



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 229

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 18 DE NOVEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Expediente de 13 de novembro de 1969

DIRETOR-GERAL

Cia. Química Rhodia Brasileira (no recurso interposto ao termo 341.943 marca Calmix). — O Secretário da Indústria, na conformidade do que dispõe o art. 50, parágrafo único, da Lei nº 4.048, de 1961, e usando dos poderes que lhe foram outorgados pelo Ministro, negou provimento ao recurso e confirmou o despacho que indeferiu o pedido de registro, em 19 de setembro de 1966, conforme publicação inserta no D. O. de 13 de outubro de 1966, Seção III. Encerrou-se, assim, o processo. De tal despacho recorreu a interessada por petição de 13 de abril de 1967, para o Ministro da Indústria e do Comércio, alegando que o recurso então solucionado não podia ter sido apreciado antes de concluída a caducidade impetrada da marca nãvida como colidente. Acontece, porém, que ao decidir o Secretário da Indústria não tinha conhecimento sequer de tal pedido de caducidade, pois a interessada não veio ao processo com qualquer petição nesse sentido, alegando, apenas, o decurso da marca, que não considerou colidente. Verificou-se, entretanto, que no despacho do Secretário da Indústria não caberia qualquer recurso, não sendo, assim, acolhível o pedido ilegal e extemporâneo como informação. Com a decisão do então Secretário da Indústria encerrou-se o processo na esfera administrativa, até porque com a solução prestada à data do despacho subsistia o impedimento legal, que somente desapareceu em 20 de dezembro de 1967, um ano e três meses após o despacho do Secretário da Indústria, cargo que, aliás, já não mais existe. Assim, tendo em vista a ilegalidade do apelo, devolve o processo remanescente da antiga Secretaria do DNPI, por não haver, em verdade, o que deferir, pois a decisão então adotada foi-o na conformidade da lei não se justificando, destarte, a sua revogação, por fato ocorrido posteriormente.

Diversos

Vemag S. A. Veículos e Máquinas Agrícolas (no recurso interposto ao deferimento do termo 365.450 marca Tramat). — Tendo em vista o despacho de fls. 25, no qual há uma exigência à requerente, não cumprida no prazo legal, incidindo o processo em arquivamento automático, nos termos do parágrafo único do art. 153 do Decreto-lei nº 254, de 1967. Resolvem por unanimidade de votos os

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

membros do C. R. P. I. não conhecer do recurso, que agora carece de objeto, baixando o processo ao DNPI para ser ali arquivado.

Ind. de Calçados Independência S. A. (no recurso interposto ao deferimento do registro 387.991 marca Comando). — Os membros do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, por unanimidade de votos, não tomaram conhecimento do Recurso, baixando o processo ao DNPI, para ali ser arquivado.

Pedido de preferência

Sebastião Splendor (no pedido de preferência da pat. PI termo número 142.579). — Defiro o pedido.

Cia. Ultragaz S. A. (no pedido de preferência da pat. PI termo número 210.907).

Diversos

Ind. Paulista de Móveis de Aço S. A. (no pedido de reconsideração de despacho contra o deferimento do pedido de pat. PI termo 131.155). — Nego provimento ao pedido de reconsideração no sentido de manter o despacho de fls. 22v, que deferiu o presente pedido.

DIRETOR-GERAL

Marcas deferidas

Nº 772.161 — Ortospuma — Plastispuma Gaúcha S. A. Ind. e Com. de Espumas Sintéticas — cl. 40.

Nº 379.814 — Pluma — Tecidos Pluma S. A. — cl. 50.

Nº 411.102 — a Fluorvitan — a Novaquímica Laboratórios S. A. — cl. 3.

Diversos

Celso Adonir Ribeiro (titular do termo 394.402). — Indefiro o pedido.

Refratários e Isolantes S. A. (titular da marca Metalcap nº 364.092). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 19 de novembro de 1968.

Notificação

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

Nº 464.433 — Refratários e Isolantes S. A. — Reg. 360.092.

Pedidos de preferência

Banco Português do Atlântico (no pedido de preferência da marca Por-

tuguês do Atlântico termo 326.016). — Indefiro o pedido.

Alfredo de Jesus (no pedido de preferência do sinal Festival do Compositor dos Blocos Carnavalescos termo 332.324). — Indefiro o pedido.

Vimolbras, Vidros e Molduras do Brasil Ltda. (no pedido de preferência da marca Vimolbras termo nº 384.397). — Indefiro o pedido.

Vimolbras Vidros e Molduras do Brasil Ltda. (no pedido de preferência da marca título Vimolbras vidros e Molduras do Brasil Ltda. termo 884.784). — Indefiro o pedido.

Incorporadora Imobiliária Sobre Ltda. (no pedido de preferência da marca Edifício Infante termo número 895.115). — Indefiro o pedido.

Electracoustic GMBH (no pedido de preferência da marca Elac termo nº 395.116). — Indefiro o pedido.

Diversos

Ind. de Girocopteros Pioneiro Limitada (titular do termo 812.173 e 812.177 — 812.178). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 5-9-69.

Jorge Katagi & Cia. (titular do termo 812.180). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 5 de setembro de 1969.

Demus Produtos Textéis Ltda. (titular do termo 812.182). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 5-9-69.

Jorge Callil (titular do termo número 585.181). — Torno sem efeito o despacho de fls. 39 e determino o prosseguimento do processo.

Embaixada da Alemanha (g-269-69 de 27-6-69). — Autorizo o anullamento do T. 879.440.

Ormonoterapia Richter do Brasil S. A. (titular do termo 540.984). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 10-4-68.

Jorge Callil (titular do termo número 585.182). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 10-4-68.

Cia. de Navegação Norsul (titular do termo 630.936 — 633.937). — Torno sem efeito o despacho publicado no D. O. de 19-3-68.

Monteshell Petrochimica S. p. A. (titular do termo 416.573). — Torno sem efeito o despacho de arquivamento, publicado no D. O. de 5 de maio de 1969, a fim de ser feita nova exigência de saneamento do presente pedido, de acordo com a constante de fls. 18v.

Seal Rio Ind. e Com. de Artigos Rurais S. A. (titular do registro número 399.876). — Torno sem efeito

a notificação publicada no D. O. de 10-2-67 e concedo o nº do registro acima citado.

Brunner & Co. Limited (solicita a designação do preposto Paulo Correa Santos). — Autorizo conforme requerido.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Expediente de 13 de novembro de 1969

Notificação

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

Nº 469.099 — Centerbras Sociedade Brasileira de Desenvolvimento Ltda. — Reg. 400.589.

Nº 474.289 — Baltazar Antônio Prates — Reg. 400.590.

Nº 483.097 — Instituto Bioquímico S. A. Paulo Prouença — Reg. número 400.591.

Nº 484.181 — Acessórios Vespa Limitada — Reg. 400.592.

Nº 502.286 — Ind. Paulista de Móveis de Aço S. A. — Reg. 400.593.

Nº 503.720 — Ferragens Moreira Com. e Ind. Ltda. — Reg. 400.594.

Nº 518.516 — Cia. Monaco Vinhedos, Ind. e Com. de Imp. e Exp. — Reg. 400.595.

Nº 527.255 — Librey Owens Ford Company — Reg. 400.596.

Nº 534.007 — Com. de Couros Vitória Ltda. — Reg. 400.597.

Nº 534.356 — Clynol Limited — Reg. 400.598.

Nº 538.815 — Ind. de Doces Com-Bana Ltda. — Reg. 400.599.

Nº 550.845 — Cirpevel Com. e Ind. de Representações Ltda. — Registro nº 400.600.

Nº 580.825 — Ind. de Artefatos de Ferro Ltda. Inafel — Reg. 400.601.

Nº 590.297 — Lanificio King S. A. — Reg. 400.602.

Nº 592.249 — Super Mercado Dragão Ltda. — Reg. 400.603.

Nº 598.720 — Spal Ind. de Retracos S. A. — Reg. 400.604.

Nº 603.690 — Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) — Reg. 400.605.

Nº 608.886 — MM Martins & Cia. — Reg. 400.606.

Nº 608.929 — Com. e Ind. Jabaguará Ltda. — Reg. 400.607.

Nº 614.092 — Beneficiadora Têxtil S. Leopoldo S. A. — Reg. 400.608.

Nº 616.590 — Eliseu Freitas — Reg. 400.609.

Nº 622.108 — Mirvaine Imp. Ltda. — Reg. 400.610.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento da Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Capital e Interior:

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

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

Exterior:

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

Os suplementos às edições dos órgãos oficiais só serão reincluídos nos assinaturas que os solicitarem no ato da assinatura.

- Nº 624.012 - Relubre Ind. e Com. de Oleos Ltda. - Reg. 400.611.
Nº 624.854 - Dajo Imóveis e Adm. Ltda. - Reg. 400.612.
Nº 624.507 - Fontel Eletro Comunicações Ltda. - Reg. 400.613.
Nº 624.640 - Jader Silveira Alves - Reg. 400.614.
Nº 615.068 - Takeo Hirata - Registro 400.615.
Nº 625.864 - Serraria Tupi Ltda. - Reg. 400.616.
Nº 626.155 - Brasitex Polimer Industrias Químicas S. A. - Registro nº 400.617.
Nº 626.555 - Geraldo Francisco José Scarpelli - Reg. 400.618.
Nº 626.649 - Fábrica de Balas Aoki Ltda. - Reg. 400.619.
Nº 626.753 - Confeccões Reino Infantil Ltda. - Reg. 400.620.
Nº 626.832 - Confeccões Bentley Ltda. - Reg. 400.621.
Nº 626.918 - Alaor Assunção Teixeira - Reg. 400.622.
Nº 627.198 - Orlando Argentino Alliana - Reg. 400.623.
Nº 627.207 - Decasa Utilidades S. A. Com. e Ind. - Reg. 400.624.
Nº 721.557 - Saci S. A. Campinas Ind. - Reg. 400.625.
Nº 343.520 - Ormonoterapia Richer do Brasil S. A. - Reg. 400.626.
Nº 400.003 - Menezes, Costa e Som de Roupas S. A. - Registro nº 400.627.
Nº 420.267 - Condomínio do Edifício Igrejinha - Reg. 400.628.
Nº 427.152 - Dental Tiradentes Ltda. - Reg. 400.629.
Nº 443.483 - Waldemar Diegues - Reg. 400.630.
Nº 446.967 - Kloeckner-Humboldt Deut. Ag. - Reg. 400.631.
Nº 449.416 - Fábrica de Máquinas Raimann S. A. - Reg. 400.632.
Nº 457.453 - Cooperativa Vinícola Caxiense Ltda. - Reg. 400.633.
Nº 474.843 - Metalúrgica Forsul S. A. - Reg. 400.634.
Nº 483.820 - Industrias Brasileiras de Artigos Refratários S. A. Ibar - Reg. 400.635.
Nº 489.003 - Laboratórios Boston S. A. Produtos Químico Farmacéuticos - Reg. 400.636.

- Nº 556.872 - Raul Ferraz - Registro 400.637.
Nº 591.316 - Alvorada S. A. - Reg. 400.638.
Nº 600.054 - Cerealista Mauá Limitada - Reg. 400.639.
Nº 601.607 - Victorine Maria Roche de Stretti - Reg. 400.640.
Nº 601.992 - Ariola Sonopress GMBH - Reg. 400.641.
Nº 602.043 - Com. Adm. Macedo S. A. - Reg. 400.642.
Nº 602.235 - Lastri S. A. Ind. de Artes Gráficas - Reg. 400.643.
Nº 608.081 - The Dow Chemical Company - Reg. 400.644.
Nº 611.858 - Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) - Registro nº 400.645.
Nº 612.440 - Kibon S. A. (Indústrias Alimentícias) - Registro nº 400.646.
Nº 612.794 - Industrias Textis Aziz Nader S. A. - Reg. 400.647.
Nº 614.545 - Baduy & Cia. - Registro nº 400.648.
Nº 616.123 - Lojas Garbo Roupas S. A. - Reg. 400.649.
Nº 617.288 - Fôlha Carioca Editora S. A. - Reg. 400.650.
Nº 617.860 - Milton Afarelli - Reg. 400.651.
Nº 621.684 - Knoll A. G. Chemische Fabriken - Reg. 400.652.
Nº 621.701 - Auto Editora Coutinho Ltda. - Reg. 400.653.
Nº 623.203 - W. Schmidt & Cia. Ltda. - Reg. 400.654.
Nº 624.371 - Cia. Jornalística Catarinense - Reg. 400.655.
Nº 624.608 - Comercial e Agrícola Colombo Ltda. - Reg. 400.656.
Nº 626.483 - Cerealista S. Manuel Ltda. - Reg. 400.657.
Nº 627.078 - Roladiza Distribuidora de Rolamentos Fortaleza Ltda. - Reg. 400.658.
Nº 627.188 - J. P. Abreu & Cia. Ltda. - Reg. 400.659.
Nº 627.197 - Orlando Argentino Alliana - Reg. 400.660.
Nº 627.255 - Gesero S. A. Ind. e Com. - Reg. 400.661.
Nº 627.266 - Cesaro S. A. Ind. e Com. - Reg. 400.662.

- Nº 627.278 - Jayme Smer - Registro 400.662.
Nº 627.358 - Instalações Geiarte Ltda. - Reg. 400.664.
Nº 627.554 - Eletrônica Itaboraí Ltda. - Reg. 400.665.
Oposições
Banco de Crédito Real de Minas Gerais S. A. (oposição aos termos: Ns. 894.396 - 894.397 título Cia. Real de Crédito Imobiliário.
Imperial Chemical Industries Limited (oposição aos termos: Ns. 893.032 - 893.033 marca Terrytuff.
Imobrás - Comércio e Construções Ltda. (oposição aos termos: Ns. 892.125 marca Vimolbrás.
Nº 892.126 marca Vimolbrás.
Nº 892.126 marca Vimolbrás.
Nº 892.126 marca Vimolbrás.
Nº 892.127 marca Vimolbrás.
Nº 892.128 nome comercial Vidros e Molduras do Brasil Ltda.
McGregor-Doniger Inc. (oposição ao termo 891.490 nome de empresa Mac Gregor do Brasil).
E R Squibb & Sons Inc. (oposição ao termo 892.620 marca Tetagam).
Helene Curtis Industries Inc. (oposição ao termo 895.203 marca Sua-vett).
Cia. de Cigarros Souza Cruz (oposição ao termo 891.334 expressão Sabor de Fumo Puro).
Zeiss Ikon A G (oposição ao termo nº 891.877 marca Contal).
Ethicon Inc. (oposição ao termo nº 891.441 marca Cytec).
Taurus S. A. Comércio e Indústria (oposição ao termo 893.493 marca Taurus).
Indústria de Moldes, Mecânica e Estamparia Cometa Ltda. (oposição ao termo 891.032 marca Cometa).
Química Moura Brasil S. A. (oposição ao termo 890.320 marca Guarnielion).
A B C Rádio e Televisão S. A. (oposição ao termo 898.690 marca Horas de Ouro).

- Cooper McDougall & Robertson Limited (oposição ao termo 891.252 marca Butinox).
Minas Engenharia de Estradas Sociedade Anônima (oposição ao termo nº 898.422 marca Emblemática).
Rhodia - Industrias Químicas e Texteis S. A. (oposição aos termos: marca Nylbrasil termo 894.041 - 894.041 - 894.041).
Expresso Confiança S. A. (oposição aos termos:
Nº 880.088 nome de empresa Transportadora Confiança Ltda.
Nº 880.089 marca Transportadora Confiança.
Tintas Coral S. A. (oposição aos termos:
Nº 891.469 - 891.470 - 891.471 - 891.472 marca Vernis.
Spumar - Espuma de Nylon S. A. Indústria e Comércio (oposição aos termos:
Ns. 893.244 - 893.245 - 893.246 marca Fibrefil.
Indústria Comércio e Navegação Inconave Ltda. (oposição aos termos:
Nº 897.921 marca Inconav
Nº 897.922 nome de empresa Inconav - Indústria e Comércio Naval S. A.
Volkswagenwerk Aktiengesellschaft (oposição ao termo 891.259 marca Fuscousado).
Iron Indústria e Comércio de Tecidos S. A. (oposição ao termo número 896.746 marca Virotex).
Héves S. A. Indústria de Plásticos (oposição ao termo 891.462 marca Clairvin).
Armações de Aço Probel S. A. (oposição ao termo 891.493 nome de empresa Nobel Empreendimentos S. A.).
Relógios Brasil S. A. (oposição ao termo 891.173 marca Bom Dia).
União Fabril Exportadora S. A. (U F E) (oposição ao termo 897.483 marca Big Boy).
Empresa de Bebidas Vitória Ltda. (oposição ao termo 891.378 marca Boa Sorte).
Cia. de Cigarros Sinhuhú (oposição ao termo 891.336 expressão 891.336).

tura Fina Tem Um Segredo: A Mistura).

Bicicletas Monark S. A. (oposição ao termo 894.472 insignia 'A').

Lanificio Sulriograndense S. A. (oposição ao termo 893.966 marca Real).

Cooper, McDougall & Robertson Limited (oposição ao termo 892.642 marca Cooperum).

Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft (oposição ao termo nº 890.290 marca Nitrosan At).

Brascola Ltda. (oposição ao termo nº 721.199 marca Brazolin-TEX).

Metalauto Ltda. (oposição ao termo 888.690 marca Metalauto).

DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 13 de novembro de 1969

Pedido de preferência

Luiz Gonzaga C Sans & Cia. (1º) pedido de preferência da pat. P. I. termo 177.168). — Defiro o pedido.

Privilegio de invenção

indeferido

Nº 140.736 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a misturador para produtos de origem animal — Hermann S. A. Indústria e Comércio.

Nº 144.445 — Novas disposições em propulsor para barco a motor — João Luiz Potel Júnior.

Nº 145.826 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a tuchos de comando de válvulas — Indústria e Comércio Nakata Ltda.

Cumpra exigências técnicas: Nº 127.539 — Manoel Castilho Lobato.

Nº 156.148 — Hélio Tagliere.

Diversos

Ciba Societé Anonyme (no pedido de reconstituição das patentes P. I. termos 123.128 — 123.805 — 124.134 —

124.291 — 124.473 — 124.474 — 124.586 — 124.788 — 124.789 — 124.825 — 124.827 — 125.730 — 126.004). — Autorizo a reconstituição.

Fadbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft (no pedido de reconstituição das patentes P. I. termos 123.839 — 124.153 — 124.478). — Autorizo a reconstituição.

Miles Laboratories Inc. (no pedido de reconstituição da pat. P. I. termo nº 110.324). — Autorizo a reconstituição.

Rohm & Haas Company (no pedido de reconstituição da pat. P. I. termo nº 116.614). — Autorizo a reconstituição.

J R Geigy S. A. (no pedido de reconstituição da pat. P. I. termo número 124.811). — Autorizo a reconstituição.

Sandoz S. A. (no pedido de reconstituição da pat. P. I. termo número 124.812). — Autorizo a reconstituição.

Divisão Jurídica

Expediente de 13 de novembro de 1969

Exigências

Dr. Alfredo Flandoli (Of. Dele. Ind. nº 248-69) — Cumpra exigências formuladas.

Seção de Transferência e Licença

Contrato de exploração de marca

Sandoz Brasil S. A. Anilinas, Produtos Químicos e Farmacêuticos — No pedido de contrato de exploração da marca Ponalid registro número 347.086 — Sandoz S. A. — Averbe-se o contrato.

Cumpram exigências

Casa Hilpert S. A. — Junto ao registro 61.682.

Cia. Vale do Rio Doce S. A. — Titular do registro 227.634.

Vigorelli do Brasil S. A. Máquinas de Costura — Junto ao registro nº 240.297.

Johnson & Johnson do Brasil — Titular do registro 261.871.

Vigorelli do Brasil S. A. Máquinas de Costura — Junto ao registro número 295.397.

L. P. Gás S. A. — Engarrafadora e Distribuidora de Gás — Junto ao termo 442.562.

Diversos

Indústrias Químicas Mangual S. A. — No pedido de cancelamento da averbação do contrato do registro nº 227.248.

1 — Anote-se mediante apostila, contrato de exploração a favor de Indústrias Químicas Mangual S. A. já averbado no registro anterior número 108.425 de acordo com o despacho do Sr. Diretor da D. J. no processo 28.557-58 e publicado no D.O. de 23-2-60.

2 — Anote-se o cancelamento da averbação do contrato a favor de Indústrias Químicas Mangual S. A.

Indústrias Químicas Mangual S. A. — No pedido de cancelamento da averbação do contrato do registro nº 233.356:

1 — Anote-se mediante apostila, o contrato de exploração a favor de Indústrias Químicas Mangual S. A. já averbado no registro anterior número 82.611, de acordo com o despacho do Sr. Diretor da D. J. no processo 28.555-58 e publicado no D.O. de 23-2-60.

2 — Anote-se o cancelamento da averbação do contrato de exploração a favor de Indústrias Químicas Mangual S. A.

Winthrop Products Inc. — Titular do registro 327.917 — Faça-se a seguinte apostila "O contrato a que se refere a apostila supra foi registrado em 16 de abril de 1962, sob o nº 1.879, no Livro Fº 42, do cartório do 6º Ofício de Registro de Títulos e Documentos do Rio de Janeiro, como anotado no registro anterior nº 183.004".

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Basf Brasileira S. A. Indústrias Químicas — Transferência para seu nome da marca Encinol registro nº 224.286 — Anote-se a transferência.

SEÇÃO LEGAL

Cumpram exigências técnicas

Nº 161.673 — F. Hoffmann La Roche & Cie. Societé Anonyme.

Nº 179.209 — Rhodia — Indústrias Químicas e Têxteis S. A.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 121.747 — Phillips Petroleum Company.

Nº 128.163 — Josef Meissner.

Nº 133.393 — Sandoz S. A.

Nº 144.120 — Blivers Baugesellschaft M. P. H.

Nº 137.154 — Rohm & Haas Company.

Nº 146.245 — Ciba Societé Anonyme.

Nº 148.677 — Harsco Corporation

Nº 151.261 — Sandoz Patents Ltd.

Nº 151.841 — Alvin Jerome Porter

Nº 154.230 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vorm. Meister Lucius & Bruning.

Nº 154.353 — F. Hoffmann La Roche & Cie. Societé Anonyme.

Nº 156.833 — Metallgesellschaft Aktiengesellschaft.

Nº 156.538 — Byk Gulden Lomberg, Chemische Fabrik GMPH.

Nº 160.947 — J. R. Geigy S. A.

Nº 165.141 — Versierete Industries.

Nº 165.200 — Eastman Kodak Company.

Nº 173.543 — Carlisle Chemical Works Inc.

Nº 178.921 — E. Merck Aktiengesellschaft.

Nº 190.527 — J. R. Geigy S. A.

Nº 190.870 — Guilherme Muller Filho.

Nº 191.048 — George Angus & Company Limited.

Nº 191.524 — Miles Laboratories Inc.

— Arquivem-se os processos.

SEÇÃO LEGAL DE MARCAS

Exigências

Societé D'Exploitations Chimiques et Pharmaceutiques Seceph S. A. — Titular do registro 227.109 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Indústrias Alimentícias Flórida Ltda.

Laboratório Bertrand Ltda. — Titular do registro 243.791 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Zulke Indústria Farmacêutica Ltda.

Cia. Brasileira de Material Ferroviário Cobrasma — Titular do registro 286.222 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Comércio de Balanças S. A. — COBAMA.

Aktiebolaget Ferrosar — Titular do registro 303.777 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Zulke Indústria Farmacêutica Ltda.

Viuva Ventura A. Mala & Cia. — Titular do registro 311.075 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Indústria de Celas do Nordeste Ltda.

Lab. Farmacêutico Pietro Inardi — Titular do registro 336.693 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Alcan Labs. do Brasil Ltda.

Indústria Mecânica Sangar Ltda. — Titular do registro 340.072 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por The Singer Company.

Comercial e Improtadora Sico Limitada — Titular do registro 342.005 — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por The Singer Company.

Nº 607.437 — Cassio Muniz S. A. Importação e Comércio — Apresente

a requerente novo procurador em face da petição de fls. 7.

