens ligada a primeira caixa de engrenagens por meio de um eixo especial.

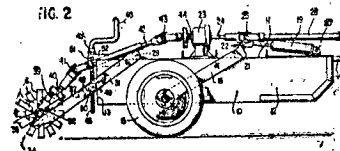
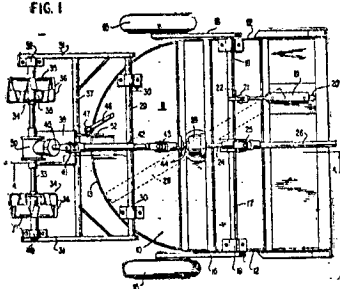
9. Máquina de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o eixo propulsor e a extensão do eixo propulsor se estendem sobre a estrutura, próximos a seu topo, sendo que os referidos meios móveis, trazeiros, estão ligados a estrutura principal por meio de eixos transversais presos a encaixes especiais existentes na parte superior da estrutura principal.

10. Máquina de acordo com os pontos 8 e 9, caracterizada pelo fato de que o elemento trazeiro de perfuração e desbastamento compreende um par de unidades com um par de discos cada uma, estes discos estando fixamente presos a um eixo transversal rotativo, e uma multiplicidade de lâminas em forma de "L", em cada disco de cada unidade.

11. Máquina de acordo com os pontos 8, 9 ou 10, caracterizada pelo fato de que o mecanismo para elevar ou abaixar as rodas inclui um pistão hidráulico, ligando a estrutura principal com o eixo das rodas, e de que existem meios separados para elevar ou abaixar a parte dos cortadores, e estes meios incluem um parafuso e manivela operados manualmente.

12. Máquina para cortar e revifar as plantas na superfície do solo, e cortar as raízes das plantas e perfurar o solo em uma única operação contínua, substancialmente como foi descrita em referência aos desenhos adjuntos.

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 12 de abril de 1963, sob nº 269.389.



TERMO Nº 151.279 de 31 de julho de 1963

Requerente: GIRLING LIMITED -----Inglaterra

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A FREIOS DE SAPATA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um freio de tambor e sapata, do tipo indicado, caracterizado pelo fato das sapatas serem separadas para aplicar o freio por um excêntrico que pode efetuar um limitado movimento em uma direção circunferencial com as extremidades da sapata e é parcialmente girado para aplicar o freio por um eixo de excêntrico sobre o qual o excêntrico é montado e que é girável em torno de um eixo estacionário.

2 - Um freio de tambor e sapata, do tipo indicado caracterizado pelo fato das sapatas serem separadas por um excêntrico que pode efetuar um limitado movimento em uma direção circunferencial com as extremidades da sapata e é encaixado a um eixo de excêntrico sobre o qual ele está montado de modo que dito excêntrico move-se angularmente com o eixo quando o eixo gira em torno de um eixo estacionário para aplicar o freio.

3 - Um freio de tambor e sapata de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato das sapatas serem separadas por um órgão suportado pelo excêntrico e engajando-se entre as nervuras de extremidades de sapatas adjacentes.

4 - Um freio de tambor e sapata de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato das sapatas serem separadas por orelhas diametralmente opostas suportadas pelo excêntrico e engajando-se entre as nervuras de extremidades de sapata adjacente.

5 - Um freio de tambor e sapata de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do eixo do órgão suportado pelo excêntrico ser ligeiramente desalinhado sobre lados opostos do eixo transversal do excêntrico para facilitar seu limitado movimento na direção circunferencial.

6 - Um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser do tipo "duo-servo" e o torque sobre as sapatas ser tomado pelo eixo de excêntrico ou por um mancal no qual o eixo de excêntrico é giratoriamente montado.

7 - Um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos 1-5 inclusive, caracterizado pelo fato de ser do tipo "duo-servo" e o torque sobre as sapatas ser tomados por pínos fixados em uma placa base estacionária sobre a qual as sapatas estão montadas e projetando-se em rasgos nas nervuras das sapatas.

8 - Um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes e tendo dois pares independentes de sapatas adaptados para engajarem um tambor comum de freio e serem atuados simultaneamente ou independentemente por excêntricos montados sobre eixos de excêntricos separados, caracterizado pelo fato de cada excêntrico poder efetuar um limitado movimento em uma direção circunferencial com a extremidade de sapata adjacente e ambos os eixos de excêntrico serem independentemente ou simultaneamente giráveis em torno de eixos estacionários para aplicar um ou ambos os freios.

9 - Um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos 3-8 inclusive, caracterizado pelo fato do excêntrico ter um limitado movimento em relação ao eixo de excêntrico sobre o qual está montado e pelo fato do eixo do órgão suportado pelo excêntrico e engajando-se entre as nervuras de extremidades de sapatas adjacentes ser ligeiramente desalinhado sobre lados opostos do eixo transversal do excêntrico.

10 - Um excêntrico para separar as sapatas de um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreender uma peça em forma de prato de contorno elíptico tendo orelhas opostas ligeiramente desalinhadas sobre lados opostos do eixo transversal do excêntrico, uma abertura central na mencionada peça para receber um eixo de excêntrico e rasgos opostos estendendo-se da abertura para receber uma lamina de seção retangular sobre o eixo de excêntrico, na qual as orelhas são adaptadas para se engajarem entre as nervuras de extremidades de sapatas adjacentes e o excêntrico pode efetuar um limitado movimento em uma direção circunferencial com as extremidades da sapata, de modo a mover-se angularmente com o eixo de excêntrico quando este eixo gira em torno de um eixo estacionário para aplicar o freio.

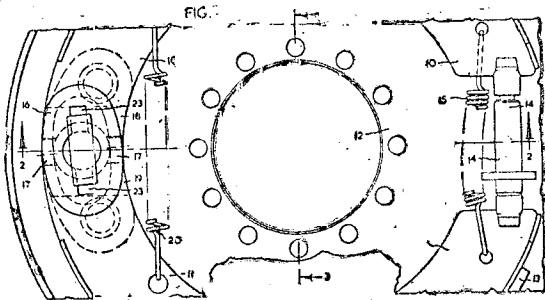
11 - Um excêntrico para separar as sapatas de um freio de tambor e sapata de acordo com qualquer um dos pontos 1-9 inclusive, caracterizado pelo fato de compreender uma haste circular suportando uma cabeça formada a partir de uma porção em forma de barra de lados paralelos, cujas extremidades são raiadas e estendem até distâncias iguais sobre lados opostos da haste, dita cabeça tendo por trás um disco que suporta a nervura da sapata e a porção inferior da haste estando em engajamento de lingueta e rasgo com uma extremidade de um eixo de excêntrico sobre o qual o excêntrico é montado de modo que dito excêntrico tem um limitado movimento em relação ao eixo de excêntrico e no qual os lados da cabeça engajam-se entre as extremidades de nervuras de sapatas adjacentes na condição fora de posição do freio e as extremidades raiadas da cabeça engajam-se com extremidades de sapatas adjacentes, para separar ditas sapatas, mediante movimento angular do eixo de excêntrico em torno de um eixo estacionário.

12 - Um freio de sapata e tambor, caracterizado pelo fato de ser construído e arranjado substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência as figuras 1, 2 e 3 dos desenhos anexos.

