



# REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

## SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 226

CAPITAL FEDERAL

QUARTA-FEIRA, 26 DE NOVEMBRO DE 1969

### DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

#### Expediente do Diretor Geral

Portaria nº 40-69, de 20 de novembro de 1969

O Diretor-Geral do Departamento Nacional da Propriedade Industrial, usando da atribuição que lhe confere o artigo 50, item V, do Regimento aprovado pelo Decreto nº 535, de 23 de janeiro de 1962,

Considerando que o expediente deste Ministério encerrou-se hoje, às 13,30 horas em virtude do falecimento do Chefe do Gabinete, Almirante Ramiro de Santa Cruz Abreu,

Resolve prorrogar para amanhã, dia 21 de novembro de 1969, primeiro dia útil seguinte, os prazos processuais cujos termos hoje ocorreriam.

— José Ribeiro de Moura Junior, Diretor-Geral.

Expediente de 21 de novembro de 1969 Nobre S. A. Comércio e Indústria (titular do registro 368.263) — Mantenho o despacho de cancelamento publicado no D. O. de 10-6-68.

Companhia de Cigarros Souza Cruz (titular do registro 370.212) — Mantenho o despacho de cancelamento.

Frigor Eder S. A. Frigorífico Santo Amaro (titular do registro 252.251) — Declaro caduco o registro 252.251.

Nagamatsu & Cia. Ltda. (titular do registro 261.927) — Defiro o pedido de caducidade da marca Boate, protegida pelo Registro nº 261.927).

Sociedade Importadora e Exportadora Excelsior Limitada (titular do registro 358.872) — Indeiro o pedido de fls. 33, mantendo o registro.

Miguel Falcone Penteadó (titular do registro 360.796) — Mantenho o despacho de cancelamento publicado no D. O. de 14-11-68.

Bron Indústria e Comércio de Tecidos Ltda. (titular do registro número 363.293) — Mantenho o cancelamento.

Aço Torsima S. A. (titular do registro 365.344) — Mantenho o despacho de cancelamento.

Condé de Wantuill (titular do registro 367.571) — Mantenho o cancelamento.

Luiz Edne Bueno (titular do registro 367.641) — Mantenho o cancelamento.

Adiron S. A. Engenharia e Comércio (titular do registro 373.033) — Mantenho o cancelamento.

Nagamori & Cia. Ltda. (titular do registro 373.568) — Mantenho o cancelamento.

Aço Torsima S. A. (titular do registro 374.397) — Mantenho o cancelamento.

### REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Sofiplat Indústria e Comércio Limitada (titular do registro 384.736) — Mantenho o cancelamento.

Heloisa Fluzza Baeta Neves (titular do registro 389.099) — Mantenho o cancelamento.

Fumagalli S. A. Indústria e Comércio (titular do registro 390.554) — Mantenho o cancelamento.

Diesel Máquinas S. A. Engenharia e Importação (titular do registro número 392.894) — Arquivo o recurso de fls. 8-9. Ao SRIE para pagamento da taxa devida e expedição do respectivo certificado.

Irmãos Levy (titular do termo número 300.942) — Mantenho o arquivamento.

Companhia Brasileira de Artes, Presentes e Utilidades (titular do termo 395.105) — Torno sem efeito o despacho de indeferimento publicado no D. O. de 4-7-69, a fim de se conceder o registro como título de estabelecimento, de acordo com o que dispõe o art. 96 do CPI.

Banco Boavista S. A. (titular do termo 530.580) — Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado no D. O. de 12-6-67, e mantenho a exigência de que trata o referido edital.

Imunizadora de Insetos do Iar Imunilar Limitada (titular do termo 557.012) — Mantenho o arquivamento de fls. 7.

Del Mar Indústria Brasileira de Sabão e Sabonete Limitada (titular do termo 563.341) — Arquivo-se o pedido de transferência de fls. 8 e prorroga-se.

Margareth Briere (titular do termo 602.020) — Torno sem efeito o despacho de fls. 7v. publicado no D. O. de 3-2-69.

Roberto Augusto Macedo de Magalhães (titular do termo 607.842) — De acordo com os pareceres técnicos, o pedido de desarquivamento de folhas 11, não procede. Mantenho a decisão de arquivamento de fls. 10 publicado no D. O. de 18-11-68.

José Carlos Deottil (titular do termo 610.070) — Torno sem efeito o despacho de Registre-se publicado no D. O. de 4-2-69, a fim de ser atendida a exigência de fls. 7.

Gráfica Dois Côrregos Ltda. (titular do termo 635.345) — Torno sem efeito o despacho de arquivamento.

Viúva H. Underberg Albrecht & Cia. Ltda. (titular do termo 751.435) — Mantenho o despacho de Arquivamento, publicado no D. O. de 30-11-66.

Bernadette Móveis e Utilidades Domésticas Limitada (titular do termo

810.025) — Torno sem efeito, o despacho de arquivamento.

Sergen Serviços Gerais de Engenharia S. A. (titular do termo número 816.878 e 816.879) — Torno sem efeito o despacho de arquivamento.

E. I. Du Pont de Nemours and Company (titular do registro 381.195) — Torno sem efeito o despacho de cancelamento.

#### Notificação

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

Nº 568.288 — E. I. Du Pont de Nemours and Company — Registro nº 381.195.

#### Serviço de Recepção, Informação e Expedição

##### Oposições

Valisère S.A. Fábrica de Artefatos de Tecidos Indesmaltáveis oposição aos termos:

Nº 879.125 — Expressão: Etam uma carícia que veste;

Nº 879.125 — Expressão: Etam uma carícia que veste.

Établissements Marquint Grandes Marques Internationales (oposição aos termos:

Nº 895.377 — marca Adria;

Nº 895.378 — marca Adria.

S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição aos termos:

Nº 894.645 — marca Sandanilo.

Nº 895.497 — marca Luxform.

Rio Gráfica e Editora S.A. (oposição aos termos:

Nº 893.689 — marca Zoozé.

Nº 893.747 — marca Ciência Ilustrada;

Nº 893.748 — marca Ciência Ilustrada;

Carmignani S.A. Indústria e Comércio de Bekidas (oposição aos termos:

Nº 887.296 — marca Emblemática;

Nº 891.373 — marca Boa Sorte.

Fábrica de Jersey Tip-Top S. A. (oposição aos termos:

Nº 894.173 — marca Topoliño.

Nº 890.877 — marca Topoliñi.

Nº 893.410 — marca Te Topô.

Moremby Dist. de Títulos e Valores Mobiliários Ltda. (oposição aos

Nº 891.811 — marca Mirante do Morumbi.

Nº 891.812 — Nome de empresa: Mirante do Morumbi Imobiliária e Administradora Ltda.

Orniex S.A. Org. Nacional de Importação e Exportação (oposição ao termo 896.743 — 896.747 — marca: Ormitex).

Valmont Inc (oposição ao termo 893.4874 — marca: Lysoforte).

aCatalina Inc (oposição ao termo 893.827 marca Catarina).

Cia. União dos Refinadores Açúcar e Café (oposição ao termo 892.738 marca Increst).

Gonçalves Salles S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo 894.543 marca Padaria, Confeitaria e Churrascaria Aviação).

Primar S.A. Produtos Industrializados do Mar (oposição ao termo 895.434 marca Pinamar).

Fábrica de Jersey Tip Top S. A. (oposição ao termo 893.409 marca Todo Você).

Puma Veículos e Motores Limitada (oposição ao termo 887.108 nome de empresa Indústria de Carrocerias do Nordeste Pluma S.A.).

Panificadora Charlu Ltda. (oposição ao termo 890.630 marca Charles), Geosonda S.A. Serviços Geotécnicos de Sondagens e Fundações (oposição ao termo 888.747 marca Geosolo).

Bruno Tress S.A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 891.920 marca Avestréss).

Cervejaria Paraense S.A. (Cerpasa) (oposição ao termo 893.633 marca Cocerpa).

Rotimpres Indústria Beneficiadora de Papéis Ltda. (oposição ao termo 718.138 marca Rotimpres).

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft (oposição ao termo 896.123 marca Drogapan).

A União de Bancos Brasileiros S.A. (oposição ao termo 895.846-52).

Centrais Elétricas de Minas Gerais S.A. (Cemig) (oposição ao termo 895.957 marca Cemec).

Leão & Cia Ltda. (oposição ao termo 892.141 marca Emblemática).

Unilever Limited (oposição ao termo 895.085 marca Levamisol).

IWS Nominee Company Limited (oposição ao termo 892.263 marca Lana-Moda).

Gray Company Inc (oposição ao termo 893.274 marca Graco).

Chesebrough-Pond's Inc (oposição ao termo 894.895 marca Yourskin) e termo 894.896 marca Yourface).

Inds. Brasileiras de Artigos Refratários S.A. — Ibar (oposição ao termo 890.409 marca Maggobar).

Isofil S.A. Fios, Cabos e Materiais Isolantes (oposição ao termo 891.107 marca Isofer).

Bril S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo 895.018 marca Polibril).

— As Repartições Públicas deverão entregar na Secção 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 Secção de Redação, até o quinto dia útil subsequente à publicação no órgão oficial.

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

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

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

# EXPEDIENTE

## DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES  
J. B. DE ALMEIDA CARNEIROCHEFE DA SECÇÃO DE REDACÇÃO  
FLORIANO GUIMARÃES

### DIÁRIO OFICIAL

SECÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

#### ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES	FUNCIONÁRIOS
Capital e Interior:	Capital e Interior:
Semestre ..... NCr\$ 18,00	Semestre ..... NCr\$ 13,50
Ano ..... NCr\$ 36,00	Ano ..... NCr\$ 27,00
Exterior:	Exterior:
Ano ..... NCr\$ 39,00	Ano ..... NCr\$ 30,00

#### NÚMERO AVULSO

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

— A remessa de 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.

Cimento Santa Rita S.A. (oposição ao termo 897.226 título: Depósito de Materiais para Construção Santa Rita).

S. Paulo Futebol Clube (oposição ao termo 896.065 - título: Supermercados Paulistão).

S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição aos termos):

Nº 894.211 - marca Lord;

Nº 894.173 - marca Topolimo.

Indústria Metalúrgica Araraquara Ltda. (oposição aos termos):

Nº 897.336 - marca Imetal;

Nº 897.336 - marca Imetal.

Inds. Gessy Lever S.A. (oposição ao termo 890.274 marca Sândulus).

S.A. de Vinhos e Bebidas Caldas (oposição ao termo 895.956 marca Líder).

Tintas Coral S.A. (oposição ao termo 891.818 marca Colplastic).

#### DIVISÃO DE MARCAS

21 de novembro de 1969

##### Marcas Deferidas

Nº 738.674 - Codipra - Cia. Distribuidora de Produtos Alimentícios - Codipra Cia. Distr. de Produtos Alimentícios - cl. 41.

Nº 851.766 - Emblemática - Metal Leve S.A. Indústria e Comércio - cl. 11.

Nº 851.782 - Emblemática - Metal Leve S.A. Indústria e Comércio - cl. 48 - Registre-se com exclusão da generalidade Artigos de Toucador.

Nºs. 851.774 - 851.777 - 851.763 - 851.781 - 851.783 - 854.494 - Emblemática - Metal Leve S.A. Indústria e Comércio - cls. 31 - 38 - 2 - 46 - 49 - 10.

Nº 467.332 - Sunrise - Inds. Gessy Lever S.A. - cl. 43.

Nº 486.583 - Higtapele - Johnson & Johnson do Brasil Produtos Cirúrgicos Ltda. - cl. 43.

Nº 491.793 - Placol - Matérias Plásticas e Botões Brasil Ltda. - cl. 23.

Nº 565.998 - Matogan - Dr. A. Wander S.A. - cl. 3.

Nº 517.098 - Poritar - Lechler Bauteilchemie OHG - cl. 1.

Nº 519.121 - Schmidt - Aolysio H. Schmidt S.A. Comercial e Industrial - cl. 48.

Nº 522.257 - Termacrist - Termacrist S.A. Dist. Química e Farmacutica - cl. 48.

Nº 526.872 - Filire - Queen Cosméticos Científicos Ltda. - cl. 48.

Nº 544.768 - Atromid - Imperial Chemical Industries Limited - cl. 3.

Nº 552.322 - Comp - Comp - Laboratório de Bioquímica e Microbiologia Ltda. - cl. 1.

Nº 563.449 - Produtos Químicos Alfa Ltda. - Produtos Químicos Alfa Ltda. - cl. 1.

Nº 563.752 - Non-Com - Koppers Company Inc - cl. 1.

Nº 564.446 - Manatan - Miranda & Cia. Ltda. - cl. 3.

Nº 569.969 - Composto Wemaco - Labs. Keto-Wemaco S.A. - cl. 3.

Nº 581.143 - Zarcomat - Oxylin S.A. Ind. de Tintas Técnicas - cl. 28.

Nº 584.930 - Anhembi - Inds. Químicas Anhembi S.A. - cl. 1.

Nº 585.335 - CH - Chemicon - Produtos Químicos Ltda. - cl. 1.

Registre-se com exclusão de Verniz.

Nº 587.927 - Ciron - Comércio Indústria, Revestimentos e Pinturas Plásticas Ltda. - Cirpp - cl. 1.

Nº 588.124 - Giulini - Irmãos Giulini & Cia. Ltda. - cl. 1.

Nº 614.136 - Sultag - Indústria Sulfoquímica da Guanabara Ltda. - cl. 1.

Nº 620.982 - Ciago - NV Chemische Industrie Aku-Goodrich - classe 28.

Nº 621.167 - Draga-Elzo - Farmácia Draga-Elzo Ltda. - cl. 3.

Nº 629.245 - CAC - Cooperativa Agrícola de Cotia - Coop. Central - cl. 28.

Nº 631.313 - Athesol - Dr. Werner Lehmann - cl. 1.

Nº 636.027 - I-Isopor - Isopor Indústria e Comércio de Plásticos S. A. - cl. 28. - Registre-se sem direito ao uso exclusivo de letra I e com exclusão de muxadores de água para uso doméstico.

Nº 638.714 - Bonstik - Cia. United Shoe Machinery do Brasil - cl. 28.

Nº 638.933 - Tiau - Abb Produtos Domésticos Ltda. - cl. 2.

Nº 639.168 - A.O. - A.O. Produtos Oftálmicos Ltda. - cl. 28.

Nº 646.401 - M - Marfinite Produtos Sintéticos Ltda. - cl. 28.

Registre-se sem direito ao uso exclusivo da letra M.

Nº 647.665 - I See - Pfizer Química Ltda. - cl. 48.

Nº 648.061 - Roger - Jorge Ricardo Rothhurch Meisels - cl. 38.

Nº 648.720 - Zendel - Union Carbide Corporation - cl. 28.

Nº 656.316 - Jafet - Cia. Industrial de Perfilados Jafet - Classe nº 27.

##### Marcas indeferidas

Nº 434.495 - Uoet - Union Carbide Corporation - Classe 1.

Nº 471.846 - Hiperi - Laboratório Libertas Ltda. - Classe 3.

Nº 523.043 - Emblemática - Smith, Kline & French Laboratories - Classe 3.

Nº 548.408 - Pentescova - Euclides Ferraz Frota - Classe 48.

Nº 565.054 - Pegacal - Isolamentos Modernos Ltda. - Classe 1.

Nº 565.071 - Rubiron - Robapharm A. G. - Classe 3.

Nº 587.563 - Alvejabem - Indústria de Alvejantes Alvejabem Ltda. - Classe 46.

Nº 610.319 - Recolor - Paproco Fábrica de Produtos Cosméticos Limitada - Classe 48.

Nº 613.975 - Duracola - Ebrq - Produtos Químicos Industriais Ltda. - Classe 28.

Nº 641.462 - Ao Gaucho - Francisco Sproyieri S. A. - Classe 27.

##### Cumpram exigências:

Nº 837.145 - Chung - Comércio Importação e Exportação Ltda.

Nº 558.242 - Saul Tarnavolsky.

Nº 539.133 - Soc. Industrial e Agrícola Ltda.

Nº 560.063 - Indústria de Plásticos Vera Cruz.

Nº 567.107 - Eletroteno Indústrias Plásticas S. A.

Nº 592.474 - Antônio Custódio Costa

Nº 612.583 - Cideon Abrahami.

Nº 547.639 - Tecnogeral S. A. Comércio e Indústria.

Nº 652.429 - Artur Eberhardt S. A. Indústrias Reunidas.

##### Arquivamento:

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

Nº 331.901 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 336.273 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 337.473 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 338.641 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 351.964 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 361.921 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 397.859 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 401.778 - Sonder do Brasil Sociedade Indústria Farmacéutica.

Nº 443.661 - Saturnino Cabezon.

Nº 708.514 - Distribuidora de Bebidas Tijuca Ltda.

Nº 458.919 - Trefil Soc. Paulista de Trefilação.

Nº 498.776 - Agência Francisca e Brasileira de Turismo Ltda.

Nº 508.785 - Labs. Keto Wemaco S. A.

Nº 510.477 - Mavero Indústria Metalúrgicas S. A.

Nº 510.478 - Mavero Indústria Metalúrgicas S. A.

Nº 511.027 - Calce e Leve S. A. Auto Serviço de Calçados.

Nº 511.028 - Calce e Leve S. A. Auto Serviço de Calçados.

Nº 511.029 - Calce e Leve S. A. Auto Serviço de Calçados.

Nº 511.030 - Calce e Leve S. A. Auto Serviço de Calçados.

Nº 517.051 - Indústria de Freios e Freio Lonamb Ltda.

Nº 521.590 - Ubirajara Lopes Paccini.

Nº 521.790 - Nazih Jarjour

Nº 523.170 - SIAL - Soc. Industrial Agrícola Ltda.

Nº 525.933 - Brasele Eletrônica S. A.

Nº 525.934 - Brasele Eletrônica S. A.

Nº 527.001 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 527.002 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 527.003 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 527.004 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 527.071 — Duplex S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 532.612 — Empreendimentos — Administração e Comércio Botujuru S. A.  
 Nº 532.613 — Empreendimentos — Administração e Comércio Botujuru S. A.  
 Nº 538.602 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 638.603 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 638.604 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 538.605 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 538.606 — Heilmann S. A. Indústria e Comércio.  
 Nº 540.628 — Levon Apovian S. A. Indústria e Comércio de Calçados.  
 Nº 543.568 — WB — Cia. WB Industrial.  
 Nº 552.754 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.755 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.756 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.757 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.758 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.760 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 552.761 — Italexim Administração S. A.  
 Nº 562.787 — Construtora Ker Limitada.  
 Nº 596.135 — Micromo Micro Componentes Eletrônicos Ltda.  
 Nº 607.265 — Coperza S. A. Comércio e Importação.  
 Nº 609.877 — Nilza Pinto Moreira — Arquivem-se os processos.

DIVISÃO DE PATENTES

Expediente de 21 de outubro de 1969

Privilégio de invenção deferido

Nº 143.234 — Aperfeiçoada liga de ferrosilício e processo de sua obtenção — Knapsack Griesheim Aktiengesellschaft.  
 Nº 140.193 — Processo para preparar compostos orgânicos ciclo nitrogenados — Pfizer Corp.  
 Nº 95.497 — Aperfeiçoamentos em cadeiras ajustáveis e giratórias — Indústria e Comércio Giroflex Brasil Ltda.  
 Nº 125.865 — Um amortecedor a ser usado para automóveis, ônibus e outros veículos — Kalman Fenyvesi.  
 Nº 127.145 — Aperfeiçoamento em sifão para piaas, lavatórios e outros — Hidromol Encanamentos Hidráulicos Ltda.  
 Nº 131.068 — Aperfeiçoamentos em armas de caça — Manoeto Homann.  
 Nº 136.505 — Aperfeiçoamentos em tubulações para caixas de descarga e outros — Metalúrgica Walfer Limitada.  
 Nº 140.657 — Aperfeiçoamentos em bagageiro adaptável a quaisquer veículos — Luiz Marcelino dos Santos Fleitas.  
 Nº 141.242 — Novo sistema de molejo para sofá cama — Nicola Petta.  
 Nº 142.166 — Rodas especiais para regiões pantanosas — Indústria Pantano Ltda.  
 Modelo industrial deferido  
 Nº 158.738 — Novo modelo de volante para direção de autos — Walter Rodrigues Rocha.  
 Nº 161.943 — Original e novo modelo de espelho para fechaduras — Metalúrgica La Fonte S. A.

