



# REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

## SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 221

CAPITAL FEDERAL

QUARTA-FEIRA, 19 DE NOVEMBRO DE 1969

### DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

#### EXPEDIENTE DO DIRETOR-GERAL SUBSTITUTO

Dia 14 de Novembro de 1969

#### Privilegio de Invenção Deferido

Nº 105.096 — Aparelho para recalcular pneumáticos — Bacon American Corporation. — Em face do parecer emitido pelo Senhor Diretor da Divisão de Patentes, reconsidero o despacho de fls. 73-verso, para deferir, como defiro, o presente termo.

#### DIRETOR-GERAL

Dia 14 de Novembro de 1969

#### Marcas Deferidas

Nº 615.033 — Polystar — Dov Orni — Classe 22 — Registre-se o presente pedido com a exclusão de linhas e fios de toda a espécie.

Nº 624.767 — Gel — Synteko S. A. Comércio Importação e Exportação — Classe 16 — Registre-se com exclusão de colas (cl. 28) e de impermeabilizantes e isolantes acústicos e térmicos.

Nº 457.421 — Injex — Injex Plásticos Ltda. — Classe 28 — Em face do parecer acima tornado sem efeito o despacho publicado em 10-7-68, para deferir o presente pedido.

Nº 478.857 — M. R. Mirus Rove — Casas Eduardo S. A., Calçados e Chapéus — Classe 35 — Torno sem efeito o despacho de indeferimento publicado em 14-6-66, a fim de conceder-se o registro.

Nº 483.282 — Emblemática — Rembrandt Tobacco Corp. (Overseas) Limited — Classe 40 — Torno sem efeito o despacho de arquivamento de 7 de março de 1969, a fim de ser concedido o registro.

Nº 516.846 — Prestígio — Tecnogeral S. A., Comércio e Indústria — Classe 40 — Torno sem efeito o despacho de arquivamento, publicado em 13-6-69, a fim de conceder o registro.

Nº 567.723 — Xangô — Aristides Ferreira de Castro — Classe 48 — Torno sem efeito o despacho de indeferimento publicado em 12-6-68, a fim de conceder o registro.

Nº 575.425 — Rapidex — Schweizerische Aluminium A G (Aluminium Suisse S. A.), (Alluminio Svizzera S.A.), (Swiss Aluminium Ltda.) — Classe 5 — Torno sem efeito o despacho de registre-se, publicado em 6 de junho de 1969, a fim de conceder o registro sem nenhuma restrição e com os exemplares de fls. 18-20.

#### Marcas Indeferidas

Nº 583.903 — Presit — J. C. Faria Guimarães — Classe 42 — Em face do parecer acima, indefiro o presente pedido de registro.

Nº 474.482 — Comosal — Imperial Chemical Industries Limited — Clas-

### REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

se 3 — Torno sem efeito o despacho publicado em 1-8-66, a fim de ser indeferido o processo.

Nº 618.066 — Fenil — Fenil Química S. A., Indústria e Comércio — Classe 1 — Torno sem efeito o despacho concessivo, publicado em 16 de maio de 1969, a fim de, indeferir o pedido.

#### Exigência

Nº 440.837 — Professor Arnaldo de Moraes — Cumpra a exigência aqui formulada. Apresente procuração assinada pelo inventariante para o signatário do pedido.

Nº 623.735 — Screen Gems Inc. — Torno sem efeito o despacho de 19 de junho de 1969, e apresente novos exemplares discriminando as publicações em geral.

#### Diversos

Nº 433.281 — Vogue S. A., Comércio e Indústria — Torno sem efeito o despacho de fls. 7, e determino que se aguarde solução a ser dada no termo 431.544.

Nº 439.990 — Irmãos Carmignani — Torno sem efeito o despacho de fls. 6v., no sentido de prosseguir o processo como sugerido nesse mesmo parecer.

Nº 453.021 — Graça Couto S. A., Indústria e Comércio — Torno sem efeito o despacho de fls. 8, determinando o seu prosseguimento.

Nº 461.335 — Yolanda Torres de Sá — Torno sem efeito o despacho de fls. 7, e determino o prosseguimento deste pedido.

Nº 465.128 — Martins & Serra Limitada — Torno sem efeito o despacho de fls. 8 e determino o prosseguimento deste pedido.

Nº 539.358 — Miguel Oliva — Mantenho o despacho constante de folhas 16.

Fábrica de Fitas Helvetia S. A. — Titular do reg. 368.049 — Mantenho o despacho de fls. 14, publicado em 27 de março de 1969.

Frigorífico T. Mala S. A. — Titular do reg. 368.074 — Mantenho o despacho de fls. 12, publicado em 27 de março de 1969.

Floquet Monopole — Titular do registro 368.879 — Mantenho o despacho de fls. 14, publicado em 27 de março de 1969.

Mecanoplast S. A., Indústria e Comércio — Titular do reg. 368.898 — Mantenho o despacho de fls. 13, publicado em 27-3-69.

Produtos Químicos Clemantí S. A. — Titular do reg. 368.908 — Mantenho o despacho de fls. 13, publicado em 27 de março de 1969.

Nº 517.544 — Schorch S. A. Indústrias Elétricas — Torno sem efel-

to o despacho de arquivamento publicado em 28 de junho de 1967, a fim de dar o prosseguimento do processo.

Nº 527.478 — Ribamar Editora e Financeira Ltda. — Mantenho o despacho de arquivamento publicado em 4 de janeiro de 1967.

Nº 556.410 — Societé D'Etudes de Recherches et D'Applications Scientifiques et Medicales Erasme — Torno sem efeito o arquivamento publicado em 28 de junho de 1967, a fim de prosseguimento do processo.

Nº 604.571 — Esquema Publicidade e Relações Públicas Ltda. — Mantenho o despacho de arquivamento publicado em 19-8-69.

Nº 606.923 — Lanificio Santo Amaro S. A. — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 7 de julho de 1969.

Nº 604.641 — Lojas Rivo S. A. — Torno sem efeito o arquivamento publicado em 4 de março de 1963.

Nº 610.469 — Tecnomecânica Industrial Piratuba Ltda. — Mantenho o despacho de arquivamento de fls. 10 verso.

Nº 618.274 — Richard Hudnut — Torno sem efeito o despacho de arquivamento de fls. 14, publicado em 25-3-69, a fim de prosseguimento do pedido.

Nº 619.353 — Esquema Publicidade e Relações Públicas Limitada — Torno sem efeito o despacho publicado em 19 de junho de 1969.

Nº 664.277 — Monteiro Aranha Engenharia, Comércio e Indústria Sociedade Anônima — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 5 de maio de 1969.

Nº 809.725 — Luiz Marinho dos Santos — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 6 de março de 1969.

Nº 814.710 — Rio 1800 — Bar e Restaurante Ltda. — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 14 de agosto de 1969.

### DIVISÃO DE MARCAS

Rio, 14 de novembro de 1969

#### Marcas Deferidas

Nº 566.404 — Cross-Cruper — Perdigão S. A., Comércio e Indústria — Classe 19 — Registre-se sem direito ao uso exclusivo da expressão Cross.

Nº 567.777 — Defumador Cabócia Jarina — Raimundo Américo Rabelo — Classe 2 — Registre-se sem direito ao uso exclusivo do ponto de macunha constante do clichê.

Nº 413.829 — Nova América — Pedreira Nova América Ltda. — Classe 16.

Nº 463.216 — Léo — Novidades Léo — Dragoila Armaganian Limitada — Classe 36.

Nº 635.068 — Mustang — Ford Motor Company — Classe 21.

Nº 478.886 — Fort-Unhal — Orval Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda. — Classe 48 — Registre-se sem direito ao uso isolado das expressões Fort e Unhal.

Nº 480.417 — Un Air de Plage — Paul Bénonin Boyer — Classe 48.

Nº 498.207 — Bramide — Bracco Indústria Química S. P. A. — Classe 3.

Nº 500.543 — Eprogyn — Instituto Quimioterápico Brasil Limitada — Classe 3.

Nº 501.944 — Arfelis — Dr. A. Wander S. A. — Classe 3.

Nº 503.013 — Ethifaston — N. V. Philips-Duphar — Classe 3.

Nº 503.997 — Darnit — Dr. A. Wander S. A. — Classe 3.

Nº 509.017 — Kerzo — Eugéne-Gallia — Classe 48.

Nº 511.080 — USMC — Cia. Unitec Shoe Machinery do Brasil — Classe 1 — Registre-se com exclusão de esmaltes, lacas, tintas, vernizes.

Nº 515.899 — Sulfole — Phillips Petroleum Company — Classe 1.

Nº 532.202 — Galatama — A. Costa Revilacqua — Class e48.

Nº 536.429 — Polidal — Tintas e Vernizes Sinalac Ltda. — Classe 22.

Nº 551.085 — Campesal — Chemische Werke Albert — Classe 3.

Nº 559.407 — XII-F — Cia. Eletroquímica de Osasco — Classe 28 — Registre-se sem direito ao uso exclusivo da letra F.

Nº 567.583 — Himalaia — Laboratório Setros S. A. — Classe 48.

Nº 56.607 — Alvejador Colby — Francisco Alves da Silva — Classe nº 46.

Nº 583.865 — Nice Two Color — Alberto Schulz — Classe 46 — Registre-se sem direito ao uso exclusivo de Aeradáveis Colorido.

Nº 591.979 — Resisten — Polidura do Brasil S. A. Indústria de Tintas e Vernizes — Classe 1.

Nº 608.332 — Monophate — Colgate Palmolive Company — Classe nº 48.

Nº 609.767 — Plásticos Niagara Limitada — Comendador — Classe 48.

Nº 614.680 — Audri — Pelmor Raqueb — Classe 48.

Nº 615.537 — Atkinsons — J. C. F. Atkinson Limited — Classe 48.

Nº 630.304 — Liaced — Laboratório Farmacêutico Internacional Sociedade Anônima — Classe 3.

Nº 630.919 — Frascoflex — Comércio e Indústria Frascoflex — Classe 23 — Registre-se sem direito ao uso isolado das expressões Frasco e Flex e exclusão de tijolos.

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 ressalvadas por quem de direito.

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00

Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50

Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

- Nº 631.457 - Lontra - Produtos Químicos Esquilo Ltda. - Classe 46.
Nº 631.625 - Afa - Afa Plásticos Ltda. - Classe 28 - Registre-se com exclusão de películas virgens de celulose.
Nº 631.884 - NI - Clorotécnica S. A. Equipamentos para Indústrias Químicas - Classe 2.
Nº 632.953 - Xingú - Xingú - Comércio e Indústria de Plásticos Ltda. - Classe 28.
Nº 635.235 - Kolabras - Brascola Ltda. - Classe 28 - Registre-se com exclusão de puxadores de água para uso doméstico e brindes.
Nº 635.695 - Lácio - Lab. Procampo Ltda. - Classe 2.
Nº 635.745 - Felpan - Felpan - Indústria e Comércio Ltda. - Classe 28.
Nº 635.768 - Zuzá - Zuzá - Indústria e Comércio Ltda. - Classe 46.
Nº 635.923 - Zoione - Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc - Classe 2.
Nº 636.267 - Teb - Herga Indústrias Químicas S. A. - Classe 46.
Nº 636.632 - Rodatá - Alabrac Comercial Exportadora e Importadora Ltda. - Classe 28 - Registre-se com exclusão de rodapé para assolho.
Nº 640.988 - Elgin - Elgin - Fábrica de Máquinas de Costura S. A. - Classe 18.
Nº 641.854 - Sabão Querido - Indústrias Appoll Reunidas Antônio Narváez S. A. - Classe 46.
Nº 642.265 - Milplast - Milplast - Comércio de Plásticos S. A. - Classe 28.
Nº 644.810 - Edueli - Indústria de Plásticos Edueli Ltda. - Classe 28.
Nº 644.874 - D. D. Wal - Extentadora de Insetos D. D. Wal Ltda. - Classe 2.
Nº 646.699 - Codene - Cia. Rio-grandense de Negócios S. A. - Classe 45 - Registre-se sem direito ao uso exclusivo do mapa contendo o leão.
Nº 646.007 - C. Chacel - Apasipa - Indústria de Plásticos S. A. - Classe 28.

- Nº 646.817 - Limstofado - Produtos de Limpeza Limstofado Ltda. - Classe 46.
Nº 648.783 - Ecodil - Ecodil - S. A. Empresa Comercial de Importação - Classe 46.
Nº 655.415 - Conex - Cia. de Representações e Negócios Promocionais - Classe 18.
Titulo de estabelecimento deferido Nº 830.260 - Automóvel Clube de Araraquara - Automóvel Clube Municipal de Araraquara - Classe 33 - Art. 97 nº 1.
Marcas indeferidas
Nº 440.698 - Kentucky Kings - Brown & Williamson Tobacco Corporation (Export) Limited - Classe nº 44.
Nº 617.238 - C. R. F. (Caracú) - Cia. Cervejaria Caracú - Classe 43.
Nº 730.948 - Mustang - Tecnostrel S. A. Indústria e Tecnologia - Classe 8.
Nº 730.661 - Mustang - General Electric A. - Classe 8.
Nº 775.654 - Interfoto - Mercantil Interfoto Ltda. - Classe 3.
Nº 818.277 - Sauplanta - Organoindustrial Ltda. - Classe 2.
Nº 700.335 - Hidrográfica - Pilot Pen do Brasil S. A. Indústria e Comércio - Classe 17.
Nº 503.083 - Damarca - Damarca - Dist. de Produtos Farmacêuticos Ltda. - Classe 3.
Nº 505.504 - Awd - Veb Arzneimittelwerk Dresden - Classe 1.
Nº 570.044 - Osiris - A Natureza - Produtos Farmacêuticos Ltda. - Classe 48.
Nº 682.817 - Carplas - Garçafal & Cia. Ltda. - Classe 28.
Nº 636.887 - Proquinda - Proquinda Indústria e Comércio, Produtos Químicos Ltda. - Classe 46.
Nº 647.937 - Colante - Indústria e Comércio de Fitas Adesivas Colante Ltda. - Classe 28.
Nº 577.835 - Orense - Bar Lanches Orense Ltda. - Classe 41.
Frase de propaganda indeferida
Nº 596.740 - Amor Não Amour - Frigorífico Armour do Brasil S. A. - Classe 41.

- Cumpram exigências
Nº 618.133 - José Maria Salles.
Nº 620.424 - Stan'a S. A. Artefatos de Metal.
Nº 493.121 - Lab. Loubet de Produtos Farmacêuticos Ltda.
Nº 499.981 - Lab. Setros S. A.
Nº 609.321 - Avon Products Inc. S. A. Fiação e Tecelagem Ipiranga Assad - Titular do registro número 226.788.
Squibb Indústria Química S. A. - Junto ao registro 188.233.
Diversos
Nº 796.762 - De Faria & Cia Ltda. - Torno sem efeito o despacho publicado no D.O. de 30-9-68 a fim de se arquivar o presente pedido por ter sido anotada a prorrogação no registro nº 210.547, nos termos da Legislação em vigor.
Lab. Juventude Alexandre Ltda. - Titular do registro 175.150 - Indeferida a eticação nº 83.049-69, de prorrogação, eis que o presente registro já foi prorrogado com o registro 315.640, que vigorará até 29-7 de 1975.
CONFAB - Cia. Nacional Forjagem de Aço Brasileiro - Titular do registro 228.254 - Indeferido o pedido de prorrogação por ter dado entrada fora dos prazos regulamentares.
Incometal S. A. Indústria e Comércio - Titular do registro 234.435 - Nada há que deferir eis que o pedido entrou antes do prazo regulamentar.
Cia. Fábrica de Tecidos São Pedro de Alcântara - Titular do registro 345.219 - Indeferido o pedido de prorrogação de 15 dias, por ter sido apresentado antes do prazo regulamentar.
Nº 635.715 - A. N. Narife - Torno sem efeito a exigência de apresentação procuração.
Química Moura Brasil S. A. - Junto ao registro 247.908 - Indeferido o pedido de prorrogação por ter sido cancelado por desistência o presente registro.

- Arquivamento
Foram mandados arquivar os processos abaixo:
Nº 497.287 - Cia. de Tintas e Vernizes R. Mantesano.
Nº 553.889 - Companhia Anonima Toddy Venezolana.
Nº 553.890 - Companhia Anonima Toddy Venezolana.
Nº 567.646 - Indústria Gaucha de Oleos Vegetais S. A.
Nº 585.718 - Henkel do Brasil S. A. Indústrias Químicas.
Nº 780.543 - Lab. Sanitas S. A.
Nº 780.614 - Lab. Sanitas S. A.
Nº 801.921 - Renold Chains Limited.
Nº 831.784 - Tob Ltda. Técnica Orientação e Racionalização.
Nº 306.857 - Labs. Biosintética S. A.
Nº 637.596 - Indústrias Sansão S. A.
Nº 780.462 - Laboratório Especial Farma S. A.
Nº 799.377 - Confeções Congo S. A.
Nº 540.825 - Walter Schultz & Cia.
Nº 554.195 - Tecelagem Gunitex Ltda.
Nº 632.022 - Metalúrgica Prisma Ltda.
Nº 632.067 - Inbrapor Indústria Brasileira de Porcas Ltda.
Nº 632.077 - Irmãos Ercolin & Cia.
Nº 632.080 - Comexport - Comércio e Exportação Ltda.
Nº 632.093 - Max Fortner.
Nº 632.095 - Coprintex Comércio Representações Ltda.
Nº 632.107 - Marconaria ABC Ltda.
Nº 681.265 - Cooperativa Habitacional do Pernambuco Ltda. - COOPHAB - PE.
Nº 681.314 - UTA - S. A. União Turística Americana.
Nº 681.315 - Guabol - Bolichas Diversos Comércio e Indústria Limitada.
Nº 681.326 - Comércio e Representações Rogomar de Metais Ltda.
Nº 808.791 - Jacob Milleme.
Nº 808.799 - Pedro Paes Mendonça S. A. Comércio e Indústria.

- Nº 808.800 — Pedro Paes Mendonça S. A. Comércio e Indústria.
- Nº 808.801 — Pedro Paes Mendonça S. A. Comércio e Indústria.
- Nº 809.557 — Market ng Integrado Form-Color.
- Nº 809.573 — Sodrene — Soc. de Dragagem e Engenharia do Nordeste Ltda.
- Nº 809.574 — STEL — Soc. Técnica de Engenharia Elétrica Ltda.
- Nº 809.575 — Mercadinho Melhor Preço.
- Nº 809.576 — Expresso de Luxo — Guararapes Ltda.
- Nº 809.577 — Probac Ltda. — Promotora Brasileira de Comércio.
- Nº 809.578 — ProduTex — Produtos Textéis Indústria e Comércio Limitada.
- Nº 809.579 — Nordeste Plásticos S. A. — Norplasa.
- Nº 809.581 — GEL — Garanhuns Empreendimentos Ltda.
- Nº 809.583 — Sociedade Schenker, Barbosa Ltda.
- Nº 809.584 — Bentonita Boa Vista S. A.
- Nº 809.585 — Oficina Mecânica Norte Etron Ltda.
- Nº 810.124 — Maria da Conceição Lopes Pereira.
- Nº 810.125 — Maria da Conceição Lopes Pereira.
- Nº 810.126 — Maria da Conceição Lopes Pereira.
- Nº 810.127 — Maria da Conceição Lopes Pereira.
- Nº 817.128 — Maria da Conceição Lopes Pereira.
- Nº 810.135 — Representações e Comércio Wilumar Ltda.
- Nº 810.137 — Indústria e Comércio Raulo Ltda.
- Nº 810.138 — Churrascaria Santo Ltda.
- Nº 810.218 — Livraria e Papelaria 1093 Ltda.
- Nº 810.346 — Soc. Comercial e Agrícola São Paulo Ltda.
- Nº 810.350 — Soc. de Engenharia Mogi Ltda.
- Nº 810.364 — Engarrafamentos Geladilha Ltda.
- Nº 810.518 — Boraceia — Comércio de Aguardente e Alcool Ltda.
- Nº 810.519 — J. A. Junqueira Representações Ltda.
- Nº 810.523 — Ad Tec — Organização Empresarial S. C. Ltda.
- Nº 811.407 — Associação dos Vendedores de Bilhetes de Loterias do Brasil.
- Nº 811.544 — Aviam — Participações e Administração de Valores Limitada.
- Nº 811.909 — Alfredo Muchinski.
- Nº 811.917 — Braulino Martins dos Santos.
- Nº 811.918 — Braulino Martins dos Santos.
- Nº 812.856 — Albano Hermes.
- Nº 813.925 — Train Shop Brinquedos Ltda.
- Nº 818.301 — Indústria e Comércio Grapitec S.A.
- Nº 834.462 — Produtos Químicos Leblon Ltda.
- Nº 836.157 — João Mendes.
- Nº 841.577 — Mauro Tavares Vieira.
- Nº 841.631 — P.O. Borges e Ivo Apolinário Duarte
- Nº 841.743 — Pneulesto Recauchutagem Ltda.
- Nº 843.313 — Clube dos Bancários da Bahia e Sergipe S. C.
- Nº 843.724 — Santo Savio.
- Nº 843.781 — Empresa Jornalística A Luta Ltda.
- Nº 844.278 — José Rodrigues de Almeida e Mario Gonçalves de Castro.
- Nº 842.200 — Alfa Delta Cinematográfica S. A.
- Arquivem-se os processos.

**DIVISÃO DE PATENTES**

Expediente de 14 de novembro de 1969

*Privilegio de invenção deferido*

- Nº 105.636 — Montecatini Società Generale per L'Industria Mineraria e Chimica — Aparelho para a produção de laminados de fibra de vidro reforçadas com resina.
- Nº 118.328 — Um processo para a preparação de derivados de dibenzocicloheptano terapêuticamente ativos — N. V. Koninklijke Pharmaceutische Fabrieken v-h Brocades Steeman & Pharmacia.
- Nº 118.898 — Processo aperfeiçoado para a produção de óleo a partir de material carbonoso, sólido, como xisto oleígeno e similares — The Oil Shale Corporation.
- Nº 124.195 — Composição de graxa e processo para a sua preparação — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
- Nº 125.929 — Processo para preparação de complexos de mercaptídios de halo geneto platinoso sulfeto de alquila e composições para metalização baseados nos mesmos — Tranelhard Industries Inc.
- Nº 126.324 — Um tratador de emulsões em óleo contínuas — Petrolite Corporation.
- Nº 128.523 — Processo para o tratamento de sais metálicos ou materiais de partida contendo sais metálicos — Elektrophysikalische Anstalt Bernhard Berghaus.
- Nº 131.765 — Uma estrutura aperfeiçoada de fórceps — American Hospital Supply Corporation.
- Nº 133.228 — Processo para a preparação de um catalizador suportado, para a polimerização estere específica de alfa olefinas em fase gasosa e respectiva composição catalisadora — Montecatini, Società per L'Industria Mineraria e Chimica.
- Nº 133.645 — Aparelhos e processos para produzir um fio volumoso para a fabricação de panos textéis — Plastic Textile Accessories Ltd.
- Nº 133.648 — Processo e aparelho para dissolver eletricamente disper-

- sões de óleo contínuo — Petrolite Corporation.
- Nº 133.756 — Processo para a fabricação de corantes de antraquinona — Ciba Societé Anonyme
- Nº 133.896 — Processo de produzir um polímero de butadieno — Polymer Corporation Limited.
- Nº 134.103 — Processo de hidrogenação catalítica de compostos orgânicos refinaria e exploração de petróleo União S. A.
- Nº 134.344 — Aperfeiçoamentos em composição de vidro — Johns Manville-Corporation.
- Nº 134.765 — Processo para o preparo de 3 (5' nitro furfuralideno) amino 2 oxazolidona — N. V. Chem'sche Industrie Randstad.
- Nº 135.129 — Processo de preparação de misturas que consistem principalmente de polímeros e ou copolímeros — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
- Nº 136.136 — Processo para produção de novos derivados de rufomicina solúveis em água — Takada Chemical Industries Ltd.
- Nº 136.450 — Aparelhos de respiração artificial — Dr. Robert Gailard.
- Nº 136.730 — Processo para preparação de n acil homocisteina tiolactonas — Deutsche Gold — Und Silber Scheideanstalt Vormals Roessler.
- Nº 137.178 — Um processo para selagem térmica de películas de poliolefina — W. R. Grace & Co.
- Nº 138.986 — Processo para a produção eletrolítica de chumbo tetrametila — Dr. Karl Ziegler.
- Nº 139.157 — Processo de desidrogenação — Petro Tex Chemical Corporation.
- Nº 139.517 — Processo e dispositivo para a fabricação de fibras finas com materiais orgânicos termoplásticos — Cie. de Saint Gobain.
- Nº 139.667 — Processo e aparelho para fazer preparações microscópicas de amostras de material celular — Hugh James Davis.
- Nº 139.701 — Processos para a preparação de derivados de hidrazina substituídos — F. Hoffman La Roche & Cie, Societé Anonyme.
- Nº 140.156 — Processo para a preparação de derivados de benzodia-

- zepinas — F. Hoffmann La Roche & Cie. Societé Anonyme.
- Nº 141.753 — Processo para a sulfonação de ácidos graxos e seus derivados, principalmente de ésteres de ácidos graxos — Henkel & Cie. G. M. B. H.
- Nº 143.520 — Processos para preparar compostos halogenados de 3 amino pirazolinol guanidina e respectiva composição — Merck & Co. Inc.
- Nº 144.473 — Processo para hidrogenação de destilados de hidrocarboneto contendo enxofre — Universal Oil Products Company.
- Nº 148.655 — Processo para preparar coberturas para cápsulas retais — R. P. Scherer GMBH.
- Nº 148.726 — Processo para a preparação de penicilinas — Bristol Myers Company.

*Privilegio de invenção indejerido*

- Nº 118.536 — Aperfeiçoamentos em sandálias — Enrique Gracia Millan, Francisco Argelós Placed e Francisco Gracia Millan.

*Modelo de utilidade indejerido*

- Nº 139.782 — Tubulação para aeração e filtragem de água em aquários ornamentais — Erio Peretti.

*Cumpram exigências técnicas*

- Nº 125.635 — Clovis Pereira Sampaio.
- Nº 142.453 — Hermann S. A. Indústria e Comércio.
- Nº 138.625 — E. I. du pont de Nemours And Company.
- Nº 139.200 — Petro-Tex Chemical Corporation.
- Nº 143.820 — Aktienbolaget Astra. Apotekarnes Kemiska Fabriker.
- Nº 148.812 — Parke, Davis & Company.
- Nº 154.546 — Owens Illinois Glass Company.
- Nº 162.358 — Sterling Drug Inc.
- Nº 167.535 — Arlindo Donizeti dos Santos Barreto.
- Nº 169.673 — Labs. Lepetit S. A.
- Nº 169.893 — Hooker Chemical Corporation.
- Nº 171.484 — Regie Nationale des Usines Renault.
- Nº 171.982 — Tetsuo Sasaki.
- Nº 172.160 — Institut Français du Pétrole, des Carburants et Lubrifiants.
- Nº 172.529 — The Upjohn Company.
- Nº 172.781 — Dr. A. Wander A. G.
- Nº 173.059 — Chemische Werke Albert.
- Nº 173.465 — General Electric Company.
- Nº 173.503 — The Procter & Gamble Company.

*Diversos*

- Nº 132.069 — Lilliston Implement Company — Desaruivado.
- Nº 175.461 — Mesomplast Indústria Plástica Ltda. — Torno sem efeito o despacho de deferimento, publicado no D.O. de 20-5-69, em face da emissão.

