REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 216 CAPITAL FEDERAL QUARTA-FEIRA, 12 DE NOVEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Expediente de 7 de novembro de 1969

DIRETOR GERAL

Notificação

Nº 508.915 — Van Den Berghs Export Limited. — Diga sôbre o pedido de reconsideração de despacho requerido por Pan Produtos Alimenticios Nacionais S. A.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Oposições

Unilever Limited (oposição aos têrmos:

Nº 894.659 marca Collar Tintas.
Nº 895.643 marca Vidro Lux.

Inds. Elétricas e Musicais Fábdica Odeon S. A. (oposição aos têrmos:
Nº 891.062 marca Meca dos Discos.
Nº 891.063 nome de emprêsa Meca dos Discos Comercial Ltda.

Tintas Coral S. A. (oposição aos têrmos:

Nº 890.691 marca Astra.
Nº 890.691 marca Astra.
Nº 890.691 marca Astra.
Nº 890.691 marca Astra.

Besa — Borracha Esponjosa S. A. Ind. e Com. (oposição aos têrmos.
Nº 894.860 título Lojas da Fé.
Nº 894.861 marca Da Fé.

Hotéis O K Macedo S. A. (oposição aos têrmos:

Nº 895.792 marca O. Key Cola.
Nº 895.925 marca O. Key Cola.

Cia. Brasileira de Roupas (oposição aos têrmos:

Nº 877.517 marca Dual.
Nº 894.760 marca Duca.
Nº 894.767 marca Duca.

Arthur Lundgren Tecidos S. A. (oposição aos têrmos:
Nº 896.006 marca Alabamba.
Nº 896.006 marca Alabamba.

American Cyanamid Company (oposição aos têrmos:
Ns| 893.858 — 893.859 marca Pin.

Fiação e Tecelagem Sant'Anna S. A. Indústrias Gerais (oposição aos têrmos:

Nº 886.912 marca Linholã.
Nº 887.180 marca Linholã.

Walt Disney Productions Inc. (oposição aos têrmos:
Nº 890.862 marca Topolino.
Nº 894.173 marca Topolino.

Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A (oposição ao têrmo nº 895.325 marca Xarope Laroze).

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Tecnopac Indústria e Comércio S. A. (oposição ao têrmo 895.388 marca T P).

Douglas Radioelétrica S. A. (oposição ao têrmo 896.059 marca Douglas).

Sérgio Roberto Pizelli (oposição ao têrmo 891.530 marca Soservice).

Cia. de Eletrificação Rural do Nordeste (Cerne) (oposição ao têrmo nº 894.327 marca Cerne).

A Serviçal S. A. Técnica e Comercial (oposição ao têrmo 891.521 marca Bôlsa de Marcas e Patentes).

Dacide Campari Milano S P A (oposição ao têrmo 892.814 marca Negroni).

Metaalúrgica Luminar Ltda. (oposição ao têrmo 894.585 marca Lumin-Ar).

Pirelli Societá Per Azioni (oposição ao têrmo 894.754 marca Pintatudo).

Soc. Industrial de Caratinga Ltda (oposição ao têrmo 893.809 marca Galo).

Frigor-Eder S. A. Frigorífico Santo Amaro (oposição ao têrmo 895.556 marca Rex).

Cofre Lar Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara (oposição ao têrmo 885.615 marca Cofre).

Bemoreira Cia. Nacional de Utilidades (oposição ao têrmo 894.284 marca Da Pechincha de Marília).

Cia. Industrial e Mercantil Paoletti (oposição ao têrmo 897.739 marca Zanetti).

Sabino Oliveira, Indústrias S. A. (oposição ao têrmo 850.139 marca Carijó).

Perfumes Malibú Ltda. (oposição ao têrmo 878.437 marca Leite das Selvas).

Mangotex — Solapor S. A. Indústria de Artefatos de Borracha (oposição ao têrmo 891.208 marca Mangoflex).

S. A. Refinaria Magalhães (oposição ao têrmo 897.166 marca Neve).

Armações de Aço Probel S. A. (oposição ao têrmo 891.039 marca Confôrto).

A B C Rádio e Televisão S. A. (oposição ao têrmo 896.689 marca Coleção de Ouro).

Centrais Elétricas de Minas Gerais S. A. (Cemig) (oposição ao têrmo nº 895.958 marca Cemig).

Bicicletas Monark S. A. (oposição ao têrmo 890.657 marca C R I).

Inds. Gessy Lever S. A. (oposição ao têrmo 894.904 marca Brilha-Mais).

The Reducine Company Limited (oposição ao têrmo 890.755 marca Defumador Quebra Azar).

Kelek S. A. (oposição ao têrmo nº 890.637 marca Kelly).

Time, Incorporated (oposição ao têrmo 891.261 marca Tempo M S G).

Pierre Cardin (oposição ao têrmo nº 891.279 marca Cardinale).

Renan Mambrini, Josenito Mambrini e Paulo Aquino (oposição ao têrmo nº 890.399 marca Mambráz).

DIVISÃO DE MARCAS

Expediente de 7 de novembro de 1969

Marcas deferidas

Nº 371.396 — Zambon-Zef-Farmaceutici — Zambon Laboratórios Farmacêuticos S. A. — cl. 48.

Nº 492.263 — Esplenocalcio — Instituto Biochimico S. A. Paulo Proença — cl. 3.

Nº 500.472 — Arrid — Carter Wallace N. S. Inc. — cl. 48 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 500.808 — Duokolac — Duokolac In. Plásticas S. A. — cl. 46.

Nº 500.997 — Perfetropin — Ache Laboratórios Farmacêuticos Ltda. — cl. 3.

Nº 530.264 — Tangaraí — Sociedade Mercantil Tangaraí Ltda. — cl. 3.

Nº 540.907 — Royalite — United States Rubber Company — cl. 28.

Nº 578.097 — Gardona — Shell International Petroleum Company Llimted — cl. 2.

Nº 604.147 — Rosencarten — Waldemar Mallet Roque — cl. 48.

Nº 613.453 — Outdoor Girl — Girl Cosméticos Limited — cl. 48.

Nº 629.682 — Everest — Lojas Everest S. A. — cl. 2.

Nº 631.837 — Patrec — Patrec Ind. Gerais Ltda. — cl. 28.

Nº 631.928 — Guida Bol — Laboratório Guidotti do Brasil Ltda. — cl. 3.

Nº 631.932 — Triptidina — Laboratório Guidotti do Brasil Ltda. — cl. 3.

Nº 632.912 — IV Centenário — Félix Guardiola Pastor — cl. 48.

Nº 632.389 — Iages — Ind. e Com. Galvão S. A. — cl. 46.

Nº 633.134 — Coryovac — W. R. Grace & Co. — Classe 28.

Nº 636.187 — Magnosol — Supercast Indústria e Comércio Ltda. — Classe 1.

Nº 638.396 — Everest — Lojas Everest S. A. — Classe 18.

Nº 644.419 — Trefmid — Eli Lilly And Company — Classe 2,

Nº 645.309 — Pantrol — Laboratórios Lepetit S. A. — Classe 2.

Nº 647.190 — Determax — Jorge W. Stepnia K. — Classe 48.

Nº 647.669 — Cropotex — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Classe 2.

Nº 653.219 — Mercadora — Mercadora S. A. Indústria e Comércio — Classe 18.

Nº 653.335 — Indartep — Indartep — Comércio e Representações Ltda. — Classe 18.

Nº 654.920 — Mawo — Indústrias Reunidas Max Wolfson S. A. — Classe 18.

Nº 479.609 — Laveolar — Representação, Indústria e Comércio Laveolar Ltda. — Classe 46.

Nº 495.376 — Paraizo — Paraizo das Tintas Ltda. — Classe 28.

Nº 549.182 — Plasticouro — Santa Tereza Adm. S. A. — Classe 28.

Nº 611.920 — Sintecor — Mesbla S. A. — Classe 46.

Nº 616.764 — Dacasa — Elos Química Industrial Ltda. — Classe 48.

Nº 632.078 — Santa Cruz — Cerâmica Santa Cruz S. A. — Classe nº 28.

Nº 649.343 — Trava Móvel — Wilson Silva — Classe 28.

Exigências

Cumpra exigências:

Nº 477.809 — Armour Pharmaceutical Company.
Nº 502.454 — Irmãos La Terza & Cia. Ltda.
Nº 536.966 — Lubarsa Lubrificantes Bardahl S. A.
Nº 545.970 — Fada Cosméticos e Artigos para Cabeleireiros Ltda.
Nº 550.187 — Parfums Florel.

Nº 599.970 — Indústria e Comércio Unhaplex Ltda. — Cliché publicado em 14-10-63, na marca Unhaplex, classe 48.

Nº 605.978 — Yoshicawa Masayuki.

Nº 647.122 — Laboratório Inkas Ltda.

Nº 647.973 — Novitas Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.

Diversos

Imobiliária Brasil S. A. — Opoente do têrmo 630.479 — Arquive-se.

Arquivamento de processos

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:

Nº 557.229 — Colgate Palmolive Company.
Nº 629.834 — Gráfica Castelões Ltda.
Nº 629.934 — FMIL — Fomento Mercantil de Imóveis Ltda.
Nº 629.936 — Cia. de Navegação Santos (Nasa).

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

— *As reclamações pertinentes à matéria retribuida, nos casos de êrro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subseqüente 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 ressalvadas por quem de direito.*

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

Repartições e Particulares		Funcionários	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	NCr$ 18,00	Semestre	NCr$ 13,50
Ano	NCr$ 36,00	Ano	NCr$ 27,00
Exterior:		Exterior:	
Ano	NCr$ 39,00	Ano	NCr$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

— *As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.*

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

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

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

— *A remessa de valôres, 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 629.943 — Viação Pedreira Limitada.

Nº 629.945 — Viação Pedreira Limitada.

Nº 629.974 — Malharia Campos de Jordão Ltda.

Nº 630.091 — Cabeleireiros Antoine Ltda.

Nº 30.092 — Cabeleireiros Antoine Ltda.

Nº 630.097 — Francisco Marreiros D'Azevedo.

Nº 630.192 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

Nº 630.199 — Agropec Representações e Conta Própria Ltda.

Nº 630.264 — Trote Clube Brasileiro.

Nº 630.265 — Trote Clube Brasileiro.

Nº 630.447 — SABIM — S. A. Brasileira de Industrial Madeireira.

Nº 630.458 — Sobradinho Ltda.

Nº 630.459 — Super Mercados Separe Leve Ltda.

Nº 630.483 — Adcontrol S. C.

Nº 630.486 — Casa de Calçados Renard Ltda.

Nº 630.517 — Naber Publicidade Ltda.

Nº 630.520 — Sanitec S. A. Nacional Indústria Tecnológica.

Nº 630.522 — Cia. Central de Construções.

Nº 630.523 — Cia. Central de Construções.

Nº 630.537 — Oriel Empreendimentos Imobiliários S. A.

Nº 630.538 — Oriel Empreendimentos Imobiliários S. A.

Nº 630.539 — Fibra Fundo Imobiliário Italo Brasileiro Ltda.

Nº 630.547 — Taberna Atlantica Ltda.

Nº 630.549 — Cia. Internacional de Discos e Filmes.

Nº 630.550 — Cia. Internacional de Discos e Filmes.

Nº 630.551 — Cia. Internacional de Discos e Filmes.

Nº 630.552 — Chobi Cia. Hoteleira Brasil Italia.

Nº 630.553 — Alagoinha Cia. de Empreendimentos Gerais.

Nº 630.554 — CAM — Centro Artístico Musical S. A.

Nº 630.557 — Dicar Imóveis Ltda.

Nº 630.561 — Equipamentos Elétricos Kappa Ltda.

Nº 30.562 — Equipamentos Elétricos Kappa Ltda.

Nº 630.563 — Empório das Batatas Ltda.

Nº 630.572 — Setel Serviços Técnicos Eletrônicos.

Nº 630.573 — João Francisco Penna

Nº 630.590 — Café Rey Ltda.

Nº 630.591 — Olaria Ingá Ltda.

Nº 630.592 — Lotes Comércio e Representação Ltda.

Nº 630.593 — Fecularia Altutica Ltda.

Nº 630.602 — Decorações Mello Ltda.

Nº 630.615 — Vidrobon Indústrias Reunidas S. A.

Nº 630.619 — Tubrasil S. A. Indústria e Comércio.

Nº 630.623 — Bramora Mercantil e Agrícola Ltda.

Nº 630.624 — Yung Zeng Indústria e Comércio S. A.

Nº 630.641 — Leson Laboratório de Engenharia Sônca Ltda.

Nº 632.135 — Bebidas Tonon Ltda.

Nº 632.136 — Walguma Corretores Ltda.

Nº 632.137 — Comissaria Trocauto Ltda.

Nº 632.138 — Gráfica Conter Limitada.

Nº 632.144 — Cocelpa Ltda. Indústria de Papel e Celulose do Paraná.

Nº 632.146 — Piano S. A. Sociedade de Adm., Planejamento e Estudos de Agronomia.

Nº 632.208 — Oscar Stonner.

Nº 632.209 — Oscar Stoner.

Nº 632.211 — Oscar Stonner.

Nº 632.214 — Oscar Stonner.

Nº 632.223 — Sonder do Brasil S. A. Indústria Farmacêutica.

Nº 632.241 — Dezenove de Fevereiro Auto Peças Ltda.

Nº 632.244 — Dezenove de Fevereiro Auto Peças Ltda.

Nº 632.248 — Cornelio Ferreira Palhares.

Nº 632.288 — Cabralia Cia. Nacional de Seguros Gerais.

Nº 632.296 — Loja Matinal Comércio e Indústria de Roupas Feitas Ltda.

Nº 632.380 — 777 Indústria de Colchetes de Pressão Ltda.

Nº 632.401 — Fornecedora de Materiais Gomes Ltda.

Nº 632.406 — Facil Financiamento, Adm., e Corretagem de Imóveis Limitada.

Nº 632.416 — Maia de Almeida Indústria e Comércio S. A.

Nº 32.417 — Maia de Almeida Indústria e Comércio S. A.

Nº 632.421 — Julio Borges Indústria e Comércio S. A.

Nº 632.422 — Julio Borges Indústria e Comércio S. A.

Nº 632.430 — Preserco Prestação Serviços Cobrança e Adnministração Ltda.

Nº 632.437 — Socine Produções Cinematográficas Sociedade Civil.

Nº 632.450 — Comércio e Importação M. J. Ltda.

Nº 632.470 — Irmãos Rampazzo Ltda.

Nº 632.478 — Amaral e Campos S. A. Indústria e Comércio de Produtos Eletrônicos.

Nº 632.479 — Flucor Fluminense Comércio e Representações Ltda.

Nº 632.521 — Imobiliária Casa Branca Ltda.

Nº 632.522 — Geominas Ltda.

Nº 632.536 — Mota Importação de Peças Tratores Ltda. Mipetal.

Nº 632.541 — Stampa Modas Limitada.

Nº 632.543 — Cerâmica S. Cristovão Ltda.

Nº 632.554 — Casa Republica Móveis e Decorações Ltda.

Nº 632.561 — José Maria das Neves.

Nº 632.581 — Braport Com. Internacional Ltda.

Nº 632.583 — Decobris Decorações Ltda.

Nº 632.664 — Utilidades Domésticas Anchieta Ltda.

Nº 632.665 — Atlas Contabilidade

Nº 632.702 — Emprêsa Brasileira de Representações Ltda.

Turismo Ltda.

Nº 632.704 — Imobiliária Monte Rico Ltda.

Arquivem-se os processos.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 7 de novembro de 1969

Privilégios de Invenção Deferidos

Nº 98.704 — Aperfeiçoamentos em bucha de borracha — Clevite Harris Products Inc.

Nº 110.165 — Processo para envelhecimento artificial dos condensadores chamados de papel metal — Siemens Aktiengesellschaft.

Nº 110.369 — Processo para estabelecer contacto, em delgadas fôlhas de alumínio servindo como camadas capacitivas de condensadores, com as abas ou bandeiras de contacto que servem à alimentação da corrente — Siemens Aktiengesellschaft.

Nº 131.444 — Processo de preparação de compostos de urânio a partir de ligas de urânio molibdênio — Commissariat à L'Energie Atomique.

Nº 137.534 — Transformador de medida para alta tensão, com caixa tubular contendo um agente isolante líquido — Hans Ritz.

Nº 138.676 — Aperfeiçoamentos em ou relacionados com prensas mecânicas — Kuit Otto Zikeli.

Nº 139.693 — Mecanismo de movimento planetário para centros de engrenagens de várias velocidades, em bicicletas, motocicletas e veículos semelhantes — Fichtel & Sachs AG.

Nº 144.979 — Aperfeiçoamentos em opérculo plástico para frascos e outros recipientes providos de gargalo — Metalúrgica Heleny Ltda. Ind. e Com.

Modêlos Industriais Indeferidos

Nº 119.926 — Novo modêlo de porta-selos — Thiebaut & Cia. Ltda.

Nº 133.307 — Novo modêlo de bloco para pavimentação — Victor Nuno Pereira de Souza Lima.

Nº 137.125 — Nova e original configuração aplicada a bancos de assento articulável — Ind. e Com. Pisselli S.A.

Nº 147.924 — Novo modêlo de tijolo — Aquilino Cansino Hoyos.

Nº 158.985 — Nova e original configuração ornamental aplicada a poltronas — P. Gama Ind. e Com. Ltda ornamental aplicável em relógios de

Nº 161.887 — Nova configuração parede — Imebra Ind. de Relógios do Brasil Ltda.

Nº 163.261 — Nova configuração ornamental introduzida em lavatório — Ideal Standard S.A. Ind. e Com.

Privilégios de Invenção Indeferidos

Nº 134.674 — Circuito rádio conjugado com amplificador estereofônico — Guilherme Piccolo e Antenor Afonso Martins.

Nº 136.726 — Originais disposições em poltronas, camas e sofas-camas — Frederico Steinberg.

Nº 138.492 — Novo dispositivo para produzir faixas em tecidos, papel, plásticos e outros — Estamparia Tessilarte Ltda.

Nº 140.720 — Novo revestimento plástico para bancos de veículos — Vemag S.A. Veículos e Máquinas Agrícolas.

Nº 187.749 — Processo para fabricar aros de rodas para autoveículos e produtos resultantes — Sebastião Fumagalli.

Modêlos de Utilidade Indeferidos

Nº 122.556 — Novo modêlo de cama desarmável — Paul Albert Otto Holme.

Nº 141.709 — Nôvo bagageiro aplicável em bicicletas — Yjong Wie Sie.

Nº 175.407 — Novas disposições construtivas em encostos e assentos para cadeiras, banquetas e similares — Acyr de Almeida.

Exigências

Cumpram exigências técnicas:

Nº 134.248 — João Alves Brito.
Nº 174.694 — Izabel Nunes Campos.

Nº 150.127 — Giroflex S.A. Cadeiras e Poltronas.

Nº 132.125 — Union Carbide Corp
Nº 139.037 — Eastman Kodac Company.
Nº 161.881 — Chas. Pfizer & Co. Inc.
Nº 169.909 — Commissariat a L'Energier Atomique.
Nº 174.885 — Wallace & Tierman Inc.

Nº 175.913 — Institut Français du Petrole, des Carburants et Lubrifiants.

Nº 176.023 — Merck & Co. Inc.

Nº 176.024 — Eli Lilly and Company.
Nº 177.408 — Uniroyal Inc.

Nº 178.985 — Monsanto Company.
Nº 179.701 — Dr. Joaquim Silvano de Aguiar Lopes.
Nº 179.853 — Geralda Petersen.

Nº 180.827 — F. Hoffmann La Roche & Cie. Societe Anonyme.
Nº 180.904 — Ciba Societe Anonyme.
Nº 180.936 — Ihara Chemicals Company Limited.

Diversos

Nº 132.868 — Merck & Co., Inc. — Arquivado.
Nº 137.859 — Violet Sonja Bulei. — Arquivado.

Divisão Jurídica

Seção de Transferência e Licença

Rio, 7 de novembro de 1969

Transferência e alteração de nome de titular de processos

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

Banco de Investimentos Financial S. A. (alteração de nome (duas) da marca Financial têrmo 492.679 e reg. 350.024).

Fama Rodovias e Transportes Ltda. (alteração de nome das marcas: Fama — têrmos 643.333 — 643.334 — 643.335.

Título: Transporte Fama têrmo número 643.332.

Boehringer Mannheim GMBH (alteração de nome das marcas:
Nadisan têrmo 414.627.
Calciluvina têrmo 647.007.
Urotest têrmo 679.782.
Ureitest têrmo 679.784.
Orinatest têrmo 679.785.
Boematest têrmo 679.786.
Tristix têrmo 679.787.
Polystix têrmo 679.788.
Pritest têrmo 679.789.

Rex Chainbelt Inc. (transferência e alteração de nome da marca Rabine têrmos 692.604 — 693.842).

J B Alfa (transferência para seu nome da marca Tintolândia têrmo nº 628.144) e têrmo 628.143).

Alcon Labs. do Brasil Ltda. (transferência para seu nome da marca Cilcs têrmos 694.427 — 694.428).

Refratários e Revestimentos Fornus S. A. (alteração de nome das marcas Fornus têrmos 644.194 — 644.195 — 644.196).

Título Refratários e Revestimentos Formus têrmo 644.522).

Enrique Federico Carlos Kipp (transferência para seu nome das marcas:

Lycopersina têrmo 429.068.
Compensol têrmo 429.069.
Gazola S. A. Indústria Metalúrgica (alteração de nome da marca Elmo reg. 227.458).
Brasmar Mercantil Exportadora e Importadora Ltda. (transferência para seu nome da marca Iporanga têrmo 303.561).
Publicações Associadas Paulista Limitada (transferência para seu nome da marca Impôsto Fiscal reg. número 255.296).

National Bank Book Company (transferência para seu nome da marca National têrmo 638.697).

Jaime Schvarzman Rotbart (transferência para seu nome da marca Unirama têrmo 645.908).

Sapebra Agricultura Indústria e Comércio Ltda. (transferência para seu nome da marca Sapebra têrmo nº 646.760).

Produtos Alimentícios Paty Ltda. (transferência para seu nome da marca Santo Tirso têrmo 646.963).

Biagro-Velsicol Produtos Para Agricultura Ltda. (transferência para seu nome da marca Bel-Isca têrmo número 668.293).

Refinaria Nacional de Sal S. A. (transferência para seu nome da marca Cisne têrmo 604.617).

Transportadora Martini S. A. (alteração de nome da marca Transmar têrmo 611.816).

Eteq — Engenharia Química e Equipamentos Ltda. (alteração de nome do título Eteq — Escritório Técnico de Engenharia Química têrmo 627.826).

Engenavi — Engenharia Naval e Industrial S. A. (alteração de nome do nome civil Engenavi Engenharia Naval e Industrial Ltda. têrmo número 632.778).

1 — retifique-se o nome da depositante para Engenavi Engenharia Naval e Industrial Sociedade Civil Ltda.

2 — anote-se a alteração de nome.

Laticínios Pesca Ltda. (transferência para seu nome da marca Laticiinos Pesca têrmo 516.355).

Glamorene Products Corporation (transferência para seu nome da marca Nulite têrmo 540.013).

Norbrasite Comércio e Importação S. A. (alteração de nome da marca Climax têrmo 488.767).

Petricames S. A. Inds. Reunidas de Embalagens (transferência e alteração de nome da marca Micropias têrmo 492.323).

Zebede Boutique Ltda. (transferência para seu nome da marca Way In têrmo 836.128).

Cumpram exigências:

Miles Laboratoires Inc. (junto aos regs. 352.808 — 352.821 — 352.804 — 352.805 — 352.807).

União Fabril Exportadora S. A. (U F E) (junto aos regs. 188.686 — 188.687 — 188.688 — 190.783 — .... 202.827 — 202.972 — 202.973 — .... 210.725).

Boehringer Mannheim GMBH (junto ao reg. 63.153).

Indústria de Meias William S. A. (junto ao reg. 253.467).

Buschle & Lepper S. A. Comércio e Indústria (junto ao reg. 211.890).

Lab. Farmacêutico Brasileiro Lafabra Ltda. (junto ao reg. 211.487).

Società Italiana Catene Calibrate Regina S P A (junto ao reg. número 211.120).

Arilndo de Paiva & Cia. Ltda. (junto ao reg. 344.100). — Quanto ao reg. 214.241, arquive-se o pedido de anotação de transferência de fôlhas 14.

Difaco S. A. Indústria e Comércio (junto ao reg. 389.945).

Textron Inc. (junto ao têrmo número 446.397).

Superenxovais Blumenau S. A. Indústria e Comércio (junto ao têrmo nº 532.640).

Banco Predial do Estado do Rio de Janeiro S. A. (junto ao têrmo nº 548.400).

Diversos

Casas Vermelha Ltda. (junto ao reg 249.774). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Olinkraft Inc. (junto aos registros ns. 220.463 — 221.368). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Alonso Indústria e Comércio Ltda. (junto aos regs. 215.731 — 215.732). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Colauto Adesivos e Massas Ltda. (junto ao reg. 300.432). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Irmãos Abreu & Cia. Ltda. (junto ao reg. 300.837). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Dr. Edwaldo Brandão Correia (junto ao reg. 311.023). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Fram Corporation (titular do registro 316.274). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Humberto Monteiro Leite (junto ao reg. 327.040). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Consultoria Mônaco Ltda. (junto ao reg. 367.873). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Ótica Foto Moderna S. A. (junto ao reg. 234.726). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Casas Vermelha Ltda. (junto ao reg. 255.776). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

M. Peixoto da Fonseca & Cia. Limitada (junto ao reg. 250.515). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Dr. Ruy Francisco Antonio Nicolino Umberto Raia (junto ao registro nº 276.038). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Oswaldo Gomes e Giuseppe Oswaldo Pecci (junto ao reg. 271.413). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Hermanny Indústria e Comércio Hic S. A. (junto ao reg. 293.487). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Oscar Ungarelli (junto ao registro nº 296.133). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Petroquímica Indústria e Comércio de Produtos Farmacêuticos Ltda. (junto ao reg. 379.064). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Angará Administração de Bens Limitada (junto ao reg. 384.028). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Restaurante Piccadilly Ltda. (junto ao têrmo 240.507). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Usas Sociedad Anonima Industrial Comercial e Immobiliária (junto ao têrmo 523.222). — Arquive-se o pedido de anotação de transferência.

Comércio e Indústria de Refrigeração Conserve Ar Ltda. (no pedido de retificação de nome da marca Conserve-Ar têrmo 637.948). — Retifique-se o nome da depositante.

Fundição Técnica Nacional S. A. (no pedido de alteração de nome do reg. 359.603). — Nada há que deferir tendo em vista o despacho de cancelamento de fls. 8 v.

SEÇÃO DE PRORROGAÇÃO

Expediente de 7 de novembro de 1969

Exigência

Nº 414.336 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Pague a taxa correspondente ao decênio 1969-79.

Foram mandados prorrogar os processos abaixo:

Nº 516.433 — Thompsonwerke Gesellschaft Mit Beschrankter Haftung
Nº 295.913 — Indanthren — Warenzeichenverband e V.
Nº 405.872 — Salamander Aktiengesellschaft.

Nº 409.453 — Zeiss Ikon A. G.
Nº 414.364 — Canadian Hoechst Limited.
Nº 414.556 — Etepha Aktiengesellschaft.
Nº 414.674 — Silteu Limited.

DIRETOR GERAL

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES

Expediente de . de novembro de 1969

(Republicação)

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a êste Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acôrdo com o Decreto-lei nº 254 de 28-2 de 1967.

Nº 141.942 — Schweizerische Aluminium A. G. — Patente 81.914
Nº 151.299 — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. — Patente número 81.930.
Nº 152.179 — N. V. Industriele Onderneming W. H. Braskamp — Patente 81.933.

Oposição ....

Borrachas Franca Ltda. e São Paulo Alpargatas S. A. — Opoentes da patente MI têrmo 186.000.

Foi mandado cancelar a patente abaixo mencionada:

Nº 80.694 — Walter de Hollanda Cavalcanti — Cancele-se a patente.

Retificação de Pontos

Nº 155.172 — Processo para a remoção de material químico ácido de demanda de oxigênio, contido em uma mistura aquosa — Monsanto Chemical Company — Pontos publicados em 31-10-69 — Fica suprimido o ponto 7, num total de 6 pontos.

Nº 151.394 — Bombas de injeção de combustível líquido para motores de combustão interna — C. A. V. Limited — Pontos publicados em 7 de novembro de 1969.

Nº 162.339 — Dispositivo automático universal para carregar e descarregar os fusos em máquinas de filatório — Matteo Gillono e Pietro Alberto — Pontos publicados em 7 de novembro de 1969 — Em 2-10-64 na Itália.

Exigencias

Cumpra exigências técnicas:

Nº 146.714 — Metalúrgica Tabu Ltda.

Pedidos de preferência

Editôra Expansão Ltda. — No pedido de preferência da marca Supermercado Moderno têrmo 857.839 — Indefiro o pedido de preferência por falta de comprovação da concorrência desleal, uma vez que o documento de fls. 8 nada diz.

Marcas deferidas

Nº 485.847 — Comarca — Comarca S. A. Pásticos e Materiais para Talheçaria — Classe 49.

Nº 500.224 — Emblemática — Laboratório Climax S. A. — Classe 7.

Nº 500.232 — Emblemática — Laboratório Climax S. A. — Classe 21.

Nº 500.240 — Emblemática — Laboratório Climax S. A. — Classe 23.

Nº 549.860 — Kipeska — Equipesca Equipamestos de Pesca S. A. — Classe 49.

Nº 557.348 — Fornaréia — Fornareia Fornecedora de Materiais de Construções Ltda. — Classe 16.

Nº 586.943 — Rumo as Galaxias — Fernando Carvalho Gomes — Classe 32 — Com exclusão do artigo indicado pela seção.

Nº 590.453 — A Secretaria Moderna — IBRASP — Instituto Brasileiro de Secretária Profissional — Classe nº 32 — Com exclusão do artigo indicado pela seção.

Nº 612.988 — Melmafra — Mafra Sociedade Industrial e Comercial de Bebidas Ltda. — Classe 42.

Nº 565.976 — Coral — Tintas Coral S. A. — cl. 28.

Nº 596.285 — Cilpen — Société Guerlain — cl. 48.

Nº 604.824 — Laumid — Organtec Produtos Químicos Ltda. — cl. 46 (com exclusão de verniz para calçados).

Nº 635.635 — Lioeper — Instituto de Angeli do Brasil Produtos Terapêuticos S. A. — cl. 3.

Marcas indeferidas

Nº 485.634 — Cap — Transportadora Cap Ltda. — cl. 38.

Nº 509.843 — Nova América — Ind. e Com. de Bebidas Nova América Ltda. — cl. 42.

Nº 485.375 — Bras — Fábrica de Tintas e Vernizes Bras Ltda. — classe 28.

Nº 631.319 — Unol — Dr. Werner Lehmann — cl. 1.

Nº 642.973 — Manchester — Manchester Distribuidora de Produtos Farmacêuticos Ltda. — cl. 38.