Nº 624.040 — Teleunião — S. A. Indústria de Rádio e Televisão — Cumpra o 1º item da exigência do fis. 3.

Nº 639.761 — Pauliana — Administração e Participações S. A. — Esclareça os signatários do pedido de existência, as suas qualidades para requerer.

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 491.179 — Cooper, CcDougall & Robertson Limited.

Nº 541.456 — S. A. Moinho Santista Industrias Gerais.

Nº 687.200 — Cerâmica Martini S. A.

Nº 687.201 — Cerâmica Martini S. A.

Nº 698.719 — Olin Mathieson Chemical Corporation.

Nº 698.677 — Constantin Theodore Kessar.

Nº 698.739 — Publicações Educacionais Ltda.

Nº 699.290 — Mecânica e Polidora Semo Ltda.

Nº 699.477 — Química 66 Ltda.

Nº 699.478 — Química 66 Ltda.

Nº 858.806 — Indústria de Tecidos Ernestex Ltda.

— Arquivem-se os processos.

SEÇÃO DE RECLRSOS

De Millus Comercio e Indústria de Roupas S. A. — Recurso interposto ao deferimento das patentes DI termos 150.993, 150.995, 150.994 e 147.839 MI.

Metalúrgica Oriente S. A. — Recurso interposto ao deferimento da patente MI termo 159.765.

DIRETOR GERAL

DIVISÕES, SERVIÇOS E SEÇÕES Expediente de 13 de novembro de 1969

(Retificação)

Notificação

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecer a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final e retirar o certificado de registro com o Decreto-lei nº 254 de 23-2-67. Nº 152.179 — N. V. Industrielle Onderneming w. H. Braskamp — Patente 81.933.

Exigência

Cumpra exigência técnica: Nº 179.731 — Dr. Joaquim Silvano de Aguiar Lopes.

Retificação de pontos

Nº 139.446 — Novo processo para a preparação de café bebida — Mario Cappellano Gonçalves — Pontos publicados em 12-11-69.

Nº 186.904 — Modelo de vassouras — Fratelli Gancia & Cia. — Pontos publicados em 12-11-69.

Nº 147.784 — Dispositivo higienizador — Silvio Salgado — Pontos publicados em 12-11-69 — 1º ponto I — Dispositivo higienizador, caracterizado por compreender.

Nº 148.080 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a aparelhos de suídena

dotados de bobinas de tomada — N.º 150.915 — Nóvo dispositivo circulador de combustível para motores de explosão — Felix Hernandez — Pontos publicados em 12-11-69.

N.º 149.620 — Sistema de edificação em casca recheada — Ernesto Emanuele Enrico Geiger — Pontos publicados em 12-11-69.

Marcas deferidas

N.º 586.493 — Rumo as Galaxias — Fernando Carvalho Gomes — Classe 32 — Com exclusão do artigo indicado pela seção.

Marcas indeferidas

N.º 479.609 — Laveolar — Representação, Indústria e Comércio Laveolar Ltda. — Classe 46.

N.º 495.376 — Paraízo — Paraízo das Tintas Ltda. — Classe 28.

N.º 549.182 — Plasticouro — Santa Tereza Adm. S. A. — Classe 28.

N.º 611.920 — Sintecor — Mesbla S. A. — Classe 46.

N.º 616.764 — Dacasa — Elos Química Indústria Ltda. — Classe 48.

N.º 632.078 — Santa Cruz — Ceilânica S. Cruz S. A. — Classe 28.

N.º 649.343 — Trava Móvel — Wilson Silva — Classe 28.

Notificação.

Ficam os requerentes abaixo convidados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa anual e retirar o certificado de acôr-

do com o Decreto-lei nº 254 de 23-2-1967.

N.º 601.859 — George Netto Cine Produções Ltda. — Registro 400.154.
N.º 627.044 — Bar e Cafe 58 Ltda. — Registro 399.501.

N.º 611.806 — João Ricardo de Castro Fonseca — Registro 398.842.

N.º 556.428 — Naufal S. A. Imp. e Comércio — Registro 400.408.

N.º 611.037 — Lindamir Teixeira Lemos — Registro 400.419.

N.º 612.446 — Dr. Alfredo Ferreira de Queiroz — Registro 400.422.

N.º 613.191 — Bavasa Bavaria Comércio e Adm. S. A. — Registro nº 400.423.

N.º 620.087 — Frutícola Landelrantes Ltda. — Registro 400.430.

N.º 620.161 — Flamour Produtos Químicos S. A. — Registro 400.431.

N.º 621.495 — Sandálias e Mocacins Ltda. — Registro 400.435.

N.º 621.799 — Les Laboratoires Bruneau & Cie. — Registro 400.436.

N.º 623.552 — Mercantil Guaianaes Ltda. — Registro 400.442.

N.º 628.291 — Sabão Russo Indústria e Comércio Ltda. — Registro nº 400.447.

N.º 628.403 — Indústria de Vasouras Atlas Ltda. — Registro número 400.448.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular de processos.

Boehringer Mannheim (GMBH). — Alteração de nome do titular na marca Tritest termo 679.789.

Foram mandados cancelar os registros abaixo:

N.º 394.787 — Termotex Indústria e Comércio Ltda.

N.º 394.791 — Oswaldo Caldas de Carvalho Zimer.

N.º 394.887 — Representer Empresa de Representações Internacionais Ltda.

N.º 394.924 — Yacht Clube Martim Afonso.

N.º 394.957 — Sylvio Coelho. — Cancelen-se os registros

Recursos interpostos

Tintas Coral S. A. — No recurso interposto ao deferimento do termo nº 623.807 marca Corafix.

Exigências

Cumpra exigências:

N.º 760.847 — Dr. Wilton Magalhães.

N.º 754.969 — Faena Brasileira de Melhoramentos Ltda.

Diversos

Indústria de Meias William S. A. — Junto ao registro 230.335 — Arquivou-se o pedido de anotação de alteração de nome por falta de cumprimento de exigência.

Indanthren Warenzeichnevertand e V. — Titular do termo 285.913 — Prorrogue-se.

Arquivamento de processos

Imobiliária Brasil S. A. — Oponente do termo 30.479.

N.º 629.834 — Gráfica Castelinho Ltda.

N.º 630.092 — Cabeleiros Antone Ltda.

N.º 30.555 — Dicar Imóveis Ltda.
N.º 630.562 — Equipamentos Elétricos Kappa Ltda.

N.º 630.619 — Tubrasil S. A. Indústria e Comércio.

N.º 632.417 — Maia de Almeida Indústria e Comércio S. A.

N.º 632.543 — Cerâmica S. Cristóvão Ltda.

— Arquivem-se os processos.

Retificação de clichê

N.º 496.271 — Extrantil — Cia. Brasileira de Fibras Sintéticas Nalonsix — Classe 28 — Clichê publicado em 12-8-60.

N.º 642.297 — Spiral — Lulliver cado em 14-8-64.

Limited — Classe 46 — Clichê publicado em 14-8-64.
N.º 756.055 — Desfile Center — Desfile Center Sociedade Civil Ltda. — Classes 13, 35 e 36 — Clichê publicado em 30-12-66.

N.º 756.068 — Prolage — Casa do Asfalto S. A. — Classe 16 — Clichê publicado em 30-12-66.

N.º 756.105 — Safra Nacional Financeira S. A. Crédito Financiamentos e Investimentos — Safra Nacional Financeira S. A. Crédito Financiamentos e Investimentos — Clichê publicado em 30-12-66.

N.º 651.379 — MSA — Mercadora S. A. Indústria e Comércio — Classe 18 — Clichê publicado em 23-11-1964.

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO N.º 1.037

Preço: NCr\$ 2,00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

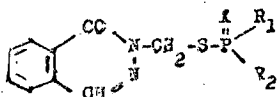
TÉRMO Nº 143 625 de 5 de outubro de 1962

Requerente: PARBENFABRIKEN BAYER AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PRODUÇÃO DE ÉSTERES DO ÁCIDO TIOFOSFÓRICO, TIOFOSFÔNICO E TIOFOSFINICO E COMPOSIÇÕES PRAGUICIDAS BASEADAS NOS MESMOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo de produção de ésteres do ácido tiofosforico, tiofosfônico ou tiofosfinico, caracterizado pelo fato de fazer reagir N-halogeno-metil-ftalazonas com sais de ácidos O,O-dialquil-(tio)-fosfóricos, O-alkil-(tio)-fosfônicos ou (tio)-fosfinicos.

2 - Composições praguicidas, baseadas nos ésteres obtidos pelo processo do ponto 1, caracterizadas por conterem de 0,1 a 95%, de preferência, 0,5 a 90%, por peso, de ésteres do ácido tiofosfórico, tiofosfônico e tiofosfinico de fórmula geral



na qual R₁ e R₂ representam radicais alquila, aralquila ou arila que ou estão ligados diretamente ao átomo de fósforo ou nos quais essa ligação se opera através de um hetero-átomo, como O, S ou N, ao passo que X representa oxigênio ou enxofre, sendo o restante para 100% constituído por um veículo ou coadjuvante praguicida.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 7 de outubro de 1961, sob o nº F 35.076 IVd/12 p.

TÉRMO Nº 158.679 de 24 de abril de 1964

Requerente: ALLIED CHEMICAL CORPORATION - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "APARELHO PARA ARRUMAR GRANDES CORPOS DE MATERIAIS RESINOSOS CELULARES"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelho para arrumar grandes corpos alongados de material celular resinoso, no qual um corpo de material celular resinoso a ser arrumado é avançado ao longo de um percurso para um dispositivos de arrumação, caracterizado pelo fato que uma guia de centrar (51) associada com dito percurso de movimento inclui um par de membros de guia de centrar (52, 53) em lados opostos do percurso de movimento e tendo os seus lados opostos definindo planos opostos / substancialmente paralelos alongados longitudinais adjacentes ao percurso de movimento, pelo menos um dos ditos membros de guia de centrar sendo montado para permitir um movimento // transversalmente para com o percurso de movimento com os planos alongados definidos pelos lados dos membros de guia

de centrar sendo mantidos substancialmente paralelos, sendo providenciado um mecanismo para mover os membros de guia de centrar cooperativamente nos sentido de um para o outro e contra lados opostos de um corpo celular (21) avançado entre eles para posicionar o corpo num sentido longitudinal - essencialmente paralelo para com os planos dos lados opostos dos membros de guia de centrar; arrumadores laterais (73, 74) espaçados de cada lado do percurso de movimento ficam providenciados a jusante da guia de centrar (51) e têm superfícies de arrumação operáveis num sentido de um modo geral contra o movimento de um corpo celular sendo arrumado e ligeiramente no percurso de movimento de tal corpo, e um arrumador do fundo (136) fica providenciado a jusante dos arrumadores laterais e tem uma superfície de arrumação operável / num sentido contra o movimento de um corpo celular sendo arrumado e ligeiramente no percurso de movimento da parte inferior de tal corpo para formar uma superfície plana de sustentação no fundo do corpo celular.

2 - Aparelho de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que os planos longitudinais alongados definidos pelos lados opostos dos membros de guia de centrar são formados por uma pluralidade de róis espaçados verticalmente dispostos (57) seguros em cada tal membro de guia de centrar.

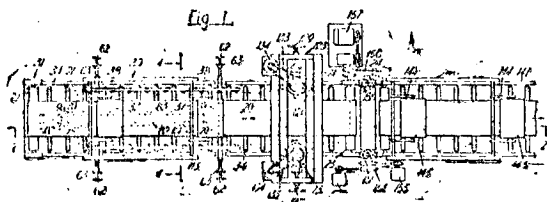
3 - Aparelho de acordo com a reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que os arrumadores laterais incluem um par de cilindros giráveis verticalmente dispostos (73, 74) localizados em lados opostos do percurso de movimento do corpo celular numa curta distância a jusante da extremidade da guia de centrar.

4 - Aparelho de acordo com as reivindicações 2, 2 ou 3, caracterizado pelo fato que ambos os meios de guia de centrar ficam montados para um movimento transversalmente para com o percurso de movimento do corpo a ser arrumado.

5 - Aparelho de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que fica providenciado um grampo - (116) para segurar um membro de centrar de guia após o par de membros de guia ter sido movido cooperativamente contra o corpo celular para a centragem inicial de dito corpo e mecanismo (118, 106) adaptado para aplica força suficiente para permitir que o outro membro de guia de centrar se mova / transversalmente tanto para fora com par dentro enquanto - mantido em contato com o corpo celular.

5. Aparelho de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que fica providenciada uma articulação pneumática operada adaptada para aplicar nos tubos os ditos membros de guia de centrar, uma força uniforme suficiente para permitir que ditos membros de guia de centrar se movam transversalmente e cooperativamente para fora e para dentro enquanto mantidos em contato com o corpo celular, após a centragem inicial de dito corpo celular pelos ditos membros de guia de centrar.

O requerente reivindica a prioridade de identidade do pedido depositada na Repartição de Patente norte-americana em 30 de abril de 1963 sob nº 276.816.



TÉRMO Nº 112 058 de 27 de julho de 1959

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

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA EFETUAR E CONTROLAR AS REAÇÕES EXOTÉRMICAS DE POLIMERIZAÇÃO E COPOLIMERIZAÇÃO EM PRESENÇA DE SOLUÇÕES LÍQUIDAS BINÁRIAS".

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para efetuar e controlar as reações exotérmicas, de polimerização e copolimerização, em presença de soluções líquidas binárias, caracterizado porque os reativos presentes na fase de vapor sobre o líquido, são aspirados através de um trocador de calor, comprimidos e condensados completamente, e depois introduzidos novamente no líquido de reação, pelo que se evaporam absorvendo assim o calor de reação, tornando-se assim possível a condensação completa, reduzir ao mínimo (com a mesma quantidade de calor a remover) a quantidade do líquido a ser substituído e, ao mesmo tempo, obter o ótimo da homogeneização da mistura de reação.

2- Um processo, segundo o ponto 1, caracterizado porque a compressão dos vapores que vão saindo do reator é tão elevada que permite o emprego de um condensador em, ou perto da temperatura ambiente, para a mudança de estado do fluido regulador.

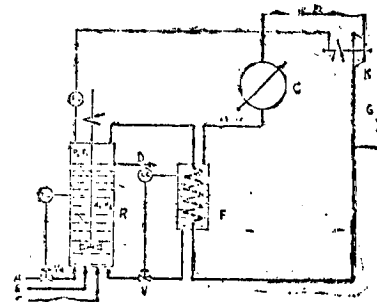
3- Um processo, segundo o ponto 1, caracterizado porque os vapores aspirados do reator são comprimidos apenas ligeiramente, e submetidos à mudança de estado em um condensador a baixa temperatura resfriado mediante um ciclo frigorífico usual.

4- Um processo para efetuar e controlar reações exotérmicas de polimerização e copolimerização, segundo os pontos 1 a 3, mais particularmente de reações de copolimerização, nas quais, pelo menos um dos monômeros é uma alfa-olefina e no qual a reação tem lugar em presença de solvente em uma baixa temperatura compreendida entre -100°C e -100°C, sob tais condições que a mistura de monômeros se encontra em estado líquido, em presença de catalisadores à base de compostos organo-metálicos, caracterizado porque o fluido recirculado consiste exclusivamente de uma mistura de monômeros, a fim de possuir um equilíbrio termo-dinâmico variante e manter estritamente constante a proporção entre as concentrações dos monômeros na fase de reação, mediante controle de pressão e temperatura, e realizando ao mesmo tempo a estabilização térmica e o ciclo frigorífico necessário para a reação.

5- Um processo, segundo o ponto 4, caracterizado porque se emprega um reator provido de um agitador e de uma série de canais de entrada e de saída, e um circuito passivo para a reação, dos gases, compreendendo um trocador de calor, um compressor e um condensador, sendo a temperatura de reação controlada por um controle de temperatura atuando na válvula de controle do alimentador de gás, sendo controlada a pressão do próprio reator pelo compressor para a aspiração dos gases de recirculação através o dispositivo, por exemplo, um dispositivo pneumático, inserido entre o compressor e a parte superior do reator enquanto que a quantidade de gases recirculados é controlada por um controle de nível do líquido no trocador de calor, o qual, por sua vez atua sobre uma válvula de laminação para o fluido recirculado.

6- Um processo para efetuar e controlar reações exotérmicas de polimerização e copolimerização, segundo os pontos precedentes, caracterizado por ser aplicado em particular na preparação de copolímeros substancialmente homogêneos de alfa-olefina, mas particularmente de propileno com etileno.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7503 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 21 de julho de 1958, sob nº 12.031.



TÉRMO Nº 126.191 de 27 de janeiro de 1961.

Requerente: AMERICAN MACHINE & FOUNDRY COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE TUBOS DE COBRE SOLDADOS DE ALTA CONDUTIVIDADE E TUBOS DE COBRE ASSÉM, OBRIDOS".

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para a fabricação de tubos de cobre soldados de alta condutividade, caracterizado por compreender ou avançar-se e formar-se continuamente uma tira de cobre de alta condutividade dando-lhe forma tubular com um intervalo em V entre as bordas adjacentes de tira formada, a dita tira tendo uma dureza suficiente para produzir um intervalo tendo um formato em V constante terminando num ponto de soldagem fixo no espaço onde as ditas bordas da tira são pressionadas à entrarem em contiguidade; e aq uecendo-se as ditas bordas da tira à temperatura de soldagem no dito ponto de soldagem pela aplicação da corrente elétrica de alta frequência à tira através eletrodos que atuam sobre a tira sobre ou próximo às ditas bordas adjacentes imediatamente antes do ponto de soldagem, a dita corrente sendo de uma frequência tal que a trajetória de impedância mais baixa para a corrente entre os ditos eletrodos segue as bordas do intervalo para o ponto de soldagem e o comprimento da trajetória de corrente, e ângulo de intervalo e a velocidade do avanço da tira são de tal modo correlacionadas entre si e com a corrente de soldagem que é formada uma solda forjada no dito ponto de soldagem e a linha de soldagem no tubo não inclui essencialmente qualquer metal fundido de cer-

nível quando seções transversais das regiões soldadas do tubo são causticadas e examinadas ao passo que a ductilidade da zona da solda e a resistência à tração do tubo transversalmente, no sentido longitudinal da soldagem, após o recozimento do tubo, são essencialmente tão elevadas quanto os valores correspondentes para as zonas não soldadas do tubo

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da tira de cobre de alta condutividade ter uma dureza não inferior àquela do cobre de alta condutividade com 1/4 de dureza.

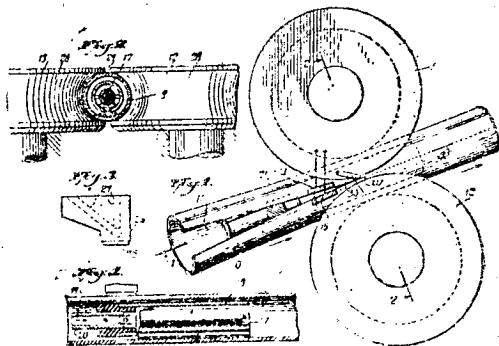
3 - Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por incluir e impedir-se a passagem da dita corrente ao longo de trajetórias periféricas dispostas ao redor do tubo, por dispositivos preventivos compreendendo uma massa de material ferromagnético porém substancialmente isolante localizada no interior do tubo na vizinhança dos ditos eletrodos e do ponto de soldagem.

4 - Um processo para a fabricação de tubos de cobre de alta condutividade, caracterizado por ser essencialmente conforme aqui descrito com referência aos desenhos anexos

5 - Tubos de cobre de alta condutividade tendo uma costura soldada, caracterizados pelo fato da soldagem ser uniforme através a totalidade do comprimento efetivo da linha de soldagem, e a linha de soldagem em seções transversais das regiões soldadas, após a causticação para revelar os contrastes de grão, não incluindo qualquer metal fundido discernível na soldagem, e a ductilidade na zona da soldagem e a resistência à tração transversalmente ao comprimento da soldagem, após o recozimento de cobre, sendo tão elevada quanto nas zonas não soldadas do mesmo

6 - Tubos de cobre de alta condutividade, de acordo com o ponto 6, caracterizados pelo fato da linha de soldagem em seções transversais da região soldada após o recozimento e causticação para revelar os contrastes de granulação ser substancialmente indiscernível com uma ampliação de 20X

7 - Tubos de cobre de alta condutividade, caracterizados por serem essencialmente de acordo com o aqui descrito com referência a qualquer dos pontos anteriores e aos desenhos anexos.



TERMO Nº 148 056 de 29 de março de 1963

Requerente: GUSTAV F. GERDYS K.G. - Alemanha

Privilégio de Invenção: "DESVIADOR DE ÁGUA DE CONDENSÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1. - Desviador de água de condensação, cujo espaço interno por meio de um prato de válvula, livremente móvel sobre uma superfície vedante, é subdividido em uma câmara de pressão e uma câmara de saída vinculada à desembocadura do canal de saída, com o que além disso o prato da válvula coopera com a superfície vedante que fecha o canal de entrada, caracterizado pelo fato de que este provido de um corpo central (1), apresentando as aberturas de entrada e saída (2, 3), transposto pelos canais de vinculação (6, 7), corpo base e que

fo um dos lados está segura uma tampa (9) que cobre o espaço (8) intervincular dos canais de entrada (2, 7, 4), ao passo que no respectivo lado oposto, que apresenta as superfícies vedantes (10) para o prato da válvula de pequeno curso (11) está seguro um alojamento pendente na forma de cuba (14) de uma câmara de pressão superdimensionada (12).

2. - Desviador de água de condensação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o canal central, de entrada (4), que desemboca sobre o prato (11) da válvula, está configurado ao modo de uma perfuração para passagem de fluxo, transponde o corpo central (1) que proporciona a comunicação a partir do espaço ôco (8), sob a tampa (9), às superfícies vedantes (10) e à câmara de pressão (12).

3. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a perfuração cônica (25), que recebe a peça de inserção (24), no lado superior do corpo central (1) está coberta pela tampa (9), ao passo que no infradorso do corpo central está disposto o alojamento (14) da câmara de pressão, o qual preme de encontro a peça de inserção (24).

4. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a tampa (9) e o alojamento (14) da câmara de pressão estão dispostos frente a frente, apresentando flanges que, através de tirantes (16), entre si apertam o corpo central (1), calcando eventualmente a peça de inserção (24) ao interior de perfuração cônica.

5. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o alojamento pendente (22) do coletor de sujidades está seguro ao corpo central (1) por meio de tirantes avançando pelo lado externo do alojamento ao passo que na base do alojamento (22) está provida uma válvula de purga.

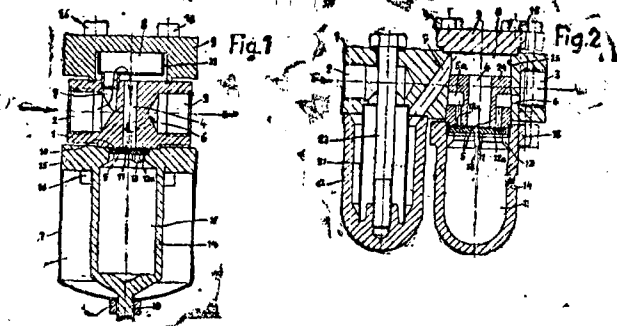
6. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que no ponto da tampa (9) o alojamento (22) do coletor de sujidades está disposto em oposição espeular ao alojamento (14) da câmara de pressão, e de que ambos os alojamentos preferentemente estão seguros por meio de tirantes em comum (16) que entre si apertam o corpo central (1) calcando eventualmente sobre a peça de inserção (24).

7. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por apresentar o corpo central (1) seção transversal retangular a cujas superfícies planas estão seguros em estreita contiguidade, os alojamentos, de tamanhos aproximadamente iguais, do coletor de sujidades e da câmara de pressão.

8. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ser o alojamento (14) da câmara de pressão envolvido distancialmente por um capuz (17) feito de material sintético, folha metálica ou de material sintético semelhante.

9. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por estar o capuz fino de proteção (17) seguro a um pino (19) que prolonga o eixo geométrico do alojamento (14), envolvendo vedantemente pela borda da sua abertura o flange de fixação (15) da cuba.

10. - Desviador de água de condensação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a proporção de volume do curso do prato da válvula para o volume da câmara de pressão é aproximadamente de 1:66 ± 33 1/3%.