Nº 166.428 — Original modelo de calota para veículos motorizados — Metalúrgica Roberto Gordon Ltda.

Privilégio de invenção indeferido

Nº 120.133 — Aperfeiçoamentos em armas de caça — Manoeto Homann  
 Nº 124.236 — Aperfeiçoamentos em calços para espingardas, rifles e armas congêneres — Philippe Naselli.  
 Nº 138.684 — Aparelho para sortar tripas em tiras — Frigoríficos Wilson do Brasil S. A.  
 Nº 158.300 — Nova disposição construtiva em sugador para líquidos — Dr. João Bosco Balestrero Florio.  
 Nº 180.170 — Processo de fabricação de cerâmica refratária de porcelana, louça, louça de pó de pedra ou outro material semelhante — Porcelana Real S. A.  
 Modelo industrial indeferido  
 Nº 141.531 — Original modelo de prendedor de papel — Hermann Frank.

Exigências

Cumpra exigências técnicas:  
 Nº 153.308 — Alba S. A. Indústrias Químicas.  
 Nº 153.966 — Compagnie de Saint Gobain.  
 Nº 156.037 — Merck & Co. Inc.  
 Nº 157.858 — Werner Emilio Gustavo Gocks.  
 Nº 158.729 — José Manoel Leal Ferreira.  
 Nº 159.108 — Instituto de Angeli S. P. A.  
 Nº 161.900 — Marathon Oil Company.  
 Nº 169.593 — Sociedad de Navegacion Navexpanco S. A.  
 Nº 171.414 — Erwin Felder.  
 Nº 173.598 — Raymund Lepec  
 Nº 174.882 — Serralheria Irmãos Demartin Ltda.  
 Nº 175.231 — Wirth Gallo & Co.  
 Nº 178.801 — Armalite Inc.  
 Nº 181.051 — Borg Warner Corp.  
 Nº 181.062 — Nôvo Terapeutisk Laboratorium A. S.  
 Nº 181.568 — Midland Ross Corp.  
 Nº 181.087 — General Electric Company.  
 Nº 181.088 — General Electric Company.  
 Nº 181.101 — Midland Ross Corp.  
 Nº 181.287 — Galocha Moderna S. A.  
 Nº 181.288 — Galocha Moderna S. A.  
 Nº 181.298 — Viola Leonie Cywankowski.  
 Nº 181.304 — Standard Electrica S. A.  
 Nº 181.316 — Lepetit S. P. A.  
 Nº 181.447 — Rexall Drug And Chemical Company.  
 Nº 181.527 — Karl Steinhof Apparatefabrik.  
 Nº 181.554 — Ford Motor Company.  
 Nº 181.558 — Acf Industries Inc.  
 Nº 181.777 — Standard Electrica S. A.  
 Nº 181.791 — Plásticos Mapola Limitada.  
 Nº 181.794 — Erich Steinebach.  
 Nº 181.808 — Trifon Blagev Tripkov.  
 Nº 181.810 — Vidros Corning Brasil S. A.  
 Nº 181.811 — Chas. Pfizer & Co. Inc.  
 Nº 181.870 — Walter Eduardo de Oliveira Klausson.  
 Nº 190.218 — Irineu Salgado.  
 Nº 190.412 — Xerox Corp.  
 Nº 190.563 — Pisolux Indústria de Revestimentos Ltda.  
 Nº 190.943 — S. A. Empresa de Viação Aérea Rio Grandense Varig.  
 Nº 191.038 — Indústrias Gemmer do Brasil S. A.  
 Nº 134.602 — Dow Corning Corp.  
 Nº 154.674 — Pilkington Brothers Limited.  
 Nº 190.778 — Marko Lajovic.  
 Nº 190.841 — Obermaier & Cie. Maschinenfabrik.

Nº 190.920 — Dr. Luciano Frankenthal e Dr. Roberto Giusa  
 Nº 190.983 — Mario Malagoli.  
 Nº 190.984 — Mario Malagoli.  
 Nº 190.990 — Shigueo Okamura.  
 Nº 190.991 — Belmiro Bolognesi e Ambrogio Gaighet.  
 Nº 190.995 — Pierre Bindschedler.  
 Nº 191.039 — Isidoro Kohn.  
 Nº 191.040 — Corallo de Castro Pereira.  
 Nº 191.041 — Marc Auguste Roger Larmuseau.  
 Nº 191.042 — Luigi Bagnulo.  
 Nº 191.049 — Unilever N. V.  
 Nº 191.050 — Universal Oil Products Company.  
 Nº 191.052 — Otto Haensel Equipamentos Industriais tda.  
 Nº 191.055 — General Electric Company.  
 Nº 191.062 — Montecatini Edson S. P. A. e Giuseppe de Varda  
 Nº 191.070 — Ramon Piera Vaquero.  
 Nº 191.071 — Indústria e Comércio Artepapel Jabaquara Ltda.  
 Nº 191.142 — Automatic Telephone e Electric Company Limited.  
 Nº 197.712 — Adm. Chemicals Division of Oil & Refining Comanv.  
 Nº 191.894 — Alfa Romeo S. P. A.  
 Nº 192.407 — Alfa Romeo S. P. A.  
 Nº 192.408 — Alfa Romeo S. P. A.  
 Nº 191.028 — Gillette do Brasil Ltda.  
 Nº 191.158 — Rockwell Standard Cor.  
 Nº 177.968 — Japanese Consulting Institute.  
 Nº 191.365 — Westfälische Metall Industrie Kg Hueck & Co.  
 Nº 191.370 — Westfälische Metall Industrie Kg Hueck & Co.  
 Nº 191.413 — Ministerul Industriel Chimice.  
 Nº 191.414 — Allied Chemical Corp.  
 Nº 191.415 — Ministerul Industriel Chimice.  
 Nº 191.416 — Allied Chemical Corp  
 Nº 191.417 — Ministerul Industriel Chimice.  
 Nº 193.797 — Nelson J. Waterbury  
 Nº 142.514 — Caerpillar Tractor Co.  
 Nº 143.225 — Pirelli Sapsa Societa Per Azioni.  
 Nº 162.865 — Oesterreichisch Alpine Montangesellschaft.  
 Nº 166.571 — Werner Gohring  
 Nº 177.145 — Fisons Pest Control Limited.  
 Nº 178.299 — Diamond Shamrock Corp  
 Nº 136.039 — Cocelma Produtos Químicos S. A.  
 Nº 136.041 — Cocelma Produtos Químicos S. A.  
 Nº 138.546 — Halcon International Inc.  
 Nº 141.761 — Societé Rhodiacta.  
 Nº 142.462 — Basil Kiritschenko.  
 Nº 144.678 — Lovens Kemiske Fabrik Produktionsakt'eselskab.  
 Nº 145.816 — Halcon International Inc.  
 Nº 150.473 — Dr. Tulio Gonik  
 Nº 150.603 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.  
 Nº 158.578 — Alfred Erich Pfeiffer  
 Nº 158.600 — Monsanto Company.  
 Nº 159.518 — General Aniline & Film Corp.  
 Nº 160.402 — Roussel Uclaf.  
 Nº 160.670 — Beacon Plastic & Metal Products Inc.  
 Nº 161.801 — Fene Vincens e Societé Civile de Recherches et D'Etudes Industrielles.  
 Nº 161.914 — Cia. de Transportes Coletivos do Estado de Guanabara.  
 Nº 162.270 — Alexandre Petrocolino.  
 Nº 162.362 — Orlando de Andrade.  
 Nº 162.913 — Ettore Sarzotto.  
 Nº 164.900 — Chemische Fabrik Pflersee GMBH.  
 Nº 165.470 — Lakeside Plastics Corp.  
 Nº 165.824 — Rubens Lamarca.  
 Nº 165.851 — Texas U. S. Chemical Company.

Nº 181.614 — Shell International Research Maatschappij N. V.  
 Nº 181.617 — Halliburton Company.  
 Nº 181.636 — Standard Electrica S. A.  
 Nº 181.686 — Centralny Nauchno — Issledovatel'ski Institut Tchernoy Metallurgiy I. P. Bardine e Gorukhstvenny Sojuzny Institut Projektrirovaniya Metallurgicheskikh Zavodov.  
 Nº 181.695 — The Wheelabrator Corp.  
 Nº 181.737 — Miles Laboratories Inc.  
 Nº 181.738 — Miles Laboratories Inc.  
 Nº 181.745 — Bucmann Laboratories Inc.  
 Nº 181.752 — João Tommasi Filho.  
 Nº 181.754 — Acf Industries Inc.  
 Nº 181.776 — Standard Electrica S. A.  
 Nº 181.890 — General Electric Company.  
 Nº 181.958 — The Bendix Corp.  
 Nº 181.959 — Phillips Petroleum Company.  
 Nº 181.968 — Safway Steel Products Division of Automatic Sprinkler Corp of America.  
 Nº 181.972 — Akos Zahoran.  
 Nº 181.986 — The Bendix Corp.  
 Nº 181.988 — Ford Motor Company.  
 Nº 181.996 — Peter Pilz.  
 Nº 190.426 — Real Patentauswertungen Anstalt.  
 Nº 190.436 — Eduard Baruch  
 Nº 190.445 — Don Ramon Balasuer Colobart.  
 Nº 190.469 — Schubert & Sa Lzer Maschinenfabrik A. G.  
 Nº 190.480 — J. R. Geigy S. A.  
 Nº 190.481 — J. R. Geigy S. A.  
 Nº 190.482 — J. R. Geigy S. A.  
 Nº 190.580 — Pirelli Societa Per Azioni.  
 Nº 190.599 — Centre National de La Recherche Scientifique.  
 Nº 190.710 — Blohm — Voss A. G.  
 Nº 154.778 — Societa Edison.  
 Nº 163.918 — Armando Espinosa Garcia.  
 Nº 166.678 — Universal Oil Products Company.  
 Nº 168.100 — Leonira Ricciardi Fontes.  
 Nº 168.143 — A. B. Dick Company  
 Nº 168.798 — Arthur Eberhardt S. A. Industrias Feun'das.  
 Nº 169.137 — Produtos de Sila Limitada.  
 Nº 169.392 — Helio Tagliere.  
 Nº 170.844 — Trofim Yastrebo V.  
 Nº 170.865 — Ney da Silva Fonseca.  
 Nº 171.106 — Allied Chemical Corp  
 Nº 171.546 — Kalle Aktiengesellschaft.  
 Nº 172.753 — Pinceis Tigre S. A.  
 Nº 177.185 — Vaessen Schoemaker Holding N. V.  
 Nº 177.857 — Rexall Drug And Chemical Company.  
 Nº 178.785 — Indústria e Comércio Saczaki Ltda.  
 Nº 181.040 — Beecham Group Limited.  
 Nº 181.049 — Harbison Walker Refractories Company.  
 Nº 181.055 — United States Surgical Corp.  
 Nº 181.155 — Societé Anonyme D. B. A.  
 Nº 180.165 — Indústria e Comércio Troiano S. A.  
 Nº 181.166 — Leeds & Northrup Company.  
 Nº 181.171 — Science Union & Cie. Societé Française de Recherche Medicale.  
 Nº 181.185 — Rohm & Haas Company.  
 Nº 181.187 — Pirelli Societa Per Azioni.  
 Nº 181.198 — Lohr & Bromkamp GMBH.  
 Nº 181.200 — Harbison Walker Refractories Company.



**CONSELHO DE RECURSOS DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL**

Na conformidade do que dispõe o Regimento Interno do Conselho de Recursos da Propriedade Industrial, aprovado pelo Decreto nº 64.129 de 24 de fevereiro de 1969, e o Decreto-lei nº 254, de 28 de fevereiro de 1967, serão julgados em Sessão Ordinária, do dia 1º de dezembro de 1969, às nove horas, na Sala de Sessões do Edifício do MIC, 12º andar, sala 1.222:

R. 84.411 — Anexos: R. 168.432 e 242.804

Recorrente: Pan Produtos Alimentícios Nacionais S. A.

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

R. 123.906

Recorrente: Fagam S. A. — Fábrica de Ataduras, Gases e Algodão Medicinais

Agente: Luiz de Ipanema Moreira

Recorrido: The Kendall Co.

Agente: Momsen, Leonardos & Cia. TM 132.324

Recorrente: perfumaria Mascote Limitada

Agente: Mileralves — Marcas e Patentes

TM 251.423

Recorrente: Domingos Messora e Filhos Ltda.

Agente: A. Costa & Cia.

Recorrido: Dal Molin S. A. Indústria Comércio e Agricultura

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TM 280.142

Recorrente: Casa Normandie Distribuidores de Gêneros Ltda.

Agente: Momsen, Leonardos & Cia. TM 281.034

Recorrente: José Feio Ribeiro da Silva

Agente: Custódio de Almeida & Cia. TM 281.822 — Anexo: T. 290.779

Recorrente: Sudamar Indústria e Comércio S. A.

Agente: Catharina Bigler

Recorrido: Sudamet S. A. Comercial e Industrial

Agente: Günter Wolfgang Göttschalk

TM 294.115

Recorrente: Indústria e Comércio Metalúrgica Atlas S. A.

Agente: Júlio Mello

Recorrido: Soc. Comercial de Máquinas "Casa Rathsam" Ltda.

Agente: Miguel de Souza Santos

TM 294.901

Recorrente: Jorge C. do Amaral & Cia. Ltda.

Agente: Agência Rademaker

Recorrido: Fernando Selecio Ferreira

Agente: Pan-América Patentes e Marcas Ltda.

TM 297.911 — Anexo: 202.222

Recorrente: Hans Schwarzkopf

Agente: Catharina Bigler

TM 297.989

Recorrente: Laboratório Londrifarina Ltda.

Agente: Agência Moderna

Recorrido: Cia. Industrial Delfos S. A.

Agente: Walter Neves Moraes

TM 303.084

Recorrentes: Bemoreira Máquinas S. A. e Jacob Bassan & Filho Ltda.

Agentes: Organização Irmãos Campos S. A. e Rex Sociedade Civil de Marcas e Patentes

Recorrido: Agostinho Setti S. A. Comércio Exportação e Importação

Agente: City Patentes e Marcas Limitada.

TM 237.377

Recorrente: Nata Comércio e Indústria S. A.

Agente: Rubem dos Santos Querido

Recorrido: Companhia Brasileira de Roupas

Agente: Rex Sociedade Civil de Marcas e Patentes

TM 256.658

Recorrente: Cerâmica São José Guaruçu S. A.

Agente: Custódio de Almeida & Cia.

Recorrido: Sociedade de Expansão Comercial e Industrial Ltda.

Agente: Evandro Guedes Pereira

TM 303.179

Recorrente: Anker Werke A. G.

Agente: Luiz de Ipanema Moreira

TM 307.179

Recorrente: Richel Muebles, Sociedade de Responsabilidade Ltda.

Agente: Agência Moderna de Marcas e Patentes Ltda.

TM 308.301

Recorrente: Antonio Brambilla

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

Recorrido: S. A. Industrial Irmãos Lever

Agente: Momsen, Leonardos & Cia. TM 311.005

Recorrente: Myrta S. A. — Indústria e Comércio.

Agente: Luiz de Ipanema Moreira

Recorrido: Manoel Gomes Fernandes

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TM 311.804

Recorrente: Iotron S. A. — Indústria de Componentes Eletrônicos

Agente: Menandro de Lima Fontes

TM 312.263

Recorrente: S. A. Shopping Newa do Brasil — Editora

Agente: Organização Meridiano de Marcas Patentes Ltda.

Recorrido: Osano Albuquerque Braga

Agente: O próprio

TM 312.384

Recorrente: Fábrica de Meias Continental Ltda.

Agente: Afrânio Silva Jardim.

TM 317.508

Recorrente: Casa Guaxupe de Laticínios e Frios Ltda.

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

Recorrido: Padaria e Confeitaria Guaxupe Ltda.

Agente: Carlos Garcia.

TM 317.595

Recorrente: Empresa União de Transportes S. A.

Agente: Ilegível

Recorrido: Rápido União S. A. Transportes e Comércio

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TM 324.750

Recorrente: The Singer Manufacturing Co.

Agente: Momsen, Leonardos & Cia.

Recorrido: Aços Singra om. e Indústria Ltda.

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TM 330.788 — Anexos: R. 308.470. 170.445 e 117.351

Recorrente: Iover Brothers, Port. Sunlight Limited

Agente: Momsen, Leonardos & Cia.

Recorrido: Laboratório Silbe do Brasil Ltda.

Agente: Custódio de Almeida & Cia. TM 456.468

Recorrente: American Home Products Corporation

Agente: Walter de Campos Birnfeld

Recorrido: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft

Agente: Júlio Mello

TM 560.468

Recorrente: Editora Abril Ltda.

Agente: Júlio Mello

Recorrido: Armando Ferreira Peixoto

Agente: Agência Rademaker

TP 72.626

Invento: Processo de enrolar e dispositivo acondicionador de fitas adesivas

Recorrente: Cia. Johnson & Johnson do Brasil, Produtos Cirúrgicos

Agente: Sul América Patentes e Marcas

Recorrido: Adezite

Agente: Alexandre Gnochi

TP 78.657

Invento: Aperfeiçoamentos em vedações laterais ou portas de automóveis rurais com capota de lona

Recorrente: Cunha & Consentine

Agente: Bruner & Co.

TP 83.287

Invento: Um novo tipo de gelatina copiativa em chapas com base de matéria plástica

Recorrente: Indústria Química UNA Ltda.

Agente: Cruzeiro do Sul Patentes e Marcas

Recorrido: Materiais Copiativos MARSU Ltda.

Agente: A. Montenegro e outro

TP 85.401

Invento: Esteres Mancoalcilamino-Alcoól de Ácidos Benzóicos

Recorrente: Abbot Laboratórios

Agente: Momsen, Leonardos & Cia.

TP 86.392

Invento: Processo e máquina vibradora para fabricação de tubos de concreto simples ou armado, curtos ou de comprimento médio

Recorrente: Montana S. A. Engenharia e Comércio.

Agente: Francisco José

Recorrido: Ruben Duffles Andrade

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TP 86.392

Invento: processo e máquina vibradora para fabricação de tubos de concreto simples ou armado, curtos ou de comprimento médio

Recorrente: Montana S. A. Engenharia e Comércio

Agente: Francisco José

Recorrido: Ruben Duffles Andrade

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TP 92.117

Invento: Aparelho para massagens e produções de ondas ultralongas

Recorrente: Jisuke Kishimoto

Agente: City Patentes e Marcas Ltda.

TP 92.217

Invento: Dispositivo de ancoragem para armaduras de pré-solicitação

Recorrente: Société Technique pour L'Utilisation de la Précontrainte (S. T. U. P.)

Agente: Momsen, Leonardos & Cia

TP 92.409

Invento: Mecanismo de válvula

Recorrente: Sociedade Importadora de Equipamentos Ltda.

Agente: Momsen, Leonardos & Cia

Recorrido: Mission Manufacturing Company

Agente: Percy Daniel

TP 92.736

Invento: Novo e original modelo de bico para configurar bolos artísticos

Recorrente: F. Henriques Calçada

Agente: Agência Moderna de Marcas e Patentes Ltda.

TP 94.441

Invento: Distribuidor para fio dental e outros fitamentos

Recorrente: Sebastião Silveira

Agente: Cruzeiro do Sul Patentes e Marcas

Recorrido: Charles Castelli e outros

Agente: Pan-América Patentes e Marcas Ltda.

TP 95.527

Invento: Caixa de papelão com alca de transporte

Recorrente: K'abin Irmãos & Cia.