Expressão de propaganda indeferida

Nº 633.817 — Campanha Brasileira de Fomento Automobilístico — Metrópole Motriz S. A. — cls. 21, 47 e 38.

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a êste Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de acôrdo com o Decreto-lei nº 254, de 28 de fevereiro de 1967:

Nº 628.688 — Luiz da Costa Ratto — Reg. 399.689.

Nº 618.097 — Nova Era S. A. Ind. e Com. de Vinagres e Bebidas — Registro 400.111.

Nº 615.860 — José Lôbo Com. S. A. — Reg. 400.109.

Nº 616.585 — Plásticos E. R. G. Engenharia de Resinas e Granulados Ltda. — Reg. 400.110.

Nº 570.346 — Tintas Prospa do Brasil S. A. — Reg. 400.147.

Nº 601.140 — Sylvio Coelho — Registro 400.153.

Nº 601.859 — George Netto Cine Produções Ltda. — Reg. 400.104.

Nº 625.202 — Estamparia Guarany Ltda. — Reg. 400.162.

Nº 573.979 — Bicchemie Gesellschaft — Reg. 399.437.

Nº 619.258 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft — Reg. 399.453.

Nº 378.735 — Ind. de Bebidas Cinzano S. A. — Reg. 399.469.

Nº 627.044 — Bar e Café 58 Ltda.

Exigências

Cumpra exigências:

Nº 618.766 — Malharia Cruzeiro Ltda.

Nº 560.415 — Ocrel Organização de Com. e Representações Ltda.

Nº 640.007 — Hércules Imóveis S. A.

Diversos

Nº 647.551 — Associação Paulista de Imprensa. — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 23 de fevereiro de 1965, a fim de se dar prosseguimento ao pedido.

Nº 530.692 — Odila Gloeden Gradogna. — Arquive-se.

Nº 539.881 — Máquinas e Equipamentos Mello S. A. — Arquive-se.

Nº 617.405 — Emílio Parodi. — Arquive-se.

Benauto Automóveis e Peças S. A. (junto ao têrmo 822.855). — Nada há que deferir.

Nº 524.077 — Fulminante Ind. e Com. de Máquinas Ltda. — Arquive-se.

Retificação de cliché

Nº 760.591 — Casa Hugo — Ind. e Com. de Couros S. Carlos S. A. — cl. 35 — clichê publicado em 14 de fevereiro de 1967.

Nº 760.692 — Maçã do Amor — Ramon Farres Martinez — cl. 41 — clichê publicado em 14-2-67.

Oposições

English Sewing Limited (opoente do têrmo 890.198 marca Polyfil).

Otto Baumgart Ind. e Com. S. A. (opoente do têrmo 892.858 marca Exolot têrmo 892.858 marca Exolot).

William H. Drum (opoente do têrmo 872.364 marca Big Boy).

São Paulo Alpargatas S.A. (opoente do têrmo 889.133 marca Emblemática).

CBL Cia. Brasileira de Lâmpadas (opoente do têrmo 890.531 marca CVL).

Imp. e Distribuidora Graforex Limitada (opoente do têrmo 890.369 marca Metalgrafo).

Consórcio Apolinário de Veículos Nacionais (opoente do têrmo 893.775 título Lojas Apolinário).

Seatcar S. A. Ind. de Auto Peças (opoente do têrmo 891.746 marca Seat).

REVISTA TRIMESTRAL

DE

JURISPRUDÊNCIA

DO

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Vol. 49 (Págs. 567-868) setembro de 1969

PREÇO NCr$ 7,00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves. 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

LEI DE IMPRENSA

Regulamenta a liberdade de manifestação do pensamento e de informação

DIVULGAÇAO N' 991

Preço: NCr$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo reembôlso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TÊRMO Nº 149.020 de 10 de janeiro de 1963
Requerente: ERNESTO EMANUELE ENRICO GEIGER ----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA "

REIVINDICAÇÕES

1- SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA, caracterizado pelo fato que empregam-se placas tendo duas beiradas paralelas formadas em canaletas, sendo uma das canaletas maior que a outra, formando tabiques encaixando as canaletas de placas seguidas, deitando arames corridos nas canaletas, amarrando os ditos arames corridos e levantando dois tabiques paralelos, um de frente para o outro, em distancia correspondendo á espessura da parede a ser construida, amarrando os dois tabiques entre si por arames de costura, e fundindo com material de enchimento, a parede entre os dois tabiques.

2- SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA, como á reivindicação precedente e caracterizado pelo fato que as placas dos tabiques tem uma das faces já previamente rebocada e lisa, sendo essa a face externa da parede, os dois tabiques ficando incorporados á parede e constituindo o reboco das faces da mesma.

3- SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA, como ás reivindicações precedentes, e caracterizado pelo fato que antes de levantar os tabiques constituindo as faces rebocadas da parede, colocam-se e prendem-se nas faces internas dos tabiques todos os canos para agua e os conduites para as ligações eletricas, como tambem colocam-se os batentes das portas e das janelas.

4- SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA, caracterizado pelo fato que empregam-se placas tendo duas beiradas paralelas formadas em canaletas, sendo uma das canaletas maior que a outra, encaixando a canaleta menor de uma placa na canaleta maior da placa seguinte para formar forros nos quais as placas são amarradas entre si deitando um arame corrido nas canaletas menores e costurando esses arames corridos por meio de arames que passam em furos nas canaletas correspondentes e que pendu am essas placas na armação do forro.

5- SISTEMA DE EDIFICAÇÃO EM CASCA RECHEADA , como as reivindicações precedentes e como descrito no relatorio e epresentado nos desenhos apensos.

Fig. 1

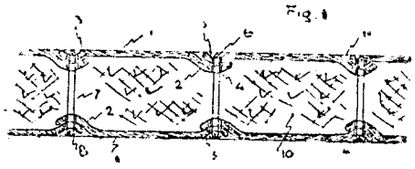
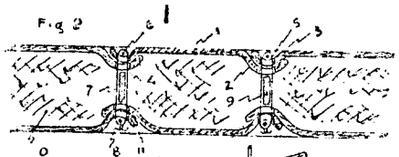


Fig. 2



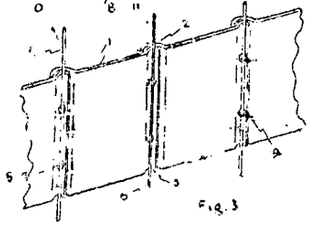


Fig. 3

TÊRMO Nº 139.446 de 29 de maio de 1962
Requerente: MARIO CAPPELLANO GONÇALVES ----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE CAFÉ-BEBIDA "

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo processo para a preparação de café-bebida, caracterizado pelo fato de que o café é prèviamente preparado em forma de uma infusão aquosa pelos meios convencionais, sendo em seguida essa infusão esfriada e embalada no interior de recipientes adequados, como garrafas, latas ou semelhantes, os quais são em seguida hermèticamente fechados.

2 - Novo processo para a preparação de café-bebida, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que a infusão é prèviamente aquecarada, antes de sua embalagem definitiva.

3 - Novo processo para a preparação de café-bebida, conforme reivindicações 1 e 2 caracterizado pelo fato de que o produto é prèviamente gaseificado antes de sua embalagem definitiva.

4 - Novo processo para a preparação de café-bebida substancialmente como descrito e reivindicado nas reivindicações

TÊRMO Nº 146.815 de 8 de fevereiro de 1963
Requerente: INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MATERIAIS DE REVESTIMENTOS O.P.M. LTDA ----- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO PROCESSO DE REVESTIMENTO POR ELEMENTOS PRE-MOLDADOS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo processo para revestimentos de paredes e elementos arquitetônicos diversos, confecção de painéis e outros elementos decorativos, através de aplicação de elementos pré-moldados, confeccionados com uma massa constituida por material granuloso (triturado ou natural) cimento e água, caracterizado pelo fato de ser moldada a massa em fôrmas totalmente impermeáveis ou com apenas algumas de suas superfícies impermeáveis (fôrmas total ou parcialmente executadas com material plástico, vidro, etc.), até o seu endurecimento

2 - Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de ser aplicada vibração à massa moldada ainda com consistência mole.

3 - Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de serem as fôrmas dotadas de ressaltos e rebaixos, resultando peças com altos ou baixos relêvos.

4 - Processo, conforme reivindicação em 1, caracterizado pelo fato de a peça pronta e mesmo a peça apenas moldada ou desmoldada, ser submetida a tratamentos especiais tais como: esmaltação, pintura, incrustação de elementos metálicos, etc.

5 - Um novo processo de revestimento por elementos pré-moldados, caracterizado por ser essencialmente como descrito e reivindicado até aqui.

TÊRMO Nº 153 989 de 24 de outubro de 1963.
Requerente: ALLIED CHEMICAL CORPORATION - E.U.A.
Privilégio de Invenção: "PURIFICAÇÃO EM SULFATO DE ALUMÍNIO"

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para a purificação de sulfato de alumínio líquido, que contém como impureza ferro e pelo menos um dentre o titânio e o zircônio, em que o sulfato de alumínio aquoso é tratado com uma amina trocadora de anion em forma líquida, caracterizado por: (1) adição de um agente oxidante, preferentemente o peróxido de hidrogênio, ao sulfato de alumínio aquoso impuro, para converter o ferro - ferroso contido no sulfato de alumínio aquoso em ferro férrico; (2) misturação do sulfato de alumínio aquoso com uma amina trocadora de anion insolúvel n'água, para extrair as ditas impurezas do sulfato de alumínio aquoso; (3) separação e recuperação do sulfato de alumínio aquoso purificado; (4) reativação da amina rocadora de anion contendo as impurezas extraídas do sulfato de alumínio aquoso por contato - as impurezas extraídas do sulfato de alumínio aquoso por contato íntimo com uma solução aquosa de ácido sulfúrico - tendo uma concentração de pelo menos 6%, preferentemente de 6 a 30%, para remover as impurezas da amina trocadora de anion; (5) tratamento da amina trocadora de anion reativada - resultante para reduzir o teor de sulfato para 25% ou menos, do pêso da mesma; e (6) recirculação da amina trocadora de anion ativada assim tratada para a fase (1).

2. Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a amina trocadora de anion é posta em contato com uma solução aquosa de ácido sulfúrico com uma concentração de 10 a 15%.

3. Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque na fase (2) o sulfato de alumínio aquoso é tratado com uma solução da amina trocadora de anion em um solvente orgânico, preferentemente contendo de 3 a 15% em pêso da amina trocadora de anion.

4. Um processo de acôrdo comb ponto 3, caracterizado porque o sulfato de alumínio aquoso é tratado com a - solução orgânica da amina trocadora de anion numa relação em volume de 1,5:1 a 2,5:1.

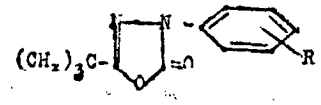
5. Um processo de acôrdo com o ponto 3 ou 4, caracterizado porque na fase (4) o ácido sulfúrico aquoso e a solução orgânica da amina trocadora de anion são postas em contato numa relação em volume de 1:6 a 1:12.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 31.10.62, sob nº 234.463.

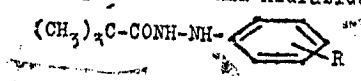
Têrmo: 165.029 de 3 de dezembro de 1964
Requerente - RHONE-POULENC S.A. - FRANÇA
Privilégio de Invenção - PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE NOVOS DERIVADOS DA OXADIAZOLONA E COMPOSIÇÕES HERBICIDAS QUE OS CONTEM.

REIVINDICAÇÕES.

1. Processo de preparação de novos derivados da oxadiazolona de fórmula geral:



(na qual R representa um ou vários dos grupamentos seguintes: átomos do hidrogênio ou de halogêneo, radicais nitro, alcoíla inferior ou alcoiloxila inferior), caracterizado pelo fato de se fazer reagir o fosgeno sôbre uma hidrazida de fórmula geral:



(na qual R é definido como precedentemente), na água ou num solvente orgânico, a uma temperatura compreendida entre 20 e 120ºC.

2. Composição herbicida sob forma concentrada ou pronta para o uso, caracterizada pelo fato de conter como ingrediente ativo ao menos uma fenil-3 terciobutil-5 oxadiazolona-2, tal como definida no ponto 1, sendo a concentração compreendida entre 20 a 90% de matéria ativa no caso de uma composição sob forma concentrada e de 0,005 a 1% de matéria ativa no caso de uma composição pronta para o uso.

FINALMENTE, a requerente reivindica, de acôrdo com o Artigo 21 do Código da Propriedade Industriel, aprovado pelo Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade decorrente do depósito de idêntico pedido na França, sob o nº 957.151, em 13 de dezembro de 1963.

TÊRMO Nº 140 404 de 27 de junho de 1962
Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY - E.U.A.
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA CRISTALIZAR ÁCIDO TEREFTÁLICO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para cristalizar ácido tereftálico a partir de uma solução aquosa do mesmo, caracterizado pelo fato de se prover uma solução de ácido tereftálico em água sob uma pressão dentro de escala de cêrca de 47,81 kg/cm² até cêrca de 91,49 kg/cm², e uma temperatura dentro da escala de cêrca de 260ºC até cêrca de 300ºC, e passar dita solução continuamente dentro de uma primeira zona mantida a uma pressão dentro de escala de cêrca de 19,33 kg/cm² até cêrca de 31,64 kg/cm², e daí para dentro de uma segunda zona mantida a uma pressão dentro de escala de cêrca de 3,52 kg/cm² até cêrca de 9,49 kg/cm², tendo a primeira e a segunda zona dimensões tais, e condições e pressões de dita solução através

de cada uma das ditas zonas, com uma velocidade tal, que dita solução, contendo ácido tereftálico cristalizado após passagem através de dita primeira zona, seja retida em cada uma de dita e segunda zona durante um período de pelo menos cêrca de cinco minutos.

2 - Um processo de acôrdo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato do tempo de retenção ou permanência em cada uma das ditas zonas, ser cêrca de dez minutos.

3 - Um processo de acôrdo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de concentração da solução aquosa de ácido tereftálico ser de cêrca de 8% até cêrca de 30% por pêso.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de Agôsto 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 21 de Setembro de 1961, sob nº 139.589.

TÊRMO Nº 127.243 de 28 de fevereiro de 1961
Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY - E.U.A.
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTO EM PROCESSO DE CIANOETILAÇÃO DE PÔLPAS DE LENHOCELULOSE "

REIVINDICAÇÕES

1- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpas de lenhocelulose que compreende as fases de mistura da pôlpa ficar inteiramente molhada, depois adicionando-se acrilonitrila e misturando, e depois terminando a reação pela diluição com água, caracterizado pelo fato de que 100 partes em pêso de pôlpa de lenhocelulose são misturadas com 200 partes em pêso de água e 5 a 25 partes em pêso de hidróxido de metal alcali, pelo fato de que e 15 a 30 partes em pêso de acrilonitrila são adicionadas á mistura de reação e pelo fato de que a a reação é realizada a uma temperatura não superior a 25ºC.

2- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpas de lenhocelulose, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a reação é realizada a uma temperatura entre 15 e 25ºC.

3- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpas de lenhocelulose, de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a reação é realizada a uma temperatura entre 18 e 20ºC.

4- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpa de lenhocelulose, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1a 3, caracterizado, pelo fato de que a pôlpa de lenhocelulose é uma pôlpa Kraft.

5- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpas de lenhocelulose, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1a 3, caracterizado pelo fato de que a pôlpa de lenhocelulose é uma pôlpa de corda ("rope pulp").

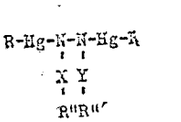
6- Aperfeiçoamento em processo de cianoetilação de pôlpas de lenhocelulose de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que são empregadas 12,5 partes em pêso de hidroxido de sódio e 25 partes em pêso de acrilonitrila.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 3 de março de 1960, sob o nº 12,513.

TÊRMO Nº 147.475 de 8 de março de 1963
Requerente: FARBENFABRIKEN BAYER AKTIENGESELLSCHAFT
República Federal Alemã
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PRODUÇÃO DE COMPOSTOS ORGANO-MERCÚRIO-HIDRAZÍNICOS E COMPOSIÇÕES FUNGICIDAS CONTENDO OS MESMOS "

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a produção de compostos organo-mercúrio-hidrazínicos da fórmula geral:



na qual R, R', R'' e R''' representam alquila, alcenila, ciclo-alquila, arila, aril-alquila e radicais heterocíclicos, os quais eventualmente ainda podem estar substituídos por grupamentos halogênio, hidroxila, oxi-alquila, oxi-arila, oxi-acila, nitro, amino livres ou substituidos, carbonila ou sulfonila e X e Y representam grupamentos carbonila ou sulfonila, caracterizado pelo fato de fazer reagir bis-acil-hidrazinas, eventualemente sob a forma de seus sais alcalinos, com hidróxidos, respectivamente sais orgáno-mercúricos.

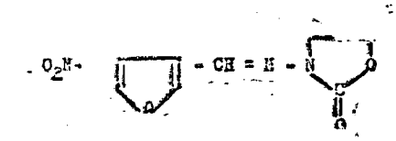
2.- Composições fungicidas, caracterizadas pelo fato de conterem como substância ativa, um composto de organo-mercúrio-hidrazínico da fórmula dada no ponto 1, numa concentração de 0,01 a 10% de Hg, em associação com um veículo inerte sólido ou líquido e/ou outros aditivos usuais em formulações fungicidas em proporção correspondente a completar 100%

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 9 de março de 1962, sob o nº F 36 225 IVb/12 o.

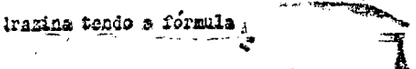
TÊRMO Nº 151.248 de 30 de julho de 1963.
Requerente: INPHAR S/A. - SUIÇA.
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PRODUÇÃO DE OXAZOLIDINONAS SUBSTITUIDAS".

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para produzir N-(5'-nitro-2'-furfurilideno)-3-amino-5-substituidas-2-oxazolidinonas tendo a fórmula



na qual X representa um dos grupos -SR e $-SO_2R$, sendo R um radical alcoila saturado ou não-saturado contendo de um a seis átomos de carbono, caracterizado pela reação entre uma hidroxipropil-hidrazina tendo a fórmula



na qual X representa um dos grupos -SR e $-SO_2R$ e um carbonato dialcoílico, para produzir uma amino-oxazolidinona, tendo a fórmula

na qual X representa um dos grupos -SR e $-SO_2R$ e pela reação subsequente da amino-oxazolidinona com 5-nitro-2-furfuraldeido.

2.- Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por ser o carbonato dialcoílico o carbonato de dimetila ou de dietila.

3.- Processo, de acôrdo com qualquer dos pontos 1 e 2, caracterizado por se fazer o aquecimento da hidroxi-propil-hidrazina e do carbonato dialcoílico juntos, na presença de uma quen-

tidade catalítica de um álcali condensante a uma temperatura na faixa de 80° a 110°C.

4.- Processo, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado por se destilar continuamente o álcool resultante da reação.

5.- Processo, de acôrdo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por ser a amino-oxazolidinona reagida com o 5-nitro-2-furfuraldeído o produto bruto da reação de hidroxipropil-hidrazina com o carbonato dialcoílico.

6.- Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado por ser a amino-oxazolidinona condensada num meio ácido água-álcool com 5-nitro-2-furfuraldeído adicionado como tal ou preparado in situ pela saponificação de um derivado de diacetato.

7.- Processo para a produção de uma oxazolidinona substituida, de acôrdo com o ponto 1. substancialmente como descrito em qualquer um dos exemplos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 1 de agôsto de 1962, sob o número 26.014.

TÊRMO Nº 151 931 de 16 de agôsto de 1963
Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED - Inglaterra
Privilégio de Invenção: "PREPARAÇÃO DO TETRAFLUORETILENO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a produção de tetrafluoretileno por pirólise do monoclorodifluormetano, caracterizado porque a prólise é efetuada pelo contacto do monoclorodofluormetano com um sistema de fusão composto do óxido de um metal, cujo cloreto é estável a temperatura e às condições da pirólise, e uma mistura fundida do cloreto do dito metal e de um cloreto, pelo menos escolhido do grupo dos cloretos dos metais alcalinos.

2 - Um processo, conforme o ponto 1, caracterizado porque o óxido de um metal é escolhido do grupo que abrange os monóxidos de cálcio, estrônico e bário e o grupo dos cloretos de metais alcalinos abrange os cloretos de sódio e de potássio.

3 - Um processo, conforme o ponto 1, caracterizado porque o óxido de um metal é o óxido de cálcio, CaO, e a mistura fundida de cloretos abrange o cloreto de sódio e o cloreto de cálcio.

4 - Um processo conforme o ponto 3, caracterizado porque a temperatura do sistema de fusão vai de 600 a 800°C.

5 - Um processo, conforme o ponto 3, caracterizado porque a temperatura do sistema de fusão vai de 675 a 710°C e o cloreto de sódio e o cloreto de cálcio nele estão presentes numa razão ponderal equivalente à da mistura eutética da mistura de NaCl anidro e $CaCl_2$ anidro, e a proporção de óxido de cálcio, CaO, é de 5 a 15 moles por cento, sendo o tempo de contacto do monoclorodifluormetano com o sistema de fusão menos de um segundo.

6 - Um processo, conforme o ponto 5, caracterizado porque o monoclorodifluormetano é diluido com vapor.

7 - Um processo, conforme o ponto 5, caracterizado porque o monoclorodifluormetano é diluído com nitrogênio.

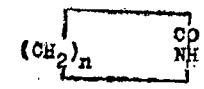
8 - Um processo para a produção de tetrafluoretileno por pirólise do monoclorifluormetano, conforme substancialmente acima descrito e com referencia as experiencias registradas nas Tabelas.

A requerente reivindica de acôrdo 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 16 de agosto de 1962, sob nº 31496.

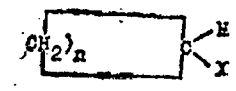
TÊRMO Nº 151.067 de 25 de julho de 1963
Requerente: SNIA VISCOSA SOCIETA NAZIONALE INDUSTRIA APPLICAZIONI VISCOSA S.p.A. ------Itália
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE OMEGAIACTAMES COM MAIS DE 6 ÁTOMOS DE CARBONO NO ANEL "

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a preparação de lactâmes da fórmula geral



na qual n > 5, caracterizado pelo fato de que se tratam compostos carboxílicos da fórmula geral



na qual n > 5 e X é o grupo carboxílico, ou um seu derivado funcional, e também compostos carboxílicos da fórmula geral

em que n > 5 e Y é um resto alquílico ou arílico, com substâncias cedendo iões NO em soluções de ácido sulfúrico, a temperaturas entre -5°C e +120°C.

2.- Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a nitrozação se efetua em presença de uma quantidade de água não superior a 15%, calculada sobre a quantidade total de ácido sulfúrico.

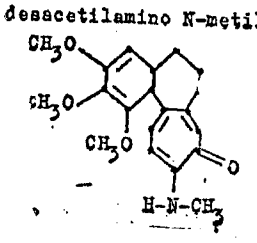
3.- Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a nitrozação se efetua com ausência de água ou em presença de anidrido sulfúrico.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 31 de julho de 1962, sob o número 25387/62

TÊRMO Nº 153.632 de 14 de outubro de 1963
Requerente: ROUSSEL-UCLAF ------França
Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE UM NÔVO DERIVADO COLCHICICO "

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo de preparação de um novo derivado colchicico, a desacetilamino N-metila colchiceinamida, de fórmula



caracterizado pelo fato de que se faz reagir a monometilamina sôbre a desacetilamino colchicina e se isola a desacetilamino N-metila colchiceinamida.

2.- Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a reação da monometilamina com a desacetilamino-colchicina é conduzida em meio aquoso e à temperatura ambiente ou a temperatura em tôrno da temperatura ambiente.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da França, em 21 de dezembro de 1962 e 14 de maio de 1963, sob os nºs 919.491 e 934.782, respectivamente.

TÊRMO Nº 152.075 de 19 de agôsto de 1963
Requerente: CALIFORNIA RESEARCH CORPORATION ----E.U.A.
Privilégio de Invenção: " CONSOLIDAÇÃO DE FORMAÇÕES GEOLÓGICAS INCONSISTENTES "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a consolidação de uma formação geológica inconsistente, que deixa passarem partículas de terra para um poço, caracterizado por compreender a impregnação da formação com uma mistura resinosa líquida, curável para o estado sólido insolúvel e infusível, mediante o tratamento com um agente de cura pela inundação da formação assim impregnada com um líquido inerte que imprime permeabilidade à formação tratada e deixa uma película da mistura resinosa em volta das partículas de terra e, pelo contacto da dita película de mistura resinosa com um agente de cura, que a torna sólida, insolúvel e infusível.

2 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque as partículas soltas de terra são pré-tratadas para tornarem-se preferencialmente molháveis pela mistura resinosa líquida.

3 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a mistura resinosa líquida é uma mistura de poliéster não saturado e monômero etilênicamente não saturado, contendo o grupo CH_2 .

4 - Um processo para cimentação, num agregado permeável, de partículas soltas de terra, contidas numa formação inconsistente, adjacente a um poço de recuperação de óleo, caracterizado por compreender a impregnação da formação com uma mistura líquida resinosa de poliéster não saturado e um monômero insolúvel em óleo, não saturado etilenicamente, contendo o grupamento $CH_2=C=$, de cuja copolimerização resulta uma resina insolúvel e infusível, tendo a dita mistura uma viscosidade na faixa de 0,05 a 10 poises, a 27°C, pela inundação da formação assim tratada com petróleo e em seguida pela injeção na dita formação de uma quantidade adicional de petróleo, contendo de 0,1 a 5% em pêso, com base na mistura, de um catalisador de polimerização do tipo peróxido.

5 - Um processo, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado por ser o catalisador do tipo peróxido o peróxido de metiletilcetona.

6 - Um processo, de acôrdo com o ponto 5, caracterizado porque a formação é pré-tratada com um agente surfactante, para a remoção da água, após o que a formação é impregnada com a mistura resinosa.

7 - Um processo, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado porque o monomero não saturado é a N-vinil-2-pirrolidona.

8 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a mistura líquida resinosa é uma resina de fenol-aldeído parcialmente polimerizada.

9 - Um processo, de acôrdo com o ponto 8, caracterizado por ser o agente de cura o ácido fórmico

10 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por ser a mistura líquida resinosa uma resina epoxi.

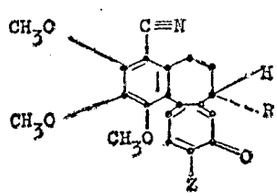
11 - Um processo, de acôrdo com o ponto 10, caracterizado por ser o agente de cura uma amina.

A requerente reivindica de acôrdo 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 22 de agosto de 1962 sob nº 218573.

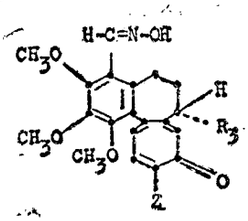
TÊRMO Nº 154.117 de 29 de outubro de 1963
Requerente: ROUSSEL UCIAF-------França
Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE NÔVOS DERIVADOS COLCHÍNICOS "

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo de preparação de derivados 1-ciano colchicínicos, da fórmula geral



na qual R representa hidrogênio ou o radical $-N\begin{matrix}R_1\\R_2\end{matrix}$, R_1 sendo hidrogênio ou um radical alcoíla, com 1 a 3 átomos de carbono e R_2 sendo hidrogênio ou o radical de um ácido orgânico carboxílico com 1 a 24 átomos de carbono e Z representa um radical -O-alcoíla, com 1 ou 2 átomos de carbono ou um radical -S-alcoíla, com 1 ou 2 átomos de carbono, caracterizado pelo fato de que se submete a oxima de um derivado 1-formila-colchicínico de fórmula geral:



na qual Z representa um radical -O-alcoíla, ou um radical -S-alcoíla, cada um dêstes radicais com 1 ou 2 átomos de carbono, R_3 representa hidrogênio ou o radical $-N\begin{matrix}R_1\\R_4\end{matrix}$, R_1 representa hidrogênio ou um radical alcoíla com 1 a 3 átomos de carbono e R_4 representando o radical de um ácido orgânico carboxílico, com 1 a 24 átomos de carbono, à ação de um agente desidratante, isolando-se o derivado 1-ciano correspondente e submete-se êste último, no caso em questão, quando Z representa um radical -S-alcoíla com 1 ou 2 átomos de carbono à ação de um ácido mineral, em presença

de um alcanol inferior e se obtem o derivado 1-ciano-desacilado correspondente.

2.- Processo, de acôrdo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que o agente desidratante empregado é o anidrido acético.

3.- Processo de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se operar à temperatura de refluxo de anidrido acético.

4.- Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o ácido mineral empregado é o ácido clorídrico concentrado e opera-se em presença de metanol.

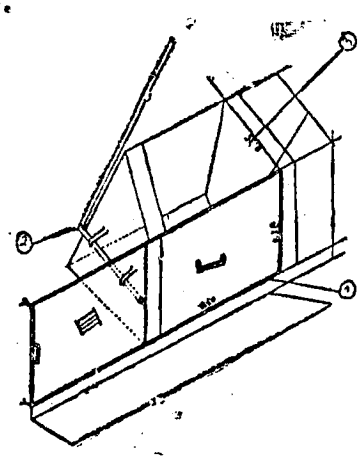
Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Franca, em 30 de outubro de 1962, sob o nº 913.881.

TÊRMO Nº 188.504 de 12 de abril de 1967
Requerente: DR. IVAN BATALHA MEDINA ----SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " MODÊLO INDUSTRIAL DE UM RECIPIENTE METÁLICO PARA COLETA DE LIXO "

REIVINDICAÇÕES

1- MODÊLO INDUSTRIAL DE RECIPIENTE METÁLICO PARA COLETA DE LIXO, caracterizando digo caracterizado todo de material metálico com alavanca trave automático, para que o lixo seja retirado pelo proprio serviçal publico.

2- MODÊLO INDUSTRIAL DE RECIPIENTE METÁLICO PARA COLETA DE LIXO, de acôrdo com o ponto nº 1 e conforme desenhos em triplicata em anexos.