*Arquivamento*

- Foram mandados arquivar os processos abaixo:
- Nº 166.337 — Djalma Sampaio dos Reis.
- Nº 171.973 — Manoel Antônio Bruni Filho.
- Nº 172.056 — Kenviti Shindo.
- Nº 172.057 — Reissor S. A. Indústria e Comércio.
- Nº 185.867 — Indústria de Brinquedos Casablanca Ltda.
- Nº 172.259 — Elan Publicidade Ltda.
- Arquivem-se os processos.
- Assinei e encerrei um total de 26 laudas do expediente deste Departamento — Maria de Lourdes Fontenery, Chefe do Setor de Publicações.

**CÓDIGO PENAL  
ENTORPECENTES.**

DECRETO-LEI Nº 385 — DE 26-12-1968

DIVULGAÇÃO Nº 1.075

PREÇO: NCr\$ 0.2!

**A VENDA**

**Na Guanabara**

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

**Em Brasília**

**Na sede do DIN**

# PATENTES DE INVENÇÃO

## PONTOS PUBLICADOS

Publicado em 27 de março de 1962

REQUERENTE: ARWA-HOLDING S/A - Suíça

Privilégio de invenção: INSTALAÇÃO DE FABRICAÇÃO PARA A PRODUÇÃO DE ARTIGOS EM MALHA OU TRICÔ, EM ESPECIAL MEIAS DE SENHORA OU ANÁLOGOS

REIVINDICAÇÕES

1.- Instalação de fabricação para a produção de artigos em malha ou tricô, em particular meias de senhora ou análogos, caracterizada pelo fato de consistir, como unidade de serviço, em várias partes de instalação ligadas em série quanto ao seu funcionamento e que são afinadas entre si no seu ritmo de trabalho de modo tal que, apesar dos tempos de permanência variados do artigo a produzir em cada uma das diversas partes de instalação, se torne possível uma passagem contínua, essencialmente livre em todas as partes, do artigo ou peça a fabricar, a partir da alimentação do fio às máquinas de tricotar até a entrega do produto acabado, em que os objetos ou peças do trabalho a produzir se fabricam primeiro em uma primeira parte de instalação sob a forma de peças tricotadas brutas ou semifabricadas, passando estas depois automaticamente a um posto de transferência figurando como segunda parte da instalação, em que a alimentação das peças tricotadas brutas como por exemplo as meias brutas, se efetua em fôrmas que constituem partes de uma corrente de élos sem fim ou análoga, que é conduzida em volta de róis de reversão e cujo curso de avanço faz passar as peças semifabricadas através de mais uma parte da instalação em que se procede essencialmente ao acabamento dos produtos brutos, sobretudo às fases de plastificação, tingimento, ou outras, passando os produtos acabados, assim obtidos, finalmente a um posto de retirada, que constitui outra parte da instalação e que se encontra situado, quer ainda na zona do curso de avanço restante, ou na zona do curso de retorno da corrente com fôrmas, de onde os produtos acabados são fornecidos a um posto de embalagem, ou análogo.

2.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de a mesma possuir, no posto de transferência, uma eclusa pneumática terminando a conduta do transporte, que recebe os objetos vindos das máquinas de tricotar, em uma parte de eclusa que comunica com o ar exterior através de uma ventoinha de aspiração e à qual está ligada uma segunda conduta de transporte que conduz a um injetor, acionado por um sistema de compressão e que descarrega os artigos afluentes, através de um difusor que se alarga cônica e na sua extremidade, para dentro de um eliminador.

3.- Eclusa de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de a conduta do transporte principal ser dotada com uma convergência cônica que se salienta para dentro da câmara de eclusa e que é configurada de modo que a parede inferior da conduta de transporte continue a estender-se retilíneamente, ao passo que as paredes laterais e a parede superior conduzem obliquamente em direção à extremidade e deixam livre, na sua ponta uma abertura suficientemente grande para a passagem das peças fabricadas.

4.- Eclusa de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de a parede superior ser vazada de modo a fornecer um ancinho.

5.- Eclusa de acordo com os pontos 2 e 4, caracterizada pelo fato de a conduta do transporte principal ser dividida, por uma lingueta que começa a formar-se pouco antes da entrada na câmara de eclusa e que se estende paralelamente ao plano do transporte até à parede oblíqua superior da ponta em dois canais, dos quais o canal superior é resguardado no lado da entrada de ar de aspiração, por um ancinho que se estende obliquamente.

6.- Eclusa de acordo com qualquer dos pontos 2 a 5, caracterizada pelo fato de as peças fabricadas que saem do difusor, passaram por um setor tubular curvado, situado dentro do separador e que na sua extremidade ascendente está dotado com um ancinho montado obliquamente sobre a boca do tubo e que desvia as peças fabricadas que afluem, de modo tal que estas caiam à frente do lugar de trabalho, ao alcance das mãos do operário.

7.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de a mesma estar equipada, no posto de transferência, no qual se devem montar as meias brutas afluentes nas fôrmas da corrente de élos, com um dispositivo auxiliar para facilitar esta fase de trabalho, que consiste essencialmente em um estrado-elevador, cuja plataforma, situada na altura da corrente, serve de lugar de posição para uma pessoa encarregada da montagem das meias nas fôrmas, e que é configurado de modo tal que esta pessoa se apoie com um pé em um suporte fixo e com o outro pé em uma placa móvel, por cuja solicitação é manobrada um órgão de comando que provoca uma deslocação da

8.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de a placa baixável, prevista na plataforma, se apoiar em um regulador de pressão de carvão que, quando solicitado, fecha um circuito de corrente e que, por

meio de um ímã desliza uma corrediça de comando sem pressão, da posição de repouso para a posição de ligação, para fazer levantar o estrado-elevador.

9.- Dispositivo auxiliar de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizado pelo fato de, no lado da corrediça de comando, que fica oposto ao ímã, estar previsto um segundo ímã cujo circuito de corrente é influenciado por uma resistência variável (potenciômetro), que é manobrada durante os movimentos ascendentes e descendentes do estrado-elevador e que faz passar a corrediça de comando para a posição de ligação, para baixar o estrado-elevador.

10.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de a resistência variável (potenciômetro) estar montada no estrado-elevador de modo tal que, no movimento ascendente, se eleva o circuito de corrente para o ímã até que se forme, em relação ao circuito de corrente do regulador de pressão de carvão um potencial de equilíbrio.

11.- Dispositivo auxiliar de acordo com os pontos 9 e 10, caracterizado pelo fato de a corrediça de comando, montada de modo a ser longitudinalmente deslocável dentro de uma caixa, ao encostar, com os impulsores previstos nas extremidades, nas molas fixas à placa de base e que reconduzem a corrediça do comando da sua posição de ligação na qual se armam as molas, à sua posição de repouso.

12.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de a posição das molas ser regulável por meio de parafusos de ajuste fixos à caixa.

13.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de o acionamento do estrado-elevador ser efetuado por um fole metálico hidráulicamente solicitado por intermédio de óleo sob pressão, em que uma tubuladura de óleo de pressão, na atração da corrediça de comando pelo ímã excitado pelo regulador de pressão do carvão, fica em comunicação com uma conduta conduzindo ao fole, ao passo que, na excitação do ímã pelo circuito de corrente do potenciômetro, uma conduta de retorno é posta em comunicação com a conduta conduzindo ao fole.

14.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de a conduta de retorno ser dotada com uma torneira reguladora.

15.- Dispositivo auxiliar de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de se encontrar suspensa, em um montante de modo a ser basculável, uma armação constituída por alavancas em paralelogramo, cujas alavancas do braço duplo suportam, em uma das extremidades, a plataforma para a pessoa encarregada da montagem das meias nas fôrmas e, na outra extremidade, o fole hidráulicamente solicitado que faz levantar ou baixar a plataforma.

16.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de a mesma, no posto de transferência, no qual se devem montar as meias brutas afluentes nas fôrmas existen-

tes na corrente de élos, ser dotada com um dispositivo auxiliar para facilitar este trabalho, que consiste essencialmente em uma câmara, na qual as fôrmas, no seu movimento de avanço, podem entrar por um lado e sair pelo outro o que, entre o lado de entrada e o lado de saída possui um comprimento que se estende em particular sobre várias fôrmas e que tem uma altura tal que as fôrmas, durante a sua passagem pela câmara, se salientam superiormente com uma pequena parte da sua altura, e que contém tubeiras soprantes, com o auxílio das quais uma meia inicialmente enfiada sobre as fôrmas com a sua extremidade vinda de cima, é empelida para baixo durante a passagem das respectivas fôrmas através da câmara, e pode assim ser montada com todo o seu comprimento, progressivamente de cima para baixo, totalmente sobre as fôrmas em questão.

17.- Dispositivo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de as tubeiras soprantes na câmara serem previstas em filas de tubeiras espaçadamente opostas em ambos os lados do plano da passagem das fôrmas.

18.- Dispositivo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de as tubeiras soprantes em cada lado do plano da passagem das fôrmas poderem ser alimentadas com ar comprimido, eventualmente preaquecido, a partir de uma câmara de ar comprimido comum.

19.- Dispositivo de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de o número das tubeiras soprantes aumentar nas filas sucessivas em sentido descendente.

20.- Dispositivo de acordo com os pontos 16 e 17, caracterizado pelo fato de todas as tubeiras soprantes desembocarem em uma câmara comum, que pode ser posta sob pressão reduzida.

21.- Dispositivo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de ser previsto pelo menos um dispositivo de transporte de ar, por meio do qual o ar insuflado pelas tubeiras soprantes é sempre de novo aspirado e pode ser reconduzido às tubeiras, eventualmente de maneira intermitente ou pulsante, em um circuito mais ou menos fechado que assim se forma.

22.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de esta ser dotada com um dispositivo auxiliar, por meio do qual os élos da corrente de fôrmas, na sua entrada na zona de tratamento do acabamento da instalação, passam automaticamente para uma posição dobrada, na qual os élos da corrente, encostando-se entre si com os seus lados planos, formam uma pilha de élos que, depois de saírem de novo da referida zona, se estendem de novo automaticamente até à posição esticada, ou posição tandem.

23.- Dispositivo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de os élos de corrente, dentro da zona, na qual assumem a posição dobrada, serem feitos avançar passo a passo por um dispositivo, previsto expressamente para este fim o que transporta como um conjunto os élos de corrente dobrados.

24.- Dispositivo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de os élos de corrente serem fornecidos à zona de dobragem por entre barras de condução ou análogos, e serem feitos fluir de maneira contínua por impulsão mediante raios de fricção rotativos ou análogos, e serem feitos estender-se de novo de maneira contínua por tração para fora desta zona, por intermédio de meios iguais, semelhantes ou outros adequados, até à sua posição esticada.

25.- Dispositivo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de os élos de corrente no seu fornecimento à zona de dobragem, serem feitos passar, com o auxílio de meios de injeção e de condução, previstos no lado do fornecimento com um espaçamento adequado a montante desta zona, para uma posição inflectida, para serem encostados subsequentemente lado a lado aos élos de corrente dobrados anteriormente.

26.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 23, caracterizado pelo fato de se empregarem élos de corrente que, nas suas extremidades, são chanfrados de modo tal que, estando em posição dobrada, formem perfis semelhantes a cremalheiras, e de o transporte seguinte do conjunto de élos de corrente empilhados lado a lado ser efetuado por meio de carretos dentados que engrenam nestes perfis semelhantes a cremalheiras em uma zona próxima dos élos de corrente que durante o serviço se encostarem em último lugar.

27.- Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de a velocidade de impulsão, com a qual os élos de corrente são fornecidos à zona de dobragem, o movimento de avanço subsequente, a efetuar então passo a passo, do conjunto dos élos de corrente dobrados lado a lado dentro desta zona propriamente dita, e finalmente a velocidade de retirada, com a qual os élos de corrente são feitos passar depois de novo da posição dobrada para a posição esticada, serem afinados entre si de modo tal que fique assegurada a existência de élos de corrente empilhados lado a lado de número constante.

28.- Dispositivo de acordo com os pontos 22, 26 e 27, caracterizado pelo fato de a fonte de acionamento por motor para os carretos dentados que engrenam nos perfis semelhantes a cremalheiras formados pelos élos de corrente dobrados e empilhados ser feita arrancar, por marcações criadas pelos élos de corrente durante o seu avanço em posição esticada ou não inflectida e em dependência destes, ou existentes nestes e que avançam juntamente com estes, e de ser desligada de novo em consequência de um comando automático, com a realização de uma determinada continuação do transporte do conjunto dos élos de corrente e empilhados.

29.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 28, caracterizado pelo fato de, como marcações criadas pelos élos de corrente para provocar o comando de arranque para o acionamento por motor dos carretos dentados, servirem os intervalos de espaçamento que, favorecidos em particular pelas chanfra-

gens nas extremidades dos élos de corrente, resultam sempre entre duas extremidades opostas dos élos de corrente na sua posição esticada ou retilínea, e pelo fato de, reagindo a estas, se prover um rão de queda ou análogo, suscetível de manobrar um interruptor e que pode cair dentro de um intervalo de espaçamento em avanço e que, na continuação do movimento dos élos de corrente é expulso de novo deste intervalo de espaçamento, eventualmente contra o efeito de uma mola.

30.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 26, caracterizado pelo fato de os carretos dentados para a continuação do transporte do conjunto dos élos de corrente dobrados e empilhados lado a lado, com a fonte de acionamento por motor prevista para este fim, estarem ligados por intermédio de um acionamento por manivela, efetuando uma rotação após cada comando de arranque, e por intermédio de um acionamento por roquete funcionando como mecanismo de avanço passo a passo, pelo que os carretos dentados fazem avançar o conjunto dos élos de corrente dobrados e empilhados lado a lado, em cada ciclo de trabalho do acionamento por manivela, a espessura de um élo de corrente de cada vez.

31.- Dispositivo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de os élos de corrente empilhados lado a lado com os seus lados planos, durante a passagem dos mesmos, serem mantidos juntos sob a forma de uma pilha de élos dobrados lado a lado, por intermédio de dois pares de polegares de apêrto de fixação articulado e em especial submetidos ao efeito de mola, de modo tal que um par de polegares de apêrto atue sobre uma face de tampo da pilha de élos dobrados, e o outro par de polegares de apêrto atue sobre a outra face de tampo da pilha de élos dobrados, e de modo tal que, enquanto um polegar de apêrto faz pressão sobre uma extremidade, o outro polegar de apêrto deste par faz pressão sobre a outra extremidade do mesmo élo de corrente.

32.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 31, caracterizado pelo fato de os polegares do par de polegares de apêrto que se encontra no lado em que são fornecidos continuamente novos élos de corrente durante o serviço, serem dotados nas suas extremidades com guias de entrada, curvadas para os novos élos de corrente que chegam, e serem comandadas, indireta ou diretamente por estes élos de corrente propriamente ditos, ou de outra maneira, ou por outros meios, serem feitos bascular em sentido contrário pela chegada de outro élo de corrente e serem assim levados a uma posição aberta que é favorável ao agrupamento de mais um élo de corrente.

33.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 25, caracterizado pelo fato de se empregar, como meios de direção e de guia para fazer passar os élos de corrente da sua posição esticada para a sua posição inflectida e subsequentemente dobrada, um corpo apresentando um trajeto de guia fixo, plano, inclinado contra o trajeto percorrido em posição esticada para a extremidade dianteira, e, coordenado com este corpo de guia o movel de maneira basculante sob efeito de mola.

la, um corpo de guia de suporte curvado movel para a respectiva extremidade posterior de um elo de corrente em movimento basculante.

34.- Dispositivo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de se empregar uma corrente, em que o comprimento da chapa de ligação do elo, a distância dos furos para as cavilhas do eixo de um elo e a distância de furos vizinhos de dois elos de corrente encostados um ao outro com os seus lados planos, corresponder à relação  $L = \sqrt{r^2 + t^2}$ .

35.- Dispositivo de acordo com os pontos 22 e 24, caracterizado pelo fato de o espaçamento dos eixos dos pares de róllos de fricção sucessivos no trajeto de avanço retilíneo dos elos de corrente, ser sempre superior à soma, em especial igual é 1,5 vezes a soma, do comprimento de uma chapa de ligação mais a distância entre os furos da chapa de ligação de um elo.

36.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a parte de instalação, que serve para o tratamento de acabamento das peças trabalhadas ou fabricadas, ser equipada de modo que as peças a fabricar, ao percorrerem esta zona da instalação, possam ser submetidas sucessivamente aos seguintes tratamentos

- 1) um tratamento por chuveiro com vapor saturado,
- 2) uma limpeza e enxaguamento,
- 3) uma fixação principal por vapor sobreaquecido até cerca de 185°C,
- 4) um tingimento por pulverização a cerca de 100°C, de preferência com circuito do banho de tintura e com alimentação regulada de água doce,
- 5) um enxaguamento a cerca de 75°C,
- 6) um apresto (para endurecer ou amaciar a cerca de 45°C,
- 7) uma fase de moldagem posterior ou de tempera, por meio de vapor sobreaquecido até 150° ou 110°C.

37.- Instalação de acordo com o ponto 36, caracterizada pelo fato de esta ser ajustada de modo que, no seu serviço, resultem os seguintes tempos de permanência para as peças a fabricar nas diversas zonas de tratamento:

50 segundos na zona do tratamento 1,	
10 " " " " " 2,	
150 segundos na zona do tratamento 3,	
180 " " " " " 4,	
50 " " " " " 5,	
50 " " " " " 6,	
150 " " " " " 7.	

38.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de, segundo uma forma de realização alternativa, a parte da instalação que serve para o tratamento de acabamento das peças a fabricar, ser equipada de modo tal que as peças a fabricar possam ser submetidas, ao percorrerem esta parte, sucessivamente e em primeiro lugar a um processo de

tingimento por pulverização, em seguida a um processo de plastificação e, caso ainda seja desejado, a um tratamento posterior.

39.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser equipada, para o tingimento das peças a fabricar, com uma instalação de tingimento por pulverização, cujas características principais consistem naquela ser equipada com meios auxiliares que, durante o serviço, asseguram que seja sempre disponível uma quantidade, mantida aproximadamente constante, de um banho de tintura a pulverizar, movimentado em circuito, cuja qualidade e/ou estado, em particular o seu conteúdo do corante, sua pureza e temperatura se mantêm automaticamente com um valor constante.

40.- Instalação de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de, do banho de tintura que no serviço é fornecido às tubearias pulverizadoras de corante por intermédio de um meio de transporte, tal como uma bomba ou análogo, o que é retirado de um coletor e que depois de pulverizado, na medida em que não seja consumido para o tingimento, pode de novo retornar para este coletor, se derivar uma quantidade parcial, que é feita passar pela via de derivação hidráulica respectiva, através de um aparelho para determinar o teor de corante do banho, e o qual, para uma redução do teor de corante até um valor inferior a um determinado valor nominal é capaz de fazer restabelecer esse valor nominal por adição de um concentrado de corante ao banho de tintura restante.

41.- Instalação de acordo com o ponto 40, caracterizada pelo fato de o aparelho que serve para a determinação do teor de corante, consistir essencialmente em uma célula fotoelétrica, em uma fonte de luz e em uma parte de trajeto do controle transparente que se encontra intercalada na via de derivação hidráulica, e em um lado da qual se encontra a fonte de luz, estando no outro lado em oposição à fonte de luz, uma célula fotoelétrica que determina a permeabilidade à luz do banho de tintura que passa pela parte de trajeto de controle.

42.- Instalação de acordo com os pontos 39 e 41 caracterizada pelo fato de as alterações de corrente ou de tensão, provocadas pelas alterações da intensidade de exposição da célula fotoelétrica nos terminais desta célula, atuarem sobre um instrumento elétrico de comparação, o qual, quando a grandeza de medição elétrica ultrapassar um valor mínimo nominal prescrito, dá um comando de abertura a uma válvula eletricamente comandável, pelo que se faz entrar corante, vindo de um reservatório contendo corante em forma concentrada, no coletor de banho de tintura, até que esta válvula seja fechada de novo por intermédio de um comando contrário, que é dado pelo referido instrumento de comparação ao atingirem de novo o referido valor nominal mínimo.

42.- Instalação de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de o banho de tintura, antes de ser fornecido pela bomba de transporte e de circulação para as tubearias pulverizadoras, passar por um dispositivo de filtração.

44.- Instalação de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de o banho de tintura, durante o serviço, antes de ser fornecido às tubeias que pulverizam o banho de corante, ser levado, sobretudo diretamente, por meio do vapor a uma temperatura prescrita, que é mantida em um valor constante por meio de um termostato que regula automaticamente o fornecimento de vapor.

45.- Instalação de acordo com o ponto 39, caracterizada pelo fato de a quantidade do banho de tintura que é recolhido de novo no coletor depois da pulverização, ser sempre mantida de maneira automática, no mesmo nível por intermédio de um dispositivo de descarga do recipiente mantendo o nível.

46.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser equipada com um dispositivo que consiste essencialmente em um tambor suscetível de ser pôsto em rotação e por meio do qual os artigos fabricados podem ser retirados das fôrmas, em um segundo tambor suscetível de ser pôsto em rotação, para o qual se transferem os artigos que foram retirados das fôrmas pelo primeiro tambor e que é capaz de os enrolar cada um com intercalação de uma fôlha de papel ou cartão sobretudo, pouco resistente à flexão que cobre aproximadamente a metade da periferia do segundo tambor e que se coloca previamente de maneira automática e se fixa em posição neste tambor, em um dispositivo desprendedor que é capaz de desprender cada um dos artigos, enrolados no segundo tambor, em conjunto com a fôlha de papel ou cartão, do tambor de enrolamento no seu sentido axial, em uma faixa transportadora, prevista por baixo do segundo tambor para uma tira de material de embalagem, sobre a qual se pode colocar o conjunto que se produz no tambor de enrolamento e que consiste no artigo fabricado e na fôlha de papel ou cartão, de modo a este poder estender-se automaticamente até à sua forma plana depois de desprendido do rôlo de enrolamento, bem como em um dispositivo que, durante o seu funcionamento, coloca de maneira conhecida, uma tira superior de embalagem sobre o artigo a embrulhar, tal como o conjunto desprendido, e que assim produz, por meio desta tira e da referida tira inferior de maneira automática um invólucro de embalagem separada ou facilmente separável.

47.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de, ao tambor, que serve para retirar os artigos das fôrmas, estar acoplado um polegar de apêrto móvel e comandável, por meio do qual o artigo a retirar de cada fôrma, pode ser apertado no início da fase de retirada e durante uma parte da duração da mesma fase, contra o tambor suscetível de ser pôsto em rotação no sentido da retirada dos artigos.

48.- Dispositivo de acordo com os pontos 46 e 47, caracterizado pelo fato de o movimento de apêrto do polegar ser iniciável de cada vez por um impulso inicial que é produzível durante o serviço da instalação por um mecanismo de co-

mando por programa, e de se poder provocar o retôrno do polegar à sua posição de partida no dado momento por intermédio de um dispositivo de comando automático, que pode receber o seu impulso inicial a partir de um disparador manobrável indireto ou diretamente pelo polegar e que tem a forma de um interruptor de embate ou terminal.

49.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de o tambor, que serve para a retirada dos artigos das fôrmas, ser realizado sob a forma de um tambor ôco possuindo uma parede cilíndrica permeável ao ar, por exemplo perfurada ou crivada, e de se proverem meios para efetuar um efeito de aspiração, sobretudo variável, nos orifícios de passagem da face permeável da parede cilíndrica.

50.- Dispositivo de acordo com o ponto 48, caracterizado pelo fato de, como meios para produzir o efeito de aspiração, se prover no interior do tambor de retirada, na proximidade de uma das extremidades, uma ventoinha de aspiração que durante o serviço faz sair ar para este lado e que, sobretudo, se encontra sujeita ao efeito de um regulador de número de rotações.

51.- Dispositivo de acordo com o ponto 50, caracterizado pelo fato de o regulador do número de rotações da ventoinha de aspiração ser regulável, por meio de mecanismo de comando por programa previsto para todo o conjunto da instalação de fabricação, de maneira tal que o número de rotações da ventoinha sofra uma redução, durante cada transferência de um artigo do tambor de retirada para o tambor de enrolamento.

52.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de o tambor, por meio do qual o artigo pode ser retirado de cada uma das fôrmas (isto é, o tambor de retirada), e o tambor, que pode receber e enrolar os artigos retirados do primeiro tambor, com intercalação da fôlha de papel ou cartão (isto é, o tambor de enrolamento) - que se encontram normalmente espaçados um do outro, assumirem uma posição paralela ao eixo, durante o serviço, na medida em que arranquem neste caso ao mesmo tempo, serem rotativos em sentidos opostos e serem aproximáveis, para a transferência do artigo do primeiro tambor para o segundo tambor até a uma posição tangencial pelo menos aproximada, empregando-se um tambor de retirada, do qual a metade da sua periferia tem um comprimento planificado que é um pouco inferior ao do artigo a retirar das fôrmas, e um tambor de enrolamento, cujo diâmetro é no máximo igual à metade do diâmetro do tambor de retirada.

53.- Dispositivo, de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de o tambor que serve para o enrolamento do artigo, ser realizado, de maneira semelhante ao tambor de retirada, sob a forma de um tambor ôco que possui uma parede cilíndrica permeável ao ar, por exemplo perfurada ou crivada, e de se proverem meios para a aplicação alternativa in-

terior e exterior de um efeito de aspiração nos orifícios de passagem da face da parede cilíndrica permeável ao ar, em conformidade com as exigências.

54.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de, ao tambor de enrolamento, estar acoplado um dispositivo de transporte, tal como por exemplo uma ventosa, montada em um braço fornecedor móvel, com cujo auxílio se pode colocar, vinda de cima sobre o tambor de enrolamento a folha de papel ou cartão, sobre a qual se deve enrolar o artigo recebido por transferência do tambor de retirada.

55.- Dispositivo de acordo com os pontos 46 e 54, caracterizado pelo fato de o dispositivo de transporte do tambor de enrolamento ser coordenado construtivamente de modo tal, que possa colocar a folha de papel ou cartão sobre o tambor de enrolamento de modo tal que esta folha se saliente de uma certa medida da aresta do bordo do tambor.

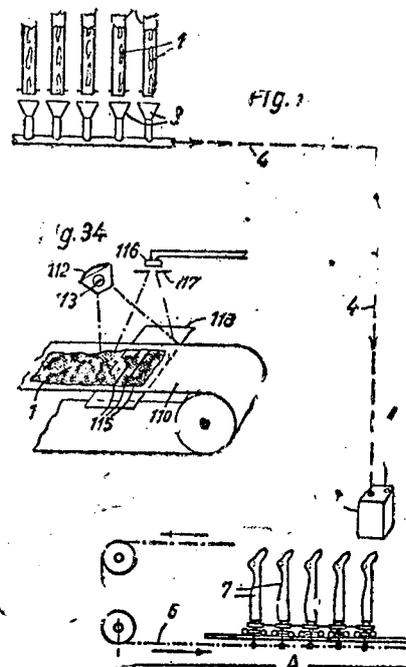
56.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de o dispositivo desprendedor para o conjunto enrolado produzido no tambor de enrolamento, possuir um braço de alavanca dotado com uma extremidade recurvada formando um dedo, mediante o qual é possível baixar uma folha de papel ou cartão, que se salienta da aresta do bordo do tambor de enrolamento, sobre uma tira superior do material de embalagem disponível na faixa transportadora inferiormente existente, e da ainda possuir uma unha desprendedora ou análoga que, ao baixar-se o dedo da referida alavanca, é suscetível de colocar-se sobre o conjunto enrolado ou detrás deste, que se encontra no tambor, e de finalmente serem previstos meios para provocar simultaneamente os movimentos do dedo e da unha, bem como um dispositivo capaz de fazer avançar e recuar a alavanca do dedo, a unha desprendedora e os meios servindo para a sua manobra no sentido e no sentido contrário do tambor de enrolamento.