TÉRMO Nº 148.567 de 2 de abril de 1963
 Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS E COMPANY INCORPORATED--E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO APERFEIÇADO PARA CONFORMAÇÃO E VULCANIZAÇÃO DE PNEUMÁTICOS"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo aperfeiçoado para conformação e vulcanização de pneumáticos, de cintura, caracterizado pelo fato que tal processo compreendendo, em combinação, as operações de colocar em posição uma pluralidade de elementos de cordões que se estendem circumferencialmente num corpo anular de material elastomérico para formar um elemento de faixa de pneumático, e de combinar tal elemento de faixa com uma camada anular periférica de material elastomérico para banda de rolagem para formar um primeiro membro anular composto, formando um segundo membro composto, tal membro compreendendo em elemento de carcaça de pneumático, elementos de flanco e elementos de talão, colocar em posição tal segundo membro em alinhamento no interior de dito primeiro membro anular composto, aplicando suficientes pressões opostas radiais no interior de dito segundo membro e na periferia externa de dito primeiro membro composto, simultaneamente com uma quantidade de calor suficiente para conformar e unir tais membros para formar uma estrutura de pneumático unitária e para forçar a cintura e o material de banda de rolagem radialmente para fora para moldar uma banda de rolagem na periferia externa de dito primeiro membro composto, e depois de manter ditos membros unidos em temperaturas elevadas por um período de tempo suficiente para vulcanizar o pneumático.

2. Processo aperfeiçoado para conformação e vulcanização de pneumáticos, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato em que a operação de formar o primeiro membro composto e a operação de formar o segundo membro composto são feitas ao mesmo tempo.

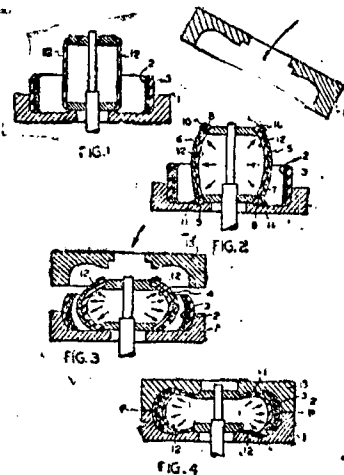
3. Processo aperfeiçoado para conformação e vulcanização de pneumáticos, de acordo com as reivindicações de nºs 1 e 2, caracterizado por compreender ainda uma única operação para pregar pelo menos parcialmente o elemento anular de faixa e tal camada anular periférica externa de material elastomérico para banda de rolagem de pneumáticos.

4. Processo aperfeiçoado para conformação e vulcanização de pneumáticos, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, de cintura, caracterizado pelo fato que tal processo compreende, em combinação, as operações de colocar em posição um membro anular de carcaça de pneumático em alinhamento substancialmente coplanar na posição central de um membro composto que compreende uma faixa anular de elementos de cordões que se estendem circumferencialmente em enpenhamento com um corpo anular de material elastomérico, aplicando uma quantidade de calor suficiente a ditos membros simultaneamente

mente com uma quantidade suficiente de pressão radial contra o interior do membro de carcaça do pneumático e a periferia externa de tal membro composto para formar e unir tais membros formando uma estrutura de pneumático unitária e para moldar uma banda de rolagem no material elastomérico na superfície periférica externa de tal membro composto, e depois de manter tal pneumático a uma temperatura elevada por um período de tempo suficiente para vulcanizar o pneumático.

5. Processo aperfeiçoado para conformação e vulcanização de pneumáticos, de acordo com as reivindicações até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

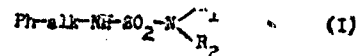
O requerente reivindica a prioridade de igual pedido de patente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 25 de abril de 1962, sob nº 190.092.



TÉRMO Nº 154.676 de 20 de novembro de 1965
 Requerente: CIBA SOCIÉTÉ ANONYME - Suíça
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE NOVAS SULFAMIDAS"

REIVINDICAÇÕES

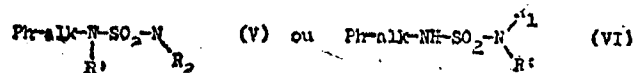
1.- Processo para a fabricação de uma nova sulfamida da fórmula geral:



na qual Ph representa um radical fenila, que pode estar substituído ou produzir um substituinte livre de oxigênio, alk representa um radical do alcilano inferior, o qual separa Ph do grupo amino por, pelo menos, 2 átomos de carbono e R₁ e R₂, cada um, representa um átomo de hidrogênio ou um grupo alcila inferior, ou R₁ e R₂ conjuntamente representam um radical do alcilano inferior, monooxalcoileno ou monoazalcoileno caracterizado pelo fato de se fazer reagir conjuntamente um composto das fórmulas III e IV:



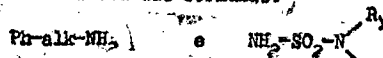
nas quais Ph, alk, R₁ e R₂ têm os significados dados acima e Y representa um grupo sulfato livre ou convertido reativamente, ou se hidrolisar um composto da fórmula:



nas quais Ph, alk, R₁ e R₂ têm os significados dados acima e R₃ representa um radical acila de um ácido carboxílico aromático ou alifático, inferior, e, se desejado, se converter um resultante composto livre em um sal ou um sal resultante se converter no composto livre.

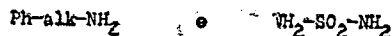
2.- Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar um composto de fórmula IV, no o material de partida, no qual o grupo sulfo reativamente convertido é um grupo sulfo amidado ou halogenado.

3.- Processo, conforme especificado nos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se fazer reagir conjuntamente um composto de cada uma das fórmulas:



nas quais Ph, alk, R₁ e R₂ têm os significados dados no ponto 1.

4.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se fazer reagir conjuntamente um composto de cada uma das fórmulas:

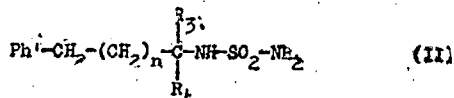


nas quais Ph e alk tem os significados dados no ponto 1.

5.- Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se hidrolisar um composto da fórmula V ou VI, na qual R' representa um radical formila, acetila ou benzóila e Ph, alk, R₁ e R₂ têm os significados dados no ponto 1.

6.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se preparar um composto de fórmula I, na qual Ph, R₁ e R₂ têm os significados dados no ponto 1 e o radical do alcoleeno inferior alk separa o radical fenila Ph do grupo amino por 2 ou 3 átomos de carbono.

7.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se preparar um composto de fórmula II:



na qual Ph¹ representa um radical fenil insubstituída ou um radical halogenofenila, particularmente o radical meta-clorofenila, R₂ e R₁, cada um, representa um átomo de hidrogênio ou um grupo metila e n = 0 ou 1.

8.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de se preparar a N-(1-metil-2-fenil-etil)-sulfamida.

9.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de se preparar a N-(1-metil-2-(meta-clorofenil)-etil)-sulfamida.

10.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se preparar uma sulfamida na forma livre.

11.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se preparar uma sulfamida, na forma de um sal.

12.- Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de se empregar um composto obtível como produto intermediário, em qualquer fase do processo, como o material de partida, e se efetuar as fases restantes do processo, ou se interromper o processo em qualquer fase, ou se formar um material de partida sob as condições de reação ou se empregar, se desejado, na forma de um sal.

13.- Processo para a fabricação de novas sulfamidas semelhante substancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos, contidos no relatório

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 20 de novembro de 1962 e 2 de outubro de 1963, sob os nºs 13567/62 e 12111/63, respectivamente.

TÉRMO n. 140.563 de 25 de setembro de 1962

Requerente: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN ---Holanda
 Privilégio de Invenção: "UMA FOLHA EM PARTICULAR UMA FOLHA DE MATERIAL SINTÉTICO PARA ISOLAMENTO ELÉTRICO, E PROCESSO DE FABRICAÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma folha, em particular uma folha de material sintético, para isolamento elétrico, caracterizada pelo fato de grãos de material eletricamente não-condutor serem distribuídos na mesma, e condutividade térmica dos quais é superior aquela do material em folha.

2 - Uma folha, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos grãos terem dimensões essencialmente iguais.

3 - Uma folha, de acordo com o ponto 1 e/ou ponto 2, caracterizada pelo fato dos grãos consistirem de óxido de alumínio e/ou de óxido de magnésio.

4 - Uma folha, de acordo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da folha consistir de material termoplástico.

5 - Uma folha, de acordo com qualquer um ou mais dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da folha consistir de um material que possui uma elevada resistência à ruptura elétrica.

6 - Um processo para a fabricação de uma folha de acordo com qualquer um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de primeiramente uma mistura de um ó do material da folha ser comprimida na forma de uma lâmina, após o que estas lâminas são submetidas a um tratamento térmico para fundir o material em folha pulverizada.

7 - Um processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato das lâminas serem fabricadas na dimensão e formato desejado para isolamento.

8 - Um processo para a fabricação de uma folha, de acordo com qualquer um ou mais dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato da folha ser fabricada imediatamente sobre o componente a ser isolado.

9 - Um processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de uma mistura do material da folha e dos grãos eletricamente não-condutores ser proporcionada sobre o componente a ser isolado e esta mistura é fundida ao componente por um tratamento térmico.

10 - Um processo de acordo com os pontos 6 e 8, caracterizado pelo fato de uma lâmina comprimida ser assentada sobre o componente a ser isolado, após o que o material em folha é fundido sobre o componente.

11 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 8 ou 10, caracterizado pelo fato do tratamento térmico ser praticado de forma que o material em folha fundido adira ao componente elétrica também após o arrefecimento.

12 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos 3 a 11, caracterizado pelo fato do material em folha com os grãos ser forçado contra o componente a ser isolado por intermédio de uma placa e receber assim uma espessura prefeterminada.

13 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de um tratamento térmico ser executado de forma que a placa adira ao material em folha também após o arrefecimento.

14 - Uma folha, em particular uma folha de material sintético, essencialmente conforme aqui descrito, com referencia aos desenhos apensos e exemplos específicos.

15 - Um processo para a fabricação de uma folha, em particular uma folha de material sintético, essencialmente conforme aqui descrito com referencia aos desenhos apensos e aos exemplos específicos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7905, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 28 de setembro de 1961, sob nº P 27:942 VIII/21c.

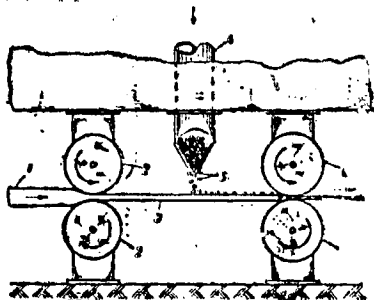


Fig. 1

TERMO Nº 154.963 de 29 de novembro de 1963
 Requerente: PRECISION VALVE CORPORATION - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "BOTÕES DE OPERAÇÃO DE VÁLVULA PARA DEPÓSITO DE AEROSOL"

REIVINDICAÇÕES

1. Um botão para operação de válvula "aerosol" tendo uma cavidade para receber a haste da válvula de um recipiente aerosol e um conduto de fluxo de fluido que conduz fluido da dita cavidade através do botão para uma abertura de descarga para o exterior do botão, caracterizado pelo fato do botão ser provido de uma base de coluna e de um cilindro móvel que assenta na base da coluna com o conduto de fluxo de fluido conduzindo fluido da dita cavidade, através do corpo do botão e através do cilindro móvel para a saída de descarga do último, com as passagens do cilindro móvel do conduto de fluxo de fluido móveis em relação ao cilindro móvel, variando a relação de coincidência na parede da base da coluna com as passagens de corpo do dito conduto de fluxo de fluido, e meios para girar manualmente o cilindro móvel variando a coincidência ou registro entre as passagens através do cilindro móvel e as passagens do corpo, com o fim de controlar a quantidade de material que passa através do conduto.
2. Um botão para operação de válvula "aerosol" de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma passagem do cilindro móvel em relação de registro ou coincidência variável

com a porção da passagem do corpo que conduz da cavidade para a base da coluna móvel.

3. Um botão para operação de válvula "aerosol" de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da passagem do cilindro móvel ser movível em relação de registro ou coincidência que varia com a porção da passagem do corpo que leva da base da coluna para a saída de descarga.

4. Um botão de operação de válvula de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do cilindro móvel girar ou poder girar por meio de um ângulo suficiente para vedar o conduto de fluxo de fluido impedindo a descarga do material através do referido conduto.

5. Um botão de operação para válvula "aerosol" de acordo com qualquer dos pontos de 1 até 4, caracterizado pelo fato das passagens do cilindro móvel adjacentes a abertura de descarga serem de tal modo dimensionados que quando o cilindro móvel está numa posição terminal de sua rotação o conduto de descarga é de tais dimensões que quando o cilindro móvel está numa posição terminal de sua rotação o conduto da descarga irá ficar fechado.

6. Um botão operador de válvula "aerosol", de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 5, caracterizado pelo fato da passagem do cilindro móvel ter a conformação cônica que permite a passagem de quantidades diferentes de material para o conduto de descarga em diferentes posições de giro do cilindro móvel.

7. Um botão de operação para válvula "aerosol" de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da passagem do cilindro móvel ser de tais dimensões adjacente a descarga que quando o cilindro móvel está em uma posição terminal de sua rotação a passagem de descarga está fechada.

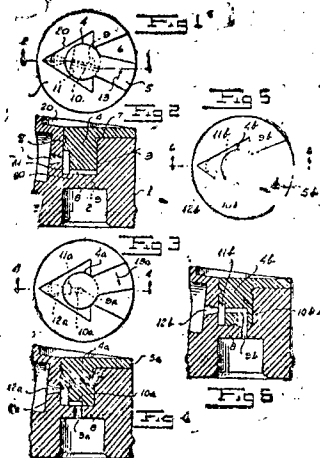
8. Um botão de operação de válvula "aerosol" de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da cavidade que recebe a haste da válvula estar em sua posição mais inferior do corpo do botão e pelo fato do cilindro móvel que recebe a base da coluna estar em sua posição mais superior do dito corpo e ser espaçada da dita cavidade por uma divisão interposta tendo em si uma abertura que funciona para dentro e para fora da relação de coincidência ou registro variável, com a qual a passagem do cilindro móvel pode mover-se.

9. Um botão de operação de válvula "aerosol" de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da passagem do cilindro móvel ser de tais dimensões que numa posição terminal de rotação do cilindro móvel, a abertura da divisão fica vedada.

10. Um botão de operação de válvula "aerosol" de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da passagem do cilindro móvel ter braços ou ramificações de dimensões diferentes para o registro seletivo com a abertura da divisão para a passagem de maior ou menor quantidade de material através do cilindro móvel.

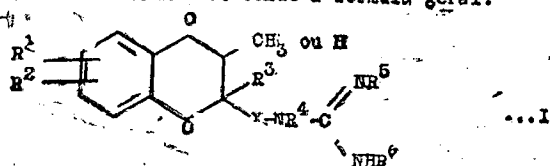
11. Um botão de operação de válvula "aerosol" de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da divisão ter uma pluralidade de aberturas, existindo uma passagem no cilindro móvel de tal sorte situada e com uma conformação tal que seletivamente e coletivamente coincide com uma ou ambas das ditas aberturas.

Reivindica-se, de acordo com a Conven o Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Reparti o de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de janeiro de 1963 sob N. 249.432.

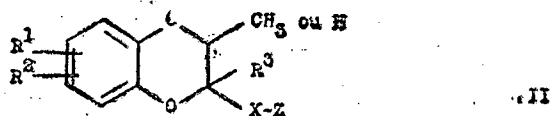


TERMO N  149 262 de 21 de maio de 1963
 Requerente: PFIZER CORPORATION - Bélgica
 Privilégio de Inven o: "PROCESSO PARA A PREPARA O DE COMPOSTOS 2-GUANIDINO-ALCOIL-1,4-BENZO-DIOXANICOS"
 REIVINDICA O

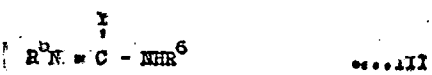
1. Um processo para a prepara o de compostos 2-guanidino-alcoil-1,4-benzo-dioxanicos tendo a fórmula geral:



na qual cada R¹ e R²   hidrogênio, cloro, bromo, iodo, radical alcoil inferior ou alcoxi inferior cada R³ e R⁴   hidrogênio, ou radical alcoil inferior, cada R⁵ e R⁶   hidrogênio, radical alcoil inferior ou scil inferior ou R⁵ e R⁶ juntos com os átomos de nitrogênio aos quais se ligam completam um anel hetero-cíclico X   (-CH₂)_n-CH₂NH- ou -CH₂-CH₂-NH- no qual n   um inteiro de 1 a 6, e de seus sais de adi o de ácido, caracterizado por fazer reagir um composto tendo a fórmula geral



ou um sal de adi o de ácido dêle na qual R¹ R² R³ e X tem as signific es supra-citadas Z   -NHR⁴ -OSO₂R⁷ ou -CHO no qual R⁴ tem a signific o dada acima e R⁷   um radical orgânico X sendo (-CH₂)_n quando Z   OSO₂R⁷ ou (-CH₂)_{n-1} quando Z   -CHO, com um composto tendo a fórmula



ou seus sais de adi o de ácido nos quais Y   -S-R⁸ ou N=C(N)N

ou -NHR⁴ quando Z   -NHR⁴ R⁴   um radical alcoil inferior e R⁵ e R⁶ são hidrogênio ou um radical alcoil inferior, ou Y   NHR⁴ quando Z   OSO₂R⁷ ou Y   NH₂ quando Z   -CHO, e, quando Z   CHO, radical

seguida, a hidrazona resultante intermediária, sendo o composto de fórmula II uma base livre quando o composto de fórmula III   um sal e Z   CHO, e sendo composto de fórmula II uma base livre quando o composto de fórmula II   um sal ou com um composto tendo a fórmula NCY¹ na qual Y¹   Br ou NHR⁶ e, se Y¹ for Br, em seguida, fazer reagir o produto resultante com n'a amina tendo a fórmula R⁶NH₂ ou um sal dela feito por adi o de ácido, tendo R⁶ a signific o já dada, convertendo-se se se quiser, primeiro, composto II o qual Z   -OSO₂R⁷ no correspondente composto no qual Z   -NHR⁴ por tratamento com NH₂R⁴ ou ftalimida, e água, ou com uma azida metálica seguido de redu o da azida orgânica resultante, e tratar, se se quiser, o sal de composto I com uma base para obten o do composto básico I livre, ou, se o composto I estiver em forma de sua base livre, tratar o composto I com um ácido, para obten o do sal de adi o de ácido correspondente.

2. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer reagir um composto que tem a fórmula II na qual Z   -NHR⁴ com um sal de S-alcoil-iso-tiuronio.

3. Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por fazer a rea o num meio solvente polar inerte numa temperatura de cêrca de 20 C e cêrca de 150 C.

4. Um processo, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo composto que tem a fórmula III ser o sulfato de S-metil-iso-tiuronio.

5. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer reagir um composto que tem a fórmula II na qual Z   -OSO₂R⁷ com um sal de guanidina.

6. Um processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado por fazer reagir 2-p-tolueno-sulfoniloxi-metil-1,4-benzo-dioxana com um sal cloridrato de uma guanidina.

7. Um processo, de acordo com o ponto 5' ou 6, caracterizado por fazer a rea o por aquecimento dos reagentes num meio solvente alcohólico na presenca de um agente de condensac o básico.

8. Um processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo agente de condensac o ser o hidreto de sódio.

9. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer reagir sulfato de 2-amino-metil-1,4-benzo-dioxana com cianamida.

10. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado por fazer reagir 2-amino-metil-1,4-benzo-dioxana com sulfato de 3,5-di-metil-1-guanidino-pirazol.

11. Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelos ácidos que formam os sais de adi o de ácido citados conterem anões, farmacologicamente, aceitáveis.

Reivindica-se, de acordo com a Conven o Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Reparti o de Patentes da Inglaterra, em 22 de maio de 1962 sob n  19677/62.

TERMO N  140 237 de 20 de junho de 1963
 Requerente: CIBA SOCIETE ANONYME - Su a
 Privilégio de Inven o: "PROCESSO PARA TINGIMENTO E ESTAMPAGEM DE MATERIAIS FIBROSOS"
 REIVINDICA O

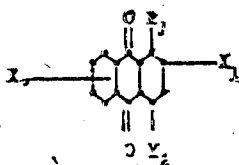
1. Processo para tingimento e estampagem de materiais fibrosos, caracterizado pelo fato de se tratar os ditos materiais como uma preparação aquosa, contendo aminoplásticos, que são, pelo menos, hidro-dispersíveis e, como corantes, as 1:4-diaminoantraquinonas, nas quais, pelo menos, um grupo amino está substituído por um núcleo do benzeno, o qual leva por si mesmo um substituinte, contendo um grupo hidroxialcoila, ou contém ésteres de ácido desses compostos hidroxialcoólicos com, pelo menos, ácidos dibásicos, contendo a molécula corante, pelo menos um grupo acidulado, comunicando hidro-solubilidade, após o que se cura o material fibroso, assim tratado, na presença de um catalizador acidulado.

2. Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se tingir ou estampar fibras de celulose, mais especialmente algodão, conforme especificado.

3. Processo, conforme especificado no ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se empregar, como aminoplásticos, os compostos de metilol uréias, cujos grupos de metilol podem ser esterificados com alcoois inferiores.

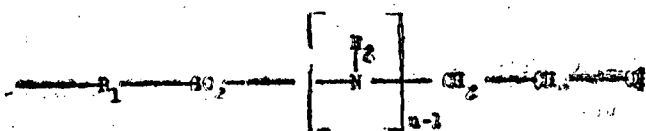
4. Processo, conforme especificado no ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se empregar, como aminoplásticos, os compostos de metilolmelamina, cujos grupos de metilol podem ser esterificados com alcoois inferiores.

5. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1-4, caracterizado pelo fato de se empregar as 1:4-diaminoantraquinonas, que correspondem à fórmula



na qual X_1 representa um átomo de hidrogênio ou um grupo de ácido sulfônico, X_2 representa um átomo de halogênio, um grupo de ácido sulfônico ou, preferivelmente, um átomo de hidrogênio e os radicais Y_1 e Y_2 representam grupos amino, dos quais pelo menos um está substituído por um núcleo do benzeno, o qual leva por si mesmo um substituinte, contendo um grupo hidroxialcoila ou onde são usados ésteres de ácido dos ditos compostos hidroxialcoólicos com, pelo menos, ácidos dibásicos, como os corantes.

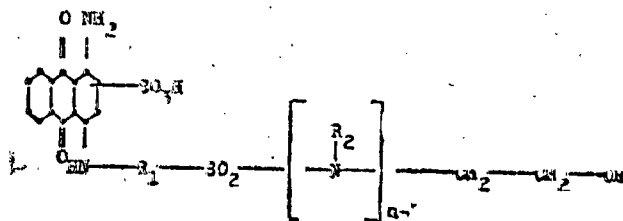
6. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1-5, caracterizado pelo fato de se empregar as 1:4-diaminoantraquinonas da espécie definida acima, das quais os substituintes, pelo menos, em um grupo amino correspondem à fórmula:



na qual R_1 representa um radical do benzeno monocíclico, R_2 representa um átomo de hidrogênio, um grupo alcoila inferior ou um grupo beta-hidroxi etila e $n = 1$ ou 2, ou onde são usados ésteres de ácido desses compostos hidroxialcoólicos com, pelo menos, ácidos dibásicos, como os corantes.

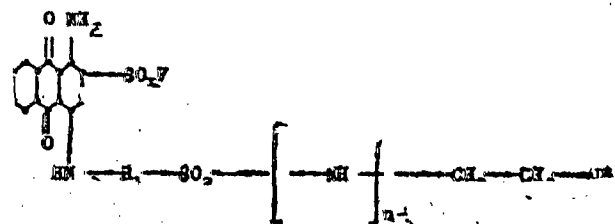
teres de ácido sulfúrico ácido dos ditos compostos hidroxialcoólicos, como os corantes.