13 - Um freio de sapata e tambor, caracterizado pelo fato de incluir um excêntrico substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência as figuras 6-12 dos desenhos anexos.

14 - Um freio de sapata e tambor, caracterizado pelo fato de ter dois pares de sapatas independentes construídos e arranjados substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência as figuras 4 e 5 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 Inglaterra em 31 de julho de 1962 sob nº 25198.



TÉRMO Nº. 190.307 de 13 de julho de 1967
 Requerente: MÁQUINAS VARGA S/A. - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção: "SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS E MÁQUINAS EM GERAL"

REIVINDICAÇÕES

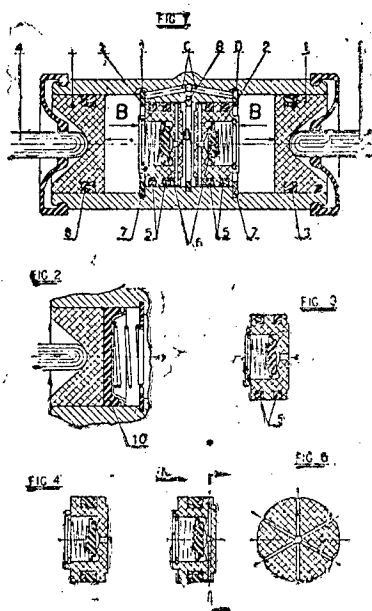
- 1) - SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS E MÁQUINAS EM GERAL, CARACTERIZADO POR SE CONSTITUIR DE UM CILINDRO HIDRÁULICO DE DOIS DIÂMETROS NO QUAL DESLIZAM ÊMBOLOS PRIMÁRIOS E SECUNDÁRIOS NO SENTIDO LONGITUDINAL, SENDO QUE OS SECUNDÁRIOS ESTÃO LIMITADOS NO SENTIDO DA EXPANSÃO, POR DOIS ANÉIS ELÁSTICOS E, NO SENTIDO COLAPSÍVEL, POR UM ANEL ELÁSTICO LOCALIZADO ENTRE AQUELES DOIS ÊMBOLOS SECUNDÁRIOS. Nesses ÊMBOLOS SECUNDÁRIOS ESTÃO APLICADAS GAXETAS DE VEDAÇÃO E VÁLVULAS DE RETENÇÃO. AS VÁLVULAS DE RETENÇÃO, PODEM SER SUBSTITUÍDAS POR GAXETAS-VÁLVULA CUMPRINDO A MESMA FUNÇÃO, COM A APLICAÇÃO, OU NÃO, DE MOLAS PARA ACIONAMENTO DOS ÊMBOLOS.
- 2) - SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS OU MÁQUINAS EM GERAL, CARACTERIZADO AINDA POR POSSUIR NO SEU CILINDRO DE FREIO HIDRÁULICO NÃO TRANSPASSANTE, UM ÊMBOLO PRIMÁRIO E

UM SECUNDÁRIO DESLIZANTES NO SENTIDO LONGITUDINAL, SENDO O SECUNDÁRIO LIMITADO, NO SENTIDO DA EXPANSÃO, POR UM ANEL ELÁSTICO, E NO SENTIDO COLAPSÍVEL, PELO FUNDO DO CILINDRO. OS REFERIDOS ÊMBOLOS ACIONAM PELO MECANISMO DE LIGAÇÃO EM RELAÇÃO AOS SUPORTES DAS LONAS OU ELEMENTOS DE ATRITO, ESTANDO INTERCALADOS ENTRE OS CITADOS ÊMBOLOS CONJUNTOS DESLIZANTES MUNIDOS DE GAXETAS E VÁLVULAS (ÊMBOLOS SECUNDÁRIOS). ESSES ÊMBOLOS SECUNDÁRIOS TERÃO SEUS CURSOS LIMITADOS PELOS ANÉIS ELÁSTICOS. PELA INJEÇÃO DO FLUÍDO HIDRÁULICO POR UM ORIFÍCIO PRATICADO NA CÂMARA, EXPANDEM-SE OS ÊMBOLOS SECUNDÁRIOS ATÉ OS ANÉIS ELÁSTICOS, QUE CUMPREM O PAPEL DE BATENTES. COM A PRESSÃO DO FLUÍDO ABREM-SE AS ALUDIDAS VÁLVULAS, ACIONANDO-SE OS SUPORTES DAS LONAS OU ELEMENTOS DE ATRITO, PODENDO-SE COLOCAR MOLAS, NAS CÂMARAS, CONFORME AS NECESSIDADES.

- 3) - SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS E MÁQUINAS EM GERAL, CARACTERIZADO AINDA POR POSSUIR ESSE SISTEMA PARAFUSOS SANGRADORES CONVENCIONAIS, QUE AGEM ATRAVÉS DE UM FURO TRANSVERSAL E OUTRO ANGULAR, TANGENCIANDO NO PONTO DE ENCONTRO DOS ANÉIS ELÁSTICOS QUE SE ENCONTRAM ENTRE OS ÊMBOLOS PRIMÁRIO E SECUNDÁRIO.
- 4) - SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS E MÁQUINAS EM GERAL, CARACTERIZADO AINDA POR SE PODER VARIAR A EXECUÇÃO DE SEUS PRINCÍPIOS, MODIFICANDO-SE ALGUNS DOS SEUS DETALHES E FORMATOS, PODENDO-SE ELIMINAR AS VÁLVULAS DE RETENÇÃO E APLICANDO-SE GAXETAS-VÁLVULA.

AS GAXETAS DO ÊMBOLO PODERÃO SER EM FORMA DE ANEL OU CÔPO RASO CONVENCIONAL, PODENDO SE APLICAR UM OU MAIS SANGRADORES, QUE ATUARÃO DIRETAMENTE NOS PONTOS NECESSÁRIOS À SANGRIA, PODENDO O CILINDRO JÁ DESCRITO, TER DOIS OU MAIS DIÂMETROS OU UM DIÂMETRO ÚNICO. NOS ÊMBOLOS PODERÃO FUNCIONAR UMA GAXETA RETENTORA NOS DOIS SENTIDOS OU DUAS GAXETAS, RETENDO CADA UMA EM UM SENTIDO. OS ÊMBOLOS PODERÃO SER DAS MAIS VARIADAS FORMAS, CONFORME A EXIGÊNCIA DE CADA VEÍCULO OU MÁQUINA, PODENDO AS VÁLVULAS DE RETENÇÃO SER DE PASSAGEM DO FLÚXO DO FLUÍDO PELO CENTRO, OU PELA PERIFÉRIA DO ÊMBOLO SECUNDÁRIO PARA O CENTRO.

SISTEMA DE REGULAGEM AUTOMÁTICA HIDRÁULICA COMPENSADORA DE FOLGAS OU DESGASTES DOS ELEMENTOS DE ATRITO DE FREIOS DE VEÍCULOS E MÁQUINAS EM GERAL, TUDO COMO SUBSTANCIALMENTE DESCRITO NOS DESENHOS ANEXOS E ACIMA REIVINDICADO.



TERMO Nº 145.627 de 21 de dezembro de 1962

Requerente: COMMERCIAL SOLVENTS CORPORATION - E.U.A.