Agente: Júlio Mello

Recorrido: Irving Caster e Irving Feldman

Agente: Momsen, Leonardos & Cia.

TP 96.272

Invento: Original modelo de frasco para bebidas

Recorrente: Skoda — Indústria de Bebidas em geral Ltda.

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

TP 97.246

Invento: Processo e aparelho correspondente para a fabricação de sorpos ócos

Recorrente: Manufatura de Brinquedos Estrela S. A.

Agente: Júlio Mello

Recorrido: Agustin Abril Vies

Agente: O. Massaro

TP 97.759

Invento: Uma nova tampa para vasilhames de talco ou semelhantes

Recorrente: Perfumaria Lopes Indústria e Comércio S. A.

Agente: Fernando Mello e outros

TP 99.030

Invento: Ventilador para permutadores e calor que podem formar uma unidade com estes, especialmente para máquinas rotativas elétricas

Recorrente: Aristides Warte

Agente: O próprio

Recorrido: Nikolano Laing e Bruno Eck

Agente: Luiz de Ipanema Moreira

TP 99.485

Invento: Aparelho para solda elétrica de polietileno em folhas

Recorrente: Eletrônica Industrial S. A.

Agente: A Servical S. A.

Recorrido: Issao Tamanaka

Agente: Osvaldo Paraná

TP 102.225

Invento: Novo modelo de pá de cavalo para trator

Recorrente: Massey Ferguson Ltd.

Agente: Momsen, Leonardos & Cia.

Recorrido: Cia. de Automóveis Son-nervig

Agente: Empresa Mercúrio de Marcas e Patentes Ltda.

C. R. P. I. 21 de novembro de 1969. — Icléa dos Santos Barroso, Secretária do C.R.P.I.

**SEGUROS**

SOCIEDADES SEGURADORAS CORRETORES

SEGUROS OBRIGATORIOS

Regime de Penalidades

DIVULGAÇÃO nº 1.677

Preço NCr\$ 0,60

A venda:

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

## PATENTES DE INVENÇÃO

## PONTOS PUBLICADOS

TÉRMO Nº 147.161 de 22 de fevereiro de 1963  
 Requerente: MICHAEL CHALMERS SOARES---SÃO PAULA  
 Modelo de Utilidade: " NOVO MODELO DE PORTA-PACOTES PARA VEÍCULOS "

## REIVINDICAÇÕES

1 - Novo modelo de porta-pacotes para veículos, a ser aplicado suspenso inferiormente, e a pequena distância do painel interno do veículo, caracterizado por compreender um suporte substancialmente plano, com armação de contôrno formada a partir de um trêcho retilíneo anterior, de extensão igual à largura interna do veículo, e que se dobra em suas extremidades formando os laterais, cada qual composto por um trêcho maior retilíneo, seguido por outro recurvado acompanhando a curvatura das paredes internas do veículo, e estes interligados por trêcho retilíneo posterior, em um plano ligeiramente mais elevado que os demais, e apenas provido de um trêcho interrompido, ao nível da passagem do eixo da direção do carro.

2 - Novo modelo de porta-pacotes para veículos, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de internamente à armação de contôrno descrita em 1, ser previsto um gradeado substancialmente plano, formado por hastes cruzadas segundo duas direções inclinadas entre si, e apenas com as extremidades posteriores reviradas para cima, para fixação ao lateral posterior de contôrno, gradeado este sobre o qual é previsto ainda um segmento retilíneo, disposto paralelamente e próximo ao trêcho interrompido do mesmo lateral posterior.

3 - Novo modelo de porta-pacotes para veículos, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender finalmente, como elementos para sua aplicação e suspensão do painel do veículo, uma alça em U, articulada centralmente ao lateral anterior da armação, e provida de pequena orelha para fixação sob o dito painel, e mais duas outras orelhas, fixadas nos trêchos recurvados laterais do contôrno, para fixação nas paredes internas laterais do veículo.

4 - Novo modelo de porta-pacotes para veículos, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

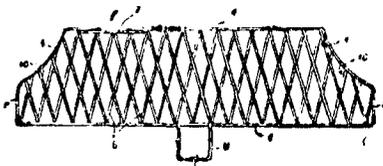


FIG. 1

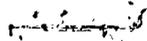


FIG. 2

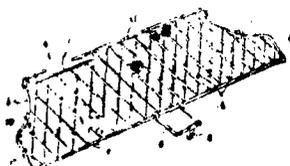


FIG. 3

TÉRMO Nº 153.151 de 27 de setembro de 1964  
 Requerente: AMP INCORPORATED ---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "ARRANJO DE CIRCUITO COM NÚCLEOS MAGNÉTICOS"  
 REIVINDICAÇÕES

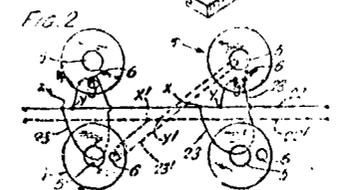
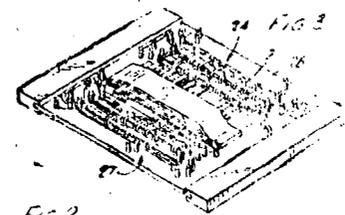
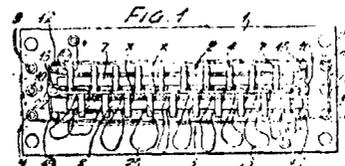
1- Um arranjo de circuito para efeito de transferência de dados através de núcleos magnéticos compreendendo uma série de núcleos de armazenamento magnéticos no qual cada núcleo tem uma abertura maior e pelo menos uma abertura menor, enrolamentos de excitação e enrolamentos de acoplamento se estendendo através das ditas aberturas para fazer avançar dados de núcleos estando arranjados em colunas adjacentes, caracterizado por pelo menos um elemento condutor apresentando fixados ao mesmo uma quantidade de finos fios cada fio estendendo-se através das aberturas dos núcleos para prover ligações de acoplamento interligando os núcleos de diferentes colunas através do elemento condutor para efeito de transferência de dados entre os ditos núcleos ambas as extremidades de cada fio fino estando fixada ao elemento condutor.

2- Um conjunto de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do elemento condutor ser um fio de seção mais larga estendendo-se axialmente de duas colunas adjacentes dos núcleos e estando disposto entre as ditas colunas, os finos fios estando igualmente espaçados ao longo da extensão do elemento condutor e cada fio fino estendendo-se através de aberturas dos núcleos de ambas as colunas.

3- Um conjunto segundo o ponto 2, caracterizado por uma quantidade de elemento condutores formados por placas de um material eletricamente condutivo apresentando projeções às quais os finos fios são fixados, os elementos condutores estando arranjados em camadas superpostas, camadas de material isolante estando interpostas entre as ditas camadas de placas.

4- Um processo para enrolar um conjunto de acordo com o ponto 1, caracterizado pelas operações de fixar os núcleos a um painel isolante para formar as colunas de núcleos, fixar uma extremidade de cada fio fino ao elemento condutor montando o elemento condutor entre as colunas e passando os finos fios através das respectivas aberturas dos núcleos para prover conexões de acoplamento individuais entre os núcleos e fixar as extremidades livres dos finos fios ao elemento condutor.

4 requerente reivindica, de acordo com Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n. 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos E.E.UU. da America em 5 de outubro de 1962 sob n. 228.557.



TÉRMO Nº 132.099 de 29 de agosto de 1961

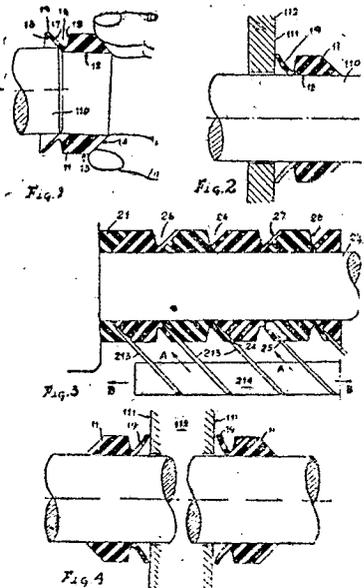
Requerente: FORSHEDA GUMMIFABRIK AKTIEBOLAG - Suécia

Privilégio de Invenção: "VEDAÇÃO ANULAR DE ANEL DESLIZANTE"

**REIVINDICAÇÕES**

1 - Vedação anular de anel deslizante para a vedação de uma parte corrugada contra uma superfície de contra vedação substancialmente radial com rotação relativa ao referido anel, constituída exclusivamente de um corpo de base cilíndrico ôco deslizável sobre a parte corrugada com tensão prévia, de material elástico como borracha ou material sintético, de tal espessura radial, que o corpo de base é mantido firmemente na parte corrugada sem dispositivo adicional; e de um rebordo de vedação integral com o corpo de base, ressaltado cônica para fora à superfície de contra vedação e apoiado elásticamente contra esta com sua borda radial dianteira, caracterizada pelo fato de que no estado desentesado o rebordo de vedação apresentará substancialmente as mesmas medidas radiais que o corpo de base e está ligado com o corpo de base apenas na sua região radial interna, com o que, o rebordo de vedação na região radial externa fica separado do corpo de base através de um entalhe decrescente radialmente para dentro da área lateral.

2. Vedação de anel deslizante de acordo com o ponto 1 produzido pelo talhamento de material de corda de formato de mangueira, caracterizado pelo fato de que as faces terminais livres do corpo de base e do rebordo de vedação são formadas de maneira cônica.



TÉRMO Nº 153.057 de 25 de setembro de 1962

Requerente: METALÚRGICA ALFA S/A COMERCIAL E INDUSTRIAL E IMPORTADORA - SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM FOGÕES A GÁS"

**REIVINDICAÇÕES**

1- Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, caracterizados por uma bandeja retangular, de cantos arredondados, reentrante na sua zona media-central para formar uma elevação central, com sacrifício central, adaptando-se dita bandeja a uma abertura de encaixes existentes na chapa do fogão e ali encaixando-se através de sua gola bordante.

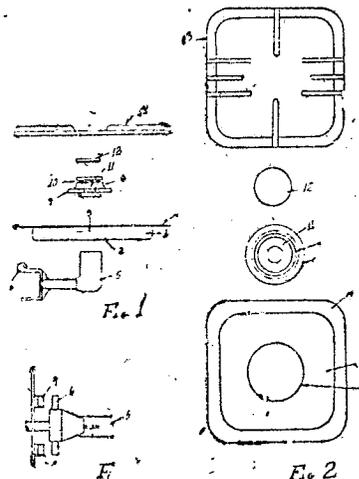
2- Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, como reivindicado em 1, caracterizado por se o "cachimbo" dos combustores adaptável por meio de pino e dobradiça sob a chapa do fogão.

3- Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados por ter o misturador de ar primário, provido de gola que se superpõe à borda da placa central

3 da bandeja 1 e de um anel que estabelece uma abertura 10 circular para a entrada do ar primário e, internamente de uma saída cônica de dispersão, que atinge o espalhador superior.

4- Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás, como reivindicados em 1, 2 e 3 caracterizados pelo fato de apoiar-se a grelha de sustentação de cada bôca do fogão sobre a borda 14 da bandeja 1, encaixando-se também esta na reentrância quadrangular da chapa do fogão.

5- Aperfeiçoamentos introduzidos em fogões a gás como reivindicados de 1 até 4, tudo como substancialmente descrito ilustrado nos desenhos apossos ao presente memorial.



TÉRMO Nº 145.579 de 19 de dezembro de 1962

Requerente: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A UM PROCESSO PARA REVESTIR UM FILAMENTO PARA UM CATODO INDIRETAMENTE AQUECIDO COM UMA CAMADA ISOLANTE DE CÔR ESCURA, AO CATODO GUARNECIDO DE UM FILAMENTO DESTE TIPO E UMA VÁLVULA DE DECARGA ELÉTRICA GUARNECIDA DE UM CATODO DESTE TIPO"

**REIVINDICAÇÕES**

1 - Um processo de revestir-se um filamento para um catodo indiretamente aquecido com uma camada isolante de cor escura, caracterizado pelo fato do filamento, se desejado após ter sido enrolado sobre um núcleo, ser revestido da maneira normal com uma camada de óxido de alumínio puro ( $Al_2O_3$ ) e a seguir imergido num líquido contendo pelo menos um metal alcalino e um metal altamente fundível em solução e a seguir ser aquecido numa atmosfera redutora.

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, no qual um filamento de tungstênio é enrolado sobre um núcleo de molibdenio e revestido com uma camada isolante constituída de óxido de alumínio puro que é sinterizado, após o que o núcleo é removido por ataque ácido, caracterizado pelo fato do filamento revestido com a camada de óxido de alumínio ser mergulhado numa solução aquosa de molibdenato de lítio e a seguir aquecido numa atmosfera redutora acima de  $1000^{\circ}C$ . durante alguns minutos.

3 - Um processo, de acordo com o ponto 1, no qual um filamento de tungstênio é enrolado sobre um núcleo de molibdenio e revestido com uma camada consistindo de óxido de alumínio puro, caracterizado pelo fato do filamento com o número 1, com o núcleo e camada de óxido de alumínio ser mergulhado numa solução aquosa de tungstenato de lítio, e a seguir aquecido à  $1600^{\circ}C$ . numa atmosfera redutora durante alguns minutos, o óxido de alumínio sendo sinterizado e assumindo uma cor escura, após o que o núcleo de molibdenio é removido por decapagem.

4 - Um processo, de acordo com o ponto 1, ponto 2 ou ponto 3, caracterizado pelo fato de metal alcalino consistir do grupo do amônio ( $NH_4$ ).

5 - Um processo de revestir-se um filamento para um catodo indiretamente aquecido com uma camada isolante de cor escura essencialmente conforme aqui descrito com referência aos exemplos específicos.

6 - Um catodo indiretamente aquecido provido de um filamento fabricado pelo processo de acordo com o ponto 1, ponto 2, ponto 3 ou ponto 4

- Uma válvula de descarga elétrica guarnecida de um catodo indiretamente aquecido conforme reivindicado no ponto 5.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 22 de dezembro de 1961, sob nº 272.882.

TÉRMO Nº 151.405 de 5 de agosto de 1963

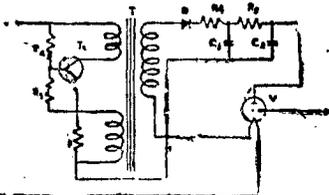
Requerente: OTTO VIANNA NOGUEIRA E KAZUO IMANISHI - SÃO PAULO  
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM APARELHOS TRANSISTORIZADOS E SEMI-TRANSISTORIZADOS"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em aparelhos transistorizados e semi-transistorizados, e compreendendo a aplicação da válvula indicadora luminosa (olho mágico) a aparelhos transmissores, receptores e instrumentos, transistorizados ou semi-transistorizados, caracterizados por incluir inicialmente a conjugação de um transistor a um transformador, para a conversão da corrente contínua de entrada em corrente alternada, dito transformador tendo a parte inicial de seu enrolamento primário intercalada entre o polo negativo do circuito e o coletor do transistor, e o conjunto incluindo três resistências elétricas acessórias, duas das quais ligando a base do transistor respectivamente ao polo negativo do circuito e ao trecho restante do enrolamento, e a terceira fazendo ligação entre o emissor do transistor e o polo positivo do primário.

2. Aperfeiçoamentos em aparelhos transistorizados e semi-transistorizados, como reivindicados em 1, caracterizados pelo fato de o enrolamento secundário do mesmo transformador referido em 1, ter um dos polos ligado a um diodo, para a conversão da corrente alternada em corrente contínua de alta tensão, e mais duas resistências em série, a última das quais ligada à placa da válvula indicadora luminosa, conjunto este no qual são previstos ainda dois condensadores, derivados intermediária e posteriormente às duas resistências, e interligados ao outro polo do secundário; e finalmente, o polo positivo do circuito estando ligado a um dos terminais do filamento da válvula, cujo outro filamento é ligado ao secundário ao polo positivo do primário do transformador.

3. Aperfeiçoamentos em aparelhos transistorizados e semi-transistorizados, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 151.107 de 25 de julho de 1963

Requerente: AKTIENGESSELLSCHAFT BROWN BOVERI & CIE. - Suíça.  
Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO PARA AQUECIMENTO DE TARUGOS OU LINGOTES PARA LAMINAÇÃO OU DE PEÇAS SEMELHANTES POR MEIO DE CORRENTE ELÉTRICA"

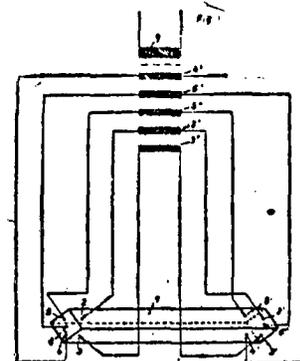
#### REIVINDICAÇÕES

1ª) "DISPOSITIVO PARA AQUECIMENTO DE TARUGOS OU LINGOTES PARA LAMINAÇÃO OU DE PEÇAS SEMELHANTES POR MEIO DE CORRENTE ELÉTRICA"

a qual alimenta as peças em seus extremos mediante vários eletrodos de contacto dispostos na proximidade, um do outro, em cada lado, caracterizando-se pelo fato dos eletrodos de contacto que servem à condução de corrente de mesma polaridade serem alimentados dois a dois sobre os extremos opostos, através de circuitos retificadores de duas ou mais pulsações, especialmente retificadores semi-condutores ligados num transformador trifásico com primário único.

2ª) "DISPOSITIVO PARA AQUECIMENTO DE TARUGOS OU LINGOTES PARA LAMINAÇÃO OU DE PEÇAS SEMELHANTES POR MEIO DE CORRENTE ELÉTRICA"

de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos demonstrativos.



TÉRMO Nº 143.570 de 5 de outubro de 1962.

Requerente: WALITA S/A. ELETRO-INDÚSTRIA - SÃO PAULO.  
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM FERROS DE ENGOMAR A VÁPOR".

#### REIVINDICAÇÕES

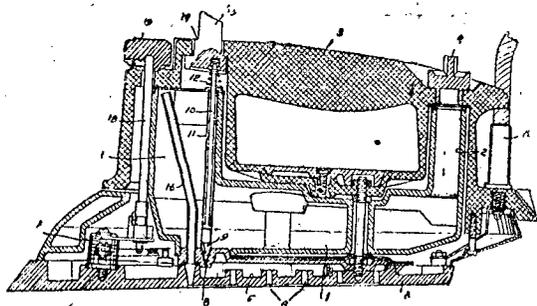
1 - Aperfeiçoamentos em ferros de engomar a vapor, caracterizados inicialmente pelo fato de o reservatório de água ser formado no interior do corpo do aparelho, como parte integrante do mesmo, tendo a sua parede externa confundida com a própria parede do ferro, e ocupando cerca de 60% do seu volume total, reservatório este tendo ainda o conduto de carga disposto em posição posterior ao cabo ou punho do ferro de engomar, e com o orifício de entrada voltado para cima, naturalmente equipado com tampão obliterador.

2 - Aperfeiçoamentos em ferros de engomar a vapor, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de o orifício pingador, de comunicação entre o reservatório de água e a câmara de vaporização, ter formato cônico, e nele sendo aplicável uma válvula ou vedador também cônico, com a ponta livre ultrapassando o dito orifício, quando comprimido; e a haste suporte do vedador cônico sendo avançada para

além da extremidade superior do correspondente tubo de guia, acima de qual é envolvida por mola helicoidal, aplicada contra um botão terminal de acionamento, este salientando-se através de orifício superior, e ainda dotado de um ressalto de trave em sua superfície lateral.

3 - Aperfeiçoamentos em ferros de engomar a vapor, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de o tubo de respiração e protetor contra sobre-pressão ser colocado com comunicação extrema e direta para o exterior da base, e ainda, o termostato do conjunto usual de calefação ser acionado por um eixo com botão extremo superior projetado para fora do aparelho.

4 - Aperfeiçoamentos em ferros de engomar a vapor, como reivindicado até 3, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.