7. Processo, conforme especificado no ponto 6, caracterizado pelo fato de se empregar, como corantes, as 1:4-diaminoantraquinonas da fórmula:



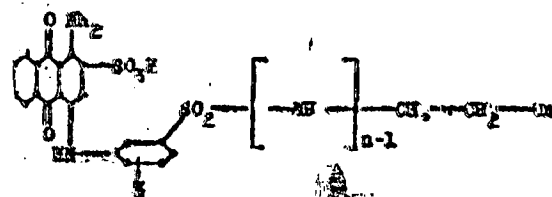
na qual R_1 representa um radical do benzeno monocíclico, R_2 representa um átomo de hidrogênio, um grupo alcoila inferior ou um grupo beta-hidroxi etila e $n = 1$ ou 2 - ou os ésteres de ácido sulfúrico ácido dos ditos compostos hidroxialcoólicos.

8. Processo, conforme especificado no ponto 7, caracterizado pelo fato de se empregar, como corantes, as 1:4-diaminoantraquinonas da fórmula:



na qual R_1 representa um radical do benzeno monocíclico e $n = 1$ ou 2, - ou os ésteres de ácido sulfúrico ácido dos ditos compostos de hidroxietileno.

9. Processo, conforme especificado no ponto 8, caracterizado pelo fato de se empregar, como corantes, as 1:4-diaminoantraquinonas da fórmula:



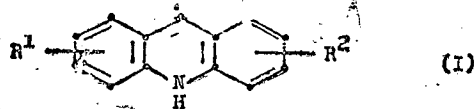
na qual os grupos $-NH-$ e SO_2- estão preferivelmente na posição esta relativamente um ao outro; Z representa um átomo de cloro ou hidrogênio, um grupo metila ou um grupo metoxi e $n = 1$ ou 2 - ou os ésteres de ácido sulfúrico ácido dos ditos compostos hidroxietílicos.

10. Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de se aplicar as preparações aquosas ao material fibroso continuamente, de preferência, em um peder ou condensador de compensação.

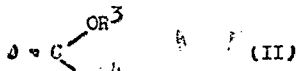
Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade da correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 21 de Junho de 1961, sob nº 7268/61.

TÉRMO Nº 141.183 de 20 de Julho de 1962
 Requerente: NOVO TERAPEUTISK ALBORATORIUM A/S - Dinamarca
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A AMINOALCOILAÇÃO DE AMINAS AROMÁTICAS OU AROMÁTICA-HETEROCÍCLICAS SECUNDÁRIAS"
 REIVINDICAÇÕES

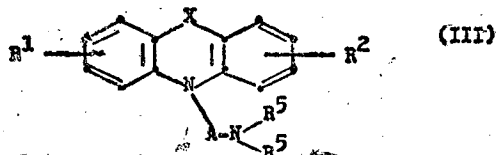
1.- Processo para a aminoalcoilação de aminas aromáticas ou aromática-heterocíclicas secundárias, caracterizado pelo fato de se fazer reagir um composto, tendo a fórmula geral:



na qual X representa dois átomos de hidrogênio separados, cada um estando ligado à sua cadeia aromática individual, ou X significa zero, O, S, CH₂, CH₂-CH₂ ou CH=CH, R¹ significa um átomo de hidrogênio ou um de halogênio, um grupo alcoila simples ou ramificado, o qual pode estar substituído por halogênio, um grupo alcoxi, um grupo acila OR¹, no qual R¹ é um grupo alcoila, preferivelmente com 1 a 3 átomos de carbono, ou um grupo YR¹, no qual Y é O ou S e R¹ é um grupo alcoila, preferivelmente com 1 a 6 átomos de carbono e R² tem o mesmo significado como R¹, sendo R¹ e R² idênticos ou diferentes um do outro, com um éster de ácido carbônico, tendo a fórmula geral:



na qual R³ representa um grupo A-N^{R5}, no qual A é um radical do alcolelo simples ou ramificado, primário com 2 a 6 átomos de carbono e onde o átomo de nitrogênio está na posição 2 ou 3 da cadeia do alcolelo, e R⁵ é um grupo alcoila, preferivelmente com 1 a 6 átomos de carbono, ou os dois grupos R⁵ podem conjuntamente com o átomo de nitrogênio formar uma cadeia heterocíclica substituída, se desejado, e R⁴ tem o mesmo significado como R³ ou significa um grupo alcoila preferivelmente com 1 a 6 átomos de carbono, após o que se isolar o produto resultante, tendo a fórmula



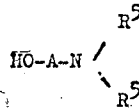
na qual X, A, R¹, R² e R⁵ têm os significados indicados acima.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a reação na presença de um catalisador básico.

3.- Processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se aquecer a amina aromática ou aromática-heterocíclica, a qual é para ser amino-alcoilada, conjuntamente com o catalisador básico, a uma temperatura, preferivelmente na escala de 150 a 270°C., após o que o éster de ácido carbônico ser adicionado, gota a gota, durante um período de tempo apropriado.

4.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se formar in situ o éster de ácido carbônico de fórmula (II), durante o processo de alcoilação, sendo a amina

aromática ou aromática-heterocíclica secundária feita reagir com um aminoalcoól da fórmula



na qual A e R⁵ têm os significados indicados no ponto 1, na presença de um carbonato de dialcoila.

5.- Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da reação se efetuar na presença de um catalisador básico.

6.- Processo, de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de se usar a amina secundária, o aminoalcoól e o carbonato de dialcoila em uma razão molar de (0,8-1,2): (1,6-2,4):(3-5), preferivelmente 1:2:4.

7.- Processo para a aminoalcoilação de aminas aromáticas ou aromáticas-heterocíclicas secundárias, principalmente como descrito, sendo feita referência particularmente aos exemplos contidos no relatório.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Dinamarca, em 21 de julho de 1961, 20 de setembro de 1961, 15 de novembro de 1961 e 2 de julho de 1962, sob os números 3012/61, 3732/61, 4553/61 e 2957/62, respectivamente.

TÉRMO Nº 124.918 de 12 de setembro de 1960
 Requerente: CARLO SINIBALDI - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS NOS DISPOSITIVOS DOS SILENCIADORES PARA VEÍCULOS MOTORIZADOS"
 REIVINDICAÇÕES

1) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, caracterizados por um corpo fixo dentro do conduto de descarga constituído essencialmente de um elemento tubular, fixo coaxialmente ao dito conduto de descarga, aberto nas extremidades e tendo uma secção transversal que aumenta progressivamente até aproximar-se da parede periférica, sem alcançá-la, do conduto de descarga ou de uma normal câmara de expansão, e que depois diminui progressivamente, distanciando-se da referida parede periférica, podendo este aumento ou diminuição da secção transversal ser em número ilimitado.

2) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, acorde com o ponto 1, caracterizados pelo fato do referido corpo fixo dentro do conduto de descarga, ser constituído essencialmente de uma parede divisória dobrada ou curvada alternadamente de lados opostos e fixa dentro do referido conduto de descarga ou da câmara de expansão, de maneira tal a aproximar-se e distanciar-se alternadamente de uma das paredes longitudinais do referido conduto ou da câmara de expansão.

3) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, acorde com os pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato do dito corpo ser aberto nas extremidades e de secção variável, ter essencialmente a forma de dois cones acres-

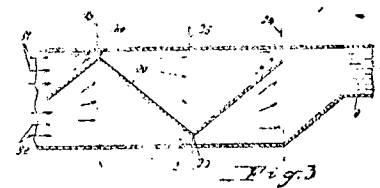
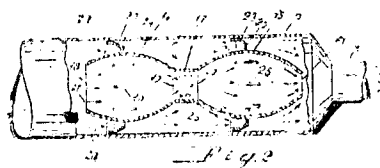
e contrapostos unidos pelas orlas de diâmetro maior e aberto nos vértices.

4) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, acorde com os pontos de 1 a 3, caracterizados pelo fato de referida corpo ôco aberto nas extremidades e de secção variável, ter essencialmente a forma de um corpo ovoide ôco, aberto na extremidade e disposto coaxialmente ao conduto de descarga ou a câmara de expansão.

5) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, acorde com os pontos de 1 a 4, caracterizados pelo fato da referida parede divisoria, fixa dentro do conduto de descarga ou da câmara de expansão, ser formada em zig-zag de maneira tal a aproximar-se alternadamente, aplicando-se as duas paredes longitudinais opostas do referido conduto de descarga ou da referida câmara de expansão.

6) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, acorde com os pontos de 1 a 5, caracterizados pelo fato do corpo, fixo dentro do conduto de descarga ou da câmara de expansão, possuir fendas ou qualquer outras aberturas sobre a sua parede.

7) Aperfeiçoamentos nos dispositivos dos silenciadores para veículos motorizados, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.



BREVÊ Nº 113.574 de 29 de setembro de 1959

Requerente: INSTITUT FRANÇAIS DU PETROLE DES CARBURANTS ET LUBRIFIANTS -----França

Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE ISOPRENO A PARTIR DE 4,4-DIMETILMEDIOLAN "

REIVINDICAÇÕES.

1.- Processo de fabricação de isopreno, caracterizado pelo fato, de se fazer passar vapores de 4,4-dimetilmetadiolana diluídos em vapores ou em gases inertes sobre um catalisador constituído pela sílica de uma superfície específica não ultrapassando 100 m²/g previamente impregnada com ácido fosfórico.

2.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato, de que a dita sílica é de superfície específica inferior a 40 m²/g.

3.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato, de que a sílica é utilizada em forma de quartzo.

4.- Processo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato, de ficar o teor em ácido fosfórico do quartzo impregnado entre 0,3 e 5 %.

5.- Processo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato, de ficar o teor em ácido fosfórico do quartzo entre 1 e 2,5 %.

6.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo deslocamento mútuo dos grãos do catalisador o que é obtido particularmente pelo emprego dum catalisador móvel ou fluidificado.

7.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo aquecimento do catalisador.

8.- Processo de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pela disposição no catalisador de um dispositivo eficaz de permutação de calor.

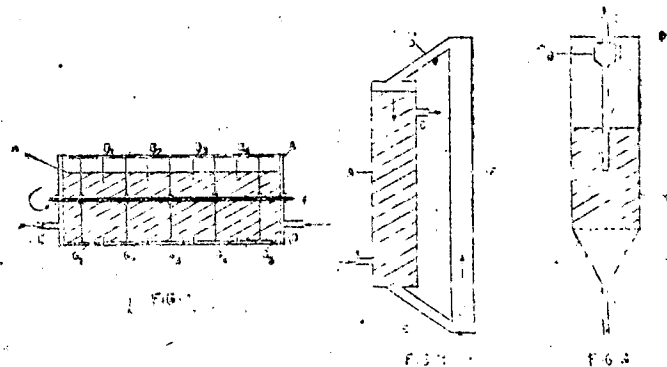
9.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por serem rapidamente resfriados os vapores a seguir sua passagem sobre catalisador.

10.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por ser a regeneração do catalisador efetuada por calcinação e reimpregnação por meio de ácido fosfórico.

11.- Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por ser a regeneração do catalisador efetuada por reimpregnação por meio de ácido fosfórico.

12.- Processo contínuo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por ser utilizado um leito móvel de catalisador e onde se procede à reimpregnação com ácido fosfórico do catalisador fóra da zona de reação.

A requerente reivindica, ainda, de acordo com a Convenção Internacional e o Código da Propriedade Industrial em vigor, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 29 de Setembro de 1958, sob número 775.522 e do adicional de 13 de Maio de 1959 sob número 794.922.



TERMO Nº 153.457 de 8 de outubro de 1963.

Requerente: SHOZO OMORI - JAPÃO.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA PRODUÇÃO DE EMBALAGENS A VÁCUO PARA ALIMENTOS".

REIVINDICAÇÕES

1.- Um processo de produção de embalagem a vácuo de duas folhas de membrana tendo materiais a serem embrulhados interpostos entre elas, caracterizado por compreender a pressão das membranas por meio de uma primeira armação, evacuação de dita armação, e vedação das membranas juntas em toda a volta sobre os conteúdos por uma segunda armação enquanto dita primeira armação é mantida em dito estado evacuado.

2.- Um processo de produção de embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que ditas duas folhas de membranas são proporcionadas em uma relação paralela e espaçada uma a outra enquanto se interpõe o conteúdo da embalagem entre elas à medida que são desenroladas de jogos de rolos de alimentação separados respectivamente.

3.- Um processo de produção de embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dita pressão das membranas e evacuação da primeira armação são simultaneamente levadas a efeito.

4.- Um processo de produção de embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dita vedação das membranas é levada a efeito a um intervalo de tempo da ordem de alguns segundos após ditas operações de pressão e evacuação terem sido completadas, sendo ditas três operações realizadas em uma única etapa enquanto se mantém a primeira armação sob vácuo.

5.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo caracterizado pelo fato de compreender uma armação interna tendo um eletrodo ajustado ao seu interior e uma haste colocada centralmente e estendendo-se para cima; uma armação externa tendo uma abertura colocada centralmente para receber dita haste da armação interna e uma extensão tubular colocada centralmente em torno de dita abertura de centro e projetando-se para cima da superfície superior da armação externa; um flange previsto na extremidade superior de dita haste da armação interna; uma mola disposta entre dito flange e a superfície superior de dita armação de centro; um membro elástico ligando-se entre dito flange e dita extensão da armação externa; uma haste operante móvel verticalmente acionada por came funcionalmente ajustada à dita haste central da armação interna; uma montagem de mesa de trabalho adaptada para mover-se verticalmente de modo que seu movimento possa ser sincronizado com a armação externa e tendo um recesso superior mais largo que o das membranas e um tubo de evacuação comunicando com um dispositivo de vácuo.

6.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que dita armação interna tem dimensões substancialmente correspondentes ao tamanho da unidade de embalagem a ser produzi-

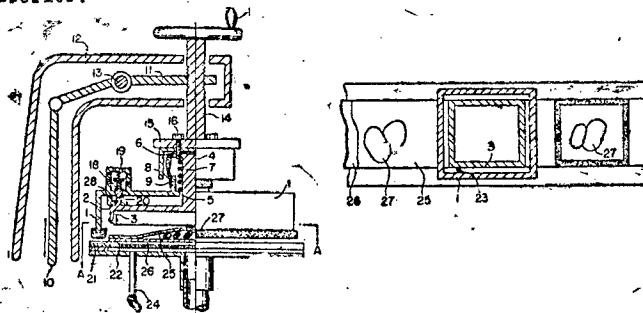
da, e uma armação externa tendo dimensões algo maiores que o tamanho de dita unidade de embalagem.

7.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dito eletrodo é sempre mantido energizado por meio de fios de nichrome ajustados a ele e tendo terminais para conexão com uma fonte elétrica adequada.

8.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dita haste de operação é acionada através de um acoplamento por meio de um came acionador.

9.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dita montagem de mesa de trabalho compreende dois membros de placa dispostos um sobre o outro, incluindo a placa superior dito recesso e uma pluralidade de orifícios de evacuação, incluindo o membro de placa inferior dito tubo de evacuação e um único orifício de evacuação para comunicação com dito tubo.

10.- Um aparelho para produzir uma embalagem a vácuo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a posição vertical de dita haste de operação pode ser ajustada por uma roda manual prevista na sua extremidade superior.



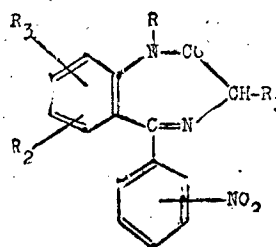
TERMO Nº 138 015 de 12 de abril de 1964.

Requerente: F. HOFFMANN-LA ROCHE & CIE. SOCIÉTÉ ANONYME - Suíça

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE DERIVADOS DE BENZODIAZEPINA"

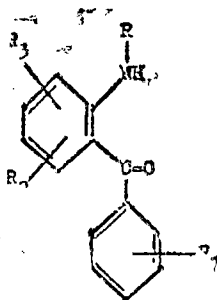
REIVINDICAÇÕES

1) Processo para a preparação de derivados de benzodiazepina da fórmula geral



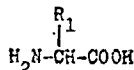
na qual R e R₁ representam hidrogênio ou álcool, R₂ e R₃ representam hidrogênio, alógeno, nitro ou álcool, e R₂ pode ser igualmente trifluorometilo,

seus derivados 4,5-diidro e sais de adição de ácido de tais compostos, caracterizado pelo fato de que se faz reagir um derivado de benzofenona da fórmula geral



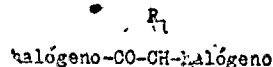
na qual R_1 representa hidrogênio ou nitro,

com um ácido α -amino da fórmula geral



ou um éster do mesmo,

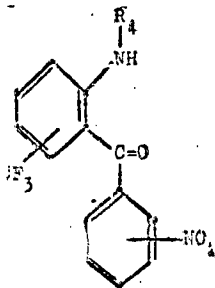
ou de que se faz reagir o mencionado derivado de benzofenona com halóide halo-acilo da fórmula geral



de que se trata a halo-acilamido-benzofenona obtida com amoníaco e, se necessário for, de que se submeta à hidrogenação o produto isento de grupo nitro, se necessário for, de que se introduzem grupos nitro por meio de nitratação e, se necessário for, de que se transforma o produto da reação em um sal de adição de ácido.

2) Processo de preparação segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o substituinte R_1 representando álcool é introduzido na molécula após ciclização.

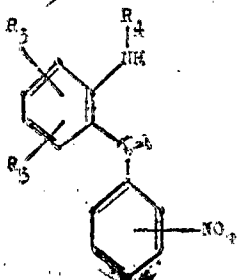
3) Processo de preparação segundo a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que um derivado de benzofenona da fórmula geral



na qual R_1 representa hidrogênio ou álcool,

empregado como substância de partida e grupos álcool, se estiverem presentes nos reagentes, são grupos álcool inferior.

4) Processo de preparação segundo a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que um derivado de benzofenona da fórmula geral



na qual R_1 representa hidrogênio ou álcool e R_2 e R_3 representam hidrogênio, halógeno, nitro ou álcool,

é utilizado como substância de partida, e grupos álcool, se estiverem presentes nos reagentes, são grupos álcool inferior.

5) Processo de preparação segundo as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a 2-amino-benzofenona utilizada é substituída na posição 5.

6) Processo de preparação segundo as reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a 2-amino-benzofenona utilizada é nitro-substituída na posição 2'.

7) Processo para a preparação de derivados de benzodiazepina da fórmula I na reivindicação 1, descrito acima, especialmente nos exemplos anteriores.

8) Processo para a preparação de substâncias possuidoras de propriedades relaxantes musculares e anticonvulsivantes, caracterizado pelo fato de que um derivado de benzodiazepina da fórmula I na reivindicação 1 é posto em uma forma aceitável em medicina, tal como comprimidos, drágeas, cápsulas, supositórios, por meio dos excipientes sólidos ou líquidos habitualmente utilizados em farmácia.

Reivindicou-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes, depositados em 18 de abril de 1961, sob o Nº 103,727 e, em 20 de abril de 1961, sob o Nº 104,227, na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América.

TÉRMO Nº 146.421 de 25 de janeiro de 1963

Requerente: DONATO PEREIRA COELHO --- Minas Gerais

Privilégio de Invenção: " PROTETOR DE FREIOS PARA VEÍCULOS EM GERAL "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um protetor de freio para veículos em geral, caracterizado por ser constituído essencialmente por um cilindro principal finamente usinado no seu orifício interno, que se liga por meio de seu dispositivo anterior ao cilindro mestre do sistema de freagem, e provido de um pistão também finamente usinado capaz de deslocar-se ao longo do dito cilindro por pressão do óleo e uma mola de fraca ação que mantém o pistão no extremo anterior do citado cilindro quando não é solicitado, que se liga por seu dispositivo posterior a uma válvula de retenção especial que prevê o enchimento de óleo do dito cilindro por sucção, quando o pistão volta ao seu ponto de partida, também estando ligado por seu dispositivo posterior ao conduto do cilindro da roda.

2 - Um protetor de freio para veículos em geral - reivindicado em 1, caracterizado por possuir um dispositivo anterior constituído por uma parte cilíndrica provida de dois orifícios, um central que se liga ao conduto de óleo oriundo do cilindro mestre por meio de um prolongamento com rosca fi

na interna e um lateral também munido de um prolongamento com rosca fina interna onde se adapta um parafuso de sangria, sendo o conjunto preso a uma porca sextavada que se encaixa na rosca correspondente do cilindro principal citado na reivindicação 1.

3 - Um protetor de freio para veículos em geral, como em 1 e 2, caracterizado por possuir um dispositivo posterior constituído por um corpo cilíndrico com orifício central de forma especial e outros dois orifícios, um vertical e outro lateral, sendo o orifício vertical provido de um prolongamento com rosca fina interna onde se adapta a válvula de retenção, e o lateral igualmente provido de prolongamento rosqueado internamente, onde se adapta uma válvula de sinalização, estando o conjunto preso ao cilindro principal citado em 1 por uma porca sextavada de rosca fina semelhante a citada em 2.

4 - Um protetor de freio para veículos como em 1, 2 e 3, caracterizado pelo seu corpo posterior possuir um orifício de forma especial, formado por duas porções, uma tronco-cônica onde se aloja a mola citada em 1, e outra cilíndrica mais estreita de onde partem os orifícios vertical e lateral citados na reivindicação 3, e que se prolonga externamente, sendo o prolongamento rosqueado internamente para adaptação ao conduto que conduz ao cilindro da roda como em 1.

5 - Um protetor de freio para veículos em geral como reivindicado em 1, 2, 3 e 4, caracterizado por possuir uma válvula de retenção de forma especial como citado em 1 e 3, formada por dois corpos de forma complexa uma mola de fraca ação, um corpo cônico para vedamento em um reservatório de óleo.

6 - Um protetor de freio para veículos em geral como reivindicado em 5, caracterizado pelo corpo inferior da válvula de retenção ser formado por dois cilindros justapostos pela base sendo que o de diâmetro menor está furado centralmente, com dois orifícios também cilíndricos dos quais o de entrada possui menor diâmetro; a parte externa da dita peça cilíndrica menor está rosqueada externamente com rosca fina para adaptação ao dispositivo posterior do protetor reivindicado em 3 e 4; a peça cilíndrica de maior diâmetro apresenta um só orifício cilíndrico central, de diâmetro maior que os orifícios da outra porção, e está rosqueada internamente com rosca fina, onde virá se fixar o corpo superior da citada válvula.

7. Um protetor de freio para veículos em geral como foi reivindicado até aqui, caracterizado pelo corpo superior da válvula de retenção ser formado de duas partes, uma sextavada de pouca espessura e uma mais longa rosqueada em sua parte externa e que se encaixa no corpo inferior da dita válvula, sendo o conjunto furado centralmente com um

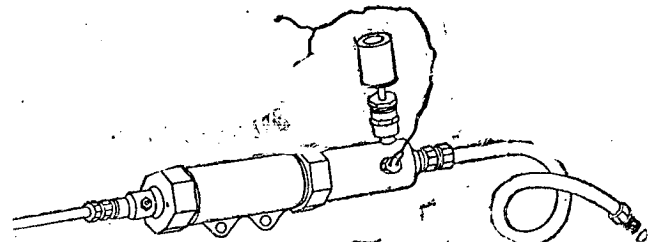
orifício que em sua parte inicial é tronco cônico e que se prolonga com forma cilíndrica de pequeno diâmetro para depois terminar com forma cilíndrica de maior diâmetro.

8. Um protetor de freio para veículos em geral como foi reivindicado até aqui, caracterizado pela válvula de retenção possuir um reservatório de óleo para alimentação do cilindro principal reivindicado em 1.

9. Um protetor de freio para veículos em geral como reivindicado até aqui, caracterizado por possuir uma válvula de sinalização adaptado em 3 e 4, provida de fios que levam a indicação até o painel do veículo.

10. Um protetor de freio para veículos em geral como reivindicado até aqui, caracterizado por ser colocado entre a tubulação que vem do cilindro mestre e o prolongamento dos condutes de cada duas rodas no sentido transversal, isto é, na quantidade de um para cada duas rodas.

11. Um protetor de freio para veículos em geral como foi até aqui reivindicado em 10 itens, descrito e apresentado pelos desenhos 1, 2, 3, 4 e 5 anexos.



TÉRMO Nº 157.842 de 24 de março de 1960.