TÊRMO Nº 181.188 de 12 de julho de 1966
Requerente: PALANCHE & BECCARO LTDA ----SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO MODÊLO DE ABAJUR "

REIVINDICAÇÕES

1 - Nôvo modêlo de abajur, caracterizado por compreender inicialmente um corpo de base, em formato substancialmente cilíndrico, e com altura aproximadamente igual a terça parte da altura total, corpo êste com a face superior suavemente abaulada, e tendo ainda a extremidade inferior formando um curto alargamento tronco-cônico, seguido por delgada faixa cilíndrica terminal, de maior diâmetro; e ainda, da face superior do corpo de base, salientando-se excêntricamente um botão cilíndrico, com um pino axial projetado, constituinte do interruptor, face esta de cujo centro projeta-se ortogonalmente o terminal ligeiramente alargado de um longo tubo cilíndrico retilíneo, o qual é portador, em sua extremidade livre, de uma pequena lâmpada; e por sua vez, o mesmo tubo retilíneo de suporte da lâmpada sendo dotado, a pequena distância de seu terminal alargado inferior, de uma arruela anelar, seguida por um calço também cilíndrico, em tôrno do qual se aplica um nôvo e longo tubo cilíndrico retilíneo, de paredes transparentes, apoiado inferiormente sôbre a mencionada arruela anelar, e que se extende concentricamente por todo aquele tubo suporte, e com a extremidade livre avançando ainda para além da lâmpada montada na extremidade do mesmo; e finalmente, do referido tubo central de suporte, porém em nivel imediatamente inferior ao da arruela anelar, projetando-se lateralmente três hastes radiais equidistantes, dobradas em escalonamento ascendente, e destinadas a suportarem uma cupula tronco-cônica, centrada em tôrno dos tubos concêntricos; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos

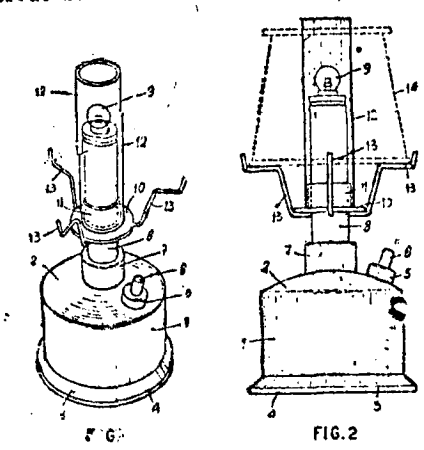


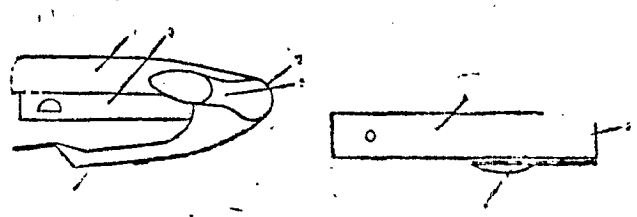
FIG. FIG.2

TÊRMO Nº 188.938 de 27 de abril de 1967
Requerente: JOSE RODRIGUES ORTEGA --- SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE GRAMPEADOR "

REIVINDICAÇÕES

1- NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE GRAMPEADOR, que se caracteriza essêncialmente por possuir uma capa superior (1) de formato prismático, com a extremidade (2) recurvada em uma semi-circunferencia onde se localiza o ponto de articulação e tal capa (1) se encaixa sôbre um corpo central (3) de forma igualmente prismática e á capa (1) se articula a base inferior (2) formada de chapa inteiriça, de formato prismático e com uma plataforma horizontal (4) e na extremidade (2) está articulado um extrator de grampos (5) com formato de uma colher .

2- NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE GRAMPEADOR, de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.



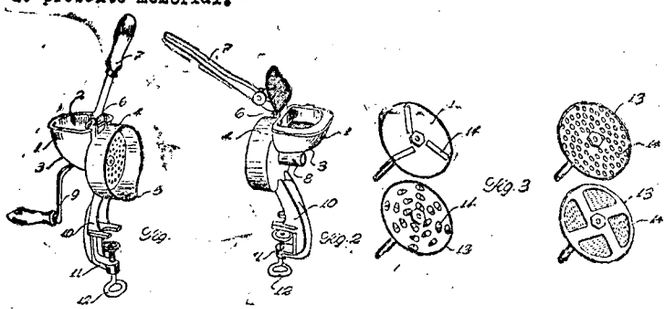
TÊRMO Nº 189.327 de 11 de maio de 1967
Requerente: ERWIN HANS BECKER -------SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A RALADOR E PICADOR "

REIVINDICAÇÕES

1º)"NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A RALADOR E PICADOR", caracterizado pelo fato de ser constituido de moega de boca aproximadamente trapezoidal com parede lateral anterior curvada conformando o fundo, enquanto que a parede oposta, vertical, é adjacente à uma peça cilíndrica com suas geratrizes horizontais e dotada de bica inferior enquanto que superiormente em -

saliências é articulada alavanca, ao passo que sob a referida mesa encontra-se tubo horizontal para aplicação de eixo de manivela, estando, finalmente, solidário com a peça cilíndrica suporte arqueado terminado em garfo atravessado por parafuso para fixação do conjunto à mesas ou similares; à peça cilíndrica podem corresponder diferentes discos providos de facas ou recortes fórmas e dimensões diversas.

2º)"NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A RALADOR E PICADOR", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

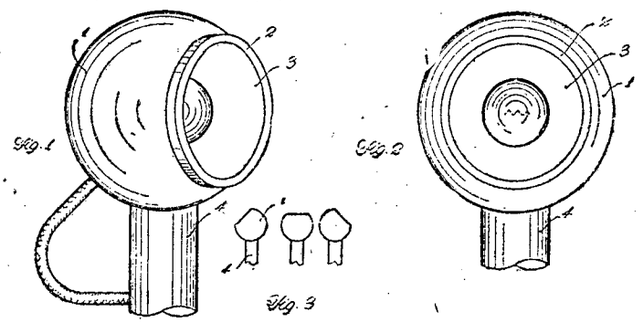


TÊRMO Nº 189.528 de 11 de maio de 1967
Requerente: FÁBRICA METALÚRGICA DE LUSTRES LTDA
SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A QUEBRA-LUZ "

REIVINDICAÇÕES:

1º)"NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A QUEBRA-LUZ", caracterizado pelo fato de se apresentar o novo quebra-luz constituido por corpo esférico truncado por plano que conforma abertura, início de refletor igualmente de superfície esférica, estando tal corpo magnèticamente ligado a um suporte preferivelmente cilíndrico.

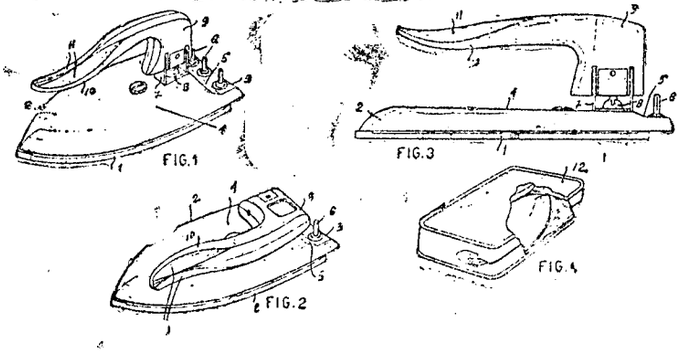
2º)"NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A QUEBRA-LUZ", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente, como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.



TÊRMO Nº 171.463 de 21 de julho de 1965
Requerente: ELETRÔNICA BRASILEIRA S/A ----SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO MODÊLO DE FERRO PARA PASSAR ROUPAS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Nôvo modêlo de ferro para passar roupas, caracterizado por ser formado pela usual base, no formato de ogiva, e tendo a cobertura superior, que acompanha o contôrno daquela, mas ligeiramente saliente no lado posterior, o qual é arqueadamente reentrante e sendo ainda, a cobertura superior provida de área superior, plana, a qual se continua lateralmente em trêcho recurvado até encontrar a referida base e, posteriormente, formando com o lado posterior, um degrau, onde são previstos dois pares de pinos de tomada; e próximo ao degrau é prevista uma peça em U, disposta longitudinalmente, peça esta provida de um interruptor e acionado pelo próprio empunhador, o qual articula-se por uma de suas extremidades aos ramos laterais da dita peça em U, empunhador êste de formato em L invertido, com ramo maior voltado para a parte anterior do conjunto e tendo a sua extremidade livre, ligeiramente arqueada e voltada para baixo e provida em sua face superior de dois chanfros laterais; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 151.192 de 29 de julho de 1963
Requerente: KEROPLAST-INDUSTRIA DE CALÇADOS PLÁSTICOS LTDA -----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM CALÇADOS PLÁSTICOS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em calçados plásticos, caracterizados pelo fato de o calçado propriamente dito, seja bota para senhora, botinha infantil ou outro, e feito em peça unica de material plástico, ser inteiramente revestido em sua face interna com um tecido felpudo ou aflanelado, e ainda, no caso de a bota ser do tipo com cano alto, a borda livre superior deste recebendo uma guarnição interna anelar, também do mesmo tecido.

2 - Aperfeiçoamentos em calçados plásticos, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 106.400 de 4 de novembro de 1958
Requerente: COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE --França
Privilégio de Invenção: " DISPOSITIVO DE PROTEÇÃO CONTRA IRRADIAÇÕES IONISANTES E CONTAMINAÇÃO POR POEIRAS NOCIVAS PARA APARELHOS DE OBSERVAÇÃO EM RECINTOS ESTANQUES "

REIVINDICAÇÕES

1- Aparelho otico empregado para a observação de interior de câmaras estanques que contem elementos radioativos montados no interior de um involucro cilindrico alojado numa abertura de parede da câmara caracterizado por ser o citado involucro envolvido por um fole estanque cilindrico co-axial ligado por u-

ma primeira exttemidade numa parte do aparelho de observação por fora da câmara desdobrando-se o citado fole quando o aparelho de observação é extraido de camara e cobrindo a parte do aparelho - situada antes no interior da câmara sendo a segunda extremidade do citado fole fechada então por um obturador

2- Aparelho, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por - ser o citado fole estanque montado numa bainha que pode deslizar es tanquemente ao longo da parte do aparelho de observação exterior à câmara.

3- Aparelho de acôrdo com os pontos 1 e 2, carcaterizado por ter no interior do citado invólucro cilíndrico, pelo menos dois anteparos cilindricos de chumbo, tendo ambos aberturas não alinhadas, para passagem dos raios luminosos e entre as quais se dispõe - um prisma de duas reflexões totais inversas, que fazem a transmissão dos raios luminosos da abertura de um anteparo para abertura do anteparo seguinte.

Reivindica-se de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Codigo da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França em 5, de novembro de 1957 sob Nº 750.884.

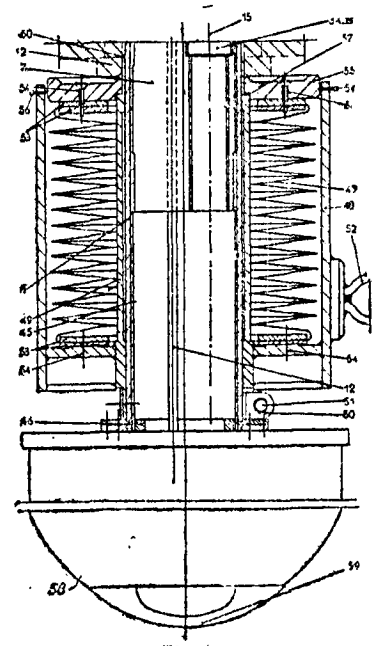


Fig.1

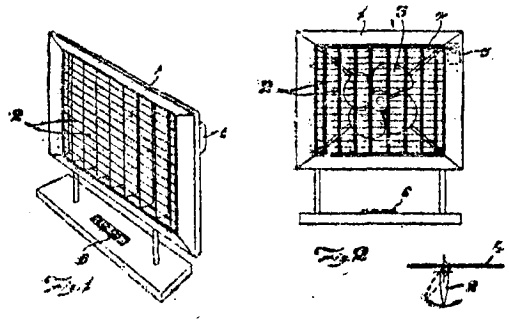
TÊRMO Nº 153.403 de 7 de outubro de 1963
Requerente: ANATOLE KAGAN ----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " VENTILADOR COM FLUXO DE AR OSCILANTE E PÁS DE PLANO FIXO "

REIVINDICAÇÕES

1- Ventilador com fluxo de ar oscilante e pás de plano fixo, caracterizado por um quadro com palhetas paralelas, verticais, oscilantes, montado á frente das pás do ventilador propriamente dito, ditas palhetas sendo acopladas emcanicamente a um motor auxiliar.

2- Ventilador, conforme reivindicação 1, caracterizado por um haste de acoplamento das palhetas oscilantes com o motor - auxiliar, dita haste sendo animada de movimento retilíneo alternativo e imprimindo ás palhetas um movimento rotativo.

3- Ventilador com fluxo de ar oscilante e pás de plano - fixo, caracterizado por ser essencialmente como descrito reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

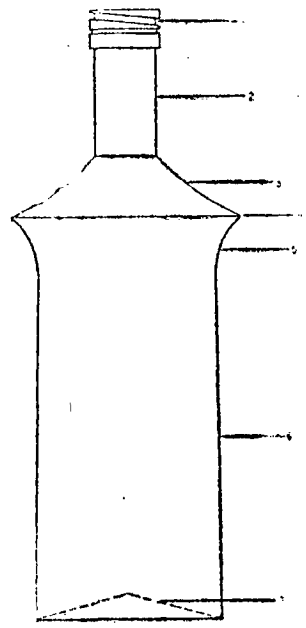


TÊRMO Nº 186.904 de 10 de fevereiro de 1967
Requerente: FRATELLI GANCIA & CIA ---Itália
Modêlo Industrial: " MODÊLO DE VASILHAME "

REIVINDICAÇÕES

1- MODÊLO DE VASILHAME constituido de um vasilhame substancialmente como uma garrafa caracterizado essencialmente por ser o seu corpo formado de uma linha partindo do respectivo gargalo para o exterior e que retorna em ângulo vivo para o interior para formar o corpo cilindrico até a respectiva base.

2- MÔDÊLO DE VASILHAME conforme reivindicado em 1º, substancialmente como descrito, reivindicado e mostrado no desenho anexos.



TÊRMO Nº 151.219 de 29 de julho de 1963
Requerente: MALHARIA NOSSA SENHORA DA CONCEIÇÃO S.A. - SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS NO PROCESSO DE ACABAMENTO DE MEIAS "

REIVINDICAÇÕES

1- APERFEIÇOAMENTOS NO PROCESSO DE ACABAMENTO DE MEIAS caracterizados pelo fato de se dispor um pé da meia dentro do outro ao se iniciarem as operações de acabamento, permanecendo nessa posição até a fase final, ou seja, até quando a meia for usada .

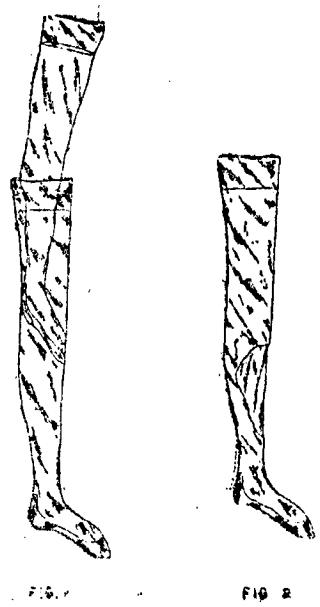


FIG. 1 FIG 2

TÊRMO Nº 151.077 de 25 de julho de 1963
Requerente: EMILIO TRINIDAD MANCHA ----- SÃO PAULO
Modêlo de Utilidade: "NÔVO TIPO DE VARAL PARA PENDURAR ROUPA "

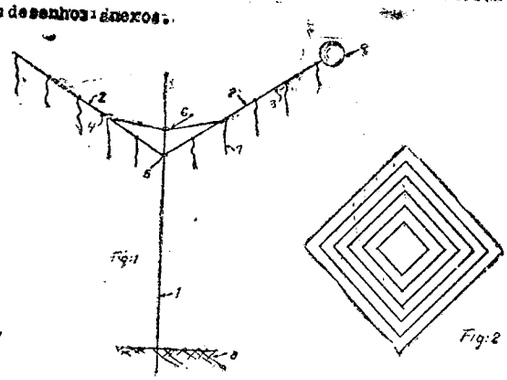
REIVINDICAÇÕES:

I-"OVO TIPO DE VARAL PARA PENDURAR ROUPA, constituido por uma armação metálica ou de qualquer outro material apropriado, em côres e tamanho desejado, caracterizado pelo fato do esticador estar posto numa disposição controladora em relação a armação de maneira que os movimentos balançantes da dita armação e o movimento oscilante da roldana, fazem com que o conjunto do varal abra-se num determinado raio suportando quantidade desejada de roupa.

II-NOVO TIPO DE VARAL PARA PENDURAR ROUPA, caracterizado de acôrdo com o ponto I, ainda pelo fato da armação que constitui o varal ser provida de um disco de peso e tamanho regular, cujo disco se movimenta de acôrdo com o vento, fazendo a dita armação girar em torno da peça nº1, colocando as roupas sempre contra o sol, o que proporsionará uma secagem mais rápida.

III-NOVO TIPO DE VARAL PARA PENDURAR ROUPA, caracterizado pelo fato da armação fechar ou abrir-se em sentido contrário a um guarda-chuva, expondo os fios maleaveis para colocação da roupa em circulo.

IV-Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

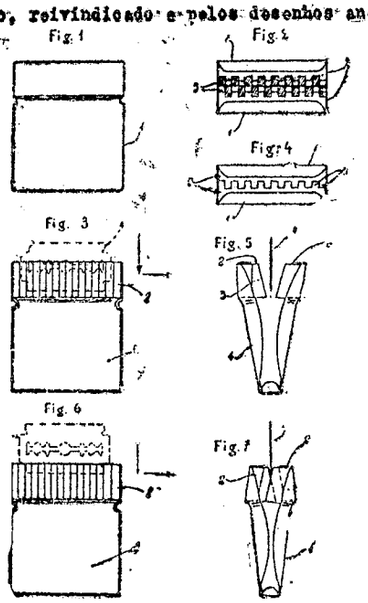


TÊRMO Nº 151.133 de 26 de julho de 1963
Requerente: RABOLINI LORENZO ----- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO ORIGINAL AFIADOR PARA LÂMINAS E NAVALHAS DE BARBEAR "

REIVINDICAÇÕES

1º) "NOVO E ORIGINAL AFIADOR PARA LÂMINAS E NAVALHAS DE BARBEAR" caracteriza-se essencialmente pelo fato de ser constituido por uma carcaça (1) confeccionada em metal, plástico ou outro material flexivel que, em vista de ter sua perfilação em "V", possibilite um mecanismo de abertura automática, e tendo na periferia adjacente à sua borda superior, fixadas em sentido longitudinal, duas pedras abrasivas (2), dispostas frontalmente entre si, com perfilação externa obliqua e possuindo, em sentido vertical, uma série de proeminências e reentrâncias com secções retangulares, dispostas alternadamente e formando dentes (3) que, quando o aparelho é fechado, penetram e se encaixam nos espaços ou reentrâncias deixados pelos dentes da outra pedra.

2º) "NOVO E ORIGINAL AFIADOR PARA LÂMINAS E NAVALHAS DE BARBEAR" de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

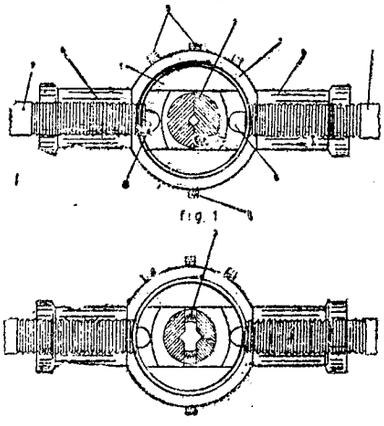


TÊRMO Nº 146.941 de 31 de outubro de 1962
Requerente: TORU HAYASHI, JORGE WATARU HAYASHI E WILSÃO SATORU HAYASHI ----- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " MANDRIL PORTA "MACHOS" E RESPECTIVO SUPORTE "

REIVINDICAÇÕES:

1 - MANDRIL PORTA MACHOS E RESPECTIVO SUPORTE", caracterizado por mandril em forma de disco dotado de mordentes internos que deslizam ao longo de guias ou rasgo diametral mantidos separados por molas helicoidais; pelo fato do suporte ser de feitio circular dotado de parafusos externos de fixação, envolvente do mandril, dotado de projeções tubulares diametrais correspondentes às faces externas dos mordentes; pelo fato de, nas projeções se rosquearem longas alavancas ou manubrios cujas extremidades internas terminam em pontas hemisféricas que comprimem os mordentes.

2 - "MANDRIL PORTA MACHOS E RESPECTIVO SUPORTE", acordecom o ponto anterior, tudo como substancialmente reivindicado, descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 142.310 de 22 de agosto de 1962
Requerente: INDUSTRIA TERMOPLASTICA ROBQUIR LTDA. --- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM REVOLVERES DE BRINQUEDO "

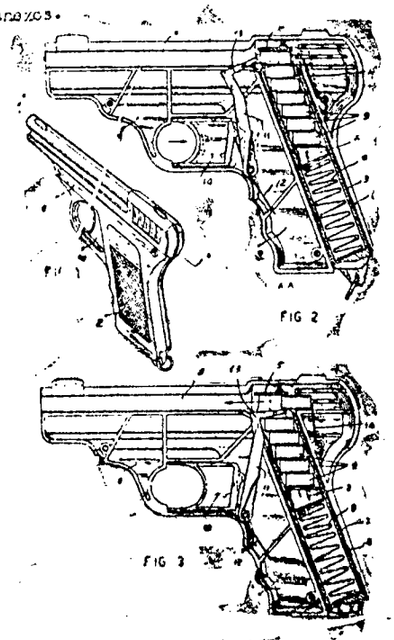
REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em revolveres de brinquedo, caracterizados inicialmente pelo fato de o revolver ser provido posteriormente, na parte correspondente à coronha, de um alojamento interno, prismático inclinado, para uma caixa prismática constituinte de um pente porta-capsulas, êste sendo dotado, ao alto, de duas aberturas opostas laterais, formadoras de uma passagem transversal extrema, alinhada longitudinalmente com o cano do revolver.

2 - Aperfeiçoamentos em revolveres de brinquedo, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de, no interior do pente, ser previsto um pequeno bloco, assentado sôbre mola, e tendo a face superior chanfrada em plano paralelo ao do cano da arma, bloco êste sustentador de uma série de pequenas capsulas cilindricas, dispostas umas sôbre as outras, e a mais superior delas estando alojada na passagem extrema superior, em alinhamento longitudinal com o cano.

3 - Aperfeiçoamentos em revolveres de brinquedo, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de o gatilho estar aplicado posteriormente contra um braço de alavanca, êste sendo articulado inferiormente, com mola, a um ponto fixo do corpo do brinquedo, e tendo a extremidade livre superior com ponta dobrada, voltada frontalmente para a capsula mais superior do pente; e o conjunto incluindo finalmente uma mola laminar articulada, disposta posteriormente ao alojamento porta-pente, e tendo a extremidade livre imediatamente atraz da capsula mais superior do pente.

4 - Aperfeiçoamentos em revolveres de brinquedo, como reivindicado até 3, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 147.784 de 21 de março de 1963
Requerente: SILVIO SALGADO ----- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM HIGIENIZADOR "

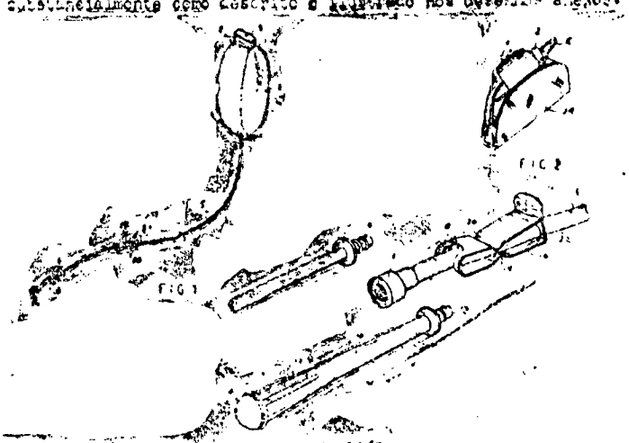
REIVINDICAÇÕES

1 - Dispositivo higienizador, caracterizado por compreender essencialmente um depósito de líquido higienizador, formado por uma câmara flexível, do tipo sanfonado, e provida de largo bocal perfurado, com orifício lateral para a sua suspensão de uma parede ou suporte qualquer, estando esta ainda dotada de um bico inferior de saída, ao qual se aplica uma longa tubulação condutora de líquido, esta sendo dotada, em sua extremidade, de um cabeçote terminal, roscado internamente, receptor dos bicos de distribuição.

2 - Dispositivo higienizador, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender dois bicos distribuidores, aplicáveis, em caráter substituível ao cabeçote terminal da tubulação referida em 1, um deles sendo formado por delgado tubo rígido e retilíneo, separado, por flange circular limitadora, de um terminal roscado, e o outro formado por tubo de maior diâmetro, também separado, por flange, de um terminal roscado e ainda formando um trôcho oposto levemente cônico, e terminando em cabeçote esférico obliterador, ambos formado por orifícios radiais de saída.

3 - Dispositivo higienizador, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender finalmente uma peça de comando para o fluxo líquido através da tubulação condutora referida em 1, peça esta formada por uma lâmina em U, provida de um rasgo central, pelo qual é atravessada por aquela tubulação ficando os seus ramos laterais um de cada lado da mesma, ambos sendo providos de dobras transversais concordantes, estranguladoras da dita tubulação, e um dos ramos formando um prolongamento extremo ortogonal, também com orifício, atravessado pela tubulação, e provido de uma pequena saliência interna de trave, premidora, sob pressão, da extremidade livre do outro ramo.

4 - Dispositivo higienizador, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 148.080 de 29 de março de 1963
Requerente: N.V. PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN --- Holanda
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A APARELHOS DE SURDEZ DOTADOS DE BOBINAS DE TOMADA "

REIVINDICAÇÕES

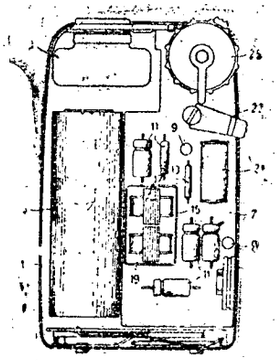
1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a aparelhos de surdez dotados de bobina de tomada e pelo menos um estágio amplificador transistorizado incluindo transformadores de entrada e de saída, caracterizados pelo fato dos dois transformadores serem abrigados em uma caixa de blindagem feita de material ferromagnético, de modo que os componentes de corrente alternada dos campos parasitas ou de dispersão dos transformadores se contrapõem e se compensam mùtuamente, pelo menos em parte.

2 - Aparêlho de surdez, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da bobina de tomada ficar situada em relação à caixa, na direção ou em uma das direções em que o grau de compensação é máximo.

3 - Aparêlho de surdez, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato dos dois transformadores ficarem dispostos com seus eixos em alinhamento.

4 - Aparêlho de surdez, substancialmente constituido conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acôrdo 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 Alemanha, em 31 de Março de 1962, sob No. N 13597/21 a Gm.



TÊRMO Nº 150.839 de 16 de julho de 1963
Requerente: PAUL ALPHEN ---Guanabara
Privilégio de Invenção: " ORIGINAL DISPOSITIVO-BASE PARA ABAT-JOURS ADAPTÁVEIS EM GARRAFAS E OUTROS RECIPIENTES "

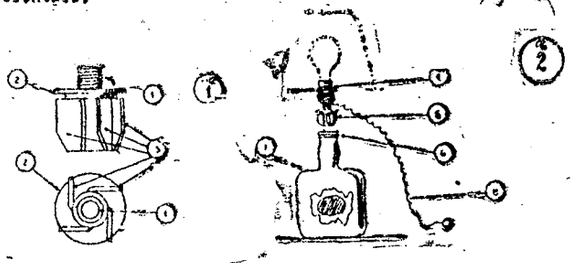
REIVINDICAÇÕES

1- ORIGINAL DISPOSITIVO-BASE PARA ABAT-JOURS ADAPTÁVEIS - EM GARRAFAS E OUTROS RECIPIENTES, caracterizado por seu formato especial e sua finalidade específica, adaptando-se á qualquer recipiente de bocal estreito pois suas dimensões variaveis proporcionam - essa facilidade. O dispositivo é econômico de facil manejo e de e - ce confecção de matéria plastica maleável injetável, sendo seu formato "unibloco".

2- ORIGINAL DISPOSITIVO BASE PARA ABAT-JOURS ADAPTÁVEIS - EM GARRAFAS E OUTROS RECIPIENTES, como reivindicado em um, e caracterizando-se mais pela disposição de suas aletas especiais, dispostas longitudinalmente na periferia do cilindro do dispositivo e situadas em tangente á este e que servem como elemento de aderencia ao bocal do recipiente pois estas aletas são de materia plástica maleável.

3- ORIGINAL DISPOSITIVO BASE PARA ABAT-JOURS ADAPTÁVEIS - EM GARRAFAS E OUTROS RECIPIENTES, como reivindicado em 1 e 2 e caracterizado mais ainda pelo fato de se adaptar a qualquer bocal ou tomada para lâmpadas e servindo de base para esta e para o capuz do abat-jour e por ser uma peça "unibloco".

4- ORIGINAL DISPOSITIVO BASE PARA ABAT-JOURS ADAPTÁVEIS - EM GARRAFAS E OUTROS DISPOSITIVOS RECIPIENTES, como reivindicado em 1,2 e 3 e caracterizando-se finalmente por tudo quanto foi descrito e apresentado.



TÊRMO Nº 150.559 de 8 de julho de 1963
Requerente: CASCADURA INDUSTRIAL E MERCANTIL LTDA ---SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM RETÍFICAS PORTÁTEIS PARA MÁQUINAS OPERATRIZES "

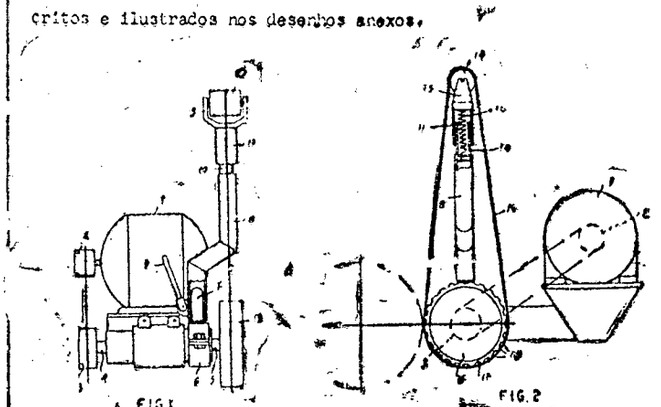
REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em retificas portáteis para máquinas operatrizes, e compreendendo um dispositivo para a adaptação de uma cinta abrasiva à retifica portátil, do tipo com rebôlo convencional montado em mandril extremo de um eixo giratório, movido por motor, caracterizados pelo fato de o referido dispositivo ser formado a partir de uma braçadeira, aplicada em tôrno do mandril da retífica, com possibilidade de fixação em posição desejada qualquer, braçadeira esta ainda dotada de um braço externo radial, em tôrno do qual se aplica a extremidade de um longo suporte tubular, de formato aproximadamente em Z, e fixável em tôrno daquele braço por uma alavanca externa de apêrto.

2 - Aperfeiçoamentos em retificas portáteis para máquinas operatrizes, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de o suporte tubular referido em 1 formar, em sua outra extremidade, um curto trêcho também tubular, porém ligeiramente estreitado, trêcho êste envolvido por capa tubular, mantida afastada por mola helicoidal interna, devidamente calibrada, dita capa sendo provida de um terminal em garfo, sustentador de um rolete transversal e extremo de guia.