Priv. de Invenção: " RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO "

Reivindicações

"UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO" de um agente de fermentação contendo-o que compreende adição de um sal de zinco ao agente de fermentação, o ajuste do pH para precipitar o glutamato de zinco, a remoção do dito glutamato de zinco precipitado do dito agente de fermentação, formando uma pasta aquosa do dito glutamato de zinco precipitado, acidificando a dita pasta aquosa até que o dito glutamato de zinco entre em solução e o ácido glutâmico precipite, e separando o dito ácido glutâmico precipitado da dita solução.

2.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO" de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a acidificação é feita a um pH de cerca de 2,5.

3.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a acidificação é realizada com ácido nítrico.

4.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a acidificação é realizada com ácido hidrocloreico.

5.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a acidificação é realizada com ácido sulfúrico.

6.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de agentes de fermentação contendo-o, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que compre-

ende adição de um sal de zinco ao agente de fermentação, ajuste do pH para precipitar o glutamato de zinco, remoção do dito agente de fermentação, formação de uma pasta aquosa do dito glutamato de zinco precipitado, acidificação da dita pasta aquosa até que o dito glutamato de zinco entre em solução e o ácido glutâmico precipite, separação do dito ácido glutâmico precipitado da dita solução, reciclagem do sobrenadante a um agente de fermentação subsequente e recuperação de ácido glutâmico deste.

7.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de compreender a transformação em pasta do glutamato de zinco entre em solução e o ácido glutâmico precipite, e separação do dito ácido glutâmico precipitado da dita solução.

8.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a acidificação é levada a efeito a um pH de cerca de 2,5.

9.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a acidificação é levada a efeito com ácido nítrico.

10.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a acidificação é levada a efeito com ácido hidrocloreico.

11.- "UM PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO", de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a acidificação é levada a efeito com ácido sulfúrico.

A Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto Lei nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos, em 21 de Dezembro de 1961, sob o nº 161.305.

TERMO Nº 147.417 de 6 de março de 1963

Requerente: AMERICAN FLANGE & MANUFACTURING CO. INC. - E.U.A.

Privilégio de Invenção: " RECIPIENTE E CÁPSULA PARA O MESMO "

REIVINDICAÇÕES

1)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo para o fechamento de recipientes com gargalo em torno de uma abertura e bocal na periferia externa, adjacente à borda livre superior do gargalo, a capsula selante de tipo discóide e saia vertical aplicada à borda livre do gargalo sobre o bocal, dispositivo esse caracterizado pelo fato de

bocal (3) ser formado com duas reentrâncias ou ranhuras circulares (20,22), uma superior, outra inferior, espaçadas entre si na parte superior, ficando a de cima adjacente à borda livre (23) superior do gargalo.

(2)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo para o fechamento de recipientes, constituído de acordo com o ponto 1, caracterizado mais pelo fato da saia (6) ter em sua parte inferior assentada na reentrância (20), uma gacheta (7), e pelo fato da parte superior da saia manter a gacheta principalmente na reentrância circular (22).

(3)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo para o fechamento de recipientes, dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado mais pelo fato da gacheta (7) alojar-se na parte superior da saia (6).

4)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado mais pelo fato do bocal (3) ser formado com uma parede vertical cilíndrica (21) que desce entre as referidas reentrâncias (20,22), e pelo fato da saia (6) da capsula ter uma zona intermediária que coopera com a referida parede cilíndrica (21), à qual se justapõe.

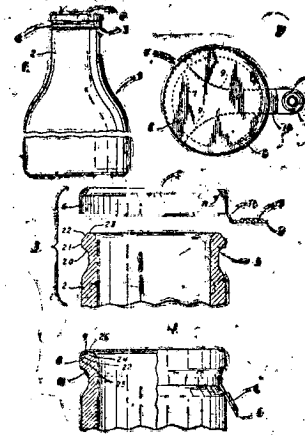
5)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado mais pelo fato do referido bocal, formado na borda da referida reentrância ou ranhura (22), ter uma superfície arredondada (23), pelo fato da referida gacheta (7) ter uma zona (25) que se projeta na reentrância (22) e se sobrepõe em parte à zona (23), sendo retida de encontro à periferia do tampo (5) da capsula, de modo que - quando o tampo (5) tende a abaular-se por efeito da pressão interna exercida pelo conteúdo do recipiente, a parte da gacheta (7) alojada na reentrância (22) sofre um aumento da compressão exercida pela zona superior da saia, solicitada radialmente para dentro.

6)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado mais pelo fato da zona (25) da gacheta, situada na curva ascendente do tampo (5) da capsula, ser retida numa pequena reentrância prevista entre a borda superior (24) da ranhura (22) e o ângulo interno (14) descrito pelo tampo (5) e a saia (6) da capsula, de modo que a gacheta (25) atua como freio para retardar o movimento ascendente da saia (6).

7)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado mais pelo fato da capsula ser formada com um part de incisões ou riscos internos, os quais - partindo da extremidade inferior da saia (6) - se prolongam além da gacheta (7) ao correr da linha (9-9) do tampo côncavo (5) da capsula.

8)- Recipiente e capsula para o mesmo com um dispositivo de fecho para recipientes, construído de acordo com o ponto 7, caracterizado ainda por uma orelha (8) que se projeta da extremidade livre da saia (6) entre os riscos (10-10).

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial (Paris, 1.888), revista na Haia (1.925), reivindica-se a prioridade emanante do pedido de privilégio depositado sob o n. 182.599 na Re-partição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 26 de Março de 1962.



TÉRMO Nº 151.924 de 16 de agosto de 1963

Requerente: NICHOLAS PETER SCRELL STRAUSSLER - Inglaterra

Privilégio de Invenção: " RODA PARA VEÍCULO "

REIVINDICAÇÕES

1)-Roda para veículo, consistindo num aro e num pneumático não contendo ar sob pressão, caracterizada por corpos de rolamento com feitiço de concha, prato ou sino (1) adaptados para levar a carga na sua inteira periferia e encontrando-se no assento de aro dois a dois, com os seus fundos dispostos trazeira com trazeira, ou singelamente, e presos entre bicos integrais no aro (7) e estendendo-se a partir do mesmo num sentido substancialmente radial/ou convergente para fora quando se olha a partir do eixo, a parede de ditos corpos de rodagem sendo opcionalmente reforçada a modo de uma carcaça de pneumático, por meio de encaixes (5) em si conhecidos, encaixados ou vulcanizados/na posição, enquanto que os cantos externos livres, que se projetam para fora do aro, dos ditos corpos de rodagem são enrijecidos por meio de anéis elásticos (5) encaixados nos ditos cantos e fixados nos ditos encaixes opcionais (5), conforme em si conhecido, a modo de anéis de núcleo de filête. (2).

2)-Roda para veículo de acordo com a reivindicação 1, caracterizada por um corte central longitudinal (fig. 2) do corpo de rodagem (1), de forma cônica, curva-ou semelhante, alongando-se no sentido do diâmetro do anel da corda (2) para o anel elástico (3)

3)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada por um ou mais anéis do mesmo material, colocado a par ou um sobre os outros de seção uniforme de material elástico, por exemplo com caráter semelhante ao aço, ou aço, com seção cheia ou oca, espiralada ou enrolada elasticamente em espiral.