Requerente: TECNOPATENTE S/A --Suíça

Privilegio de Invenção: "CARCASSA PARA MOINHOS, MISTURADORAS E SIMILARES

REIVINDICAÇÕES

1)- Carcassa para moinhos, desintegradores, misturadores e similares, caracterizada pelo fato que as suas paredes internas são munidas de um revestimento elasticamente deformável, constituído por um material elástico, e meios ficam associados com esta carcassa para deformar este revestimento elástico a fim de destacar do mesmo o material acumulado no mesmo.

2)- Carcassa de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que este revestimento elasticamente deformável, é constituído de maneira a formar um revestimento praticamente contínuo e homogêneo pelo menos sobre uma zona delimitada da superfície interna da carcassa.

3)- Carcassa de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é constituído por pelo menos um elemento de material elástico, tal como borracha natural ou sintética, material plástico e similares, em forma de painel ôco de parede dupla, e forma pelo menos uma câmara estanque para fluidos, de qual uma parede é fixada.

preferivelmente ao longo das suas bordas, na parede interna da carcassa fixa.

4)- Carcassa de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é constituído por pelo menos um elemento de material elástico, tal como borracha natural ou sintética, material plástico e similares, em forma de painel de parede simples, constituído por pelo menos uma membrana, fixado ao longo das suas bordas na parede interna da carcassa fixa e formando com esta parede - pelo menos uma câmara estanque para fluidos.

5)- Carcassa de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizada pelo fato que pelo menos duas câmaras da carcassa comunicam entre si graças a elementos de ligação.

6)- Carcassa de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizada pelo fato que o revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é constituído de maneira a realizar pelo menos uma câmara subdividida em diversas câmaras.

7)- Carcassa de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, fica constituído de maneira a formar pelo menos uma câmara subdividida em diversas câmaras intercomunicantes.

8)- Carcassa de acordo com as reivindicações 6 a 7, caracterizada pelo fato que a subdivisão da câmara da carcassa em diversas câmaras intercomunicantes é realizada por estrangulamentos parciais desta câmara por meio de tiras rígidas solidárias da parede fixa da carcassa.

9)- Carcassa de acordo com as reivindicações 6 a 7, caracterizada pelo fato que a subdivisão da câmara em diversas câmaras intercomunicantes é realizada por estrangulamentos completos mediante tiras rígidas solidárias com a parede fixa da carcassa e apresenta pelo menos uma passagem de intercomunicação.

10)- Carcassa de acordo com as reivindicações 6 a 7, caracterizada pelo fato que a subdivisão da câmara da carcassa em diversas câmaras intercomunicantes é realizada por meio de pegadores espaçados.

11)- Carcassa segundo as reivindicações 1 a 10, caracterizada pelo fato que estes meios servindo para deformar o revestimento elástico da carcassa são constituídos por pelo menos uma embocadura de admissão e de evacuação de fluido sob pressão na câmara de pelo menos um elemento elástico deformável, esta embocadura atravessando a parede rígida da carcassa e ficando ligada com uma fonte

de fluido sob pressão, preferivelmente por intermédio de um distribuidor que regula de acordo com uma lei pre-estabelecida a alimentação do fluido servindo para providenciar as pulsações.

12)- Carcassa segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é constituído por pelo menos um elemento de material elástico, tal como borracha natural ou sintética, material plástico e similares, em forma de painel de parede simples constituído pelo menos por uma membrana, fixada ao longo das suas bordas na parede interna da carcassa fixa, este painel podendo ser deformado com a ajuda de um disco, disposto entre o painel e a dita parede e levado por uma haste que atravessa esta parede e por meios mecânicos.

13)- Carcassa segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é constituído por pelo menos um elemento de material elástico, tal como borracha natural ou sintética, material plástico e similares, em forma de painel de parede simples, constituído por pelo menos uma membrana, fixada na parede interna da parede da carcassa fixa, podendo este painel ser deformado com a ajuda de um disco apresentando uma saliência excêntrica e disposto entre a parede e o painel, e levado por uma haste atravessando esta parede, e por meios para fazer girar esta haste e o disco.

14)- Carcassa segundo as reivindicações 1 a 13, caracterizada pelo fato que estes painéis da carcassa, deformáveis elasticamente, são providos de pelo menos um anel de reforço de material rígido, de preferência metálico, fixado internamente na câmara formada por estes painéis.

15)- Carcassa segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que este revestimento da carcassa, elasticamente deformável, é realizado por meio de elementos elásticos de material resistindo as temperaturas elevadas para permitir o tratamento de materiais com altas temperaturas.

16)- Carcassa segundo a reivindicação 15, caracterizada pelo fato que estes elementos elásticos da carcassa são constituídos por pelo menos uma folha de aço que queda da qual pelo menos duas bordas ficam num contato com a parede rígida, sendo esta folha munida no seu centro de uma haste que atravessa estas paredes, meios mecânicos, hidráulicos ou pneumáticos servindo para deslocar esta haste para deformar a folha elasticamente.

17) - Carroca para bombas, desintegradores - similares, caracterizada pelo fato de que ela fica substancialmente conforme descrita e reivindicada mais acima.

A requerente reivindica as prioridades de idéntico pedido depositado na Repartição de Patentes em 25 de março de 1963, sob o nº 3777/63 e 2373/64 de 6 de março de 1964.

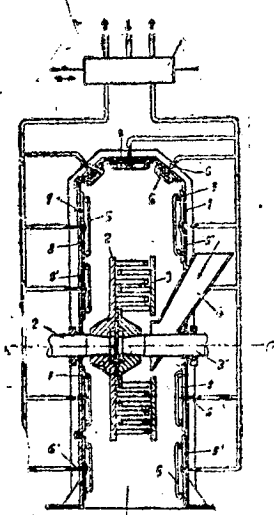


Fig. 1

TOMO Nº 143.613 de 15 de outubro de 1962

Requerente: THE JACOBS MANUFACTURING COMPANY - E.U.A

Privilégio de Invenção: "VÁLVULA DE TUBO EQUILIBRADA"

REIVINDICAÇÃO

1 - Uma válvula de tubo equilibrada, caracterizada pelo fato de compreender um corpo de válvula tendo um furo vertical, um carretel deslizavelmente no mencionado furo, o corpo tendo um recesso anular circundando uma porção de carretel e tendo um ressalto na extremidade superior do recesso um anel localizado no carretel e se projetando dentro do recesso o anel sendo engatável com o ressalto para limitar o movimento do carretel na direção ascendente, uma parte do ressalto definindo um assento de válvula superior para o anel um orifício no corpo se comunicando constantemente com o recesso, um segundo orifício no corpo acima do recesso adaptado para ser conectado com uma ponta de fluido sob pressão uma passagem entre o carretel e o corpo se estendendo entre o segundo orifício e o assento de válvula, o anel sendo adaptado no engatamento com o assento a cortar a comunicação entre o recesso e a passagem, o carretel tendo dispositivo adjacente à extremidade superior da passagem arranjado para equilibrar a pressão do fluido sobre o anel na extremidade inferior da passagem quando o anel está em condição assentada possibilitando movimento subsequente do carretel uma direção não assentada a ser efetuado sem vencer a pressão de fluido admitido através do segundo orifício

2 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o anel é arranjado para fazer contacto inicial com o assento de válvula ao longo de uma borda afilada definindo um círculo de diâmetro igual ao do furo.

3 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o anel é feito de borracha elástica e

é adaptado em continuo movimento ascendente subsequente ao contacto inicial para se deformar e engatar o assento de válvula sobre áreas de superfície anular adjacentes à borda afilada.

4 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o anel de borracha é circular em seção transversal e é montado uma ranhura arqueada no carretel, a extremidade superior da ranhura estando mais proximo do eixo do carretel do que a extremidade inferior da ranhura.

5 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de ter um segundo anel inferior no carretel separado axialmente do primeiro e se projetando dentro do recesso anular, um segundo ressalto definindo um assento de válvula na extremidade inferior do recesso o segundo anel sendo engatável com o segundo ressalto para limitar o movimento descendente de carretel o mencionado corpo tendo um terceiro orifício espaçado axialmente do recesso, uma segunda passagem entre o carretel e o corpo se estendendo entre o terceiro orifício e o recesso, e o anel inferior sendo adaptado no engatamento com o associado assento de válvula a cortar comunicação do recesso com o terceiro orifício.

6 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que o segundo anel é arranjado para fazer contacto inicial com o assento de válvula inferior ao longo de uma borda afilada definindo um círculo de diâmetro igual ao do furo.

7 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 6, caracterizada por uma mola forçando o carretel constantemente para cima para engatar o anel superior com o assento de válvula superior e um dispositivo eletromagnético suportado no corpo arranjado para intermitentemente reforçar a mola para deslocar o carretel do assento de válvula superior e para assentar o anel inferior sobre o assento de válvula inferior.

8 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o dispositivo eletromagnético inclui uma armação movível com o carretel na energização do dispositivo eletromagnético e o corpo proporciona uma superfície de bigorna para limitar o movimento da armação.

9 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que um elemento travador de limite carregado pelo carretel e engatável com o corpo em adicional movimento ascendente do carretel subsequente ao contacto inicial do anel superior com o assento de válvula superior.

10 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 9 caracterizada pelo fato de que o anel é arranjado por ser deformado e aumentar a área de vedação com o assento de válvula durante adicional movimento ascendente.

11 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que o elemento travador de limite é uma luva de retenção circundando o anel superior e é engatável na sua extremidade superior com o ressalto superior.

12 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que a porção inferior da luva é assentada sobre o segundo anel montado no carretel abaixo do primeiro anel.

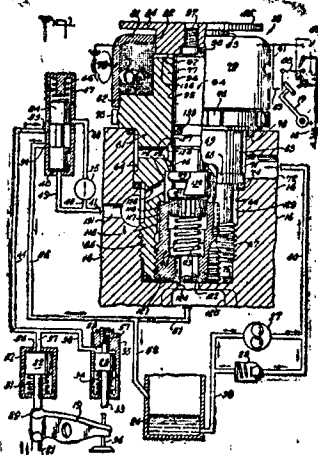
13 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que o anel inferior é um amortecedor para o impacto da luva na contra o ressalto.

14 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de a luva de retenção ter um furo e uma aumentada superfície com contra furo acima do furo, a extremidade superior da superfície com contra furo incluindo uma porção cilíndrica adaptada a ser deslizada sobre o lado externo do anel superior por relativo movimento ascendente da luva, e a superfície com contra furo tendo uma segunda porção que se encontra abaixo da porção cilíndrica a segunda porção sendo curvada e engatável com a porção de fundo do anel superior.

15 - Uma válvula de tubo de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de que a superfície com contra furo da luva inclui uma terceira porção abaixo da porção curvada, a terceira porção tendo uma forma de um cilindro tendo um diâmetro menor do que a primeira porção cilíndrica mas suficientemente quando para permitir ao anel superior ser forçado para dentro da terceira porção.

16 - Uma válvula de tubo equilibrada, incluindo um membro de corpo, a um carretel alternável no membro de corpo, caracterizada pelo fato de que um dos mencionados membros tem um assento de válvula, e o outro membro tem uma ranhura anular, um anel elástico suportado na ranhura anular e engatável com o assento em uma posição do membro de carretel, o lado de assento da mencionada ranhura anular sendo exposto a fluido sob pressão, e dispositivo retentor circundando o carretel e engatável com o anel para impedir o último ser deformado e deslocado fora da ranhura anular em reação a pressão de fluido.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de outubro de 1961, sob nº 145.298.



TÉRMO Nº 154.741 de 21 de novembro de 1963

Requerente: MONSANTO COMPANY ----- E.U.A.

Privilégio de Invenção: "FILAMENTO DE CONTEXTURA CONTÍNUA, DE DENIER SUBSTANCIALMENTE CONSTANTE, PROCESSO E APARELHO PARA PREPARAR O MESMO"

REIVINDICAÇÕES

- 1.- Filamento de contextura contínua, de denier substancialmente constante, caracterizado por compreender:
- uma área de corte transversal substancialmente constante através da maior parte de seu comprimento, e
 - uma configuração de corte transversal que varia repetitivamente ao longo da referida maior parte, de uma configuração substancialmente circular até

uma configuração substancialmente não circular.

2.- Filamento de contextura contínua de auto-contracção, de denier substancialmente constante, caracterizado por compreender

- uma multiplicidade de porções de comprimento variável ligadas por regiões de transição;
- porções alternadas ao longo do comprimento do dito filamento tendo diferente grau latente de contração e misturando-se umas com outras nas referidas regiões de transição assimetricamente em relação ao eixo do dito filamento.

3.- A combinação do ponto característico 2, caracterizado por terem as referidas porções alternadas diferentes formas de corte transversal e substancialmente igual área de corte transversal.

4.- Processo de fabricação de um filamento de contextura contínua, caracterizado por compreender em combinação as fases de:

- extrusão através de um orifício não circular de uma corrente contínua de uma mistura fundida macroscopicamente não homogênea de primeiro e segundo componentes de polímero compatíveis, tendo o primeiro componente uma razão relativamente alta entre a viscosidade e a tensão superficial, em comparação com o segundo componente, e
- solidificação da corrente de polímero assim extrusada a uma velocidade tal que as porções compostas do segundo componente assumem uma secção transversal substancialmente circular, enquanto que as porções do primeiro componente assumem uma secção transversal substancialmente não circular.

5.- Processo de fabricação de um filamento de contextura contínua, caracterizado por compreender em combinação as fases de:

- extrusão através de um orifício não circular de uma corrente contínua de uma mistura fundida macroscopicamente não homogênea de primeiro e segundo componentes compatíveis de polímero, tendo os componentes de polímero diferentes graus latentes de contração, e
- solidificação da corrente de polímero a uma velocidade tal que pelo menos algumas porções dela têm uma secção transversal substancialmente não circular.

6.- Processo de fabricação de um filamento de contextura contínua, caracterizado por compreender em combinação as fases de:

- extrusão através de um orifício não circular de uma corrente contínua de uma mistura fundida macroscopicamente não homogênea de primeiro e segundo componentes compatíveis de polímero, diferindo os componentes de polímero na receptividade a contraturas, e

b. solidificação da corrente de polímero a uma velocidade tal que pelo menos algumas porções da retina numa secção transversal substancialmente não circular.

7.- Processo de fabricação de um filamento de contextura contínua, caracterizado por compreender em combinação as fases de:

a. extrusão através de um orifício não circular de uma corrente contínua de uma mistura fundida respectivamente não homogênea de primeiro e segundo componentes compatíveis de polímero tendo cores diferentes, e

b. solidificação da corrente de polímero a uma velocidade tal que pelo menos algumas porções da retina numa secção transversal substancialmente não circular.

8. Aparelho para preparar um filamento de contextura contínua, de denier substancialmente constante, caracterizado por compreender em combinação:

a. meios para formar um orifício não circular,

b. meios para alimentar continuamente uma mistura de polímero para extrusão através do dito orifício na corrente, compreendendo essas meios:

(1) um primeiro meio de alimentação atuável para alimentar um primeiro componente de polímero ao referido orifício,

(2) um segundo meio de alimentação atuável para alimentar um segundo componente de polímero ao referido orifício, tendo o dito segundo componente uma razão relativamente alta entre a viscosidade e a tensão superficial em comparação com o primeiro componente do polímero,

(3) meios para atuar repetitivamente e alternativamente ou o primeiro ou o segundo meio de alimentação, e

c. meios para solidificar a corrente de polímero assim extrusada a uma velocidade tal que as porções compostas do primeiro componente assumam uma secção transversal substancialmente circular, enquanto que as porções compostas pelo segundo componente assumam uma secção transversal substancialmente não circular.

9. Aparelho para preparar um filamento de contextura contínua de denier substancialmente constante, caracterizado por compreender em combinação:

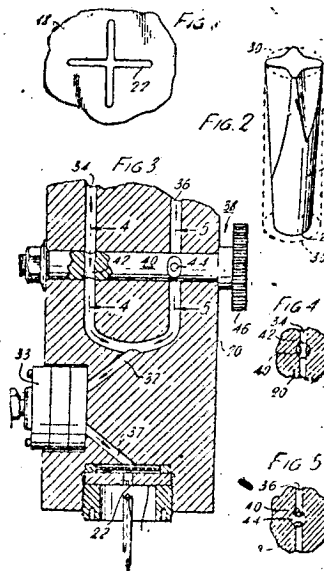
a. meios para combinar respectivamente dois componentes de polímero tendo razões grandemente diferentes entre a viscosidade e a tensão superficial, para formar uma mistura fortuíta,

b. meio para extrudar a mistura através de um orifício não circular numa corrente contínua, sendo a mistura suficientemente não homogênea para que porções da referida corrente compreendam substancialmente apenas o primeiro componente, enquanto outras

porções compreendem substancialmente apenas o segundo componente, e

c. meio para solidificar a corrente de polímero assim extrusada a uma velocidade tal que as porções compostas de um dos referidos componentes assumam uma secção transversal substancialmente circular, enquanto que as porções compostas do outro dos componentes assumam uma secção transversal substancialmente não circular.

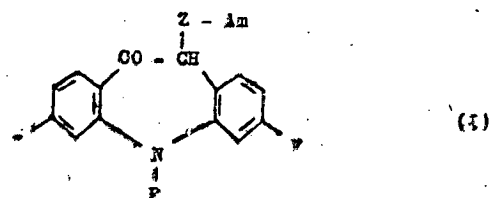
Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 2º do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 21 de novembro de 1962, sob o nº 239.189,



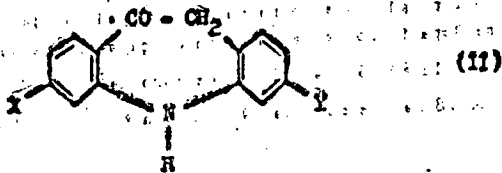
TÉRMO Nº 148 454 de 16 de abril de 1963
 Requerente: J.R. GEIGY S.A. - Suíça
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE NOVOS DERIVADOS DA AZEPINA"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo de fabricação de novos derivados da azepina, caracterizado pelo fato de se preparar compostos de fórmula geral I



na qual R significa um radical alcoila inferior ou um radical aril-alcoila,
 X e Y, independentes um do outro, significam átomo de hidrogênio ou átomo de cloro,
 Z significa um radical alcoileno de cadeia normal ou ramificada, com 2 - 6 átomos de carbono e
 Am significa um grupo N-aril-metil-alcoil-amino inferior ou um grupo dialcoil-amino inferior, cujos radicais alcoila podem estar diretamente ligados ou ligados através de um grupo alcoil-imino inferior - pela condensação de um composto de fórmula geral II



(na qual R, X e Y têm a significação dada acima), com um éster ativo de um composto de fórmula geral III



(na qual Z e Am têm a significação dada acima), com auxílio de um agente de condensação alcalino e, caso se deseje, transformar o composto de fórmula geral I em um sal com ácido inorgânico ou orgânico.

2. O processo reivindicado no ponto 1, caracterizado por que o catalizador básico é amida de sódio.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 17 de abril de 1962, sob nº 4.682/62, e em 4 de dezembro de 1962, sob nº 4.214/62.-

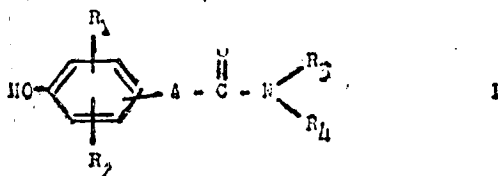
TÉRMO Nº 144 239 de 29 de outubro de 1962

Requerente: J.R. GEIGY S.A. - Suíça

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE ESTABILIZAÇÃO DE MATERIAL ORGÂNICO E A COMPOSIÇÃO DE MATERIAL ESTABILIZADO"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo de estabilização de materiais orgânicos normalmente sujeitos à decomposição, caracterizado pelo fato de se incorporar aos mesmos uma quantidade estabilizante de um composto estabilizador de fórmula I



na qual A é um alceno ou álcoolcoileno,

R₁ é um grupo alcoila,

R₂ é alcoila ou hidrogênio

R₃ é alcoila, hidrogênio, -CH₂-CH₂ (quando R₄ é o grupo -CH₂CH₂O-), alcool-fênica ou alcool-benzila,

R₄ é alcoila, -CH₂CH₂O- (quando ligado a N e a R₃ para formar o radical morfolino), alcool-fênica ou alcool-benzila.

2. Processo de estabilização de materiais orgânicos normalmente sujeitos a decomposição, caracterizada pelo fato de se incorporar aos mesmos uma quantidade estabilizante de um composto estabilizador de fórmula I do ponto característico 1 e di-lauril-beta-tico-di-propionato.

3. Processo de estabilização de polipropileno contra decomposição oxidativa, caracterizado pelo fato de se incorporar aos mesmos uma quantidade estabilizante de estabilizador do ponto 1.

4. Composição material estabilizada compreendendo material orgânico normalmente sujeito a decomposição oxidativa e cerca de 0,001 até cerca 5% em peso de um estabilizador de fórmula I do ponto característico 1.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 30 de outubro de 1961, sob nº 148.739.

TÉRMO Nº 154.894 de 13 de setembro de 1961

Requerente: MONOFIL - SOCIEDADE INDUSTRIAL DE MONOFILAMENTOS LTDA ---SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "NÓVO PROCESSO PARA FABRICAR UM TIPO ESPECIAL DE MONOFILAMENTO RETANGULAR, DE MATÉRIA TERMOPLÁSTICA DE REDUZIDÍSSIMA ESPESSURA E RESPECTIVO PRODUTO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo processo para fabricar um tipo especial de monofilamento retangular, de matéria termoplástica de reduzidíssima espessura e respectivo produto, caracterizado por compreender uma fase de obtenção de um filme ou lâmina de matéria termoplástica, utilizando-se molde retilíneo ou circular, e que dito filme ou lâmina assim obtido pelo processo de extrusão é, a seguir, cortado por uma série de facas fixas ou giratórias, transformando dito filme ou lâmina em monofilamento retangular.

2 - Processo, como em 1, caracterizado, ainda, por o corte do filme ou lâmina de matéria termoplástica, através de facas fixas ou giratórias, ser efetuado logo após a saída do filme ou lâmina do extrusor.

3 - Processo, como nos itens anteriores, caracterizado, ainda, por o corte do filme ou lâmina de matéria termoplástica ser efetuado na fase de esfriamento.

4 - Processo, acorde com os itens anteriores, caracterizado, ainda, por o corte do filme ou lâmina de matéria termoplástica ser efetuado na fase de esticagem.

5 - Processo, acorde com os itens anteriores, caracterizado, ainda, por o corte do filme ou lâmina de matéria termoplástica, ser efetuado na fase anterior ao enrolamento do produto em carretéis.

6 - Processo, acorde com os itens anteriores, caracterizado, ainda, pelo fato de o aumento ou diminuição do número de filamentos, bem como o alargamento ou estreitamento do seu tamanho, ser obtido mediante a regulagem da quantidade das facas, bem como a regulagem das distâncias entre ditas facas.

7 - Processo, acorde com os itens anteriores, caracterizado, ainda, pelo fato de os monofilamentos obtidos segundo os itens anteriores, poderem ser fabricados com qualquer matéria plástica adequada para a fabricação de monofilamento, inclusive resinas poliamicas (nylon) saram, polietileno, clorato de polivinila (PVC), polipropileno, polistireno e outras.

8 - Processo, acorde com os itens anteriores, e tudo como descrito e reivindicado acima.

TÉRMO Nº 151.909 de 16 de agosto de 1963

Requerente: SIMS S.p.A. ---Itália

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE 1-ALCOILOXI-2,3-DIMETIL-PENTANO-2-ÓIS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a preparação de 1-alciloxi-2,3-dimetil-pentano-2-óis, caracterizado pelo fato de consistir em fazer reagir um éter haloalílico adequado com a 2-metil-pentano-2-ona, na presença de magnésio metálico e isolando o produto resultante pela adição de uma solução saturada de cloreto de amônio e mistura dos reagentes.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da reação ser levada a efeito em um solvente ácido apropriado, a temperatura variando entre -10°C e $+10^{\circ}\text{C}$.

3.- Processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do solvente ser o tetra-hidro-furano anidro.

4.- Processo, de acordo com qualquer um dos pontos anteriores 1-3, caracterizado pelo fato da reação ser particularmente promovida por sais de metais pesados, em quantidades apropriadas.