57.- Dispositivo de acordo com o ponto 46, caracterizado pelo fato de sobretudo os movimentos de polegar de apêrto, coordenado com o tambor de retirada, e também os movimentos do dispositivo de transporte que serve para fornecer as folhas de papel ou cartão ao tambor de enrolamento, bem como os movimentos de deslocação axialmente paralelos do tambor de enrolamento em relação ao tambor de retirada, e ainda os movimentos de manobra para o braço de alavanca recurvado formando o dedo do dispositivo desprendedor e da sua unha desprendedora, como também finalmente os movimentos de avanço e de recuo das partes mencionadas em último lugar, podem ser todos provocados, mediante dispositivos de acionamento pneumáticos, os quais são comandáveis por meio de válvulas eletromagnéticas, que, durante o serviço da instalação recebem os seus comandos de regulação a partir de um mecanismo de comando central segundo programa, comum a toda a instalação.

58.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de, caso se aplicarem marcações coloridas

no artigo tricotado durante a realização do serviço de fabricação, se montarem estas marcações durante a passagem do artigo tricotado sobre um suporte plano, vantajosamente dotado com um campo de contrastes de cor ou de capacidade refletora diferente de sua vizinhança, por intermédio de uma ou várias células fotoelétricas montadas no trajeto de um fluxo de luz refletido da peça fabricada, sendo o suporte configurado neste caso de preferência sob a forma de uma faixa transportadora transparente sem fim, em circulação.

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 Alemanha, em 27 de março de 1961, 1 e 16 de junho de 1961, 28 de dezembro de 1961, 17 e 19 de janeiro de 1962, respectivamente sob os números A 37.062 XI/81e, A 37.570 XI/81e, A 37.672 XII/8b, A 39.118 VIIa/8b, A 39.229 VIIa/8f e A 39.240 VIIa/8a.



Número: 150.907 de 18 de julho de 1963  
 Requerente - EDWARD J. FUNK & SONS, INCORPORATED - U.S.A.  
 Privilégio de Invenção - PROCESSO 2 LÁPARELHO PARA TRATAMENTO DE SOLOS.

#### REIVINDICAÇÕES.

1.- Processo de tratamento de solos, caracterizado por formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa, e com alto teor de sólidos, de um material para tratamento de solos e dispersando a dita lama ou pasta semifluida sobre o solo, em uma configuração uniforme de glóbulos de tal maneira que os ditos glóbulos formem uma configuração visível de sólidos dessecados no solo com os sólidos em forte aderência ao solo.

2.- Processo de tratamento de solos, caracterizado por formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa, com alto teor de sólidos, de um material de tratamento de solo e dispersando a dita lama ou pasta semifluida sobre o solo em uma configuração uniforme de glóbulos, de tal maneira que os ditos glóbulos não sejam dispersados na atmosfera e não sofram substancialmente

arrastamento pelo vento, estes glóbulos formando uma configuração visível de sólidos dessecados no solo com os sólidos em forte aderência ao solo.

3.- Processo de tratamento de solos, caracterizado pela formação de uma lama ou pasta semifluida, viscosa, com alto teor de sólidos, de material de tratamento do solo e dispersão da dita lama ou pasta semifluida sobre o solo, de modo que os ditos glóbulos tenham uma volatilidade muito baixa e sejam suficientemente espessos e pesados que não sejam dispersados na atmosfera e não sofram substancialmente arrastamento pelo vento, ditos glóbulos formando uma configuração visível de sólidos dessecados, no solo, com os sólidos em forte aderência com o solo.

4.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida de materiais de tratamento do solo, caracterizado por consistir nas fases de distribuição de uma substancialmente uniforme configuração de discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida pelo acionamento positivo de um aplicador centrífugo tendo uma pluralidade de condutos terminando em aberturas, e fornecimento da dita lama ou pasta semifluida ao dito aplicador a uma pressão inferior aquela que produziria uma configuração circular de mesmo diâmetro, devido ao fluxo da lama ou pasta semifluida através de um orifício, mas a uma substancialmente uniforme razão de fluxo substancialmente maior do que aquela que seria produzida pela simples ação da gravidade.

5.- Processo de tratamento do solo com lamas ou pastas semifluidas de materiais de tratamento do solo, caracterizado pelas fases de fluxo das referidas lamas ou pastas semifluidas sob a forma de uma corrente através de um primeiro conduto colocado geralmente na vertical, a uma pressão maior do que a produzida pela gravidade, de divisão da dita corrente em uma pluralidade de correntes que fluem através de uma pluralidade de condutos adicionais conectados ao dito primeiro conduto em direções outras que não a direção dita geralmente vertical, aplicação de uma força motriz aos ditos condutos adicionais na junção do dito primeiro conduto com os ditos condutos adicionais, para fazer girar os ditos condutos adicionais substancialmente em torno do eixo geométrico do dito primeiro conduto e para levar as ditas lamas ou pastas semifluidas a saírem pelas pontas dos ditos condutos sob a forma de glóbulos discretos, de tal maneira que os ditos glóbulos golpeiam o solo e nêle se apeguem sob a forma de uma configuração substancialmente uniforme.

6.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida de materiais de tratamento do solo, caracterizado pelas fases de submissão da dita lama ou pasta semifluida a uma batidura, revolvimento e movimentação, distribuição de uma configuração circular substancialmente uniforme de discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida por meio de um aplicador centrífugo positivamente acionado tendo uma pluralidade de condutos terminando em aberturas, e fornecimento da dita lama ou pasta semifluida ao dito aplicador a uma pressão abai-

xo daquela que produziria uma configuração circular de mesmo diâmetro devido ao fluxo da lama ou pasta semifluida naquela pressão, através de um orifício, mas a uma razão de fluxo substancialmente maior do que aquela que seria produzida pela simples ação da gravidade.

7.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida, viscosa, e com alto teor de sólidos, de material de tratamento do solo, caracterizado por compreender as fases de distribuição de uma configuração circular substancialmente uniforme de discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida para formar uma configuração visível de sólidos dessecados no dito solo, com os sólidos aderindo fortemente ao solo, pelo acionamento positivo de um aplicador centrífugo tendo uma pluralidade de condutos terminando em orifícios e de fornecimento da dita lama ou pasta semifluida ao dito aplicador a uma pressão inferior aquela que produziria uma configuração circular de mesmo diâmetro devido ao fluxo de lama ou pasta semifluida naquela pressão através de um orifício, mas a uma razão de fluxo substancialmente uniforme maior do que a que seria produzida pela simples ação da gravidade.

8.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida de materiais de tratamento do solo, caracterizado pelas fases de distribuição de um par de configurações circulares e contíguas, substancialmente uniformes, de discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida pelo acionamento positivo de um par de aplicadores centrífugos, tendo cada um uma pluralidade de condutos terminando em aberturas e fornecimento da dita lama ou pasta semifluida aos ditos aplicadores a uma pressão menor do que aquela que produziria configurações circulares com o mesmo diâmetro devido ao fluxo da lama ou pasta semifluida naquela pressão através de um orifício, mas a uma razão de fluxo substancialmente uniforme substancialmente maior do que a produzida pela simples ação da gravidade.

9.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender as fases de submeter a dita lama ou pasta semifluida a uma batidura, revolvimento e movimentação, distribuir um par de configurações circulares contíguas substancialmente uniformes, de discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida pelo acionamento positivo de um par de aplicadores centrífugos, espaçados, cada um tendo uma pluralidade de condutos terminando em orifícios, e fornecer a dita lama ou pasta semifluida aos ditos aplicadores a uma pressão menor do que aquela que produziria configurações de mesmo diâmetro devido ao fluxo da lama ou pasta semifluida naquela pressão, através de um orifício, mas a uma razão de fluxo substancialmente maior do que a produzida pela simples ação da gravidade.

10.- Processo de tratamento de solos, caracterizado pela formação de uma lama ou pasta semifluida, viscosa, de materiais de tratamento do solo incluindo uma pluralidade de nutrientes do solo e amônia livre, submissão da referida lama ou pasta semifluida a uma batidura, revolvimento e movimentação

fazer uma ranhura no solo e aplicação da dita lama ou pasta semifluida na dita ranhura imediatamente após ser feita a batidura, revolvimento e movimentação.

11.- Processo de tratamento do solo, caracterizado por formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa, de material de tratamento do solo, incluindo uma pluralidade de nutrientes do solo, por submeter a dita lama ou pasta semifluida a uma batidura, revolvimento e movimentação, por fazer uma ranhura no solo e por aplicar simultaneamente através de condutos separados a dita lama ou pasta semifluida e amônia livre nas ditas ranhuras imediatamente após a batidura, revolvimento e agitação.

12.- Aparelho para aplicação de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender um veículo, recipiente levado pelo referido veículo, meios para formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa, e substancialmente uniforme dos ditos materiais de tratamento do solo no dito recipiente, meios de aplicação para aplicar a dita lama ou pasta semifluida ao solo, condutos conectando o dito recipiente e os ditos meios de aplicação para fornecer a dita lama ou pasta semifluida aos ditos aplicadores ou meios de aplicação e meios para aplicar a pressão à dita lama ou pasta semifluida pelo menos a uma parte dos ditos condutos, para assegurar aos ditos condutos uma velocidade maior do que aquela que seria produzida pela simples ação da gravidade.

13.- Aparelho para aplicação no solo de materiais de tratamento do solo, caracterizado por consistir em um veículo, em um recipiente levado pelo dito veículo, meios para formar no dito recipiente uma lama ou pasta semifluida, viscosa, e substancialmente uniforme, de materiais de tratamento do solo, meios de aplicação para aplicar a dita lama ou pasta semifluida ao solo, ditos meios de aplicação consistindo em, pelo menos, um dispositivo rotativo, meios de força para acionar rotativamente o mencionado dispositivo para aplicar a lama ou pasta semifluida fornecida por força centrífuga, condutos conectados entre o dito meio recipiente e os ditos meios de aplicação para suprir a dita lama ou pasta semifluida aos ditos meios de aplicação e meios para a aplicação de pressão à dita lama ou pasta semifluida, pelo menos a uma parte do dito conduto para assegurar um fluxo no dito conduto a uma velocidade maior do que aquela que seria produzida pela ação da gravidade.

14.- Aparelho para aplicação ao solo de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender um veículo, um recipiente levado pelo dito veículo, meios para formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa e substancialmente uniforme, de ditos materiais de tratamento do solo no dito recipiente, meios de aplicação para aplicar a dita lama ou pasta semifluida ao solo, compreendendo os ditos meios de aplicação pelo menos um dispositivo rotativo tendo uma parte de conduto substancialmente vertical e uma pluralidade de partes de condutos adicionais conectados à dita parte vertical e se prolongando em direções outras que não a vertical, meios de força para acionar ro-

tativamente o dito dispositivo para aplicar a lama ou pasta semifluida fornecida por força centrífuga, condutos conectados entre o dito recipiente e os ditos meios de aplicação para aplicação de pressão à dita lama ou pasta semifluida pelo menos em uma parte dos ditos condutos, a uma velocidade maior do que aquela que seria produzida pela ação da gravidade.

15.- Aparelho, de acordo com o ponto característico 14, caracterizado pelo fato de que cada uma das ditas partes de condutos adicionais tem uma ponta ajustável para ajustar diretamente a direção da ejeção da dita lama ou pasta semifluida.

16.- Aparelho, de acordo com o ponto característico 14, caracterizado pelo fato de que pelo menos os ditos condutos adicionais são de tal maneira constituídos que têm um coeficiente de transmissão de calor substancialmente menor do que o dos metais.

17.- Aparelho, de acordo com o ponto característico 14, caracterizado pelo fato de que pelo menos os ditos condutos adicionais são constituídos de resina sintética.

18.- Aparelho, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que a dita resina é o cloreto de polivinila.

19.- Aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de possuir pelo menos 4 condutos adicionais associados a cada parte substancialmente vertical de conduto.

20.- Aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo rotativo gira a uma velocidade de 200 a 400 rpm.

21.- Aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de ter um diâmetro das ditas partes adicionais de condutos de, pelo menos, 19 mm.

22.- Aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que os ditos meios para formar uma lama ou pasta semifluida viscosa e substancialmente uniforme incluem meios para bater, revolver e movimentar o material no interior do dito recipiente.

23.- Aparelho, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que os ditos meios para formar uma lama ou pasta semifluida viscosa e substancialmente uniforme, incluem um agitador tendo um eixo substancialmente horizontal, com uma pluralidade de lâminas, fixadas a um certo ângulo neste eixo, dispostas de modo a situarem-se em setores de um círculo em torno do dito eixo, totalizando não mais do que aproximadamente 180 graus.

24.- Aparelho, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de que algumas das ditas lâminas são mais curtas do que outras, estando ditas lâminas dispostas em dois setores de um círculo em torno do dito eixo, cada um dos ditos setores tendo aproximadamente 90 graus, sendo ditas lâminas alongadas e chatas pelo menos na maior parte de sua superfície, e tendo suas superfícies chatas ou planas dispostas a um ângulo em relação ao eixo geométrico do dito eixo outro que não 0° ou 90°.

25.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 24, caracterizado pelo fato de que o dito eixo se prolonga pelo menos através de uma das paredes do dito recipiente, havendo mancais para o dito eixo, e meios para impedir que o conteúdo do dito recipiente escape do dito recipiente para o interior dos mancais.

26.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 24, caracterizado por incluir meios para acionamento de dito eixo a uma velocidade de 50 a 16

27.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de aplicação de pressão compreendem meios de bombeamento dispostos nos ditos condutos entre o dito recipiente e os ditos meios de aplicação.

28.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 27, caracterizado pelo fato de que o conduto entre os ditos meios de bombeamento e o dito recipiente é relativamente curto e substancialmente mais curto de que o conduto entre os ditos meios de bombeamento e os ditos meios de aplicação.

29.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 28, caracterizado pelo fato de que o dito veículo é automotriz, tendo um posto para o operador, sendo variável a velocidade de operação dos ditos meios de bombeamento e incluindo meios de ajustar a velocidade no dito posto do operador para ajustar a velocidade de operação dos ditos meios de bombeamento desde a dita posição.

30.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 29, caracterizado pelo fato de que o dito veículo automotriz inclui um comando para controlar a velocidade de dito veículo.

31.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 30, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de bombeamento são acionados pelos meios de movimentação do dito veículo automotriz, de modo que o dito comando também controle a velocidade dos ditos meios de bombeamento.

32.- Aparelho para aplicação ao solo de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender um veículo, um recipiente levado pelo dito veículo, meios para formar uma lama ou pasta semifluida viscosa e substancialmente uniforme dos ditos materiais de tratamento do solo no dito recipiente, meios de aplicação para aplicar a dita lama ou pasta semifluida ao solo, compreendendo estes meios de aplicação um par de dispositivos rotativos, meios de força montados no dito veículo para acionar rotativamente os ditos dispositivos rotativos sendo levado por lanças articuladas ao dito veículo para se movimentar entre uma primeira posição geralmente perpendicular ao plano de movimentação do dito veículo e uma segunda posição substancialmente vertical, meios de transmissão de força conectáveis entre os ditos dispositivos rotativos para acionar rotativamente os ditos dispositivos quando as ditas lanças estão na dita primeira posição para aplicar a dita lama ou pasta semifluida em configurações circulares substancialmente contíguas, condutos conectados entre o recipiente e os ditos meios de aplicação para suprir a dita lama ou pasta semifluida aos ditos meios de aplicação, e meios para aplicar pressão à dita lama ou pasta semifluida pelo menos em uma parte do dito conduto

para assegurar o fluxo no dito conduto a uma velocidade maior do que aquela que seria produzida pela simples ação da gravidade.

33.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 32, caracterizado por, pelo menos, 4 condutos adicionais associados com cada parte de conduto substancialmente vertical.

34.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 32, caracterizado por meios de aplicação de pressão compreendendo meios de bombeamento dispostos nos ditos condutos entre o dito recipiente e os ditos meios de aplicação.

35.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 32, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de força incluem meios de engrenagem associados com cada dispositivo rotativo e meios de acionamento a corrente, levados pelas ditas lanças e engajáveis com os ditos meios de engrenagem quando as ditas lanças estão na dita primeira posição para acionar os ditos meios rotativos.

36.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 32, caracterizado pelo fato de que o dito veículo é um veículo com rodas e as ditas lanças e meios de aplicação estão de tal modo dispostos que as rodas traseiras do dito veículo não caem dentro das ditas configurações circulares.

37.- Aparelho para aplicação ao solo de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender um veículo, um recipiente carregado pelo dito veículo, meios para formar uma lama ou pasta semifluida, viscosa e substancialmente uniforme ou homogênea, dos ditos materiais de tratamento do solo no dito recipiente, meios de aplicação para aplicar a dita lama ou pasta semifluida ao solo, compreendendo o dito aplicador no mínimo uma lâmina de arado para formar um sulco no solo e condutos terminando atrás da dita lâmina de arado para aplicar a lama ou pasta semifluida ao dito solo.

38.- Aparelho, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato dos ditos meios recipientes compreenderem um par de recipientes, um para a dita lama ou pasta semifluida e outro para o material que contém amônia livre e na qual os ditos meios de aplicação compreendem uma lâmina de arado para fazer um sulco no solo e um par de condutos terminando atrás da dita lâmina de arado para aplicar a lama ou pasta semifluida ao dito solo.

39.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida, viscosa, de materiais de tratamento do solo, caracterizado por compreender as fases de carregamento dos ditos materiais em um recipiente carregado por um veículo, transporte dos ditos materiais para o local do solo a ser tratado, submissão dos ditos materiais a uma batidura, revolvimento e movimentação durante o dito transporte, continuação da submissão dos ditos materiais a batidura, revolvimento e movimentação durante a distribuição da dita lama ou pasta semifluida de material de tratamento do solo pelo polpamento da dita lama ou pasta semifluida de material de tratamento em uma configuração

uniforme de glóbulos de tal maneira que os ditos glóbulos formem uma configuração visível de sólidos dessecados no solo, com os sólidos em forte aderência ao solo.

40.- Planta de fertilizante, caracterizada por compreender uma balança para pesar os ingredientes fertilizantes e o veículo carregador do recipiente no interior do qual estão para ser colocados uma pluralidade de recipientes de armazenamento para receber uma pluralidade de ingredientes fertilizantes, meios de transporte de material para transportar os ditos ingredientes desde os ditos recipientes de armazenamento até o dito veículo que carrega o recipiente, meios de controle para predeterminar a quantidade de um ingrediente particular a ser misturado e meios associados com os ditos meios de controle pelo menos um dos ditos meios de transferência de material, ditos meios por último referidos sendo sensíveis às indicações de peso da dita balança, para cessar a transferência de material de pelo menos um dos ditos meios de transferência de material quando a dita indicação de peso atinge um valor préfixado nos ditos meios de controle.

41.- Planta de fertilizantes para produzir uma lama ou pasta semifluida fertilizante, viscosa, e com alto teor de sólidos, caracterizada por compreender uma balança, um veículo tendo um recipiente nele montado e tendo um agitador para serviço pesado no dito recipiente, meios associados com o dito veículo para acionar o dito agitador durante a mistura dos ingredientes fertilizantes, dita balança sendo capaz de pesar o dito veículo, seu recipiente e os ingredientes misturados em seu interior, uma pluralidade de recipientes de armazenamento para receber uma pluralidade de ingredientes fertilizantes, meios de transferência de material para transferir os ditos ingredientes dos ditos recipientes de armazenamento para o dito veículo carregado com o recipiente, meios de controle para predeterminar a quantidade de um dado ingrediente a ser misturado, e meios associados com os ditos meios de controle e pelo menos um dos ditos meios de transferência de material, ditos meios por último referidos sendo sensíveis às indicações de peso da dita balança para cessar a transferência de material pelo menos um dos ditos meios de transferência de material quando o dito peso atinge um valor predeterminado nos ditos meios de controle.

42.- Planta de fertilizantes para produzir uma lama ou pasta semifluida com alto teor de sólidos, fertilizante, caracterizada por compreender uma balança, um veículo tendo um recipiente nele montado e tendo um agitador para serviço pesado no dito recipiente, meios associados com o dito veículo para acionamento do dito agitador durante a mistura dos ingredientes fertilizantes, dita balança sendo capaz de pesar o dito veículo, seu recipiente e os ingredientes nele misturados, uma pluralidade de recipientes de armazenamento para receber uma pluralidade de ingredientes fertilizantes, meios de transferência de material para transferir os ditos ingredientes dos ditos recipientes de armazenamento carregado pelo veículo, meios de controle para predeterminar a quantidade de um dado ingredien-

te a ser misturado e meios associados com os ditos meios de controle e pelo menos um dos ditos meios de transferência de material, ditos meios por último referidos incluindo meios micro-interruptores ou micro-chaves sensíveis a indicação de peso da dita balança, ditos meios micro-interruptores ou micro-chaves sendo associados com ditos meios de controle para cessar a transferência de material por pelo menos um dos ditos meios de transferência de material quando ditas indicações de peso atingem um valor predeterminado nos ditos meios de controle.

43.- Planta de fertilizantes para produzir uma lama ou pasta semifluida fertilizante, viscosa, com alto teor de sólidos, caracterizada por compreender uma balança, um veículo tendo um recipiente nele montado e tendo um agitador para serviço pesado no dito recipiente, meios associados com o dito veículo para acionamento do dito agitador durante a mistura dos ingredientes fertilizantes, dita balança sendo capaz de pesar o dito veículo, seu recipiente e os ingredientes nele misturados, uma pluralidade de recipientes de armazenamento para recebimento de uma pluralidade de ingredientes fertilizantes, meios de transferência de material para transferir os ditos ingredientes dos ditos recipientes de armazenamento para os ditos recipientes carregados pelo veículo, os meios de controle para predeterminar as quantidades de uma pluralidade de ingredientes a serem misturados, e meios associados com os ditos meios de controle e os ditos meios de transferência de material, ditos meios por último referidos sendo sensíveis a indicação de peso da dita balança para cessar em sequência a transferência de material pelos ditos meios de transferência de materiais quando a dita indicação de peso atinge valores predeterminados colocados nos ditos meios de controle.

44.- Planta de fertilizantes para produzir uma lama ou pasta semifluida fertilizante, viscosa e com alto teor de sólidos, caracterizada por compreender uma balança, um veículo contendo um recipiente nele montado e tendo um agitador para serviço pesado no dito recipiente, meios associados com o dito veículo para acionar o dito agitador durante a mistura dos ingredientes fertilizantes, dita balança sendo capaz de pesar o veículo, e recipiente nele montado e os ingredientes nele misturados, uma pluralidade de recipientes de armazenamento para recebimento de uma pluralidade de ingredientes fertilizantes, meios de transferência de material para transferir os ditos ingredientes dos ditos recipientes de armazenamento para o dito recipiente carregado pelo veículo, meios de controle para predeterminar as quantidades de uma pluralidade de ingredientes a serem misturados e meios associados com os ditos meios de controle e os ditos meios de transferência, ditos meios por último referidos incluindo meios micro-interruptores ou micro-chaves, sensíveis a indicação de peso da dita balança, ditos meios micro-interruptores ou micro-chaves sendo associados com os ditos meios de controle para cessar a transferência de material pelos ditos meios de transferência de material quando as ditas indicações de peso atingem valores predeterminados colocados nos ditos meios de controle.

45.- Processo de tratamento de solo, caracterizado por compreender o arremesso ou golpeio de uma lama ou pasta semifluida viscosa, com alto teor de sólidos, de material de tratamento de solo a partir de um veiculo em movimento sob a forma de uma pluralidade de diferentes configurações.

46.- Processo de tratamento do solo, caracterizado por compreender uma pasta semifluida ou lama, viscosa e com alto teor de sólidos, de um material de tratamento de solo, a partir de um veiculo em movimento com uma pluralidade de faixas em arcos, tendo diferentes raios de curvatura.

47.- Processo de tratamento do solo, caracterizado por compreender o arremesso ou o golpeio de uma lama ou pasta semifluida viscosa, de alto teor de sólidos, de um material para tratamento do solo a partir de um veiculo em movimento sobre o solo sob a forma de uma pluralidade de faixas formadas por círculos de diferentes diâmetros.

48.- Processo de tratamento do solo, com uma lama ou pasta semifluida, viscosa, de material de tratamento do solo, caracterizado por compreender a etapa de fazer fluir a dita lama ou pasta semifluida em uma primeira corrente através de um primeiro conduto geralmente vertical em uma direção geralmente vertical, a uma pressão maior do que a produzida pela ação da gravidade, dividindo a dita corrente em uma pluralidade de correntes fluindo através de uma pluralidade de condutos adicionais conectados com o dito primeiro conduto em direções outras que não a dita direção geralmente vertical, dita pluralidade de correntes cada uma formando um diferente ângulo com a dita primeira corrente, aplicando uma força motriz aos ditos condutos adicionais na junção do dito primeiro conduto e dos ditos condutos adicionais substancialmente em torno do eixo geométrico do dito primeiro conduto e para fazer atravessar a dita lama ou pasta semifluida pelas pontas da dita pluralidade de condutos sob a forma de discretos glóbulos, de modo que os ditos discretos glóbulos golpeiem o solo e nele se grudem em uma configuração substancialmente uniforme.

49.- Processo de tratamento do solo, caracterizado por compreender a formação de uma lama ou pasta semifluida, viscosa, e com alto teor de sólidos, de um material de tratamento do solo, distribuindo discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida a partir de um veiculo em movimento em uma pluralidade de configurações circulares concêntricas de diferentes diâmetros, pelo acionamento positivo de um aplicador centrífugo tendo uma pluralidade de condutos terminando em aberturas e suprimindo a dita lama ou pasta semifluida ao dito aplicador a uma pressão inferior aquela que produziria configurações circulares de mesmo diâmetro devido ao fluxo de lama naquela pressão através de um orifício, mas a uma razão de fluxo substancialmente uniforme maior de que aquela que seria produzida pela simples ação da gravidade.

50.- Processo de tratamento do solo com uma lama ou pasta semifluida, viscosa, de um material de tratamento do solo, caracterizado por compreender a submissão de dita lama ou pasta

semifluida a uma agitação em um veiculo em movimento, distribuindo discretos glóbulos da dita lama ou pasta semifluida a partir de dito veiculo em duas séries contíguas de configurações circulares concêntricas, de diferentes diâmetros, por meio de acionamento positivo de um par de aplicadores centrífugos espaçados, cada um tendo uma pluralidade de condutos terminando em aberturas e suprimindo a dita lama ou pasta semifluida aos ditos aplicadores a uma pressão inferior aquela em que se produziriam configurações circulares de mesmo diâmetro devido ao fluxo de lama ou pasta semifluida naquela pressão através de um orifício mas a uma razão de fluxo substancialmente uniforme maior de que a que seria produzida pela simples ação da gravidade.

51.- Processo, de acordo com o ponto 50, caracterizado pelo fato de que a dita lama ou pasta semifluida é distribuída em séries, cada uma compreendendo quatro círculos concêntricos tendo diferentes diâmetros, sendo os diâmetros maiores substancialmente múltiplos dos menores.

52.- Processo, de acordo com o ponto 50, caracterizado pelo fato de que a lama ou pasta semifluida é distribuída em duas séries cada uma compreendendo quatro círculos concêntricos tendo diâmetros de aproximadamente 1,20m, 2,40m, 3,60m e 4,80m.

53.- Cabeçote de distribuição para lamas ou pastas semifluidas viscosas, caracterizado por compreender um conduto geralmente vertical, meios de acionamento para acionar rotativamente o dito conduto, cada um dos ditos canos de descarga formando diferentes ângulos com o eixo geométrico longitudinal do dito conduto.