4)-Roda para veículo de acordo com a reivindicação 3, caracterizada porque as seções dos anéis espiralados ou enrolados em espiral, têm os mesmos momento de resistência à flexão e propriedades elásticas que os anéis (3) constituídos por material com seção uniforme.

5)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 2, caracterizada pelo fato de que o corpo de rodagem (1) é construído segundo o material homogeneamente ou em várias camadas, podendo ter incluídos enchimentos de reforço (5) de algodão, seda, material sintético e, ou, cordão de aço, respectivamente, qualquer material adequado.

6)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 5, caracterizada pelo fato de que a parte central da superfície de rodagem de qualquer um dos corpos de rodagem (1), é de configuração côncava ou similar.

7)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 6, caracterizada pelo fato de que o pneumático - que inclui em si dois corpos de rodagem (1), pode ser constituído por uma só peça.

8)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 7, caracterizada por um aro (7) com uma parte de roda plana que se prolonga para dentro até a zona de fixação para os corpos de rodagem (1), na qual estão fixados anéis de hastes curvas (13), em um ou ambos os lados, para aplicação de um ou dois corpos de rodagem.

9)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 8, caracterizada por um aro (7) com um anel de hastes curvas adaptado e outro oposto a este para fixação de dois corpos de corda (1), que pode ser substituído por anel plano (14) para afixação de apenas um corpo de corda, limitado por um espaço de ligação.

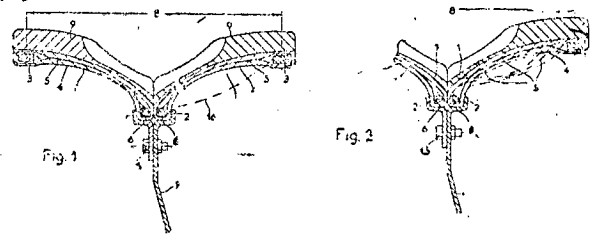
10)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 9, caracterizada pelo fato de que dois corpos de rodagem (1) suportando a carga em conjunto, estão dispostos individualmente em aros (7) giratórios independentes um do outro, dos quais um pode estar ligado não rotativamente com o veio que o suporta.

11)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 10, caracterizada pelo fato de que os espaços abertos dos corpos de rodagem (1), para o lado de fora do aro (7) podem ser total ou parcialmente cheios com materi-

al, por exemplo, produtos espumosos, e fechados para o exterior.

12)-Roda para veículo de acordo com as reivindicações 1 a 10, caracterizada porque a faixa de rodagem do corpo de rodagem (1) tem colocadas as de si conhecidas cadelas ou espigas para gelo.

O requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes britânicas em 16 de agosto de 1962 e 5 de fevereiro de 1963, sob os nos. 31.423 e 4.602.-



TEP. Nº 108 074 de 23 de janeiro de 1959

Requerente: MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY
E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE FAZER ESTRUTURAS
ABRASIVAS ROTATIVAS, NÃO RÍGIDAS"

REIVINDICAÇÕES

1. No processo de modelar uma estrutura abrasiva de roda de "flape", no qual seções adjacentes de "flape" são enrijecidas e unidas entre si firmemente, rigidamente e adesivamente sobre uma área terminal substancial radialmente interna, para formar uma orla interna rígida, reforçada, na dita estrutura, as etapas que incluem constituir um bloco de seções de "flape" sobrepostas de lâminas abrasivas, cada seção de "flape" tendo pelo menos um par de entalhes opostos nas bordas laterais adjacentes a uma de suas extremidades, com os ditos entalhes alinhando-se para delimitar sulcos opostos nas superfícies laterais do dito bloco, caracterizadas pelo fato de aplicar meios de união flexíveis, que se podem esticar, em volta do dito bloco com os ditos meios de união estendendo-se para dentro e ao longo de cada um dos ditos sulcos, para assim unificar o bloco, manipulando o dito bloco unificado dentro do aro com a dita extremidade das ditas seções dos "flapes" formando a sua periferia interna, inserindo uma peça circular de modelagem num sulco em cada uma das ditas superfícies laterais, para aperfeiçoar a forma do dito aro, as ditas seções sendo providas com um revestimento de uma substância adesiva líquida, tratável, em cada um de seus lados, sobre uma área substancial adjacente as ditas extremidades, e tratando a dita resina adesiva para um estado firme, duro, rígido.

2. No processo de modelar uma estrutura abrasiva de roda de "flapes", na qual as seções adjacentes dos "flapes" são enrijecidas e firmemente e rigidamente unidas entre si sobre uma área terminal radialmente interna, substancial, para formar uma orla interna reforçada, rígida, na dita estrutura, as etapas que incluem formar um bloco de seções sobrepostas de "flapes" laminados abrasivos, cada seção do "flape" possuindo pelo menos um par de entalhes opostos nas bordas laterais adjacentes a uma de suas extremidades, com os ditos entalhes alinhando para delimitar sulcos opostos nas superfícies laterais do dito bloco, caracterizadas pelo fato de aplicar meios de união flexíveis, que se podem estirar, em volta do dito bloco com os ditos meios da união entendendo-se dentro e ao longo dos ditos sulcos, para assim unificar o bloco, manipulando o dito bloco unificado num aro com a dita extremidade das ditas seções dos "flapes" formando sua periferia interna, inserindo uma peça circular de modelagem num sulco em cada uma das ditas superfícies laterais, para aperfeiçoar a forma do dito aro, incorporando um aglutinante líquido tratável entre cada uma das ditas seções dos "flapes" para prover essencialmente um revestimento completo do dito aglutinante em cada lado das ditas seções sobre uma área substancial adjacente as ditas extremidades, e tratando a dita resina adesiva para constituir um estado duro e firme.

3. No processo para modelar uma estrutura abrasiva de roda de "flape", na qual seções adjacentes do "flape" são enrijecidas e firmemente e rigidamente unidas entre si adesivamente sobre uma área terminal substancial, radialmente interna, para formar uma orla interna rígida, reforçada na dita estrutura, as etapas que incluem modelar um bloco de seções de "flapes" sobrepostas de lâminas abrasivas, cada seção dos "flapes" tendo pelo menos um par de entalhes opostos nas bordas laterais adjacentes a uma de suas extremidades, com os ditos entalhes alinhando-se para delimitar sulcos opostos nas superfícies laterais do dito bloco, caracterizadas pelo fato de aplicar meios de união flexíveis, que se podem estirar, em volta do dito bloco, com os ditos meios de união estendendo-se dentro e ao longo de cada um dos ditos sulcos, para assim unificar o bloco, manipulando o dito bloco unificado dentro de um aro, com a dita extremidade das ditas seções dos "flapes" formando a sua periferia interna, ao agarrar as porções terminais opostas do dito bloco e rapidamente para a proximidade num trajeto geralmente circular, em direção recíproca, até que a seção dos "flapes" em cada extremidade venha em relação justaposta de contiguidade, incorporando

um aglutinante líquido tratável entre cada uma das ditas seções dos "flapes", para prover essencialmente um revestimento completo do dito aglutinante sobre cada lado das ditas seções sobre uma área substancial adjacente as ditas extremidades, e tratando a dita resina adesiva até constituir um estado firme e duro.