5.- Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o sal de metal pesado é o sublimado corrosivo HgCl_2 , presente em quantidades variando entre 0,5 até 1% da mistura total de reagentes.

Sumário

Processo para a preparação de 1-ácetoxi-2,3-dimetil-pentano-2-óis, que compreende a reação de um éter halomático apropriado e a 3-metil-pentano-2-ona, na presença de magnésio metálico, e o isolamento do produto resultante pela adição de uma solução saturada de cloreto de amônio à mistura de reagentes.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 25 de agosto de 1962, sob o nº 26.640.

TÉRMO Nº 155.448 de 16 de dezembro de 1963

Requerente: SANDOZ PATENTS LTD.---Canadá

Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE TINTURA "

REIVINDICAÇÕES

1. Processo de tingimento de fibras de celulose natural ou regenerada e de fibras de poliésteres em um banho com corantes reativos e de dispersão resistentes aos álcalis a temperaturas superiores a 100°C , caracterizado pelo fato de se tingir a temperaturas superiores a 100°C em um banho de tintura que contenha pelo menos um sal neutro e no máximo 5 g por litro de banho, de um agente de fixação básico.
2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se tingir a $110-140^{\circ}\text{C}$.
3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de se tingir a $120-130^{\circ}\text{C}$.
4. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar 0,5 a 2 g de carbonato de sódio ou de trifosfato de sódio por litro de banho de tintura.
5. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se trabalhar com uma proporção de banho de 1:4 até 1:20.
6. Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de se trabalhar com uma proporção de banho de 1:5 até 1:10.
7. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar tecidos mistos de celulose natural ou regenerada e de fibras de poliésteres.
8. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar corantes reativos com um grupo di- ou tri-halogenopirimidílico.
9. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar corantes reativos com um grupo mono-halogeno-triazinílico.
10. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar corantes reativos com um grupo -halogenopropionílico ou acrililamido.

Finalmente a requerente reivindica, de acordo com a legislação aplicável, a prioridade dos correspondentes pedidos de patente depositados na Repartição de Patentes da Suíça em 17 de dezembro de 1962, sob n.º 14.806/62, em 20 de dezembro de 1962, sob n.º 14.970/62, e em 28 de dezembro de 1962, sob n.º 15.235/62.

TÉRMO Nº 144.670 de 14 de novembro de 1962

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

Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE PRODUÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO "

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para a produção de ácido glutâmico, caracterizado pelo fato de compreender o cultivo de um processo de produção de ácido glutâmico do organismo *Brevibacterium divaricatum* em um agente nutriente aquoso contendo hidrol enzimático hidrolizado a ácido.

2- Um processo para a produção de ácido aglutâmico, caracterizado pelo fato de compreender o cultivo de um processo de produção de ácido glutâmico do organismo *Brevibacterium divaricatum* em um agente de fermentação compreendendo hidrol enzimático hidrolizado ácido, uma fonte de nitrogênio, uma fonte de fosfato, uma fonte de potássio, e indícios de quantidades de sais minerais.

3- Um processo para a produção de ácido glutâmico, caracterizado pelo fato de compreender o cultivo de um processo de produção de ácido glutâmico do organismo *Brevibacterium divaricatum* em um agente de fermentação compreendendo uma fonte de carboidrato em que pelo menos uma parte da qual é composta de hidrol enzimático hidrolizado ácido, e indícios de quantidades de sais minerais.

4- Um processo para a produção de ácido glutâmico, caracterizado pelo fato de compreender o cultivo de um processo de produção de ácido glutâmico do organismo *Brevibacterium divaricatum* em um agente de fermentação contendo hidrol enzimático hidrolizado ácido produzido por hidrólise de hidrol enzimático sob temperaturas e pressões elevadas em um agente ácido mineral diluído.

5- Um processo para a produção de ácido glutâmico de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o ácido mineral é escolhido do grupo de consistir em ácido hipoclorídico, ácido nítrico e ácido sulfúrico.

6- Um processo para a produção de ácido glutâmico de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o mineral ácido é ácido hipoclorídico.

7- Um processo para a produção de ácido glutâmico de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o mineral ácido é ácido nítrico.

8- Um processo para a produção de ácido glutâmico de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o mineral ácido é ácido sulfúrico.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7. 903 de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 15 de novembro de 1961 sob nº 152.628.

TÉRMO Nº 150 156 de 25 de junho de 1963

Requerente: SEALED POWER CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "ESPAÇADOR-DILATADOR DE ANEL DE SEGMENTO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um espaçador-dilatador para suportar, espaçar e forçar para fora geralmente planos trilhos separados em um anel de segmento de lubrificação a óleo, caracterizado por compreender um anel separado tendo cada uma de suas extremidades providas com uma porção revirada, cada parte revirada formando um agudo ângulo incluído com a porção contígua do referido anel separado.

2 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada uma das referidas porções reviradas se estende radialmente para fora da referida porção contígua.

- 3 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada ângulo incluído está dentro da proporção de 35 a 40 graus.
- 4 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as referidas extremidades incluem dispositivos para fechar as extremidades em alinhamento radial.
- 5 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada porção revirada e a porção contígua formam um cotovelo, os referidos cotovelos são formados com entalhes e projeções adaptados para se entreajustarem para fechar as referidas extremidades em alinhamento radial.
- 6 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido anel compreende uma tira corrugada de material elástico.
- 7 - Um espaçador-dilatador para uso em um conjunto de pistão e anel de lubrificação, caracterizado por compreender um anel corrugado separado, as referidas corrugações compreendendo coroas alternadas radialmente internas e externas interligadas por abas, a corrugação em cada extremidade do espaçador-dilatador tendo uma aba terminal e uma coroa interna contígua e cada uma das referidas abas terminais sendo revirada em um ângulo agudo em relação à sua coroa interna contígua.
- 8 - Um espaçador-dilatador de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que cada porção revirada e a coroa interna contígua formam um cotovelo, os referidos cotovelos sendo formados com entalhes e projeções adaptados para se entreajustarem para fechar as referidas extremidades em alinhamento radial.
- 9 - Um espaçador-dilatador para uso em um conjunto de pistão e anel de lubrificação, adaptado para inserção dentro do furo do êmbolo do cilindro, compreendendo um entalhe de anel de lubrificação no referido pistão retendo o referido anel de lubrificação e, caracterizado pelo fato de o anel de lubrificação compreender trilhos circulares achatados e separados e um espaçador-dilatador para suportar e espaçar os referidos trilhos e para força-los para fora contra o furo do referido cilindro, o espaçador-dilatador compreendendo um anel separado tendo cada uma de suas extremidades provida de uma porção revirada, cada porção revirada formando um ângulo agudo com a porção contígua do referido anel separado, a porção da borda do anel de lubrificação radialmente mais interna tendo espaçamento máximo predeterminado, do fundo da ranhura do anel de lubrificação quando o referido conjunto pistão e anel de lubrificação é introduzido no referido furo, as espessuras combinadas da porção revirada e da porção contígua sendo maior do que o referido espaçamento máximo pelo que, se as referidas extremidades do espaçador-dilatador forem sobrepostas inadvertidamente, as combinadas espessuras das referidas porções reviradas e das referidas porções contíguas impedem o contato do

trilhos radialmente o suficiente para permitir a inserção do conjunto de pistão e anel de lubrificação dentro do furo do cilindro.

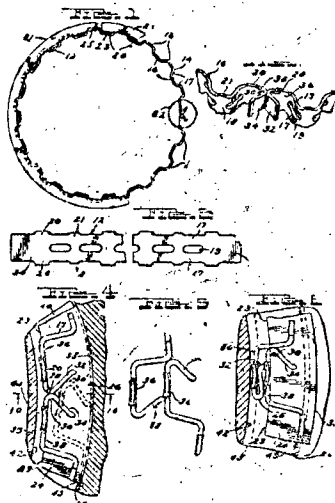
10 - Um espaçador-dilatador para uso em um conjunto de pistão e anel de lubrificação adaptado para inserção no furo de êmbolo do cilindro compreendendo um entalhe de anel de lubrificação no referido pistão retendo o referido anel de lubrificação e, caracterizado pelo fato de o anel de lubrificação compreender trilhos circulares achatados e separados e um espaçador-dilatador para suportar e espaçar os trilhos e força-los para fora contra o furo do cilindro, o espaçador-dilatador compreendendo um anel separado tendo cada uma das suas extremidades provida de uma porção revirada, cada porção revirada formando um agudo ângulo com a porção contígua do referido anel separado, o fundo do referido entalhe tendo um predeterminado espaçamento máximo do referido furo quando o conjunto de pistão e anel de lubrificação é introduzido no referido furo, e o referido predeterminado espaçamento máximo sendo insuficiente para acomodar o anel de lubrificação quando as extremidades do espaçador-dilatador estão sobrepostas.

11 - Um espaçador-dilatador para uso em um conjunto de pistão e anel de lubrificação adaptado para inserção dentro do furo de um êmbolo de cilindro, compreendendo um entalhe de anel de lubrificação no referido êmbolo retendo o referido anel de lubrificação e, caracterizado pelo fato de o anel de lubrificação compreender chatos, separados trilhos circulares e um espaçador dilatador para suportar e espaçar os trilhos e para força-los para fora contra o furo do referido cilindro, o espaçador-dilatador compreendendo um anel separado tendo cada uma de suas extremidades provida de uma porção revirada, cada porção revirada formando um agudo ângulo incluído com a porção contígua do referido anel separado, o fundo do entalhe de óleo tendo um predeterminado espaçamento máximo do referido furo quando o conjunto de pistão e anel de lubrificação é inserido no furo, e as combinadas espessuras de duas porções contíguas e de uma porção revirada mais a largura do trilho sendo maior do que o referido predeterminado espaçamento máximo, pelo que, se as extremidades do espaçador-dilatador estiverem sobrepostas, o conjunto de pistão e anel de lubrificação tem um diâmetro através da sobreposição que é maior do que o diâmetro do furo.

12 - Um espaçador-dilatador para uso em combinação de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o espaçador-dilatador é forma de uma tira de material elástico e três espessuras da referida tira mais a largura do referido trilho são maiores do que o referido predeterminado espaçamento máximo.

13 - Um espaçador-dilatador para uso em combinação conforme o ponto 12, caracterizado pelo fato de que a referida tira é radialmente corrugada.

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 25 de junho de 1962, sob nº 205.030.



TÉRMO Nº 141.395 de 26 de julho de 1962
 Requerente: ABBOTT LABORATORIES-----E.U.A.
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE 5-CLORO 2,4-BIS-(METIL-SULFAMIL)ANILINA "

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para a preparação de 5-cloro-2,4-bis-(metil-sulfamil)-anilina, caracterizado por compreender (1) a reflução de 4,6-dicloro-1,3-bis-(metil-sulfamil)-benzeno e benzilamina, em um solvente, para formar o intermediário 5-cloro-2,4-bis-(metil-sulfamil)-N-benzil-anilina e (2) hidrogenação do dito intermediário, na presença de um catalisador de paládio, e recuperação do produto resultante da mistura.

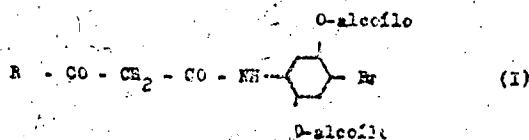
2. Um processo do acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o solvente inerte empregado é éter dimetílico de dietilenglicol.

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 28 de julho de 1961, sob Nº 127.511

TÉRMO Nº 154.039 de 29 de outubro de 1963
 Requerente: SANDOZ PATENTS Ltd. - Canadá
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE CORANTES DISAZÓICOS"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo de fabricação de corante disazóico caracterizado pelo fato de se copular um 4,4'-diamino-difenilo tetrazotado (eventualmente substituído, e a um composto respondendo à fórmula geral



na qual R representa um radical de hidrocarboneto eventualmente substituído e alcoilo representa um radical alcílico de baixo peso molecular, de preferência com 1 a 4 átomos de carbono.

2. Processo de acôrdo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de se

- 3. Processo de acôrdo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de se copular um 4,4'-diamino-difenilo halogenado tetrazotado.
- 4. Processo de acôrdo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de se copular 3,3'-dinitro-4,4'-diamino-difenilo tetrazotado.
- 5. Processo de acôrdo com o ponto 3 caracterizado pelo fato de se copular 3,3'-dicloro-4,4'-diamino-difenilo tetrazotado.
- 6. Processo de acôrdo com os pontos 2 e 3 caracterizado pelo fato de se copular 2,2'-dicloro-5,5'-dinitro-4,4'-diamino-difenilo.
- 7. Processo de acôrdo com o ponto 3 caracterizado pelo fato de se copular 3,3'-dibromo-5,5'-dicloro-4,4'-diamino-difenilo

Finalmente a requerente reivindica, de acôrdo com a legislação aplicável, a prioridade do correspondente pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 29 de outubro de 1962, sob nº 12.574/62.

TÉRMO Nº 156.046 de 14 de janeiro de 1964
 Requerente: DIXON CORPORATION -----E.U.A.
 Privilégio de Invenção: " COMPOSIÇÃO PARA MANCAL " REIVINDICAÇÕES

- 1.- Um mancal para uma superfície relativamente móvel, caracterizado por consistir essencialmente de uma mistura homogênea de três componentes, politetrafluoretileno presente em 50% a 80% em volume, um silicato escolhido entre o grupo que consiste de vidro, talco, mica e silicato de alumínio, e um terceiro material escolhido entre o grupo que consiste de alumínio, molibdênio, cobre, prata, chumbo, óxido de chumbo e óxido cuproso, estando o silicato presente numa quantidade, em volume, de partes iguais a duas vezes o terceiro material.
- 2. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o silicato ser constituído essencialmente por vidro.
- 3. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o silicato é constituído essencialmente por talco.
- 4. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o silicato é constituído essencialmente por mica.
- 5. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o silicato é constituído essencialmente de silicato de alumínio
- 6. - Um mancal, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de o politetrafluoretileno estar presente numa faixa de 65 a 75% em volume.
- 7. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de o politetrafluoretileno estar presente numa quantidade de 70% em volume.
- 8. - Um mancal, de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o silicato está presente numa quantidade de 19% em volume e o terceiro material será presente numa quantidade de 11% em volume.
- 9.- Mancal feitos dos materiais e segundo os processos aqui antes descritos.

TÉRMO Nº 145.094 de 30 de novembro de 1962

Requerente: COMPANHIA SIDERURGICA BELCO MINERA - Bélgica
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAR ARAME FARPADO"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para fabricar arame farpado, caracterizado pelo fato de seus fios longitudinais serem trançados, isto é, postos um sobre o outro em forma de hélice, tal como os fios de um cabo, sem torção.

2. Processo para fabricar arame farpado segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que as farpas são postas nos fios longitudinais após o trançamento destes últimos.

3. Processo para fabricar arame farpado segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de os fios longitudinais serem revestidos de uma capa protetora antes do trançamento.

4. Processo para fabricar arame farpado, conforme reivindicação em 3, caracterizado pelo fato de dito revestimento dos fios longitudinais ser uma capa de matéria plástica.

5. Processo para fabricar arame farpado caracterizado pelo fato de se trançar dois ou varios fios longitudinais, depositando-os um sobre o outro como os fios de um cabo e colocando as farpas sobre os mesmos fios, após estarem trançados.

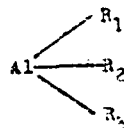
Reivindicam-se, ficalmente, os benefícios da Convenção Internacional a que alude o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, tendo em vista que pedido correspondente foi depositado na Repartição de Patentes na Bélgica, sob No. Br 487.290, em 5 de dezembro de 1961.

TÉRMO Nº 113 724 de 2 de outubro de 1959

Requerente: CHEMISCHE WERKE HULS (KTIENGESSELLSCHAFT) - Alemanha
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A OBTENÇÃO DE POLIETILENOS DE BAIXA PRESSÃO"

REIVINDICAÇÕES

Processo para a obtenção de polietilenos de baixa pressão uniformes, pela polimerização de etileno com o auxílio de catalizadores mistos de acríio com Ziegler obtidos a partir de tri-
 tra-cloreto de titânio e halogenetos de alumínio-alkila, caracterizado pelo fato de se tratarem os catalizadores mistos com pequenas quantidades de compostos de fórmula geral



na qual R_1 e R_2 significam radicais alkila contendo 1 a 8 átomos de carbono e R_3 significa hidrogênio ou radical alkila contendo 1 a 8 átomos de carbono.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 26 de novembro de 1953, sob o número C 17.952 IV/339.

TÉRMO Nº 136.675 de 23 de fevereiro de 1962

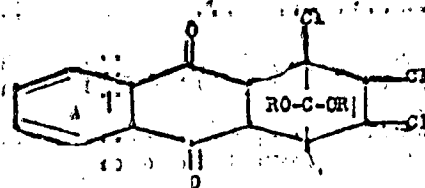
Requerente: CIBA SOCIÉTÉ ANONYME (em alemão: CIBA Aktiengesellschaft) - Suíça

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE NOVOS DERIVADOS DE ANTRAQUINONA"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para a fabricação de novos derivados de

antraquinona de fórmula:



na qual R é um radical alcoila e a cadaia do benzeno A pode estar substituída, caracterizado pelo fato de se combinar afeitivamente um 5:5-dialcoxi-1:2:3:4-tetraclorociclopentadieno com uma 1:4-naftoquinona.

2. Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se aquecer os componentes reacionais em proporções equimolares, a uma temperatura acima de 100°C., se desejado, na presença de um diluente inerte

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 24 de fevereiro de 1961, sob nº 2270/61.

TÉRMO Nº 151.140 de 20 de julho de 1963

Requerente: N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS PARA REVESTIR UM FILAMENTO PARA UM CATODO, AQUECIDO INDIRETAMENTE, COM UMA CAMADA ISOLANTE RADIANTE PRETA, CÁTODOS COMPREENDENDO ESSE FILAMENTO E VÁLVULAS DE DESCARGA PROVIDAS COM ESSE CATODO"

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para revestir um filamento para um catodo, aquecido indiretamente, com uma camada escura, caracterizado porque o filamento é primeiro revestido da maneira usual com uma camada sinterizada de alumina (Al_2O_3) pura, e depois com uma camada consistindo de uma suspensão de uma mistura contendo pelo menos 8% em peso de alumina (Al_2O_3) e resto é óxido de tungstênio, depois do que este fio é secado e aquecido numa atmosfera redutora, de modo que é formada uma camada superficial escura.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a suspensão consiste de uma mistura de 10% em peso de alumina (Al_2O_3) e 90% em peso de trióxido de tungstênio WO_3 .

3. Um catodo caracterizado por compreender um corpo de filamento fabricado pelo processo reivindicado no ponto 1 ou 2.

4. Uma válvula de descarga, caracterizada por ser provida com um catodo como o que foi reivindicado no ponto 3

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei nº 7 903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 30 de julho de 1962, sob nº 281 557.

MARCAS DEPOSITADAS

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

MARCAS DEPOSITADAS EM
30 DE OUTUBRO DE 1969

Nº 899.830.

"SIELD"
Ind. Brasileira

Requerente — Sield Sociedade Indus-
trial de Escovas Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 29.
Artigos — Escovas

Nº 899.835.

"PRINCESA DO JARDIM FERNANDES"
Ind. Brasileira

Requerente — Mercadoria e Bar Prin-
cesa do Jardim Fernandes Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 41.

Artigos — Lanches de — Aliche —
paio — patês — chourço — roz-bife
— salame — salsicha — linguiça —
mussarela — mortadela — presunto
— copa — bauru e churrascos.

Nº 899.836.

"CORELMA"
Ind. Brasileira

Requerente — Corelma Comércio e
Representações Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 8.

Artigos — Acendedores — geladeiras
— liquidificadores — aparelhos de pó
— batadeiras de bolos — aparelhos de
alta tensão — aparelhos de ar refri-
gerado — abajures — lâmpadas —
máquinas de lavar de uso domésticos
— aspiradores de pó — secadores —
panelas de pressão — panelas elétri-
cas — fogão a gás — assadores —
aparelhos pldadores de uso domésti-
cos — enceradeiras — congeladores —
refrigeradores — toca-discos — bobinas
— chuveiros elétricos — chassis
— fôrmas elétricas — fones — má-
quinas de picar — roer ou moer de
uso domésticos — rádio — televisão
— tomadas — fios — soquetes e ferro
elétrico para passar roupas.

Nº 899.837.



Requerente — Waipa Indústria e Co-
mércio de Produtos de Beleza Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 48 — Insignia.

Nº 899.838

**SUPER QUADRA
PAULISTANA**
Ind. Brasileira

Requerente — Nexus — Publicidade e
Pesquisas Ltda.
Local — São Paulo.

Classe — 32.

Artigos — edições impressas — livros
— impressos — publicações impressas —
órgãos de publicidade — obras — cul-
turais e literárias — publicações téc-
nicas — álbuns para coleções — catá-
logos — blocos — talões — folhetos.

Nº 899.839.

**SUPER QUADRA SÃO
PAULO**
Ind. Brasileira

Requerente — Nexus — Publicidade e
Pesquisas Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 322.

Artigos — edições impressas — livros
— impressos — publicações impressas
— órgãos de publicidade — obras cul-
turais e literárias — publicações téc-
nicas — álbuns para coleções — ca-
tálogos — blocos — talões — folhetos.

Nº 899.840

PANAMERICANA
Ind. Brasileira

Requerente — Indústria Textil Pa-
namericana Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 36.

Artigos — agasalhos — blusas — cal-
ças — casacos — camisas — capas —
chales — chapéus — casacos de pele
— gravatas — jogos de lingerie — lu-
vas — calçados — lenços — meias —
penhoar — pullover — quimonos —
robe de chambre — saias — shorts —
etolas — taies — vestidos.

Nº 899.841

HELMA
Ind. Brasileira

Requerente — Organização Galvano-
técnica Helma Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 1.

Artigos — alumínio em pó — banhos
— cromatos — galvanizadores — pó-
tassa industrial — produtos para ni-
quelar — pratear e cromar — e para
zincagem — produtos de diluir tintas
— removedores — soluções químicas
— para uso industrial — óxidos.

Nº 899.842

SOPARC

Requerente — Antônio Perecin
Local — São Paulo.
Classe — 50.

Artigos — Serviços de planejamentos
— contabilidade — auditoria — revi-
são — estudos técnicos e mecanização.

Nº 899.843

**REVENDEDORA POPU-
LAR DE ARMARINHOS**

Requerente — Revendedora Popular
de Armarrinhos Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 12.

Títulos de Estabelecimento.

Nº 899.844.

**PANIFICADORA DA
VILA**

Requerente — Panificadora da Vila
Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 41.

Títulos de Estabelecimento.

Nº 899.845

FARMÁCIA SANT'ANA

Requerente — Farmácia Sant'Anna
Ltda.
Local — São Paulo.
Classe — 3.

Título de Estabelecimento.

Nº 899.846.

TAÇA DE PRATA
Ind. Brasileira

Requerente — Mário Benassi.
Local — São Paulo.
Classe — 25.

Artigos — Figuras — imagens e gra-
vuras.

Nº 899.846.

Classe — 38.

Artigos — Album em branco para a
colagem de figurinhas.

Nº 899.846.

Classe — 32.

Artigos — Uma revista.

Nº 899.847.

"INASA"
Ind. Brasileira

Requerente — "Inasa" — Indústria
Nacional de Artefatos de Aço S. A.
Local — São Paulo.

Classe — 5.

Artigos — Para distinguir — aço —
adesivos metálicos — alcalinos metá-
licos — alpaca (metal) — aplax —
alumínio — metal antifricção — anti-
mônio — aparas de metal — babit
(metal) — constantan (liga) — cro-
mo (metal) — cupro-níquel — dura-
luminio — durana (metal) — elec-
tron (metal) — eletroplana — esta-
no — estíbio — ferro — bronze —
metais e carbono — carbureto metá-
lico — cáscara (cobre) — cério (met-
al) — chumbo — cisalhas de metal
— cobre — colas metálicas (soldas)
— ourepel — paládio (metal) — pas-
ta metálicas para soldas — pichesbe-
que — plaqué — platina — glucínio —
gusa — hidrogênio — iman natural
(ferro magnético) — itrio "kiesel-
guhr" — latão — lítio (metal) —
manganês — manganin — mercúrio
— colas metálicas — ligas metálicas
— soldas metálicas — molibdeno ou
molibdênio (metal) — ósmio — muntz
— osmídio — ouro — pós metálicos
para soldas — ródio — rutênio — si-
milior — soldas metálicas — metais
para soldar — spiegel — spiegelisen
— sucata de metal — tantaló — tho-
maz (metais fundidos) — tiras me-
tálicas para soldas — titânio — ni-

tânio — tungstênio (metal) — vanádio (me-
tal) — vonfran (metal) — volfrânio
(metal) — yellow — zinco — zircônio
(metal) — wolfran (ou volfran) —
wolfrânio.