3 - Aperfeiçoamentos em retificas portáteis para máquinas operatrizes, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de o mandril da retífica receber, em substituição ao rebôlo convencional, uma grande roda de contato, fixada por um unico parafuso interno, e em tôrno da qual é aplicada a cinta abrasiva, que é feita passar também pelo rolete transversal e extremo do suporte tubular; e a dita roda de contato, conforme se destine ao desbaste pesado, por atrito direto, ou a simples retificação e polimento, sendo revestida respectivamente por um anel de borracha, inteiramente dentado, ou por anel metálico.

4 - Aperfeiçoamentos em retificas portáteis para máquinas operatrizes, como reivindicado até 3, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 140.945 de 12 de julho de 1962
Requerente: OLAVO SILVEIRA PEREIRA ----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " UMA CIGARREIRA OU CAIXA ESCAMOTEADORA PARA FINS DE PRESTIDIGITAÇÃO "

REIVINDICAÇÕES

1-Uma cigarreira ou caixa escamoteadora para fins de prestidigitação compreendida por uma parte de caixa propriamente dita - e uma gaveta corrediça, á guisa de caixa de fósforo, caracterizada - pelo fato de que a parte da caixa é dotada de duas faces longitudinais solidárias com duas fôlhas ou chapas de tempo e de fundo, uma - face transversal corrediça entre as duas ditas fôlhas e sôbre uma - das extremidades das ditas faces longitudinais, sendo a dita gaveta corrediça deslocável para fora da dita caixa pelo lado oposto ao da dita face transversal corrediça e sendo prevista uma segunda gaveta falsa que se aloja e é corrediça dentro da primeira controlada por meios de engate atuados pela dita face transversal corrediça.

2- Uma cigarreira caixa escamoteadora para fins de prestidigitação, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que gaveta principal é compreendida por duas faces longitudinais uma face transversal e uma fôlha de fundo, sendo previstos ressaltos externos nas ditas faces longitudinais da gaveta adjacente ás extremidades - sem lateral e abas salientes para dentro da dita gaveta a partir das

cordas superiores das faces longitudinais e da face transversal que formam um encaixe onde corre a dita gaveta falsa.

3- Uma cigarreira ou caixa escamoteadora parafins de prestidigitação de acôrdo com os pontos 1 e 2,caracterizada pelo fato de que a gaveta falsa é constituida por quatro faces laterais e uma fôlha de fundo sendo uma das faces laterais, adjacente ao lateral - corrediço dotada de um batente com encaixe onde é engatável um membro de lingueta ou engate implantado na superficie interna da dita face transversal corrediça da caixa e deslocável com esta.

4- Uma cigarreira ou caixa escamoteadora para fins de prestidigitação de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que as faces laterais longitudinais da caixa - são dotadas de rasgos longitudinais internos onde correm guiados - os ditos ressaltos da dita gaveta .

5- Uma cigarreira ou caixa escamoteadora para fins de prestidigitação, substancialmente conforme descrita aquí e ilustrada nos desenhos anexos.

FIG.1

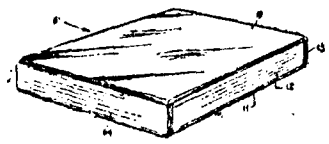


FIG 2

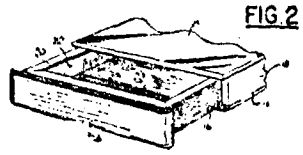
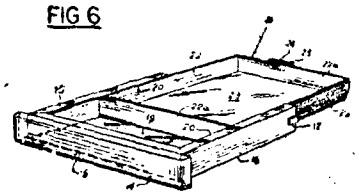


FIG 6



TÊRMO Nº 141.735 de 2 de agôsto de 1962.
Requerente: COMPANHIA TEPERMAN DE ESTOFAMENTOS - SÃO PAULO.
Privilégio de invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM DISPOSITIVO PARA ARTICULAÇÃO DE ENCOSTOS A ASSENTOS DE VEÍCULOS E OUTROS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em dispositivo para articulação de encôstos a assentos de veículos e outros, do tipo objeto do pedido de patente Têrmo 138.516, e formado inicialmente por um par de placas sobrepostas, ambas providas de prolongamentos em braços laterais para fixação respectivamente ao encôsto e assento, e a placa fixada ao encôsto sendo provida de uma aba lateral contornante, de diâmetro ligeiramente maior que uma saliência central circular prevista na placa fixada ao assento, caracterizados pelo fato de a dita saliência ser provida de três recortes periféricos equidistantes, dois dos quais tendo formato retangular, onde se alojam dois pequenos roletos sôltos.

2 - Aperfeiçoamentos em dispositivo para articulação de encostos a assentos de veículos e outros, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de o terceiro recorte periférico da saliência central da placa fixada ao assento referido em 1 ser formado por dois trechos simétricos e inclinados, interligados por uma reentrância semi-cilíndrica, e nos quais se alojam dois pequenos roletes, mantidos apoiados sôbre molas helicoidais, encaixadas em orifícios previstos nas paredes laterais do referido recorte.

3 - Aperfeiçoamentos em dispositivo para articulação de encôstos a assentos de veículos e outros, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de a placa fixada ao assento ser ainda dotada de um orifício, localizado no interior do terceiro recorte periférico descrito em 2, na frente do trecho de ligação entre os dois planos inclinados, orifício êste atravessado por um pino, solidário a uma alavanca radial de comando, e com um terminal livre chanfrado bi-lateralmente, intercalado entre os dois roletes do terceiro recorte.

4 - Aperfeiçoamentos em dispositivo para articulação de encôstos a assentos de veículos e outros, como reivindicado até 3,substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

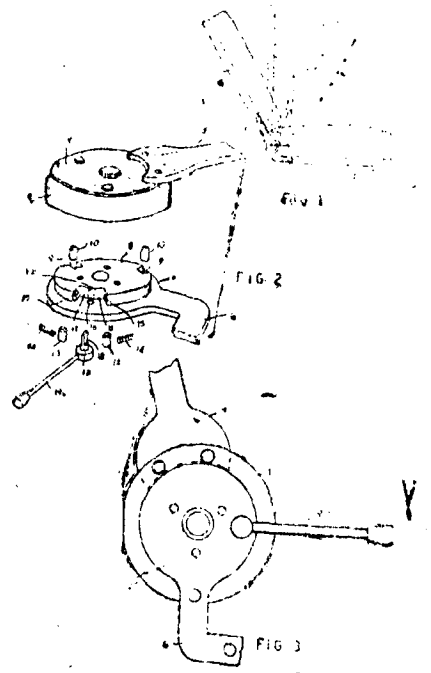


FIG 1

FIG 2

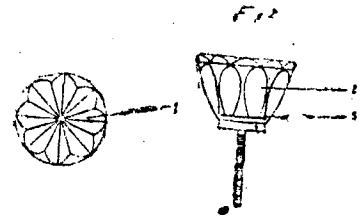
FIG 3

TÊRMO Nº 180.960 de 27 de maio de 1966
Requerente: J. MOREIRA ----- SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO E ORIGINAL MODELO DE PUCHADOR "

REIVINDICAÇÕES

1- NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE PUCHADOR, que se caracteriza essencialmente por ser formado por um corpo tronco cônico provido na parte superior de lapidações (1) distribuidas segundo uma forma de estrêla e na parte lateral possui lapidações (2) de forma cilindrica tendo no interior uma chapa metálica (3) colorida .

2- NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE PUCHADOR, de acôrdo com o - ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 190.915 de 19 de julho de 1963
Requerente: FELIX HERNANDEZ -----SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO DISPOSITIVO CIRCULADOR DE COMBUSTÍVEL PARA MOTORES DE EXPLOSÃO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo dispositivo circulador de combustivel para motores de explosão, a ser intercalado entre a bomba de combustivel e o carburador, caracterizado por compreender inicialmente um disco de base, provido de dois grandes rebaixos circulares em suas faces opostas, no superior sendo aplicada e rigidamente fixada uma cápsula cilindrica invertida, feita de preferência em latão, e dotada de um pequeno tubo radial e superior, para respiro; e no rebaixo circular da face inferior do mesmo disco, sendo aplicado um copo de vidro ou outro material transparente, naturalmente apoiado contra guarnição elástica de vedação, e aí fixado por um dispositivo de fêcho rápido qualquer.

2 - Novo dispositivo circulador de combustivel para motores de explosão, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de

o mesmo disco de base ser provido de dois curtos pescoços radiais e diametralmente opostos, rosqueados internamente para aplicação das tubulações de ligação à bomba de combustível e carburador, pescoço êstes que se continuam segundo dois curtos condutos radiais e internos, com derivações extremas voltadas para lados opostos, e abertas para o interior do copo e da caneca respectivamente; e finalmente, o conjunto incluindo um tubo vertedor, disposto central e longitudinalmente no interior da caneca superior, tubo êste que atravessa centralmente o disco de base, avançando mesmo em curto trêcho para além do mesmo, no qual é rosqueado um filtro cilíndrico, de parêdes em tela.

3 - Novo dispositivo circulador de combustível para motores de explosão, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

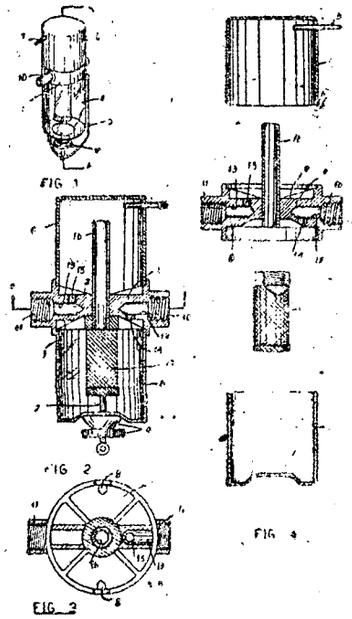


FIG 1 FIG 2 FIG 4 FIG 3

TÊRMO Nº 153.679 de 15 de outubro de 1965
Requerente: IBESA INDUSTRIA BRASILEIRA DE EMBALAGENS S/A ---SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO PÉ DESLISANTE PARA GELADEIRAS E SIMILARES "

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo pé deslisante para geladeiras e similares, a ser aplicado um em cada canto da base da geladeira, maquina de lavar roupa, ou outro, ou então do usual carrinho transportador, caracterizado por compreender inicialmente um suporte fixo, formado por pequena armação prismática retangular, aberta inferiormente, e com dois laterais opostos, um deles tendo a extremidade inferior revirada para dentro, formando orelha limitadora, e o outro provido de botão flexível, de mesmo nível que aquela, e também limitador, dito suporte sendo fixado sob a base da geladeira ou da armação do carrinho por meio de parafusos e porcas de apêrto.

2 - Novo pé deslisante para geladeiras e similares, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender também uma placa plana retangular, aplicada sôbre o canto correspondente da base de geladeira ou armação do carrinho, aí sendo fixada pelos mesmos parafusos e porcas aprisionadoras do suporte fixo descrito em 1, placa esta provida ainda de uma saliência central e prismática, onde se aloja uma porca rosqueada de guia, dita porca sendo atravessada por eixo vertical rosqueado, o qual é solidário, em suas extremidades opostas, a um botão ou manopla superior para manuseio, e a uma placa plana inferior.

3 - Novo pé deslisante para geladeiras e similares, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender finalmente um suporte móvel, formado por placa dobrada em U invertido, e aplicada, livre de deslisamento vertical, no interior do suporte fixo descrito em 1, com limitação dada pela orelha e botão flexível daquele, e ainda pela placa extrema inferior do eixo vertical descrito em 2, dito suporte encerrando internamente dois roletes cilíndricos de nylon, montados em tôrno de eixos transversais fixos, e com periferia parcialmente projetada para além da sua borda livre inferior.

4 - Novo pé deslisante para geladeiras e similares, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

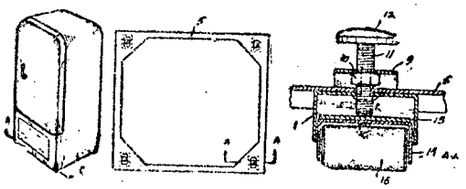


FIG 1 FIG 2 FIG 3

TÊRMO Nº 172.543 de 26 de agôsto de 1965
Requerente : EDITORA E COMERCIAL SAMAVAN LTDA: em SÃO PAULO
Mod. Industrial: " NOVO MODÊLO DE BASE PARA JOGO DE BOTÕES"

Reivindicações

1 - Nôvo modêlo de base para jogo de botões, caracterizado pelo fato de ser constituido por quadro retangular de material fibroso, madeira ou similar contra a face superior do qual sendo colada ou fixada por processo conveniente fôlha de papel, cartolina ou similar, cujas bordas são delimitadas por moldura, representando a mencionada fôlha figura de campo de futebal com linhas demarcatórias usuais assim como indicações numéricas correspondentes à posição de colocação dos botões, previstos ainda, circulos no exterior da demarcação do campo e próprios para a deposição de emblema e placas.

2 - Nôvo modêlo de base para jogo de botões, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

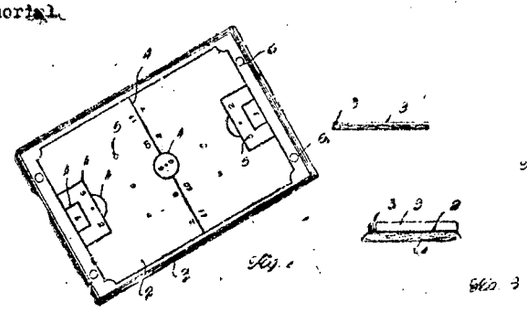


Fig 1 Fig 2 Fig 3

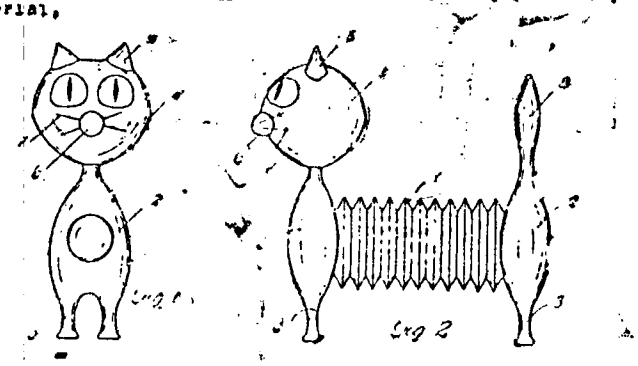
TÊRMO Nº 180.136 de 2 de junho de 1966
Requerente: FRASCOPLAS INDUSTRIA E COMERCIO DE PLASTICOS LTDA. SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A BRINQUEDO"

REIVINDICAÇÕES

1- NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A BRINQUEDO representando gato estilizado preferivelmente de plástico, caracterizado pelo fato de compreender corpo em forma de sanfona cilíndrica com topos aplicados a corpos bojudos dos quais, para baixo, partem, em arco, as patas roliças, implantado no topo do corpo anterior cabeça esférica provida de orelhas cônicas

cas e nariz portador de fios a guisa do bigode, enquanto que o corpo posterior apresenta cauda vertical fusiforme .

2- NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A BRINQUEDO conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatorio e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

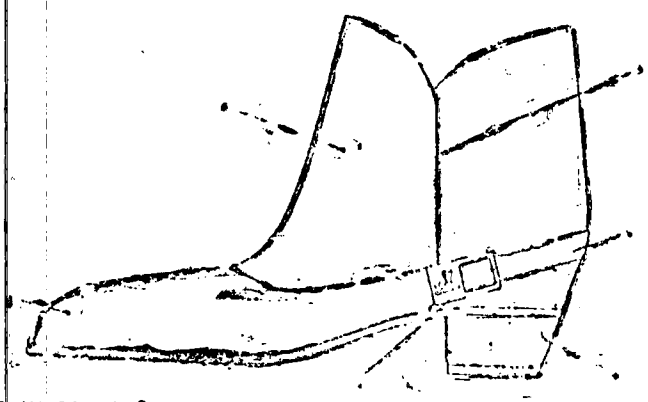


TÊRMO Nº 181.234 de 13 de julho de 1966
Requerente: INDÚSTRIA DE CALÇADOS TRANSMONTANA LTDA--SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE BOTA "

REIVINDICAÇÕES

1º) - "NOVO E ORIGINAL MODÊLO DE BOTA", que se caracteriza essêncialmente por ser provido de salto grosso (1) de pequena altura tendo o bico (2) fino e o cano (3) é constituido por duas metades transpassadas sendo a metade da frente (4) provida de fivela (5) com cinta (6) que contorna a metade posterior tendo a fivela gravada em alto relevo o desenho de um carro antigo, podendo também possuir outros desenho quaisquer e o salto pode ter sola de borracha ou couro conforme as necessidades e conveniências e o calçado pode ser feito de couro, camurça, corvin, plástico, napa ou qualquer outro material julgado adequado.

2º) - "NOVO E ORIGINAL MODÊLO DE BOTA", de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substâncialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 179.228 de 4 de maio de 1966.
Requerente: MAGALDI-MAIA (PUBLICIDADE) LTDA. - SÃO PAULO.
Modêlo Industrial: "NÔVO MODÊLO DE CALÇA FEMININA".

REIVINDICAÇÕES

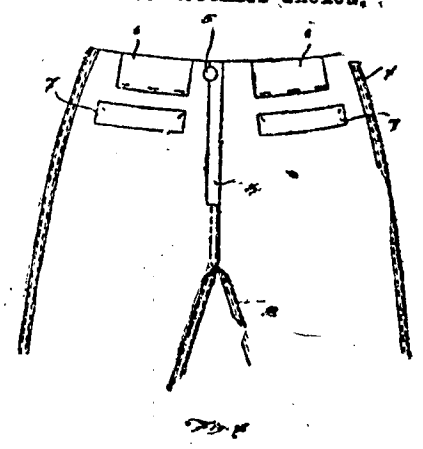
1 - Novo modêlo de calça feminina caracterizado por ter na parte da frente uma braguilha terminada por um botão de pressão na altura da cintura sendo as costuras laterais e de entrepernas feitas com ponto corrente, de braço, com fechadeira ou embainhadeira 3/4" e tendo ainda na parte da frente dois passadores e dois bolsos retangulares.

2 - Novo modêlo de calça feminina tal como reivindicado no item 1 caracterizado ainda por ter na parte de trás dois bôlsos chapeados reforçados com dois travetes em X e costurados com máquina duas agulhas, e por ter ainda dois passadores colocados acima dos ditos bôlsos, sendo colocado sôbre um dos passadores uma etiqueta de couro com a figura de um automóvel antigo estampado e com a marca do fabricante, em caractéres padronizados.

3 - Novo modêlo de calça feminina tal como reivindicado nos itens anteriores e caracterizado ainda por ter um elástico na cintura das calças destinadas à crianças de 2 a 6 anos de idade.

4 - Novo modêlo de calça feminina, tal como reivindicada nos itens anteriores, caracterizado ainda pelo fato de que podem ser confeccionadas em qualquer tamanho e por serem, do tipo de cintura baixa.

5 - Novo modêlo de calça feminina, tal como reivindicado nos itens anteriores e substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 137 943 de 11 de abril de 1962
Requerente: N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda
Privilégio de Invenção: "CORREIA DE UNIDADES PORTADORAS LIGADAS PARA SER USADA NA ARMAZENAGEM, TESTE E SELEÇÃO DE COMPONENTES ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma correia de unidades portadoras ligadas para ser usada na armazenagem, teste e seleção de componentes elétricos, caracterizada pelo fato de cada unidade ser tubular em uma direção perpendicular ao comprimento da correia, tendo um recesso destinado a conter um componente elétrico, de tal maneira que permite realizar seu teste, existindo uma memoria de pinos para indicar o resultado de qualquer desses testes e dispositivos permitindo a seleção do componente de conformidade com a indicação da memoria de pinos.

2 - Uma correia de unidade portadoras ligadas, como a reivindicada no ponto 1, caracterizada pelo fato de cada unidade ser feita de material opaco.

3 - Uma correia de unidades portadoras ligadas, como a reivindicada no ponto 2, para testar as foto-sensitividades de componentes foto-sensiveis, caracterizada pelo fato de cada unidade compreender uma abertura em posição tal que fique em oposição à área foto-sensivel de um componente, quando este último está contido na referi

4 - Correia de unidade portadoras ligadas, como reivindicada em qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por compreender uma pequena abertura em posição tal com respeito ao dito receptáculo que permite a experimentação intermitente de um componente elétrico mediante aplicação de uma fôrça impulsora.

5 - Correia de unidades portadoras ligadas, caracterizada por ser substancialmente constituída de acôrdo com a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 14 de abril de 1961, sob nº 13.520.

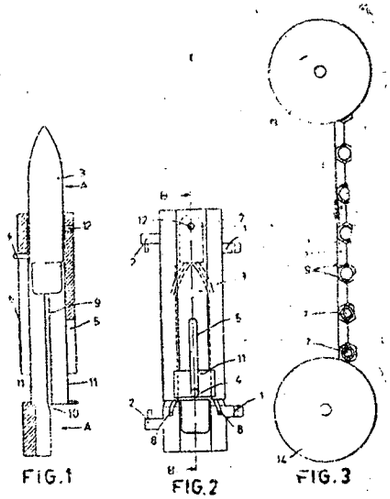


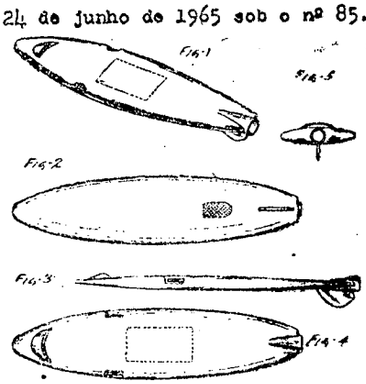
FIG.1 FIG.2 FIG.3

TÊRMO Nº 173 255 de 17 de setembro de 1965
Requerente: ALFRED SCHIFFER BLOOMINGDALE - U.S.A.
Modêlo Industrial: "PRANCHA MOTORIZADA PARA PATINAÇÃO AQUÁTICA OU ARTIGO SEMELHANTE"

REIVINDICAÇÕES

1.- Desenho ornamental de uma prancha motorizada para patinação aquática ou artigo semelhante, substancialmente como ilustrada nos relatórios e desenhos anexos.

O requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto Lei 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 24 de junho de 1965 sob o nº 85.883.



TÊRMO Nº 150.589 de 9 de julho de 1963
Requerente: VASOFLEX S.A. PRODUTOS PLÁSTICOS --- SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " NÔVO RECIPIENTE-EMBALAGEM PARA ÁCIDOS E OUTROS LÍQUIDOS "

REIVINDICAÇÕES:

1 - Novo recipiente-embalagem para ácidos e outros líquidos, caracterizado por compreender o recipiente propriamente dito em formato prismático quadrangular, feito de preferência em material plástico, e tendo as arestas de base e laterais chanfradas inclinadamente, recipiente êste também provido, em cada face lateral, de uma pequena reentrância, constituinte de pegador; e na face superior do recipiente sendo prevista uma saliência prismática e de pequena altura, extendida por quase toda a face, com exceção de faixa periférica formadora de degrau contornante, e mais um dos cantos, neste por sua vez estando disposto um bocal cilíndrico vertical, de altura não ultrapassando aquela saliência, e equipado internamente com um funil destacável, dotado de parede interna divisória, formadora de entrada de ar, dito bocal sendo ainda provido de tampa externa rosqueada.

2 - Novo recipiente-embalagem para ácidos e outros líquidos, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender também uma armação externa, feita em madeira, para o recipiente descrito em 1, armação esta formada a partir de dois quadros, sendo um inferior, com os laterais de secção transversal triangular, para adaptação às arestas chanfradas da base do recipiente, e o outro superior, encaixável no degrau da face superior do mesmo, e tendo os cantos chanfrados, ditos quadros estando interligados por quatro colunas verticais, também de secção transversal triangular, para adaptação às arestas laterais chanfradas do recipiente, e a armação sendo completada por uma tampa superior, apenas com um trêcho de canto articulado, correspondente ao canto superior do recipiente com bocal de saída.

3 - Novo recipiente-embalagem para ácidos e outros líquidos, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

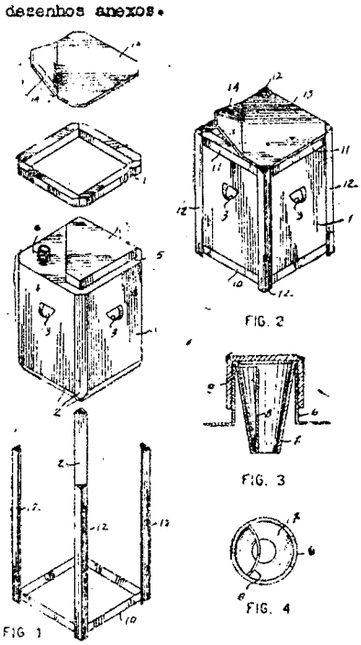


FIG. 1 FIG. 2 FIG. 3 FIG. 4

TERMO Nº 173 176 de 15 de setembro de 1965
Requerente: IRLEMP S/A - INDUSTRIA E COMÉRCIO - São Paulo
Modêlo Industrial: "NÔVO MODÊLO DE TAMPA PARA TANQUES DE GASOLINA DE VEICULOS"

REIVINDICAÇÕES

1. "NÔVO MODÊLO DE TAMPA PARA TANQUES DE GASOLINA DE VEÍCULOS", caracterizado pelo fato de se apresentar por disco circular de superfície pràticamente plana, sendo que os seus bordos perimetrais reviram-se ortogonalmente formando flange cilíndrica.

2. "NÔVO MODÊLO DE TAMPA PARA TANQUES DE GASOLINA DE VEÍCULOS", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de a região mediana da tampa se apresentar por calota concêntrica de perfil retângular raso e na qual é aplicada uma coloração conveniente qualquer, sendo que centralmente, localiza-se pequeno disco circular com a abertura para introdução da chave.

3. "NÔVO MODÊLO DE TAMPA PARA TANQUES DE GASOLINA DE VEÍCULOS", de acôrdo com as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

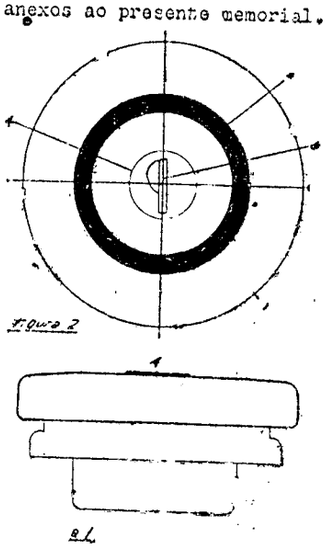


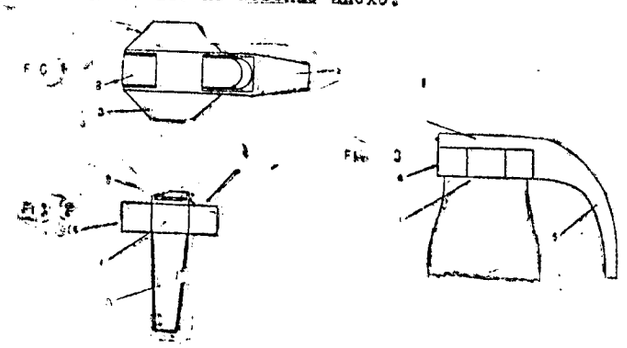
Figura 2

TÊRMO Nº 180.377 de 14 de junho de 1966
Requerente: POLLIN INDUSTRIA E COMÉRCIO DE PLÁSTICOS LTDA. SÃO PAULO
Modêlo Industrial: " NÔVO E ORIGINAL MODÊLO DE TAMPA "

REIVINDICAÇÕES

1º) "NOVO E ORIGINAL MODÊLO DE TAMPA", constituido por uma tampa plástica para frascos de mel e outros, fixavel, por meio de rôsca ou encaixe conveniente, caracterizada por ter o feitio de um disco espêsso, dotado de oito faces iguais verticais, a superior plana, tendo destacada sôbre a mesma, o usual dispositivo corta-fio de liquido, que ocupa todo o trecho diametral que vái da face frontal à posterior do disco, ligeiramente saliente em relação à face superior do mesmo disco, terminando em usual cabo curvo para baixo e para traz.

2º) "NOVO E ORIGINAL MODÊLO DE TAMPA", acorde com o ponto anterior, tudo como substancialmente reivindicado, descrito e ilustrado no desenho anexo.



TÊRMO Nº 152 440 de 30 de agôsto de 1963
Requerente: N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A CARROS PARA SISTEMA DE SOLDAR"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a carros para sistema de soldar dotado de pelo menos uma cabeça soldadora, tendo o carro no mínimo três rodas das quais pelo menos uma é acionada, caracterizado por estar dotado de uma ou duas rodas loucas adicionais dispostas para serem levantadas e arriadas de tal maneira que, na posição baixa, tornam-se rodas transportadoras, sendo que pelo menos uma roda transportadora acionada pode ser levantada juntamente com uma parte do carro.

2 - Um carro segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as rodas loucas adicionais estão montadas numa peça, como seja um eixo, adaptada para articular por intermédio de um sistema de alavanca que pode ser travado por meio de um dispositivo com linguata.

3 - Um carro segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o sistema de alavanca inclui um excêntrico e um rolete de excêntrico associado, estando o excêntrico preso à peça inclinável e o rolete preso ao eixo adaptado para articular com a ajuda de uma alavanca.

4 - Carro para sistema de soldar substancialmente como foi aqui descrito com referência aos desenhos diagramáticos que acompanham.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 3 de setembro de 1.962, sob nº 282.816.

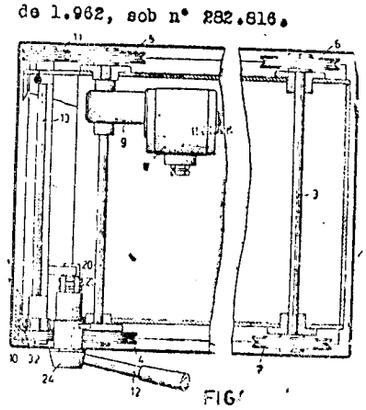


FIG.1

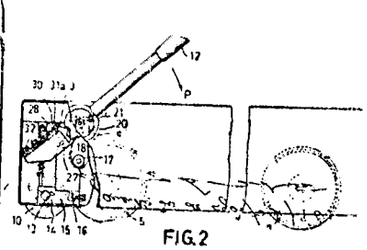


FIG.2

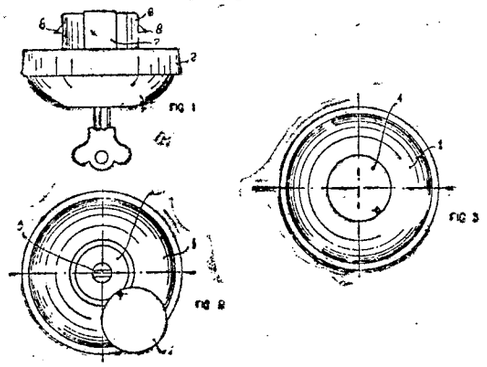
TERMO Nº 171.958 de 9 de agôsto de 1965
Requerente: ILONA KMES RAZ =|= SÃO PAULO
Mod. Industrial: " NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A TAMPÕES PARA TANQUES DE GASOLINA ".