4. No processo de modelar uma estrutura abrasiva de roda de "flapes", na qual seções adjacentes de "flapes" são enrijecidas e firmemente e rigidamente unidas adesivamente entre si sobre uma área terminal, substancial, radialmente interna, para modelar uma orla interna reforçada, rígida, na dita estrutura, as etapas que incluem modelar um bloco de seções de "flapes" sobrepostas, de lâminas abrasivas, cada seção dos "flapes" tendo pelo menos um par de entalhes opostos nas bordas laterais, adjacentes a uma de suas extremidades, com os ditos entalhes alinhando para delimitar sulcos opostos nas superfícies laterais do dito bloco, caracterizadas pelo fato de aplicar uma faixa de borracha flexível, estirável, de comprimento contínuo em volta do dito bloco, com o dito atador estendendo-se dentro e ao longo cada um dos ditos sulcos, para assim unificar o bloco, manipulando o dito bloco unificado num aro com a dita extremidade das ditas seções dos "flapes" formando a sua periferia interna, inserindo uma peça circular de modelagem num sulco, em cada uma das ditas superfícies laterais, para aperfeiçoar a forma do dito aro, utilizando força centrífuga para incorporar um aglutinante líquido tratável entre cada uma das ditas seções dos "flapes", para prover essencialmente um revestimento completo do dito aglutinante sobre cada lado das ditas seções sobre uma área substancial adjacente as ditas extremidades, e tratando a dita resina adesiva para ficar em estado firme, duro e rígido.

5. No processo de modelar uma estrutura abrasiva de roda de "flapes", na qual seções adjacentes de "flapes" são enrijecidas e unidas adesivamente, firmemente e rigidamente entre si sobre uma área terminal substancial, radialmente interna, para formar uma orla interna rígida, reforçada, na dita estrutura, as etapas que incluem modelar um bloco de seções de "flapes" sobrepostas, de lâminas abrasivas, cada seção dos "flapes" tendo pelo menos um par de entalhes opostos nas bordas laterais, adjacentes a uma de suas extremidades, com os ditos entalhes alinhando-se para delimitar sulcos opostos nas superfícies laterais do dito bloco, caracterizadas pelo fato de aplicar uma faixa semelhante a borracha, flexível, estirável, de

completo continua em volta do dito bloco, com o dito atador estendendo-se dentro e ao longo cada um dos ditos sulcos, para assim unificar o bloco, manipulando o dito bloco unificado dentro de um aro, com a dita extremidade das ditas seções dos "flapes" formando a sua periferia interna, ao agarrar as porções terminais opostas do dito bloco e trazendo-as rapidamente por aí num trajeto geralmente circular, em direção recíproca, até que a seção dos "flapes" sobre cada extremidade venha em relação justaposta de contiguidade, incorporando um aglutinante líquido tratável entre cada uma das ditas seções dos "flapes", para prover essencialmente um revestimento completo do dito aglutinante em cada lado das ditas seções, sobre um área substancial adjacente às ditas extremidades, e tratando a dita resina aglutinante para constituir um estado firme, rígido, duro.

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 nos EE.UU. da América, em 24 de janeiro de 1958, sob nº 710838.

TÉRMO Nº 150 262 de 28 de junho de 1963

Requerente: PAUL ALPHEN - Guanabara

Privilégio de Invenção: "ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES"

REIVINDICAÇÕES

1- ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES, caracterizado pelo fato de se constituir em um corpo compacto de matéria plástica resistente de desenho original de formato elipsoidal, com duas extremidades debatidas com anteparos de fixação e proteção.

2- ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES, como reivindicado em 1, e caracterizando-se ainda pelo fato das duas extremidades possuírem, uma a anterior uma sessão circular que serve para apoio na parede do dispositivo, ajudando a mantê-lo em posição rígidamente horizontal e a outra a posterior de sessão poligonal, que protege a mão do operador contra os choques da percussão do material, digo, do martelo.

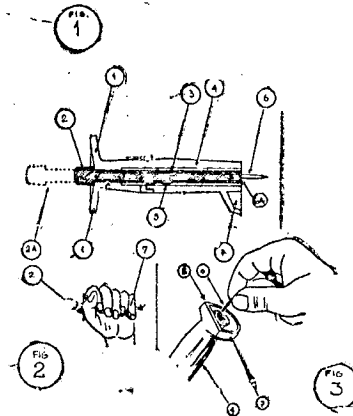
3 - ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES, como reivindicado em 1 e 2 e caracterizando-se mais ainda pelo fato de possuir um pontalete de ferro ou aço que trabalha pelo seu eixo (perfuração cilíndrica central) que serve para inserir o prego-parafuso na parede através de uma perfuração em seu centro na parte posterior a sua cabeça, abertura esta que tem a profundidade de 1 cm. que é a superfície torneada do prego

4 - ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES, como reivindicado de 1 a 3 e caracterizando-se ainda mais pelo fato de sua atuação servir ao mesmo tempo de dupla proteção, à parede onde for utilizado e à mão de quem o utiliza, pois devido ao seu desenho característico isso se faz mister.

5 - ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO

EM PAREDES, como reivindicado de 1 a 4 e caracterizando-se mais ainda por uma mola colocada no corpo plástico na parte de baixo que atravessa o mesmo e vai fixar e nivelar o pontalete quando este corre por dentro do dito dispositivo, mantendo sempre em posição correta por uma operação eficiente.

6 - ORIGINAL DISPOSITIVO PARA COLOCAÇÃO DE PREGOS-PARAFUSO EM PAREDES, como reivindicado de 1 a 5 e caracterizando-se finalmente por tudo quanto foi dito e apresentado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 129 110 de 12 de maio de 1961

Requerente: ERNESTO HAUNER & CIA LTDA - São Paulo

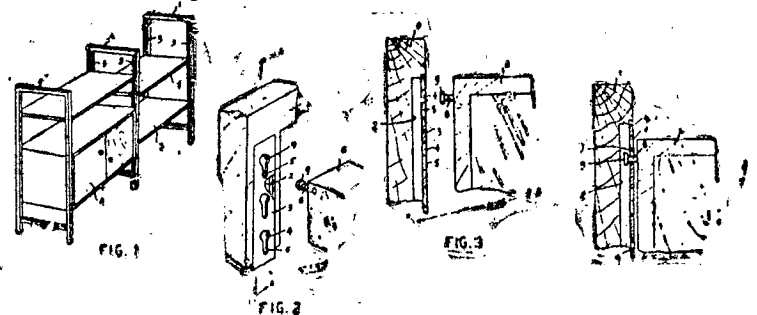
Modelo de Utilidade: "NÓVO MÓDELO DE MONTANTE PARA MÓVEIS"

REIVINDICAÇÕES

1. Nôvo modelo de montante para móveis, caracterizado por ser formado por armação ou cavalete vertical, ter os seus laterais verticais providos, em uma ou ambas as faces, de rebalço ou canaleta longitudinal, dotada de degrau contornante, onde se aplica e é fixada adequadamente uma lâmina alongada, esta provida de uma linha central longitudinal de aberturas regularmente espaçadas, cada uma formada por trecho circular, com um prolongamento alongado inferior.