TERMO Nº 151.835 de 13 de agosto de 1963  
Requerente: AUTOMATIC TELEPHONE & ELECTRIC COMPANY LIMITED - INGLATERRA  
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM SISTEMAS DE TELEFONES AUTOMÁTICOS"

REIVINDICAÇÕES

1- Um sistema de telefone automático, arranjos de circuitos associados com uma primeira e uma segunda estações de assinante e seus individuais circuitos de linha de assinante para possibilitar a uma pessoa na primeira estação do assinante, pela efetuação de uma apropriada manipulação, ter subsequentes chamadas nominalmente dirigidas àquela estação, automaticamente desviadas à segunda estação de assinante, caracterizado pelo fato de que os arranjos de circuito compreendem um jôgo de relés conetado aos condutores de linha das referidas estações e aos referidos circuitos de linha do assinante - junto com manualmente operável dispositivo de ligação na referida primeira estação adaptado para conetar um trajeto incluindo um retificador ao longo dos condutores da referida estação, o jôgo de relés sendo arranjos de tal forma que como um resultado do assinante na referida primeira estação a) giro dos condutores de linha como para uma chamada normal b) operação do dispositivo de ligação para conetar o referido trajeto de retificador e depois c) limpeza de maneira normal está condicionado de modo que chamadas entrando subsequentemente sobre o circuito de linha do assinante pertinente à referida primeira estação são desviadas à referida segunda estação.

2- Em um sistema de telefone automático, arranjos de circuitos associados com uma primeira e uma segunda estações de assinante e seus individuais circuitos de linha para capacitar uma pessoa na primeira estação de assinante pela operação de manualmente controlado dispositivo de ligação ter subsequentes chamadas vindas nominalmente à primeira estação de assinante desviadas automaticamente à segunda estação de assinante, caracterizado pelo fato de que um jôgo de relés é conetado aos condutores de linha das referidas estações e aos referidos circuitos de linha de assinante e a condição de desvio de chamadas é estabelecida pelo assinante na referida primeira estação girando os condutores de linha como para uma chamada normal, depois operando o referido dispositivo de ligação e finalmente limpando da maneira normal, a operação do dispositivo de ligação servindo para conetar um trajeto incluindo um retificador ao longo dos condutores de linha referida primeira estação e o sentido no qual o retificador é conetado ao longo dos referidos condutores de linha é de modo a permitir o desengate do equipamento de ligação da estação telefônica quando o giro é removido pela limpeza do assinante e para habilitar uma

operação de ligação se efetuar no jôgo de relés com o que o último está condicionado de tal modo que chamadas entrando subsequentemente a referida primeira estação de assinante são automaticamente desviadas à referida segunda estação de assinante.

3- Arranjos de circuitos conforme o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o acima mencionado jôgo de relés é conetado entre os lados da linha e estação telefônica da linha intermediária da armação da distribuição.

4- Arranjos de circuitos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o sentido do referido retificador é tal que quando conetado ao longo dos circuitos de linha permite o desengate do empregado equipamento de ligação da estação telefônica quando o giro é removido pela limpeza do assinante mas não obstante provê um trajeto de operação para um primeiro relé no referido jôgo de relés quando esse relé é apresentado aos condutores de linha como um resultado da remoção do giro, o referido relé após disso condicionando o referido jôgo de relés para desviar subsequentes chamadas entrando sobre o circuito de linha da referida primeira estação de assinante para a referida segunda estação.

5- Arranjo de circuito de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que um segundo relé no referido jôgo de relés é adaptado, quando o jôgo de relés está na condição de desvio de chamadas, a ser operado quando ocorre uma chamada entrante sobre o circuito de linha da primeira estação de assinante, os contatos do segundo relé então conetando os condutores de um daquele circuito de linha aos condutores de linha da segunda estação.

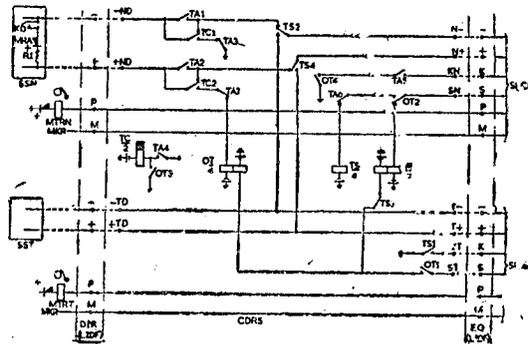
6- Arranjos de circuito de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que o referido jôgo de relés inclui também terceiro e quarto relés o último tendo propriedades diminuídas para desengatar o referido terceiro relé sendo arranjo quando desengatado pelo circuito de linha da primeira estação de assinante pela limpeza do assinante, para desconectar o referido quarto relé o qual antes de expirar seu intervalo de desengate capacita o terceiro relé para apresentar o referido primeiro relé para operação sobre o referido trajeto retificador.

7- Arranjos de circuito de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o referido primeiro relé quando operado provê um circuito de retenção para o quarto relé e prepara, um circuito para a operação do segundo relé pelo circuito de linha da referida primeira estação de assinante quando ocorre uma chamada entrante sobre esse circuito de linha.

8- Arranjo de circuito de acordo com qualquer ponto precedente caracterizado pelo fato de que o jôgo de relés é arranjo de modo que o desengate de referido dispositivo de ligação faz-no reverter ambas as estações para trabalho independente se e quando o jôgo de relés é inativo.

9- Em um sistema de telefone automático arranjos de circuitos substancialmente como aqui descrito com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 14 de agosto de 1942 sob o nº 31.137.



TERMO Nº 151.352 de 2 de agosto de 1963  
Requerente: ALUMINIO PAN-LAR LTDA - SÃO PAULO  
Privilégio de Invenção: "NÓVO PASSADOR PARA CAFÉ E OUTROS"

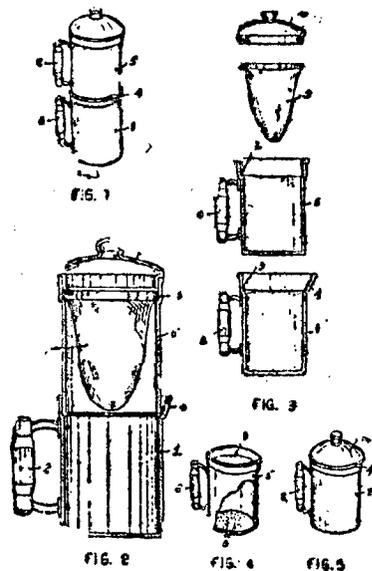
REIVINDICAÇÕES

1. Nôvo passador para café e outros, caracterizado por compreender essencialmente dois recipientes cilíndricos, de mesmo diâmetro, e dispostos em superposição, o inferior sendo provido de alça lateral externa, bem como dotado de borda livre superior

rior ligeiramente alargada, com formação de pequeno degrau anelar interno, dita borda formando ainda um pequeno bico lateral vertical.

2. Novo passador para café e outros, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de o recipiente superior, também dotado de alça lateral externa, bem como tendo a borda livre superior ligeiramente alargada, com formação de pequeno degrau anelar interno, de apoio para um coador, do tipo constituído por um saquinho de tecido afilanelado ou outro, ter a superfície de fundo inteiramente perfurada, e ser aplicado, com um pequeno trecho inferior, encaixado no interior da borda livre e alargada do outro recipiente, devidamente apriado sobre o seu degrau interno anelar; e o conjunto incluindo ainda uma tampa, aplicável sobre um ou outro dos recipientes descritos.

3. Novo passador para café e outros, como reivindicado até 2 substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 140.953 de 8 de maio de 1963

Requerente: GETULIO MENEZES CARDOSO - SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "NOVO PAINEL PARA COMPOSIÇÃO DE PAREDES DIVISÓRIAS"

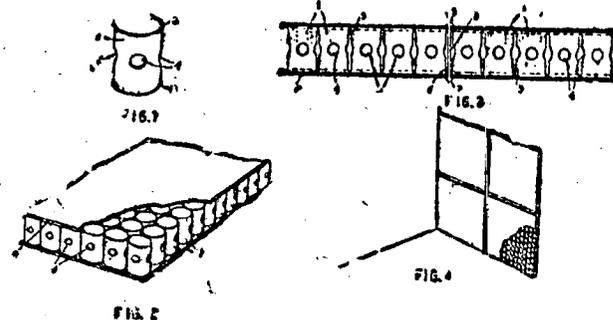
#### REIVINDICAÇÕES

1. Novo painel para composição de paredes divisórias, caracterizado por ser formado por uma pluralidade de elementos iguais, cada qual constituído por um segmento tubular, metálico ou de outro material rígido, tendo diâmetro e altura quaisquer, e com as bordas ligeiramente alargadas, elementos estes que são dispostos adjacentes lateralmente uns aos outros, e assim fixados entre duas placas planas laterais, feitas de preferência em material plástico, com carga de cerragem, talco ou equivalente, com ligeira cravação das bordas alargadas daqueles nas faces internas destas.

2. Novo painel para composição de paredes divisórias, conforme reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de os segmentos tubulares, constituintes do miolo do painel, serem dotados, cada qual, de quatro orifícios laterais circulares, dispostos em altura mediana, e ditos orifícios de todos os elementos ficando orientados segundo dois alinhamentos ortogonais entre si, formando passagem interna para fios elétricos, tubulações de água e outros; e o painel recebendo revesti-

mento em ambas as suas faces externas, do tipo com múltiplas folhas ou camadas plásticas, e as suas emendas laterais com outros iguais e adjacentes sendo provida por intercalação de perfis longitudinais, com abas extremas voltadas sobre as suas superfícies daqueles, e dotados de orifícios ao longo de sua extensão, de posições coincidentes com os dos segmentos tubulares.

3. Novo painel para composição de paredes divisórias, conforme reivindicado em 1 e 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 137.870 de 10 de abril de 1962.

Requerente: PRUEMAH DO BRASIL S/A. INDÚSTRIA DE VIATURAS - SÃO PAULO.

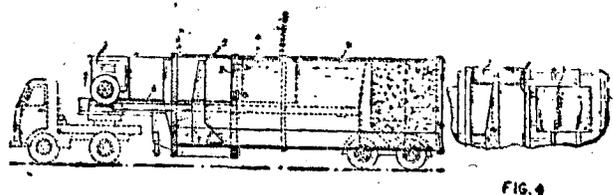
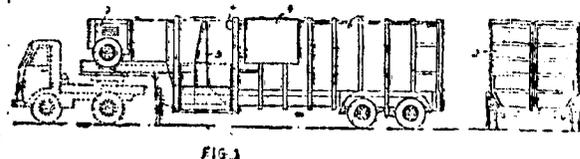
Privilégio de Invenção: "NOVA UNIDADE COLETORA DE LIXO, DE ALTA CAPACIDADE".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Nova unidade coletora de lixo, de alta capacidade, aplicável a semi-reboque, caminhões e outros, compreendendo um grande compartimento prismático retangular, com portas posteriores articuladas, para descarga, e ainda provido, em uma ou ambas as faces laterais, próximo do extremo anterior, de grande abertura lateral para carga, também com portinhola articulada; e no interior do citado compartimento, sendo prevista uma grande placa vertical transversal, compactadora para o lixo, caracterizada pelo fato de a referida placa ser deslissável por toda a extensão interna da unidade, sob comando de um pistão telescópico, acionado por conjunto motorizado previsto à frente do compartimento de lixo; pistão este sendo equipado com válvula de segurança, atuante na condição limite de pressão da massa compactada sobre a placa de compactação.

2. Nova unidade coletora de lixo, de alta capacidade, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender ainda uma ou um par de aberturas, previstas no teto do compartimento descrito em 1, equipadas igualmente com portinholas articuladas, e junto às quais prevista uma plataforma, para a instalação de uma unidade elevadora da carga a ser transferida para o interior do semi-reboque caminhão ou outro.

3. Nova unidade coletora de lixo, de alta capacidade como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 154.170 de 30 de outubro de 1963.  
 Requerente: SIMSEY HEDLEY BINGHAM - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM SISTEMAS DE SINALIZAÇÃO FERROVIÁRIA".

**REIVINDICAÇÕES**

Um sistema de sinalização de transporte compreendendo uma faixa de linha dividida em blocos de sinal sucessivos, circuitos bifilares de sinal coextensivos com os ditos blocos, uma fonte de sinal de código múltipla para cada circuito, e um sistema de controle para cada bloco compreendendo contadores espaçados acionáveis por um veículo de passagem através cada bloco para reduzir sucessivamente o comprimento efetivo de cada circuito de sinal associado.

2. Um sistema de sinalização de transporte, de acordo com o ponto 1, caracterizado por dispositivos em cada sistema de controle para restabelecer a plena eficiência de cada circuito quando o veículo tiver completado sua passagem do bloco associado.

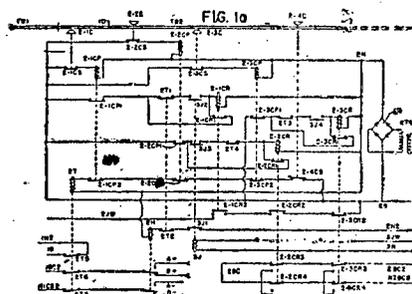
3. Um sistema de sinalização de transporte, de acordo com o ponto 2, caracterizado por dispositivos em cada sistema de controle para prevenir a operação dos ditos dispositivos restabelecedores do bloco precedente até o veículo ter transposto o bloco associado com cada sistema de controle.

4. Um sistema de sinalização de transporte, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizado por dispositivos em cada sistema de controle para produzir a alteração no código do sinal fornecido à cada circuito fechado enquanto o veículo se encontra num bloco subsequente.

5. Um sistema de sinalização de transporte, de acordo com o ponto 4, caracterizado por dispositivos para alterar o sinal de código de volta para sua codificação original em cada bloco após o veículo ter passado completamente para o bloco subsequente.

6. Um sistema de sinalização de transporte essencialmente conforme aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexas.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na repartição de Patentes nos Estados Unidos da America em 31 de outubro de 1962 sob nº 234.300.



TÉRMO Nº 149.147 de 14 de maio de 1963  
 Requerente: PRODUTOS ALIMENTÍCIOS QUAKER S.A. - Rio Grande do Sul  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO APERFEIÇOADO PARA A FABRICAÇÃO DE FEIJÃO TEMPERADO PRECOZIDO"

**REIVINDICAÇÕES**

1. Processo aperfeiçoado para a fabricação de feijão temperado precozido caracterizado por compreender, em conjunto, os estágios de preparar um caldo de carne condimentado, de inchar

ou intumescer os grãos de feijão, limpos e de qualidade uniforme no caldo condimentado, aquecido a uma temperatura entre 30°C e 90°C, preferivelmente sob agitação, de precozer o feijão em autoclave, sob pressão de vapor entre 1/2 e 3 atmosferas, por um período entre 10 e 90 minutos e de secar os grãos precozidos, escorridos de qualquer excesso de líquido, a uma temperatura entre 25 e 80°C.

2 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se preparar um caldo condimentado, com emprego de produtos de carne moídos ou picados, misturados com condimentos moídos ou picados e cozidos em conjunto ou separadamente, sob pressão ou a pressão ambiente e remoção dos sólidos remanescentes após o cozimento.

3 - O processo de acordo com o ponto característico 2, caracterizado pelo estágio ulterior de misturar os sólidos resultantes do preparo desses caldos com farinhas, amidos ou féculas e empregar estas misturas na condimentação de feijão precozido, em forma granulada ou não.

4 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por compreender o inchamento de feijão em caldo condimentado, aquecido entre 30 e 90°C, em cilindros ou tanques giratórios, com movimento intermitente até completo inchamento de grão ou com rotação contínua, inferior a 20 rotações por minuto, até completo inchamento do grão.

5 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por compreender o inchamento de feijão em caldo condimentado, aquecido entre 30 e 90°C, submetendo o feijão respectivamente a água, contínua ou intermitentemente, a movimentação por meio de insuflação de ar comprimido, até completo inchamento do grão.

6 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por se efetuar o precozimento de feijão em autoclave, fixa ou giratória, mantendo uma pressão de vapor entre 1/2 e 2 1/2 atmosferas por um período de tempo entre 10 e 90 minutos.

7 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por se efetuar o precozimento de feijão em autoclave, fixa ou giratória, mantendo uma pressão de vapor entre 1 e 1 1/3 atmosfera, durante cerca de 30 minutos.

8 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por se efetuar o precozimento de feijão em autoclave fixa ou giratória, mantendo uma circulação de vapor superaquecido entre 1/2 e 3 atmosferas, por um período de tempo entre 10 e 90 minutos.

9 - O processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por se efetuar a secagem de feijão precozido com corrente de ar com temperatura variável, crescente entre 5 e 80°C, e umidade variável decrescente, entre 80 e 10% em secador que consta de uma caixa achatada com as duas faces maiores cobertas de tela, móvel ao redor de um eixo central, de tal maneira que as faces cobertas de tela possam ser alternadamente adaptadas de encontro aos bocais pelos quais um ventilador sopra o ar destinado a promover a secagem.

10 - O processo de acordo com o ponto característico 9, caracterizado por se efetuar a secagem de feijão precozido, em câmara ou túnel, com corrente de ar com temperatura variável cres-

cante entre 25 e 80°C, até que a unidade dos grãos de feijão seja de cerca de 10% por peso.

11 - Processo de acordo com o ponto característico 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de se incorporar os sólidos, removidos do caldo condimentado ou os grânulos com eles preparados. aos grãos de feijão precozidos, secos.

TÉRMO Nº 147.665 de 18 de março de 1963

Requerente: BRITISH NYLON SPINNERS LIMITED ----Inglaterra

Privilégio de Invenção: " PROCESSO CONTINUO PARA A MANUFATURA DE FILAMENTOS, PELÍCULAS, TIRAS E OBJETOS CONFIGURADOS SIMILARES "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares, em que se parte de uma poliamida linear de alto peso molecular obtida por polimerização de um monômero contendo o sal de polimetileno diamônio de um ácido dicarboxílico alfa, ômega, contendo de 8 a 24 átomos de carbono, ou do ácido carboxílico ômega-amino, contendo de 6 a 12 átomos de carbono, caracterizado por compreender, pelo uso de um dispositivo de bombeamento apropriado, a introdução de uma pluralidade de soluções aquosas do monômero em concentrações diferentes (incluindo opcionalmente a concentração zero), na entrada de um longo tubo estreito (conforme antes mencionado), aquecido para a temperatura de polimerização, de modo que o material se polimerize para formar uma poliamida linear ao passar pelo tubo no qual a pressão é de ao menos 14 atm na entrada do dito tubo, diminuindo continuamente ao longo do tubo e caindo na saída para substancialmente a pressão atmosférica ou subatmosférica, porém sempre permitindo o desprendimento de vapor proveniente da solução aquosa ou da água de condensação, e em qualquer ponto do tubo tendo um valor constituindo uma função contínua monotônica de valor único, da distância do dito ponto ao longo do tubo, sendo a taxa de passagem do material a polimerizar através do tubo tal que, ao menos 90% da água teórica total de condensação química seja desprendida durante dita passagem, sendo que a poliamida que sai na extremidade de saída do tubo é ainda aquecida num reservatório ou outros recipientes e depois fida sob fusão em filamentos, películas, tiras e configurações similares, e sendo a taxa de produção da poliamida regulada de modo que a poliamida fundida no reservatório ou outros recipientes seja mantida num nível constante ou aproximadamente constante ao variarem as proporções com que ditas soluções do monômero são introduzidas, sendo o volume total da solução introduzida numa dada unidade de tempo mantida constante ou substancialmente constante.

2 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares segundo o ponto 1, caracterizado porque a poliamida é obtida por polimerização de adipato de hexametileno diamônio.

3 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares, segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o dispositivo de bombeamento, leva cada solução da pluralidade de soluções aquosas do monômero por meio de uma bomba separada, para um tubo comum, que se dirige para a extremidade de entrada de um longo tubo estreito.