54.- Cabeçote de distribuição, de acordo com o ponto 53, caracterizado pelo fato de que os ditos canos de descarga são ajustáveis para variar o ângulo de cada cano em relação ao dito eixo geométrico.

55.- Cabeçote de distribuição, para lamas ou pastas semifluidas, viscosas, caracterizado por compreender um conduto rotatório geralmente vertical, meios de acionamento acoplados ao dito conduto e uma pluralidade de canos de descarga alongados comunicando com o dito conduto, cada um dos ditos canos de descarga sendo ajustável para variar sua orientação angular com o eixo geométrico longitudinal do dito conduto.

56.- Cabeçote de distribuição, de acordo com o ponto 55, caracterizado pelo fato de que os ditos canos de descarga têm, pelo menos, 15 cm de comprimento.

57.- Cabeçote de distribuição para lamas ou pastas semifluidas viscosas, caracterizado por compreender um conduto rotativo geralmente vertical, meios de acionamento nele acoplados para acionar rotativamente dito conduto, dito conduto terminando em sua extremidade inferior em um par de braços cruzados transversais e um par de canos de descarga rotativamente acoplados as extremidades de cada um dos ditos braços cruzados, ditos canos sendo rotativos em diferentes posições angulares em relação ao eixo geométrico longitudinal do dito conduto.

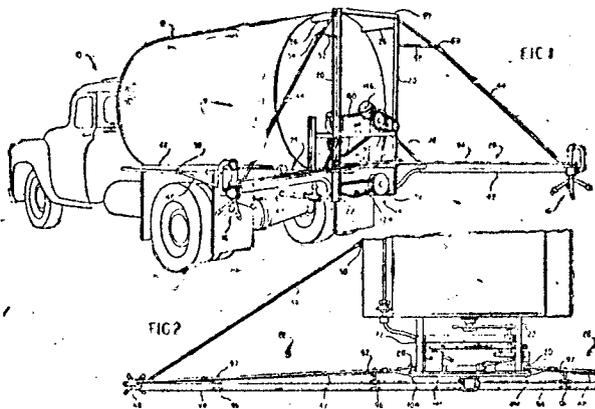
58.- Cabeçote de distribuição para lamas ou pastas semifluidas, viscosas, caracterizado por compreender um conduto rotatório geralmente vertical, meios de acionamento nele acoplados para acionar rotativamente o dito conduto, dito conduto tem do um par de braços cruzados transversais com flanges externas, quatro canos de descarga tendo flanges oblíquas e meio de junção ajustável dos ditos flanges oblíquos aos flanges externos dos ditos braços cruzados para ajustar a orientação angular dos ditos canos de descarga com relação ao eixo geométrico longitudinal do dito conduto.

59.- Cabeçote de distribuição, de acordo com o ponto 58, caracterizado por incluir uma marcação nos ditos flanges para determinar a orientação angular dos ditos canos de descarga.

60.- Cabeçote de distribuição, de acordo com o ponto 58, caracterizado pelo fato de que os ditos canos de descarga têm, pelo menos, 15 cm de comprimento e têm um diâmetro interno, de aproximadamente, 25 cm.

61.- Aparelho para aplicar materiais de tratamento de solo, caracterizado por compreender um veículo, meios recipientes carregados pelo dito veículo, meios para formar uma lama ou pasta semifluida viscosa e substancialmente uniforme de material de tratamento do solo no dito veículo, meios de aplicação incluindo uma pluralidade de canos de descarga ajustáveis, meios de acionamento nele dispostos e acoplados para acionar rotativamente os ditos canos, condutos ligando os ditos meios recipientes aos ditos meios de aplicação e meios de aplicação de pressão à dita lama ou pasta semifluida para assegurar um fluxo de lama ao dito aplicador maior do que aquele que seria produzido pela simples ação da gravidade.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 18 de julho de 1962 e 23 de março de 1963, sob os números 210.720 e 282.729, respectivamente.



TÉRMO Nº 158.505 de 26 de abril de 1962  
 Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY---S.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO E EQUIPAMENTO PARA ENROLAR "

REIVINDICAÇÕES

1. Um equipamento para enrolar tela, caracterizado por compreender, em combinação, um rolo de enrolamento

acionado positivamente, um mandril suporte de núcleo acionado positivamente e espaçado do eixo do rolo de enrolamento superficial, no mesmo plano horizontal que seu eixo e paralelo ao dito eixo; um núcleo sobre o qual a tela é enrolada, montado no dito mandril suporte de núcleo, estando dito rolo de enrolamento superficial em contato periférico rotativo com a tela a ser enrolada no dito núcleo; um conjunto suporte, suportando dito mandril suporte de núcleo e adaptado para se mover substancialmente sem atrito em um plano horizontal, para fora do dito rolo de enrolamento superficial, quando a tela é enrolada no dito núcleo, para formar um rolo no núcleo; e um dispositivo para aplicação de uma pressão predeterminada no dito conjunto suporte, pelo que se obtida uma densidade controlada por toda a espessura do rolo no dito núcleo.

2. Um equipamento para enrolar tela, caracterizado por compreender, em combinação, um rolo de enrolamento superficial acionado positivamente; dois mandris suporte de núcleo, acionados positivamente, e espaçados em qualquer lado da dita superfície do rolo de enrolamento, no mesmo plano horizontal do seu eixo e paralelo a dito eixo; ao menos um núcleo sobre o qual a tela é enrolada, montado em cada mandril, estando dito rolo de enrolamento superficial em contato de rotação periférica com a tela a ser enrolada em cada núcleo; conjuntos suporte suportando ditos mandris suporte de núcleo, e adaptados para se moverem substancialmente sem atrito num plano horizontal fora do rolo de enrolamento superficial, quando a tela é enrolada em cada núcleo, para formar um rolo no dito núcleo; e um dispositivo para aplicação de uma pressão predeterminada nos ditos conjuntos suporte, pelo que se obtida uma densidade controlada da espessura do rolo em cada núcleo.

3. Um equipamento de enrolamento de tela, caracterizado por compreender, em combinação, um rolo de acionamento positivo para enrolamento superficial; dois mandris suporte de núcleo acionados positivamente, espaçados de qualquer lado da superfície do rolo de enrolamento, no mesmo plano horizontal do dito eixo e paralelos ao mesmo; ao menos um núcleo sobre o qual a tela está sendo enrolada, montada em cada mandril suporte de núcleo, estando dita superfície do rolo de enrolamento em contato rotativo periférico com a tela que está sendo enrolada em cada núcleo; conjuntos suporte adaptados para suportarem cada mandril suporte de núcleo e também adaptados para suportar um mandril não usado, paralelo a dito eixo suporte de núcleo, sendo que cada elemento suporte está disposto pivotadamente e adaptado para girar, de modo que o mandril não usado pode ser transferido para a posição original do mandril suporte de núcleo; duas bases para suportar cada dos elementos suporte e adaptado para se moverem substancialmente sem atrito num plano horizontal, para fora do dito rolo de enrolamento superficial, quando a tela está sendo enrolada no dito núcleo, para formar um rolo no dito núcleo; e um dispositivo para aplicação

na pressão predeterminada em cada suporte base numa direção horizontal, em direção ao dito rolo de enrolamento superficial, pelo que se obtém uma densidade controlada por todo o rolo em cada núcleo.

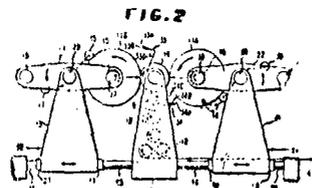
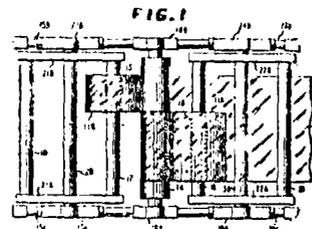
4. Uma máquina para dividir tela, caracterizada por compreender um suprimento de tela, do qual provém uma alimentação contínua de tela; um dispositivo para dividir dita tela numa pluralidade de tiras contínuas; um rolo de enrolamento superficial acionado positivamente sobre o qual passa a tira; mandris suporte de núcleo, espaçados e em qualquer lado do dito rolo de enrolamento superficial, no mesmo plano horizontal do eixo do mesmo e paralelos ao seu eixo; ao menos um núcleo disposto em cada dos ditos mandris suporte de núcleo estando dito rolo de enrolamento superficial em contato rotativo periférico com as tiras que estão sendo enroladas nos ditos núcleos, para formar rolos nos ditos núcleos; conjuntos suporte adaptados para suportar ditos mandris suporte de núcleos, sendo ditos conjuntos suportes adaptados para movimento horizontal substancialmente sem atrito; e um dispositivo para aplicação de uma pressão predeterminada em cada conjunto suporte, pelo que se obtém uma densidade controlada da espessura do rolo em cada núcleo.

5. Uma máquina para dividir tela, caracterizada por compreender um suprimento de tela, do qual provém uma alimentação contínua de tela; um dispositivo para dividir dita tela em uma pluralidade de tiras contínuas; um rolo de enrolamento superficial acionado positivamente, sobre o qual passa a tira; mandris suporte de núcleo, espaçados e dispostos em cada lado do rolo de enrolamento superficial, no mesmo plano horizontal do seu eixo e paralelos ao mesmo; ao menos um núcleo disposto em cada dos mandris suporte de núcleo, adaptados para enrolar tiras em um rolo, ficando as tiras enroladas em contato rotativo periférico com a superfície periférica com dito rolo de enrolamento superficial, elementos suporte adaptados para suportar cada dos mandris suporte de núcleo e também adaptados para suportar um mandril não usado, paralelo a dito mandril suporte de núcleo, sendo cada elemento suporte disposto pivotadamente e adaptado para girar, de modo que o mandril não usado possa ser transferido para sua posição original do mandril suporte de núcleo; duas bases para suportar cada dos ditos elementos suportes, e adaptados para movimento horizontal substancialmente sem atrito; e dispositivo para aplicar uma pressão predeterminada a cada suporte base, numa direção horizontal em direção ao dito rolo de enrolamento superficial, pelo que se obtém uma densidade controlada por toda a espessura do rolo em cada núcleo.

6. Em um processo para dividir e enrolar material ao qual uma tela é dividida em uma pluralidade de tiras

e cada tira é enrolada em um núcleo separado, sendo as tiras conduzidas sobre um rolo acionado para seu núcleo respectivo, e sendo o núcleo montado em contato deslizando num mandril acionado, em contato periférico com o rolo acionado e no mesmo plano horizontal que o eixo do mesmo rolo, o aperfeiçoamento caracterizado porque o núcleo se move numa direção horizontal, substancialmente sem atrito, a partir do rolo acionado, quando a tira enrola no núcleo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de maio de 1961, sob nº 110.135.



TERMO Nº 153.010 de 24 de setembro de 1963

Requerente: VIDROS CORNING BRASIL S.A. ---SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "CORPO CERÂMICO SEMI-CRISTALINO E PROCESSO PARA FAZÊ-LO"

#### REIVINDICAÇÕES.

1. Corpo cerâmico semi-cristalino, caracterizado por consistir, essencialmente de cristais inorgânicos heterogeneamente nucleados, dispersos desordenadamente em uma matriz vítrea, sendo os citados cristais formados por cristalização *in situ* em torno de núcleos sub-microscópicos de um metal foto-sensível a partir de um corpo vítreo que consiste, essencialmente, em peso, de 7-11 % de  $\text{Li}_2\text{O}$ , 1-2 % de  $\text{Na}_2\text{O}$ , 3-5 % de  $\text{K}_2\text{O}$ , 3-4 % de  $\text{ZnO}$ , 12-16 % de  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 62-74 % de  $\text{SiO}_2$  e a proporção indicada de um metal foto-sensível escolhido no grupo que consiste de cerca de 0,001-0,03 de ouro, computado como Au, cerca de 0,001-0,3 % de prata, computado como AgCl, e cerca de 0,001 - 1 % de cobre, computado como  $\text{Cu}_2\text{O}$ , consistindo a citada matriz vítrea, essencialmente, da parte não cristalizada do vidro que resta depois da cristalização dos citados cristais, tendo o citado corpo cerâmico um peso específico de 99-101% do corpo de vidro de composição idêntica.

2. Um corpo-semi-cristalino, de acordo com o ponto 1, caracterizado por serem os citados cristais inorgânicos, predominantemente, de meta-silicato de lítio "sílica 0" e solução sólida de beta-espodumeno.

3. Um corpo cerâmico semi-cristalino caracterizado por consistir, essencialmente, de uma multiplicidade de cristais inorgânicos, heterogeneamente nucleados, desordenadamente dispersos em uma matriz vítrea, sendo os citados cristais formados

por cristalização, *in situ*, em torno de núcleos sub-microscópicos, de um metal fotosensível a partir de um corpo vítreo que consiste, essencialmente, em peso de 7-11 % de  $\text{Li}_2\text{O}$ , 1-2 % de  $\text{Na}_2\text{O}$ , 3-5 % de  $\text{K}_2\text{O}$ , 3-4 % de  $\text{ZnO}$ , 12-16 % de  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 62-74 % de  $\text{SiO}_2$  e a proporção indicada de um metal foto-sensível, escolhido no grupo que consiste de cerca de 0,001-0,03 % de ouro, computado como Au, cerca de 0,001 - 0,3 % de prata computada como AgCl, e cerca de 0,001-1% de cobre, computado como  $\text{Cu}_2\text{O}$ , consistindo a citada matriz vítreo, essencialmente, da parte não cristalizada do vidro que resta depois da cristalização dos citados cristais, tendo o citado corpo cerâmico um coeficiente de dilatação térmica a 0-300°C, de menos de  $80 \times 10^{-7}/^\circ\text{C}$ .

4. Um corpo semi-cristalino, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelos citados cristais inorgânicos serem, predominantemente, de meta-silicato de lítio, "silica 0" e solução sólida de beta-espodumeno.

5. Um corpo cerâmico semi-cristalino, caracterizado por consistir, essencialmente, de u'a multiplicidade de cristais inorgânicos, heterogeneamente nucleados, dispersos desordenadamente em u'a matriz vítreo, sendo os citados cristais formados por cristalização *in situ*, de núcleos sub-microscópicos de um metal foto-sensível, a partir de um corpo de vidro que consiste, essencialmente, em peso, de 7-11 % de  $\text{Li}_2\text{O}$ , 1-2 % de  $\text{Na}_2\text{O}$ , 3-5 % de  $\text{K}_2\text{O}$ , 3-4 % de  $\text{ZnO}$ , 12-16 % de  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 62-74 % de  $\text{SiO}_2$  e a proporção indicada de um metal foto-sensível escolhido no grupo que consiste de cerca de 0,001-0,03 % de ouro, computado como Au, cerca de 0,001-0,3 % de prata computada como AgCl, e cerca de 0,001-1% de cobre, computado como  $\text{Cu}_2\text{O}$ ; sendo, substancialmente, todos os citados cristais menores que 30 micra de diâmetro e compreendendo, pelo menos, 30 %, em peso, do citado corpo cerâmico semi-cristalino, consistindo a citada matriz vítreo, essencialmente, da porção não cristalizada do vidro que resta depois da cristalização dos citados cristais, tendo o citado corpo cerâmico um peso específico de 99-101% do corpo de vidro de composição idêntica.

6. Um corpo semi-cristalino, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelos citados cristais inorgânicos serem, predominantemente, de meta-silicato de lítio, "silica 0" e solução sólida de beta-espodumeno.

7. Um corpo cerâmico semi-cristalino caracterizado por consistir, essencialmente, de u'a multiplicidade de cristais inorgânicos, heterogeneamente nucleados, dispersos desordenadamente em u'a matriz vítreo, sendo os citados cristais formados por cristalização *in situ*, em torno de núcleos sub-microscópicos, de um metal foto-sensível a partir de um corpo de vidro que consiste, essencialmente, em peso, de 7-11 % de  $\text{Li}_2\text{O}$ , 1-2 % de  $\text{Na}_2\text{O}$ , 3-5 % de  $\text{K}_2\text{O}$ , 3-4 % de  $\text{ZnO}$ , 12-16 % de  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 62-74 % de  $\text{SiO}_2$  e a proporção indicada de um metal foto-sensível escolhido no grupo que consiste de cerca de 0,001-0,03 % de ouro, computado como Au, cerca de 0,001-0,3 % de prata computada como AgCl, e cerca de 0,001-1% de cobre, computado como  $\text{Cu}_2\text{O}$

sendo, substancialmente, todos os citados cristais menores que 30 micra de diâmetro, e compreendendo, pelo menos 30 %, em peso, do citado corpo cerâmico semi-cristalino, consistindo a citada matriz vítreo, essencialmente, da porção não cristalizada do vidro que resta depois da cristalização dos citados cristais, tendo o citado corpo cerâmico um coeficiente de dilatação térmica a 0-300°C de menos de  $80 \times 10^{-7}/^\circ\text{C}$ .

8. Um corpo semi-cristalino, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelos citados cristais inorgânicos, serem, predominantemente, de meta-silicato de lítio, "silica 0" e solução sólida de beta-espodumeno.

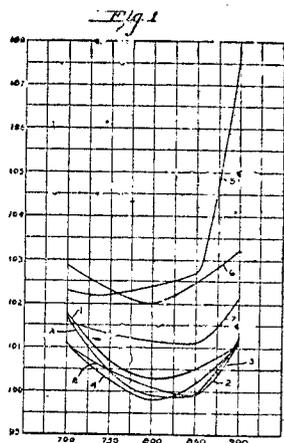
9. Um processo para fabricação de um corpo cerâmico semi-cristalino caracterizado por formar um artigo de vidro, foto-térmicamente opacificável, que consiste, essencialmente, em peso, de 7-11 % de  $\text{Li}_2\text{O}$ , 1-2 % de  $\text{Na}_2\text{O}$ , 3-5 % de  $\text{K}_2\text{O}$ , 3-4 % de  $\text{ZnO}$ , 12-16 % de  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 62-74 % de  $\text{SiO}_2$  e a proporção indicada de um metal foto-sensível escolhido no grupo que consiste de cerca de 0,001-0,03 % de ouro, computado como Au, cerca de 0,001-0,3 % de prata computada como AgCl, e cerca de 0,001-1% de cobre, computado como  $\text{Cu}_2\text{O}$ ; expor, substancialmente, todo o corpo a radiações de ondas curtas; aquecer o corpo exposto até uma temperatura de, pelo menos, cerca de 560°C, mas não superior a cerca de 620°C, por um tempo suficiente para iniciar a nucleação dos núcleos sub-microscópicos de um metal foto-sensível; elevar a temperatura do citado corpo até, pelo menos, cerca de 625°C, mas não superior a cerca de 670°C, por um tempo suficiente para opacificar o vidro, por formação nêle de cristallitos de silicato numa quantidade adequada para dar ao corpo resistência contra deformação por aquecimento até uma temperatura superior ao ponto de amolecimento do vidro original; elevar a temperatura do citado corpo até, pelo menos, cerca de 750°C, mas não superior a 850°C, por um tempo suficiente para obtenção da desejada cristalização; e, em seguida, esfriar o citado corpo até a temperatura ambiente.

10. Um processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo citado tempo suficiente para iniciar a nucleação ser de ordem de 2-60 minutos, pelo citado tempo para formar cristallitos silicosos ser de ordem de 5 a 60 minutos, e pelo citado tempo para iniciar a desejada cristalização ser de 1/2 a 4 horas.

11. Um processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelos citados cristallitos serem, predominantemente, de meta-silicato de lítio.

12. Um processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pela desejada cristalização consistir, predominantemente, de meta-silicato de lítio, "silica 0" e solução sólida de beta-espodumeno.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 3 de outubro de 1962, sob No 228.036.



TERMO Nº 142.450 de 27 de agosto de 1968  
 Requerente: ERNST GRETEN - Alemanha  
 Privilégio de Invenção: "INSTALAÇÃO E PROCESSO DESTINADOS  
 À PRODUÇÃO DE PAINÉIS Prensados DE PARTÍCULAS E APARELHO PARA  
 DEPOSIÇÃO PNEUMÁTICA DE CAMADAS DE PARTÍCULAS, EMPREGADO NA  
 RESMA"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Instalação destinada à produção de painéis prensados constituídos por partículas separadas incluindo uma prensa para camada singela de funcionamento intermitente, um transportador sem fim, caracterizada por compreender uma câmara de distribuição das partículas, podendo ser movida no sentido longitudinal do transportador; um dispositivo corta-camada, para destacar comprimentos predeterminados da camada fôfa, não-comprimada, para sua prensagem numa prensa de abertura singela; meios para pôr em andamento o transportador e para detê-lo; meios para fechar a prensa, bem como um meio para abri-la enquanto estiver parado o transportador; meios para mover a câmara de distribuição a fim de depositar uma secção de camada, enquanto o transportador está parado; meios para atuar o dispositivo cortador quando o transportador está parado, e meios para tornar inoperantes a câmara de distribuição e o meio cortador, durante o avanço do transportador

2 - Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de incluir um meio supridor das partículas a serem alimentadas à câmara distribuidora somente durante o seu movimento numa direção.

3 - Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de incluir meios separados para propelir a câmara de distribuição em direções opostas, bem como para tornar um desses meios inativo durante a operação do outro meio em questão, e vice-versa.

4.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de incluir: meios para formar cortes paralelos, estreitamente espaçados, entre uma secção fôfa da camada a ser prensada e a parte restante da camada sobre o transportador; meios para remover as partículas soltas de entre os cortes estreitamente espaçados; e meios para só tornar operantes o meio formador dos cortes paralelos e o meio removedor das partículas, quando o transportador porta-camada estiver parado.

5.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de incluir uma prensa para camada singela, com

meios para abrir e fechar a prensa, a fim de compactar a secção fôfa da camada, dando-lhe a necessária densidade, durante cada intervalo em que o transportador porta-camada se encontra parado.

6.- Instalação de acordo com o ponto 1, caracteriza-la pelo fato de incluir meios para aplicação de unidade suplementar a todas as áreas das superfícies superior e inferior das secções sucessivas da camada em estado fôfo, antes de sua compactação ou prensagem.

7.- Aparelho para deposição pneumática de camadas de partículas soltas e separadas, adequado para efetuar sua compressão subsequente, no sentido de formar painéis consolidados com dimensões predeterminadas, e caracterizado por compreender: uma câmara de distribuição das partículas; um meio supridor de partículas, cujo comprimento é no mínimo igual à largura desejada de um painel, e estendendo-se na direção transversal da câmara de distribuição, a fim de suprir-lhe as partículas na proximidade do seu centro longitudinal; meios para impelir as partículas em direção às extremidades opostas da câmara distribuidora, e abrangendo meios para aspirar o ar numa direção, a fim de movê-lo, sob uma força que impulsiona as partículas, por via de passagens transversalmente espaçadas, existentes numa câmara pneumática que se estende através da câmara de distribuição, no centro longitudinal aproximado da mesma, bem como meios para aspirar o ar na direção oposta, movendo-o, sob uma força que impulsiona as partículas, por via de passagens transversalmente espaçadas na dita câmara pneumática, e para causar sua deflexão numa direção lateral, relativamente às primeiras passagens mencionadas

8.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir meios para aspirar o ar desde cada extremidade da câmara de distribuição, e para retorná-lo à câmara pneumática.

9.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir meios para deslocar o meio supridor de partículas numa direção longitudinal com respeito às aludidas passagens.

10.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir meios para mover a câmara de distribuição na direção longitudinal, durante a deposição da camada subjacente à mesma.

11.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir meios para mover a câmara de distribuição na direção longitudinal, durante a deposição da camada subjacente à mesma, bem como meios para deslocar o meio supridor com respeito à câmara pneumática, em sincronismo com o aludido movimento longitudinal da câmara de distribuição.

12.- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir meios, entre a câmara pneumática e cada extremidade da câmara de distribuição, para evitar que partículas de grande superfície atinjam áreas próximas das extremidades opostas da câmara de distribuição.

13 - Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de incluir telas ou peneiras osciláveis, entre a câmara pneumática e cada extremidade da câmara de distribuição, para evitar que partículas de grande superfície atinjam áreas próximas das extremidades opostas da câmara de distribuição.

14 - Instalação destinada à produção de painéis prensados, operada intermitentemente, na qual seções sucessivas de uma camada de partículas soltas são depositadas sobre um transportador porta-camada de avanço intermitente, um dispositivo corta-camada e removedor de amostras, caracterizada por compreender: uma armação alongada; um trilho vertical em cada extremidade da armação; uma sub-armação, podendo ser movida nos ditos trilhos; uma serra de fita, suportada na dita sub-armação; um dispositivo aspirador de amostras, podendo ser movido sobre a sub-armação; meios para arribar e abaixar intermitentemente a sub-armação; e meios na sub-armação, para operar a serra de fita e para mover o dispositivo aspirador de amostras.

15 - Instalação destinada à produção de painéis prensados, operada intermitentemente, na qual seções sucessivas de uma camada de partículas soltas são depositadas sobre um transportador porta-camada de avanço intermitente, um dispositivo corta-camada e removedor de amostras, caracterizada por compreender: uma armação alongada; um trilho vertical em cada extremidade da armação; uma sub-armação, podendo ser movida nos ditos trilhos; uma serra de fita, suportada na dita sub-armação; um dispositivo aspirador de amostras, podendo ser movido sobre a sub-armação; meios para arribar e abaixar intermitentemente a sub-armação; e meios na sub-armação, para operar a serra de fita e para mover o dispositivo aspirador de amostras, cujos dois últimos meios citados são atuados em sincronismo e durante os intervalos em que o transportador porta-camada está parado.

16 - Processo para a produção de painéis prensados, constituídos por partículas soltas e compactadas, substancialmente conforme aqui ilustrado e descrito.

Finalmente, o depositante reivindica de acordo com a convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 16 de abril de 1962 sob o nº 187.469.

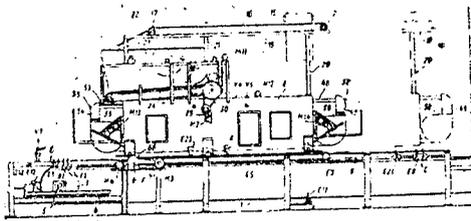


Fig. 16

TÉRMO Nº 150.282 de 28 de Junho de 1963

Requerente: BUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED---Inglaterra  
 Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS  
 À PROCESSOS E APARÉLHOS PARA MISTURAR BORRACHA NÃO VULCANI-  
 ZADA OU MATERIAL PLÁSTICO"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para misturar borracha não-vulcanizada ou material plástico caracterizado por compreender o alimentar-se o material ao lado de entrada do passe de um par de róis laminadores tendo eixos paralelos, acionando-se os róis para produzir uma tira ou lençol de dito material, e dirigindo-se a tira ou lençol de material que emerge do lado de saída do dito passe ao redor de um ról girável espaçado dos ditos róis laminadores e de volta para o lado de entrada do passe, o material formando assim uma esteira contínua circundando um ról laminador e o ról girável.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por consistir de alimentar-se continuamente o material ao lado de entrada do passe do par de róis laminadores numa extremidade dos ditos róis, e extraído-se continuamente o material da extremidade oposta dos ditos róis, o material na esteira contínua continuamente se deslocando da dita primeira para a dita extremidade oposta dos ditos róis e o ról girável sendo disposto com seu eixo geométrico inclinado em relação aos eixos geométricos dos ditos róis.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por compreender o alimentar-se o material ao lado de entrada do passe dos róis laminadores num comprimento contínuo, detectando-se a altura de um amontoado de material no dito lado de entrada e controlando-se o regime de avanço do material para o dito lado de entrada em resposta à dita detecção.