2. Nôvo modelo de montante para móveis, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de os armários ou prateleiras a serem aplicadas aos montantes serem providos, em alturas convenientes de suas faces laterais, de pinos ortogonais salientes, com alargamentos circulares extremos, pelos quais são encaixados nos trechos circulares das aberturas das lâminas dos montantes, e posteriormente abaixados ao longo dos prolongamentos inferiores das citadas aberturas.

3. Nôvo modelo de montante, para móveis, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



MARCAS DEPOSITADAS

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

Nº 898.407
 Requerente: Escol — Bar, Lanches Limitada
 Local: São Paulo
 Classe: 41
 Artigos: Para distinguir: pães, bôlos, biscoitos, rósas, sanduíches, empadas, pastéis, pizzas, churrascos, croquetes, coxinhas tortas e café

Nº 898.408
 Requerente: Arco — Auto Táxi Ltda.
 Local: São Paulo
 Marca: Arco
 Classe: 50
 Serviços: Transporte rodoviário de passageiros
 Nº 898.409

DAGO'S CAR

Requerente: Dago's Car — Posto de Serviços Ltda.
 Local: São Paulo
 Marca: Dago's Car
 Classe: 50
 Serviços: Lavagem e lubrificação de veículos

Nº 898.410



AMARFÃO-EXTRA
BARRETENSE

MÁQUINA DOS
 DAVID DE OLIVEIRA
 - BARRIO LUX - SÃO PAULO -

Requerente: David de Oliveira
 Local: São Paulo
 Marca Mista: Arroz Barretense
 Classe: 41
 Artigos: Arroz

Nº 898.411

"INCOLAPE"

Requerente: Incolape — S/C. de Administração Contábil Limitada
 Local: São Paulo
 Classe: 50
 Artigos: Contábil

Nº 898.412

"DIREÇÃO FIRME" Ind. Brasileira

Requerente: Auto Mecânica Direção Firme Ltda.
 Local: São Paulo
 Classe: 21

Artigos: Automóveis e suas partes integrantes, veículos e suas partes integrantes, caminhões e suas partes integrantes, alavanca de câmbio, amortecedores de veículos, aros para veículos, breques calotas, câmaras de ar para veículos, canoerias, carros reboques e suas partes integrantes, direção de

veículos, eixos de veículos, dragas, engates de veículos, pneumáticos de veículos, freios, guidões, para-brisas, para-choques e para-lamas de veículos, bicicletas e suas partes integrantes, pedais de câmbio, troleibus e suas partes integrantes

Nº 898.413

"ORGANIZAÇÃO CONTÁBIL E IMOBILIÁRIA S.C. MARQUES"

Requerente: Sebastião Gonçalves Marques
 Local: São Paulo
 Classe: 33, 50 — Título

Nº 898.414

"COMART EMPRESA DE TAXI"

Requerente: Comart Empresa de Táxi Limitada
 Local: São Paulo
 Classe: 33 — Título

Nº 898.415

"FOTO 5 MINUTOS"

Requerente: Hector Antônio Fernandes
 Local: São Paulo
 Classe: 8, 25 — Título

Nº 898.416

"SKWARA" Ind. Brasileira

Requerente: Erik Skwara
 Local: São Paulo
 Classe: 8

Artigos: Rádios, televisão, toca-discos, gravadores, pick-ups, amplificadores, alto-falantes, gramofones, aparelhos de rádio e televisão, cristais de rádio, válvulas, tubos acústicos e conduits, reguladores de velocidade, reguladores de som e imagens e aparelhos elétricos falantes

Nº 898.417

"LAFRO" Ind. Brasileira

Requerente: Comercial Lafro de Frios e Laticínios Limitada
 Local: São Paulo
 Classe: 41

Artigos: Salame, salsichas, mortadela, H3,

presunto, rosbife, toucinho, carnes verdes, paio, chouriço, banhas, patês, mussarela, queijo, requeijão, doce de leite manteiga, margarina, qualhada, yogurth e leite e nata

Nº 898.418

ZUZA E ZAZO Ind. Brasileira

Requerente: José Nunes Pereira e Manoel Francisco Nunes
 Classe: 32

Local: São Paulo
 Artigos: Um conjunto musical serrotejo

Nº 898.419

HOLIDAY ON ICE

Requerente: Carlos Vasques
 Local: São Paulo
 Classe: 32 e 50
 Artigos: Das classes

Nº 898.420

DINAMARKA Ind. Brasileira

Requerente: Dinamarca — Indústria de Chocolates e Derivados
 Local: São Paulo
 Classe: 41

Artigos: Chocolates, balas, bolachas, bombons, caramelos, confeitos, frutas e doces cristalizados, doces, drops, pralinês e sorvetes, marzipan, pão de mel

Nº 898.421

RESTAURANTE BAY UVAR São Paulo

Requerente: Restaurante Bayuvar Limitada
 Local: São Paulo
 Classe: 41

Artigos: Título de Estabelecimento

Nº 898.422

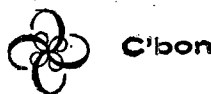


Ind. Brasileira

Requerente: Cafeteira Planalto de Armação Gerais S. A.

Local: São Paulo
 Gênero de Atividade: Prestações de serviços de armazém gerais
 Classe: 50

Nº 898.423



Ind. Brasileira

Requerente: C'Bon Importação e Exportação Ltda.

Artigos: Para distinguir genericamente substâncias alimentícias
 Classe: 41

Nº 898.424

RIO LIMA Ind. Brasileira

Requerente: Bar e Lanches Rio Lima
 Local: São Paulo

Limitada
 Classe: 41

Artigos: Açúcar, alhos, arroz, azeite, azeitonas, batatas, beterrabas, brocolí, café, milho, ervilhas, erva-doce, erva-mate, farinha de mandioca, farinha de rosca, farinha de trigo, feijão, fubá, frutas, lentilha, linguiça, legumes, manteiga, marmelada, margarina, mortadela, pão, panetone, macarrão, massa de tomate massinha para sopas, queijo, requeijão, rapadura, salames, salaminhas, salsa, salsão, tomate, trigo, verduras

Nº 898.425

"COPA 70 A BOLA DOS CAMPEÕES"

Requerente: Sideral — Indústria e Comércio Ltda.
 Local: São Paulo
 Classe: 49 — Título
 Nº 898.426

EDITORIA WALUR

Requerente: Walter Servalli
 Local: São Paulo
 Classe: 32 — Título

Nº 898.427

"ESCRITÓRIO JUNDIAI-CONTABILIDADE DE E DESPACHOS"

Requerente: Escritório Jundiai Contabilidade e Despachos S/C.
 Local: São Paulo
 Classe: 33
 Título

Nº 898.428

"PANIFICADORA SANTO ANTONIO"

Requerente: Roque Thomaz & Irmãos
 Local: São Paulo
 Classe: 41
 Título

Nº 898.429

"MARLINA" Ind. Brasileira

Requerente: Marlina Indústria e Comércio de Panificação Ltda.
 Local: São Paulo
 Classe: 41

Artigos: Pão, biscoitos, bolachas, pudins, chocolates, rocamboles, panetones, doces gelados, pirilites, leite em pó, leite simples, natas, qualhada, manteiga, margarina, pão doces, suspiros, sorvetes, marmelada, goiabada, pessegada, figada, doce de leite, doce de côco, marmelo, creme de leite, chantilly, patês, chocolates, brancos, bombons, balas, drops e produtos preparados para alimentação.