4 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares, segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o dispositivo de bombeamento leva uma primeira solução monômera por meio de uma primeira bomba para o tubo proveniente do reservatório de suprimento da segunda solução monômera, sendo as primeira e segunda soluções monômeras combinadas por meio de uma segunda bomba para o tubo proveniente do reservatório de suprimento da terceira solução monômera, e assim por diante.

5 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o número de soluções aquosas de monômeros é de duas.

6 - Um processo contínuo para a manufatura de filamentos, caracterizado por ser substancialmente conforme descrito com referência aos exemplos precedentes.

7 - Filamentos, películas, tiras e objetos configurados similares, caracterizados por serem manufaturados por um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 27 de Março de 1962 sob nº 11546.

TÉRMO Nº 149.856 de 14 de junho de 1963

Requerente: SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE BREVETS ET D'ETUDES S.I.B.E. França

Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A CARBURADORES PARA MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos relativos a carburadores para motores de combustão interna, que comporta dentro de seu conduto de admissão, acima do órgão de estrangulamento principal acionado pelo condutor, um órgão de estrangulamento auxiliar que se abre automaticamente e progressivamente à medida que aumenta o débito de ar que atravessa o dito conduto e que comanda um órgão de dosagem regulado do débito do combustível, o qual é aspirado dentro deste conduto por um canal que desemboca entre ambos acima mencionados órgãos de estrangulamento, caracterizado pelo fato que um canal auxiliar (18) é previsto, em derivação sobre o canal (5) que conduz o combustível dosado à porção (11) do conduto principal do ar compreendido entre ambos os órgãos de estrangulamento (2,3), dito canal auxiliar (18) desemboca acima do órgão de estrangulamento principal (2), por um orifício (19), pelo menos quando dito órgão de estrangulamento principal (2) ocupa a sua posição de marcha diminuída, para deixar passagem, ao menos à uma parte, do combustível dosado.

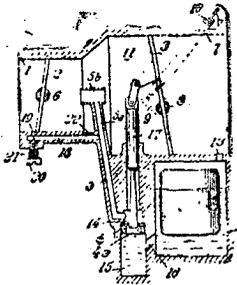
2 - Aperfeiçoamentos relativos a carburadores para motores de combustão interna, conforme a reivindicação 1, caracterizados pelo fato do orifício (19) pelo qual o canal auxiliar (18) desemboca acima do órgão de estrangulamento principal (2) encontra-se na proximidade imediata do lugar ocupado pela borda deste órgão de estrangulamento quando este último está na posição de marcha diminuída.

3 - Aperfeiçoamentos relativos a carburadores para motores de combustão interna, conforme reivindicações de 1 à 2, caracterizados pelo fato que o acima mencionado orifício (19) é munido de um parafuso (20) que permite a regulagem de sua seção de passagem.

4 - Aperfeiçoamentos relativos a carburadores para motores de combustão interna, conforme reivindicações de 1 à 3, caracterizados pelo fato que um orifício (22) faz com que o canal auxiliar (18) se comunica com a parte (11) do conduto de admissão situado entre ambos os órgãos de estrangulamento principal (20) e auxiliar (3).

5 - Aperfeiçoamentos relativos a carburadores para motores de combustão interna, conforme reivindicações de 1 à 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repartição de patentes da França sob nº 904.109 de 13 de julho de 1962.



TÉRMO Nº 154.252 de 31 de outubro de 1963  
 Requerente: EATON YALE & TOWNE INC. --- E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "EIXO MOTRIZ AUTOMÓVEL"  
 REIVINDICAÇÕES

1. Um eixo motriz automável compreendendo uma carcaça que encerra uma câmara de engrenagens e um reservatório para lubrificante na parte inferior da câmara, uma unidade rotativa para transmissão de força dentro da referida câmara com uma parte anular em movimento dentro do reservatório servindo de dispositivo apanhador de lubrificante, tendo a carcaça uma parede lateral n'um dos lados da câmara e um recesso em forma de canal na parede lateral, o qual se estende para cima partindo do reservatório e através do qual se movimenta o dispositivo apanhador para levar o lubrificante, caracterizado pelo fato de que a largura do recesso em forma de canal diminui progressivamente da extremidade inferior para a extremidade superior de modo que o lubrificante ali dentro comprimido pelo movimento ascendente do dispositivo apanhador aumenta a ação levantadora deste sobre o lubrificante.

2. Um eixo motriz automável segundo o ponto 1, caracterizado por ter a carcaça uma abertura n'um dos lados, dando acesso à câmara de engrenagens, sendo a abertura fechada por uma tampa que define a parede lateral.

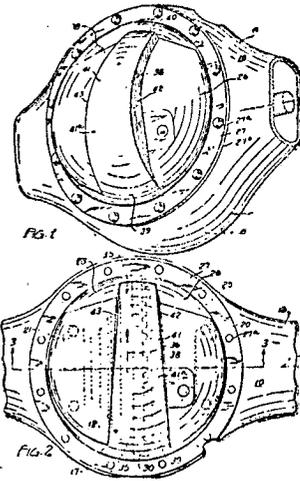
3. Um eixo motriz automável segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a tampa tem forma côncava e que o recesso se estende ao longo dela, seguindo a forma côncava.

4. Um eixo motriz automável segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a unidade de transmissão de força tem eixo de rotação localizado substancialmente no plano médio horizontal da carcaça, e que o recesso se estende através do referido plano médio, com um comprimento tal que as suas extre-

midades superior e inferior estão localizadas a distâncias substanciais acima e abaixo do dito plano médio.

5. Um eixo motriz automável segundo qualquer dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que existe um dispositivo recolhedor acima do reservatório, destinado a receber lubrificante do dispositivo apanhador e distribuí-lo a diferentes pontos dentro da carcaça.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos E.E.U.U. da America, em 23 de Novembro de 1962, sob nº 239.504.



TÉRMO Nº 149.209 de 17 de maio de 1963  
 Requerente: SOCIÉTÉ ANONYME ANDRÉ CITROËN - França  
 Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO PARA A COMPENSAÇÃO AUTOMÁTICA DO JOGO DOS FREIOS DE AUTOVEÍCULOS"  
 REIVINDICAÇÕES

1 - Dispositivo para a compensação automática do jogo dos freios de autoveículos, em função de seu desgaste, caracterizado pelo fato que as partes móveis do freio são reunidas nas suas extremidades opostas às de seu deslocamento relativo por um elemento que apresenta uma pequena deformação elástica e uma grande deformação plástica, sem redução sensível da resistência do conjunto.

2 - Dispositivo para a compensação automática do jogo dos freios de autoveículos, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que as sapatas são unidas entre si em suas extremidades opostas às sobre as quais se exerce a ação de freiagem, mediante a própria faixa cilíndrica das garras.

3 - Dispositivo para a compensação automática do jogo dos freios de autoveículos, de acordo com as reivindicações de 1 e 2, em que, no caso de freio a discos sendo o ajuste função do grau de desgaste das guarnições de aperto do disco, caracterizado pelo fato que as sapatas são pressionadas entre si em uma de suas extremidades e sollicitadas à tração uma em relação à outra pela outra extremidade.

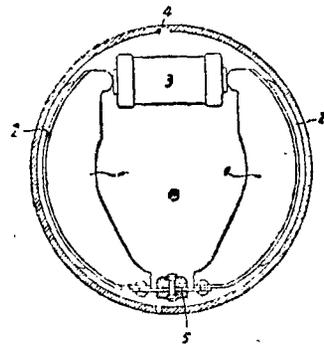
4 - Dispositivo para a compensação automática do jogo dos freios de autoveículos, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado pelo fato que uma extremidade de uma das sapatas é conformada em presilha cujo grau de flexão é determinado por sua seção modificada por um ou mais furos de

comprimentos variáveis e que é fixada sobre a extremidade correspondente da outra garra.

5 - Dispositivo para a compensação automática do jogo dos freios de automóveis, de acordo com as reivindicações de 1 à 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da França sob nº P.V. 898.303 em 22 de maio de 1962.

Fig.1.



TÉRMO Nº 149.557 de 3 de junho de 1963  
 Requerente: ANTONIO DE OLIVEIRA PINTO ---SÃO PAULO  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM AMORTECEDORES"

## REIVINDICAÇÕES

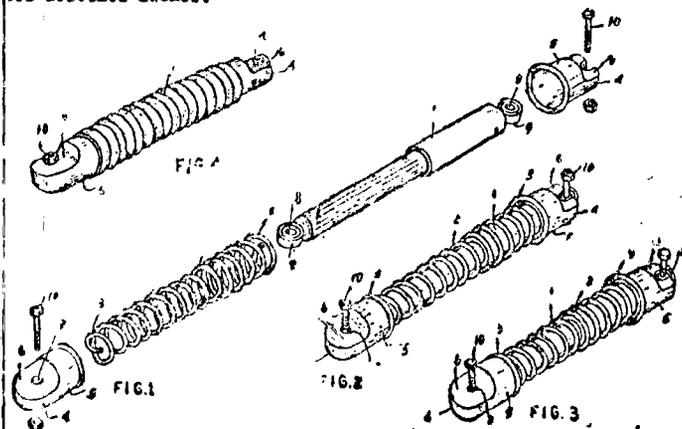
Reivindicam-se como elementos constitutivos da novidade em questão, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1 - Aperfeiçoamentos introduzidos em amortecedores, caracterizados por adaptar-se ao corpo de um amortecedor comum, por envolvimento, uma mola espiral com extremidades salientes, retida na posição por meio de terminais fixos às extremidades do mesmo.

2 - Aperfeiçoamentos introduzidos em amortecedores, como reivindicado em 1, caracterizados por ditos terminais serem formados por corpos cilíndricos ôcos, chanfrados frontalmente, onde são dotados de orifícios passantes que recebem parafusos de fixação, que atravessam os orifícios correspondentes dos anéis dos amortecedores.

3 - Aperfeiçoamentos introduzidos em amortecedores, como reivindicados até 2, caracterizados por o conjunto formado pela dita mola envolvente ao amortecedor e fixada pelos terminais, receber uma capa sanfonada de material flexível conveniente, de recobrimento.

4 - Aperfeiçoamentos introduzidos em amortecedores, como reivindicados até 3, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 154.561 de 14 de novembro de 1963  
 Requerente: THE B.F. GOODRICH COMPANY---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "COMPOSIÇÕES DE POLÍMERO DE CLORETO DE VINILA PÓS-COLORADO, TENDO RESISTÊNCIA AO IMPACTO AUMENTADA E PROCESSABILIDADE APERFEIÇADA"

## REIVINDICAÇÕES

1 - Uma composição caracterizada por compreender uma mistura íntima de (a) 100 partes em peso de cloreto de polivinila pós-clorado, tendo uma densidade de 1,43 a 1,65 gramas por  $\text{cm}^3$ , a  $25^\circ\text{C}$ , e (b) de 3 a 15 partes em peso de um polímero semelhante a borracha clorado, de isobutileno, tendo um teor de cloro de 12 a 32 por cento em peso, e que é obtido por cloração em solução, na ausência de um catalisador produtor de radical livre, de um polímero de isobutileno contendo 95 a 100 por cento em peso do isobutileno constituinte e de 0 a 5 por cento em peso de outro monômero constituinte copolimerizável com isobutileno, o dito polímero de isobutileno tendo um peso molecular médio de Staudinger de 8.000 a 200.000.

2 - Composição de acordo com o ponto 1, caracterizada porque o cloreto de polivinila pós-clorado tem um peso específico de 1,53 a 1,59 gramas por  $\text{cm}^3$ .

3 - Uma composição caracterizada por compreender uma mistura íntima de (a) 100 partes em peso de cloreto de polivinila pós-clorado, tendo um peso específico de 1,43 a 1,65  $\text{g}/\text{cm}^3$ , a  $25^\circ\text{C}$ , e (b) de 3 a 15 partes em peso de um polímero de isobutileno clorado semelhante a borracha, tendo um teor de cloro de 18 a 26% em peso, e que é obtido pela cloração em solução, na ausência de um catalisador produtor de radical livre, de um polímero de isobutileno contendo de 95 a 100% em peso de constituinte isobutileno e 0% a 5% em peso de outro constituinte monomérico copolimerizável com isobutileno, o dito polímero de isobutileno tendo um peso molecular médio de Staudinger de 50.000 a 150.000.

4 - Composição de acordo com o ponto 3, caracterizada porque o cloreto de polivinila pós-clorado tem um peso específico de 1,53 a 1,59  $\text{g}/\text{cm}^3$ , a  $25^\circ\text{C}$ .

5 - Composição de acordo com o ponto 4, caracterizada por compreender de 5 a 10 partes em peso do polímero de isobutileno clorado semelhante a borracha, e 100 partes em peso de cloreto de polivinila pós-clorado

6 - Um processo para aumentar a resistência ao impacto e aperfeiçoar as características de processamento de cloreto de polivinila pós-clorado tendo um peso específico na faixa de 1,43 a 1,65  $\text{g}/\text{cm}^3$ , a  $25^\circ\text{C}$ , caracterizado por compreender a misturação, com 100 partes em peso do cloreto de polivinila pós-clorado, de 3 a 15 partes em peso de um polímero de isobutileno clorado, semelhante a borracha, tendo um teor de cloro de 12 a 32% em peso, o dito polímero semelhante a borracha tendo sido obtido por cloração em solução, na ausência de um catalisador produtor de radical livre, de um polímero de isobutileno contendo 95 a 100% em peso de constituinte isobutileno e de 0% a 5% em peso de outro constituinte monomérico copolimerizável com isobutileno, o dito polímero de isobutileno tendo um peso molecular médio de Staudinger de 8.000 a 200.000.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da America, em 16 de novembro de 1962, sob nº 238.264.

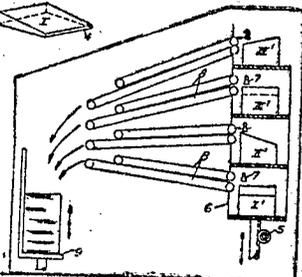
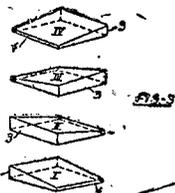
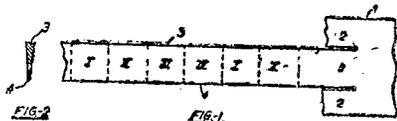
TÉRMO Nº 156.178 de 17 de janeiro de 1964  
 Requerente: JOH. KLEINWEFERS SÖHNE ---ALEMANHA  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA FABRICAR CILINDROS ELÁSTICOS, PRÓPRIOS PARA CALANDRAS OU MÁQUINAS SEMELHANTES " REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para fabricar cilindros elásticos, próprios para calandras ou máquinas semelhantes e em que chapinhas de papel, materiais fibrosos ou outros materiais adequados são mutuamente sobrepostos sob pressão em sentido perpendicular ao eixo do cilindro, caracterizado pelo fato de que as chapinhas cortadas de uma fita sem-fim são mutuamente empilhadas na sequência da sua separação de tal modo que cada chapinha fique girada em 90° com relação à chapinha antecedente no mesmo sentido de rotação, repetindo-se este ciclo após cada quatro chapinhas.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que fibras soltas de algodão ou material semelhante são estendidas ou penteadas em forma de mechas, sendo várias destas mechas sucessivamente depositadas sobre uma fita transportadora com ligeiro movimento em zigue-zague, sendo, em seguida, a mecha cortada em várias peças que serão empilhadas pelo processo constante do ponto 1.

3.- Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as chapinhas ou massas de fibras são mecânicamente retiradas de uma pilha de maneira contínua e individual, e depositadas, após a necessária rotação em 90 a 270° sobre uma mesa.

4.- Processo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que, em um dispositivo de deposição, existem dispostas quatro pilhas com chapinhas giradas cada vez em 90°, pilhas essas das quais as chapinhas são conduzidas, em linha reta na direção da retirada, para a mesa de deposição.

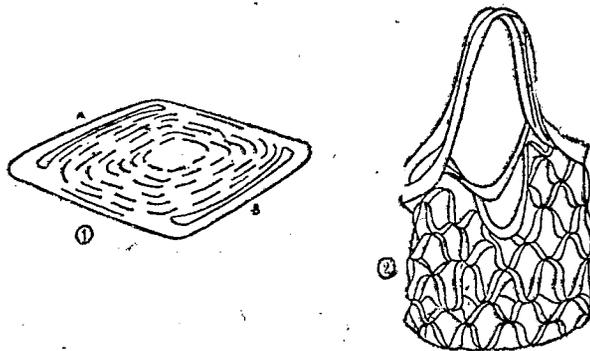


TÉRMO Nº 209.233 de 28 de maio de 1969  
 Requerente: KELSON'S INDÚSTRIA E COMÉRCIO S/A. =| = GUANABARA  
 Mod. Industrial: " NOVO MODELO DE SACOLA "

REIVINDICAÇÕES

1 - NOVO MODELO DE SACOLA, caracterizado por ser concebido de uma só peça e por possuir cortes circulares e interrompidos, deixando sempre condição para fixação e apoio do círculo menor, até o círculo maior, no qual se encontram as alças.

2 - NOVO MODELO DE SACOLA, de acordo com o ponto 1, tudo substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos.



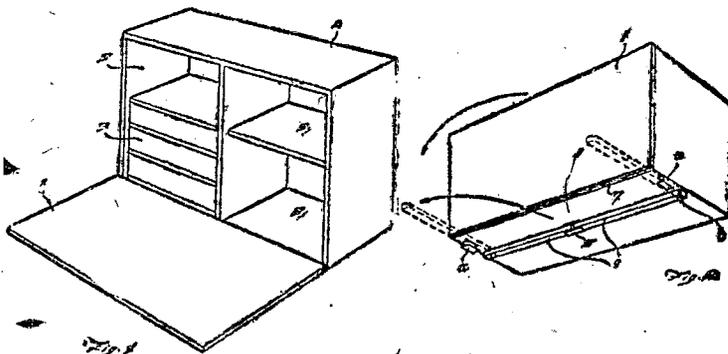
TÉRMO Nº 209.473 de 04 de junho de 1969  
 Requerente: IBIRAPUERA MÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA: =| = MINAS GERAIS.  
 Mod. Industrial: " ARMÁRIO DE PAREDE COM MESA ESCAMOTEÁVEL "

R\_E\_I\_V\_I\_N\_D\_I\_C\_A\_Ç\_Õ\_E\_S

1 - ARMÁRIO DE PAREDE COM MESA ESCAMOTEÁVEL, possuindo a forma paralelepipedal caracterizada por ser dividido ao meio, sendo que a parte esquerda apresenta, superiormente um espaço vazio e, inferiormente, um gaveteiro com 3 gavetas e a parte direita dois espaços vazios devidamente separados.

2 - ARMÁRIO DE PAREDE COM MESA ESCAMOTEÁVEL, como reivindicado em 1, caracterizado por apresentar a porta do armário em forma de mesa que ao se abrir fixa-se em duas mãos-francêsas existentes na base inferior do dito armário, através de peças de encaixe.

3 - ARMÁRIO DE PAREDE COM MESA ESCAMOTEÁVEL, conforme anteriormente reivindicado, substancialmente como descrito em relatório e apresentado em desenho anexo.



TÉRMO Nº 124.887 de 12 de dezembro de 1960  
 Requerente: SHELL INTERNATIONALE RESEARCH MAATSCHAPPIJ N.V. Holanda  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE PAPEL TENDO RESISTÊNCIA APERFEIÇOADA À UNIDADE "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para preparar papel, tendo aperfeiçoada resistência a umidade, caracterizado por que, em qualquer fase, durante a produção do papel, da preparação

da polpa do papel até e inclusivo o tratamento do papel acabado, é aplicado um meio aquoso contendo um polímero de acroleína, solubilizado em água, e o papel é depois secado.

2 - Um processo de acordo com o ponto precedente, caracterizado porque o polímero solubilizado em água tem uma viscosidade intrínseca de, pelo menos, 0,6 dl/g.

3 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero solubilizado em água tem uma viscosidade intrínseca entre 0,6 e 3 dl/g.

4 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero solubilizado em água tem uma viscosidade intrínseca acima de 0,9 dl/g.