4 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por compreender o alimentar-se o material ao lado de entrada do passe dos róis laminadores num comprimento contínuo e pesando-se o comprimento contínuo pelo passá-lo para e sobre uma máquina de pesagem, de modo acionando-se dispositivos sensíveis ao peso do material para ajustar o peso por comprimento unitário do comprimento contínuo.

5 - Um processo, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por compreender a extrusão do material na forma de um comprimento contínuo para alimentação ao lado de entrada do passe do par de róis laminadores.

6 - Um aparelho para misturar borracha não vulcanizada ou material plástico caracterizado por compreender um par de róis laminadores tendo eixos paralelos e um passe entre os róis, os róis sendo rotativamente sustentados sobre uma armação e sendo acionáveis para formar material alimentado ao lado de entrada do passe como um lençol ou tira que deixa o lado de saída do passe, e um ról girável disposto para receber o dito lençol ou tira do lado de saída do passe e para retornar o dito lençol ou tira ao lado de entrada do passe.

7 - Um aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado por dispositivos serem fornecidos para acionar os róis laminadores em sentidos opostos a velocidades diferentes entre si

e dispositivos são proporcionais para acionar o rôlo girável a uma velocidade substancialmente igual à velocidade de um dos rôlos laminadores.

8 - Um aparelho, de acordo com o ponto 6 ou ponto 7, caracterizado pelo fato de o eixo de rotação do rôlo girável ser inclinado com respeito aos eixos geométricos dos rôlos laminadores.

9 - Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de o rôlo girável ser apoiado pelas suas extremidades em suportes que são móveis independentemente um do outro para variar o ângulo de inclinação do eixo de rotação do rôlo com respeito aos eixos de rotação dos rôlos laminadores.

10 - Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 6 - 9, caracterizado pelo fato de ser fornecido um par de placas-guia, uma placa-guia sendo localizada numa extremidade dos rôlos laminadores e a outra placa-guia sendo montada sobre a armação de forma a ser longitudinalmente deslocável com respeito aos rôlos laminadores, cada uma das placas-guia sendo disposta, na condição operacional de laminadora com uma borda estreitamente adjacente às superfícies dos rôlos laminadores na região do passe no seu lado de entrada, a dita borda sendo conformada para se encaixar ao contorno dos rôlos laminadores na dita região.

11 - Um aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de uma face ser presa à placa-guia móvel, ser axialmente ajustável em relação à mesma, e ser acoplável com uma superfície do rôlo laminador para seccionar uma tira de material de laminadora.

12 - Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 6-11 caracterizado pelo fato de serem fornecidos dispositivos para alimentar o material à laminadora num comprimento contínuo e um dispositivo detector é fornecido para detectar a altura da acumulação do material no dito lado de entrada e ser previsto para controlar o regime de alimentação de material ao dito lado de entrada.

13 - Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 6 - 11, caracterizado pelo fato de serem fornecidos dispositivos para alimentar o material na forma de um comprimento contínuo ao lado de entrada do passe dos rôlos laminadores, e uma máquina de pesagem é localizada junto ao lado de entrada do dito passe para pesar o material à medida que passa para o passe, dispositivos sendo proporcionados sensíveis ao peso do material detectado pela máquina de pesagem para ajustar o peso por comprimento unitário do comprimento contínuo.

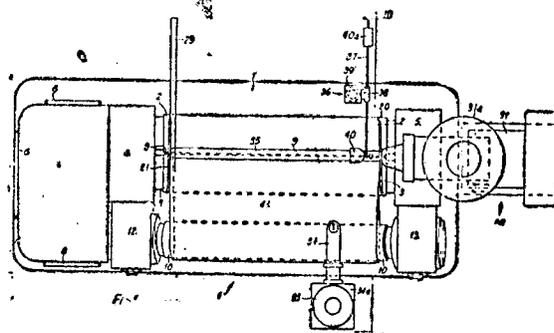
14 - Um aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 6-11 caracterizado pelo fato de um dispositivo de extrusão ser fornecido para alimentar o material ao lado de entrada do passe formado entre os rôlos laminadores na forma de um comprimento contínuo.

15 - Um processo de misturar-se a borracha não vulcanizada ou material plástico substancialmente conforme aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

16 - Um aparelho para misturar borracha não-vulcanizada ou material plástico construído e disposto essencialmente

conforme aqui descrito com referência à e conforme ilustrado nos desenhos anexos.

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, e prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes de Inglaterra, em 5 de Julho de 1962, sob nº 25.724.



TÉRMO Nº 149.603 de 4 de junho de 1963

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

Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A JUNTAS EM LIGADURAS PLÁSTICAS E A VEDAÇÕES EFETUADAS EM TAIS JUNTAS " REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos relativos à juntas em ligaduras plásticas e a vedação efetuadas em tais juntas, caracterizados pelo fato de compreender um corpo de material em folhas, possuindo dureza que exceda a dureza da ligadura plástica a ser ali segurada, pelo fato de que o referido corpo tem irregularidades nas superfícies em contato com a ligadura; pelo fato de que as irregularidades nas superfícies em contato com a ligadura do corpo possuem uma profundidade e dureza efetivas para deformarem e prenderem seguramente a ligadura plástica, quando a vedação é fechada em torno de si e apertada em firme cooperação com ela;

2 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por uma camada de material particular, duro, fixado seguramente às superfícies em contato com a ligadura da vedação;

3 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por projeções integrais com e estendendo-se para dentro; a partir das superfícies em contato com a ligadura da vedação;

4 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de que tais projeções estão dispostas em relação complementar, de modo que porções de ligadura ali seguradas, são distorcidas até uma configuração ondeada dentro da dita vedação, quando a citada vedação é fechada e apertada em firme cooperação com elas.

5 - Aperfeiçoamentos, de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de que tais projeções são formadas por membros em forma de barra estendidos transversalmente arranjados complementarmente.

6 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de que tais projeções estão formadas por porções em forma de barra, arranjadas para serem complementares com fendas extendidas transversalmente no citado corpo.

7 - Aperfeiçoamentos, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas

das por denteados estendidos transversalmente, formados nas suas superfícies em contato com a ligadura da vedação.

8 - Aperfeiçoamentos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por formação de cunha, envolvendo o deslocamento de porções do material da vedação nas respectivas superfícies em contatos com a ligadura para proporcionarem projeções que se estendem para dentro a partir das citadas superfícies.

9 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que tais irregularidades são formadas por aparas projetantes alongadas, formadas em torno de aberturas, no citado corpo e se estendendo para dentro a partir das respectivas faces de contato de ligadura.

10 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 6, caracteriza do pelo fato de que tal corpo possui aberturas adicionais ali dispostas complementarmente com as aparas, para receberem as aparas e o material de ligadura plástica, deslocado dali quando a vedação é fechada em torno da ligadura e apertada em firme cooperação com ela.

11 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracteriza do pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por elementos projetantes, presos às superfícies em contato com a ligadura da vedação.

12 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracteriza do pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por elementos denteados que se projetam para dentro a partir das superfícies em contato com a ligadura, da vedação e formadas integralmente com ela.

13 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 12, caracterizados pelo fato de que os ditos dentes possuem faces substancialmente chatas, e pelo menos, algumas destas faces em uma direção oposta à direção na qual a ligadura segurada deve ser tensionada.

14 - Aperfeiçoamentos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que tais irregularidades são proporcionadas por porções em saliência, que são forçadas a partir do dito corpo e que se estendem transversalmente; e barras transversais paralelas estendendo-se transversalmente à dita vedação, com espaços entre as ditas barras acomodando as citadas porções em saliência.

15 - Aperfeiçoamentos, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato da vedação de ligadura compreender um par de curvaturas paralelas, substancialmente estendidas longitudinalmente, definindo uma porção central entre as citadas curvaturas e um par de flanges estendidos no mesmo lado da dita porção central; pelo fato de ser a vedação formada de material em folha que seja mais duro do que o material de uma ligadura a ser ali aprisionada; e pelo fato de que a superfície interna da citada parede central, e dos citados flanges possuem deformações previamente formadas ali, dispostas para deformarem a ligadura nitidamente ali, quando a vedação é fechada em torno da ligadura e apertada em firme cooperação com ela.

16 - Aperfeiçoamentos caracterizados pelo fato de que a citada junta compreende um par de extensões de tira sobrepostas de um material plástico, e uma vedação de material mais duro do que

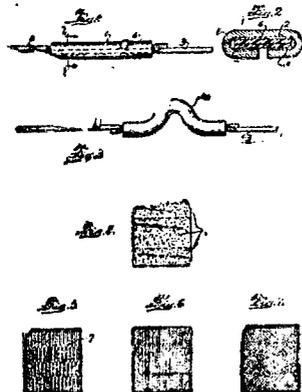
o citado material plástico e abraçando as citadas porções de tira sobrepostas possuindo a dita vedação, superfícies internas cooperando com as ditas tiras, que estão providas de porções que mordem e/ou distorcem as superfícies da tira, cooperadas quando apertadas de encontro a tira, em firme cooperação com ela.

17 - Aperfeiçoamentos caracterizados pelo fato de compreender a junta da tira, uma vedação abraçando uma ou mais extensões de ligadura plástica; pelo fato de que a citada vedação possui um corpo de material em folha de uma dureza que exceda a dureza da ligadura plástica; pelo fato de que tal corpo possui superfícies de contato de ligadura irregulares; e pelo fato de que as irregularidades nas superfícies de contato com a ligadura do corpo são de uma profundidade e dureza efetivas para deformarem e prenderem seguramente a ligadura plástica, quando a vedação é fechada em torno dela e apertada em firme cooperação com ela.

18 - Aperfeiçoamentos, caracterizados pelo fato de ser a junta de tira como especificamente aqui descrita, com referência às figs. 1 a 4, ou a qualquer das figs. de 5 a 7, ou às figs. de 8 a 13, ou às figs. de 12 a 14, ou às figs. de 15 a 18, ou às figs. de 19 a 21, ou às figs. 22 e 23, ou às figs. de 24 a 26 e 29, ou às figs. 27 e 28, ou à fig.30, ou à fig.31, ou às figs. 32 e 33 dos desenhos anexos.

19 - Aperfeiçoamentos caracterizados pelo fato de ser a vedação como aqui especificamente descrita, com referência às figs. de 1 a 4, ou a qualquer uma das figs. de 5 a 7, ou às figs. de 8 a 13, ou às figs. de 12 a 14, ou às figs. de 15 a 18, ou às figs. de 19 a 21, ou às figs. 22 e 23, ou às figs. 24 a 26 e 29, ou às figs. 27 e 28 ou à fig.30, ou à fig.31, ou às figs. 32 e 33 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de junho de 1962, sob o nº 199.847.



TÉRMO Nº 134.833 de 11 de dezembro de 1961

Requerente: EDWARD A. MORSE E WILLIAM HOWARD ASHTON E.U.A.

Privilégio de Invenção: "UM PRODUTO ABSORVENTE REIVINDICAÇÕES

1 - Uma almofada absorvente, caracterizado por compreender um núcleo de material fibroso e absorvente dos fluidos, e uma folha isolante resistente aos fluidos, que compreende uma película plástica que apresenta pelo menos em uma das suas faces fibras aderidas à mesma, aumentando de

ta maneira a resistência de fricção da superfície da folha isolante.

2 - Uma almofada absorvente, caracterizada por compreender um núcleo de material fibroso absorvente para os fluidos, e uma folha isolante resistente aos fluidos, que compreende uma película plástica, que apresenta pelo menos sobre uma das suas superfícies fibras aderidas à mesma, aumentando desta maneira a resistência de fricção da superfície da folha isolante, estando esta última disposta de tal maneira que o núcleo absorvente dos fluidos com o seu material fibroso permaneça unido por fricção à superfície fibrosa da referida folha isolante, a fim de evitar um movimento deslizando entre os mesmos.

3 - Uma almofada absorvente, caracterizada por compreender um núcleo de material fibroso absorvente para os fluidos, e uma folha isolante resistente aos fluidos, que compreende uma delgada película plástica, que apresenta, pelo menos em uma das suas superfícies, fibras aderidas, aumentando desta maneira a resistência de fricção da superfície da folha isolante, estando a referida folha isolante disposta numa das superfícies externas do referido núcleo; e um invólucro fibroso disposto sobre a referida almofada e a folha isolante

4 - Uma almofada absorvente, caracterizada por compreender um núcleo de material fibroso absorvente para os fluidos, e uma folha isolante resistente aos fluidos, que compreende uma delgada película plástica que apresenta pelo menos em uma das suas superfícies fibras a ela aderidas, a fim de aumentar a resistência de fricção da superfície da folha isolante, cobrindo a referida folha isolante a base do referido núcleo de material fibroso e estendendo-se para os lados do mesmo

5 - Uma almofada absorvente, caracterizada por compreender um núcleo de material fibroso absorvente para os fluidos e uma folha separada resistente aos fluidos, que compreende uma delgada folha de papel revestida de polietileno.

6 - Uma toalha sanitária, caracterizada por compreender um material absorvente, tendo a referida toalha uma forma arqueada preformada, que se assemelha à da área pública feminina externa a fim de recobrir a referida área, a partir da parte anterior dos grandes lábios até o anus, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada impermeável aos líquidos feita de material passível de ser ativado a quente, que recobre a base do referido núcleo, uma camada macia de material absorvente, recobrendo a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, tendo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toa

lha, sendo a referida toalha estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada, preformada por meio da referida camada de material passível de ser ativado a quente, proporcionando também o referido material uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

7 - Uma toalha sanitária, caracterizada por compreender um material absorvente, tendo a referida toalha uma forma arqueada preformada, que se assemelha à da área pública feminina externa, a fim de recobrir a referida área a partir da parte anterior dos grandes lábios até o anus, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada de material impermeável aos líquidos passível de ser ativado a quente, recobrendo a base do referido núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, estando algumas das fibras do referido núcleo em contacto com a referida camada passível de ser ativada a quente e aderidas à mesma, tendo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toalha, estando a referida toalha estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada por meio da referida camada de material passível de ser ativado a quente, proporcionando o referido material também uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

8 - Uma toalha sanitária de material absorvente, caracterizada por ter a referida toalha uma forma arqueada preformada que se aproxima da área pública feminina exterior, cobrindo a referida área a partir da parte dianteira dos grandes lábios até o anus, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada impermeável aos líquidos de material passível de ser ativado a quente, que recobre a base do referido núcleo e subindo pelos lados dos mesmos, uma camada macia de material absorvente que recobre a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, tendo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas que se destinam a prender a referida toalha, sendo a mesma estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada por meio da referida camada de material passível de ser ativado a quente, proporcionando esse mesmo material uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

9 - Uma toalha sanitária de material absorvente, tendo a referida toalha uma forma arqueada preformada, que se assemelha à da área pública feminina externa, cobrindo a referida área da partir da parte anterior dos grandes lábios até o anus, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada impermeável aos líquidos de material passível de ser ativado a quente, que recobre a base do re

ferido núcleo, uma camada macia de material absorvente cobrindo a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, tendo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toalha, tendo a referida camada de material passível de ser ativado a quente uma forma arqueada na direção do comprimento da referida toalha, estando a mesma estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada pela referida camada passível de ser ativado a quente, proporcionando o referido material também uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

10 - Uma toalha sanitária de material absorvente, caracterizada por ter a referida toalha uma forma arqueada preformada que se assemelha à da área púbica feminina, externa, recobrando a referida área a partir da parte dianteira dos grandes lábios até o anus, adelgaçando-se a referida toalha, a partir das suas extremidades para o centro, alcançando uma largura relativamente menor na sua parte central a fim de adaptar-se confortavelmente na referida área, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada de material passível de ser ativado a quente e impermeável aos líquidos recobrando a base do referido núcleo, uma camada macia de material absorvente cobrindo a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, tendo a referida toalha extremidades para formar abas para prender a referida toalha, sendo a mesma toalha estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada pela camada de material passível de ser ativado a quente, providenciando também esse mesmo material uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

11 - Uma toalha sanitária de material absorvente, caracterizada por possuir a referida toalha uma forma arqueada preformada que se assemelha à da área púbica feminina exterior, cobrindo a referida área a partir da parte dianteira dos grandes lábios até o anus, tendo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada de material termoplástico impermeável aos líquidos recobrando a base do referido núcleo, uma camada macia de material absorvente que recobre a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, possuindo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toalha, sendo a mesma estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada pela referida camada de material termoplástico, proporcionando também esse mesmo material uma barreira contra o fluxo do líquido através da toalha.

12 - Uma toalha sanitária que inclui material absor-

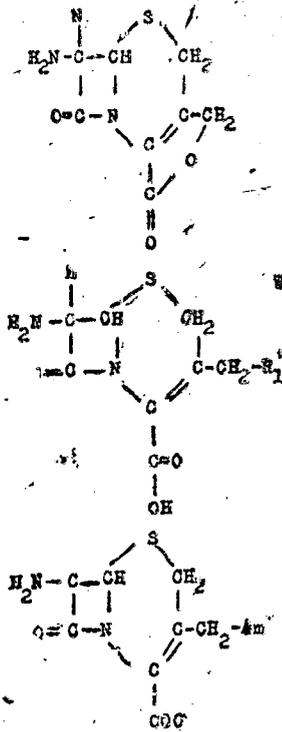
vente, caracterizada por apresentar a referida toalha uma forma arqueada preformada, semelhante à região púbica feminina externa, recobrando a referida região a partir da parte dianteira dos grandes lábios até o anus, possuindo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma camada impermeável aos líquidos, de material termo-endurecível, que recobre a parte inferior do núcleo, uma camada macia de material absorvente que recobre a referida camada impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, possuindo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toalha, sendo a mesma estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada por meio da referida camada de material termo-endurecível proporcionando esse mesmo material também uma barreira contra o fluxo do líquido através da toalha.

13 - Uma toalha sanitária, caracterizada por compreender um material absorvente, tendo a referida toalha uma forma arqueada preformada que se assemelha à região púbica feminina externa, recobrando a referida região a partir da parte anterior dos grandes lábios até o anus, possuindo a referida toalha um núcleo absorvente alongado, uma película plástica impermeável aos líquidos, passível de ser ativada pelo calor, recobrando a base e os lados do referido núcleo uma camada macia de material absorvente que recobre a referida película impermeável e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, possuindo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas destinadas a prender a toalha, sendo a mesma estabilizada estruturalmente na referida forma arqueada preformada por meio da referida película plástica, que proporciona também uma barreira contra o fluxo do líquido através da referida toalha.

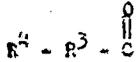
14 - Uma toalha sanitária, caracterizada por compreender material absorvente, tendo a referida toalha uma forma arqueada preformada semelhante à da região púbica feminina exterior para cobrir a referida região a partir da parte anterior dos grandes lábios até o anus, possuindo a referida toalha um núcleo absorvente alongado de fibras de polpa de madeira, uma película termoplástica impermeável aos líquidos recobrando a base do referido núcleo, uma camada macia de material absorvente que recobre a referida película e o núcleo, e um invólucro externo permeável aos líquidos, possuindo a referida toalha extremidades que se estendem para formar abas que se destinam a prender a referida toalha, sendo a mesma estruturalmente estabilizada na forma arqueada preformada por meio da referida película termoplástica, proporcionando também a referida película uma barreira contra o fluxo do líquido através da toalha.



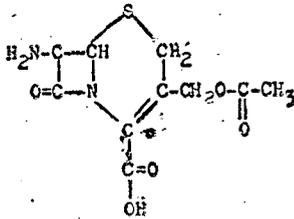
membro de classe consistindo de alquilenos C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>, alquenileno C<sub>2</sub>-C<sub>4</sub> e alquinileno C<sub>2</sub>-C<sub>4</sub>; e R<sup>4</sup> é um membro da classe consistindo de fenil, nêtil, cicloalquil C<sub>3</sub>-C<sub>6</sub> e adamentil e produtos de substituição do mesmo tendo pelo menos um substituinte da classe consistindo de alogeno, nitro, trifluoroetil, alquil C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub> e alcoxi C<sub>1</sub>-C<sub>2</sub>; R<sub>3</sub> contendo pelo menos 2 átomos de carbono quando R<sub>4</sub> é fenil, dito processo sendo caracterizado pelo fato de compreender: (A) acilação de um composto tendo a estrutura de anel bicíclico de cefalosporina C e tendo uma fórmula geral representada por uma das fórmulas:



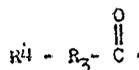
nas quais R<sub>1</sub> é um radical -OH ou um radical alcoxi C<sub>1</sub>-C<sub>3</sub> e Am<sup>+</sup> é um radical amino terciário, com um agente de acilação tendo pelo menos um radical constituinte de fórmula geral:



na qual R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> tem as significações dadas anteriormente; ou (B) acilação de um composto tendo a estrutura de anel bicíclico de cefalosporina C e tendo a fórmula geral



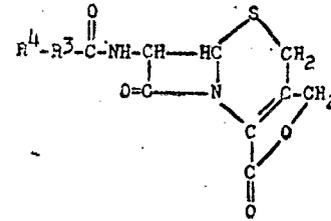
com um agente de acilação tendo pelo menos um radical constituinte da fórmula geral



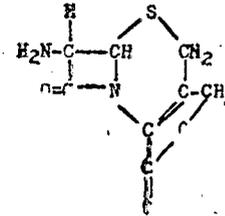
na qual R<sub>3</sub> e R<sub>4</sub> são como foram precedentemente definidos, e aque-

cimento do produto com água acidulada, para formar o derivado acil alifático carboxílico substituído correspondente dos compostos de núcleos de cefalosporina C; refluxo do produto, em solução, com um excesso de uma amina terciária correspondente ao radical Am<sup>+</sup> como foi anteriormente definido, para formar o derivado acil alifático carboxílico substituído correspondente dos compostos de núcleo cefalosporina C<sub>A</sub>; ou tratamento do produto com citrato acetil esterase, em um meio aquoso amortecido, para formar o derivado acil alifático carboxílico substituído correspondente dos compostos de núcleos desacetilcefalosporina C.

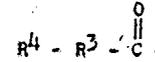
2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral:



na qual R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> são como foram definidos no ponto 1, por acilação de um composto de fórmula:

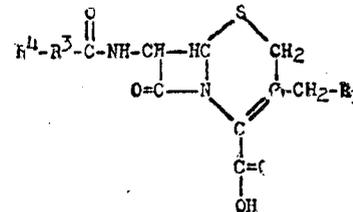


com um agente de acilação tendo pelo menos um radical constituinte da fórmula geral

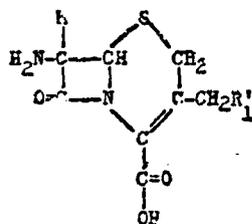


na qual R<sub>3</sub> e R<sub>4</sub> são como foram precedentemente definidos.

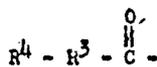
3 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral:



na qual R<sub>1</sub>, R<sub>3</sub> e R<sub>4</sub> são como foram definidos no ponto 1, por acilação do composto.

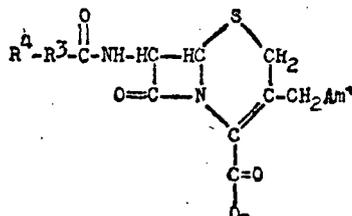


com um agente de acilação tendo pelo menos um radical constituinte da fórmula geral:

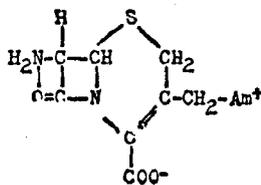


na qual R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> são como foram precedentemente definidos.

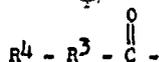
4 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral



na qual R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup> e Am<sup>+</sup> são como foram definidos no ponto 1, por acilação de

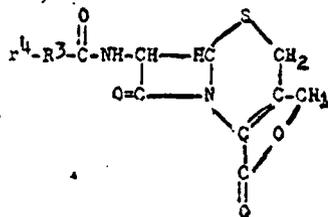


com um agente de acilação tendo pelo menos um radical constituinte da fórmula geral



na qual R<sup>4</sup> e R<sup>3</sup> são como foram precedentemente definidos.

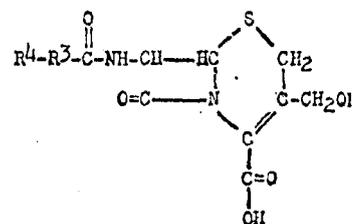
5 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral:



na qual R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> são como foram definidos no ponto 1, por acilação de ácido 7-aminocefalosporânico com um agente de acilação como foi

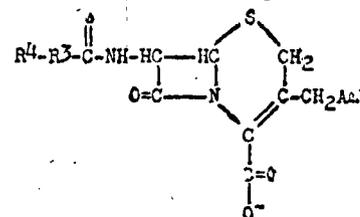
definido no ponto 1, e tratamento do produto com água acidulada para formar o derivado acil alifático carboxílico correspondente dos compostos de núcleo de cefalosporina C<sub>C</sub>.

6 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral:



na qual R<sup>3</sup> e R<sup>4</sup> são como foram definidos no ponto 1, por acilação de ácido 7-aminocefalosporânico com um agente de acilação como foi definido no ponto 1 e tratamento do produto com citrato acetil esterase, em meio aquoso amortecido, para formar o derivado acil alifático carboxílico substituído correspondente dos núcleos de compostos desacetil cephalosporina C.

7 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por consistir na preparação de um composto de cefalosporina antibiótico tendo a fórmula geral



na qual R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup> e Am<sup>+</sup> são como foram definidos no ponto 1, por acilação de ácido 7-aminocefalosporânico com um agente de acilação como foi definido no ponto 1 e refluxo do produto, em solução, com um excesso de uma amina terciária correspondente ao radical Am<sup>+</sup>, para formar o derivado acil alifático carboxílico substituído dos compostos de núcleos de cefalosporina C<sub>A</sub>.

8 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistir na preparação de derivados não tóxicos dos compostos produzidos pelo processo dos pontos 1 a 7, mediante combinação dos referidos produtos com cation, anions, alcools, amônia, aminas e similares, farmacologicamente aceitáveis.

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 23 de agosto de 1961 sob nº 133308.

Térmo 155 450 de 16 de dezembro de 1963

Requerente: KOBE, INC. - E.U.A.

Privilegio de invenção: JUNÇÃO DO TIPO DE FRICÇÃO DE ALTA RESISTÊNCIA E PROCESSO PARA REALIZAÇÃO DA MESMA.

REIVINDICAÇÕES

1. Uma junção do tipo de fricção de alta resistência para interligar elementos alongados tais como hastes ou tu-

bos, para formação de uma enfiada ou tubulações de tais elementos alongados, caracterizada por incluir um elemento tubular externo e um elemento interno, um dos ditos elementos sendo uma porção extrema de um dos ditos elementos alongados, uma superfície afunilada interna no interior do dito elemento externo e uma superfície afunilada externa complementar no dito elemento interno que se dispõem em contato sob pressão ao longo de uma entreface entre as ditas superfícies afuniladas com uma elevada pressão de contato induzida por uma alta tensão de expansão radial no dito elemento externo e uma alta tensão de compressão em oposição no dito elemento interno, a extensão axial das ditas superfícies afuniladas em contato sob pressão entre si sendo relacionada de modo que a dita pressão entre as ditas superfícies afuniladas e o coeficiente efetivo de fricção entre as mesmas produza uma resistência friccional a deslocamentos corpóreos relativos das ditas superfícies suficientemente elevada para desenvolver uma resistência de junção pelo menos aproximadamente igual ao limite elástico da porção do corpo do dito dos elementos alongados, e a dita extensão axial das ditas superfícies afuniladas em contato sob pressão entre si situando-se aproximadamente entre cerca de 0,5 a 6,0 vezes o diâmetro externo da porção do corpo do mesmo elemento alongado.