Reivindicações

1 - Nova e original configuração aplicada a tampões para tanques de gasolina, caracterizada pelo fato de se apresentar peça em forma de calota com borda ligeiramente tronco-cônica sendo que o topo da calota apresenta-se

com depressões circular plana passível de cobertura por disco e centralmente dotada de castelo receptor de chave enquanto que, pela face posterior o tampão se apresenta com saliência cilíndrica transversalmente circundada por chapa em "U", disposta segundo um dos diâmetros enquanto que, dos quadrantes intermediários se projetam orelhas ou travas.

2 - Nova e original configuração aplicada a tampões para tanques de gasolina, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

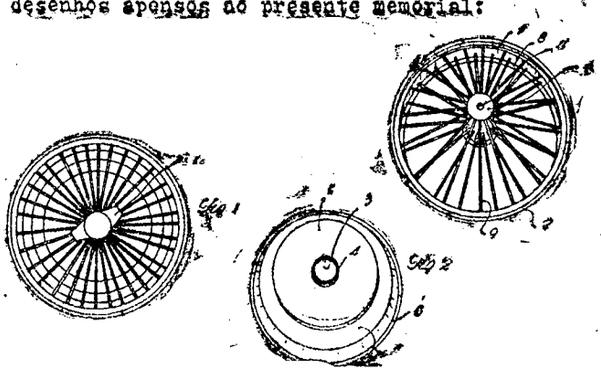


TÊRMO Nº 171.990 de 10 de agôsto de 1965
Requerente: EQUIPAMENTOS AUTOMOBILÍSTICOS "BANEFRA" LTDA.
SÃO PAULO
Mod. Industrial: " NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A CALOTAS ".

Reivindicações:

1 - Nova e original configuração ornamental aplicada a calotas, caracterizadas pelo fato de serem formadas por duas peças a primeira delas com a fórma aproximada de um campânula, com abertura central orlada por goia de pequena altura previsto rebaixo ou degrau circundante e, junto às bordas, aba de pequena largura sendo que sôbre tal peça é aplicada a parte restante da calota formada por aro com degraus, o mais interno ajustando-se contra a aba da primeira peça, passível tal aro de recobrimento do aro da roda, sendo que do interior do aro formado pela peça partem raios que alcançam peça tubular central em dois planos diferentes, peça essa com abertura central própria para passagem de parafuso de fixação do conjunto e dotado de cabeça com ãlidades.

2 - Nova e original configuração ornamental aplicada a calotas, conforme reivindicações anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.



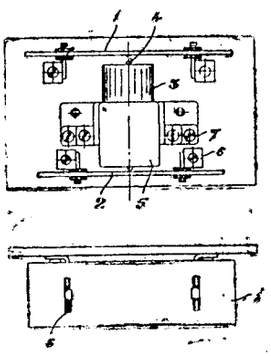
TÊRMO Nº 152.587 de 6 de setembro de 1963
Requerente: APESA EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS S/A
RIO GRANDE DO SUL
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A CAMPAINHA ELÉTRICA DE GONGO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a campainha elétrica de gongo, caracterizados por um martelo ligado ao núcleo móvel de uma bobina, de movimento perpendicular a duas placas vibratorias colocadas de um e outro lado da bobina, dito martelo sendo também impulsionado por mola.

2 - Aperfeiçoamentos, conforme reivindicação 1, caracterizados por terem as duas placas frequências naturais de ressonância diferentes.

3 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a campainha elétrica de gongo, caracterizados por serem essencialmente como descrito, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.



TÊRMO Nº 152.384 de 30 de agosto de 1963
Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY ----E.U.A.
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTO EM INTERRUPTOR DE MERCÚRIO ULTRA-SENSÍVEL DE BAIXA CAPACIDADE "

REIVINDICAÇÕES

1. Um aperfeiçoamento em interruptor de mercúrio ultra-sensível de baixa capacidade, compreendendo um alojamento ôco metálico cilíndrico estanque ao gás, caracterizado pelo fato de que a superfície interior de dito alojamento é tornada áspera, uma haste terminal estendida através de uma extremidade de dito alojamento ao longo do eixo de dito cilindro, dita haste terminal sendo selada de modo isolado de dito alojamento e terminando em um ponto no interior de dito alojamento, e uma quantidade de mercúrio em dito alojamento posicionável para fazer a ponte sôbre o intervalo entre dita terminal haste e dito alojamento e para abrir dito intervalo de acôrdo com a orientação espacial de dito cilindro.

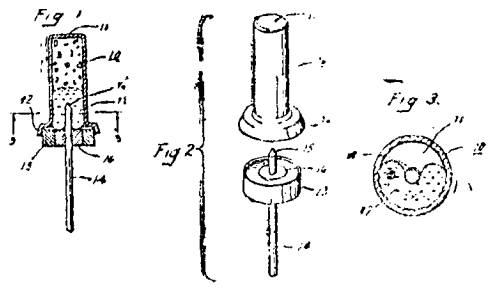
2. Um aperfeiçoamento em interruptor de mercúrio ultra-sensível de baixa capacidade caracterizado por compreender um alojamento ôco metálico cilíndrico estanque ao gás, a superfície interior de dito alojamento sendo corroida por ácido nítrico, uma haste terminal estendida através de uma extremidade de dito alojamento ao longo do eixo de dito cilindro, dita haste terminal sendo selada de modo isolado de dito alojamento e terminando em um ponto no interior de dito alojamento, e uma quantidade de mercúrio em dito alojamento posicionável para fazer a ponte sôbre o intervalo entre dita haste terminal e dito alojamento e para abrir dito intervalo de acôrdo com a orientação espacial [illegible]

3. Um aperfeiçoamento em interruptor de mercúrio ultra-sensível de baixa capacidade, compreendendo o método de manufatura do mesmo, caracterizado por compreender a formação de um cilindro metálico ôco tendo uma extremidade

fechada e uma extremidade aberta, corrosão por ácido da superfície interior de dito cilindro, limpeza do interior de dito cilindro para um estado não-contaminado livre de óxido, colocação de uma haste terminal de metal ponteaguda em um orifício central de um flange metálico por meio de uma selagem isolante elétrica estanque ao gás feita de material inorgânico; limpeza de dita haste terminal e flange para um estado não-contaminado livre de óxido, introdução de uma quantidade medida de mercúrio ultra puro em dito cilindro, localização de dito flange sôbre a extremidade aberta de dito cilindro com a ponta terminal ponteaguda no interior de dito cilindro, evacuação de dito cilindro, introdução de um gás não-oxidante a uma pressão superatmosférica em dito cilindro, e soldagem de dito flange em dito cilindro em relação estanque ao gás.

4. Um aperfeiçoamento em interruptor de mercúrio ultra-sensível de baixa capacidade, compreendendo o método do ponto 3 caracterizado pelo fato de que o ácido nítrico é usado para corroer a superfície interior do cilindro.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 10 de outubro de 1962, sob o nº 229,527.



Têrmo: 175.336 de 30 de novembro de 1965
Requerente - HENRIQUE MEYER & CIA. LTDA. - Santa Catarina.
Modêlo Industrial - NOVA MEIA MASCULINA RENDADA.

REIVINDICAÇÕES

1 - "NOVA MEIA MASCULINA RENDADA", constituida de uma meia propriamente dita e caracterizada por ter o cano armado com malha de rêde entrelaçando 2 fios helanca com um fio Nylon liso, cujas torções resultam num rendilhado próprio;

2 - "NOVA MEIA MASCULINA RENDADA", caracterizada pelo ítem 1 e por ter a planta do pé em malha lisa estriada e mista (2 fios Nylon Helanca com um fio apropriado que resulta em ponto "mioromasch";

3 - "NOVA MEIA MASCULINA RENDA", caracterizada pelos ítens 1, 2 e como substancialmente descrita, reivindicada e representada nos desenhos e fotografia anexas.-

TÊRMO Nº 120.740 de 30 de junho de 1960
Requerente: VIDROS CORNING BRASIL S/A ——SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE FAZER UM CORPO SEMI-CRISTALINO RESULTANTE NO DITO PROCESSO, CONDENSADOR OU CAPACITOR QUE INCLUE DITO CORPO SEMI-CRISTALINO PROCESSO DE FAZER DITO CONDENSADOR OU CAPACITOR E COMPOSIÇÃO UTILIZÁVEL NA FABRICAÇÃO DO DITO CORPO SEMI-CRISTALINO "

REIVINDICAÇÕES

1 - O processo de fabricar um corpo ceramico semicristalino caracterizado por fundir uma composição compreendendo, em base de oxidos, 30 a 90 mols de cationtes % de, pelo menos, um composto ferro-eletrico com rede cristalina octaedrica de aniontes oxigenio e, pelo menos, um oxido formador de vidro; esfriar o material fundido para formar um corpo vitreo e tratar, termicamente, o corpo de vidro por aquecimento dele numa temperatura entre a temperatura maxima da cristalização do composto ferro-eletrico e cerca de 50°C, abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na curva de analise Termica Diferencial do vidro por um tempo variavel desde pelo menos, 1 hora na mais baixa das citadas temperaturas até, pelo menos, 1/2 minutos na maior das citadas temperaturas para cristalizar o composto ferro-eletrico; e esfriar o corpo.

2 - O processo de fabricar um corpo ceramico semicristalino caracterizado por fundir uma composição que compreende, em base de oxidos, 30 a 90 mols de cationtes % de, pelo menos, um composto ferro-eletrico com rede cristalina octaedrica de aniontes oxigenio e, pelo menos, um oxido formador de vidro escolhido na classe que consiste de SiO_2, B_2O_3 e P_2O_5; esfriar o material fundido para formar um corpo de vidro e tratar, termicamente, o corpo de vidro por aquecimento dele numa temperatura variavel entre a temperatura maxima de cristalização do composto ferro-eletrico e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na curva da Analise Termica Diferencial do vidro, por um tempo de ordem de, pelo menos, 1 hora na menor das citadas temperaturas até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o composto ferro-eletrico; e esfriar o corpo.

3 - O processo de fabricar um corpo ceramico semicristalino caracterizado por fundir uma composição que compreende, em base de oxidos, 30 a 90 mols % de cationtes de, pelo menos, uma fase cristalina ferro-eletrica escolhida na classe que consiste do tipo perovskita, o tipo pirocloro e suas misturas e, pelo menos, um oxido formador de vidro escolhido na classe que consiste de SiO_2, B_2O_3 e P_2O_5; esfriar o material fundido para formar um corpo de vidro e tratar, termicamente, o corpo de vidro por aquecimento dele numa temperatura entre a temperatura maxima de cristalização do composto ferro-eletrico, e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na Curva de Analise Termica Diferencial do vidro por um periodo de tempo que varia desde, pelo menos, 1 hora na menor das citadas temperaturas, até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o composto ferro-eletrico; e esfriar o corpo.

4 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 3, caracterizado pela fase cristalina ferro-eletrica compreender $BaTiO_3$.

5 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o SiO_2.

6 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o B_2O_3.

7 - O processo de fabricar um corpo ceramico-semi-cristalino, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o P_2O_5.

8 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por fundir uma composição que compreende, em base de oxidos, 30 a 90 mols % de cationtes de $BaTiO_3$, SiO_2 e, pelo menos, 3 mols % de cationtes de um oxido metalico escolhido no grupo que consiste de CuO, BeO, MgO, CdO, $AlO_{1,5}$, ZrO_2, CeO_2, $VO_{2,5}$, $NbO_{2,5}$, WO_3, TeO_2 e CoO; esfriar o material fundido para formar um corpo de vidro e tratar, termicamente, o corpo de vidro por seu aquecimento numa temperatura entre a temperatura maxima de cristalização do composto ferro-eletrico e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na Curva de Analise Termica Diferencial do vidro, por um tempo variavel desde, pelo menos, 1 hora na menor das citadas temperaturas, até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o $BaTiO_3$; e esfriar o corpo.

9 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por fundir uma composição que consiste, essencialmente, em base de oxidos, de 30 a 90 mols % de cationtes dos constituintes de $BaTiO_3$, 3 a 30 mols % de cationtes de $AlO_{1,5}$ e SiO_2; esfriar o material fundido para formar um corpo de vidro e tratar, termicamente, o corpo de vidro por seu aquecimento numa temperatura entre a temperatura maxima de cristalização do composto ferro-eletrico e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na Curva da Analise Termica Diferencial do vidro, por um tempo variavel desde, pelo menos, 1 hora na menor das citadas temperaturas até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o $BaTiO_3$; e esfriar o corpo.

10 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por fundir uma composição que consiste, essencialmente, em base de oxidos, de 30 a 90 mols % de cationtes dos constituintes de $BaTiO_3$, 3 a 30 mols % de cationtes de um oxido de um metal escolhido na classe que consiste de Na, K, Be, Mg, Ca, Sr, Zn, Cd, Ca, Ln, Tl, La, Ce, Zr, Ge, Sm, Sb, Bi, V, Nb, Ta, Cr, Mo, W, Te, U, Mn, Fe, Co, Ni, Pb, e Cu, e SiO_2; esfriar o material fundido para formar um corpo de vidro e tratar, termicamente, o corpo de vidro por seu aquecimento numa temperatura entre a temperatura maxima de cristalização do composto ferro-eletrico, e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na Curva de Analise Termica Diferencial do vidro, por um tempo variavel desde, pelo menos, 1 hora na menor das citadas temperaturas até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o $BaTiO_3$; e esfriar o corpo.

11 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 9, caracterizado pela composição conter 0,5-1,5 mols % de cationtes de fluor.

12 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 6, caracterizado pela composição conter, alem dos oxidos constituintes de $BaTiO_3$ e B_2O_3, pelo menos 3 mols % de cationtes de um oxido metalico escolhido na classe que consiste de CuO, BeO, MgO, CaO, ZnO, SrO, CdO, $AlO_{1,5}$, $YO_{1,5}$, ZrO_2, ThO_2, CeO_2, SnO_2, PbO, $VO_{2,5}$, $TaO_{1,5}$, $SbO_{1,5}$, $BiO_{1,5}$, MoO_3, WO_3, TeO_2, $MnO_{1,5}$, $FeO_{1,5}$, NiO e CoO.

13 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 7, caracterizado pela composição conter, alem dos constituintes de $BaTiO_3$ e P_2O_5, pelo menos 3 mols % de cationtes de um oxido metalico escolhido na classe que consiste de CuO, CaO, SrO, CdO, $NbO_{2,5}$ e $TaO_{2,5}$.

14 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um nibato escolhido na classe que consiste de $NaNbO_3$, $KNbO_3$, $Cd_{0,5}NbO_3$, $Sr_{0,5}NbO_3$, $Pb_{0,5}NbO_3$ e $Ba_{0,5}NbO_3$.

15 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um meta-niobato escolhido na classe que consiste de $CdNbO_{3,5}$, $SrNbO_{3,5}$, $BaNbO_{3,5}$ e $PbNbO_{3,5}$.

16 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um zirconato escolhido na classe que consiste de $CdZrO_3$, $BaZrO_3$ e $PbZrO_3$.

17 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um oxido tungstico.

18 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino, caracterizado por fundir uma composição que, em base de oxidos, em % molar de cationtes, compreende 30-45% de BaO, 15-40% de TiO_2, sendo a quantidade de BaO 0-100% superior ao equivalente 1/1 estequiometrico de $BaTiO_3$ em relação a quantidade de TiO_2 presente, 7-26% de SiO_2, 3-30% de $AlO_{1,5}$, não diferindo a quantidade de $AlO_{1,5}$ da quantidade de SiO_2 mais que cerca de 4/3 da quantidade de SiO_2 e 0,5-1,5% de F, sendo o total de BaO, TiO_2, SiO_2, $AlO_{1,5}$ e F pelo menos 90%, esfria-lo para formar um corpo de vidro e fazer o tratamento termico do corpo de vidro, por aquecimento dele entre 850°C e 1150°C por um periodo de tempo variavel desde, pelo menos, 1 hora a 850°C até, pelo menos, 1/2 minuto a 1150°C para cristalizar o vidro.

19 - O processo de fabricar um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por fundir uma composição que, em base

de oxidos, em mole % de cationtes, compreende 30-40% de BaO, 15-40% de TiO_2, sendo a quantidade de BaO 0-100% superior ao equivalente 1/3 estequiométrico de $BaTiO_3$ em relação a quantidade de TiO_2 presente, sendo o citado excesso, preferivelmente, tanto maior quanto menor a quantidade de TiO_2, 9,5-26% de SiO_2 e 7-25% de $SiO_{1,5}$, não diferindo a quantidade de $AlO_{1,5}$ da quantidade de SiO_2 mais que cerca de 4/3 da quantidade de SiO_2, sendo o total de BaO, TiO_2, SiO_2 e $AlO_{1,5}$ pelo menos 90% esfriar para formar um corpo de vidro e fazer o tratamento termico do corpo de vidro por seu aquecimento entre 850°C e 1150°C, por um tempo variavel desde, pelo menos, 1 hora a 850°C até, pelo menos, 1/2 minuto a 1150°C para cristalizar o vidro.

20 - Um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por compreender, em base de oxidos, 30 a 90 mole % de cationtes dos oxidos constituintes de, pelo menos, um composto ferro-eletrico de rede cristalina octaedrica de aniontes oxigenio, pelo menos 30 mole % de cationtes do citado corpo compreendendo o citado corpo, como uma fase cristalina, uniformemente disperso em outra fase, sendo a citada fase cristalina cristalizada in situ a partir de um vidro homogeneo tendo a mesma composição de oxidos que o corpo e incluindo, pelo menos, um oxido formador de vidro.

21 - Um corpo ceramico semi-cristalino caracterizado por compreender, em base de oxidos, 30 a 90 mole % de cationtes de, pelo menos, um composto ferro-eletrico de rede cristalina octaedrica de aniontes oxigenio, pelo menos 30 mole % de cationtes do citado corpo compreendendo o citado corpo, como uma fase cristalina, uniformemente, dispersa noutra fase, sendo a citada fase cristalina cristalizada in situ, a partir de um vidro homogeneo tendo a mesma composição de oxidos que o corpo e incluindo, pelo menos um oxido formador de vidro escolhido na classe que consiste de SiO_2, B_2O_3 e P_2O_5.

22 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 21, caracterizado por ser a fase cristalina ferro-eletrica escolhida na classe que consiste de tipo "perovskite", o tipo piro-cloro e suas misturas.

23 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender $BaTiO_3$.

24 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o SiO_2.

25 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o B_2O_3.

26 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo oxido formador de vidro ser o P_2O_5.

27 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 24, caracterizado pela composição conter alem dos oxidos constituintes do composto ferro-eletrico, o SiO_2, pelo menos 3 mole % de cationtes de um oxido metalico escolhido no grupo que consiste de CuO, BeO, MgO, CdO, ZrO_2, GeO_2, $AlO_{1,5}$, WO_3, NiO_3, WO_3, TeO_2 e CoO.

29 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 27, caracterizado pelo oxido metalico ser 3-30 % de mole de cationtes de $AlO_{1,5}$.

29 - Um corpo ceramico semi-cristalino de acordo com o ponto 28, caracterizado por conter até 4 mole % de cationtes de um oxido de um metal escolhido na classe que consiste de Na, K, Be, Mg, Ca, Sr, Zn, Cd, Ga, In, Tl, Y, La, Ce, Zr, Ge, Sn, Sb, Bi, V, Nb, Ta, Cr, Mb, W, Te, U, Mn, Fe, Co, Ni, Pb e Cu.

30 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 28, caracterizado pela composição conter 0,5-1,5% de cationtes de fluor.

31 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 25, caracterizado pela composição conter, alem dos oxidos constituintes do composto ferro-eletrico e B_2O_3, pelo menos 3 mole % de cationtes de um oxido metalico escolhido na classe que consiste de CuO, BeO, MgO, CaO, ZnO, SrO, CdO, $AlO_{1,5}$, $YO_{1,5}$, ZrO_2, ThO_2, GeO_2, SnO_2, PbO, $VO_{2,5}$, $TeO_{2,5}$, $SbO_{1,5}$, $BiO_{1,5}$, NcO_3, WO_3, TeO_2, $MnO_{1,5}$, $FeO_{1,5}$, NiO e CoO.

32 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 26, caracterizado pela composição conter, alem dos oxidos constituintes do composto ferro-eletrico e P_2O_5, pelo menos 3 mole % de cationtes de um oxido metalico escolhido na classe que consiste de CuO, CaO, SrO, CdO, $NbO_{2,5}$, $TaO_{2,5}$.

33 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um niobato escolhido na classe que consiste de $NaNbO_3$, $KNbO_3$, $Cd_{0,5}NbO_3$, $Sr_{0,5}NbO_3$, $Pb_{0,5}NbO_3$ e $Ba_{0,5}NbO_3$.

34 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um meta-niobato escolhido na classe que consiste de $CdNbO_{3,5}$, $SrNbO_{3,5}$, $BaNbO_{3,5}$ e $PbNbO_{3,5}$.

35 - Um corpo ceramico semi-cristalino, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um zirconato escolhido na classe que consiste de $CdZrO_3$, $BaZrO_3$ e $PbZrO_3$.

36 - Um corpo ceramico semi-cristalino de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo composto ferro-eletrico compreender um oxido tungetico.

37 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 20.

38 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saí-

as, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 21.

39 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 22.

40 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 23.

41 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 24.

42 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 25.

43 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 26.

44 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 27.

45 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 28.

46 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 29.

47 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 30.

48 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 31.

49 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condu-

doras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em series em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 32.

50 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 33.

51 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 34.

52 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade se camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 35.

53 - Um condensador caracterizado por compreender uma pluralidade de camadas eletricamente condutoras, cada uma separada por um dieletrico semi-cristalino, terminais de entrada e saida, respectivamente, ligados a duas das citadas camadas eletricamente condutoras, sendo as restantes camadas eletricamente condutoras ligadas para produzir um condensador do tipo escolhido dentre os ligados em serie, em paralelo e uma combinação de ligação em serie e em paralelo, compreendendo o dieletrico semi-cristalino um corpo ceramico de acordo com o ponto 36.

54 - Oprocesso de fabricar um condensador caracterizado por montar camadas alternadas de um material eletricamente condutor e um vidro, compreendendo, em base de oxidos, 30 a 90 mols % de cationtes dos oxidos constituintes de, pelo menos, um composto ferro eletrico com rede cristalina octaedrica de aniontes oxigenio, e incluindo, pelo menos, um oxido formador de vidro, sendo membros alternados das camadas condutoras ligados a um condutor metalico, sendo as restantes camadas condutoras alternadas ligadas a um segundo condutor metalico; aquecer o conjunto, suficientemente acima do ponto de amolecimento do vidro, para amolecê-lo, e fundir os bordos das laminas de vidro entre si e fixá-las, nos condutores e, em seguida, expor o conjunto a uma temperatura entre a temperatura maxima de cristalizaçao do composto ferro-eletrico e cerca de 50°C abaixo da base da descida indicativa de primeira fusão na Curva de Analise Termica Diferencial do vidro, por um tempo variável desde, pelo menos, 1 hora na menor das temperaturas citadas até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o composto ferro-eletrico; e esfriar o conjunto.

55 - O processo de fabricar um condensador, caracterizado por montar camadas alternadas de um material elètricamente condutor e um vidro, compreendendo, em base de oxidos, 30 a 90 mols % de cationtes dos constituintes de, pelo menos, um composto ferro elétrico com rede cristalina octaédrica de aniontes oxigênio, e incluindo, pelo menos, um óxido formador de vidro, escolhido da classe que consiste de SiO_2, B_2O_3, e P_2O_5, sendo os membros alternados das camadas condutoras ligados a um condutor metálico, sendo as restantes camadas condutoras alternadas ligadas a um segundo condutor metálico; aquecer o conjunto, suficientemente acima do ponto de amolecimento do vidro, para amolecê-lo, e fundir os bordos das lâminas de vidros entre si e fixa-las, nos condutores e, em seguida, expor o conjunto a uma temperatura entre a temperatura máxima de cristalização do composto ferro-elétrico e cêrca de 50ºC abaixo da base da descida indicativa da primeira fusão na Curva de Análise Térmica Diferencial do vidro, por um tempo variável desde, pelo menos, 1 hora na menor das temperaturas citadas até, pelo menos, 1/2 minuto na maior das citadas temperaturas, para cristalizar o composto ferro-elétrico; e esfriar o conjunto

56 - Um vidro caracterizado pelo fato de compreender, com basé nos óxidos, em mols % de cationtes, 30-45% BaO, 15-40% TiO_2, 7-26% SiO_2, 3-30% $AlO_{1,5}$, não diferindo a quantidade de $AlO_{1,5}$ da quantidade de SiO_2 mais que cêrca de 4/3 da quantidade de SiO_2, e 0,1-1,5% fluor, sendo o total de BaO, TiO_2, SiO_2, $AlO_{1,5}$ e fluor, de, pelo menos 90%.

57 - Um vidro caracterizado pelo fato de compreender, com base nos óxidos, em mols % de cationtes, 30-45% BaO. 15-40% TiO_2, a quantidade de BaO sendo, preferivelmente, 0-100% superior ao equivalente estequiométrico 1/1 de $BaTiO_3$, em relação à quantidade de TiO_2 presente, sendo este excesso tanto maior quanto menor a quantidade de TiO_2, 7-26% SiO_2, 3-30% $AlO_{1,5}$, não diferindo a quantidade de $AlO_{1,5}$ da quantidade de SiO_2 mais que cêrca de 4/3 da quantidade de SiO_2, e 0,1-1,5% fluor, sendo o total de BaO, TiO_2, SiO_2, $AlO_{1,5}$, e fluor, de, pelo menos 90%

58 - Um vidro caracterizado pelo fato de compreender, com base nos óxidos, em mols % de cationtes, 30-40% BaO, 15-40% TiO_2, a quantidade de BaO sendo 0-100% superior ao equivalente estequiométrico 1/1 de $BaTiO_3$, em relação à quantidade de TiO_2 presente, sendo este excesso tanto maior quanto menor a quantidade de TiO_2, 9,5-26% SiO_2 e 7-25% $AlO_{1,5}$, não diferindo a quantidade de $AlO_{1,5}$ da quantidade de SiO_2 mais que cêrca de 4/3 da quantidade de SiO_2, sendo o total de BaO, TiO_2, SiO_2 e Al_2O_3 de, pelo menos, 90%.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, as priori

dades dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de julho de 1959 sob nº 824.428 e em 18 de maio de 1960 sob nº 30.418.

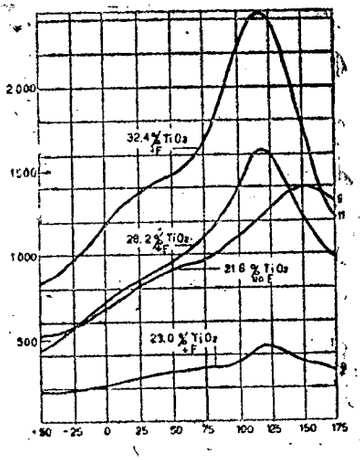


FIG. 1

Têrmo: 162.303 de 31 de agosto de 1964
Requerente - THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC. - U.S.A.
Privilégio de Invenção - TRAVAS RETENTORAS DE HASTE DE VÁLVULA E PROCESSO PARA SUA FABRICAÇÃO.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Uma trava retentora de móla de válvula que se caracteriza por consistir de um tubo metálico inteiriço tendo pelo menos três rasgos se estendendo para o interior de uma extremidade da mesma e proporcionando entre eles pelo menos três segmentos arqueados expansíveis e contráveis, cada um dos ditos segmentos tendo paredes de sujeição periféricas internas e paredes decrescentes externas divergindo para as extremidades livres das garras, e as extremidades das garras tendo nervuradas voltadas para dentro para além das paredes de sujeição apropriadas para localizar a trava longitudinalmente sôbre uma haste.

2 - Uma trava retentora de móla de válvula e conjunto de travamento apropriado para ser fácilmente encaixado em relação de travamento com uma haste de válvula ranhurada que se caracterizada por compreender um retentor de móla de válvula tendo um flange de assentamento de móla e um diâmetro interno único central para abarcar folgadamente uma haste de válvula, uma trava retentora tubular se projetando através o dito diametro interno em relação folgadamente deslizável, uma virola na extremidade da trava se projetando da extremidade menor do diametro interno para reter a trava no diametro interno, a dita trava tendo uma variedade de garras arqueadas apropriadas para serem contridas pelo diametro interno do retentor e para entrarem em acoplamento de sujeição com uma haste de válvula, e uma virola interna sôbre cada uma das ditas garras apropriada para assentar-se na ranhura da haste da válvula

3 - Uma trava retentora de válvula inteiriça normalmente tendo um diâmetro interno através a mesma caracterizada por compreender uma parte base tubular fendida, uma parte superior e a parte superior sendo dividida em pelo menos três segmentos arqueados expansíveis longitudinalmente dispostos

4 - Uma trava retentora de válvula inteiriça se caracterizando por compreender uma parte base tubular fendida, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diâmetro interno igual à e concêntrico com o diâmetro interno da parte base tubular e tendo uma espessura que aumenta gradualmente à medida que a parte superior se afasta da parte base, uma nervura se estendendo para dentro do diâmetro interno da parte superior adjacente à sua extremidade, pelo menos três rasgos retangulares formados na dita parte superior e se estendendo no sentido do seu comprimento, e um dos rasgos terminando com as extremidades fendidas da parte base no seu centro longitudinal.

5 - Uma trava retentore de válvula inteiriça caracterizando por compreender uma parte base tubular fendida, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diâmetro interno da parte base tubular, a parte superior tendo uma espessura que aumenta gradualmente à medida que a parte superior se estende da parte base, uma nervura se estendendo para o interior do diâmetro interno da parte superior adjacente à sua extremidade a nervura tendo uma parede lateral radial plana voltada para a dita extremidade e uma parede angular voltada para a parte base, e pelo menos três rasgos igualmente espaçados se estendendo no sentido do comprimento da dita parte superior e terminando na parte parte base.

6 - Uma trava retentora de válvula inteiriça se caracterizando por compreender uma parte base tubular fendida tendo uma espessura uniforme, um par de paredes extremas da base definindo uma bipartição na parte base tubular, as paredes extremas formando um ajuste de vedação por interferencia complementar entre si, uma parte superior tubular se estendendo da parte base etendo um diâmetro interno uniforme igual à e concentrico com o diâmetro interno da parte base tubular, a parte superior tendo uma espessura que gradualmente aumenta à medida que a parte superior se estende da parte base, a parte superior definindo uma extremidade aberta, uma nervura se estendendo para o interior do diâmetro interno da parte superior adjacente à sua bôca, a dita nervura tendo uma parede lateral radial plana voltada para a bôca e uma parede angular voltada para a parte base, pelo menos tres rasgos igualmente espaçados formados na parte superior se estendendo pelo seu comprimento e terminando à uma distancia predeterminada no interior da parte base, e um dos ditos rasgos da parte superior terminando com a parte base fendida no seu centro.