5 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero solubilizado em água tem uma viscosidade intrínseca entre 1,1 e 1,8 dl/g.

6 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero de acroleína foi tratado com amônia, uma amina primária ou uma amina secundária, antes de ser solubilizado em água.

7 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o dito polímero foi solubilizado em água por tratamento com  $SO_2$ .

8 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o polímero foi solubilizado em água por tratamento com bissulfito de sódio.

9 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o polímero foi solubilizado em água por tratamento com sulfito de amônio, bissulfito de amônio ou um seu derivado hidrocarbônico, tal como sulfito de amônio triidrocarbônico ou bissulfito de amônio triidrocarbônico.

10 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero, após ter sido solubilizado em água, foi tratado com  $H_2S$ .

11 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque o polímero, após ter sido solubilizado em água, foi tratado com um álcool.

12 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque o polímero, após ter sido solubilizado em água, foi tratado com uma amina, ou um sal de uma amina com um ácido orgânico ou inorgânico.

13 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque o polímero, após ter sido solubilizado em água, foi tratado com um sal metálico.

14 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o polímero solubilizado em água é aplicado durante o estágio de batidura no batedor.

15 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 13, caracterizado porque o polímero solubilizado em água é aplicado ao papel já formado.

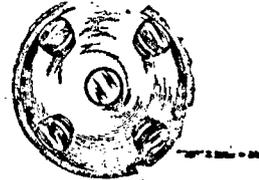
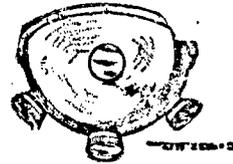
A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903,

de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 14 de dezembro de 1959, 20 de maio de 1960 e 23 de maio de 1960, sob n.ºs. 659 157, 30 438 e 30 768, respectivamente.

TERMO Nº 177.367 de 25 de fevereiro de 1966  
 Requerente: NEW-JACK INDUSTRIES, INC. =| E.U.A.  
 Mod. Industrial: "UM NOVO E ORNAMENTAL MODELO DE ALOJAMENTO DE CÁMERA PARA SISTEMA DE VIGILÂNCIA"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um novo e ornamental modelo de alojamento de câmeras para sistemas de vigilância, como substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

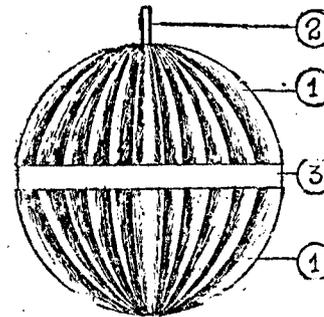


TERMO Nº 210.439 de 4 de julho de 1969  
 Requerente: REFRIGERANTES NOVO RIO LTDA. =| GUANABARA  
 Mod. Industrial: "NOVO MODELO DE RECIPIENTE PARA REFRIGERANTE"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - NOVO MODELO DE RECIPIENTE PARA REFRIGERANTE, feito de material transparente e contendo na parte superior um tubo para entrada e saída de líquido, caracterizado por ter a configuração de uma esfera formada por gomos verticais interrompidos no centro da esfera por rebaixamento plano em toda a sua periferia.

2 - NOVO MODELO DE RECIPIENTE PARA REFRIGERANTE, de acordo com o ponto 1, tudo substancialmente descrito e representado nos desenhos.



TERMO Nº 145.164 de 4 de dezembro de 1962.  
 Requerente: FORD MOTOR COMPANY - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM CONSTRUÇÃO DE SUSPENSÃO DE VEÍCULO"

#### REIVINDICAÇÃO

1 - Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, dotada de junta esférica, mola lamelar, absorvedor telescópico de choque e fusão de roda, caracterizado pelo fato de ter dita mola

lamelar uma extremidade com aberturas, ter dita junta esférica uma porção de encaixe que se projeta através de dita extremidade com aberturas, ter dita junta uma porção esférica presa a dito fuso e uma conexão pivotal entre dito amortecedor de choque e dita porção projetante para encaixe.

2. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de a porção de encaixe de dita junta estar fixada à extremidade da mola.

3. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do referido amortecedor ser ligado de modo pivotante à citada primeira parte da referida junta em uma extremidade e ao mencionado membro suspenso na sua outra extremidade.

4. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com qualquer dos pontos presentes, caracterizado pelo fato da referida parte em encaixe ser presa aos citados primeiro e segundo dispositivos de suspensão e pelo fato da parte esférica ser presa ao referido membro não suspenso.

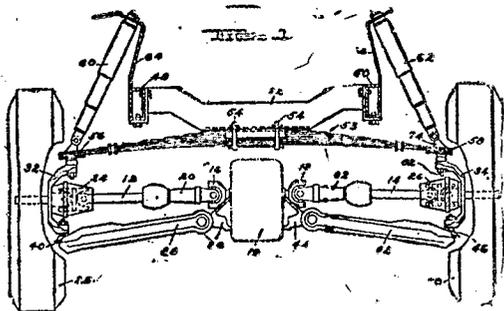
5. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do referido membro não suspenso compreender um membro de sustentação de roda.

6. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de o referido membro de sustentação de roda compreender um eixo de roda e pelo fato do referido segundo dispositivo de suspensão compreender uma mola lamelar sendo uma parte da referida junta presa à extremidade da citada mola.

7. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da extremidade da referida mola ser perfurada e pelo fato da citada parte da junta passar através do orifício da referida extremidade.

8. Aperfeiçoamento em construção de suspensão de veículo substancialmente como descrito acima e ilustrado nos desenhos anexos.

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 7 de dezembro de 1961 sob N. 157.744.



TERMO Nº 145.504 de 17 de dezembro de 1962  
 Requerente: MONTECATINI SOCIETÀ GENERALE PER L'INDUSTRIA MINERARIA E CHIMICA - Italia  
 Privilégio da Invenção: "PROCESSO PARA PREPARAR COPOLÍMEROS COM ELEVADO TEOR DE FLUOR"

Reivindicações

1 - Um processo para preparar copolímeros com elevado teor de fluor, caracterizado porque uma mistura constituída por 95 a 5 partes, em peso, de fluoreto de virilideno e 5 a 95 partes, em

peso, de 1,1,3,3,3-pentafluor-propileno, é feita reagir, em solução, emulsão ou suspensão, em presença de um iniciador de polimerização de radical livres, e temperaturas compreendidas entre -20°C e 200°C e, de preferência entre 20 e 100°C, sob pressão compreendidas entre a autógena e 300 atmosferas.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o iniciador é escolhido do grupo constituído por compostos peróxidos, orgânicos ou inorgânicos, e por compostos azoicos alifáticos.

3 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o iniciador de radical é usado em uma quantidade compreendida entre 0,001 e 5 partes e, de preferência, entre 0,01 e 2 partes, em peso, por 100 partes, em peso, da mistura de monômeros copolimerizáveis.

4 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado porque, como único meio de reação, usa-se um excesso da própria mistura monomérica.

5 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado porque se usa, como meio de polimerização, uma fase aquosa e, como iniciadores, são usados compostos peróxidos solúveis em água.

6 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado porque a polimerização é efetuada também em presença de ativadores, em quantidades de 0,001 a 1%, em peso, com relação ao total, e/ou de aceleradores, em quantidades de 0,001 a 1%, e/ou de um agente retardador.

7 - Processo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado porque a polimerização é efetuada em presença de agentes transferidores de cadeia.

8 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado porque a copolimerização é efetuada em presença de um agente dispersante, em quantidades de 0,01 a 2%, em peso, com relação à água.

9 - Um processo para preparar copolímeros com elevado teor de fluor, tal como descrito e demonstrado nos exemplos.

10 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado por se efetuar a copolimerização de modo a haver de 5 a 70%, em peso, de unidades monoméricas combinadas, derivadas de 1,1,3,3,3-pentafluor-propileno no copolímero obtido.

11 - Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado por se efetuar a copolimerização de modo a haver pelo menos 3% e, no máximo, 15%, em peso, de unidades monoméricas combinadas derivadas de 1,1,3,3,3-pentafluor-propileno, e por terem os copolímeros obtidos propriedades termoplásticas.

12 - Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado por se efetuar a copolimerização de modo a haver pelo menos 10% e no máximo 70%, em peso, de unidades monoméricas combinadas, derivadas de 1,1,3,3,3-pentafluor-propileno, e por terem os copolímeros obtidos propriedades elastoméricas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 20 de dezembro de 1961, sob no. 22.774.

TÉRMO Nº 118 566 de 22 de abril de 1963

Requerente: E.L. DU PONT DE NEMOURS & COMPANY INCORPORATED  
E.U.A.

Privilégio de Invenção: "NOVO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE PNEUMÁTICOS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, caracterizado pelo fato de ser melhorado para formar e vulcanizar um pneumático cinturado, tal processo compreendendo, em combinação, as operações de formar um membro de cintura-banda de rodagem anular, para pneumático, formando um membro de carcaça para pneumático anular, de colocar em posição tal membro de carcaça em alinhamento na porção central de dito membro de cintura-banda de rodagem, aplicando um primeiro nível suficiente de pressões radiais uniformemente para o interior de dito membro de carcaça e à periferia externa de dito membro de cintura-banda de rodagem simultaneamente com calor suficiente para formar uma banda de rodagem sobre a periferia externa de dito membro de cintura-banda de rodagem enquanto se mantém o diâmetro original de dito membro cintura-banda de rodagem, depois aplicando um segundo nível de pressão radial e calor suficientemente aumentado enquanto se mantém ainda o diâmetro original de dito membro cintura-banda de rodagem, de conformar e unir os membros para formar uma estrutura de pneumático unitária, e mantendo os membros unidos em temperatura elevada durante um período de tempo suficiente para vulcanizar o pneumático.

2 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato em que as operações de forma tais membros são feitas ao mesmo tempo.

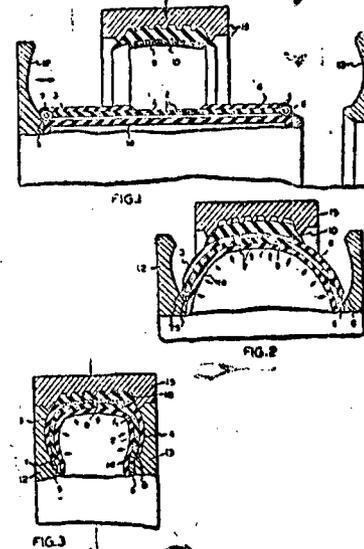
3 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de compreender ainda: inchar tal pneumático formado e remover a pressão externa durante a operação de manter o pneumático em temperatura elevada durante a vulcanização.

4 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado pelo fato de melhorar para conformar e vulcanizar um pneumático cinturado, tal processo compreendendo, em combinação, os passos de pôr em posição um membro de carcaça anular, em alinhamento substancialmente coplanar na posição central de um membro composto compreendendo uma cintura anular de elementos de cordões se estendendo circunferencialmente ajustados a uma peça anular de material elastomérico, aplicar uma suficiente quantidade de calor a tais membros simultaneamente com uma suficiente quantidade de pressão radial aplicada uniformemente contra o interior de membro de carcaça e a periferia externa de dito membro composto para conformar e unir tais membros para formar um pneumático unitário e estampar uma banda de rodagem de material elastomérico, controlando tal aplicação de pressão e limitando a posição de tal membro composto para manter o diâmetro externo e a largura de dito membro composto substancialmente constante durante a formação do pneumático e sua banda de rodagem e mantendo tal pneumático completo em temperaturas elevadas durante um período de tempo suficiente para vulcanizar o material elastomérico.

5 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, de acordo com as reivindicações de 1 à 4, caracterizado pelo fato de compreender ainda inchar o pneumático e remover a pressão externa durante a operação de vulcanização.

6 - Novo processo de fabricação de pneumáticos, segundo as reivindicações de 1 à 5, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 11 de maio de 1962.



TÉRMO Nº 119.340 de 24 de maio de 1963

Requerente: SOCIÉTÉ ANONYME ANDRÉ CITROËN — França

Privilégio de Invenção: "FREIO A DISCOS COM BARRAS CONJUGADAS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Freio a disco com garras conjugadas, para rodas de automóveis constituído por duas garras sobrepostas articuladas por uma de suas extremidades, munidas cada na sua parte central de uma lona de freagem, e um disco solidário em rotação com a roda a ser freada cuja periferia gira entre ditas lonas das duas garras articuladas, caracterizado pelo fato que um único suporte 6 das ditas garras de freio 1 é fixado à um órgão apropriado do veículo suportando uma das garras 1 de freio na extremidade oposta àquela de sua articulação 5 com a outra garra, e que meios de comando da freagem 7 e 10 agem sobre a extremidade da segunda garra 2 oposta àquela de sua articulação 5 com a primeira garra 1.

2 - Freio a disco com garras conjugadas, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o suporte único 6 das garras 1, 2 permite o pivotamento das mesmas num plano perpendicular ao do disco.

3 - Freio a disco com garras conjugadas, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que os meios de comando da freagem são constituídos por um cilindro de freio e uma haste 8 unindo diretamente dito cilindro de freio à extremidade da segunda garra 2, oposta àquela de sua articulação 5 com a primeira garra.

4 - Freio a disco com garras conjugadas, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado pelo fato que a garra externa 2 prevê sua extremidade livre, um alojamento que permite a passagem e engate de uma haste 8 destinada à transmitir a força de tração do cilindro do freio 9 e de exercer, mediante reação da outra garra 1, a pressão necessária à freagem do disco.

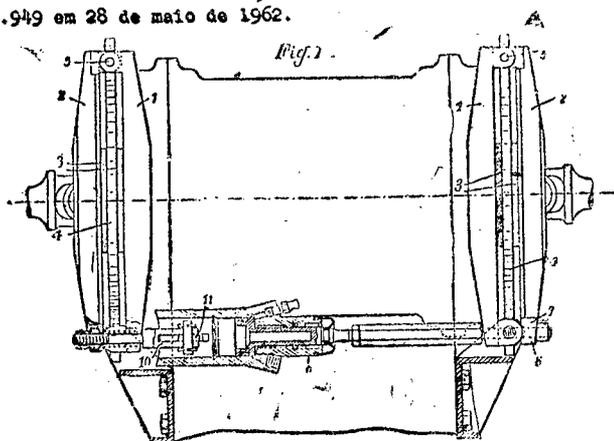
5 - Freio a disco com garras conjugadas, de acção com as reivindicações de 1 à 4, caracterizado pelo fato das hastes 8 de comando de freio das duas rodas de um mesmo eixo estarem colocadas dentro do prolongamento uma da outra e solidárias respectivamente com o cilindro de freio e do pistão que desliza dentro deste cilindro.

6 - Freio a disco com garras conjugadas, de acção com as reivindicações de 1 à 5, caracterizado pelo fato que o cilindro de freio é suportado unicamente pelas hastes de comando dos freios.

7 - Freio a disco com garras conjugadas, de acção com as reivindicações de 1 à 6, caracterizado pelo fato que a extremidade da haste de comando de freiagem é, conformada, na extremidade do cilindro de freio 9, em garfo 10 sobre a qual é articulada uma alavanca 11 sendo apoiada sobre o cilindro de freio pela sua extremidade inferior, esta alavanca sendo unida, de uma maneira usual, por um cabo 13 ao comando da mão ou do pé do freio auxiliar.

8 - Freio a disco com garras conjugadas, de acção com as reivindicações de 1 à 7, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da França sob nº 898.949 em 28 de maio de 1962.



TÉRMO Nº 150.961 de 22 de julho de 1965  
 Requerente: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN --Holanda  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A EQUIPAMENTOS QUE EMPREGAM VÁLVULAS DE DESCARGA A GÁS, COM ELEMENTOS REFLECTORES NAS EXTREMIDADES, VÁLVULAS DE DESCARGA ESTAS ONDE SE VERIFICA EMISSÃO ESTIMULADA DE LUZ SOB INFLUÊNCIA DA LUZ REFLECTIDA, E A VÁLVULAS DE DESCARGA A GÁS DESTINADAS A TAIS EQUIPAMENTOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos que empregam válvulas de descarga a gás, com elementos reflectores nas extremidades, válvulas de descarga estas onde se verifica emissão estimulada de luz sob influência de luz reflectida (gaslasers), caracterizados pelo fato da descarga no gás ter lugar em um estreito canal feito em bloco compacto de material isolante, cujo comprimento é de, no máximo, de 10 a 20 cm, sendo que os elementos reflectores são de superfícies de adaptação esmerilhadas, conjugam-se directamente com as extremidades desse bloco e são com ele ligados de maneira hermética.

2 - "Gaslaser", como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato dos elementos reflectores serem ajustados nas superfícies de adaptação de maneira hermética.

3 - "Gaslaser", como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato das paredes dos elementos reflectores serem, em adiantamento, cimentadas ou ligeiramente soldadas de maneira hermética.

4 - "Gaslaser", como o reivindicado nos pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de haver bicos laterais para os eletrodos por furos simetricamente dispostos.

5 - "Gaslaser", como os reivindicados nos pontos 1, 2, 3 ou 4, caracterizado pelo fato do canal ter superfície fôsea.

6 - "Gaslaser", como os reivindicados nos pontos 1, 2, 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato do comprimento do canal de descarga de gás ter 10 cm e a pressão ser de 3 mm de coluna de mercúrio, enquanto que o enchimento é constituído por hélio com 5% de neônio.

7 - "Gaslaser", como os reivindicados nos pontos 1, 2, 3, 4, 5 ou 6, caracterizado pelo fato do "laser" ficar disposto em um campo magnético.

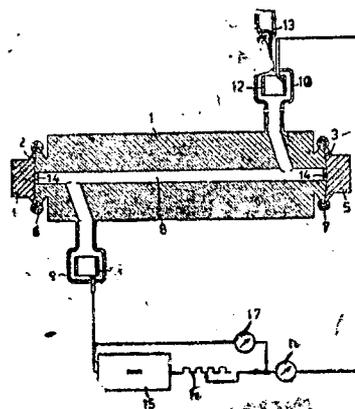
8 - "Gaslaser", como os reivindicados nos pontos 1, 2, 3, 4, 5, 6 ou 7, caracterizado pelo fato de haver dois ou mais canais paralelos no bloco de material isolante.

9 - "Gaslaser", como os reivindicados nos pontos 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 ou 8, caracterizado pelo fato da descarga no gás ser uma descarga de corrente contínua.

10 - "Gaslaser", como os reivindicados em qualquer dos pontos precedentes, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

11 - Válvula de descarga a gás, para um "laser" como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 25 de julho de 1962, sob o nº 281142.



TÉRMO Nº 148.432 de 15 de abril de 1963  
 Requerente: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN --HOLANDA  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A CABEÇOS DE BARBEAR PARA BARBEADORES ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos relativos a cabeços de barbear para barbeadores elétricos, cuja chapinha de contacto possui fendas ou orifícios, podendo variar a profundidade de penetração da pele, que é escanhada pela superfície de contacto de uma lâmina cortante móvel, caracterizados pelo fato de que uma borda cortante da superfície de contacto da lâmina se une a um lado que forma um ângulo menor do que 45º com a direcção de movimento e descreve uma trajetória em que a profundidade de penetração da pele varie de menor a um maior valor.

2 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que as partes que apresentam uma profundidade

penetração variável da pele são formadas pelo alargamento local das fendas entre as lâminas na trajetória operacional da lâmina móvel do conjunto.

3 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que as partes alargadas são formadas por crifícios, cujos centros ficam nas fendas entre as lâminas.

4 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que as bordas dos crifícios que formam as partes alargadas das fendas entre as lâminas, partem da superfície de contacto da lâmina cortante em ângulo agudo com o exterior.