2. Uma junção do tipo de fricção segundo o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito coeficiente efetivo de fricção situar-se entre 0,1 e 0,8.

3. Uma junção do tipo de fricção segundo os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato do ângulo incluído afunilado das ditas superfícies afuniladas situar-se entre cerca de  $0^{\circ} 30'$  e cerca de  $18^{\circ}$ .

4. Uma junção segundo os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato da elevada tensão de compressão radial no elemento externo e a alta tensão de compressão oposta no elemento interno aproximarem-se dos pontos de limite elástico dos materiais dos respectivos elementos na ausência de qualquer carga aplicada na junção.

5. Uma junção do tipo de fricção para interligar elementos alongados tais como hastes ou tubos para formação de uma enfiada ou fieira dos ditos elementos alongados, caracterizada por apresentar uma resistência pelo menos substancialmente igual ao limite elástico das porções do corpo dos ditos elementos alongados, a dita junção incluindo um elemento tubular externo e um elemento interno, um dos quais é uma porção final de um dos ditos elementos e um dos quais é um elemento crítico limitando a resistência da dita junção, uma superfície afunilada interna no interior do dito elemento externo e uma superfície externa complementar afunilada sobre o dito elemento interno, as quais se adaptam sob pressão ao longo de uma entreface entre as ditas superfícies afuniladas, a extensão axial das ditas superfícies em contato sob pressão entre si necessária para obtenção de uma resistência na junção pelo menos substancialmente igual ao limite elástico da porção do

corpo do dito dos elementos alongados sendo pelo menos igual ao valor de  $L$ , porém, não maior do que  $3L$  na equação

$$L = \frac{K_1 K_2 (\delta + 2d^2)}{4d (f - \tan \alpha/2)}$$

onde

$K_1 = S_1/S_2$ ,  $S_1$  sendo a carga limite da porção do corpo do dito elemento alongado e  $S_2$  a carga máxima radial do dito elemento crítico,

$K_2 = A_1/A_2$ ,  $A_1$  sendo a área em corte transversal da porção do corpo do dito elemento alongado, e  $A_2$  sendo a área em corte transversal do dito elemento crítico no ponto médio axial da dita entreface entre as ditas superfícies afuniladas,

$f$  = ao coeficiente efetivo de fricção entre as ditas superfícies,

$\alpha$  = ao ângulo incluído das mesmas superfícies,

$d$  = ao diâmetro da entreface do dito elemento crítico no ponto axial médio da dita entreface entre as ditas superfícies afuniladas, e

$\delta$  = a zero quando o dito elemento externo é um acoplamento e igual a  $4 A_1/\pi K_2$  quando o dito elemento interno é um acoplamento.

6. Uma junção do tipo de fricção segundo o ponto 5, caracterizada pelo fato do dito elemento crítico ser a dita porção final do dito elemento alongado se a dita porção final for tubular e o dito elemento crítico ser o dito elemento externo se a dita porção final do dito elemento alongado for sólido e se a pressão de contato entre as ditas superfícies afuniladas não exceder à metade do ponto elástico da dita porção final sólida.

7. Uma junção do tipo de fricção segundo os pontos 5 ou 6, caracterizada pelo fato de  $K_1 K_2$  não ser maior do que um para obtenção de uma resistência para a dita junção pelo menos substancialmente igual à carga máxima da porção do corpo do citado elemento alongado.

8. Uma junção do tipo de fricção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do dito elemento externo ser calcado sobre o dito elemento interno.

9. Uma junção do tipo de fricção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do dito elemento externo apresentar um módulo de elasticidade mais baixo do que o do material do dito elemento interno, de maneira que com a aplicação da dita carga axial à dita junção pelo menos uma porção do dito elemento externo se contraí com relação ao dito elemento interno, desse modo aumentando a pressão de contato entre as ditas superfícies afuniladas adjacentes à dita porção.

10. Uma junção de fricção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de pelo menos uma das superfícies afuniladas ser tornada áspera ou rugosa proven-

as cristas acoplando-se à outra das ditas superfícies afuniladas para aumentar o dito coeficiente efetivo de fricção entre as mesmas.

11. Uma junção de fricção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por incluir um elemento de comando entre e comunicando as ditas superfícies ao longo da dita entreface para aumentar o dito coeficiente efetivo de fricção.

12. Uma junta segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da porção final de um dos ditos pontos ser ainda afunilado adjacente a uma extremidade da dita entreface entre as ditas superfícies afuniladas em contato sobre pressão para liberar qualquer concentração de tensão adjacente à dita extremidade da dita entreface.

13. Uma junção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do dito elemento externo ter uma abertura através do mesmo abrindo-se sobre a dita superfície afunilada interna próxima do centro axial da mesma para receber um fluido sob alta pressão suficiente para expandir o dito elemento externo e contrair o dito elemento interno em uma região central da dita entreface durante a movimentação relativa dos ditos elementos para a posição final inserida no dito elemento interno e enquanto a dita região central se encontra vedada em regiões de vedação nas extremidades opostas da mesma, as porções expandidas e contraídas das ditas superfícies afuniladas entrando em contato sob pressão com a dita elevada pressão de contato ao ser liberada a pressão induzida pelo fluido da dita região central através da dita abertura.

14. Uma junção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato dos ditos elementos alongados serem tubos interligados em relação de topo pela dita junção para formar uma tubulação, e na qual ambos elementos da dita junção são tubulares.

15. Uma junção segundo o ponto 14, caracterizada pelo fato de ambos os elementos da mesma serem tubulares, a dita abertura do dito elemento externo permanecendo aberta em uso da dita junção para permitir a saída da dita região central de qualquer vasamento do interior da dita tubulação passando pela dita região de vedação situada entre o dito interior e a dita região central.

16. Uma junção segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de um dos ditos elementos ser uma extremidade de um tubo e outro dos ditos elementos sendo uma extremidade de uma união tubular para ligação da dita extremidade tubular a uma extremidade adjacente de um outro tubo para formar uma tubulação com as ditas extremidades tubulares em relação próximamente espaçadas.

17. Uma junção tubular segundo o ponto 16, caracterizada pelo fato das ditas extremidades tubulares serem trabalhadas a frio para obter uma união com uma carga máxima maior do que a dos corpos dos ditos tubos.

18. Uma junção segundo os pontos 16 ou 17, caracterizada pelo fato do dito acoplamento ser externo com relação

as ditas extremidades tubulares, recebendo as ditas extremidades no mesmo.

19. Uma junção segundo o ponto 18, caracterizada pelo fato do dito acoplamento ser mais fino do que e apresentar uma carga máxima mais elevada do que a das ditas extremidades tubulares.

20. Uma junção segundo os pontos 16 ou 17, caracterizada pelo fato do dito acoplamento ser interno com relação a e apresentar as suas extremidades nas ditas extremidades tubulares.

21. Uma junção segundo o ponto 20, caracterizada pelo fato das ditas extremidades tubulares serem expandidas com relação aos corpos dos ditos tubos e na qual os mesmos corpos e o dito acoplamento apresentam diâmetros internos substancialmente iguais.

22. Uma junção segundo quaisquer dos pontos de 15, caracterizada pelo fato do dito elemento interno ser uma extremidade de um tubo e o dito elemento externo ser uma extremidade expandida de um outro tubo.

23. Uma junção conforme definida em qualquer dos pontos de 13 a 15, caracterizada por incluir filetes de rosca afunilados acopláveis largos e rasos nos ditos elementos interno e externo exclusivamente na região axialmente central das ditas superfícies afuniladas dos mesmos para fazer mover relativamente axialmente os ditos elementos durante a realização e interrupção da dita junção, a dita superfície afunilada interna na dita região central sendo formada pelas superfícies alternadas das bases e das cristas das roscas do dito elemento externo, a dita superfície afunilada externa na dita região central sendo formada pelas superfícies alternadas das bases e das cristas das roscas do dito elemento interno, a entreface na dita região central estando entre as superfícies das bases e das cristas das roscas em qualquer dos elementos e as superfícies das bases e das cristas das roscas do outro elemento, as ditas roscas funcionando primordialmente para provocar o movimento axial relativo dos ditos elementos ao serem os mesmos girados relativamente enquanto um fluido sob elevada pressão se encontra presente e retido na dita região central durante a realização ou interrupção da dita junção por meio de regiões herméticamente vedadas nas ditas superfícies afuniladas em extremidades opostas da dita região central.

24 - Uma junção segundo o ponto 23, caracterizada pelo fato das ditas roscas serem afuniladas complementarmente desde uma profundidade zero em uma das ditas regiões de vedação até uma profundidade máxima de menos de um quarto do passo da rosca da outra das ditas regiões de vedação.

25 - Uma junção segundo qualquer dos pontos de 1 a 13, caracterizada pelo fato do dito elemento interno ser uma extremidade de uma haste sólida e o dito elemento externo ser uma extremidade de um acoplamento tubular para ligar a dita extremidade da haste a uma outra extremidade adjacente de haste para formar uma fleira ou enfiada de hastes com as respectivas

extremidades em relação proximalmente espaçadas.

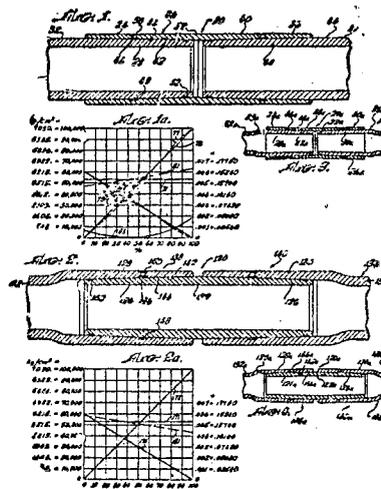
26 - Um processo para realizar uma junção do tipo de fricção de alta resistência, caracterizado por se adaptar para intercomunicar elementos alongados tais como tubos ou hastes, e por incluir um elemento tubular externo e um elemento interno tendo respectivamente superfícies complementares interna e externa afuniladas a pequenos ângulos correspondentes com relação aos respectivos eixos dos ditos elementos, um dos mesmos sendo uma porção final de um dos ditos elementos alongados, o dito processo estando caracterizado por incluir as operações de : mover relativamente os ditos elementos interno e externo juntamente para uma posição inicial inserida do dito elemento interno na qual as ditas superfícies se encontram em contato ao longo de uma entreface, fazendo mover em seguida os ditos elementos interno e externo juntamente para uma posição final inserida do dito elemento interno na qual as ditas superfícies se encontram em contato ao longo de substancialmente toda a extensão da dita entreface com uma pressão de contato induzida por uma elevada tensão de expansão radial no dito elemento externo e uma elevada tensão de compressão no dito elemento interno, e na qual a extensão radial das ditas superfícies em contato de pressão entre si está relacionada de tal maneira com a pressão de contato entre as ditas superfícies e o coeficiente efetivo de fricção entre as mesmas para produzir uma resistência friccional a deslocamentos corpóreos relativos das ditas superfícies suficientemente elevada para desenvolver uma resistência na junção pelo menos aproximadamente igual ao limite elástico dos elementos interligados pela dita junção.

27. Um processo segundo o ponto 26, caracterizado pelo fato de um fluido ser injetado através de uma abertura na região anular central da dita entreface sob alta pressão suficiente para expandir o dito elemento externo e contrair o dito elemento interno na dita região central enquanto simultaneamente fazendo mover relativamente os ditos elementos para outras sucessivas posições inseridas do dito elemento interno para manter as ditas superfícies afuniladas em contato de vedação em regiões de vedação em extremidades opostas para liberar a alta pressão na dita região central e deixar as porções expandida e contraída das ditas superfícies afuniladas em contato entre si com uma alta pressão de contato entre as mesmas induzida pela dita elevada tensão de expansão radial no dito elemento externo e pela dita elevada tensão de compressão em oposição no dito elemento interno.

28. Um processo segundo o ponto 27, caracterizado pelo fato da pressão do fluido injetado na dita região central ser próxima, embora mais baixa do que a pressão requerida para submeter os materiais dos ditos elementos aos seus respectivos pontos de limite elástico.

29. Uma junção do tipo de fricção caracterizada por ser construída e adaptada para operar substancialmente como forme vem de ser descrita com referência aos arranjos ilustrados nos desenhos anexos.

30. O processo para realizar uma junção do tipo de fricção de alta resistência, caracterizado por ser construída e adaptada para operar substancialmente conforme vem de ser descrito.



Térmo: 148.583 de 22 de abril de 1963  
 Requerente - HARNISCHKEGER CORPORATION - U.S.A.  
 Privilégio de Invenção - SISTEMA DE CONTROLE PARA MOTORES ELÉTRICOS REIVINDICAÇÕES.

1 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico caracterizados por compreenderem um motor A.C.; dispositivos eletricamente excitáveis e controláveis para controlar o torque do motor; dispositivos de frenagem eletricamente ativáveis e controláveis apropriados para desenvolver um torque se opondo a rotação do motor; dispositivos reguladores, compreendendo dispositivos controláveis pelo operador, para proporcionar um sinal de referência de velocidade elétrica correspondente a velocidade desejada do motor; dispositivos para proporcionar um sinal elétrico que é uma função da velocidade efetiva do motor; e dispositivos amplificadores operáveis em resposta à uma diferença entre a velocidade de motor desejada e a velocidade efetiva, conforme representada pelos supraditos sinais, para controlar ambos os ditos dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis de uma maneira a manter a velocidade de motor desejada pelo ativar variavelmente um ou o outro dos ditos dispositivos, porém, não ambos simultaneamente, sob condições variáveis de carga do motor.

2 - Um aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos amplificadores atuarem para ativar os dispositivos de controle de torque do motor para aumentar o torque do motor quando o motor estiver funcionando a uma velocidade inferior à velocidade desejada e atuarem para ativar os dispositivos de frenagem quando a velocidade do motor ultrapassar o valor desejado, o controle sendo exercido num grau dependendo da extensão do erro de velocidade, os ditos dispositivos amplificadores atuando adicionalmente em cada um destes casos para manter o outro elemento de controle desligado.

3 - O aparelho, de acordo com o ponto 1, ou 2, caracterizado por compreender dispositivos para inverter a direção de rotação do motor para permitir o controle da velocidade do motor de um máximo a um mínimo em qualquer direção de rotação, os ditos dispositivos de regulagem atuando para proporcionar o sinal de referência de velocidade para cada direção de rotação.

4 - O aparelho, de acordo com o ponto 3, caracte-

lizado pelo fato dos ditos dispositivos controláveis pelo operador incluíram um dispositivo para acionar os ditos dispositivos inversores e simultaneamente desenvolver o sinal de referência de velocidade elétrica correspondente à velocidade desejada do motor.

5 - O aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 4, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para proporcionar um sinal que é uma função da velocidade efetiva do motor incluírem um detector de frequência, o qual, quando ligado com o circuito secundário, do motor, desenvolve um sinal que é proporcional à sua frequência porém que é essencialmente independente da voltagem e da corrente no mesmo, o sinal assim produzido sendo por conseguinte uma função exata da velocidade do motor.

6 - O aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 5, caracterizado por compreender um conjunto de circuito para proporcionar controle quando o motor é bloqueado que difere substancialmente daquela exercido de outro modo, o dito conjunto de circuito contendo dispositivos para detectar exatamente a condição bloqueada do motor e atuando de uma maneira essencialmente constante para superar os efeitos normais da referência de velocidade e dos sinais de efetiva velocidade do motor e para produzir a máxima excitação dos dispositivos de frenagem e suprimir a excitação para os dispositivos de controle do torque do motor, o dispositivo de detecção de bloqueio permanecendo ativado durante essencialmente o completo ciclo de bloqueio.

7 - O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 6, caracterizado por compreender dispositivos para reduzir a excitação dos dispositivos de frenagem a qualquer valor desejado quando o motor não está funcionando; e dispositivos para retardar a ação dos ditos dispositivos por último mencionado durante um período de tempo predefinido de forma a assegurar que o motor seja parado antes da atuação.

8 - Em combinação com um sistema de controle inversor de velocidade de motor incorporando dispositivos de controle de torque do motor eletro-sensíveis e dispositivos de frenagem eletro-sensíveis; um sistema de controle de bloqueio compreendendo dispositivos sensíveis à uma condição bloqueada do motor para manter os ditos dispositivos de controle de torque eletro-sensíveis desativados e excitando os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis durante o tempo em que o motor se encontra na condição bloqueada.

9 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico, um motor A.C.; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de velocidade que é variável e sensível ao comando do operador, o dito sinal correspondendo a velocidade desejada do motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis para controlar o torque do dito motor; dispositivos para produzir um sinal elétrico que é proporcional à ou uma função da velocidade efetiva do motor; dispositivos para comparar os dois supraditos sinais de uma maneira a detectar qualquer erro ou diferença entre a velocidade efetiva e a desejada; e dispositivos para amplificar o dito erro ou diferença entre as velocidades desejada e efetiva, caracterizados pelo fato de se a velocidade do motor efetiva for menor que a velocidade desejada o dispositivo de controle do torque do motor é excitado a um grau

dependendo da extensão do dito erro ou diferença, controlando assim o torque do motor, e nos quais se a velocidade do motor ultrapassar o valor desejado, o dispositivo de controle de torque do motor é completamente ou essencialmente desativado até a velocidade do motor ser reduzida ao valor desejado.

10 - O aparelho, de acordo com o ponto 9, caracterizado por compreender dispositivos para inverter a direção de rotação do motor para permitir o controle da velocidade do motor de mínima para máxima seja qual for a direção, os ditos dispositivos para proporcionar o sinal de referência de velocidade atuando para proporcionar o dito sinal para cada direção de rotação.

11 - O aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado por compreender um dispositivo para acionar os ditos dispositivos inversores e simultaneamente desenvolver o sinal elétrico representativo da velocidade de motor desejada, o dito dispositivo sendo sensível ao comando do operador.

12 - O aparelho, de acordo com o ponto 9 ou 10, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para proporcionar o sinal que é uma função da velocidade efetiva do motor compreenderem um detector de frequência, que quando ligado com o circuito secundário do motor, produz um sinal proporcional a sua frequência porém que é essencialmente independente da voltagem e corrente no mesmo, o sinal assim produzido sendo por conseguinte uma função exata da velocidade do motor.

13 - O aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 12, caracterizado por compreender dispositivos para detectar uma condição bloqueada do motor; e dispositivos para controlar o dispositivo de controle de torque do motor durante o ciclo de bloqueio, tal que a ativação do mesmo é exclusivamente uma função do grau de atuação do dito dispositivo que é de outro modo normalmente usado para proporcionar o sinal de referência de velocidade, permitindo assim o controle do torque do motor durante o ciclo de bloqueio à qualquer valor desejado entre um mínimo e um máximo.

14 - O aparelho, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 12, caracterizado por incluir dispositivos para detectar uma condição bloqueada do motor; dispositivos para produzir um sinal de realimentação que é proporcional a corrente do motor; dispositivos para prevenir o sinal de referência de velocidade de funcionar como tal durante o ciclo de bloqueio; e dispositivos para comparar o sinal de realimentação de corrente do motor supradito contra o que era precedentemente o sinal de referência de velocidade, regulando assim a corrente do motor para corresponder ao valor do dito sinal de referência de velocidade anterior, o qual agora efetivamente se tornou um sinal de referência da corrente do motor, efetuando assim a regulagem da corrente do motor à um valor correspondentes ao dito sinal de referência de corrente.

15 - Em combinação com um sistema de controle de velocidade inversor de um tipo essencialmente contínuo para motores elétricos; um sistema de controle de bloqueio caracterizado por compreender dispositivos operáveis para detectar uma condição bloqueada do motor e atuar de maneira a possibilitar o controle de torque do motor entre valores máximo e mínimo durante o ciclo de bloqueio.

16 - Em combinação com um sistema de controle de velocidade inversor de um tipo essencialmente contínuo para motores elétricos; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de corrente de motor variável; dispositivos para proporcionar um sinal de realimentação proporcionar a corrente do motor; e um sistema de controle de bloqueio regulado operável para detectar uma condição bloqueada do motor e atuar durante o ciclo de bloqueio em resposta a qualquer diferença entre os ditos sinais para regular a corrente do motor para levá-la a corresponder estreitamente ao dito sinal de referência e, na extensão que o torque do motor for proporcionar a corrente do motor, para regular o dito torque de motor.

17 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico caracterizado por compreender um motor de indução A.C.; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de velocidade variável correspondente a velocidade desejada do dito motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis para controlar o torque do motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis apropriados para desenvolver um torque se opondo a rotação do motor; e dispositivos reguladores de circuito fechado operáveis para manter a velocidade desejada do motor pelo ativar variavelmente um ou o outro, porém, não ambos simultaneamente, dos ditos dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis, dependendo da natureza e intensidade da carga sobre o eixo do motor.

18 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico caracterizado por compreender um motor de indução A.C.; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de velocidade variável correspondente à velocidade desejada do dito motor; um reator saturável para controlar o torque do motor quando este estiver funcionando a menos da velocidade desejada; dispositivos de frenagem eletro-sensíveis para desenvolver um torque oposto a rotação do motor quando este estiver funcionando mais rápido que a velocidade desejada; e dispositivos reguladores de circuito fechado operáveis para manter a velocidade do motor ao valor desejado pelo ativar variável o dito reator saturável ou os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis, dependendo da natureza e da intensidade da carga sobre o eixo do motor, porém, não de ambos simultaneamente.

19 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico, caracterizados por compreender um motor de indução A.C.; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de velocidade essencialmente contínuo ou infinitamente variável correspondente à velocidade desejada do motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis para controlar o torque do dito motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis apropriados para desenvolver um torque opondo-se à rotação do motor; dispositivos para desenvolver um sinal elétrico que é uma função da velocidade do motor; e dispositivos amplificadores incluindo provisões para somar ou comparar os dois supraditos sinais de tal maneira que qualquer variação da velocidade efetiva do motor da velocidade desejada provoca uma saída dos ditos dispositivos amplificadores para um ou outro dos ditos dois dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis de uma maneira a reduzir o desvio de velocidade.

20 - O aparelho, de acordo com o ponto 19, caracterizado por compreender dispositivos para inverter a direção de rotação do motor para permitir o controle da velocidade do motor de mínima para máxima em qualquer direção de rotação, os dispositivos para proporcionar o sinal de referência de velocidade atuando para fornecer o dito sinal para cada direção de rotação.

21 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico compreendendo um motor de indução A.C.; dispositivos para proporcionar um sinal de referência de velocidade essencialmente contínuo ou infinitamente variável correspondente à velocidade desejada do motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis para controlar o torque do dito motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis apropriados para desenvolver um torque oposto à rotação do motor; dispositivos ligados com o secundário do motor que desenvolvem um sinal elétrico que é proporcional a frequência do coletor gerada no circuito secundário do motor e que não é apreciavelmente afetado pela voltagem ou corrente do mesmo; dispositivos pelos quais o deslizamento do motor, quando medido pelos ditos dispositivos por último mencionados, produz um sinal D.C. correspondente; e dispositivos amplificadores dispostos de maneira a receber os supraditos dois sinais, detectar e amplificar a diferença entre a velocidade desejada e efetiva do motor, por ventura existente, a saída dos ditos dispositivos amplificadores fornecendo excitação a um ou o outro dos ditos dois dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis numa extensão condicionada a natureza e grau de desvio de velocidade.

22 - O aparelho, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo dito motor ser um motor de rotor devanado, os ditos primeiros dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis compreenderem uma rede de resistência-reator saturável no enrolamento secundário do motor e os ditos segundos dispositivos compreenderem um freio de carga à correntes parasitas.

23 - Um dispositivo propulsor de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico caracterizado por compreender um motor elétrico, um dispositivo apropriado para produzir um sinal de referência que representa a velocidade desejada do motor; dispositivos medidores de velocidade do motor para produzir um sinal de realimentação; dispositivos eletricamente ativáveis para controlar o torque do motor; dispositivos de frenagem eletricamente controláveis para produzir um torque se opondo à rotação do motor; dispositivos para somar ou comparar os dois sinais acima mencionados de forma a detectar qualquer desvio da velocidade do motor daquela solicitada pelo sinal de referência; dispositivos amplificadores sensíveis à qualquer destes desvios para causar a ativação ou excitação, a um grau condicionado a grandeza do desvio, dos ditos dispositivos para controlar o torque do motor no caso da velocidade do motor ser menor que aquela solicitada pelo dito sinal de referência, dessa forma aumentando o torque do motor e a sua velocidade, os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis sendo a seguir levados a permanecerem não-activados; e dispositivos também sensíveis ao desvio de velocidade para provocar a ativação dos ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis de uma maneira semelhante no caso da velocidade do motor ser maior que aquela solicitada pelo dito sinal de referência, desse modo reduzindo a velocidade do motor. os ditos

dispositivos para controlar o torque do motor sendo a seguir levados a permanecerem não-excitados; nem os ditos dispositivos controladores de torque nem os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis sendo essencialmente excitados se é obtida a velocidade desejada do motor; a operação da supradita combinação de elementos sendo tal que se o torque do motor requerido para acionar a carga for menor que o mínimo disponível com os ditos dispositivos controladores de torque não-excitados, a velocidade será controlada pelos ditos dispositivos de frenagem, e que se o torque requerido para acionar a carga for maior que aquele disponível com os ditos dispositivos controladores de torque não-excitados os últimos serão excitados e a velocidade do motor será controlada desse modo a um valor muito próximo daquele representado pelo sinal de referencia.

24 - O aparelho, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato de dito dispositivo apropriado para produzir um sinal de referencia que representa a velocidade desejada do motor compreender um controler mestre de indução tendo uma alavanca ou manípulo com uma posição neutra a posições de cada lado da dita posição neutra; os dispositivos medidores de velocidade do motor para produzir um sinal de realimentação compreender um detector de frequência que quando ligado com o circuito secundário do motor desenvolve um sinal proporcional à frequência do mesmo porém essencialmente independente da voltagem e da corrente no mesmo; os dispositivos para controlar o torque do motor compreender uma rede de resistência-reator saturável no secundário do motor; e os dispositivos amplificadores compreender uma unidade retificada controlada por silício-amplificador magnético.

25 - Um dispositivo propulsor de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico caracterizado por compreender um motor elétrico tendo um circuito primário e um circuito secundário, um controler mestre de indução tendo uma alavanca que tem uma posição neutra ou desligada e é deslocável numa e noutra direção da dita posição para determinar a direção e a velocidade de rotação do motor, o dito controler compreendendo dispositivos para produzir um sinal de referencia que representa a velocidade desejada do motor, contactores inversores ligando o circuito primário do motor com a voltagem da linha e operável pelo dito controler em resposta ao deslocamento da alavanca para determinar a dita direção de rotação do motor; dispositivos medidores de velocidade do motor para produzir um sinal de realimentação; uma rede de reator saturável-resistencia no circuito secundário do motor para controlar o torque do motor; dispositivos de frenagem eletro-sensíveis acoplados com o eixo do motor para desenvolver um torque se opondo a rotação do motor; dispositivos para somar ou comparar os dois sinais de maneira a detectar qualquer desvio da velocidade do motor daquela soliditada pelo sinal de referencia; dispositivos amplificadores sensíveis ao dito desvio para produzir excitação, a um grau condicionado a grandeza do desvio, da dita rede de reator saturável-resistencia para controlar o torque do motor no caso da velocidade do motor ser inferior a aquela solicitada pelo dito sinal de referencia, desse modo aumentando o torque e a velocidade do motor, os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis sendo a seguir levados a permanecer não-exci-

tados; e dispositivos também sensíveis ao desvio de velocidade para provocar excitação dos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis de uma maneira semelhante no caso da velocidade do motor ser maior que aquela solicitada pelo sinal de referencia, desse modo reduzindo a velocidade do motor, o dito reator saturável sendo a seguir levado a permanecer não-excitado; nem a dita rede de resistencia-reator saturável nem os ditos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis sendo essencialmente excitados; a operação da supradita combinação de elementos sendo tal que se o torque do motor requerido para acionar a carga for menor que o mínimo disponível com a dita rede de resistencia-reator saturável não excitada a velocidade será controlada pelos ditos dispositivos de frenagem, e que se o torque requerido para acionar a carga for maior que aquele disponível com a dita rede de resistencia-reator saturável não excitada, a última será excitada e a velocidade do motor será controlada desse modo a um valor muito próximo daquele representado pelo sinal de referencia.