Nº 898.430

"ROSSO E NERO"
Ind. Brasileira

Requerente — Rosso e Nero Modas Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 23

Artigos — Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de coroa, tecidos de casemira, aparas de tecidos, tecidos de flanela, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos de malha, tecidos de gorgorão, fustão, paco-paco, tecidos de jersey, tecidos de juta, linhagem, tecidos de linho, tecidos de nylon, tecidos de ramy, rayon, sarja, sarjinha, percal, tecidos de seda e retalhos de tecidos.

Nº 898.431

"DELAMARI"
Ind. Brasileira

Requerente — Delalibera & Cia. Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 41

Artigos — Sal, pimenta do reino, orégano, açúcar, cominho, compotas, arroz, feijão, pimenta, salsa, batatas, farinhas, féculas alimentícias, milho, lubá, café, chá, cebola, alho, ervilha, lentilha, grão de bico, queijos, talharim, macarrão, torrões alimentícios, sardinhas, carnes verdes, carne em conservas, trigo, tortas, massas alimentícias, pão, bolos, biscoitos, hochachas, frias, anjo, araruta, aspargo, assados, amendoim, azeite, azeitona, salsicha, linguça, paio, chouriço, salame e produtos preparados para alimentação

Nº 898.432

"MIRKA"
Ind. Brasileira

Requerente — Indústria de Gravuras Mirka Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 21

Artigos — Chapas para veículos, pára-brisas, pára-choques e pára-lamas de veículos, breques, veículos e suas partes integrantes, caminhões e suas partes integrantes, automóveis e suas

partes integrantes, pneumáticos de veículos, carrocerias, alavanca de câmbio, aros para veículos, amortecedores de veículos, estribos de veículos, freios, guidão, molas de veículos, pedais de câmbio, troleibus e suas partes integrantes, troles, raios para bicicletas e rodas de veículos.

Classe — 25

Artigos — Estampas, esculturas, gravuras, letreiros, mapas, álbuns de fotografias, bandeiras, cópias fotográficas, cópias fotostáticas, estampões, obras de pinturas, painéis, paisagens, placas para residências, projetos de desenhos, prospectos de fotografias, ou desenhos quadros artísticos, riscos para bordados, rótulos artísticos, vistas paisagísticas, selos, taboletas e standes P.

Nº 898.433

"METALIT"
Ind. Brasileira

Requerente — Metalúrgica Giovanni Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 13

Artigos — Abotoaduras de punho, anéis, argolas para usar, como jóias, alfinetes de gravatas, alfinetes para adornar vestuários, braceletes, brilhantes, brincos, broches, chaveiros, correntes de metal precioso ou imitação, jóias ou imitação de jóias de qualquer espécie, jóias de prata ou imitação, ametistas lapidadas, águas

marinhas lapidadas, balangandans de metal precioso ou imitação, pérolas naturais, prendedores de gravatas, pulseiras, contas de metal, correntes de metal precioso ou imitação para relógios.

Nº 898.434

"FRANCAIXA"
Ind. Brasileira

Requerente — Francaixa — Indústria e Comércio de Embalagens Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 26

Artigos — Caixas, caixões, caixetas, esteiras, malas, baldes, bandejas, barris, biscoiteiras, cabos, caçambas, canecas, envólucros, formas, porta-blocos, pastas, prateleiras, recipientes, reservatórios, suportes e armações para caixas.

Classe — 38

Artigos — Sacos de papel, caixas de papelão, caixas de papel, caixas de cartolinas, envelopes, envólucros de papel, envólucros, envólucros de papelão, papel de embrulho, rolos de papel, recipientes de papel, papelão para qualquer fim, rosetas de papel, recipientes de papelão e papel para embalagens.

Nº 898.435



Industria Brasileira

Requerente — Sideral — Indústria e Comércio Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 49

Artigos — Bolas.

Nº 898.436



Industria Brasileira

Requerente — Kolor — Copy Importação e Comércio de Materiais para Escritório Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 17

Artigos — Carbono, fitas para máquinas de escrever, almofadas para carimbos, canetas comuns, carimbos, gomadores, lápis, lapiseiras, duplicadores de cópias, carimbadores, máquinas de escrever, máquinas de endereçar, máquinas de calcular, máquinas de registrar, máquinas de grampear, papel carbono, penas, porta-carimbos, tintas para carimbos, tintas para duplicadores, fitas para máquinas de calcular, fitas gomadas, fichários, clips, grampos para escritório, índices para arquivar, documentos, canetas tinteiro e esferográficas, borrachas, régua e quadros.

Nº 898.437

"INDUBOMBA"
Ind. Brasileira

Requerente — Indubomba Indústria e Comércio de Bombas Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 6

Artigos — Bombas.

Nº 898.438

"DOMITEX"
Ind. Brasileira

Requerente — Malharia e Confecções "Domitex" Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 36

Artigos — blusas de malha, conjuntos de malha, camisas, blusas e japonas, de outros tecidos.

Nº 898.439

Nº 898.439

"INPEX"
Ind. Brasileira

Requerente — "Inpex" — Indústria e Comércio Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 41

Artigos — Peixes e crustáceos do mar e rio, frescos, secos, salgados, congelados ou em conserva

Nº 898.440

"VERMITAL"
Ind. Brasileira

Requerente — Vermital — Vermiculita Material Isolante Termo-Acústico Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 28

Artigos — Vermiculita beneficiada, resultando em material refratário ou isolante termo-acústico.

Nº 898.441

"JAX"
Ind. Brasileira

Requerente — Jax — Indústria, Comércio e Importação de Artefatos de Madeira Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 26

Artigos — Bombonieres, bandejas, bases para abat-jours, caixas, cinzeiros, e tijelas de madeira.

Nº 898.442



Requerente — N. P. Rodrigues

Local — São Paulo

Classe — 3

Artigos — Para distinguir: Ervas medicinais.

Nº 898.442

"MAOLI"

Requerente — "Maoli" — Comissária, Importadora e Exportadora Ltda.

Local — São Paulo

Classe — 50

Artigos — Serviços de comissária, importadora e exportadora.

Nº 898.444

"PROCAPE"

Requerente — Procape Produtos para Cabeleireros e Perfumarias Ltda.

Local — Bahia

Classe — 48

Artigos — Para assinalar: águas de toucador em geral, aparelhos para alisar e secar cabelos, automatizadores de perfumes, barbas, bigodes, cílios, postigos (exceto quando máscaras carnavalescas), cosméticos, cremes para massagens, dentífricos, depilatórios, desodorantes, dissolventes para toucador, escovas de toucador para: banho, cabelos, cílios, dentes, sombrancelhas, roupas e unhas, estoijos de manicuras e estoijos de toucador, fixadores de uso em toucador, geléas perfumadas, lâminas para barba, lápis para maquiagens, limas para unhas, artigos para maquiagens, papéis perfumados, pastas para cabelo e barba, perfumes em geral, perucas, peru meso mgeral, éf, geral, perucas, perfumes em geral, sabões para barba, sabões perfumados, sais perfumados, talco perfumado, unhas postigas, vasos e vernizes de toucador.