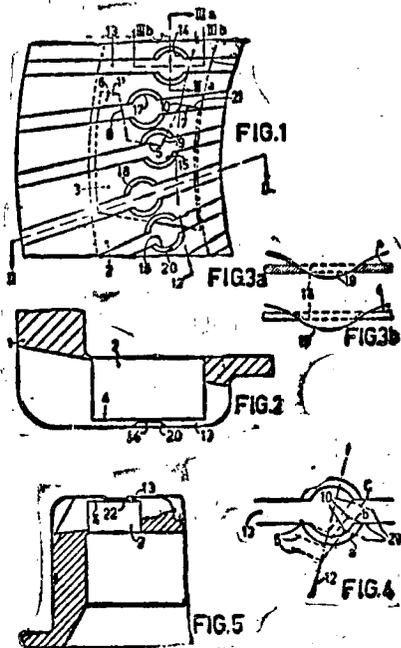
5 - Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos de 2 a 4, caracterizadas pelo fato de que uma extremidade da borda cortante da superfície de contacto da lâmina, no ponto que se junta a um lado forma um ângulo agudo com a direção de movimento, descreve uma trajetória situada a unidade distancia de uma sequência das partes alargadas das fendas entre as lâminas, ao passo que a outra extremidade deste lado fica sobre a mesma sequência.

6 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 5, caracterizados pelo fato de serem empregadas duas bordas cortantes; e pelo fato de que para cada um dos lados convergentemente oblíquos que reúnem as bordas cortantes, se acha ligada uma sequência de alargamentos existentes nas fendas, entre as lâminas, ficando relativamente excêntricas as aberturas associadas às diferentes sequências.

7 - Uma orla cortante giratória adequada para cabeços de barbear, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que as superfícies de contacto de cada lâmina, possuem uma borda cortante substancialmente transversal à direção de movimento, ao passo que a sua parte central reingressa para trás e é limitada por dois lados oblíquos que convergem em um ângulo menor que 90°.

8 - Aperfeiçoamentos relativos a cabeços de barbear para barbedores elétricos, substancialmente, como acima descrito com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 16 de Abril de 1962, sob No. 277302.



TÉRMO No 153.597 de 11 de outubro de 1963  
 Requerente: MOTOROLA INC---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " CIRCUITO ELETRÔNICO "

### REIVINDICAÇÕES

1. Dispositivo combinado codificador-decodificador para uso em aparelho de rádio de duas direções de sinalização seletiva, cujo aparelho utiliza um sinal de tom para a operação transmissora e responde a um sinal de controle para a operação receptora, dispositivo este caracterizado por incluir em combinação, um amplificador com condutores de entrada e de saída, uma unidade que responde à frequência e que inclui meio de acionamento, meios de captação e meios de vibração que acoplam os meios de acionamento aos citados meios de captação e que seja sensível à uma frequência predeterminada, meios para ligar o condutor de saída do mencionado amplificador aos meios de acionamento, meios que sejam sensíveis à vibração do dispositivo vibratório à frequência predeterminada depois de energizados os meios de acionamento por um sinal de tom da frequência predeterminada proveniente do citado amplificador para produzir um sinal de controle para o aparelho de rádio, e dispositivo de chave que pode ser acionado seletivamente para ligar os meios de captação ao condutor de entrada do amplificador para fazer o dispositivo oscilar na frequência predeterminada e produzir um sinal de tom para o aparelho.

2. O dispositivo descrito no ponto 1, que inclui meios de ganho de controle ligados ao amplificador para controlar o ganho do mesmo, caracterizado por responder o dispositivo de controle de ganho à voltagem de corrente contínua aplicada para reduzir a saída do citado amplificador e no qual o dispositivo de chave aplica voltagem de corrente contínua ao dispositivo de controle de ganho quando os meios de captação estiverem acoplados ao condutor de entrada do amplificador, agindo o dispositivo de controle depois de um período de retardamento durante o qual as oscilações no condutor de saída do amplificador atingem um nível predeterminado para reduzir o sinal aplicado pela mencionada saída ao dispositivo de acionamento.

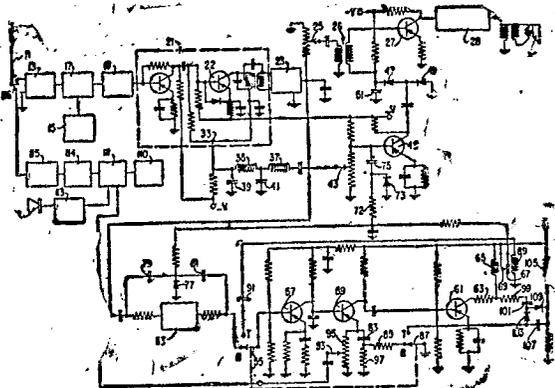
3. O dispositivo descrito no ponto 2, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de controle de ganho inclui resistência ligada em série entre a fonte de potencial de corrente contínua e o condutor de saída do amplificador, e incluindo ainda meios de capacitância ligados à fonte em série com a resistência, proporcionando a resistência e a capacitância um período de retardamento para a aplicação de polarização proveniente da fonte de potencial para diminuir o potencial através dos meios de acionamento.

4. O dispositivo descrito no ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de chave pode ser manipulado para ligar o condutor de entrada do amplificador à saída de áudio do receptor quando os meios de captação estiverem

desligados do condutor de entrada do amplificador.

5. O dispositivo descrito no ponto 2, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de controle do ganho compreende uma rede de atenuação por diodos e pelo fato de que o dispositivo de chave liga a citada rede de atenuação por diodos ao potencial de referência quando os meios de captação estiverem ligados ao citado condutor de entrada do amplificador.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei Nº 7.903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da America, em 16 de outubro de 1962, sob nº 230.886.



TÉRMO Nº 154.655 de 19 de novembro de 1963

Requerente: DANA CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "CONJUNTO DE ANÉIS DE SEGMENTO"

REIVINDICAÇÕES

1. Conjunto de anéis de segmento destinado a aplicação no sulco anular de pistões de motores de combustão interna, caracterizado por compreender um par de trilhos anulares, um espaçador-expansor anular destinado a forçar os trilhos para o lado de fora, compreendendo esse espaçador-expansor uma série de elementos de suporte axiais e distribuídos ao longo da circunferência e uma série de molas em forma de U, ligando os elementos de suporte em questão com a finalidade de expandir circunferencialmente o referido espaçador-expansor, tendo cada uma das molas as pontas de seus braços ligados aos elementos de suporte adjacentes, e estendendo-se as referidas molas radialmente para fora a partir dos elementos de suporte, cada braço de cada mola diminuindo em seção reta a partir dos elementos de suporte, de tal modo que se constitua um esforço uniforme ao longo do comprimento de cada braço, em virtude do que a área de cada seção de cada um dos braços corresponda à carga imposta àquela seção, sendo o dito espaçador-expansor localizado entre o dito par de trilhos e tendo os elementos de suporte em referência meios para ficar em contacto com as periferias internas dos ditos trilhos, forçando-os para fora.

2. Conjunto de anéis de segmento como o descrito no ponto 1, caracterizado pelo fato de dispositivo em questão compreender abas ou linguetas nos lados superior e inferior dos elementos de suporte, apresentando tais abas extremidades distribuídas ao longo da circunferência, em ambos os sentidos, além dos elementos de suporte, ficando as referidas abas em contacto com as periferias internas dos trilhos com o objetivo de forçá-los para fora.

3. Conjunto de anéis de segmento como o descrito no ponto 2, caracterizado pelo fato de algumas das referidas abas ou linguetas apresentarem porções estendendo-se radialmente para dentro dos elementos de suporte em referência.

4. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito nos pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato das referidas abas serem inclinadas para dentro a fim de fechar as periferias internas dos trilhos ao contacto de vedação com os lados do sulco.

5. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito nos pontos 1, 2, 3 ou 4, incluindo em aditamento uma porção alargada em cada uma das referidas molas, em sua porção mais exterior, estendendo-se tais porções alargadas axialmente e mantendo as periferias exteriores dos ditos trilhos em relação de espaçamento.

6. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das referidas molas serem ligadas de maneira integral com os referidos elementos de suporte.

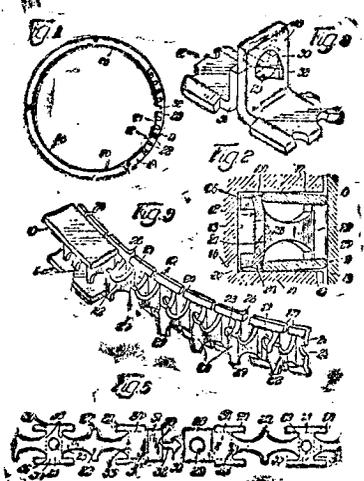
7. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das pontas do referido espaçador-expansor incluírem placas estendendo-se radialmente para fora, sendo tais placas dotadas de dispositivos de alinhamento e travação.

8. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito no ponto 7, caracterizado pelo fato dos referidos dispositivos de alinhamento e travação compreenderem um orifício feito em uma das ditas placas e uma porção configurada na outra placa, preparada para penetrar no referido orifício.

9. Conjunto de anéis de segmento, como o descrito no ponto 8, caracterizado pelo fato da porção por último citada ser pentáguda em sua extremidade com a finalidade de guiar tal porção para o interior do orifício em questão e incluír barbelas junto a essa extremidade pontuda, cuja finalidade é travar e conservar a dita porção no interior do orifício mencionado.

10. Conjunto de anéis de segmento, construído e preparado para funcionar substancialmente pela maneira aqui descrita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America em 19 de novembro de 1962 sob nº 238.661.



TÉRMO Nº 251.889 de 16 de agosto de 1963

Requerente: THERIZINHA BEATRIZ ALVES DE ANDRADE ZOROWICH - São Paulo

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM SUPORTES PARA PAPEL HIGIÊNICO"

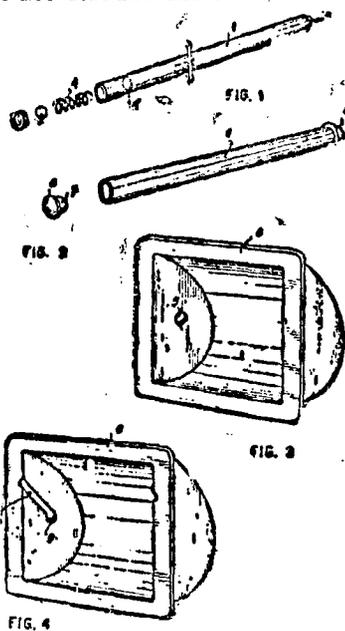
REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em suportes para papel higiênico, e compreendendo um novo tipo de bastão de suporte para o rolo

do papel, caracterizado pelo fato de o dito bastão ser formado a partir de um corpo tubular alongado, feito de preferência em material rígido, e que recebe, em cada extremidade, uma pequena cápsula ou sede anelar, aprisionadora de uma esfera ou semi-esfera, parcialmente projetada para fora dela, por ação de mola helicoidal enrosnada no interior do corpo tubular, ou então um cabeçote extremo alargado, feito de material elástico, e provido de um pequeno pescoço posterior encaixável naquela extremidade, ou ainda o mesmo corpo alongado recebendo uma esfera retrátil e um cabeçote elástico em suas extremidades opostas; e ainda, o referido corpo tubular alongado podendo ser feito inteiramente em material flexível, e formando um cabeçote alargado e de mesmo material, em cada extremidade.

2 - Aperfeiçoamentos em suportes para papel higiênico, de acordo com a reivindicação 1, caracterizados pelo fato de, em correspondência ao novo tipo de bastão descrito em 1, a peça de louça, a ser embutida na parede ter os laterais internos e opostos, providos, cada qual, de um pequeno rebaixo escariado, em formato de calota esférica, e deste podendo derivar uma canaleta-guia, com profundidade ligeiramente reduzida, de preferência inclinada ascendentemente no referido lateral da peça, e estendida até a sua borda livre anterior.

3 - Aperfeiçoamentos em suportes para papel higiênico, de acordo com as reivindicações até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 150 059 de 21 de junho de 1963

Requerente: HEBERLEIN & CO. A.G. - Suíça

Privilegio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAR UM FIO TORCIDO COMPOSTO"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para fabricar um fio torcido, composto de fios ou feixes de fios de material plenamente sintético, de um lado, e de fibras de comprimentos diversos, de outro lado, CARACTERIZADO pelo fato de que, em um processo de trabalho contínuo, pelo menos um fio ou feixes de fios plenamente sintéticos são revestidos com um fio bruto de fibras, sendo, na mesma fase de trabalho, o fio nuclear assim obtido retorcido juntamente com outro fio ou feixe de fios plenamente sintéticos.

2. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o outro fio ou feixe de fios plenamente sintético é revestido, antes da retorcção, igualmente com um fio bruto de fibras.

3. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar fios ou feixes de fios de material plenamente sintético, que foram submetidos a um processo de enrospeamento.

4. - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de empregar fios ou feixes de fios plenamente sintéticos enrospeados por processo mecânico.

5. - Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de empregar fios ou feixes de fios plenamente sintéticos que foram enrospeados mediante torção passageira para a frente, mediante um dispositivo de folea torção e fixação no estado alternado sob calor.

6. - Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de empregar feixes de fios plenamente sintéticos, enrospeados e constituídos por fios individuais com, pelo menos, 3 "danos".

7. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar um fio bruto constituído por fibras naturais.

8. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar um fio bruto composto de fibras sintéticas.

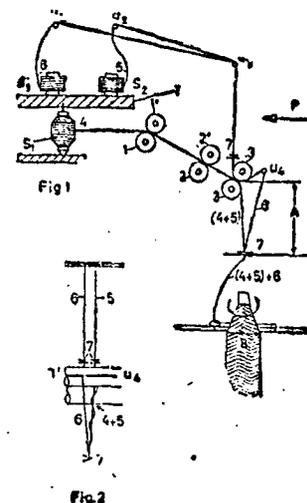
9. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o fio de fibras é estirado, na mesma fase de trabalho, até atingir o número desejado.

10. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar fios ou feixes de fios plenamente sintéticos do mesmo título.

11. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar fios ou feixes de fios plenamente sintéticos de títulos diferentes.

12. - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o fio plenamente sintético e ser retorcido juntamente com o fio torcido nuclear, é conduzido a uma distância de, pelo menos, 1 centímetro ao lado dos componentes do fio torcido nuclear, através da linha de aperto do par de cilindros fornecedores.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 e Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 2 de julho de 1962, sob o nº 7925/62.



TÉRMO Nº 154.505 de 12 de novembro de 1963

Requerente: GENERAL MOTORS CORPORATION ---E.U.A.

Privilégio de Invenção: "MONTAGEM DE CILINDRO DE RODA PARA FREIO DE VEÍCULO E PROCESSO PARA MANUFATURAR ESTA MONTAGEM"

REIVINDICAÇÕES

1 - U'a montagem de cilindro de roda para um freio de veículo, compreendendo um corpo tendo um cilindro nele formado e um pistão aplicador de freio operavel em resposta a pressão de fluido, um pino de ligação estendendo-se para fóra do dito pistão a fim de atuar o freio, caracterizado por incluir uma bota ou mala de cilindro de freio anular, flexível, recebida em torno do citado pino de ligação e tendo sua periferia externa recebida dentro do dito cilindro.

2 - Uma montagem de cilindro de roda de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito cilindro compreender um estoje contendo uma camara de pressão tendo uma parede movel que forma o mencionado elemento de pistão, bem como pelo fato do referido elemento de ligação transmitir força entre a citada parede movel e uma sapata de freio, dita mala ou bota formando uma vedação anular recebida em relação de vedação em torno do mencionado pino de ligação e tendo sua periferia externa recebida no interior do cilindro de roda

3 - U'a montagem de cilindro de roda de acôrdo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato da citada bota ou mala compreender uma peça anular cuja periferia interna forma um engajamento de vedação com o referido pino de ligação e cuja periferia externa é formada como uma secção cilíndrica de bota tendo uma superfície externa para engajamento de travamento coesivo e mecânico com uma superfície interna formada em uma extremidade do cilindro de roda, e pelo fato de um anel de retenção ser provido em engajamento com uma superfície interna da periferia externa da secção cilíndrica.

4 - U'a montagem de cilindro de roda de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de uma extremidade do dito cilindro ter um rebaixo cilíndrico de diametro maior do que o de uma perfuração através do cilindro, modo pelo qual um batente é formado, a superfície anular interna do referido rebaixo tendo um predeterminado acabamento controlado de maior aspereza do que zado pelo fato de incluir a etapa de prover a superfície periférica externa da bota ou mala de cilindro de roda com uma relação dimensional de interferencia com a superfície interna de aspereza controlada do cilindro de roda exercendo uma força de retenção, radialmente para fóra, contra a superfície interna da bota de cilindro de roda, modo pelo qual um escoamento de material da bota é acelerado.

9 - Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da força de retenção exercida radialmente para fóra ser aplicada por um órgão mecânico permanentemente formado como uma parte da bota.

10 - Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato da força de retenção exercida radialmente para fóra ser proporcionada pelo menos em parte por uma pressão de fluido exercida sobre a superfície interna da bota ou mala do cilindro de roda.

11 - Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 7 a 10, caracterizado pelo fato do cilindro de roda e da bo-

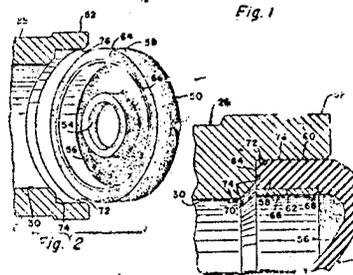
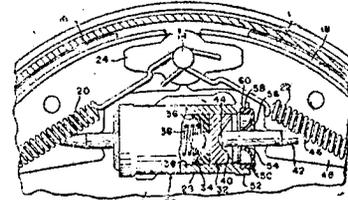
ta e cilindro de roda montados serem aquecidos para acelerar o escoamento de material.

12 - Um processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato da etapa de aquecimento ser obtida por operação inicial da montagem do cilindro de roda sob condições nas quais calor é gerado.

13 - Um processo de acôrdo com um dos pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato da montagem de cilindro de roda ser aquecida acima da temperatura ambiente até um ponto abaixo daquele que causaria dano ao material da bota.

14 - Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 7 a 13, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de aplicar um lubrificante a periferia externa da bota ou mala do cilindro de roda antes da mesma ser inserida na extremidade do cilindro de roda.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 19 de novembro de 1962 sob nº 238505.



TÉRMO Nº 155.432 de 3 de dezembro de 1963

Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED ---Inglaterra  
Privilégio de Invenção: "COMPOSIÇÃO E PROCESSO DE REVESTIMENTO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para revestir artigos de metal, caracterizado por compreender a imersão dos artigos em uma composição de revestimento aquosa contendo um material orgânico formador de película, capaz de sofrer cruzamento de ligação, que seja solúvel na fase aquosa da composição de revestimento, passagem de uma corrente elétrica através da composição de revestimento, entre o artigo e outro eletrodo, para causar a deposição de um revestimento sobre o artigo, o artigo então sendo removido da composição e o material formador de película do revestimento então sofrendo cruzamento de ligação.

2 - Uma composição de revestimento aquosa pigmentada, adequada para uso no processo do ponto 1, caracterizada por conter um material orgânico formador de película que é solúvel na fase aquosa da composição de revestimento.

3 - Uma composição de revestimento de acôrdo com o ponto 2, caracterizada porque contém pigmento

uma relação em volume de até 10% de material formador de película.

4 - Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada porque o material formador de película é um óleo maleinizado amoniado.

5 - Uma composição de revestimento, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada porque o material formador de película é um material alquídico solúvel em água.

6 - Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada porque o material formador de película é um polímero vinílico solúvel em água.

7 - Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada porque o material formador de película é um sal de ácido de uma resina terminada com amina.

8 - Uma composição de revestimento de acordo com qualquer dos pontos 2-7, caracterizada por conter de 3% a 20% em peso de material não volátil.

9 - Uma composição de revestimento de acordo com qualquer dos pontos 2-8, caracterizada por conter um material formador de película orgânico, capaz de formar ligação cruzada, que é solúvel na fase aquosa da composição de revestimento, o pH da composição estando em uma faixa instável que difere de 0,3 a 1,0 do pH em que uma solução de resina, em fase aquosa, na mesma proporção usada na composição de revestimento, começa a ser instável.