7 - Para emprego com uma haste ranhurada e um retentor de haste tendo um diâmetro interno receptor de haste decrescente, uma trava inteiriça para fixação da haste ao retentor que se caracteriza por compreender um tubo tendo uma variedade de garras expansíveis e contráveis numa extremidade do mesmo, as ditas garras tendo paredes internas apropriadas para sujeitar uma haste e paredes externas decrescentes apropriadas para sujeitar o diâmetro interno receptor de haste de um retentor, nervuras internas nas ditas garras adaptadas para se ajustarem no interior da ranhura de uma haste ranhurada para localizar o tubo longitudinalmente sôbre a haste, o dito tubo na sua condição livre apropriado para abarcar folgadamente uma haste, e as ditas garras do tubo apropriadas para serem contridas pelo diametro interno decrescente de um retentor de haste e entrarem em acoplamento de sujeição friccional com uma haste recebida através o dito.

8 - Uma trava retentora de móla de válvula inteiriça que se caracteriza por compreender um tubo metálico tendo uma parte de base cilíndrica apropriada para abarcar a haste de uma válvula de borboleta ou de fuso vertical e uma variedade de partes de garra arqueadas perifericamente separadas se estendendo geralmente longitudinalmente da parte base, cada uma das partes de garra tendo uma periferia interna sujeitando a haste de valvula e virola radialmente saliente para dentro, para além da área de sujeição da haste apropriada para se projetar para o interior da ranhura de uma haste de válvula paralocalizar a trava longitudinalmente sôbre a haste, e cada uma das ditas garras tendo uma periferia externa divergindo da parte base para as extremidades das garras e apropriadas para contrair as garras em acoplamento de sujeição com uma hastede válvula, com a aplicação da força de contração sôbre a mesma de um retentor de móla de válvula.

9 - Uma trava retentora de válvula inteiriça normalmente tendo um diametro interno através a mesma caracterizada por compreender uma parte base tubular fendida, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo uma espessura que aumenta gradualmente à medida que a parte superior se estende da parte base, uma nervura de travamento se estendendo radialmente para o interior da parte superior, e a parte superior sendo divididas em pelo menos tres segmentos arqueados expansíveis longitudinalmente dispostos.

10 - Uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizada por compreender uma parte de base tubular, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diametro interno igual à e concentrico com o diametro interno da parte base tubular e tendo uma espessura que gradualmente aumenta à medida que a parte superior se afasta da parte base, uma nervura se estendendo para o interior do diametro interno da parte superior adjacente à sua extremidade, e pelo menos tres rasgos formados na parte superior e se estendendo pelo seu comprimento para dividir a parte superior em pelo menos tres segmentos arqueados expansíveis e contráveis longitudinalmente dispostos.

11 - Uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizada por compreender uma parte base tubular, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diâmetro interno igual à e concentrico com o diametro interno da parte base tubular, a parte superior tendo uma espessura que gradualmente aumenta a medida que a parte superior se estende da parte base, uma nervura se estendendo para dentro do diametro interno da parte superior junto à sua extremidade, a nervura tendo uma parede lateral radial plana voltada para a extremidade e uma parede angular voltada para a parte base, e pelo menos tres rasgos se estendendo pelo comprimento da parte superior e terminando na parte base para dividir a parte superior em pelo menos tres garras arqueadas expansíveis e contráveis longitudinalmente dispostas.

12 - Uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizada por compreender uma parte base tubular, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diametro interno concentrico com o diametro interno da parte base tubular, a parte superior tendo uma espessura que aumenta gradualmente à medida que a parte superior se estende da parte base, uma nervura se estendendo para dentro do diametro interno da parte superior adjacente à sua extremidade, a nervura tendo uma parede lateral radial plana voltada para a dita extremidade e uma parede angular voltada para a parte base, e pelo menos tres rasgos igualmente espaçados se estendendo pelo comprimento da parte superior e terminando uma distancia predeterminada dentro da parte base para dividir a parte superior em pelo menos três segmentos arqueados expansiveis e contráveis longitudinalmente dispostos.

13 - Uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizada por compreender uma parte base tubular fendida tendo uma espessura uniforme, um par de paredes extremas de base definindo uma bipartição na parte base tubular, as paredes extremas formando um ajuste de vedação por interferencia complementar entre sí, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diametro interno uniforme igual à e concentrico com o diâmetro interno da parte base tubular, a parte superior definindo uma extremidade de bôca aberta, uma nervura se estendendo para o interior do diametro interno da parte superior adjacente à sua boca, a nervura tendo uma parede lateral radial plana voltada paraa bôca e uma parede angular voltada para a parte base, pelo menostrês rasgos formados na parte superior se estendendo pelo seu comprimento, e terminando à uma distancia predeterminada no interior da parte base, e um dos rasgos da parte superior terminando com a parte base bipartida no seu centro.

14 - Para emprego com uma haste ranhurada e um retentor demóla deválvula tendo um diametro interno receptor de haste, uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizada por compreender uma parte base tubular, uma parte superior tubular se estendendo da parte base e tendo um diametro interno concentrico com o diametro interno da parte tubular, uma nervura de travamento se estendendo radialmente para dentro da parte superior, a parte superior sendo dividida em pelo menos três segmentos arqueados longitudinalmente dispostos e os segmentos arqueados cada um tendo paredes internas de sujeição da haste e paredes externas de sujeição do diametro interno do retentor.

15 - Um conjunto retentor de móla de válvula para uma válvula de fuso vertical caracterizado por possuir uma haste ranhurada que compreende um retentor de móla tendo uma parte de corpo de assentamento da móla e um diametrointerno através a parte de corpo apropriado para abarcar folgadamente uma haste de válvula, uma trava retentora tubular inteiriça se projetando através o diametro interno em relação folgadamente deslizável, a trava tubular possuindo uma parte superior demasiadamente grande para passar através o diametro interno e uma parte inferior se projetando paraalém do diametro interno, uma virola na extremidade da parte inferior para manter a trava tubular no interior do diametro interno, a parte superior sendo dividida em uma variedade de secções arqueadas contráveis pelo dito diametro interno para entrarem em acoplamento de ajuste de cunha entre o diametro interno e uma haste de válvula se estendendo através a trava, e cada um dos segmentos tendo uma nervura radialmente saliente para dentro, para localizar a trava longitudinalmente sôbre uma hastede válvula na ranhurada haste.

16 - Processo para conformação de uma trava retentora de móla de válvula inteiriça caracterizado por compreender o guarnecer-se uma tira relativamente plana com uma variedadede rasgos se estendendo apenas por uma parte da sua largura, cortando-se a tira em pedaços predeterminados, e encurvando-se cada pedaço predeterminade para formar a trava retentora inteiriça.

17 - Processo para conformação de uma trava retentora inteiriça caracterizado por compreender guarnecer-se um material em chapa relativamente plano com uma variedade de rasgos se estendendo apenas por uma parte da sua largura, frisando-se o material em chapa, cortando-se o material em chapa frisado em pedaços predeterminados, e curvando-se cada pedaço predeterminado para formar a trava retentorainteiriça.

18 - Processo para conformação de uma trava retentora inteiriça caracterizado por compreender guarnecer-se um material em chapa com uma variedade de rasgos se estendendo por apenas uma parte da sua largura, frisando-se transversalmente o dito material em chapa escatelado, cortando-se o material frisado em pedaços predeterminados, e encurvando-se cada peça predeterminada para formar a trava retentora inteiriça.

19 - Processo para conformação de uma trava retentora inteiriça caracterizado por compreender imprimir-se uma fórma predeterminada à um material em chapa e guarnece-la de uma variedade de rasgos transversalmente dispostos longitudinalmente espaçados em apenas uma parte da sua largura, frisando-se transversalmente o material em chapa entre os ditos rasgos, e curvando-se e cortando-se o material em chapa para formar a trava retentora inteiriça.

20 - Processo para formação de uma trava retentora inteiriça caracterizado por compreender dotar-se o material em chapa conformado com uma parte base longitudinalmente disposta que se estende radialmente para dentro por uma distancia predeterminada de uma lado da mesma, uma parte dianteira longitudinalmente disposta se projetando da parte dianteira adjacente à paredelateral oposta, e uma variedade de rasgos longitudinalmente espaçados trasnversalmente dispostos no material em chapa conformado com a extremidade de cada rasgo situando-se à uma distancia predeterminada no interior da parte base, cunhando-se o material em chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas, cortando-se o material em chapa frisado ao longo da linha central transversal de um rasgo para proporcionar uma parede extrema, curvando-se o material em chapa em torno de uma sapata de curvar apropriada, cortando-se o material em chapa ao longo da linha central transversal de um outro rasgo para fornecer a parede extremaoposta, e reunindo-se as paredes extremas para proporcionar uma trava retentora tubular fendida.

21 - Processo para formação de uma trava retentora de móla deválvula inteiriça caracterizada por compreender dotar-se o material em chapa conformado com uma parte de base longitudinalmente disposta que se estende radialmente para dentro por uma distancia predeterminada de um lado da mesma, uma parte anterior longitudinalmente disposta se estendendo radialmente da parte da base para a parede lateral oposta, e uma nervuralongitudinalmente disposta se projetando da parteanterior adjacente à parede lateral oposta, formando-se uma variedade de rasgos longitudinalmente espaçados transversalmente dispostos no material em chapa conformado com a extremidade de cada rasgo situando-se à uma distancia predeterminada no interior da parte de base, cunhando-se o material em chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas, sendo ligadas por saliencias transversalmente dispostas com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal do material em chapa entre os rasgos, cortando-se o material em chapa frisado ao longo da linha central transversal dedois rasgos que são espaçados por umadistancia predeterminada entre si para proporcionarem duas paredes extremas com pelo menos dois rasgos entre as paredes extremas cortadas e curvando-se a chapa frisada em torno de um dispositivo de encurvar apropriado para reunir as paredes extremas cortadas para formar uma trava retentorade móla de válvula tubular bi-partida.

22 - Processo para formação de uma trava retentora inteiriça compreendendo dotar-seo material em chapa conformando de uma superfície inferior e de uma superfície superior caracterizado pelo fáto da superfície superior ter uma parte base longitudinalmente disposta que se estende radialmente paradentro por uma distancia predeterminada de um lado da mesma e ser paralela com a superfície inferior, uma parte dianteira se estendendo longitudinalmente que se inclina radialmente das partes bases para a parede lateral oposta, e uma nervura se estendendo longitudinalmente se projetando da dita superfície inferior adjacente à dita parede lateral oposta, formando uma variedade de rasgos longitudinalmente espaçados e se estendendo transversalmente ao dito material em chapa conformado com a extremidade de cada rasgo sendo situada à uma distancia predeterminadadentro da parte base, cunhando-se o material em chapa pra proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas se estendendo transversalmente e longitudinalmente espaçadas sendo ligadas por ressaltos transversalmente dispostos com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal do material em chapa entre os rasgos, cortando-se o material em chapa frisado ao longo da linha central transversal de dois rasgos que são inter-espaçado por uma distancia predeterminada para proporcionar duas paredes extremas e pelo menos dois rasgos entre as paredes extremas cortadas e formar uma trava retentora tubular fendida inteiriça.

23 - Processo para formação de uma trava retentora de móla devválvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-seo material em chapa conformado de uma parte base longitudinalmente disposta que se estende radialmente para dentro por uma distancia predeterminadade um lado da mesma, uma parte dianteira longitudinalmente disposta se estendendo da parte base por uma distancia predeterminada com uma espessura crescente para a parede lateral oposta, e uma nervuralongitudinalmente disposta se projetando da dita parede dianteira adjacente à parede lateral oposta, formando uma variedade de rasgos se estendendo transversalmente e longitudinalmente espaçados no dito material em chapa conformado com as extremidades de cada furo, situando-se à uma distancia predeterminada dentro da parte base, cunhando-se

o material em chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas se estendendo transversalmente e longitudinalmente espaçadas sendo ligadas pelo ressalto transversalmente disposto com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal do material em chapa entre os rasgos, cortando-se o material em chapa frisado ao longo da linha central transversal de dois rasgos que são inter-espaçados por uma distancia predeterminada para proporcionar duas paredes extremas e pelo menos dois rasgos entre as paredes extremas cortadas e curvando-se o material em chapa frisado para reunir as paredes extremas cortadas e formar uma trava retentora de mola de válvula tubular fendido.

24 - Processo para formação de uma trava retentora da válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se o material em chapa conformado com duas partes base se estendendo longitudinalmente que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos respectivos lados da mesma, duas partes dianteiras se estendendo longitudinalmente e se estendendo para o interior das partes base por uma distancia predeterminada etendo paredes laterais contra-postas, uma parte de ligação se estendendo longitudinalmente interligando as paredes laterias um par de nervuras longitudinalmente dispostas se projetando da parte dianteira e espaçadas entre si por uma distancia predeterminada, e uma variedade de furos longitudinalmente espaçados transversalmente dispostos no material em chapa com as extremidades de cada furo, estando à uma distancia predeterminada dentro de ambas as partes base, cunhando o material em chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas sendo ligadas por ressaltos transversalmente dispostos, dividindo-se a chapa frisada ao longo das paredes laterais da parte dianteira para remover a parte de ligação e proporcionar duas tiras frisadas identicas, cada uma tendo uma variedade de rasgos transversalmente dispostos no seu interior, curvando-se cada chapa frisada para reunir as suas paredes extremas e proporcionar as travas retentoras de válvula tubulares fendidas.

25 - Processo para formação de uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se uma chapa conformada com duas partes base longitudinalmente dispostas que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos seus respectivos lados, duas partes dianteiras longitudinalmente dispostas se estendendo para o interior das partes da base por umadistancia predeterminada e tendo paredes laterais contrapostas entresi, uma parte de ligação se estendendo longitudinalmente e interligando as paredes laterais e um par de nervuras longitudinalmente dispostas se projetando da parte dianteira e inter-espaçadas por uma distancia predeterminada com suas paredes laterais internas sendo espaçadas readialmente para o exterior das paredes laterais da parte dianteira formando uma variedade defuros transversalmente dispostos longitudinalmente espaçados na chapa conformada com as extremidades de cada furo situando-se à umadistancia predeterminada dentro de ambas as partes base, cunhando-se a chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas sendo ligadas por ressaltos transversalmente dispostos com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal da chapa entreosfuros, cortando-se a chapa frisada ao longo da linha central transversal de dois furos que são inter-espaçados por uma distancia predeterminada e ao longo das paredes laterais da parte dianteira para remover a parte de ligação e proporcionar duas tiras frisadas identicas tendo pelo menos dois rasgos transversalmente dispostas no seu interior e duas paredes extremas, e curvando-se a chapa frisada para empurrar os ressaltos para cima e reunindo-se as duas paredes extremas para proporcionar uma trava retentora tubular fendida.

26 - Processo para formação de uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se uma chapa conformada de duas partesbase longitudinalmente dispostas que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos respectivos lados da mesma, duas partes dianteiras longitudinalmente dispostas se estendendo para dentro das partes base e tendo uma espessura crescente, uma parte de ligação se estendendo longitudinalmente interligando as paredes laterais das partes dianteiras e um par de nervuras longitudinalmente dispostas se projetando da superfície inferior com suas paredes laterais internas contrapostas e as paredes laterais internas sendo espaçadas radialmente para o exterior das paredes laterais da parte dianteira, formando umavariedade de furos retangulares transversalmente dispostos e longitudinalmente espaçados na dita chapa conformada com as extremidades de cada furo estando à uma distancia predeterminada dentro de ambas as partes de base, cunhando-se a chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo umavariedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas sendo reunidas por ressaltos transversalmente dispostos com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversalmente da chapa entreos furos, cortando-se a chapa frisada ao longo da linha central transversal de dois furos que são espaçados por umadistancia predeterminada entre si e ao longo das paredes laterais da parte dianteira para remover a parte de ligação e proporcionar duas tiras frisadas identicas tendo pelo menos dois rasgos transversalmente dispostos no seu interior e duas paredes extremas, e curvando-se a chapa frisada para pressionar osressaltos de sua superfície inferior para sua superfície superior e reunidde-se as duas paredes extremas de ta. modo que a superfície inferior da chapa forma o diametro cilindrico interno de uma trava retentora tubular fendida.

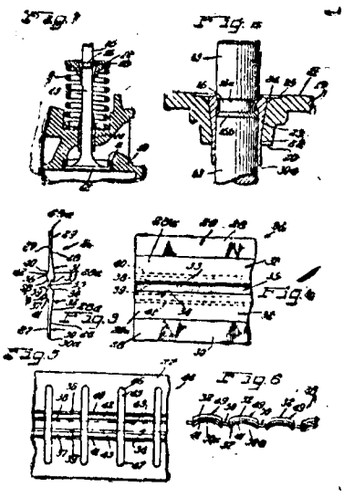
27 - Processo para formação de uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se uma chapa conformada de uma superfície inferior e de uma superfície superior na qual a superfície superior tem duas partes de base longitudinalmente dispostas que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos seus respectivos lados e que são paralelas com a superfície inferior, duas superfícies centrais longitudinalmente dispostas que se inclinam radialmente para o interior das partes da base por uma distancia predeterminada e tendo paredes laterais contrapostas e espaçadas por uma distancia redeterminada entre si, uma superfície de ligação longitudinalmente disposta interligando as paredes laterais, e

um par de nervuras longitudinalmente dispostas se projetando da superfície inferior e espaçadas por uma distancia predeterminada entre si com suas paredes laterais internas contrapostas e as paredes laterais internas sendo espaçadas radialmente para o exterior das paredes laterais das superfícies inclinadas, formando-se uma variedade de furos retangulares longitudinalmente espaçados e transversalmente dispostos na dita chapa conformada com as extremidade de cada furo situando-se à uma distancia predeterminada dentro de ambas as partes da base da superfície superior, cunhando-se a chapa para proporcionar-se uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas, sendo reunidas por ressaltos transversalmente dispostos, cortando-se a chapa frisada ao longo da linha central transversal de dois furos que são espaçados por uma distancia predeterminada entre si e ao longo das paredes laterais das superfícies inclinadas centrais para remover a superfície de ligação e proporcionar duas tiras frisadas identicas tendo pelo menos dois rasgos transversalmente dispostos no interior e duas paredes extremas, e curvando-se a chapa frisada para empurrar os ressaltos de sua superfície inferior para sua superfície superior e reunindo as duas paredes extremas, de tal modo que a superfície inferior da tira fórma o diametro cilindrico interno de uma trava retentora tubular fendida.

28 - Processo para formação de uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se uma chapa metálica conformada de uma superfície inferior e de uma superfície superior na qual a superfície superior tem duas partes base longitudinalmente dispostas que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos respectivos lados da mesma e são paralelas com a superfície inferior, duas superfícies centrais longitudinalmente dispostas que se inclinam radialmente para dentro das partes da base por uma distancia predeterminada e tendo paredes laterais contrapostas e inter-espaçadas por uma distancia predeterminada, uma superfície de ligação longitudinalmente disposta interligando as paredes laterais e um par de nervuras longitudinalmentedispostas se projetando da superfície inferior e espaçadas por uma distancia predeterminada com suas paredes laterais internas contrapostas entre si e as paredes laterais internasespaçadas radialmente para o exterior formam as paredes laterais das superfícies inclinadas centrais, formando uma variedade defuros retangulares transversalmente dispostos longitudinalmente espaçados na chapa conformada com as extremidades de cada furo situando-se a uma distancia predeterminada no interior de ambas as partes da base, cunhando-se a chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas sendo reunidas por ressaltos transversalmente dispostas com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal da dita chapa entre os furos, dividindo-se longitudinalmente o material em chapa ao longo das paredes laterais das superfícies inclinadas centrais para remover a superfície de ligação e proporcionar duas chapas frisadas idênticas tendo rasgos transversalmente dispostos no seu interior, cortando-se as chapas frisadas divididas ao longo da linha central transversal de dois rasgos que são espaçados por uma distancia predeterminada entre si para proporcionar duas paredes extremas e pelo menos dois rasgos entre as ditas paredes laterais, e curvando-se cada chapa frisada para empurrar os ressaltos de sua superfície inferior para sua superfície superior e reunindo-se as duas paredes extremas de tal modo que a superfície inferior da tira fórma o diâmetro cilindrico interno de uma trava retentora tubular fendida.

29 - Processo para formação de uma trava retentora de válvula inteiriça caracterizado por compreender dotar-se uma chapa conformada de uma superfície inferior e de uma superfície superior no qual a superfície superior tem duas partes de base longitudinalmente dispostas que se estendem radialmente para dentro por uma distancia predeterminada dos respectivos lados da mesma e são paralelas com a superfície inferior, duas superfícies centrais longitudinalmente dispostas que se inclinam radialmente para o interior das partes de base por uma distancia predeterminada e tendo paredes laterais contrapostas e inter-espaçadas por uma distancia predeterminada, uma superfície de ligação longitudinalmente disposta interligando as paredes laterais, e um par de nervuras longitudinalmente dispostas se projetando da superfície inferior e espaçadas por uma distancia predeterminada entre si com suas paredes laterais internas contrapostas e as paredes laterais internas sendo espaçadas radialmente para o exterior das paredes laterais das superfícies inclinadas centrais, formando-se uma variedade de furos retangulares transversalmente dispostos e longitudinalmente espaçados na dita chapa conformada com as extremidades de cada furos estando a uma distancia predeterminada no interior de ambas as partes de base, cunhando-se a chapa para proporcionar uma chapa frisada tendo uma variedade de secções arqueadas transversalmente dispostas e longitudinalmente espaçadas sendo reunidas por ressaltos transversalmente dispostos com as secções arqueadas sendo formadas pela parte transversal da dita chapa entre os furos cortando-se a chapa ao longo da linha central transversal de dois furos que são espaçados por uma distancia predeterminada entre si para proporcionar duas paredes extremas e pelo menos dois furos entre as paredes extremas, dividindo-se longitudinalmente a chapa ao longo das paredes laterais das superfícies inclinadas centrais para remover a superfície de ligação e proporcionar duas chapas frisadas identicas tendo pelo menos dois rasgos transversalmente dispostos no seu interior, e curvando-se a chapa frisada para empurrar os ressaltos de sua superfície inferior para sua superfície superior e reunindo-se as duas paredes extremas de tal modo que a superfície inferior da chapa fórma o diâmetro cilindrico interno de uma trava retentora tubular fendida.

O requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 26 de dezembro de 1963 e em 6 de janeiro de 1964 sob nºs 333484 e 335731.



Têrmo: 162.172 de 27 de agosto de 1964
Requerente - ALGEMENE KUNSTZIJDE UNIE N.V. - Holanda.
Privilégio de Invenção - UM PROCESSO PARA ENROLAR UMA BOBINA DE FIO, UMA RETORCEDEIRA PARA A PRÁTICA DO DITO PROCESSO E UMA EMBALAGEM DE FIO OBTIDA PELO DITO PROCESSO, E UM DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO PARA SER COLOCADO NA BOBINA.

REIVINDICAÇÕES.

1 - Um processo para o enrolamento sôbre uma bobina, por intermédio de uma retorcedeira, particularmente, uma máquina de torcer e estirar, de uma embalagem de fio tendo um rabicho de transferência e um trecho de fio inicial que são dispostos fora da zona de translação normal e são afixados à bobina, o anél retorcedor sendo colocado em oposição a um carretél auxiliar do fuso retorcedor tanto antes como após o enrolamento do fio sôbre a bobina e pelo menos um dos ditos dois fios sendo afixado a um dispositivo de fixação na bobina por intermédio do deslocamento substancialmente axial da embalagem de fio em relação ao fuso retorcedor durante a remoção da mesma da embalagem de fio, caracterizado pelo fato do ponto de contacto sôbre o fuso retorcedor onde o fio deixa o dito fuso retorcedor e passa para a bobina e/ou o ponto de contacto onde o fio novamente atinge o fuso retorcedor após ter deixado a bobina são mantidos à mesma ou praticamente a mesma distância angular do dispositivo de fixação associado, e pelo fato dos fios que ligam o rabicho de transferência e/ou o trecho de fio inicial com o fuso retorcedor serem, após terem sido fixados ao membro de fixação, mantidos nos pontos de contacto acima mencionados até se romperem sob a influência do supra dito deslocamento axial.

2 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ao fim do processo de enrolamento, porém, imediatamente antes do início do deslocamento axial, que ocorre quando a embalagem de fio está sendo removida do fuso, o rabicho de transferência e o trecho de fio inicial se mostrem inteiramente livres do dispositivo de fixação e em contacto direto com a superfície da bobina.

3 - Um processo, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da dita distância angular ser tal que os pontos de contacto estão localizados preferivelmente a alguma gráu de distância da circunferência do fuso retorcedor que é disposto no lado do dispositivo de fixação e é delimitada pela tangente à bobina no membro de fixação.

4 - Um processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, sendo feito uso de uma bobina que é provida de dois dispositivos de fixação, caracterizado pelo fato do rabicho de transferência ser afixado a um membro de fixação e o trecho de linha ou fio inicial ao outro.

5 - Um processo, de acôrdo com o ponto 1, sendo feito uso de uma bobina que é provida de um dispositivo de fixação comum para o rabicho de transferência e o trecho de fio inicial, caracterizado pelo fato de ao fim do processo de enrolamento e imediatamente antes do início do deslocamento axial, que ocorre quando a embalagem de fio está sendo removida do fuso retorcedor, o rabicho de transferência e o trecho do fio inicial já se encontram dispostos sôbre o dispositivo de fixação.

6 - Uma retorcedeira, particularmente de estirar e torcer para a prática do processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, em torno de cada fuso retorcedor da qual é previsto um côlar que se projeta para além da circunferência de uma bobina a ser montada sôbre o fuso retorcedor caracterizada pelo fato do colar ser na sua periferia externa provido de pelo menos um ou dois entalhes que preferivelmente são inter-espaçados a determinada distância angular.

7 - Uma retorcedeira, de acôrdo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de ambos os entalhes serem dispostos opostamente oblíquos com respeito ao eixo longitudinal do fuso retorcedor.

8 - Uma retorcedeira, de acôrdo com o ponto 6 ou 7, caracterizada pelo fato de um entalhe se estender para baixo do lado superior do dito colar para uma posição a alguma distância acima do lado inferior do colar, e pelo fato do outro entalhe se estender para cima do lado inferior do colar para uma posição a alguma distância abaixo do lado superior do colar.

9 - Uma retorcedeira, de acôrdo com um ou mais dos pontos 6 - 8, caracterizada pelo fato do colar ser previsto entre a posição para a bobina e o carretél auxiliar, e o colar ter um diâmetro que é maior que aquêle do carretél auxiliar.

10 - Uma retorcedeira, de acôrdo com um ou mais dos pontos 6 - 9, caracterizado pelo fato do fuso retorcedor, por exemplo o colar, ser provido de uma marcação oposta à qual deve ser colocado o dispositivo de fixação para o rabicho de transferência e o trecho de fio inicial da embalagem de fio a ser enrolada, e pelo fato da marcação se encontrar a determinada distância angular dos entalhes.

11 - Uma retorcedeira, de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato da dita distância angular é tal que os entalhes se situam preferivelmente alguns gráus afastados da parte da circunferência do colar que se encontra no lado da marcação e é delimitada pela tangente à bobina no dispositivo de fixação.

12 - Uma retorcedeira, de acôrdo com um ou mais dos pontos 6 a 11, caracterizada pelo fato da superfície do fuso retorcedor que serve para sustentar a bobina ser de tal modo rebaixada em relação ao colar acima mencionado do fuso retorcedor que o dispositivo de fixação a ser proporcionado sôbre a bobina não se projeta, ou praticamente não o faz, acima do colar.

13 - Uma retorcedeira, de acôrdo com o ponto 6, caracterizada pelo fato da largura dos entalhes na direção perpendicular às hélices ao longo das quais êles passam não ser de mais de alguns milímetros.

14 - Uma retorcedeira, de acôrdo com o ponto 6 ou 13, caracterizada pelo fato dos entalhes o eixo longitudinal perfaz um ângulo de cêrca de 70° com o eixo longitudinal do fuso retorcedor.

15 - Uma retorcedeira, de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da periferia externa do colar no qual os entalhes são previstos ser de tal modo arredondada que uma secção radial do colar apresenta na sua periferia externa um setor de círculo que se estende através mais de 180°.

16 - Uma embalagem de fio, obtida pelo processo de acôrdo com um ou mais dos pontos 1 a 5.

17 - Uma embalagem de fio, de acôrdo com o ponto 16 ou bobina de fio provida de um dispositivo de fixação para um rabicho de transferência e um trecho de fio inicial, caracterizada pelo fato do dispositivo de fixação compreender dispositivos fixadores de fio na forma de uma superfície interna que se prende sôbre a superfície da bobina ou sôbre uma outra superfície a que é accessível ao rabicho de transferência e trecho de fio inicial que desliza no sentido da extremidade da bobina, e pelo fato dos dispositivos fixadores de fio do dispositivo de fixação terem um comprimento tal que após a bobina ter sido colocada sôbre o fuso retorcedor se projetam apenas pouco ou não se projetam acima do colar do fuso retorcedor.

18 - Uma embalagem de fio ou bobina de fio com dispositivo de fixação de acôrdo com o ponto 17, caracterizada pelo fato de para o fim de reter os fios a superfície interna do dispositivo de fixação ser recoberta com borracha, ou cabelo de pêlos curtos, ou provida de cristas, ou ter uma aspereza suficientemente elevada.

19 - Uma embalagem de fio ou bobina de fio com um dispositivo de fixação de acôrdo com o ponto 17, caracterizada pelo fato da superfície interna ser provida de um número de nervuras se estendendo na direção axial da bobina, cujas nervuras podem ser facilmente tarradas nas suas extremidades livres.

20 - Uma embalagem de fio de acôrdo com o ponto 16 ou bobina de fio provida de um dispositivo de fixação para um rabicho de transferência e um trecho de fio inicial, caracterizada pelo fato do dispositivo de fixação consistir de uma perna curta relativamente rígida e de uma perna longa menos rígida, cujas pernas numa extremidade são rigidamente inter-ligadas e afóra isto passam a determinada distância uma da outra, cuja distância, no ponto onde uma curva prevista na perna longa está mais próxima da perna curta, é menor que a espessura da parte da parede de bobina que deve ser inserida entre a curta e a perna longa.

21 - Uma embalagem de fio, de acôrdo com o ponto 16 ou bobina de fio provida de um dispositivo de fixação para um rabicho de transferência e um trecho de fio inicial, caracterizada pelo fato do dispositivo de fixação compreender duas nervuras guias que situam-se, a determinada distância uma da outra, sôbre a superfície da bobina e entre cujas nervuras é proporcionada uma nervura de sujeição, oposta a qual existem dispositivos de sujeição, por exemplo na forma de uma lingueta elasticamente afixada ou de uma placa delgada curva ou tubo de material elástico cujas nervuras de sujeição e guias se estendem na direção axial da bobina, e pelo fato das duas nervuras guias e da nervura de sujeição terem um comprimento tal que, após a bobina com o dispositivo de fixação ter sido colocada sôbre o fuso retorcedor, as duas nervuras guias se projetam e a nervura de sujeição não o faz, ou praticamente não se projeta, acima do colar do fuso retorcedor.

22 - Uma embalagem de fio ou bobina de fio, de acôrdo com o ponto 21, caracterizada pelo fato das nervuras guias serem providas de superfícies que se inclinam para cima na direção da extremidade da bobina mais próxima, e pelo fato da nervura de sujeição ser chanfrada na sua extremidade livre.