Nº 898.445

"CASA DO CABELEIREIRO"

Salvador-Ba

Requerente — Comercial do Cabeleireiro Ltda.

Local — Bahia

Classe — 48

Título de Estabelecimento

Nº 898.446

"TUCAL"

Salvador-Ba

Requerente — Comercial do Cabeleireiro Ltda.

Local — Bahia

Classe — 48

Título de Estabelecimento

Nº 898.447

"EDIFÍCIO SAN REMO"

SALVADOR - BAHIA

Requerente — Construtora Pinheiro Ltda.

Classes — 16 e 33

Título de Estabelecimento

Nº 898.448



Requerente — Imobiliária Comeba S. A. Incorporações e Construções

Local — Bahia

Classe — 38

Artigos — Para assinalar semi-impresos: agendas, bilhetes de ingresso e de passagem, blocos para anotações, cálculos, correspondências, desenhar e escrever, capas de papel e papelão para documentos, cartões de

Identidade e de visitas, mapas planográficos, cheques, duplicatas, envelopes, envólucros de papel e papéis, envelopes, etiquetas, faturas, guilhotinas, mapas de papel, livros de contabilidade, notas fiscais, notas de crédito, Talões de recibos, de telegramas e cartogramas

Nº 898.449

SETA TOPOGRAFIA E AGRIMENSURA LTDA

Requerente — Seta Topográfica e Agrimensura Ltda.
Local — Bahia
Nome de Empresa

Nº 898.450

TRAVALBA

Requerente — Travalba S. A. Máquinas Agrícolas e Industriais
Local — Bahia
Classe — 7

Artigos — Para assinalar: máquinas de agricultura e horticultura e suas partes integrantes; grandes instrumentos agrícolas, como: tratores, arados, empilhadores, mecânicos e puxados a cavalo, arados, arrancadores de frutos e de plantas, balanças, capinadeiras, charruas, cortadores de cana, capim, grama etc., descavadeiras, escarificadores, fanadeiras, gadenheiras, lança chamas, lavadores, máquinas adubadeiras, amassadoras, batadeiras de tocos, batadeiras, horrifadoras, caçadeiras, colhedoras, colhedoras, de abrir canais de irrigação, de amassar terra, desinjetadoras empilhadeiras, estrumadoras, podadeiras, sachadeiras, motoniveladoras agrícolas, roçadeiras, tratores agrícolas.

Classe — 21

Artigos — Para assinalar: Automóveis, aviões, barcos, botas, bicicletas, caminhonetas, caminhões, carros, carrinhos de mão, carroças, carros tanques, elevadores, jangadas, motocicletas, motocicletas, motocicletas, ônibus, pick-ups, reboques, tratores não agrícolas, todos com suas partes integrantes. Pneumáticos para veículos.

Classe — 30

Serviços: para assinalar serviços de assistência técnica, consultos, representações, financiamentos, promoções.

Nº 898.451

PROVADO Ind. Bras.

Requerente — Francisco Aragão de Freitas.
Local — Bahia
Classe — 40

Artigos — Para assinalar: colchões de molas, travesseiros, sofás, poltronas, almofadas, colchões comuns e ortopédicos.

Nº 898.452

SAPATARIA SANTANA Salvador-Ba

Requerente — Ramon de Santana & Cia. Ltda.

Local — Bahia
Classe — 36
Titulo de Estabelecimento

Nº 898.453



Requerente — Cia. Brasileira de Cimentação Cobraci
Local — Bahia
Classe — 38
Frase de Propaganda

Nº 898.454

FEIRA DOS TECIDOS Salvador-Ba

Requerente — Sarkis Tecidos Ltda.
Local — Bahia
Classe — 23
Titulo de Estabelecimento

Nº 898.455

ALEGRIA DO POVO E COMPRAR BARATO

Requerente — Sarkis Tecidos Ltda.
Local — Bahia
Classe — 23
Frase de Propaganda

Nº 898.456

A CENTRAL

Requerente — Renzo Levoni
Local — Distrito Federal
Classes — 1, 16 e 46
Titulo de Estabelecimento

Nº 898.457

CAFÉ TIBAGI Ind-Bras.

Requerente — Luiz Anibal Mattiuzzi
Local — Paraná
Classe — 41
Artigos — Café em grão torrado e moído

Nº 898.458

CANGICA DOCE SHIMADA



Requerente — Nobuo Shimada

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16

Local — Paraná
Classe — 41
Artigos — Cangica doce

Nº 898.459

MARAGATO

Indústria Brasileira

Requerente — Cooperativa Arrozeira Extremo Sul Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classe — 41
Artigos — Arroz

Nº 898.460

CHIMANGO

Indústria Brasileira

Requerente — Cooperativa Arrozeira Extremo Sul Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classe — 41
Artigos — Arroz

Nº 898.461

BRASMECANICA

Indústria Brasileira

Requerente — Takako Noma
Local — Paraná
Classe — 21
Artigos — Truks e suas partes integrantes.

Nº 898.462

CELLA

Indústria Brasileira

Requerente — Indústria de Bebidas Cella Ltda.
Local — Paraná
Classes — 42 e 43
Artigos — Classe 42 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Bebidas alcoólicas e fermentadas, não incluídas na classe 3. — Classe 43 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Refrescos e águas naturais e artificiais, usadas como bebidas, não incluídas na classe 3.

Nº 898.463

INDÚSTRIA DE BEBIDAS

CELLA LTDA.

Requerente — Indústria de Bebidas Cella Ltda.
Local — Paraná
Nome de Empresa

Nº 898.464



Requerente: Indústria de Bebidas Cella Ltda.
Local: Paraná
Classes: 33 — 42 e 43
Insígnia

Nº 898.465



Indústria Brasileira

Requerente: Miranda & Caliendo Limitada
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 8

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Instrumentos de precisão — instrumentos científicos — aparelhos de uso comum — instrumentos e aparelhos didáticos — moldes de toda espécie — acessórios de aparelhos elétricos (Inclusive válvulas, lâmpadas, tomadas, fios e soquetes) — aparelhos fotográficos — máquinas fiantes — discos gravados e filmes revelados

Nº 898.466

TRANSCOL

Requerente: Transportes de Combustíveis e Cargas Pesadas Ltda.

Local: Rio Grande do Sul
Classe: 50

Atividades: Transportes rodoviários (Serviços de)

Nº 898.467

Transportes de Combustíveis e Cargas Pesadas Ltda. TRANSCOL

Requerente: Transportes de Combustíveis e Cargas Pesadas Ltda.

Local: Rio Grande do Sul
Nome de Empresa

Nº 898.468

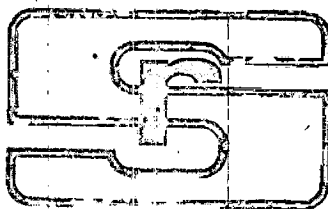
DIFARMA

Indústria Brasileira

Requerente: Difarma Representações Limitada
Local: Paraná
Classe: 3

Artigos: Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Substâncias químicas — produtos e preparados para serem usados na medicina, ou na farmácia

Nº 898.469



Requerente: Serra do Ramalho Mineração Ltda.
Classe: 4
Artigos: Minério não metalizado