Classe — 38.

Artigos — Para distinguir: agendas
em branco — álbuns em branco — ar-
goias de papel ou papelão — bilhetes
de ingressos — bilhetes de passagens
— bobinas de papel — blocos para
anotações — blocos para anotações —
blocos para cálculos — blocos para
correspondência — aros de papel ou
papelão — balões de papel para enfe-
itar — 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
de cabogramas — cadernetas em
branco — cadernos escolares — ca-
dernos para desenho — caixas de pa-
pelão — capas de papel para do-
cumento — capas de papelão para
documentos — carteira de papel —
carteiras de papelão — cartolinas —
cartões de identidade — cartões de
visitas — cartões índices — cartu-
chos de cartolina — não de outra
classes — chapas de papelão para
fins diversos — chapas planográficas
— cheques em branco — duplicatas
— encadernação de papel — encade-
rnações de papelão — envelopes — en-
vólucros de papel — envólucros de
papelão — etiquetas — faturas —
fólias de celulose — fólias de papel
— fólias de papelão — fólias índices
— guardanapos de papel — rótulos de
papel — sacos de papel — talão de
cabogramas — talão de ingressos —
talão de passagens — talão de pro-
missórias — talão de radiogramas —
talão de recibos — talão de cartão
— tubetes de papel — vasos de carto-
lina ou papelão — livros não impres-
sados — malas de papelão — mata-bor-
rão — notas fiscais — notas promissó-
rias — ornamentos de papel — pa-
pel absorvente — papel almoo —
papel aluminizado — papel celofane
— papel crepon — papel carta — pa-
pel de celulose — papel de linho —
papel de seda — papel linha d'água
— papel encerado — papel estanhado
— papel higiênico — papel impermeá-
vel — papel linha d'água — papel
para desenho — papel para embrulho
— papel para encadernação — papel
para escrever — papel para impres-
são — papel para qualquer fim — pa-
pelão para qualquer fim — papelinhos
para fins diversos — passagens de
papel ou 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.

Classe — 18.

Artigos — Para distinguir: ácidos ní-
trico — adagas — alabardas — alga-
ges — arcabuzes — arco e flecha
(quando armas) — arietes — arpões
para pesca — balas — bazookas —
bengalas de fogo — bengalinas de
fogo — dinamite — escopetas — es-
padas — espadins — espanta-coiões —
espiga de fogo — espingardas — es-
pingetas — estalos — estiletes — esto-
pões — estoques — estrelinhas de fo-
go — bombas — busca-pé — canhões
— carabinas — cápsulas para armas
— cartuchos de munição — chumbos

para caça — chuveiros de fogo — ci-
mitarras — clorato de potássio — clo-
rato de potássio — clorato de sodio —
máquinas para minas explosivas —
morteiros — mosquetões — munições
de caças — munições de guerra —
nitro celulose — nitroglicerina — par-
tesanhas — pedrenhas — petardos —
pipocas explosivas — piques — pisto-
las (quando armas) — pistolas quan-
do fogos — explosivos — facas-pu-
nhais — flexas (quando armas) —
floretes (quando armas) — foguetes
explosivos — fogos de artificios —
fogos de bengala — fósforos de cor —
fósforos explosivos — fundas — fu-
sis — gelatina fulminante — lanças
— lápis — maças — magnésio — pis-
tolões — pólvora — projéteis — pu-
nhais — revólveres — ordilhas de
fogo — rejeões — sabres — socos in-
gêses — substâncias explosivas —
torpedos — trabucos e traques.

Classe — 7.

Atrigos — Para distinguir: adubado-
res — ancinhos — empilhadores —
ancinhos-mecânicos — ancinhos pu-
xados a cavalo — arados — arranca-
dores de frutos — arrancadores de
plantas — arranca-tocos — balancins
— bateadeiras agrícolas — bicos para
arados — bombas agrícolas — borri-
fadores agrícolas — braços de ara-
dos — distribuidores mecânicos de
sementes — eixos de máquinas agri-
colas — escarificadores — escaradei-
ras mecânicas — máquinas espalha-
deiras de terras — extintores de ervas
adulhas e pragas — eótipadores agri-
colas — capinadeiras — carpideiras
— cardeiras — ceifadeiras — ceifei-
ras — ceios de arado — charruas —
cortadores mecânicos de capim —
gramma e cana — descavadeiras mecâ-
nicas — desterroadores agrícola —
destocadores — distribuidores mecâ-
nicos de estrume — máquinas der-
rubadoras de árvores — máquinas
desinfetadoras de plantações — má-
quinas empilhadeiras agrícolas — má-
quinas espalhadoras de terras — fe-
nadeiras — gadanheiras — grades de
discos ou dentes — lança-chamas
agrícolas — leivadores — locomóveis
agrícolas — máquinas adubadeiras —
máquinas amassadoras agrícolas —
máquinas arrancadoras de tocos —
máquinas capinadeiras — máquinas
cavadeiras — máquinas ceifadeiras —
máquinas cortadeiras de plantas —
máquinas cultivadoras — máquinas
de abrir canais de irrigação — máqui-
nas de amanho terra — máquinas de
colher algodão — máquinas de colher
frutas — máquinas de combater pragas
— máquinas de cortar galhos —
rolos desterroadores — máquinas se-
meadeiras — semeadoras — sulfata-
dores agrícolas — máquinas roca-
deira — rolos compressores para es-
farelar terra — tratores agrícolas —
máquinas enxofreadoras — máquinas
escarificadoras — máquinas estruna-
deiras — máquinas extintores de ervas
daninhas e pragas — máquinas
insetifugas agrícolas — máquinas ir-
rigadoras agrícolas — máquinas lan-
ça-chamas agrícolas — máquinas lei-
vadeiras — máquinas niveladoras
agrícolas — máquinas podadeiras —
máquinas pulverizadoras agrícolas —
máquinas regadeiras agrícolas — má-
quinas sachadeiras agrícolas — má-
quinas semeadeiras — moinhos de
vento — mondadeiras — moto-arados
— moto-charruas — motores agríco-
las — niveladores agrícolas — máqui-
nas plantadeiras — máquinas poda-
deiras — pulverizadores agrícolas —
regadeiras mecânicas — relhas de
arado — rodas de arado — timões de
arado — tosadeiras de grama e vapo-
rizador agrícolas —

Classe — 6.

Artigos — Para distinguir: acopla-
mentos axiais — alavancas mecâni-
cas — alavanca partes de máquinas
— anéis de segmento — anéis partes
de máquinas — apitos de máquinas
— aros de máquinas — balancetes
de máquinas — bases de máquinas —

barras de máquinas — bate-estacas
— antidetonantes para motores —
aquecedores de máquinas — arletes
— arneses — atiradores de motores —
corredoras para máquinas — correntes
de máquinas — correntes de transmis-
são — crivetas para transmissão —
cubos para máquinas — dinamos —
betoneira — bielas — blocos partes
de máquinas — bombas a pistão —
bombas centrifugas — bombas hi-
dráulicas — bombas elétricas — bra-
çadeiras de máquinas — braços de
máquinas — brocas de máquinas —
bronze de máquinas — bronzinas —
buchas de máquinas — burrinhos —
cabecotes de máquinas — cadeias de
máquinas — caixas partes de máqui-
nas — calandras — calços partes de
máquinas — caldeiras partes de má-
quinas — canos partes de máquinas
— carburadores — dardans — "car-
ters" — chumaceiras — anticorrosão
— cilindros de máquinas — colares de
máquinas — compressores — conu-
dores de força — comutadores de ve-
locidade — condensadores de máquinas
— condutos de máquinas — contra-
hastes de máquinas — contrapesos de
máquinas — corcas de máquinas —
insufladores de ar para máquinas —
discos de máquinas — dragas mecâ-
nicas — eixos de máquinas — eletro-
dos — embolos — engenhos de cana
— engenho de serro — engrênagens
de máquinas — escatéis — esmeris
mecânico — estassinadores — ex-
cêntricos de máquinas — facas par-
tes de máquinas — ferramentas mecâ-
nicas — ferramentas partes de má-
quinas — filtros de máquinas — for-
tes de máquinas — formas de máquinas
— fornos de máquinas — forquilha
— franzidores de máquinas de costu-
ra — freios — fresas — furadores de
máquinas — furadores mecânicos —
gatilhos de máquinas — guinchos —
guindastes — guias partes de máqui-
nas — hastes de máquinas — máqui-
nas de limar — máquinas de fimar
fios — máquinas de bordar — máqui-
nas de briquetar — juntas para má-
quinas — lançoadeiras para máquinas
— lanças partes de máquinas — lu-
brificadores partes de máquinas —
macacos — mancais — anti-velação
— manivelas de máquinas — máquinas
abanadoras — máquinas achatadoras
— máquinas adelgaçadoras — máqui-
nas afiadoras — máquinas ajustado-
ras — máquinas largadoras — máqui-
nas alisadoras — máquinas aliment-
tadoras — máquinas alimadores —
máquinas aplainadores — máquinas
arqueadoras — máquinas arrolhado-
ras — máquinas aspiradoras — má-
qui-nas atarrachadoras — máquinas
a vapor — máquinas bateadeiras —
máquinas bombeadoras — máquinas
brunidoras — máquinas buriladoras —
máquinas catadoras — máquinas
centrifugadoras — máquinas classi-
ficadoras — máquinas coletoras —
máquinas compressoras — máquinas
condensadoras — máquinas conduto-
ras — máquinas construtoras — má-
quinas cortadoras — máquinas de
abrir — máquinas de acoplar — má-
quinas descascadoras — máquinas
desfibradoras — máquinas debruado-
ras — máquinas de brunir — máqui-
nas debulhadoras — máquinas de bu-
rlhar — máquinas de calandrar —
máquinas de cardar — máquinas de
clarear — máquinas de colar — má-
quinas de conservar estradas — má-
quinas de coser — máquinas de cos-
turar — máquinas de cavar — máqui-
nas de debruar — máquina de der-
rubar — máquinas de descarnar —
máquinas de descarocar — máquinas
de desgaseificar — máquinas de des-
polpar — máquinas de difundir —
máquinas de dobrar — máquinas de
drenar — máquinas de embragar —
máquinas de empurrar — máquinas
de enfornar — máquinas de engraxar
— máquinas de estilar — máquinas
de explosão — máquinas de extração
— máquinas de fabricar produtos —
máquinas de filctar — máquinas de
rosçar — máquinas de salgar — má-
quinas de toncer — máquinas trituradora-

das — máquinas urdidoras — má-
quinas ventiladoras — martelões me-
cânicos — máquinas desintegradoras
— máquinas desmatadoras — máqui-
nas elevadoras — máquinas empaco-
tadoras — máquinas empalhadoras —
máquinas encadernadoras — máqui-
nas engavetadeiras — máquinas enro-
ladoras — máquinas escavadoras —
máquinas estampadoras — máquinas
expremedoras — máquinas furadoras
— máquinas gaseificadoras — máqui-
nas gramadeiras — máquinas impres-
soras — máquinas impulsionadoras —
máquinas lavadoras — máquinas li-
xadoras — máquinas misturadoras —
máquinas moedoras — máquinas pul-
verizadoras — máquinas rachadoras —
máquinas refinadoras — máquinas
refrigeradoras — máquinas secadoras
— máquinas serradoras — máqui-
nas soldadoras — máquinas soprado-
ras — máquinas tearas — tesouras
mecânicas — tornos — tremônhas —
turbinas — martelos mecânicos —
mecanismos de máquinas — moinho
— molas de máquinas — motores —
moinhos para máquinas — parafusos
para máquinas — pedais para má-
quinas — peites de máquinas — pen-
teadores de máquinas — pingadores
de máquinas — pilões mecânicos —
pilões partes de máquinas — pistões
de máquinas — pistões mecânicos —
placas partes de máquinas — plainas
— planetários — platinados para mo-
tores — polias — politrizes — pratos
de máquinas — prensas — raios de
máquinas — receptáculos de máquinas
— redutores para máquinas — regula-
dores de força para máquinas — re-
guladores de velocidade para máqui-
nas — rolamentos de motores — rolos
partes de máquinas — rotativas — ro-
tates — segmentos — separadoras
partes de máquinas — tambores par-
tes de máquinas — válvulas partes de
máquinas — ventiladores partes de
máquinas — ventoinhas — partes de
máquinas — virabrequins — volantes
para máquinas e tubulações para
cadeiras.

Nº 899.848

"CONESTIMA"
Ind. Brasileira

Requerente: "Conestima" — Confec-
ção, Estamparia e Malharia Textil
Ltda.

Local: São Paulo
Classe 23

Artigos: Para distinguir: tecidos de
malha, tecidos de algodão, tecidos de
alpaca, tecidos de amianto, tecidos de
cambrala, tecidos de cânhamo, apar-
as de tecidos, tecidos entremeados
de borracha, tecidos de casemira, te-
cidos de ganga, tecido de gaze, te-
cidos de gorgurão, tecidos de guta-
percha, tecidos impermeáveis, tecidos
impregnados de qualquer material,
tecidos isolantes, tecidos de jersey,
tecidos de lã, linhagem, tecidos de
linho, tecidos de celulose, tecidos de
crepe, tecidos de cretone, tecidos im-
pregnados de carvão para revesti-
mentos, tecidos de cetim, tecidos de
elásticos, tecidos de flanelas, tecidos
de gabardine, tecidos de papel per-
cal, fustão, pano em peça para qual-
quer fim percalina, tecidos plásticos,
tecidos de ramy, tecidos de rayon,
retalho de tecidos sarjinha, te-
cidos de matéria plástica, morim,
musseline, tecidos de nylon, tecidos

de opala, organdi, paco-paco, pano-
couro, tecidos de seda tafetás, tecidos
revestidos de qualquer material,
veludos, tecidos de vidro e tecidos de
vidros.

Classe 50

Artigos: Serviços de beneficiamento
textil; estamparia; tinturaria de fios,
tecidos e roupas; e serviços de
confeccões

Classe 36

Artigos: Para distinguir: abrigos
quando vestuário, agasalhos, aná-
guas, aventais, alvas, baby-dolls,
barretes, batas, batinas, bermudas,
calções, inclusive para esportes, cam-
isas, inclusive para esportes, cami-
sas de força, camisas pagão, camise-
tas, camisolas, camisolões, blusas,
blusões, bolinas, boleros, bonés, borze-
guins, botas, botinas, cache-colls, ca-
che-nez, calçados, calças, calcinhas,
gandolas, gorros guarda-pó, gava-
tas, hábitos, japonsas, jaquetas, ja-
quetões, canos de botas (perneiras),
capacetes, capas, capotes, carapuças,
cartolas, casacos, casquetes, casacas,
casulas, ceroulas, chales, chapéus,
chinelos, chuteiras, cintas, cintos,
clergy-man, colarinhos, coletes, cor-
pinhos, combinações, coletes, cuecas,
cueiros, culotes, dolmans, dominós,
echarpes, espartilhos, estolas, fanfa-
sias, fardamentos, fardas, fraldas,
gragues, galochas, quépis, quimonos,
regalos, renards, robes de chambre,
roupas brancas de uso pessoal, rou-
pas de baixo roupa feitas, lenços,
ligas, luvas, lingerie, librés, roupas
profissionais, maillots, mandriões,
manipulos, mantas de uso pessoal,
manteaux, mantilhas, mantos, mar-
tas, martinhas, meias, meias confe-
ções, modeladores, palas (ponchos le-
ves), paletós, pantufas, paramentos,
paignoirs, pelerines, peles quando
vestuários, perneiras, peugas, pija-
mas, petilho, peitos, polainas, pon-
chos, pulovers, punhos, soutiens sue-
ters, sungas, suspensórios, tailleurs,
talabartes, tiaras, tocas, tunicas,
turbantes, uniformes, roupas
para esporte roupões, saias, sandá-
lias, sapatos, solidéus, sobre-pelizes,
shorts, shooteiras, slacks, aventais,
sotainas, vestidos, véus e visons

Nº 899.849



Requerente: "Suzi" Cursos e Empre-
gos Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Cursos de especialização
para diversas profissões; serviços de
seleção e recrutamento de pessoal

Nº 899.850

"SUZI"

Requerente: "Suzi" — Cursos de Es-
pecialização Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Cursos de especialização
para diversas profissões; serviços de
recrutamento e seleção de pessoal

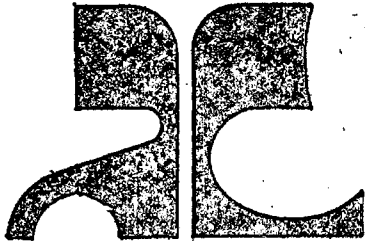
Nº 899.851

ESPLENDOR Ind. Brasileira

Requerente: A. Auricchio & Cia.
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Palmito em conserva, azeitonas, sardinhas e peixes em conserva, marmelada, goiabada, pecegada, ligada, doce de laranja, doce de pera, bananada, pêssegos, goiabada, laranjas, peras em calda

Nº 899.852



Requerente: Courreges Parfums
Local: França
Classe 48

Artigos: Sabonetes de toilette, produtos de perfumaria, perfumes, águas de colônia e de toilette, óleos para a pele e para a pele, produtos cosméticos e produtos de beleza, loção para os cabelos, para a pele e para banho, sais e óleos para o banho, dentífricos

Nº 899.857

QUARTASEPT

Requerente: Valmont Inc.
Local: Estados Unidos da América
Classe 22

Artigos: Um desinfetante para uso industrial

Nº 899.854

ELECTRASOL

Requerente: Economic Laboratory, Inc.
Local: Estados Unidos da América
Classe 46

Artigos: Preparados para uso como agentes de limpeza e de enxugamento, em máquinas de lavar louças

Nº 899.855

Bisnoi

Requerente: Produtos Alimentícios Brandim Ltda.
Local: Alagoas
Classe 41

Artigos: Biscoitos, massas alimentícias, massas para sopa e macarrão

Nº 899.856

Brandini's

Requerente: Produtos Alimentícios Brandim Ltda.
Local: Alagoas
Classe 41

Artigos: Biscoitos, massas alimentícias, massas para sopa e macarrão

Nº 899.857-858

"NEUROLINO"

Requerente: Luiz Machado Lomba
Local: Guanabara
Classe 8

Artigos: Discos gravados e filmes revelados
Classe 32

Artigos: Jornais, revistas, folhetos impressos, livros e publicações em geral, álbuns e programas radiofônicos e de televisão

Nº 899.859



Requerente: Clube dos Democráticos
Local: Guanabara
Nome de Empresa

Nº 899.860

USINA BARCELOS

Requerente: Companhia Agrícola e Industrial Magalhães
Local: Guanabara
Classes 1, 41 e 42
Título de Estabelecimento

Nº 899.861

COMPANHIA AGRICOLA E INDUSTRIAL MAGALHÃES

Requerente: Companhia Agrícola e Industrial Magalhães
Local: Guanabara
Nome de Empresa

Nº 899.862

"Correio do Espírito Santo"

Requerente: Diários Associados Ltda.
Local: Guanabara
Classe 33
Título de Estabelecimento

Nº 899.863



Requerente: Salomão Waiswol
Local: São Paulo

Classe 22

Artigos: Para distinguir: Algodão — Fios de; amianto para tecelagem — Fios de; Bordar — Fios de linhas para; cânhamo para tecelagem — Fios de; carretéis de linha; celulose para tecelagem — Fios de; Coser —

Linhas de; Costura — Linhas de Crochet — Linhas de lã para; Elásticos para tecelagem — Fios de; Fios de celulose para tecelagem; Fios em geral para tecelagem; Fios plásticos para tecelagem; Fios de serzir; Juta para tecelagem — Fios de; Lãs — Fios de; Linha para bordar; Linha para coser; Linhas para tricotar; Linho para tecelagem — Fios de; Novos de lã; Novos de linha; Nylon para tecelagem — Fios de; Pêlos para tecelagem — Fios de; Plásticos para tecelagem — Fios de; Rayon para tecelagem — Fios de; Seda — Fios de; Tricotar — Fios, linhas e lãs para

Classe 23

Artigos: Para distinguir: Algodão — Tecidos de; Alpaca — Tecidos de; Amianto — Tecidos de; Aparas de tecidos; Batista; Borracha — Tecidos entremeados de; Cambraia — Tecidos de; Cânhamo — Tecidos de; Caroa — Tecidos de; Casemira — Tecidos de; Carvão para revestimento — Tecidos impregnados de; Celulose — Tecidos de; Cetim — Tecidos de; Crepe — Tecidos de; Cretone — Tecidos de; Elásticos — Tecidos de; Fazendas em peças; Flanelas — Tecidos de; Fular; Fustão — Tecidos de; Gabardine — Tecidos de; Ganga — Tecidos de; Gase — Tecidos de; Gorgorão — Tecidos de; Guta-percha — Tecidos de; Impermeáveis — Tecidos; Impregnados de qualquer material — Tecidos; Isolantes em peças — Tecidos; Jersey — Tecidos de; Juta — Tecidos de; Lã — Tecidos de; Linhagem; Linho — Tecidos de; Malhas — Tecidos de; Matéria plástica — Tecidos de; Morim; Musseline; Nylon — Tecidos de; Opala — Tecidos de; Ouro — Tecidos entremeados de; Organdi; Paco-paco; Pano-couro; Panos em peças para qualquer fim; Papel; Tecidos de; Percal; Percalina; Plásticos — Tecidos; Prata — Tecidos entremeados de; Rami — Tecidos de; Rayon — Tecidos de; Retalhos de tecidos; Sarja; Sarjinha; Seda — Tecidos de; Cetim — Tecidos de; Tafetá; Tecidos em geral; Tecidos para quaisquer fins de peças; Tecidos revestidos de qualquer material; Telas em peças, exceto de metal, resultantes de tecelagem tussor; Veludo; Vidro — Tecidos de; Viscose — Tecidos de;

Classe 24

Artigos: Para distinguir: Adornos de pano; Alamares; Alforges de pano; Algodão para alfaiate; Atacadores; Ataduras (exceto para fins medicinais); Bicos; Bólsas; Bordados; Borlas; Braçadeiras; Brocados; Cadarços; Capas para móveis; Capas para raquetes; Capas para instrumentos musicais; Carapuças (exceto vestuário); Chumaços de algodão; Coadores de café; Coberturas para cavalos, para pianos; Cordões de qualquer tecido; Debruns; Broquetes; Elásticos para vestuário; Enchimentos de pano; Enfeites de pano; Entremeios; Entretelas; Estopas de algodão para alfaiates; Etiquetas de pano; Filtros para limpeza; Festões; Fitas; Fítilhos; Flanelas para limpeza; Franjas; Galhardetes; Galões; Laços; Mechas; Mochilas; Mortalhas; Mestros; Nesgas; Ombreiras; Palmilhas; Passamanarias; Passamanes; Pavios; Pingentes; Pom-pons; Protetores de pano para colchão; Rédeas de qualquer tecido; Rendas; Sacas; Sacolas; Sacos; Sianinhas; Sutaches; Tampas não de outras classes; Telas para bordar; Tiras, Viezes; Xergas

Classe 28

Artigos: Para distinguir: Açucareiros; Anéis exceto de outras classes; Aparelhos para água; Aparelhos para café; Aparelhos para chá; Aparelhos para refrescos; Adornos não de outras classes; Argolas não de outras classes; Bacias; Bainhas; Baldes;