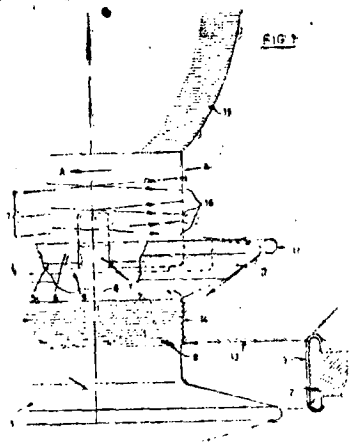
23 - Um dispositivo de fixação a ser aplicado sôbre uma embalagem de fio de acôrdo com os pontos 21 a 22.

24 - Uma embalagem de fio de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, pela qual a bobina é provida de um ou mais dispositivos de fixação para fixar o rabicho de transferência e/ou a extremidade do início da embalagem, caracterizada pelo fato de cada dispositivo de fixação ser proporcionado sôbre a bobina de tal maneira a permitir que o dispositivo de fixação seja deslocado na direção periférica da bobina de fio.

27.- uma embalagem de fio, de acôrdo com o ponto 24, caracterizada pelo fato de cada dispositivo de fixação ser deslizàvelmente montado na direção periférica num anél, que é disposto na extremidade da bobina.

28.- Uma embalagem de fio, de acôrd com um ou mais dos pontos precedentes, pela qual a bobina de fio é provida de um ou mais dispositivos de fixação para fixar o ramo de transferência e/ou a extremidade do início da embalagem, caracterizada pelo fato de cada dispositivo de fixação ter um membro fixador, que é fixado ou preso num furo axial numa superfície extrema do núcleo do fio.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 28 de agôsto de 1.963, sob nº 297.243.



TÊRMO Nº 134 442 de 27 de novembro de 1961
Requerente: DRAVO CORPORATION - E.U.A.
Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PRODUÇÃO DE JATO DE ÁR ENRIQUECIDO COM OXIGÊNIO PARA INJETAR EM ALTO FÔRNO, APARELHO PARA A REALIZAÇÃO DO MESMO E INSTALAÇÃO OBTIDA"

REIVINDICAÇÕES

1. O processo de produção de jacto de ar enriquecido de oxigênio para injetar em alto-forno, caracterizado por tratar, separadamente, o ar atmosférico, para remover uma parte de seu nitrogênio, formando ar enriquecido de oxigênio; comprimir ar atmosférico num injetor de ar adequado para fornecer o volume de jacto e a pressão de ar atmosférico necessários; e fornecer o ar enriquecido, produzido separadamente na entrada de ar do injetor de jacto, em pressões superiores à atmosférica, para deslocar ar atmosférico dêle, em quantidades que elevem o ar injetado do injetor até o conteudo de oxigênio desejado.

2. O processo de aumentar a produção prevista dos altos fornos existentes e fornos metalurgicos que usam jactos de ar equipados com um injetor para fornecer ao forno o volume e pressão de jacto de ar atmosférico necessários por intermédio de aquecedores, caracterizado por tratar, separadamente, ar atmosférico para remover uma parte de seu nitrogênio e aumentar o conteudo de oxigênio do ar restante; fornecer êste ar enriquecido de oxigênio à entrada de ar atmosférico do citado injetor em pressões superiores à atmosférica e deslocar ar atmosférico dêle, em quantidades adequadas para elevar o conteudo de oxigênio do ar injetado até o ponto desejado, sem aumentar a pressão e volume do jacto de ar; passar, depois, o jacto enriquecido de oxigênio pelos aquecedores de ar, até o forno.

3. O processo para aumentar o conteudo de oxigênio total de jacto de ar para um forno por equipamentos dos injetores de ar existentes de fornos metalurgicos que reduzem minério metálico com jacto de ar atmosférico, caracterizado por tratar, separadamente ar atmosférico para lhe dar uma pureza de oxigênio de cêrca de 60 % a 70 % e fornecer o citado oxigênio à entrada de ar atmosférico, do citado equipamento injetor de ar, em pressões superiores à atmosférica, para deslocar ar atmosférico do jacto, na proporção de uma parte de oxigênio de pureza de 60 % a 70 %, para 1 a 32 partes de ar atmosférico.

4. Um processo para aumentar o conteudo de oxigênio total de jactos de ar para fôrno com o equipamento injetor de ar existentes para fornos metalurgicos supridos com injetores de ar, caracterizado por usar, na caixa do injetor, mais um injetor de jacto; montar, adjacentemente à caixa de injetores, um tipo de aparelho separador de ar de caixa fria, que forma oxigênio de pureza de cêrca de 60 e 70 %; ligar o jacto de ar do citado injetor adicional ao citado aparelho separador de ar; fornecer o oxigênio de cêrca de 60 a 70 % proveniente do aparelho separador, numa pressão superior à atmosférica, à entrada de ar atmosférico do equipamento injetor de jacto existente adjacente, como substituição de uma parte da entrada de ar-atmosférico, em produções que elevam o conteudo de oxigênio de seu jacto de ar.

5. O processo, de enriquecer o conteudo de oxigênio do ar injetado fornecido a altos fornos e outros fornos metalurgicos, caracterizado pelos estágios de utilizar um segundo injetor; adjacente ao injetor de ar atmosférico para o citado forno, fornecer o jacto de segundo injetor citado ao aparelho separador de ar de tipo de caixa fria, adjacente ao último injetor, capaz de fornecer oxigênio como um líquido e um gás; armazenar, seletivamente, o citado oxigênio líquido num reservatório de oxigênio líquido adjacente, e fornecer o oxigênio gasoso proveniente do citado aparelho separador ao tubo de entrada de ar atmosférico do injetor de ar existente, quando o citado segundo injetor está em trabalho, e do reservatório de armazenagem de oxigênio líquido, por intermédio de um vaporizador, ao citado tubo de entrada de ar atmosférito, quando o citado segundo injetor não está fornecendo ar ao aparelho separador de ar; sendo o citado fornecimento de oxigênio ao citado tubo de entrada de ar atmosférico do injetor de ar existente, feito em pressões superiores à atmosférica, para deslocar ar atmosférico dêle, em quantidades que elevam o conteudo de oxigênio do ar injetado ao fôrno até a quantidade desejada, passando, depois, o ar injetado enriquecido de oxigênio por dispositivos aquecedores adequados antes da injeção no fôrno.

6. Num aparelho metalurgico do tipo supra-citado, o aperfeiçoamento caracterizado por um injetor de ar, tendo uma entrada de ar aberta para a atmosfera, dispositivos para conduzir ar do injetor até um fôrno, um segundo injetor tendo uma entrada de ar, uma unidade separadora à qual o segundo injetor de ar fornece ar sob pressão para remover parte do nitrogênio do ar a êle fornecido e produzir um oxigênio impuro tendo cêrca

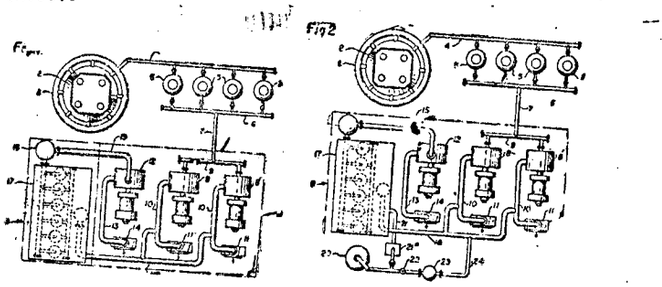
de 60 % de oxigênio e cêrca de 40 % de nitrogenio, e dispositivos para fornecer o oxigênio impuro à entrada do primeiro injetor, de modo que o oxigênio impuro e o ar atmosférico entrem, ambos, no primeiro injetor e se misturem, entre si, e sejam descarregados dentro dos primeiros dispositivos citados.

7. Numa instalação de alto-forno, tendo um fôrno, aquecedores na estreita proximidade do fôrno, e um injetor de ar muito próximo dos aquecedores, tendo o citado injetor uma entrada de ar aberta para a atmosfera, o aperfeiçoamento caracterizado por um segundo injetor de ar na estreita proximidade do primeiro, um gerador de oxigênio de baixa pureza em estreita proximidade do segundo injetor destinado a trabalhar na pressão do ar fornecido pelo segundo injetor, ao qual se liga a produção do segundo injetor, formando o citado gerador um oxigênio de baixa pureza de cêrca de 60 % de conteudo de oxigênio; tendo o citado gerador de oxigênio um tubo de saida de oxigênio ligada, diretamente, à entrada do primeiro injetor, de modo que o primeiro injetor retirará, simultaneamente, oxigenio de baixa pureza do gerador e ar da atmosfera, em quantidades proporcionais, recebendo o citado primeiro injetor, apenas ar atmosférico, quando o gerador cessa de produzir oxigenio.

8. Uma instalação de alto-forno, de acôrdo com o ponto 7, caracterizada por ter um reservatorio de armazenagem de oxigenio e conexões para desviar, seletivamente, oxigenio do gerador para dentro do reservatorio e passá-lo do citado reservatório para a citada entrada de ar do primeiro injetor, somente quando o gerador não está trabalhando.

9. Na instalação de alto-forno, caracterizada por ter um sistema de aquecimento do ar a injetar, em estreita proximidade do forno para fornecer ar quente ao forno, um sistema injetor estreita proximidade do sistema aquecedor, para fornecer ar a ser aquecido aos aquecedores, incluindo o sistema injetor injetores e dispositivos de entrada de ar para os injetores que se abrem para a atmosfera; outro injetor, adjacente aos injetores do citado sistema; aparelhos, na estreita proximidade do sistema injetor aos quais o último injetor citado fornece ar para convertê-lo em oxigenio de cêrca de 60 % de pureza; um conduto para transportar o oxigênio de baixa pureza do citado aparelho, diretamente, para o dispositivo de entrada de ar do sistema injetor; tendo os últimos injetor e aparelho citados uma capacidade de fornecimento de oxigenio de baixa pureza de cêrca de 3% a 50 % do suprimento total do sistema injetor.

Reinvidica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 28 de novembro de 1960, sob N. 72.004.



REGIMENTO
DA ORDEM DO MÉRITO
DO TRABALHO

Decreto nº 62.819 — De 4-6-1968
Decreto nº 62.820 — De 4-6-1968

Divulgação nº 1.059

PREÇO: NCr$ 0,50

A VENDA

Na Guanabara
Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:
Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília
Na sede do D.I.N.

LICENÇA
EXTRAORDINÁRIA
(OCIOSOS)

Divulgação nº 1.058

PREÇO: NCr$ 0,36

A VENDA

Na Guanabara
Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:
Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília
Na sede do D.I.N.

MARCAS DEPOSITADAS

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

Nº 899.275

"INSTITUTO CEN— TRAL DE RADIOLO— GIA"

Requerente: Instituto Central de Radiologia S/C.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Título

Nº 899.280

"ARSORI"
Ind. Brasileira

Requerente: "Arsori" Comércio e Indústria de Materiais para Escritório e Papéis Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 17

Artigos: Para distinguir: abridores de envelopes, almofadas para carimbos, apagadores de tintas, aparelhos duplicadores de cópias, apontadores de lápis, arquivos, berços para mata-borrão, borrachas, brochas, canetas compas, coladores, colas para escritórios, conjuntos para escritórios, cortadores de papel, paradores, depósitos de colas, descansos para lápis e canetas, desenhadores, duplicadores de cópias, estpátulas, esponjas para escritório, canetas esferográficas, canetas para desenho, canetas tinteiros, caixas para papéis, caixas registradoras, papel carbono, carimbadores, carimbos, cestos de papéis, "clipts", máquinas de apontar lápis, máquinas de somar, máquinas de escrever, máquinas de endereçar, máquinas de grampear, máquinas de registrar, megalógrafos, molhadores de dedos para escritório, multiplicadores de cópias, esquadros, estereocartígrafos, estereógrafos, estiletes para papéis, estojos para canetas, estojos para lápis, fichários, fitas gomadas, fitas para máquinas, furadores de papel, fusis, ganchos para papéis, giz para escrever e desenhar, "godets", goma arábica, gomadores, grafites para lapiseiras, grampos para escritório, guarda-papéis, guarda-ponta-de-lápis, índices para arquivar documentos, instrumentos de desenho, instrumentos de escrever, instrumentos para selar, jogos de mesa para escritórios, lacres para envelopes, lápis, lapiseiras, mapotecas, separadores para arquivo, sinetes, "stencil", tábuas de desenho, tecnígrafos, tintas para carimbos, tintas para desenho, normógrafos, palhetas de pintor, pantógrafos, papel carbono, papel stencil, pastas de arquivo, pastas de mesa, pastéis de tinta para desenho, penas, percevejos, perfuradores de escritório, pesos para papéis, pincéis para desenho, pincéis para cola, planchetas, ponteiras de borracha para dedos, ponteiras para lápis, porta blocos, porta canetas, porta cartões, porta carimbos, porta papel, porta penas, porta tinteiros, prendedores de papel, prensas para gistradoras de uso em escritório, réescritório, raspadeiras, máquinas reguas de uso em escritório, separadores de papéis, tintas para duplicadores, tintas para escrever, tintas para marcar, umedecedores de dedos, cpara copiar, e vidros de cola.
Classe: 38

Artigos: Para distinguir: agendas em branco, álbuns em branco, argolas de papel ou papelão, bilhetes de ingressos, bilhetes de passagens, bobinas de papel, blocos para anotações, blocos para cálculos, bloco para correspondência, aros de papel ou papelão, balões d epapel para enfeitar, ingressos de papel ou cartolina, lenços de papel, livros comerciais em branco, livros de contabilidade, livros fiscais em branco, blocos para desenhar, blocos para escrever, brochuras não impressas, papel para cabogramas, cadernetas em branco, cadernos de escolares, cadernos para desenhos, caixas de papelão, capas de papel para documentos, capas de papelão para documentos, carteiras de papel, carteiras de papelão, cartolina, cartões de identidade, cartões de visitas, cartões em branco, cartões indices, cartuchos de cartolina, chapas de papelão para diversos fins, chapas planográficas, cheques em branco, puplicatas, encadernações de papel, encadernações de papelão, envelope, envólucros de papel, envólucros de papelão, etiquetas, faturas, fôlhas de celulose, fôlhas de papel, fôlhas de papelão, fôlhas índices, guardanapos de papel, rótulos de papel, sacos de papel, talão de cabogramas, talão de impressos, talão de passagem, talão de promissórias, talão de radiogramas, talão de recibos, talão de radiogramas, tubetes de cartão, tubetes de papel, vasos de cartolina ou papelão, livros não impressos, malas de papelão, mata-borrão, notas fiscais, notas promissTrias, ornamentos de papel, papel absorvente, papel almaço, papel aluminizado, papel celofane, papel crepon, carta, papel celulose, papel, linho, papel d eseda, papel encerado, papel estanhado, papel higiênico, papel impermeável, papel linha dá'gua, papel para desenho, papel para embrulho, papel para encadernação, papel para escrever, papel para impressão, papelão para qualquer fim, papelinhos para fins diversos, passagens de papel ou cartolina, pastas de cartolina, promissórias em branco, papel de radiogramas, recibos em branco, recipientes de papel, recipientes de papelão, rosetas de papel, rolos de papel, talão de telegramas, telegramas em branco, tubos de cartão, tubos de papel, tubos de papelão, e tubetes de papelão.

Nº 899.283-285

CATU
Ind. Brasileira

Requerente — Defferner Ltda.
Local — São Paulo
Classe — 11

Artigos — Grampos para fins industriais.
Classe — 20

Artigos — Tintas para impressão, colas plásticas para artes gráficas.
Classe — 17

Artigos — Grampos para fins industriais.

Nº 899.286

CHEQUE GARANTIDO
GERENTE

Requerente — Yoshimi Yamashita
Local — Guanabara
Classe — 38

Artigos — Cheques

Nº 899.287

PALACIO
Indústria Brasileira

Requerente — Cristais Hering S. A.
Local — Santa Catarina

Artigos — Aparelhos para água de cristal, aparelhos para café de cristal, aparelhos para chá de cristal, baldes de gêlo de cristal, bandejas de cristal, biscoiteiras de cristal, bombonières de cristal, cálices de cristal, castiçais de cristal, centros de mesa de cristal, colheres de cristal, compoteiras de cristal, copos de cristal, espelhos de cristal, floreiras de cristal, galheteiros de cristal, garrafas de cristal, jarras de cristal, jarros de cristal, lava-dedos (lavandas) de cristal, licoreiros de cristal, pingentes de cristal, redomas de cristal, saladeiras de cristal, saleiros de cristal, vasos de cristal, pratos de cristal, taças de cristal.

Nº 899.288

EMBAIXADOR
INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Cristais Hering S. A.
Local — Santa Catarina

Classe — 14

Artigos — Aparelhos para água de cristal, aparelhos para café de cristal, aparelhos para chá de cristal, baldes de gêlo de cristal, bandejas de cristal, biscoiteiras de cristal, bombonières de cristal, cálices de cristal, castiçais colheres de cristal, compoteiras de cristal, copos de cristal, espelhos de cristal, floreiras de cristal, galheteiros de cristal, garrafas de cristal, jarras de cristal, jarros de cristal, lava-dedos (lavandas) de cristal, licoreiros de cristal, pingentes de cristal, redomas de cristal, saladeiras de cristal, saleiros de cristal, vasos de cristal, pratos de cristal, taças de cristal.

Nº 899.289

HORTENSIA
Indústria Brasileira

Requerente — Cristais Hering S. A.
Local — Santa Catarina

Classe — 14

Artigos — Aparelhos para água de cristal, aparelhos para café de cristal, aparelhos para chá de cristal, baldes de gêlo de cristal, bandejas de cristal, biscoiteiras de cristal, bombonières de cristal, cálices de cristal, castiçais de cristal, centros de mesa de cristal, colheres de cristal, compoteiras de cristal, copos de cristal, espelhos de cristal, floreiras de cristal, galheteiros de cristal, garrafas de cristal, jarras de cristal, jarros de cristal, lava-dedos (lavandas) de cristal, licoreiros de cristal, pingentes de cristal, redomas de cristal, saladeiras de cristal, saleiros de cristal, vasos de cristal, pratos de cristal, taças de cristal.

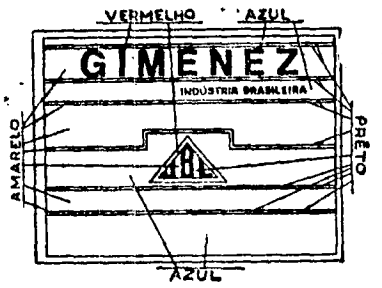
Nº 899.290

LAMAR

Requerente — Lamar Societa... de Responsabilidad Limitada, Capital NCr$ 40.000.000
Local — Buenos Aires — Argentina
Classe — 41

Artigos — Para distinguir carnes em conservas, condimentos, tempêros, laticínios, carnes frescas, rações balanceadas para animais.

Nº 899.291



Requerente — Oswaldo Gimenez
Local — São Paulo

Classe — 1

Artigos — Para distinguir produtos químicos usados nas indústrias: Acetato de chumbo, acetato de cobre, acetato de potássio, acetato de sódio, acetato de zinco, acetato de amôneo, ácido arsenioso ,ácido fosfórico, ácido pícrico, ácido bórico, ácido exalico, ácido muriático, ácido nítrico, ácido crômico, ácito tânico, ácido cítrico, ácido salicílico, ácido benzóico, actol, água oxigenada, albagina, albuminato de ferro, argonina, argirol, arseniato de ferro, arseniato de potássio, arseniato de sódio, antimôneo metálico, aloina, amoníaco, líquido, arenal, aristol, acetanilida, acetato de chumbo, bálsamo do Peru, bi-cloreto de mercúrio, bi-cloretos, bi-iodureto de carbonato de sódio, bolus alba, boricina, borato de sódio, benzonaftol, benzoato de mercúrio, bismutose, bicarbonato de potássio, breu F.F., cafeína, cal virgem, carbonato de sódio, carbonato de cobre, carbonato de cálcio, carbonato de ferro, carbonato de magnésio, carbonato de amôneo, carvão vegetal em pó, carvão ativo, caseinato de sódio, carvão animal, cianureto de mercúrio, citrato de cafeína, citrato de ferro [illegible] amoniacal, citrato de prata, citrato de potássio, cloreto de amô[illegible] de cal, cloreto de cálcio, clorcto de magnésio, cloreto de sódio, cloreto de potássio, collargol, colódio elástico, cremor de tártaro, cuprol, citrato de ferro e quinino, citrato de ferro verde, carbonato de bario, cloreto de bário, cloreto de zinco, cloreto de cálcio, carbonato de manganês, diuretina, diadermia, dernato, enxofre em pó, estearato de zinco, estearato de magnésio, estearato de alumínio, enxofre domado de antimôneo, essência de gomenol, essência de eucalieto fenosalil, formol, fosfato de ferro, fosfato de tricalsio ,fosfato de potássio, fosfato de cálcio, fosfato de sódio, fosfato de amôneo, glicerina, glicero-fosfato de manganês, glicerofos-

fato de sódio, helmitol, hemoglobina de pó, iodo metálico, iodureto de chumbo, iodureto de arsênico, iodureto de prata, iodureto de enxofre, ichitalbina, ichitioformio, iposulfito de sódio(ichitiol, iodureto de potássio, lactofosfato de cálcio, lecitina, limalha de ferro em pó, lactato de cálcio, magnésia hidratada ,manteiga de antimônio, mentol, mercúrio vivo, nitrato de chumbo, nitrato de potássio, nitrato de prata, nitrato de sódio, óleo de cade, óleo de rícino, óxido de ferro, óxido de magnésio, óxido anureto de mercúrio, pirofosfato de sódio, pedra ume, percloreto de ferro, perboreto de sódio, peroxido de magnésio, peróxido de zinco, proto-iodureto de mercúrio, protalgol, protaxalato de ferro, sulfato de amôneo, sulfato de cobre, sulfato de ferro sêco, sulfato de magnésio, sulfato de magnésio puro em pó, sulfato de zinco, sulfato de manganês, sulfato de potássio, sulfato de barium, sulfato de antimôneo, sulforeto de ferro, sulforeto de potássio, salicilato de mercúrio, salipirina, tanalbina, tanino, tanafórmio, tartrato de ferro e potássio, tartrato de potássio e sódio, turbino mineral, tanigênio, terebentina veneza, teobromina, urea cristal puro, uretana, sabão neutro, óleos sulfuricinado, maciantes e sulfato de sódio cristal, soda cáustica, emolientes para a remoção de tintas aplicadas, água raz, alvaiade, secantes, absorventes, benzina, lanolina, composições para impermeabilizar tecidos e couros.

Nº 899.292

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Oswaldo Gimenez
Local — São Paulo
Classe — 1

Artigos — Para distinguir produtos químicos usados nas indústrias: Acetato de chumbo, acetato de cobre, acetato de potássio, acetato de sódio, acetato de zinco, acetato de amôneo, ácido, arsenioso, ácido fosfórico, ácido picrico, ácido bórico, ácido oxalico, ácido muriático, ácido nitrico, ácido salicílico, ácido benzóico, actol, água oxigenada, albagina, albuminato de ferro, argonina, argirol, arseniato de ferro, arseniato de potássio, arseniato de sódio, antimôneo metálico, aloina, amoníaco líquido, arsenal, aristol, acetanilida, acetato de chumbo, bálsamo do Perú, bi-cloreto de mercúrio, bi-cloretos, bi-iodureto de mercúrio, bi-fosfato de cálcio, bi-carbonato de sódio, bolus alba, boricina, borato de sódio, benzonaftol, benzoato de mercúrio, bismutose, bi-carbonato de potássio, breu F.F., cafeína, cal virgem, carbonato de sódio, carbonato de cobre, carbonato de cálcio, carbonato de ferro, carbonato de cálcio, carbonato de ferro, carbonato de amôneo, carbonato le amôneo, carvão vegetal em pó, carvão ativo, casenato de sódio, carvão animal, cianureto de mercúrio, citrato de cafeína, citrato de ferro, citrato de ferro amoni, citrato de prata, citrato de potássio, cloreto de amôneo, cloreto de cal, cloreto de cálcio, cloreto de magnésio, cloreto de sódio, cloreto de potássio, colargol, colódio elástico cremor de tártaro, cuprol, citrato de ferro e quinino, citrato de ferro verde, carbonato de bário, cloreto de bário, cloreto de zinco, cloreto de zinco, cloreto de cálcio, carbonato de potássio, carbonato de manganês, diuretina, diadermia, dernato, enxofre em pó, estearato de zinco, estearato de magnésio, estearato de alumínio, enxofre domado de antmônio, essência de gomenol, essência de eucalipto, fenosalil, formol, fosfato de ferro, fosfato de tricalsio, fosfato de potássio, fosfato de cálcio, fosfato de sódio, fosfato de amôneo, glicerina, glicero-fosfato de manganês, glicerofosfato de sódio, helmitol, hemoglobina de pó, iodo metálico, iodureto de chumbo, iodureto de arsênico, iodureto de prata, iodureto de enxofre, ichitalbina, ichitioformio, ipoosulfito de sódio, ichitiol, iodureto de potássio, lactofosfato de cálcio, lecitina, limalha de ferro em pó, lactato de cálcio, magnésia hidratada, manteiga de antimônio, mentol, mercúrio vivo, nitrato de chumbo, nitrato de potássio, óxido de ferro, óxido de magnésio, óxido rubro de mercúrio, óxido de zinco, oxiodureto de bismuto, óxido anureto de mercúrio, pirofosfato de sódio, pedra ume, percloreto de ferro, perborato de sódio, peroxido de magnésio, peroxido de zinco, proto-iodureto de mercúrio, protalgol, protaxalato de ferro, sulfato de amôneo, sulfato de cobre, sulfato de ferro sêco, sulfato de magnésio, sulfato de magnésio puro em pó, sulfato de sódio, sulfato de zinco, sulfato de manganês, sulfato de potássio, sulfato de barium, sulfato de antimôneo, sulforeto de ferro, sulforeto de potássio, salicilato de magnésio, salicilato de sódio, salicilato de mercúrio, salipirina, tanalbina, tanino, tanafórmio, tártaro de ferro e potássio, tártaro de potássio e sódio, turbino mineral, tanigênio, terebentina veneza, teobromina, urea cristal puro, uretana, sabão neutro, óleo sulfuricinado, maciantes e sulfato de sódio cristal, soda cáustica, emolientes para remoção de tintas aplicadas, água raz, alvaiade, secantes, absorventes, benzina, lanolina, composições para impermeabilizar tecidos de couros.

N. 899.293

PIC-NIC
Indústria Brasileira

Requerente: Fábricas Germade S.A.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Para distinguir calçados em geral: Alpercatas, botas, botinhas, botinas, chinélos, galochas, polainas, perneiras, sandálias, sapatos, sapatos desportivos e tamancos.

N. 899.294

CANADÁ
Indústria Brasileira

Requerente: Fábricas Germade S.A.
Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Para distinguir calçados em geral: Alpercatas, botas, botinhas, botinas, chinelos, galochas, polainas, perneiras, sandálias, sapatos, sapatos desportivos, tamancos.

N. 899.295

CINTURATO PALUDE
Indústria Brasileira

Requerente: Pirelli S.A. — Companhia Industrial Brasileira.
Local: São Paulo
Classe: 39

Artigos: Para distinguir artefatos de borracha para veículos: Arruelas, aros de borracha, anéis de borracha, bandas de rodagem de borracha, borrachas para aros e para amortecedores, abtentes de cofre e de porta, buchas, blocos de borracha para proteger os amortecedores e pára-choques, patentes de porta, braçadeiras, botões para painel e para alavancas de câmbio, copos de borracha para freios, cochim do motor, câmaras de ar, esteiras de borracha, guarnições de borracha para veículos, guarnições e blocos para proteger os amortecedores e pára-choques, manoplas, maçanetas, pedal do acelerador, protetores de borracha, revestimentos de borracha para estofamentos e sapatas do pedal, separadores de borracha para baterias.

Classe: 21

Artigos: Para distinguir: pneus, coberturas pneumáticas para rodas de veículos, rodas maciças, câmaras de ar para pneus, rodízios emborrachados.

N. 899.296

SÊLO BRANCO
Indústria Brasileira

Requerente: Pirelli S.A. — Companhia Industrial Brasileira
Local: São Paulo
Classe: 21

Artigos: Para distinguir: pneus, coberturas pneumáticas para rodas de veículos, rodas maciças, câmaras de ar para pneus, rodízios emborrachados.
Classe: 39

Artigos: Para distinguir artefatos de borracha para veículos: Arruelas, aros de borracha, anéis de borracha, bandas de rodagem de borracha, obrrachas para aros e para amortecedores, batentes de cofre e de porta, buchas, blocos de borracha para proteger os amortecedores e pára-choques, batentes de porta, braçadeiras, botões para painel e para alavancas de câmibo, copos de borracha para freios, cochim do motor, câmaras de ar, esteiras de borracha, guarnições de borracha para veículos, guarnições e blocos para proteger os amortecedores e pára-choques, manoplas, maçanetas, pedal do acelerador, protetores de borracha, revestimentos de borracha para estofamentos e sapatas do pedal, separadores de borracha para baterias.

N. 899.297

ROD ESPECIAL
Indústria Brasileira

Requerente: Pirelli S.A. — Companhia Industrial Brasileira
Local: São Paulo

Classe: 39

Artigos: Para distinguir artefatos de borracha para veículos: Arruelas, aros de borracha, anéis de borracha, bandas de rodagem de borracha, borrachas para aros e para amortecedores, batentes de cofre e de porta, buchas, blocos de borracha para proteger os amortecedores e pára-choques, patentes de porta, braçadeiras, botões para panel e para alavancas de câmbio, copos de borracha para freios, cochim do motor, câmaras de ar, esteiras de borracha, guarnições de borracha para veículos, guarnições e blocos para proteger os amortecedores e pára-choques, manoplas, maçanetas, pedal do acelerador, protetores de borracha, revestimentos de borracha para estofamentos e sapatas do pedal, separadores de borracha para baterias.

Classe: 21

Artigos: Para distinguir: pneus, coberturas pneumáticas para rodas de veículos, rodas maciças, câmaras de ar para pneus, rodízios emborrachados.

N. 899.298

CINTURATO
Indústria Brasileira

Requerente: Pirelli S.A. — Companhia Industrial Brasileira
Local: São Paulo
Classe: 39

Artigos: Para distinguir artefaots de borracha para veículos: Arruelas, aros de borracha, anéis de borracha, abndas de rodagem de borracha, borrachas para aros e para amortecedores, abtentes de cofre e de porta, buchas, blocos de borracha para proteger os amortecedores e pára-choques, batentes de porta, braçadeiras, botões para painel e para alavancas de câmbio, copos de borracha para freios, cochim do motor, câmaras de ar, esteiras de borracha, guarnições de borracha para veículos, guarnições e blocos para proteger os amortecedores e pára-choques, manoplas, maçanetas, pedal do acelerador, protetores de borracha, revestimentos de borracha para estofamentos e sapatas do pedal, separadores de borracha para baterias
Classe: 21

Artigos: Para distinguir: pneus, coberturas pneumáticas para rodasde veículos, rodas maciças, câmaras de ar para pneus, rodízios emborrachados.