26 - O aparelho, de acordo com o ponto 23, caracterizado pelo fato do dito motor ser um motor propulsor de içamento de guindaste e o controle de velocidade contínuo estático ser efetuado pela rede de resistencia-reator saturável e pelos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis, e no qual o deslocamento da alavanca do controler numa direção de sua posição neutra resulta na rotação do eixo do motor na direção de içamento da carga e o deslocamento da dita alavanca na direção oposta de sua posição neutra resulta na rotação do dito eixo na direção de arriamento da carga, ambas a velocidades determinadas pela posição da dita alavanca.

27 - O aparelho, de acordo com o ponto 25 ou 26, caracterizado por compreender dispositivos para reduzir a excitação dos dispositivos de frenagem eletro-sensíveis a qualquer valor desejado quando o motor não estiver funcionando; e dispositivos para retardar a ação dos ditos dispositivos por último mencionado por um período de tempo predeterminado de forma a assegurar que o motor seja parado antes da sua atuação.

28 - Um dispositivo propulsor de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico compreendendo um motor de indução A.C.; um controler mestre para proporcionar um sinal de referencia de velocidade variável correspondente a velocidade desejada do motor; dispositivos para desenvolver um sinal elétrico que é uma função da velocidade do motor; dispositivos eletricamente ativáveis e controláveis para controlar o torque do dito motor, os ditos dispositivos sendo excitados quando a velocidade do motor é menor que o valor desejado e desligados sempre que a velocidade exceder o dito valor; e dispositivos amplificadores, incluindo provisões para somar ou comparar os supraditos dois sinais de uma tal maneira que qualquer desvio da velocidade efetiva do motor da velocidade desejada produz uma saída dos ditos dispositivos amplificadores para os ditos dispositivos para controlar o torque do motor de uma tal maneira a reduzir o desvio de velocidade.

29 - O aparelho, de acordo com o ponto 28, caracterizado pelo fato do dito motor ser um motor de indução com rotor desvanado e no qual os dispositivos para desenvolver um

sinal elétrico que é uma função da velocidade do motor compreendendo um detector de frequência, o qual, quando ligado com o circuito secundário do motor, desenvolve um sinal que é proporcional a sua frequência porém que é essencialmente independente da voltagem e da corrente no mesmo, o sinal assim produzido sendo por conseguinte uma função exata da velocidade do motor.

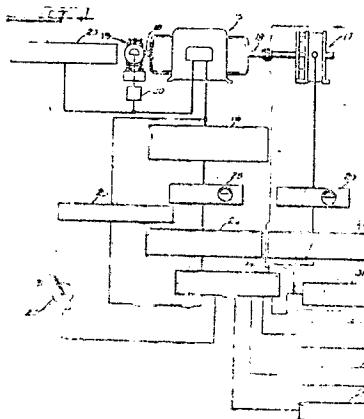
30 - Um dispositivo propulsor de velocidade variável para um sistema de controle de motor elétrico compreendendo um motor elétrico tendo um circuito primário e um circuito secundário, dispositivos sensíveis ao controle elétrico para controlar a passagem de corrente ou de energia dissipada no circuito secundário do motor para controlar o torque do motor; dispositivos de controle manual tendo uma posição neutra ou desligada; dispositivos inversores ligados no circuito primário do motor; dispositivos para operar os ditos dispositivos inversores e desenvolvendo um sinal elétrico variável para cada direção de rotação do motor para ser usado como um sinal de referência de velocidade correspondente à velocidade desejada do motor; dispositivos para proporcionar um sinal que é uma função da velocidade efetiva do motor; e dispositivos amplificadores apropriados para receber os ditos sinais; os ditos dispositivos amplificadores sendo construídos de modo que um desvio da velocidade efetiva do motor da velocidade desejada resulta numa saída dos dispositivos amplificadores num grau condicionado à extensão do dito desvio, e de maneira que no caso da velocidade do motor ser menor que o valor desejado haverá uma saída que produz a excitação dos ditos dispositivos de controle de torque do motor, ao passo que se a velocidade do motor for maior que o valor desejado nenhuma saída será obtida.

31 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor A.C. caracterizados por compreender um motor elétrico, dispositivos eletricamente controláveis de uma maneira infinitamente variável para controlar o torque do dito motor; dispositivos para inverter a direção de rotação do motor; dispositivos de controle manual pelos quais a direção desejada de rotação e a velocidade do motor são estabelecidas e a velocidade de motor desejada indicada por um sinal elétrico que é manualmente controlável entre valores máximo e mínimo; dispositivos para medir a velocidade efetiva do motor em termos de um sinal elétrico que é portador de uma relação conhecida com a velocidade do motor; dispositivos amplificadores para receber o sinal correspondente à velocidade desejada e o sinal representativo da velocidade efetiva do motor, detectando qualquer diferença e, se a velocidade do motor for menor que a velocidade desejada, amplificando a dita diferença em um sinal elétrico capaz de excitar ajustável o dispositivo de controle de torque do motor de maneira tal a reduzir a diferença de velocidade à um valor muito reduzido, efetuando assim a regulagem da velocidade, a saída do dispositivo amplificador sendo zero no caso da velocidade do motor ser igual ou exceder a velocidade desejada, resultando assim num torque mínimo do motor e levando a velocidade do motor a diminuir ao valor desejado; dispositivos para detectar uma condição bloqueada do motor; dispositivos para alterar o controle normal enquanto existir a dita condição bloqueada de tal maneira a permiti-

tir que os ditos dispositivos e controle manual proporcionar o ajuste dos ditos dispositivos de controle de torque do motor diretamente entre valores mínima e máximo.

32 - Dispositivos propulsores de velocidade variável para um sistema de controle de motor A.C. caracterizados por compreender um motor elétrico, dispositivos eletricamente controláveis de uma maneira infinitamente variável para controlar o torque do dito motor; dispositivos para inverter a direção a direção de rotação do motor; dispositivos de controle manual pelos quais a direção desejada de rotação e a velocidade do motor são estabelecidas e a velocidade do motor desejada indicada por um sinal elétrico que é manualmente controlável entre valores máximo e mínimo; dispositivos para medir a velocidade efetiva do motor em termos de um sinal elétrico que é portador de uma relação conhecida com a velocidade do motor; dispositivos amplificadores para receber o sinal correspondente à velocidade desejada e o sinal representativo da velocidade efetiva do motor, detectando qualquer diferença e, se a velocidade do motor for menor que a velocidade desejada, amplificando a dita diferença em um sinal elétrico capaz de excitar ajustavelmente o dispositivo de controle de torque do motor de tal maneira a reduzir a diferença de velocidade a um valor muito pequeno efetuando assim a regulagem da velocidade, a saída dos ditos dispositivos amplificadores sendo zero no caso da velocidade do motor ser igual ou exceder a velocidade desejada, resultando assim em torque mínimo do motor e fazendo a velocidade do motor diminuir ao valor desejado; dispositivos pelos quais o mesmo sinal elétrico que é normalmente o sinal de referência de velocidade é usado como um sinal de referência de corrente do motor; dispositivos para proporcionar um sinal que é proporcional à corrente do motor; dispositivos para comparar os ditos sinais e medir qualquer desvio da corrente efetiva do motor daquela desejada, os ditos dispositivos amplificadores sendo sensíveis ao dito desvio e atuando para regular a corrente do motor durante o ciclo de bloqueio da mesma maneira em que a velocidade foi regulada durante o funcionamento normal do motor, o torque do motor, na extensão em que a corrente do motor é proporcional ao mesmo, sendo também desse modo regulado.

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 23 de abril de 1962, sob nº 189-96.



# MARCAS DEPOSITADAS

Publicação em conformidade com o art. 109 e seus parágrafos do Código de Propriedade Industrial

TERMOS DEPOSITADOS EM 30 DE  
OUTUBRO DE 1969

Nº 899.925

**YPIRANGA  
TINTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara

Artigos: Preparação química anticorrosiva; preparação química intermediária nivelante; agurrás 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; catalizadores químicos

Classe: 1

Nº 899.926

**YPIRANGA  
POLICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara

Artigo: Preparação química anticorrosiva; preparação química intermediária nivelante; agurrás 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; catalizadores químicos

Classe: 1

Nº 899.927

**YPIRANGA  
CONCRETINA  
EXTRA**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara

Artigos: Preparação química anticorrosiva; preparação química intermediária nivelante; agurrás 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; catalizadores químicos

Classe: 1

Nº 899.928

**YPIRANGA  
DUPLASTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.

Local: Guanabara

Artigos: Tintas para construção; tintas para paredes, muros, portas, janelas e gradis; massas para paredes; líquidos ou preparações usados em construção, para tratamento e decoração de superfícies; thinner exceto das classes 1, 17 e 48

Classe: 16

Nº 899.929

**YPIRANGA  
TINTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara

Artigos: Tintas para construção; tintas para paredes, muros, portas, janelas e gradis; massas para paredes; líquidos ou preparações usados em construção, para tratamento e decoração de superfícies; thinner exceto das classes 1, 17 e 48

Classe: 16

Nº 899.930

**YPIRANGA  
POLICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.

Local: Guanabara

Artigos: Tintas para construção; tintas para paredes, muros, portas, janelas e gradis; massas para paredes; líquidos ou preparações usados em construção, para tratamento e decoração de superfícies; thinner exceto das classes 1, 17 e 48

Classe: 16

Nº 899.931

**YPIRANGA  
CONCRETINA  
EXTRA**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga

Classe: 16

Guanabara

Artigos: Tintas para construção — tintas para paredes — muros — portas — janelas e gradis — massas para paredes — líquidos ou preparações usados em construção, para tratamento e decoração de superfícies — thinner exceto das classes 1, 17 e 48.

Nº 899.932

**YPIRANGA  
DUPLASTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga  
Guanabara

Classe: 26

Artigos: Tintas em geral, exceto das classes 16 e 17 — vernizes em geral, exceto para lustrar e de toucador — esmaltes em geral, exceto odontológico e de toucador — óleos para pinturas — resinas preparadas e solventes.

Nº 899.933

**YPIRANGA  
TINTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga

Classe: 28

Guanabara

Artigos: Tintas em geral, exceto das classes 16 e 17 — vernizes em geral, exceto para lustrar e de toucador — esmaltes em geral, exceto odontológico e de toucador — óleos para pintura — resinas preparadas e solventes.

Nº 899.934

**YPIRANGA  
POLICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga

Guanabara

Classe: 28

Artigos: Tintas em geral, exceto das classes 16 e 17 — vernizes em geral, exceto para lustrar e de toucador — esmaltes em geral, exceto odontológico e de toucador — óleos para pintura — resinas preparadas e solventes.

Nº 899.935

**YPIRANGA  
CONCRETINA  
EXTRA**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga

Guanabara

Classe: 28

Artigos: Tintas em geral, exceto das classes 16 e 17; vernizes em geral, exceto para lustrar e de toucador — esmaltes em geral, exceto odontológico e de toucador — óleos para pintura — resinas preparadas e solventes.

Nº 899.936

**YPIRANGA  
DUPLASTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga  
Guanabara

Classe: 31

Artigos: Massas para vedação e material de vedação em geral

Nº 899.937

**YPIRANGA  
TINTEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga

Guanabara

Classe: 31

Artigos: Massas para vedação e material de vedação em geral.

Nº 899.938

# YPIRANGA POLICOLOR

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga  
Guanabara  
Classe: 31  
Artigos: Massas para vedação e material de vedação em geral.

Nº 899.939

# YPIRANGA CONCRETINA EXTRA

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga  
Guanabara  
Classe: 31  
Artigos: Massas para vedação e material de vedação em geral.

Nº 899.940



Indústria Brasileira

Requerente: Indústria de Móveis de Escritório Imel Ltda.  
Local: Guanabara:  
Classe: 40  
Artigos: Móveis de metal — vidro ou madeira — estofados ou não.

Nº 899.941

# "SPECTRE"

Indústria Brasileira

SUBITA — Laboratório Farmacêutico Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 48

Para distinguir os seguintes artigos: Absorventes de uso tocados — acetona para toucador — águas de alfazema — águas de beleza — águas de colônia — águas de lavanda — águas de quina — águas de rosas — águas de toucador em geral — águas para embelezamento da pele — águas para maquiagem — águas perfumadas — alisadoras de cabelo — almiscar — almofadinhas de cheiro — amido perfumado — amônio perfumado — arminhos para pó de arroz — atomizadores de perfume — bandelino — baton — borrifadores de perfume — brilhantina — carmin — carminados de toucador — cera dentífrica — crayon para maquiagem — cre para toucador — creme para massagens — creme para pele — cheiros — cílios porticos — corantes para cabelo e para pele — cosméticos — cristais para banho — dentífricos — depilatórios — des-

colorantes — dissolventes para toucador — elixir para pele — emulsões para toucador — esmaltes para unhas — essências perfumadas — extratos perfumados — éter perfumado — fios para limpeza de dente — fixadores para cabelo — para bigodes, para cílios e para pestanas — fontes de toucador — frascos para perfumes — gelatina para toucador — geléias de toucador — glicerina perfumada — glicogelatina para toucador — goma para cabelo — gominas para toucador — grampos para cabelo — inalantes perfumados — incenso — lâminas para barba — lanolina perfumada — lápis para bigodes, para cílios, para maquiagem, para lábios, para sobrancelhas — leites para embelezar a pele — líquidos para uso de toucador — loções para toucador — luvas para banhos — nubilagem para sobrancelhas — papéis empapados para toucador — papéis perfumados — pastas dentífricas — pastas para barbear — pastas para cabelo — óleos de babosa — óleos para banho de mar — óleos para cabelo — óleos para pele — óleos perfumados — pentes — perfumes em geral — petróleo para toucador — perucas — pinturas para cabelos, bigodes, barbas e pestanas — pinturas para o rosto — pó de arroz — polidor de unhas — pomada não medicinal para cabelo e para a pele — pós para limpeza dos dentes, para polir unhas e para uso em toucador — preparados para embelezamento da pele — preparados para o cabelo — produtos para maquiagem — pulverizadores de perfumes — rouge — sabões e dentífricos — sabões para barba — sabões perfumados — sabões — caquinhos de cheiro — "shampoos" — talco — tinturas para cabelo — tónicos para cabelo — unhas postiças — vaporizadores de pó de arroz — vaporizadores de perfume — vaporizadores de talco — vasos de toucador — vernizes para unhas — vinagres aromáticos.

Nº 899.942



Requerente: Mirabel Produtos Alimentícios S. A.  
Local: Pernambuco  
Classe: 41

Aplicação: Para assinalar: Balas, caramelos, chocolates, bombons, drops, biscoitos, bolachas e confeitos

Nº 899.943



Indústria Brasileira

Requerente: Companhia Vidraria Santa Marina

Classes: 28 — 32 e 50  
Classe: 28

Aplicação: Para assinalar: Capas de crina para colchões, capas plásticas para assentos de automóveis, canudinhos para beber de matéria plástica, chapas de matéria plástica, chupetas e mamadeiras de material plástico,

compostos vegetais impermeáveis para tecidos, enfeites de matéria plástica para aumóveis, esponias, tacos de matéria plástica, fita isolante, laminador plástico, torneiras de celulose, cola para sapateiro..

Classe: 32

Aplicação: Para distinguir: Albuns, revistas anuais, almanaques, catálogos, boletins, folhetos, figurinos, jornais, listas telefônicas, livretos e publicações impressas, livros, periódicos, peças teatrais, cinematográficas, programas e publicidade através de rádio e televisão

Classe: 50

Aplicação: Para assinalar: Como marca de serviço, a prestação de todo e qualquer serviço de caráter técnico, industrial, comercial, administrativo e financeiro, ligado direta ou indiretamente as atividades da requerente.

Nº 899.344



Indústria Brasileira

Classes: 8 — 10 — 14 e 15  
Classe: 8

Aplicação Para assinalar: Abat-jours, lâmpadas, luminosos, faróis, faroletes, lustres, luzes trazeiros para automóveis, repletosres, válvulas, lanternas portateis, fonógrafos, aparelhos fotográficos, holofotes, oenjamins, soquetes, voltímetros, bobinas, fuzíveis.

Classe: 10

Para distinguir: Aparelhos de raios X, vidros conta gota, seringas para injeção, termômetros, preservativos, estojos higiênicos, estojos de vidro para instrumentos cirurgicos, drênos, aparelhos infra-vermelho, aparelhos de surdez, aparelhos de raios ultravioleta, pinceis para garganta, tampões higiênicos, protetores para calcos, instrumentos cirurgicos para operações.

Classe: 14

Aplicação: Para distinguir: Algodão de vidro para fins industriais, ampolas de vidro, bules de vidro, caçarolas de vidro, espelhos em geral, frascos de vidro, filtros de vidro, garrafas de vidro, globos de vidro, jarras e jarros de vidro, recipientes de vidro para fins culinários e ornamentais, travessas de vidro, vasilhames de vidro para cozinha, vasilhames de vidro para laboratórios, vidro comum, vidro cristal, lustres, vidro industrial e vidro laminado

Classe: 15

Aplicação Para distinguir: Artefatos de porcelana, louça vidrada para uso caseiro, adôrnos, bebedouros, bandejas, biscouteiras, bomboneiras, talheres, jarras, licoreiras, mantegueiras, pires, pratos, sopeiras, saladeiras, travessas, tijelas, xícaras e bules

Nº 899.945

Astrovenco - Maracanã

Indústria Brasileira

Requerente: Fábrica de Tecidos Maracanã S. A.  
Local: Guanabara

Classe: 23

Artigos: Para distinguir fazendas e tecidos em peças: Fazendas e tecidos de

toda espécie, para confecções, para tapetarias e para artigos de cama mesa; algodão, cânhamo, caroa, juta, linho, nylon, paco-paco, pêlo, rami, raion e seda natural, tecidos elásticos, sintéticos, mistos, plásticos, impermeáveis e de vidro, paño couro, tules e veludos.

Nº 899.946



Indústria Brasileira

Requerente: Romac Roupas Masculinas Confecções S. A.  
Local: Ceará  
Classe: 38

Artigos: Para distinguir e ser usado em impressos, placas, letreiros luminosos, veiculos e outros fins publicitários

Nº 899.946

Requerente: Romac Roupas Masculinas Confecções S. A.  
Local: Ceará  
Classe: 38

Artigos: Calças e camisas em geral.

Nº 899.947



Indústria Brasileira

Requerente: Romac Roupas Masculinas Confecções S. A.  
Local: Ceará  
Classe: 36

Artigos: Calças e camisas em geral.

Nº 899.948



Indústria Brasileira

Requerente: Cariri Industrial de Oleo S. A.  
Local: Ceará  
Classe: 41

Artigos: Gorduras e óleos comestíveis.

Nº 899.949

Côcos e Derivados S/A.  
Indústria e Comércio "CODESIC"

Requerente: Côcos e Derivados S. A.  
Indústria e Comércio "Codesic"  
Local: Pernambuco  
Nome de Empresa

Nº 899.950



Indústria Brasileira

Requerente: Côcos e Derivados S. A.  
Indústria e Comércio "Codesic"  
Local: Pernambuco

Classe: 41

Artigos: Amido alimentício, araruta côco, farelo, farinhas alimentícias, farinhas de cereais, farinha de mandioca de mesa, de feico, fubás, grânulos alimentícios, leite de côco, macarrão, massas alimentícias, óleos alimentícios, tapioca.

Nº 899.951

**Pincéis Midas S/A.**

Requerente: Pincéis Midas S. A.  
Local: Pernambuco  
Nome de Empresa

Nº 899.952

**MIDAS**

**Indústria Brasileira**

Requerente: Pincéis Midas S. A.  
Local: Pernambuco  
Classe: 17  
Artigos: Pincéis

Nº 899.953

**Editora e Distribuidora  
Palirex do Brasil Ltda.**

Requerente: Editora e Distribuidora  
Palirex do Brasil Ltda.  
Local: São Paulo

Nº 899.954

**PLASTIBOR  
Comércio e Indústria  
de Calçados Ltda.**

Requerente: Plastibor Comércio e Indústria de Calçados Ltda.  
Local: Rio de Janeiro  
Nome de Empresa

Nº 899.955

**ROMY — INDÚSTRIA E  
COMÉRCIO DE COUROS LTDA.**

Requerente: Romy — Indústria e Comércio de Couros Ltda.  
Local: Guanabara  
Nome de Empresa

Nº 899.956

**ROMY  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Romy — Indústria e Comércio de Couros Ltda.  
Local: Guanabara  
Classes: 35 e 36  
Artigos da Classe

Nº 899.957

**GRUPO SERESTEIRO  
"MENSAGEIROS DA SAUDADE"**

Requerente: Remigio Oliveira Ramos  
Local: Guanabara  
Classe: 50  
Atividade: Balles — shows artísticos — televisão — rádio — teatros

Nº 899.958



Requerente: Gerhard Erich Adam  
Local: Paraná  
Classe: 41

Artigos: Abacate — abacaxi — mel de abelha — abóbora — abricot — acelga — agrião — alcachofra — alho — alface — alpiste — ameixa — amêndoa — amendoim — araruta — arroz — aspargo — aveia — avelãs — azeite — azeitonas — banana — bananada — batata — beterraba — beringela — brócolis — cacau — café — canjica — caqui — carambolas — castanha — cebola — cenoura — cereais — chá — cheiros alimentícios — côco — cogumelos — cominho — compotas — vegetais em conserva — cravo — espinafre — extrato de tomate — erva-doce — ervilhas — farinhas alimentícias — féculas alimentícias — favas alimentícias — figos — geléias alimentícias — goiabas — goiabadas — hortaliças — laranja — laticínios — legumes — lentilhas — louro — maçãs — mandioca — marmelo — marmelada — massas alimentícias — mate — milho — mostarda — nabo — nozes — noz moscada — óleos e azeites alimentícios — ovos cozidos, fritos ou quentes — pão — péssago — pessegada — peixes — pepinos — pêras — pimentas de condimento — pimentões — quiabos — rãs — rações alimentícias — repolhos — soja — sucos de frutas e de legumes para alimentação — tomate — trigo — uvas — vagens — vinagre e xuxú

Nº 899.959



Requerente: Gerhard Erich Adam  
Local: Paraná  
Classe: 41  
Sinal de Propaganda

Nº 899.960



Requerente: Cooperativa Agro-Pecuária de Londrina Soc.  
Local: Paraná  
Classe: 41

Artigos: Leite pasteurizado — leite em pó — leite condensado — queijos — requeijões — creme de leite — doce de leite — manteiga — coalhada — yogurt e soro de leite para alimentação

Nº 899.961

**"COOPERATIVA AGRO-PECUÁRIA  
DE LONDRINA SOCIEDADE DE  
RESPONSABILIDADE LTDA"**

Requerente: Cooperativa Agro-Pecuária Sociedade de Responsabilidade Ltda.  
Local: Paraná  
Nome de Empresa

Nº 899.962

**FAIANÇA  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Faiança — Cerâmica Decorativa Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 16

Artigos: Indústria e esmaltação de: azulejos e ladrilhos

Nº 899.963

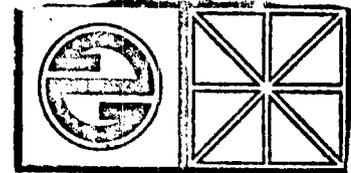
**GRÉS  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Gres — Cerâmica Industrial Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 16

Artigos: Indústria e esmaltação de: azulejos e ladrilhos  
Classe: 15

Artigos: Cerâmica decorativa em geral: porcelana — faiança — louça vidrada, para adorno, fins artísticos e industriais

Nº 899.964



Requerente: CRÉS — Cerâmica Industrial Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 15  
Artigos: Cerâmica decorativa em geral: porcelana — faiança — louça vidrada para adorno, fins artísticos e industriais  
Classe: 16  
Artigos: Indústria e esmaltação de: azulejos e ladrilhos

Nº 899.965

**GRÉS — CERÂMICA  
INDUSTRIAL LTDA.**

Requerente: CRÉS — Cerâmica Industrial Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Nome de Empresa

Nº 899.966



Requerente: Socasa — Acabamentos e Decorações Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 16  
Artigos: ladrilhos — azulejos — banheiros completos — pisos — tacos — materiais para acabamentos e decorações

Nº 899.967

**SOCASA — ACABAMENTOS  
E DECORAÇÕES LTDA.**

Requerente: Socasa — Acabamentos e Decorações Ltda.  
Local: Minas Gerais

Nome Comercial

Nº 899.968

**CASA ESCOSTEGUY**

Requerente: João Escosteguy S.A.  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 23  
Titulo de Estabelecimento  
Classe: 24  
Titulo do Estabelecimento  
Classe: 27  
Titulo do Estabelecimento

Nº 899.968

**JOÃO ESCOSTEGUY S.A.  
TECIDOS E CONFECÇÕES**

Requerente: João Escosteguy S.A.  
Tecidos e Confecções  
Local: Rio Grande do Sul  
Nome de Empresa

Nº 899.970

**KINMIX**

Requerente: Coca-Cola Indústria e  
Comércio Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 43  
Artigos: Bebidas não alcoólicas

Nº 899.971

**KINLINE**

Requerente: Coca-Cola Indústria e  
Comércio Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 43  
Artigos: Bebidas não alcoólicas

Nº 899.972



Requerente: The Coca-Cola Company  
Local: Nova York, Estado de Nova  
York, Estados Unidos da América  
Classe: 41  
Artigos: Confeitos Gelados, Sorvetes  
e preparados para os mesmos

Nº 899.973

**18 HOUR**

Requerente: Internacional Playtex  
Corporation  
Local: Dover, Estado de Delaware,  
Estados Unidos da América  
Classe: 36  
Artigos: Roupas de Banho — Roupas  
íntimas femininas, incluindo cintas,  
coletes, espartilhos e porta-selos ou  
soutiens

Nº 899.974

**RISTON**

Requerente: E. I. Du Pont de Nemours  
And Company  
Local: Wilmington, Estado de Dela-  
ware, Estados Unidos da América  
Classe: 6  
Artigos: Equipamento para a Lami-  
nação e Processamento de Filmes Fo-  
topolíméricos

Nº 899.975

**RAYKIN**

Requerente: The General Tire &  
Rubber Company  
Local: Akron, Estado de Ohio, Esta-  
dos Unidos da América  
Classe: 16  
Artigos: Material exclusivamente  
para construção e adorno de prédios,  
Estradas, etc., como cimento, azule-  
jos, telhas, portas, janelas etc., não  
incluídos em outras classes, papel  
para forrar casa — para-choques  
protetores para Docas e Cais

Nº 899.976

**BENASED**

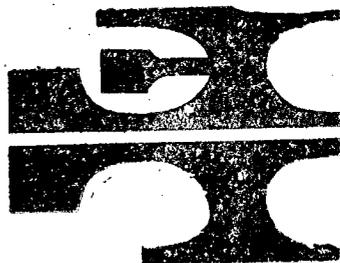
Requerente: Parke, Davis & Company  
Local: Detroit, Estado de Michigan,  
Estados Unidos da América  
Classe: 3  
Artigos: Preparados Sedativos e hip-  
nóticos