Baixas; Bandejas; Banheiros; Bebedouros; Biscoiteiras; Bolas não de outras classes; Bomboneiros; Borracha artificial ou sintética; Borracha natural quando produto acabado; Botelas; Bules; Cabides; Cabos; Calçadores; Caçambas; Cálices; Caneca; Canudinhos; Capas, exceto vestuário; Carretilhas; Celuloide; Centro de mesa; Cestos; Chapas; Charão; Chuveiros comuns; Coadores; Cola; Industriais; Colberes; Compostos vegetais não químicos; Compoteiras; Confeiteiras; Copos; Cordéis; Correias; Cubetas; Cubos; Descansos para talheres; Distintivos exceto da classe 25; Dobradças; Envólucros; Esferas; Esguichos; Espalhadores de água; Espelhos; Espermacete preparado; Espremedores; Espumadeiras; Estojos; Extensões; Facas — Cabos para; Farinheiras; Fêchos; Filtros; Filmes virgens; Fôrmas; Frascos; Fruteiras; Funis; Garfos; Garras; Globos; Gluteína; Glutina; Gorduras; Giz para alfaiate; Gomas preparadas, não de outras classes; Jarras; Jarros; Lacs, exceto de escritório; Lamparinas; Lava-dedos; Lavatórios; Leiteira; Licoreiros; Mantegueira; Massas preparadas, não de outras classes; Mastique; Matéria Plástica ou sintética; Mirra; Moringas; Mucilagem para selos; Negro do fumo; Oleina; Óleos para pintura; Palhas preparadas (inclusive para colchão); Paliteiros; Palitos, exceto de madeira ou metal; Parafina preparada; Películas virgens; Penachos; Pendentes; Penduricalhos; Pires; Plombagina; Pluma para estôfo; Pos para moldagem; Potes; Pratos; Queijeiras; Recipientes; Resinas preparadas; Resinóides preparados; Rendas; Rólos de imprensa; Rosários; Sábões para uso na indústria; Saladeiras; Saleiros; Sangue cristalizado; Selas; Serviços de café; Serviços de chá; Serviços de jantar; Serviços para refrescos; Talhas; Talheres; Terrinas; Tijelas; Travessas; Urinóis; Varetas; Vasilhames; Vasilhas; Casos; Xícaras

Classe 31

Artigos: Para distinguir: Adesivos para vedação; Aros para vedação; Anéis para vedação; Argolas para vedação; Arruelas para vedação; Barbantes; Betume para vedação; Canaletas; Cápsulas para garrafas e frascos; Cordas para fins diversos; Cordões para fins diversos; Cordoalhas em geral; Cordões; Correias de transmissão em geral; Enxárcias; Esferas para vedação; Fítilhos para vedação; Fôrros para vedação; Fugalaça; Ganchetas para vedação; Guarda-sol de praia; Guitas; Lonas em geral; Mangueiras; Mangotes; Massas para calafate; Massas para vedação; Material de vedação em geral; Molas para vedação; Pálitos; Pestanas para vedação; Rolhas em geral; Tampões para vedação; Tendas; Tiras para vedação; Tubos para vedação; Tubulações para vedação; Válvulas simples para vedação

Classe 34

Artigos: Capachos; Cortinas; Cortinados; Encerados para o chão; Esteiras para chão; Estores para janela; Estrados para chão; Linóicos; Mosquiteiros para cama; Oleados; Panos para assoalhos e paredes; Passadeiras; Persianas móveis; Saneiras; Tapetes

Classe 36

Artigos: Para distinguir: Abrigos quando vestuários; Agasalhos; Alvas; Anaguas; Aventais; Baby-doll; Barretes; Batas; Batinas; Bermudas; Blusas; Blusões; Boinas; Boleros; Bonés; Borzeguins; Botas; Botinas; Cache-cóis; Cache-nez; Calçados; Calças; Calcinhas; Calções inclusive para esportes; Camisas inclusive para esportes; Camisas de força; Camisapagão; Camisetas; Camisolas; Cami-

solões; Capacetes; Capas; Capotes; Carapuças; Cartolas; Casacos; Casacas; Casquetes; Casulas; Ceroulas; Chales; Chapéus; Chinelos; Chuteiras; Cintas; Cintos; Cinturões; Colarinho; Coletes; Combinações; Corpinhos; Cuecas; Cueiros; Cuiotes; Dolmans; Dominós; Echarpes; Espartilhos; Estofas; Fantasias; Fardamentos; Faldas; Fraldas; Fraques; Galochas; Gandolas; Górros; Guarda-pó; Gravatas; Hábitos; Japonas; Jaquetas; Jaquetões; Lenços; Librés; Ligas; Lingerie; Luvas; Maillots; Mandriões; Manipulos; Mantas de uso pessoal; Manteaux; Mantilhas; Mantos; Martas; Martinhas; Meias; Meias confecções; Modeladores; Palas (bonchos leves); Paletós; Pantufas; Paramentos; Peignoirs; Pelegrinos; Peles quando vestuários; Pernieiras; Peugas; Pijamas; Peitinhos; Peitos; Ponchos; Puloveres; Punhos; Quêpis; Quimonos; Regalos; Renards; Robes de chambre; Roupas brancas de uso pessoal; Roupas de baixo; Roupas feitas; Roupas para esporte; Roupões; Saias; Sandálias; Sapato; Sobre-pelizes; Solidéus; Shorts; Shootieras; Slaks; Sobretudos; Seinas; Soutiens; Sueter; Sungas; Suspensórios; Tailleurs; Talabartes; Tiaras; Togas; Toucas; Túnicas; Turbantes; Uniformes; Vestidos; Véus; Visons

Classe 37

Artigos: Para distinguir: Acolchoados para cama; Acolchoados para cadeiras; Acolchoados para poltronas; Cobertas para cama; Cobertas para mesa; Cobertores; Colchas; Edredons; Esfregões; Fronhas; Guardanapos de qualquer tecido; Guarnições para cama; Guarnições para mesa; Lençóis de qualquer tecido; Mantas para cama; Panos de prato e análogos; Panos para cobrir ou enfeitar móveis; Panos para cobrir alimentos; Panos para cozinha; Tcalhas de altar; Tcalhas de banho; Toalhas de mesa; Toalhas de rosto; Tcalhas para banquetes

Nº 899.364

OBINESE

Requerente: Chas. Pfizer & Co., Inc. Local: com sede em Brooklyn, Estado de Nova York, Estados Unidos da América do Norte

Classe 3

Artigos: Um preparado farmacêutico indicado no tratamento de acessos agudos de diabetes

Nº 899.365

MEADcilina

Requerente: Mead Johnson & Company

Local: com sede em Evansville, Estado de Indiana, Estados Unidos da América do Norte

Classe 3

Artigos: Preparados farmacêuticos antibióticos

Ns. 899.366-367

HUNT'S

Requerente: Hunt-Wesson Foods, Inc.

Local: com sede em Fullerton, Estado da Califórnia, Estados Unidos da América do Norte

Classe 42
Artigos: Coquetel de frutas com álcool

Classe 43
Artigos: Coquetel de frutas com álcool

Nº 899.864

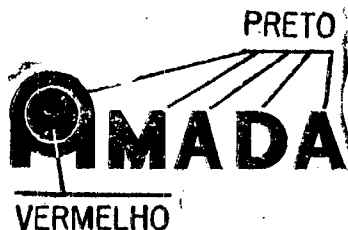
ELEGAN

Requerente: Wella Aktiengesellschaft Local: com sede em Darmstadt, República Federal Alemã

Classe 43

Artigos: Perfumarias; cosméticos; preparados para limpar os dentes; sabonetes; artigos de toilette; escovas para os dentes, as unhas, o cabelo e para roupa; preparados para a limpeza, o tratamento e o embelezamento dos cabelos; tinturas para os cabelos; rinsagens para o cabelo; líquidos para permanente; preparados para descolorir o cabelo; preparados fixadores para o cabelo; laquês para o cabelo; óleos etéricos; amido para fins cosméticos

Nº 899.869



Requerente: Amada Company, Limited

Local: Com sede em Isehara - Machi Naka-Gun Kanagawa Ken, Japão

Classe: 6

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

Nº 899.870

MEGA - CALCIUM SANDOZ

Requerente: Sandoz S.A. (Sandoz A. G., Sandoz Ltd.)

Local: Com sede em Basileia, Suíça.

Classe: 3

Artigos: Um preparado tônico à base de cálcio

Ns. 899.871-872

APIGELIUM Ind. Brasileira

Requerente: Dermal Stockler de Lima

Local: São Paulo

Classe: 41

Artigos: Geleia real de levedo de cerveja, em comprimidos, solução, e ampolas, mel de abelha, e sucos

Classe: 48

Artigos: Cosméticos, cremes para rosto e mãos, a base de geleia real.

Ns. 899.873-874



Indústria de Artefatos de Borracha e Plásticos Paranoá Ltda.

Local: São Paulo

Assinalar: Laminados, solas, solados e saltos de plásticos da classe 28. Assinalar: Solas, solados, saltos de couros, da classe 35.

Nº 899.875

OSAKA

Indústria Brasileira

Indústria de Artefatos de Borracha e Plásticos Paranoá Ltda.

Local: São Paulo

Assinalar: Calçados, galochas, sandálias, sapatos, shootieras, da classe 36.

Nº 899.876

POROCREP Indústria Brasileira

Indústria de Artefatos de Borracha e Plásticos Paranoá Ltda.

Local: São Paulo

Assinalar: Laminados de borracha, saltos, solados e solas, da classe 39.

Nº 899.877-878

ESPREGOL

Indústria Brasileira

Indústria e Comércio Tronion S.A.

Local: São Paulo

Assinalar: Esponjas plásticas e ou sintéticas, da classe 23

Assinalar: Esponjas para polir e limpar, da classe 46.

Nº 899.879-880

KLINSY

Indústria Brasileira

Indústria e Comércio Tronion S.A.

Local: São Paulo

Assinalar: Esponjas plásticas e ou sintéticas, da classe 28.

Assinalar: Esponjas para polir e limpar, da classe 46.

Nº 899.881

EDIFÍCIO MONZA

Condômino do Edifício Monza Local: Guanabara

Título de estabelecimento

Classe: 31

Nº 899.882

SERVIÇO MÉDICO ESPECIALIZADO

Dr. Octavio Augusto Marques Ribeiro Local: Guanabara Título de estabelecimento Classe: 33

Nº 899.883

ORGANIZAÇÃO COMERCIAL 'TURI-DIVER' LTDA.

Requerente: Organização Comercial Turi-Diver Ltda.

Local: São Paulo

Nome de empresa

Nº 899.884-885

Vulcano Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material Plástico S.A.

Local: Guanabara

Classe: 16

Artigos: Calhas de telhados, colunas para construções, divisões pré-fabricadas para construções, drenos para construções, luvas de junções para construções, manilhas, tubos para construções, condutos, para construções e conexões.

Classe: 28

Artigos: Material plástico em chapas, placas, folhas ou em lençóis.

Nº 899.886-887

Vulcalha Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material Plástico S.A.

Local: Guanabara

Classe: 16

Artigos: Placas e chapas para cobertura de tetos, calhas, placas para revestimentos, tubos de uso exclusivo em construções, luvas de junções para conexões, construções

Classe: 16

Artigos: Placas e chapas para cobertura de tetos, calhas, placas para revestimentos, tubos de uso exclusivo em construções, luvas de junções para construções

Classe: 28

Artigos: Material plástico em chapas, placas, folhas ou em lençóis.

Vultubo

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material Plástico S.A.

Local: Guanabara
Classe: 16

Artigos: Calhas de telhados, colunas para construções, divisões pré-fabricadas para construções, drenos para construções, luvas de junções para construções, manilhas, tubos para construções, condutos e conexões para construções

Classe: 28

Artigos: Material plástico em chapas, placas, folhas ou em lençóis.

Nº 899.890-891

Vultelha

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material Plástico S.A.

Local: Guanabara
Classe: 16

Artigos: Telhas, coberturas para construções, chapas e placas para cobertura e revestimentos, estuques, ajas, lageotas, fôrros, calhas de telhados.

Classe: 28

Artigos: Material plástico em chapas, placas, folhas ou em lençóis.

Nº 899.892

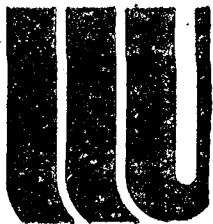
PLÁ

Requerentes: Walter Alves Guerreiro e Sérgio Pereira de Araújo

Título

Local: São Paulo
Classes: 41 - 42 e 43

Nº 899.893-894



Requerente: Orbitagem de R. Monicap S.A.

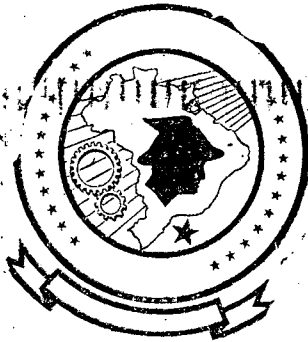
Local: São Paulo
Classe: 21

Artigos: Câmaras de ar para pneumáticos de veículos, pneumáticos para veículos, protetores de câmaras de ar, rodas de veículos

Classe: 50

Artigos: Aplicação: para distinguir os seguintes serviços: Recapagem, retouchagem, ressolagem e vulcanização de pneus, consertos em câmaras de ar de pneu

Nº 899.895

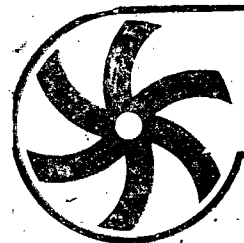


Requerente: Publicações Associadas Paulista Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 32

Artigos: Para distinguir revista impressa, especializada em assuntos de legislação fiscal e trabalhista

Nº 899.896



STENCAR

IND. BRASILEIRA

Requerente: Stencar - Sociedade Técnica em Condicionamento de Ar e Refrigeração Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir condicionadores de ar e suas partes integrantes

Nº 899.897

PROMEXIM

Requerente: Promexim - Escritório Comercial de Exportação e Importação Ltda.

Local: Rio de Janeiro

Classe: 50

Artigos: Escritório comercial de exportação e importação, inclusive representações.

Nº 899.898



Requerente: Walter Fritsche

Local: Guanabara

Classe: 44

Artigos: Artigos para fumantes, cigarros, cachimbos, charutos, cigarreiras, fumo fosforeiras, isqueiros, filtros para pipetas, rabe, porta-fumo

Classe: 48

Artigos: Aguas de alfazema, águas de beleza, águas de colônia, brilhantina, báton, carmin, cera depilatória, cremes para massagens, cheiros, cílios postiços, cosméticos, dentífricos, desodorantes, elixir para pele, esmaltes para unhas, estojos para barba, talco, óleos, pentes, perucas, pó de arroz, rouge, unhas postiças, shampcos.

Nº 899.899

O O R D O N

Indústria Brasileira

Requerente: Copymatic S.A. Indústria e Comércio

Local: São Paulo
Classe: 38

Artigos: Para distinguir: papéis semi-impressos para uso como documentos fiscais, faturas, duplicatas, talões (pedidos de mercadorias), notas promissórias, fichas de papel e cartolina.

Nº 899.900

DOVE

Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica Dove Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Para distinguir: aquecedores completos para criadeiras elétricas, baterias de crescimento, de engordar e de postura, bebedouros de pressão e automático, baterias para ternos reprodutores ou poedeiras, chocadeiras elétricas e a querosene, criadeiras elétricas e a querosene, campanulas elétricas, a carvão, a querosene e a gás, contornos reguláveis, comedouros automáticos, calefatos completos para criadeiras elétricas, exaustores, humidificadores, lampeões completos, ovoscopios, recriadeiras elétricas e a querosene, reguladores, resistências, serpentinas, termômetros e higrômetros, ventiladores.

Classe: 11

Artigos: Para distinguir: armação para gaiola, anéis e cadeados para aves, bandejas e chapa galvanizada para criadeiras, bebedouros tipo balde, bandeja para gaiola, bebedouros de alumínio, coelheiras, calefatos a querosene para criadeiras, caneca pequena para ração, funil para chocadeira a querosene, gaiolas, individuais de suspensão completas, gaiolas individuais tipo bateria com armação e bandeja, jogos de grades reguláveis para criadeiras, maletas e engradados para transporte de ovos com suportes de arame de aço, ninhos tipo prateleiras, tipo escamoteador, pisos de tela quadrada especial, telas exagonais, telas quadradas, quadrangulares e onduladas.

Nº 899.901



PALQUIMA

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Palquima Indústria Química Paulista S.A.

Local: São Paulo
Classe: 1

Artigos: Para distinguir: substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias, na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anti-corrosivas e anti-oxidantes.

Nº 899.902

CASCATA ENCANTADA

Requerente: Girolamo Pedro Del Vera

Estabelecido em: 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, plataformas para esquiadores, pistas para patinagem e pistas gigantes para deslizamentos.

Nº 899.904

CAPACRYL

Indústria Brasileira

Requerente: Lanificio do Vale do Paraíba S.A. - Lavalpá

Estabelecido em: São Paulo

Classe: 22

Artigos: Para distinguir fios e linha de toda espécie - para tecelagem - costura - serzidura - bordados - tricotagem e croché; Algodão - cânhamo - juta - rami - lã - náilon - nylon - rayon - poliéster - acrílico - seda natural - sintéticos - celulose e pêlos

Nº 899.905

RAÇÕES CARGILL

ALIMENTO QUE SE TRANSFORMA EM DINHEIRO VIVO

Requerente Cargill Agrícola S. A.

Estabelecido em: São Paulo

Classe: 41

Nº 899.906

DOURADO

Indústria Brasileira

Requerente: Engenho Uruguiana S.A.

Estabelecido em: RGS

Classe: 41

Artigos: Para distinguir: arroz

Nº 899.907

LOPES LOUREIRO

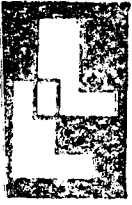
Requerente: Gilberto Lopes Loureiro

Estabelecido em: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de: corretagem - administração - locação - loteamentos - compra e venda - incorporações - planejamentos de imóveis e seguros - corretagem de seguros em geral

Nº 899.908



Requerente: Carlos Lopes Loureiro
Estabelecido em: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de: Corretagem — administração — locação — loteamentos — compra e venda — incorporações — loteamentos de imóveis e seguros — corretagem de seguros em geral

Nº 899.909

CARLOS GOMES
Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica de Estojos Carlos Gomes Ltda.
Estabelecido em: São Paulo
Classe: 24

Artigos: Para distinguir estojos e capas para violões e para instrumentos musicais em geral, confeccionados de tecidos plásticos, de tecidos impermeáveis e tecidos sintéticos e de tecidos em geral

Nº 899.901
Classe: 26

Artigos: Para distinguir estojos e capas para violões e para instrumentos musicais em geral, confeccionados de madeira

Nº 899.909
Classe: 28

Artigos: Para distinguir estojos e capas para violões e para instrumentos musicais em geral, confeccionados de material plástico

Nº 899.913

FABRICA DE ESTOJOS
CARLOS GOMES LTDA.

Requerente: Fábrica de Estojos Carlos Gomes Ltda.
Estabelecido em: São Paulo

Nº 899.911

RODOVIA

Requerente: Rodovia S. L. Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50

Artigos: Artigos da Classe

Nº 899.912

CIA. CONSTRUTORA BRASILEIRA
DE ESTRADAS

Requerente: Cia. Construtora Brasileira de Estradas
Local: Guanabara

Classes: 16, 25 e 33
Título

Nº 899.912

SERVIÇOS DE ENGENHARIA
RODOFERREA

Requerente: Serviços de Engenharia Rodoferrêa S. A.
Classes: 16, 25 e 33
Título

Nº 899.914

DEL RIO

Requerente: Del Rio Modas Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 23 e 33 — Título

Nº 899.915

DEL RIO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Del Rio Modas Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 30

Artigos: Artigos da classe

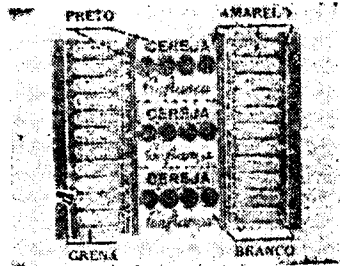
Nº 899.916

Minreira

Requerente: Cia. Minreira de Participações Industriais e Comerciais
Classe: 50

Artigos: Artigos da classe

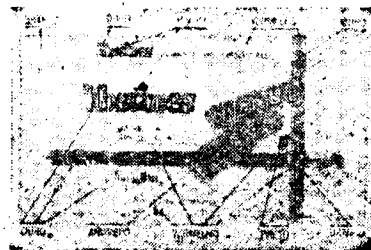
Nº 899.917



Requerente: Indústria de Produtos Alimentícios Confiança S. A.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Balas de cereja

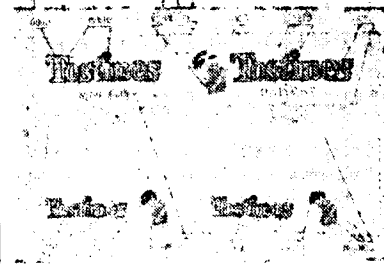
Nº 899.918



Requerente: Indústria de Produtos Alimentícios Confiança S. A.
Classe: 41

Artigos: Tostines (Waffer de chocolate)

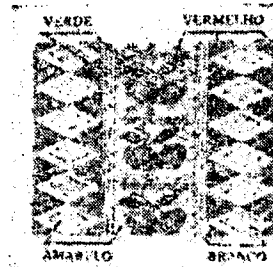
Nº 899.919



Requerente: Indústria de Produtos Alimentícios Confiança S. A.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: biscoitos

Nº 899.920



Requerente: Indústria de Produtos Alimentícios Confiança S. A.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Bolos de tangerina

Nº 899.921

ECOS - Editora - Comunicações
e Sistemas Gráficos S/A.

Nome Comercial: Ecos - Editora - Comunicações - Sistemas Gráficos Sociedade Anônima
Local: Guanabara

Nº 899.922



Requerente: Industrial de Bebidas Riozinho S. A.
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 42

Artigos: vinhos

Nº 899.923



Indústria Brasileira

Requerente: Olivo Klein & Cia. Ltda.
Local: RGS
Classe: 41

Artigos: Alcachofra — aletria — alho — aspargos — açúcar — alimentos para animais — amido — amendoim — ameixas — amêndoas — araruta — arroz — atum — aveia — avelãs — azeite — azeitonas — banha — bacalhau — batatas — balas — biscoitos — bombons — bolachas — bounilha — café em pó e em grão — camarão — canela em pau e em pó — cacau — carnes — chá — caramelos — chocolates — confeitos — cravo — cereais — cominho — creme de leite — cremes alimentícios — croquetes — compostas — canjica — coalhadas — castanha — cebola — condimentos para alimentos — colorantes — choafitos — dendê — doces — doces de frutas — espinafre — essências alimentícias — empadas — ervilhas — enxóvas — flocos — farelo — fermentos — feijão — figos — frios — frutas secas — naturais e cristalizadas — glicose — goma de mascar — gorduras — grânulos — grão de bico — gelatina — goiabada — geleias — erva doce — erva mate — hortaliças — lagostas — línguas — leite — leite condensado — leite em pó — legumes em conserva — lentilhas — linguica — louro — massas alimentícias — mariscos — manteiga — margarina — marmelada — macarrão — massa de tomate — mel e melado — mate — massas para mingaus — molhos — moluscos — mostarda — mortadela — nós moscada — nozes — óleos comestíveis — ostras — ovas — pães — pãos — pralinés — pimenta — pós para pudim — pickles — peixes — presuntos — patês e petit-pois — pastilhas — pizzas — pudins — queijos — rações balanceadas para animais — raízes alimentícias — queijo — sal — sagú — sardinhas — sanduíches — salsichas — salames — sopas enlatadas — sorvetes — sucos de tomate e de frutas — torradas — tapioca — tamaras — talharim — tremoços — tortas — tortas para alimentos de animais e aves — torrões — toucinho — vinagre.

Nº 899.924

YPIRANGA
DUPLASTEX
Indústria Brasileira

Requerente Tintas Ypiranga S. A.
Local: Guanabara

Artigos: Preparação química anticorrosiva; preparação química intermediária nivelante; aguarrás para indústria; anilinas; corantes químicos; diluentes químicos; dissolventes químicos; emolientes químicos; pós químicos; redutores químicos; removedores químicos; secantes químicos; thinner exceto das classes 16, 17 e 48, catalisadores químicos
Classe 1