N. 899.299

TAPETE MÁGICO

Requerente: Girolamo Pedro Dal Vera
Local: Buenos Aires — Argentina
Classe: 49

Artigos: Para distinguir veículos e instalações para prática de esportes e divertimentos: Veículos de brinquedo, balanças, jostras, rodas gigantes, trapézios, escorregadores, platatormas para esquiadores, pistas para patinagem e pistas gigantes para deslizamentos.

N. 899.300

PRÊTO BRANCO
AZUL
Gema
PRÊTO
FAZ DO AR BOM AUXILIAR

Requerente: Gema S.A. Equipamentos Industriais
Local: São Paulo
Classes: 6 — 7 — 8 — 50

N. 899.302

BELLTINTAS
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: «Belltintas» Indústria e Comércio Limitada
Local: São Paulo

Classe: 1

Artigos: Para distinguir produtos químicos: Adesivos químicos, absorventes, ácidos, anilinas, águaraz, álcool, alvaiade, benzina, cal virgem, corantes, descorantes, diluentes, emolientes, emulsio-

hantes, fixadores químicos, potassa, removedores, redutores químicos, solventes, sódas químicas, secantes, pigmentos e anilinas.

Classe: 4

Artigos: Para distinguir minérios e substâncias minerais em bruto ou parcialmente tratados: Argila refratária, areias monasíticas, abrasivos, algamatolito, amianto, ardósia, bauxita, breu, barita, betume, cromo, cânfora, caolim, cal, ceras vegetais, dolomi ,espato691iatrceras vegetais, dolomita, espato, extratos oleosos, estopas, enxôfres, feldspato, grafite, granito, hidróxido de alumínio, isotermita, látex em bruto, limonita, mármore, mica, óxido de manganês, óleos em bruto ou parcialmente preparados, pixe, plumbagina, pó de moldagem para fundições, pedras britadas, pedras calcárias, quartzo, resinas naturais, silício, silica, talco em bruto, xisto, berillo.

Classe: 16

Artigos: Para distinguir, adesivos para elementos plásitcos de revestimento de piso e paredes, argamassas, asfalto, cal, cré, emulsão de base asfástica, gesso, massas vedadoras para calafetamentos, massas betuminosas impermeabilizantes, massas anti-ruidos, massas-finas e grossas para revestimento de paredes, papel para forrar casas, tintas para paredes e muros, tintas antiferroginosas para grades.

Classe: 28

Artigos: Para distinguir: celulose, ceras para indústria, esmaltes, gelatina, parafina, colas, resinas sintéticas, resinas plásticas, resinas preparadas, tintas à base de borracha, tintas compostas, tintas à óleo, tintas plásticas, tintas sintéticas, tintas de emulsão, tintas betuminosas, tintas impermeabilizantes, tintas repelentes, vernizes e tintas não incluidas em outras classes, mastique.

Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de decorações e pinturas, serviços de revestimentos em construções, projetos, serviços de conservação e aplicação de tintas e de produtos impermeabilizantes em geral.

N. 899.301

"BELLTINTAS" INDÚSTRIA E COMÉRCIO LIMITADA

Requerente: "Belltintas" Indústria e Comércio Limitada
Local: São Paulo

N. 899.303

SERESTA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: General Eléctric S.A.
Local: Guanabara
Classe: 8
Artigos: Fonógrafos portáteis

N. 899.304

Seresta

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: General Electric S.A.
Local: Guanabara
Classe: 8
Artigos: Fonógrafos portáteis

N. 899.305

EDITÔRA

RHODES LTDA.

Requerente: Editôra Rhodes Ltda.
Local: Guanabara
Nome de emprêsa

N. 899.306

EDITÔRA

RHODES

Requerente: Editôra Rhodes Ltda.
Local: Guanabara
Titulo de estabelecimento
Classe: 32

N. 899.307

OCIDENTE EUROPEU

Requerente: Alberto de Macedo Vieira de Abreu
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: Impressos, viagens e excursões de turismo em grupos ou isoladamente.

N. 899.308

EUROPA INESQUECIVEL

Requerente: Alberto de Macedo Vieira de Abreu
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: Impressos, viagens e excursões de turismo em grupos ou isoladamente.

N. 899.309

CIRCUITO INESQUECIVEL

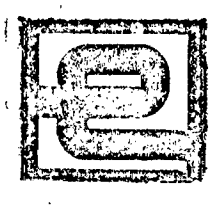
Requerente: Alberto de Macedo Vieira de Abreu
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: Impressos, viagens e excursões de turismo em grupos ou isoladamente.

N. 899.310

ARTENVE

Requerente: Artenve Engenharia e Indústria de Refrigeração Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 8
Artigos: Condicionadores de ar aparelhos de refrigeração, exaustão, e purificação de ar, ventiladores, circuladores de ar.

N. 899.311



Requerente: Artenve Engenharia e Indústria de Refrigeração Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 8
Artigos: Condicionadores de ar, aparelhos de refrigeração, exaustão e purificação de ar, ventiladores, circuladores de ar.

N. 899.312

REPRINCO-INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

Requerente: Reprinco - Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Nome de Emprêsa

N. 899.313

PIVAPLEC

Requerente: Lauro Pletsch e Piquelmo Dal Piva
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 26
Artigos: Placas de madeira preenchidas com material isolante termico e acústico, para confecção de partes, janelas, móveis, divisões e similares.

N. 899.314

Glamour

Requerente: Rubem Tramont
Local: Estado do Rio de Janeiro
Classe: 48
Artigos: Perfumes, águas de colônia, de rosas e de lavanda, cosméticos, rouge, baton, crayon, cremes para maquilagem, para limpeza e amaciamento da pele, pomadas e liquidos para embelezamento e limpeza da pele, mãos e das unhas, cremes para massagens, desodorantes, sabonetes perfumados, dentifricos, loções para o cabelo, pó facial, sais para banhos, tinturas e óleos para os cabelos e cilios, máscaras de beleza, esmaltes, acetonas e lixas para unhas.

N. 899.315

EMY

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Miguel DIB
Local: São Paulo

Assinalar: Abrasivos para polir, briquetes para polir, buchas para polir, cêra para polir, estregões para polir, lã de aço para polir, massas para polir, palha de aço para polir, pastas para polir, pomadas para polir pós para polir, preparados para polir, tinta para lustrar e polir, águas sanitária, alvaiade para limpeza, alvejantes, amido para lavanderia, barrilha para lavanderia, anil, areia fina para pelimento, boneca de cera para polimento, brunidores, cêra de lavanderia, cêra para conservar brilho, para lustrar, composições para brilho, para conservação de móveis e utensilios, para lavagem, para limpeza de móveis e utensilios, detergentes, esmeril, esponjas quimicamente preparada para polir, farinha e féculas para lixivia, flanela quimicamente preparada para limpeza, fósforos, goma para lavanderia, graxa para couro, sapatos, madeira, giz para sapatos, hidróxido de sódio, lã de aço para polir, liquidos detergentes, lixivia, lixa, produtos para lustrar massas para: brilhar e lustrar, material abrasivo para polir, oleina para lustrar, óleos de lustrar e para limpar móveis e utensilios, pano de silex, pano de vidro, pano esmeril, pano químicamente preparado para tirar manchas, pastas para dar e conservar brilho, pomadas para lustrar, pós para dar e conservar o brilho, para lavar e para lustrar, potassa, preparados para dar e conservar brilho, para lavar, lustrar, tirar manchas, tirar ferrugem, sabão comum, sabão de areia, saponáceos, soda cáustica sulfato para lavanderia, tijolos para brilho e polimento, tinta para lustrar e polir, tochas de cêra, vela de sebo, espermacete, estearina, da classe 46.

Nº 899.317

FAMA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Fama Ferragens S.A.
Local: São Paulo

Assinalar: Abotoaduras — abridores de latas e caixas — aços para afiar — açucareiros — adornos exceto jóias e imitações de jóias — afiladores — alavancas — alargadores — aldravas — algemas — alicates — almotolias — alviões — ancinhos — anéis exceto jóia ou parte de máquinas — aparelhos de café e de chá e cozinha — apitos — arames lisos ou farpados — arcos de serra, de pura — argolas para guardanapos e similares — aros para guardanapos e similares — aros para óculos — armações — arrancatachas — arrebites — arruelas — assadeiras — atiçadores de fogão — azeiteiras — bacias — bainhas — bandejas — barris — baterias de cozinha — bebedouros — betumadeiras — bigornas — gisaglas — biscoiteiras — bombonieres — botões pulverizadores — braçadeiras — bridões para animais — brocas — bolas — bules — cabeções — cabides — cabos — cacambas — caçarolas — cachepots — cadeados — cadinhos — cafeiteiras — caixas (inclusive para relógio) — caldeirões — canecas — canivetes — canos — cântaros — canudinhos — canudos — carretilhas — casticais — catracas — cavadeiras — cavaletes de ferro — centros de mesa — chaleiras — chaminés — chanfradores — chapas — chaves de broca, de fenda, de parafusos e chaves em geral — chaves inglêsas — chuveiros comuns — cinzéis — coadores — colheres de mesa, de pedreiro — comopoteiras — conchas — conexões para encanamento — correntes — confeiteiras — copos — coqueteleiras — correntes — corta-arames — cortadores de grama e outros — cremalheiras — cremonês — crivos — crutas — cubetas — cubos — cunhas — cunhos — curvas de cano de reforço — cuscuzeiros — cutelos — descanso para talheres, para ferro — discos —

distintivos — dobradiças — enfeites — engates — engrenagens (exceto partes de máquinas) — envólucros — enxadas — enxadinhas — enxós — escareadores — escopros — esguichos — espalhadores para mictório — espelhos metálicos — esporas — espremedores — espumadeiras — esticadores e esticadeiras (ferramentas) — estojos — estribos para montaria — extensões — facas — facões — fechaduras — fechos — ferraduras — ferrolhos — ferros comuns para passar roupa — ferros de plaina para cortar capim — foices — folhas para fins diversos — forçados — formas — formões — forquilhas — freios para animais — fresas — frigideiras — fruteiras — funis — furadores manuais — ganchos — garfos — globos — goivas — grampos — grosas — instrumentos cortantes — instrumentos perfurantes — jardineiras — jarras — jarros — ladrões para caixas d'água — lâminas — lamparinas — latas — latões — lava-dedos de mesa — lavatórios — leiteiras — letras de metal — lavantadores não sendo máquinas — limas — limatões — limpa pés metálicos — linguetas — luvas não sendo partes de máquinas — luvas para bombas d'água — macanetas — macetes — machadinhas — machados — malhos — mancais para rodas — mandris — manivelas — manteigueiras — marmitas — marretas — martelos — matrizes — molas não sendo partes de máquinas — morsas — munhões — núcleos para para martelos e bigornas — paliteiros — panelas — parafusos — pás — pedestais — pendentes — penduricalhos — peneiras — perfilados — eprfuradores (ferramentas) — pernos de fixação — pés de cabra — pias — picadores — picaretas — picões — pilares — pinças — pinos não sendo partes de máquinas — pires — placas — plainas — podadeiras manuais — podões — polias — pontas de paris — porcas — porta-chaves — porta-copos — porta-gêlos — porta-frios — porta-jarros — porta-jóias — porta-pão — portatoalhas — ponteiras — ponteiros de relógios — potes — postes — pratos — pregos — protetores para calçados — puas — punções — purificadores — quejeiras — quebra-nozes — raladores — ralos — rascadeiras — raspadeiras — rastelos — rebites — recipientes — regadores — redomas — reservatórios — retentores — retortas — roçadeiras — rodas (exceto de máquinas e veículos) — roldanas — rolos — rosários — roscas — rosetas — saca-pregos — sacarrolhas — saca-tachas — sachas — sacholas — sachos — saídas — saladeiras — saleiros — salvas — serras — serrotes — serviços para café e para chá — sifões — sinos — sinetas — sovelas — suportes — taças — tachos — talhadeiras — talhas — talheres — tambores — tampas — tanques — tapetes de metal — tarrachas — tachas — telas de arame — tenazes — terçados — terminais — terrinas — tesouras para costura — tesouras para jardineiro — tijelas — torneiras — torninhos — tornos — torquesas — trados — trancas — tranquetas — travadeiras — travessas — trilhos — trinchantes — trincos — trocarter ou trocartes — tubos para encanamento e para fins diversos — uniões — urinós — urnas — válvulas simples — varais — varetas — vasadores — vasilhames — vasos — verrumas — virolas — xícaras, da classe 11

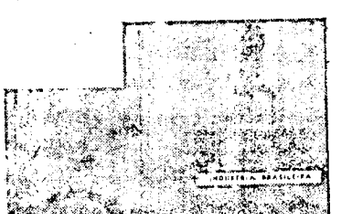
Nº 899.316

Indústria Brasileira

Requerente: Fama Ferragens S A.
Local: São Paulo

Assinalar: Abotoaduras — abridores de latas e caixas — aços para afiar — açucareiros — adornos exceto jóias e imitações de jóias — afiadores — alavancas — alargadores — aldravas — algemas — alicates — almotolias — alvíões — ancinhos — anéis exceto jóia ou parte de máquinas — aparelhos de café e de chá e cozinha — apitos — arames — lisos ou farpados — arcos de serra, de pura — argolas para guardanapos e similares — aros para guardanapos e similares — aros para óculos — armações — arranca-tachas — arrebites — arruelas — assadeiras — aticadores de fogão — azeiteiras — bacias — bainhas — bandejas — barris — baterias de cozinha — bebedouros — betumadeiras — bigornas — gisagras — biscoiteiras — bombonieres — botões puxadores — braçadeiras — bridões para animais — brocas — bolas — bules — cabeções — cabides — cabos — cagambas — caçarolas — cachepots — cadeados — cadinhos — cafeteiras — caixas (inclusive para relógio) — caldeirões — canecas — canivetes — canos — cântaros — canudinhos — canudos — carretilhas — casticais — catracas — cavadeiras — cavaletes de ferro — centros de mesa — chaleiras — chaminés — chanfradores — chapas — chaves de broca, de fenda, de parafuso e chaves em geral — chaves inglêsas — chuveiros comuns — cinzéis — coadores — colheres de mesa, de pedreiro — comopoteiras — conchas — conexões para encanamento — correntes — confeiteiras — copos — coqueteleiras — corretes — corta-arames — cortadores de grama e outros — cremalheiras — cremones — crivos — crutas — cubetas — cubos — cunhas — cunhos — curvas de cano de refôrço — cuscuzeiros — cutelos — descanso para talheres, para ferro — discos — distintivos — dobradiças — enfeites — engates — engrenagens (exceto partes de máquinas) — envólucros — enxadas — enxadinhas — enxós — escareadores — escopros — esguichos — espalhadores para mictório — espelhos metálicos — esporas — espremedores — espumadeiras — esticadores e esticadeiras (ferramentas) — estojos — estribos para montaria — extensões — facas — facões — fechaduras — fechos — ferraduras — ferrolhos — ferros comuns para passar roupa — ferros de plaina para cortar capim — foices — folhas para fins diversos — forçados — formas — formões — forquilhas — freios para animais — fresas — frigideiras — fruteiras — funis — furadores manuais — ganchos — garfos — globos — goivas — grampos — grosas — instrumentos cortantes — instrumentos perfurantes — jardineiras — jarras — jarros — ladrões para caixas d'água — lâminas — lamparinas — latas — latões — lava-dedos de mesa — lavatórios — leiteiras — letras de metal — lavantadores não sendo máquinas — limas — limatões — limpa pés metálicos — linguetas — luvas não sendo partes de máquinas — luvas para bombas d'água — macanetas — macetes — machadinhas — machados — malhos — mancais para rodas — mandris — manivelas — manteigueiras — marmitas — marretas — martelos — matrizes — molas não sendo partes de máquinas — morsas — munhões — núcleos para para martelos e bigornas — paliteiros — panelas — parafusos — pás — pedestais — pendentes — penduricalhos — peneiras — perfilados — eprfuradores (ferramentas) — pernos de fixação — pés de cabra — pias — picadores — picaretas — picões — pilares — pinças — pinos não sendo partes de máquinas — pires — placas — plainas — podadeiras manuais — podões — polias — pontas de paris — porcas — porta-chaves — porta-copos — porta-gêlos — porta-frios — porta-jarros — porta-jóias — porta-pão — portatoalhas — ponteiras — ponteiros de relógios — potes — postes — pratos — pregos — protetores para calçados — puas — punções — purificadores — quejeiras — quebra-nozes — raladores — ralos — rascadeiras — raspadeiras — rastelos — rebites — recipientes — regadores — redomas — reservatórios — retentores — retortas — roçadeiras — rodas (exceto de máquinas e veículos) — roldanas — rolos — rosários — roscas — rosetas — saca-pregos — sacarrolhas — saca-tachas — sachas — sacholas — sachos — saídas — saladeiras — saleiros — salvas — serras — serrotes — serviços para café e para chá — sifões — sinos — sinetas — sovelas — suportes — taças — tachos — talhadeiras — talhas — talheres — tambores — tampas — tanques — tapetes de metal — tarrachas — tachas — telas de arame — tenazes — terçados — terminais — terrinas — tesouras para costura — tesouras para jardineiro — tijelas — torneiras — torninhos — tornos — torquesas — trados — trancas — tranquetas — travadeiras — travessas — trilhos — trinchantes — trincos — trocarter ou trocartes — tubos para encanamento e para fins diversos — uniões — urinós — urnas — válvulas simples — varais — varetas — vasadores — vasilhames — vasos — verrumas — virolas — xícaras, da classe 11

Nº [illegible]



Requerente: Jet Coffee — Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo

Assinalar: Café, bolachas, bombons, biscoitos, bolinhos, carnes, coxinhas, croquetes, cuscuz, dôces d efrutas em conserva, preparados em massa, em compotas e em geléias, chocolates, caldos, churrascos, confeitos, esfihas, empadas, farinhas alimentícias, cereais, kibes, cozidos, legumes cozidos, maionezes, omeletes, pães, pães-dôce, pizzas, carnes cozidas, pastéis, saladas, saladas de frutas, sanduíches, salsichas, sorvetes, tortas, torradas, da classe 41

Assinalar: Aguardentes, anizes, aperitivos, bagaceira, batidas, bebidas alcoólicas não medicinais, bebidas fermentadas não medicinais, biteer, brandy, cachaça, cervejas, chopps, cidras, conhaques, essências para bebidas alcoólicas, fernet, genebra, genebrita, gengibirra, gerebrita, gin, gringer alcoólico, graspa, hidromel alcoólico, kirsch, kummel, licores, marasquinhas, nectar alcoólico, parati, pipermint, ponches, quinados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky, da classe 42

Assinalar: Águas gaseosa artificial e naturais, águas magnesianas naturais, águas naturais não medicinais, bebidas espumantes sem álcool, bebidas não alcoólicas, essências para refrigerantes, garapa, ginger-ale, groselhas, guaranás, hidromel como refrigerante, refrescos em geral, refrescos em pó, refrescos em xarope, refrescos líquidos, concentrados para refrescos ou refrigerantes, pós para refrescos, refrescos preparados, xaropes para refrescos, refrigerantes, sodas, sucos de frutas para bebidas, xaropes para refrescos, da classe 43

N.º 899.321

LAJES VOLTERRANA

Indústria Brasileira

Requerente: Sejal — Companhia de Administração e Participação Industrial
Local: São Paulo
Classe 8

Artigos: Moldes de tôda e qualquer espécie

N.º 899.322

LAJES VOLTERRANA

Requerente: Sejal — Companhia de Administração e Participação Industrial
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços de engenharia, construções, colocação de lajes, administração de construções e bens, participação industrial; transações imobiliárias

Ns. [illegible]

S E J A L

Requerente: Sejal — Companhia de Administração e Participação Industrial
Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas e publicações em geral, álbuns, programas radiofônicos, peças teatrais e cinematográficas. Artigos impressos, almanaques, álbuns impressos, anuários, calendários, catálogos, crônicas impressas, designação de filmes, designação de peças teatrais, discursos impressos, folhetos impressos, folhinhas impressas, histórias impressas, índices telefônicos, jornais, livros, músicas impressas, orações impressas, peças cinematográficas, peças teatrais, poesias impressas, programas de circo, programas de rádio, programas de televisão, programas impressos, propaganda impressa escrita, prospectos impressos escritos, prosas impressas, publicações impressas, revistas impressas, romance impressos, roteiros impressos de filmes, roteiros impressos de peças teatrais, scripts de cinema, scripts de teatro, scripts de televisão, suetos impressos
Classe 50

Requerente: Sejal — Companhia de Administração e Participação Industrial
Local: São Paulo

Serviços de engenharia, construções, colocação de lajes, administração de construções e bens, participação industrial, transações imobiliárias

N.º [illegible]

LAJES VOLTERRANA VIGHEIRA NA ARTE FABRICAÇÃO

Requerente: Sejal — Companhia de Administração e Participação Industrial
Local: São Paulo
Classes: 16 — 50
Serviços de colocação de lajes pré-fabricadas, comércio de lajes pré-fabricadas e empreitadas de obras e construções em geral

N.º 899.326

Indústria Brasileira

Requerente: Carlos Pinto de Oliveira
Local: São Paulo
Classe: 34
Artigos: Tapetes, cortinas e panos assoalhos e paredes, linóleos, oleados e encerados, inclusive para instalações hospitalares, capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, esteiras para chão, estores para janelas, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas móveis, sanefas, tapetes

N.º 899.327

NAYLONCAL
Indústria Brasileira

Requerente: Carlos Pinto de Oliveira
Local: São Paulo
Classe: 34
Artigos: Tapetes, cortinas e panos assoalhos e paredes, linóleos, oleados e encerados, inclusive para instalações hospitalares, capachos, cortinas, cortinados, encerados para chão, esteiras para chão, estores para janelas, estrados para chão, linóleos, mosquiteiros para cama, oleados, panos para assoalhos e paredes, passadeiras, persianas móveis, sanefas, tapetes

N.º 899.328

COMPANHIA DO METROPOLITANO DE SÃO PAULO - METRÔ

Requerente: Companhia do Metropolitano de São Paulo — Metrô
Local: São Paulo
Nome de Emprêsa

N.º 899.329

REBO-MIX
Indústria Brasileira

Requerente: Gunilar Indústria de Revestimentos Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 16
Artigos: Material exclusivamente para construção e adornos de prédio e estradas, alcatroados para construções, argila preparada para construções, areia preparada para construções, argamassas para construções, asfalto para construções, azulejos para construções, balaústres de construções, balcões quando construções, batentes para construções, blocos para construções, blocos para pavimentação, calhas de telhados, cimento comum, caibros preparados para construções, caixas de cimento, caixilhos, cal para construções, chaminés de concreto, chapas para construções, colunas para construções, cornijas de concreto, cré para construções, divisões pré-fabricadas, drenos para construções edificações *pré-moldadas*, esquadrias, estacas preparadas para construções, estruturas, estruturas para construções, estuque, forros, frisos, guichets, grades, imitações de mármore para construções, impermeabilizadores de argamassas, janelas, ladrilhos, lageotas, lajes, lambris, lamelas, lixeiras para construções, luvas de junções para construções, macadame, madeira preparada para construção, manilhas, mármores preparados para construções, massas para parede, mosaicos, papel para forrar casa, paredes divisórias inclusive para escritórios, parquetes peças ornamentais de cimento ou gesso, para tetos e paredes, exceto da classe 25, pedregulhos preparados para construções, pilastras de concreto, pisos, placas para pavimentação, pedras preparads para construções, portas, portões, prateleiras quando construções, produtos betuminosos para construções, produtos de base asfáltica, soleiras para portas, tacos, tanques de cimento, telhas, tijolos, tintas para paredes, muros, portas e janelas, tubos de concreto, tubos de uso exclusivo em construções, tubos de ventilação de edifícios, venezianas, vigamentos preperados para construções, vigas preparadas para construções, vitrinas quando construções, vitrôs ou vitreaux

N.º 899.330

WALMIL
Indústria Brasileira

Requerente: "Walmil" — Comércio e Representações de Facas Industriais Limitada
Local: São Paulo
Classe: 11
Artigos: Facas para todos os fins industriais

N.º 899.331

AMENDOIVA
Ind. Brasileira

Requerente: Refinadora de Óleos Brasil S.A.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Óleos comestíveis

salvas — serras — serrotes — ser-

N.os 899.332-333

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Metalúrgica Mult Indústria e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 5
Artigos: Metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados. Usados nas indústrias: Aço — adesivos metálicos — alpaca (metal) — alpax — alumínio — antifricção-metal — antimônio — aparas de metal — babit (metal) — (barra-metal em) bronze — carbono — metais a, carbureto metálico — cáscara (cobre) — cério (metal) — (chapas-metal) — chumbo — cisalhas de metal — cobre — colas metálicas (soldas) — constantan (lisa) — cromo (metal) — cuproníquel — duralumínio — durana (metal) — electron (metal) — eletropiata — estanho — estíbio — ferro — fundidos-metal — glucínio — gusa — hidrogênio — iman natural (ferro magnético) — ítrio — "Kiserlghr" laminados — latão — ligas metálicas — limalhas de metal — limalhas de metal — lítio (metal) — manganês — maganin — mercúrio — molibdeno (metal) — muntz — níquel — ósmio — osmirídio — ouro — ouropel — paládio (metal) — pastas metálicas para soldas — permaloy — pichesbeque — plaquê — platinas — poeiras de metal — pós metálicos para solda — prata — ruols — rutênio — similor — soldas metálicas — spiegel — spiegelisen — sucata de metal — tântalo — thomaz (metais fundidos) — tiras metálicas para soldas — titânio — titânios — titaniosílico — tombaque — tório — tungstênio (metal) — vanádio (metal) — volfram — volfrânio (metal) yellow — zinco — zircônio (metal)
Classe: 11
Artigos: Ferramentas de tôda espécie, exceto partes de máquinas — ferragens e cutelaria em geral. Pequenos artigos de qualquer metal quando não de outras classes — abotuaduras — abridores de latas — caixas, etc. — acessórios de metal não de outras classes — aços para afiar — açucareiros — adornos exceto jóias e imitação de jóias — afiadores — alavancas — alargadores — aldravas — algemas — alicates — almotolias — alviões — ancinhos — anéis, exceto jóias ou partes de máquinas — aparelhos de café — aparelhos de chá — aparelhos de cosinha — apitos — arames — lisos e farpados — arcos de serra — arcos de pua — argolas para guardanapos e similares — aros para óculos — armações — arrancatachas — arrebites — artefatos — artefatos de metal, não de outras classes — assadeiras — atiçadores de fogão — azeiteiras — bacias — bainhas — baixelas — baldes — bandejas — barris — abterias de cosinha — bebedouros — betumadeiras — bigornas — bisagras — biscoiteiras — bombonieres — botões puxadores — bracadeiras — bridões paar animais — brocas — bolas não de outras classes — bules — cabeções — cabines — cabos — caçambas — caçarolas — cacheps — cadeados — cadinhos — cafeteiras — caixas (inclusive para relógio) — caldeirões — canecas — canivetes — canos — cântaros — canudinhos — canudes — carretilhas — castiçais — catracas — cavacadeiras — cavaletes de ferro — centros de mesa — chaleiras — chaminés — chanfradores — chapas não de outras classes — chaves de broca — chaves de parafusos — chaves em geral — chaves inglêsas — chaveiros comuns — cinzéis — coadores — colheres de mesa — colheres de pedreiro — compoteiras — conchas — conexões para encanamento — correntes não de outras classes — conteiras — copos — coqueteleiras — corta-arames — cortadores de grama e outros — cremalheiras — cremones — crivos — cruzetas — cubetas — cubos — cunhas — cunhos — curvas de cano, de refôrço, etc. — cuscuzeiros — cutelos — descanso para talheres, para ferros, etc. — discos — distintivos (exceto da classe 25) — dobradiças — enfeites não de outras classes — engates — engrenagens (exceto partes de máquinas) — envólucros — enxadas — enxadinhas — enxós — escareadores — escopros — esguinchos — espalhadores para mictório — espelhos — metálicos — esporas — espremedores — espumadeiras — esticadores (ferramentas) — esticadeiras (ferramentas) — estojos — estrilhos para montaria — extensões — facas — facões — fechaduras — fechos — ferraduras — ferragens em geral — ferramentas em geral — ferrolhos — ferros comuns para passar roupa — ferros de plaina para cortar capim — foices — fôlhas para fins diversos — forcados — fôrmas — formões — forquilhas — freios para animais — fresas — frigideiras — fruteiras — funis — furadores manuais — ganchos — garfos — globos — goivas (não de outras classes) — grampos — grosas — guarnições não de outras classes) — instrumentos cortantes, não de outras classes — instrumentos perfurantes não de outras classes — instrumentos perfurantes não de outras classes — jardineiras — jarras — jarros — ladrões para caixas d'água — lâminas não de outras classes — lamparinas — latas — latões — lava-dedos de mesa — lavatórios — leiteiras — letras de metal — levantadores não sendo máquinas — limas — limatões — limpa-péis metálicos — linguetas, luvas não sendo partes de máquinas — luvas para bombas d'água — maçanetas — macetes — machadinhas — machados — malhos — mancais para rodas — mandris — manivelas — manteigueiras — marmitas — marretas — martelos — matrizes — molas não sendo partes de máquinas — morsas — munhões — núcleos para martelos e bigornas — objetos de metal não de outras classes — paliteiros — panelas — parafusos — pás — peças de qualquer metal, não sendo de outras classes — pedestais — pendentes — penduricalhos — peneiras — perfilados — perfuradores (ferramentas) — pernos de fixação — pés de cabra — pias — picadores — picões — pilares — pinças não de outras classes — pinos não partes de máquinas — pires — placas — plainas — podadeiras manuais — polias — pontas de paris — porcas — porta-chaves — porta-copos — porta-gelos — porta-frios — porta-jarros — porta-jóias — porta-toalhas — ponteiras — ponteiros de relógios — potes — postes — pratos — pregos — protetores para calcados — puas — punções — purificadores — queijeiras — quebra-nozes — raladores — ralos — rascadeiras — raspadeiras não de outras classes — rastelos — rebites — recipientes — regadores — redomas — reservatórios — retentores — retortas — roçadeiras — roas (exceto de máquinas e veículos) — roldanas — rolos — rosários — roscas — rosetas — saca-pregos — sacarrochas — saca-taxas — sachas — sacholas — sachos — saídas — saladeiras — saleiros — viços de café — serviços de chá — sifões — sinetas — sinos — sovelas — suportes — taças — tachos — talhadeiras — talhas — talheres — tambores — tampas — tanques — tapetes de metal — tarrachas — taxas — telas de arame — tenazes — terçados — terminais — terrinas — tesouras para costura — tesoura para jardineiro — tijelas — torneiras — torninhos — tornos — torquesas — trados — trancas — tranquetas — travadeiras — travessas — trilhos — trinchetas — trincos — trocartes ou troquetes — tubos para encanamento — tubos para fins diversos — uniões — urinóis — usnas — válvulas simples — vasos — varetas — vasadores — vasilhames — vasos — verrumas — vitrolas — xícaras

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr$ 0,16