Nº 899.977



Requerente: Società Farmaceutici  
Itália  
Local: Milão, Itália  
Classe: 2  
Artigos: Preparados veterinários,  
preparados para exterminar ervas  
daninhas e destruir vermes  
Classe: 3  
Artigos: Produtos químicos para uso  
higiénico — preparados farmacêuticos  
Classe: 46  
Artigos: Preparados para branquear  
ou alvejar e outras substâncias para  
uso em Lavandaria — preparados  
para limpar, polir, esfregar e abra-  
sivos — sabão comum  
Classe: 48  
Artigos: Perfumaria — Cosméticos  
— Dentífricos — Sabões de toucador  
e preparados para o cabelo

Nº 899.977



Requerente: Società Farmaceutici  
Itália  
Local: Milão, Itália  
Classe: 2  
Artigos: Preparados veterinários —  
preparados para exterminar ervas  
daninhas e destruir vermes  
Classe: 3  
Artigos: Produtos químicos para uso  
higiénico — preparados farmacêuticos  
Classe: 46  
Artigos: Preparados para branquear  
ou alvejar e outras substâncias para  
uso em Lavandaria — preparados  
para limpar, polir, esfregar e abra-  
sivos — sabão comum  
Classe: 48  
Artigos: Perfumaria — Cosméticos  
— Dentífricos — sabões de toucador  
e preparados para o cabelo

Requerente: Società Farmaceutici  
Itália  
Local: Milão, Itália  
Classe: 2  
Artigos: Preparados veterinários —  
preparados para exterminar ervas  
daninhas e destruir vermes  
Classe: 3  
Artigos: Produtos químicos para uso  
higiénico — preparados farmacêuticos  
Classe: 46  
Artigos: Preparados para branquear  
ou alvejar e outras substâncias para  
uso em Lavandaria — preparados  
para limpar, polir, esfregar e abra-  
sivos — sabão comum  
Classe: 48  
Artigos: Perfumaria — Cosméticos  
— Dentífricos — sabões de toucador  
e preparados para o cabelo

Nº 899.979

**« Guia de Empresas »**

Requerente: Editora Abril Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns impressos — alma-  
naques — anuários — calendários —  
catálogos — crônicas impressas —  
designação de filmes — designação  
de peças teatrais — discursos im-  
pressos — fascículos impressos — fo-  
lhotos — folhinhas impressas — his-  
tórias impressas — índices telefô-  
nicos — jornais — livros — músicas  
impressas — orações impressas —  
peças cinematográficas — peças tea-  
trais — poesias impressas — progra-  
mas de circo — programas de rádio  
— programas de televisão — progra-  
mas impressos — propaganda impres-  
sa escrita — prosas impressas —  
prospectos impressos escritos — pu-  
blicações impressas — revistas im-  
pressas — romances impressos — ro-  
teiros impressos de filmes — roteiros  
impressos de peças teatrais —  
“scripts” de cinema — “scripts” de  
teatro — “scripts” de televisão —  
suetos impressos

Nº 899.981

**« Guia de Indústrias »**

Requerente: Editora Abril Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns impressos — alma-  
naques — anuários — calendários —  
catálogos — crônicas impressas —  
designação de filmes — designação  
de peças teatrais — discursos im-  
pressos — fascículos impressos — fo-  
lhotos — folhinhas impressas — his-  
tórias impressas — índices telefô-  
nicos — jornais — livros — músicas  
impressas — orações impressas —  
peças cinematográficas — peças tea-  
trais — poesias impressas — progra-  
mas de circo — programas de rádio  
— programas de televisão — progra-  
mas impressos — propaganda impres-  
sa escrita — prosas impressas —  
prospectos impressos escritos — pu-  
blicações impressas — revistas im-  
pressas — romances impressos — ro-  
teiros impressos de filmes — roteiros  
impressos de peças teatrais —  
“scripts” de cinema — “scripts” de  
teatro — “scripts” de televisão —  
suetos impressos

Nº 899.981

**« Guia de Equipamentos »**

Requerente: Editora Abril Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns impressos — alma-  
naques — anuários — calendários —  
catálogos — crônicas impressas —  
designação de filmes — designação  
de peças teatrais — discursos im-  
pressos — fascículos impressos — fo-  
lhotos — folhinhas impressas — his-  
tórias impressas — índices telefô-  
nicos — jornais — livros — músicas  
impressas — orações impressas —  
peças cinematográficas — peças tea-

trais — poesias impressas — progra-  
mas de circo — programas de rádio  
— programas de televisão — progra-  
mas impressos — propaganda impres-  
sa escrita — prosas impressas —  
prospectos impressos escritos — pu-  
blicações impressas — revistas im-  
pressas — romances impressos — ro-  
teiros impressos de filmes — roteiros  
impressos de peças teatrais —  
“scripts” de cinema — “scripts” de  
teatro — “scripts” de televisão —  
suetos impressos

TERMOS DEPOSITADOS EM 31 DE  
OUTUBRO DE 1939

Nº 899.982

**RESPAIRE**

Requerente: Bristol-Myers Company  
Local: Estados Unidos da América  
Classe: 3  
Artigos: Agente micolítico

Nº 899.983



Requerente: Harrap Bros (Sirdar  
Wools) Limited  
Local: Inglaterra  
Classe: 22  
Artigos: Fios de lã para tricotar

Nº 899.984

**GATO D'ÁGUA  
Indústria Brasileira**

Requerente: Maim-Indústria Brasi-  
leira de Máquinas e Motores Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 21  
Artigos: Veículos anfíbios

Nº 899.985

**AMPHICAT  
Indústria Brasileira**

Requerente: Maim-Indústria Brasi-  
leira de Máquinas e Motores Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 21  
Artigos: Veículos anfíbios

Nº 899.986

**GUIA-LAR**

Requerente: Guia-Lar — Publicidade  
S.C. Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Jornais — revistas e publi-  
cações em geral — álbuns — pro-  
gramas radiofônicos — peças teatrais  
e cinematográficas. Artigos impres-  
sos — almanaques — álbuns impres-  
sos — anuários — calendários — ca-  
tálogos — crônicas impressas — de-  
signação de filmes — designação de  
peças teatrais — discursos impressos  
— folhetos impressos — folhinhas  
impressas — histórias impressas —  
orações impressas — peças cinema-

gráficas — peças teatrais — poesias impressas — programas de circo — programa de rádio — programas de televisão — programas impressos — propaganda impressa escrita — prosopopeias impressos escritos — prosas impressas — publicações impressas — revistas impressas — romances impressos — roteiros impressos de filmes — roteiros impressos de peças teatrais — "scripts" — roteiros impressos de peças teatrais — "scripts" de cinema — "scripts" de teatro — "scripts" de televisão — sueltos impressos

Nº 899.987

MORUMBY  
Indústria Brasileira

Requerente: Morumby — Comércio, Participações e Planejamentos Técnicos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 25

Artigos: Cartas geográficas — cartões — desenhos — displays — flâmulas — mapas — maquetas — planilhas de cores — projetos desenhados

Nº 399.938-989

**MORUMBY**

Requerente: Morumby — Comércio, Participações e Planejamentos Técnicos Ltda.

Classe: 50

Artigo: Serviços de planejamentos — estudos e projetos — elaboração de planos para a obtenção de empréstimos no país e no exterior — negócios com terceiros a compra — cessão — uso e desenvolvimento do processo de patentes de seu interesse — empreendimentos operacionais para a implantação de sistemas mecânicos — podendo para tanto — promover diretamente ou através de terceiros — estudos econômicos, financeiros, técnicos e jurídicos — participação em outras sociedades como acionista ou quotista — administração em geral

Classe: 33

Artigo: Serviços de planejamentos — estudos e projetos — elaboração de planos para a obtenção de empréstimos no país e no exterior — negócios com terceiros a compra — cessão — uso e desenvolvimento do processo de patentes de seu interesse — empreendimentos operacionais para a implantação de sistemas mecânicos — podendo para tanto — promover diretamente ou através de terceiros — estudos econômicos, financeiros, técnicos e jurídicos — participação em outras sociedades como acionista ou quotista — administração em geral

Nº 899.990

MORUMBY - COM. PARTICIPAÇÕES E PLANEJAMENTOS TÉCNICOS LTDA.

Requerente: Morumby — Comércio Participações e Planejamentos e Técnicos Ltda.

Local: São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 899.991

**Enciclopedia Apec de Assuntos Econômicos**

Requerente: Apec Editora S.A.  
Local: Guanabara

Classe: 32

Artigos: Publicação enciclopédica reunindo assuntos econômicos do Brasil e do mundo

Nº 899.992

**GARDIM Indústria Brasileira**

Requerente: Luciano Otavio Ferrara Gomes Cardim

Local: São Paulo

Classe: 13

Artigos: Para distinguir joalherias — bijouterias — ouriversaria e artigos de metais, preciosos, semi-preciosos e suas imitações, usados como adornos — pedras preciosas trabalhadas e suas imitações: Anéis — abotoaduras — alfinetes de gravatas — argolas — broches — brincos — braceletes — berloques — colares — correntes — fios de ouro — fios de prata — medalhas — pulseiras — prendedores de gravatas

Classe: 23

Artigos: Para distinguir tecidos em geral, em peças — retalhos e aparas de: Algodão — alpaca — cânhamo — cetim — caroiá — casimiras — lã — juta — jersey — linho — nylon — paco-paco — percalina — poliéster — rami — rayon — seda natural — plásticos — pano couro — sintéticos — acrílicos — veludos — fustão — gabardine — cambraia — amianto — celulose — elásticos — percal — papel — vidro e tecidos emborrachados e impermeáveis

Classe: 22

Artigos: Para distinguir fios e linhas de toda espécie, para tecelagem — costura — cerzidura — bordados — tricotagem e crochê: Algodão — cânhamo — juta — rami — lã — linho — nylon — rayon — poliéster — acrílico — seda natural — sintéticos — celulose e pêlos

Classe: 24

Artigos: Para distinguir artefatos de fibras têxteis naturais e sintéticas: Cordões — chumacos — aplicações de vauo para adornos — atacadoras — chumacos — pompons — navios — palmilhas — passamanarias — aticuetas — flanelas — fitas — cadarços — fitas — telas — sutaches — enclenques — enclites — copes — bordados — rendas

Classe: 32

Artigos: Para distinguir prensas de corte e costura com moldes im-

pressos — métodos de ensino para costura — livros impressos — folhetos — anuários — catálogos — folhetos — revistas impressos (álbuns) — figurinos — boletins — folhinhas — jornais

Classe: 34

Artigos: Para distinguir: cortinados — cortinas — capachos — encerados — estrados — linóleos — alçados — passadeiras — panos para soalhos — paredes e tapetes

Classe: 40

Artigos: Para distinguir móveis em geral, de metal, vidro, de aço ou madeira, estofados, ou não, inclusive móveis para escritórios, Armários, armários para banheiros e para roupas usadas, almofadas, acochcados para móveis, bancos, baicões, banquetas, beijos, biombo, cadeiras, carrinhos para chá e café, conjuntos para dormitórios, conjuntos para sala de jantar e sala de visitas, conjuntos para terraços, jardim e praia, conjuntos de armários e gabinetes para copa e cozinha, camas, cabides, cadeiras giratórias, cadeiras de balanço, caixas de rádios, colchões, colchões de molas, dispensas, divisões, divans, discotecas de madeiras, espreguicadeiras, escrivaninhas, estantes, guarda-roupas, mesas, mesinhas para rádios e televisão, mesinhas para máquinas de escrever, móveis para fonógrafos, para rádios e para televisão, poltronas, prateleiras, porta-chapéus, sofás, travessieiros.

Nº 899.993

**RUA GRANDE**

Requerente: Rua Grande Publicidade Ltda.

Local: Rio Grande do Sul

Classe: 32

Artigos: Para distinguir revista

Nº 899.994

**ESTORINHAS WALT DISNEY**

Requerente: Walt Disney Productions  
Local: Burbank — Califórnia - 91503

Classe: 32

Artigos: Para distinguir: jornais, revistas, livros impressos, almanaques e designação de filmes.

Nº 899.995

**METRÓPOLE Indústria Brasileira**

Requerente: Empresa Gráfica Metrópole S.A.

Local: Rio grande do Sul

Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de tipografia, impressão e artes gráficas em geral.

Nº 899.996

**EMPRESA GRÁFICA METRÓPOLE S/A.**

Nome de Empresa  
Requerente: Empresa Gráfica Metrópole S.A.

Local: Rio Grande do Sul

Nº 899.997

**LILI**

Requerente: Lili e Gráfica Trieste Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir revistas.

Nº 899.998

**INDÚSTRIA DE MEIAS ESPUMATEX S/A**

Requerente: Indústria de Meias Espumatex S. A.  
Local: São Paulo  
Nome de empresa.

Nº 899.999



Requerente: Safesa S. A.  
Local: Com sede em Zug, Suíça

Classe: 41

Artigos: Alimentos dietéticos para crianças e inválidos; carnes, peixes, aves abatidas e carne de caça; extratos de carne; frutas e verduras em conserva, secas ou em calda; gelatinas alimentícias; geléias alimentícias; leite e outros laticínios; óleos e gorduras alimentícias; conservas em salmoura; Café, chá, cacau, açúcar, arroz, tapioca, sagú, sucedâneos de café; farinha e preparados de cereais; pão; biscoitos, bolos, massas alimentícias e doces; doces ou frutas cristalizadas; mel, melado; levedura, fermento em pó; sal, mostarda, pimenta do reino, vinagre, molhos alimentícios, temperos; sorvetes.

Nº 900.000

**Terenol**

Requerente: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vormals Meister Lucius & Brüning

Local: com sede em Frankfurt/Main - Hoechst, República Federal Alemã

Classe: 3

Artigos: Preparado farmacêutico para uso na medicina ou na farmácia, vendido sob forma de substância química e sob forma de produto farmacêutico, em ampolas, tabletes, drágeas e supositórios.

Nº 900.001



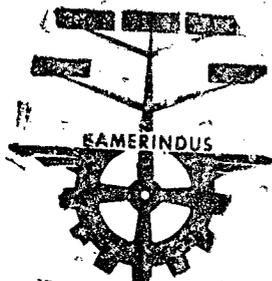
Indústria Brasileira

Requerente: Ziober & Cia. Ltda.  
Local: Paraná

Classe: 6

Artigos: Bombas a pistão, bomba centrífugas, bombas elétricas e bombas hidráulicas, turbinas

N.º 900.002-00F



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Banco Mercantil e Industrial do Paraná S. A.  
Local: Paraná.

Classes: 4 - 16 - 25

Artigos: — Classe 4 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Substâncias de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparada se não incluídas em outras classes; Classe 16 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Material exclusivamente para construção e adorno de prédio, estradas, etc., como cimento, azulejos, ladrilhos, telhas, portas, janelas, etc., não incluídos em outras classes. Papel para forrar casa; Classe 25 — Ações, apólices, cartazes, cartões postais, clichês, decalcomanias, flâmulas, painéis e selos.

Classes: 32 - 38

Artigos: 50 — Classe 32 — Para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: Jornais, revista e publicações em geral. Aluns e programas radiofônicos. Peças teatrais e cinematográficas; Classe 38 — Cartão de identidade, cartões de visitas, cheques em branco, duplicatas, envelopes, etiquetas, fatura, notas promissórias e papel para correspondência; Classe 50 — Atividades: Operações bancárias (Serviços de).

Nº 900.004



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Classes: 25 - 32 - 33 e 38  
Requerente: Banco Mercantil e Industrial do Paraná S. A.  
Local: Paraná

Gênero de Negócios: — Comércio de ações, apólices, bônus, cartazes, decalcomanias, flâmulas, painéis, publicações impressas; operações bancárias; cartões de identidade, cartões de visitas, cheques em branco, duplicatas, etiquetas, faturas e notas promissórias.

Nº 900.005

**Frischmann's o Amigão**

Requerente: Frischmann's Magazin S. A.

Local: Paraná

Classes: 8 e 32 — Frase de Propaganda

N.º 900.006

# Citromate

Requerente: Cooperativa Agro-Mate "Paraná" Ltda.  
Local: Paraná  
Classe: 41

Artigos: Mate, chimarrão, chá, café, chocolate, doces, balas, artigos de confeitaria e produtos alimentícios em geral.

Classe: 43

Artigos: Bebidas não alcoólicas, águas minerais ou artificiais, sodas, sífoes, águas tónicas, ginger-ales, refrescos e refrigerantes gasosos ou não, espumantes ou não, naturais ou artificiais; xaropes sem álcool para refrescos, de frutas, de clóres, de raízes, de sementes, de plantas ou de essências, sucos ou extratos naturais ou artificiais, de frutas e plantas.

Nº 900.007

# Maneco

Requerente: Cooperativa Agro-Mate "Paraná" Ltda.  
Local: Paraná

Artigos: — Mate, chimarrão, chá, café, chocolate, doces, balas, artigos de confeitaria e produtos alimentícios em geral.

Classe: 3

Artigos: — Bebidas não alcoólicas, águas minerais ou artificiais, sodas, sífoes, águas tónicas, ginger-ales, refrescos e refrigerantes gasosos ou não, espumantes ou não, naturais ou artificiais; xaropes sem álcool para refrescos, de frutas, de clóres, de raízes, de sementes, de plantas ou de essências, sucos ou extratos naturais ou artificiais, de frutas e plantas. gagua44aiui — ce 34r.

Nº 900.008

# MATE INGA — Melhor Não Há

Requerente: Cooperativa Agro-Mate "Paraná" Ltda.  
Local: Paraná

Artigos: — Mate, chá, chimarrão.  
Classe: 43

Artigos: — Refrigerantes e bebidas não alcoólicas, águas minerais ou artificiais, sodas, sífoes, águas tónicas, ginger-ales, refrescos e refrigerantes gasosos ou não, espumantes ou não, naturais ou artificiais; xaropes sem álcool para refrescos, de frutas, de flores, de raízes, de sementes, de plantas, ou de essências, sucos ou extratos naturais ou artificiais, de frutas e plantas.

Nº 900.009

# Vanitas

Requerente: Textil Assada S. A.

Local: São Paulo

Classe: 36

Artigos: Lenços

N.º 900.010

LEASING COMERCIAL LTDA.

Requerente: Leasing Comercial Ltd  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 900.011

# DELANDARE FACILE

Requerente: Gatic S. A. I. C. F. I.  
Local: Argentina  
Classe: 36

Artigos: Calçados em geral, vestidos, roupas branca de uso pessoal, lingerie, ternos, gravatas, meias, capas impermeáveis, cuecas, calças, shorts, modeladores, cintas, juponas, casacos, blusões, camisas, pulovers, sweaters, saías, maillots, gorros, camisolas, pijamas, slacks, sobretudo, tailleurs, turbantes, echarpes, véus, mantilhas e bermudas.

Nº 900.012

PRONTO SOCORRO  
IMOBILIÁRIO

Braule Pinto  
Requerente: Hugo Ticiano Bandeira  
Local: Guanabara  
Insignia Civil  
Classes: 32, 33 e 50

Nº 900.013

# Joana

Requerente: Calçados Joana Ltda.  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 36  
Artigos: Calçados

Nº 900.014

# CASCO DE CAVALO

Requerente: Eletron Alarma do Brasil Ltda.  
Classe: 48  
Local: Guanabara

Nº 900.015

INDÚSTRIA, COMÉRCIO E  
IMPORTAÇÃO FATEC LTDA.

Requerente: Indústria, Comércio e Importação Fatec Ltda.

Local: São Paulo  
Nome de empresa

Nº 900.016

# NEO - MAIZON Indústria Brasileira

Requerente: Indústria, Comércio e Importação Patec Ltda.  
Local: São Paulo

Assinalar: Substâncias e preparações químicas para serem usadas na agricultura, veterinária e para fins sanitária e para fins sanitários, adubos, baraticidas, carapaticidas, desinfetantes, defumadores, fertilizantes de solo, fungicidas, formicidas, germicidas, herbicidas inseticidas microbicidas, óleos para fins veterinários, raticidas, remédios, sabão desinfetante, picinas e unguentos da classe 2

Nº 900.017

ENTREGADORA M. S. LTDA.

Requerente: Entregadora M. S. Ltda  
Local: São Paulo  
Nome de empresa

Nº 900.018

**cid** CENTRO INDUSTRIAL DE DISTRIBUIÇÃO

Requerente: Eron — Indústria e Comércio de Tecidos S. A.  
Local: São Paulo  
Classes: 23 e 36  
Título de estabelecimento

Nº 900.019

# " L E P E T O X " Indústria Brasileira

Requerente: Laboratórios Lepetit S. A.

Local: São Paulo

Assinalar: Alimentação de aves e animais, arroz, amendoas, ararica, alpistes, aveia, amido, ameixas, alhos, alcaçofra, açúcar, azeitos, azeitonas, aveia, aves abatidas, atum, amendoim, alhos, balas, alcaparra, baunilha, bombons, biscoitos, bota-chá, batatas, bananada, bolos, bacalhau, banha, canela, chourico, chocolates, caramelos coalhada, camarão, carnes, carnes conservadas, confeitos, cacau, cereais, colorau, coboias, creme de leite, creme de milho, condimentos, crustáceos, chá, cravo, café, cangica, charque, cevada, cogumelos, castanhas, cominhos, conservas alimentícias, cangüinha, doces, doces de banana, doces de leite, drops, extrato de carne, de tomate, para doces, essências para balas para doces e para alimentos ervilhas, leite, leite de ervas, leite de figada, frutas, figos, flocos fermento, farinha, fava, feijão, fardo, fubá, goma, mascar, geléias, geléias de leite, goiabada, gorduras, grão de café, glacês, glicose, gelatinas, grandis.

linguas, linguiça, leite, leite condensado, leite em pó, lombo, lombo, legumes, lentilhas, lagostas, marmelada, mortadelas, manteiga, mostarda, mariscos, moluscos, molhos, margarina, mate, massas alimentícias e de tomate, melado, milho, nozes, nomenclatura, óleos comestíveis, ostras, orelha, paços, pessegada, peixes, pescadas, panetones, pasta de amendoim, pickles, torrões, patêis, pastilhas, pó para pudins, pralinês, pás, pão de forma, pimenta, pastéis pressurizados, polvilho, quajjos, quirera de milho, raças balancendas, requeijão, rosas, sagu, salames, semolina de trigo, sopas enlatadas, sucos de frutas, sementes, cardinhos, salchichas, salsinha, toucinho, tremoço, trigo, tortas, torpedes, torradas, tâmaras, tapioca, vinagre tempero, da classe 41

Nº 900.020

**"MERIMCO"**

Requerente: Merimco S. A. Importação e Comércio  
Local: São Paulo  
Assimilador: Prestação de serviços relacionados com a fabricação, conservação, manutenção, transportes, distribuição e manipulação de artigos e produtos afins com os ramos metalúrgico e automobilístico. Assistência técnica, importação e exportação, da classe 50

Nº 900.021

**PAPELARIA  
A.B.C.**

Requerente: Papelaria ABC Ltda.  
Local: Distrito Federal  
Título de estabelecimento  
Classe: 17

Nº 900.022

**REI DOS CALÇADOS**

Requerente: Odilon Frias Barbosa  
Local: Goiás  
Classe: 23  
Título de estabelecimento

Nº 900.023

**SPAÇO  
MÓVEIS LTDA.**

Requerente: Spaço Móveis Ltda  
Local: Distrito Federal  
Nome de empresa

Nº 900.024

**PROGRESSO DO BRASIL  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Ferreira & Rodrigues Ltda.  
Local: Goiás  
Classe: 36  
Artigos: Casacos, blusas, vestidos, blusões, sweaters, pullovers e echarpes

Nº 900.025

**SUPER MERCADO  
TIREPAG LTDA.**

Requerente: Super Mercado Tire-Pag Ltda.  
Local: Goiás  
Nome de empresa

Nº 900.026

**CHEMOSOL**

Requerente: American Chemosol Corporation  
Local: Nova York, EE.UU.  
Classe: 44

Artigos: Tabaco tratado, cigarros, charutos, tabacos para cachimbo e composições para tratamento de tabaco

Nº 900.027

**ECOS**

Requerente: Ecos Editora Comunicações Sistemas Gráficos S. A.  
Local: Guanabara  
Classe: 32

Artigos: Alburns, impressos destinados à leitura, folhinhas impressas, jornais, publicações em geral, programas radiofônicos, programas televisionados, peças teatrais e cinematográficas, revistas

Nº 900.028

**Jornal de Serviço**

Requerente: Frederico Augusto Gomes da Silva e Mauricio Nunes de Alencar  
Local: Guanabara  
Classe: 32

Artigos: Alburns, impressos destinados à leitura, folhinhas impressas, jornais, publicações em geral, programas radiofônicos, programas televisionados, peças teatrais e cinematográficas, revistas

Nº 900.029

**EQUIPAGE**

Requerente: Comptoir Neveanu de La Parfumerie  
Local: Paris -- França  
Classe: 48

Artigos: Aparelhos de barba, elétricos, água oxigenada, água de alfazema, amônia perfumada, batons

brilhanças, barbas artificiais, bigodes artificiais, cílios artificiais, cremes para a pele, cosméticos para a pele, carmim, cheiros em pastilhas, desodorantes, depilatórios, dissolventes, enroladores elétrico de cabelo, estojos de escovas, essências, extratos, esmaltes para unhas, escovas para o cabelo, dentes, cílios e unhas, fixadores para o cabelo, glicerina perfumada para uso de toucador, grampos para o cabelo, incenso, lápis para maquiagem, loções, loções para barba, líquidos dentífricos, lixas para unhas, óleos para o cabelo, perucas, papéis perfumados, perfumes, petróleo, pentes, pomadas para a pele, pó de arroz, pastas dentífricas, rouge, redes para o cabelo, sabões e sabonetes perfumados, sais perfumados, sachetes, talco perfumado, tinturas para o cabelo, tijolos para unhas, unhas artificiais, vernizes para unhas, vinagre aromático, xampú

Nº 900.030

**Dia de Faxina**

Requerente: Companhia Swift Brasil S. A.  
Local: São Paulo  
Classes: 2 e 46  
Artigos: Incluídos nas classes

Nº 900.031

**Metoxilin  
Indústria Brasileira**

Requerente: Agrolins Inseticidas e Similares Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 2  
Artigos: Inseticidas

Nº 900.032

**DEXAMESAN  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Laboratório Lazzetti Ltda.  
Local: Curitiba  
Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico indicado como antireumático

Nº 900.033

**DOZEFER  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Laboratório Lazzetti Ltda.  
Local: Curitiba  
Classe: 3

Artigos: Um produto dietético nos estados de desnutrição, convalescência, com o complemento normal da dieta diária.

Nº 900.034

**PIRABUTAL  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Laboratório Lazzetti Ltda.  
Local: Curitiba  
Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico indicado como antireumático.

Nº 900.035

**PROPETIT  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Leônidas B. Simões  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico indicado como estimulante do apetite.

Nº 900.036

**FLORPLAS  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Laboratório Orbitron Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico usado para a verificação das lesões da córnea.

Nº 900.037

**LIK  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Laboratório Daudt Oliveira S.A.  
Classe: 2  
Artigos: Substâncias, produtos e preparações usadas para fins sanitários, desinfetantes, desodorantes e germicidas.

Nº 900.038

**ANQUILOCIDA  
INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Luiz Loureiro de Albuquerque  
Local: Recife  
Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico indicado no tratamento da verminose intestinal.

Nº 900.039

**LABORATÓRIO  
LOUREIRO**

Requerente: Luiz Loureiro de Albuquerque  
Local: Recife  
Classe: 3  
Artigos: Indústria e Comércio de produtos farmacêuticos