10 - Uma composição de revestimento, de acordo com qualquer dos pontos 2-9, caracterizada por conter um líquido orgânico polar, miscível em água, em uma proporção de até 10% em peso.

11 - Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 4, 5 ou 6, caracterizada porque o material formador de película é solubilizado por amônia ou uma amina tendo um ponto de ebulição abaixo de 100°C.

12 - Uma composição de revestimento de acordo com o ponto 2 e substancialmente como descrita em qualquer dos exemplos.

13 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a composição de revestimento é como reivindicado em qualquer dos pontos 3-12.

14 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 13, caracterizado porque o artigo revestido, ao ser removido da composição de revestimento, é tratado em estufa para evaporar a fase aquosa residual, incluindo líquido orgânico polar miscível com água e amina se presente e para cruzar ligação do material formador de película.

15 - Um processo de revestir artigos de metal por eletro-deposição, substancialmente como descrito em qualquer dos exemplos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1.946, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 17 de dezembro de 1.962 e 26 de abril de 1.963, sob n.ºs. 47.457 e 16.519, respectivamente.

TÉRMO Nº 145.103 de 30 de novembro de 1962

Requerente: N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN ---HOLANDA  
Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS DE JUNTAR UM CONDUTOR METÁLICO A UM CORPO SEMI-CONDUTOR "

#### REIVINDICAÇÕES

1. APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS DE JUNTAR UM CONDUTOR METÁLICO A UM CORPO SEMI-CONDUTOR, pelo qual as superfícies a serem reunidas são limpas e as partes a serem unidas são então aquecidas a uma temperatura que fica a pelo menos 100°C abaixo da temperatura eutética da combinação dos materiais que serão unidos, após o que as superfícies a serem unidas são comprimidas uma contra a outra, com uma pressão que produz a deformação do condutor em pelo menos 10%, sendo a pressão e a temperatura em referência mantidas durante pelo menos um segundo, de modo que as duas partes são mecânicamente unidas por uma união de termo-compressão, após o que são aquecidas, sem emprego de pressão, até a temperatura que é, pelo menos, igual à dita temperatura eutética, sendo este último processo de aquecimento denominado liga final, caracterizados pelo fato de, após a conclusão da união por termo-compressão, a junção das duas partes ser envolvida por um material não prontamente deformável.

2. Processo, como o descrito no Ponto 1, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável ser aplicado no estado líquido e, então, endurecido.

3. Processo, como o descrito no Ponto 2, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável ser uma resina de silicone.

4. Processo, como o descrito no Ponto 2, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável ser uma resina epoxi, modificada por grupos silicônicos.

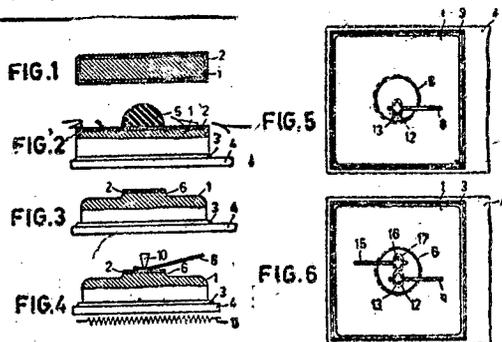
5. Processo, como o descrito no Ponto 2, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável consistir em um pó refratário inorgânico e de um líquido.

6. Processo, como o descrito no Ponto 5, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável ser removido depois do processo de liga final.

7. Processo, como o descrito no Ponto 6, caracterizado pelo fato do material não prontamente deformável ser removido e substituído por um material orgânico não prontamente deformável.

8. Processo de juntar um condutor metálico a um corpo semi-condutor, substancialmente constituído de acordo com a descrição aqui feita com referência aos desenhos esquemáticos 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 na Bélgica, em 4 de dezembro de 1961, sob nº 487.257.



TÉRMO Nº 148.241 de 4 de abril de 1963  
 Requerente: MERCK & CO INC -----E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " UM PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE SULFATO DE ESTREPTOMICINA ESTÉRIL SÓLIDO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a preparação de sulfato de estreptomicina estéril sólido, caracterizado por compreender a aplicação de uma fina película de uma solução aquosa estéril de sulfato de estreptomicina, substancialmente isenta de contaminação com solventes orgânicos, à superfície de um tambor giratório aquecido; a manutenção dessa superfície em pressão inferior à atmosférica; a evaporação da umidade da referida película para produzir sulfato de estreptomicina estéril sólido; e a remoção desse sulfato de estreptomicina estéril sólido da superfície do tambor aquecido.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a solução aquosa estéril de sulfato de estreptomicina é preparada agitando uma solução aquosa de sulfato de estreptomicina com carvão ativo; removendo esse carvão ativo para produzir uma solução substancialmente isenta de cor de sulfato de estreptomicina; e filtrando essa solução isenta de cor, de sulfato de estreptomicina, através de um filtro bacterial, para remover a contaminação bacterial.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a concentração da referida solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, varia entre 20 e 70% de sólidos, em peso.

4 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a concentração da solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, é de pelo menos 20% em peso.

5 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a temperatura da superfície do tambor aquecido é mantida na faixa de 80 a 150°C.

6 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a referida película de solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, é mantida em contato com o referido tambor aquecido por um período que varia de 4 a 40 segundos.

7 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a superfície do tambor aquecido é mantida sob uma pressão que varia de 1 a cerca de 50 mm. de mercúrio.

8 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, é introduzida diretamente no espaço em forma de V entre um par de tambores aquecidos montados em paralelo e que giram um no sentido do outro.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a distância entre os referidos tambores giratórios é de 0,1 a 0,8 mm.

10 - Um processo para a preparação de sulfato de estreptomicina estéril sólido, caracterizado por compreender a preparação de uma solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, tendo uma concentração de 40% de sólidos e 60% de água, essa solução sendo substancialmente isenta de solventes orgânicos; a aplicação de uma fina película dessa solução aquosa estéril a superfície de um tambor giratório, a temperatura dessa superfície sendo mantida aproximadamente a 102°C, e a pressão sobre a superfície do tambor sendo mantida aproximadamente a 5 mm. de mercúrio, por um período de cerca de 13 segundos, para evaporar a umidade da referida película, e produzir sulfato de estreptomicina estéril sólido; e a remoção desse sulfato de estreptomicina estéril sólido da superfície do referido tambor.

11 - Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina, é preparada agitando uma solução aquosa de cerca de 40% de sólidos em peso, de sulfato de estreptomicina, com carvão ativo; removendo esse carvão para produzir uma solução de sulfato de estreptomicina descorada; e filtrando essa solução descorada através de um filtro bacterial, para remover a contaminação bacterial e produzir uma solução aquosa estéril, de sulfato de estreptomicina.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 6 de abril de 1962, sob nº 185.504

TÉRMO Nº 145.766 de 31 de dezembro de 1962  
 Requerente: MONSANTO COMPANY - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAÇÃO  
 DE TRIMETA-FOSFATO".

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a fabricação de um produto de polifosfato de metal alcalino que contém pelo menos 25 por cento em peso de trimeta-fosfato de metal alcalino, caracterizado por compreender, a elevação da temperatura de uma composição inorgânica de fosfato de metal alcalino, em uma taxa média maior que 100°C por minuto, através da faixa de temperatura em que é favorecida a formação de meta-fosfato de metal alcalino insolúvel, a partir da composição de fosfato de metal alcalino, para uma temperatura que está acima de 450°C, mas abaixo do ponto de fusão do dito produto de poli-fosfato de metal alcalino.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a dita composição de fosfato de metal alcalino contém pelo menos um fosfato de metal alcalino que tem água de constituição.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque a composição inorgânica de fosfato de metal alcalino tem uma relação  $M_2O/P_2O_5$  entre 1,0 e 1,4 (M sendo um cation de metal alcalino).

4 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque a temperatura da composição inorgânica de fosfato de metal alcalino é elevada, através da faixa de temperatura, de 250°C a 450°C, em menos de 1 min. 15 seg. a uma temperatura de 450 a 620°C.

5 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado por compreender a calcinação em uma temperatura de conversão entre 450°C e o ponto de fusão do produto de poli-fosfato de metal alcalino, de uma composição inorgânica de fosfato de metal alcalino tendo uma relação total  $M_2O/P_2O_5$  entre 1,0 e 1,4 (M sendo uma mistura de cations de metal alcalino, e pelo menos 35 por cento de M sendo sódio), a dita temperatura de conversão sendo atingida pela elevação da temperatura da dita composição de fosfato de metal alcalino, através da faixa de temperatura de 250°C a 450°C, em menos de um minuto.

6 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque a dita composição de fosfato de metal alcalino contém pelo menos um orto-fosfato de mono-metal alcalino ou orto-fosfato de di-metal alcalino.

7 - Um processo para fabricar um produto de trimeta-fosfato de sódio, contendo pelo menos 25 por cento em peso de trimeta-fosfato de sódio, caracterizado por compreender a calcinação, em uma temperatura de conversão entre 450°C e 620°C, de uma composição de fosfato de sódio tendo uma relação total  $Na_2O/P_2O_5$  entre 1,0 e 1,4, a dita temperatura de conversão sendo atingida pela elevação da temperatura da dita composição de fosfato de sódio através da faixa de temperatura de 250 a 450°C, em menos de 2 minutos.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a dita composição de fosfato de sódio é uma mistura de orto-fosfato monossódico e orto-fosfato dissódico.

9 - Um processo de acordo com o ponto 7 ou 8, caracterizado porque a temperatura da dita composição de fosfato de sódio é elevada, através da dita faixa de temperatura, em menos de um minuto.

10 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado por compreender a calcinação de orto-fosfato monossódico em uma temperatura de conversão entre 450°C e 620°C, com o aperfeiçoamento de inicialmente elevar a temperatura do dito orto-fosfato monossódico, através da faixa de temperatura de 250 a 450°C, em uma taxa média de pelo menos 175°C por minuto.

11 - Um processo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a dita taxa média é de pelo menos 225°C por minuto.

12 - Um processo de calcinação para fabricação do sal duplo,  $3NaPO_3.KPO_3$ , caracterizado por compreender a elevação da temperatura de uma mistura de orto-fosfato monossódico e orto-fosfato monopotássico, tendo uma relação total de Na para K, respectivamente, de 3:1, através da faixa de temperatura de 250 a 450°C, em uma taxa média de pelo menos 175°C por minuto, para uma temperatura de conversão acima de 450°C.

13 - Um processo para a fabricação de um produto de poli-fosfato de metal alcalino, substancialmente como aqui descrito, com particular referencia aos exemplos.

14 - Um processo de calcinação para fabricação do sal duplo  $3NaPO_3.KPO_3$ , substancialmente como aqui descrito, com particular referencia aos exemplos.

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 2 de janeiro de 1962, sob nº 163887.

TÉRMO Nº 138.345 de 24 de abril de 1962  
 Requerente: METAL FILM COMPANY INC---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "LÂMINA METALIZADA PARA SER CORTADA PARA FORMAR FIOS METALIZADOS MULTICÓRES E PROCESSO PARA PRODUZIR-LA"  
 REIVINDICAÇÕES

1- Uma lâmina metalizada para ser cortada para formar fios metalizados multicóres, caracterizada por compreender: uma lâmina termoplástica transparente flexível, um depósito metálico revestindo uma superfície da lâmina; uma película transparente formada de um material plástico líquido não pegajoso, seco e curado, cobrindo a superfície do depósito metálico e aderindo, diretamente, a ele; sendo a película de estrutura semelhante ao e tendo afinidade para o material da lâmina; e áreas de cores diversas impressas na película; sendo as áreas formadas do mesmo material seco e curado que a película, e incluindo um agente corante que tenha sido dissolvido no material, quando em forma líquida.

2- Uma lâmina de acordo com o ponto 1, caracterizada por ter áreas de cores diferentes impressas, também sobre a lâmina.

3- Uma lâmina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo material da mesma ser de celulose regenerada.

4- Uma lâmina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo material da mesma ser de acetato de celulose.

5- Uma lâmina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo material da mesma ser tri-acetato de celulose.

6- Uma lâmina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo material da mesma ser acetato-butirato de celulose.

7- Uma lâmina de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo material da mesma ser tereftalato de etileno-glicol polimerizado.

8- Uma lâmina de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por serem a película e as áreas coloridas formadas de um co-polímero de cloreto de vinila e acetato de vinila com nitrato de butadieno.

9- Uma lâmina de acordo com qualquer dos pontos 1-7, caracterizada pela película e as áreas coloridas serem de uma composição resistente a raios ultra-violeta, sendo o agente corante formado por um corante não foto-resistente.

10- Uma lâmina de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo corante ser "Acetosol".

11- Uma lâmina de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo corante ser "Orasol".

12- Uma lâmina de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo corante ser "Grasol".

13- Uma lâmina de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizada por terem as áreas cores diferentes.

14- Um processo para produzir uma lâmina metalizada, adequada para ser cortada em forma de fios metalizados multicóres, caracterizado pelos estágios de: revestir a vácuo uma superfície de uma lâmina de material termoplástico flexível transparente, com um depósito metálico revestir o lado de metal da lâmina com um plástico transparente, em forma líquida sendo o plástico de estrutura semelhante ao material da lâmina e tendo afinidade por óleo; secar e curar o revestimento plástico para formar uma película não pegajosa que adere, diretamente, ao depósito estampar áreas de diferentes cores sobre o revestimento plástico com uma tinta formada do mesmo líquido que o plástico transparente e tendo um agente corante nele dissolvido; e secar e curar as áreas.

15- Um processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo estágio de estampar áreas de cores diferentes do outro lado da lâmina do que tem o revestimento plástico com a tinta formada do mesmo líquido que o plástico transparente e tendo o agente corante nele dissolvido.

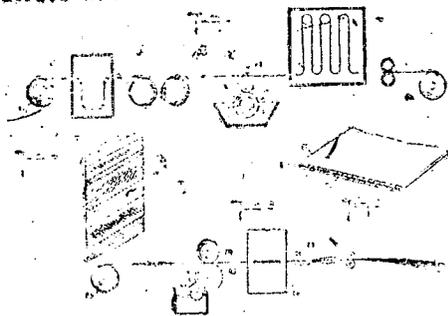
16- Um processo de acordo com o ponto 14 ou 15, caracterizado por serem as áreas constituídas por fitas de cores diferentes que se cobrem em parte.

17- Um processo de acordo com o ponto 14, 15 ou 16 caracterizado por fazer a estampagem por processo de rotogravura.

18- Uma lâmina metalizada substancialmente como aqui descrita, com referência à fig. 4 dos desenhos anexos.

19- Um processo para produzir uma lâmina metalizada, substancialmente como aqui descrito, com referência às figs. 1 e 3 dos desenhos anexos.

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 19 de maio de 1961, sob nº 111.319.



Nº 152.433 de 30 de agosto de 1963

Requerente: GLAVERBEL Sociedade Anónima ----- BELGICA

Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO PARA FABRICAÇÃO DO VIDRO EM CHAPAS"

Reivindicações

1. Dispositivo para a fabricação do vidro em chapa compreendendo um compartimento dentro do qual faz-se deslizar uma tira de vidro sobre um banho de matéria fundida mais

deixa do que o vidro, caracterizado por ter próximo a cada uma das paredes longitudinais do compartimento pelo menos um disco sensivelmente vertical, parcialmente imerso no banho de matéria fundida e susceptível de girar em torno de seu eixo num plano paralelo à borda da tira de vidro.

2. Dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o disco é de metal

3. Dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o disco é feito de uma matéria que não adere ao vidro quente.

4. Dispositivo segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o disco é de nitrato de boro.

5. Dispositivo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o disco é susceptível de ser resfriado por circulação de um fluido refrigerante

6. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o disco tem do lado da tira de vidro uma face convexa, pelo menos na vizinhança da sua periferia.

7. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 6, caracterizado por estar o disco dotado de um rolete para arretamento da borda da tira.

8. Dispositivo segundo o ponto 7, caracterizado por estar o rolete preso no eixo do disco.

9. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 8, caracterizado por estar o disco preso no seu eixo.

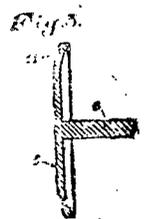
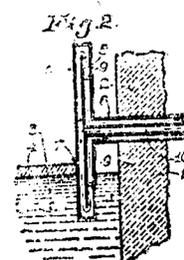
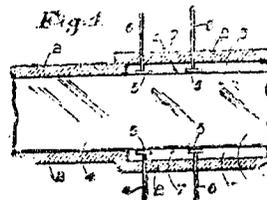
10. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que o disco gira louco sobre seu eixo.

11. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de que o disco está dotado de um rolete cônico e forma com a face oblíqua deste um ângulo agudo que prende a borda da tira de vidro sobre a superfície do banho de matérias fundidas.

12. Dispositivo segundo pelo menos um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de que o eixo do disco é accionado em movimento de rotação no sentido de escoamento da tira de vidro.

13. Dispositivo para a fabricação do vidro em chapa, substancialmente como aqui descrito e representado pelos desenhos anexos.

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 de Luxemburgo em 29 de Setembro de 1962 sob nº 42.442.



TERMO Nº 154.026 de 24 de outubro de 1963.  
 Requerente: THE CARBORUNDUM COMPANY - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM TECIDO REVESTIDO COM ABRASIVO".

REIVINDICAÇÕES

1. Um tecido revestido com abrasivo caracterizado por compreender um suporte, grãos abrasivos e um adesivo prendendo essas grãos no suporte, este suporte compreendendo um tecido que inclui fios de fibra sintética encapsada.
2. Um artigo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os fios de fibra sintética encapsada compreendem um núcleo de fibra sintética envolvido por uma capa ou bainha de fibras de celulose.
3. Um artigo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a fibra sintética é uma fibra formada de um material selecionado do grupo que consiste de poliamidas, poliésteres, polipropileno, poliacrilonitrilas, copolímeros de clorato de vinila — acetato de vinila e copolímeros de clorato de vinila — acrilonitrila.
4. Um artigo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o núcleo é uma fibra sintética na forma de um monofilamento contínuo.
5. Um artigo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o núcleo é um feixe de filamentos contínuos de fibra sintética.
6. Um tecido revestido com abrasivo flexível, caracterizado por compreender uma camada de grãos abrasivos presa por um adesivo a um suporte feito com um tecido, esse tecido tendo fios de algodão numa direção e fios de fibra sintética encapsada na direção ortogonal.
7. Uma correia revestida com abrasivo, caracterizada por compreender um suporte de tecido formado de fios de fibra sintética encapsada e uma camada de grãos abrasivos colados ao dito suporte de tecido.
8. Um artigo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o dito fio consiste, essencialmente, de um núcleo de fibra sintética contínua envolvida por uma capa ou bainha de fibras de celulose.
9. Um artigo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a fibra sintética é formada de um material selecionado do grupo que consiste de poliamidas, poliésteres, polipropileno, poliacrilonitrilas, copolímeros de clorato de vinila — acetato de vinila e copolímeros de clorato de vinila — acrilonitrila.
10. Uma correia revestida com abrasivo flexível, caracterizada por compreender uma tira de tecido tendo grãos g

brasivos colados à sua superfície, esse tecido sendo feito de um fio que tem um núcleo de fibra têxtil sintética envolvida por uma capa ou bainha de algodão.

11. Um artigo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque o núcleo é um monofilamento contínuo.

12. Um artigo de acordo com o ponto 10, caracterizado porque o núcleo é um feixe de filamentos contínuos de fibras sintéticas.

13. Uma correia revestida com abrasivo flexível, caracterizada por compreender uma tira de tecido tendo grãos abrasivos colados à sua superfície, esse tecido tendo fios de algodão numa direção e fios de fibra sintética encapsada com algodão na direção ortogonal.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7 903, de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 25 de Outubro de 1962 sob nº 40 473.

TERMO Nº 152.095 de 20 de Agosto de 1963

Requerente: MOTOROLA INC. — E.U.A.

Privilégio de Invenção "PROCESSO PARA MONTAR UMA MULTIPLICIDADE DE COMPONENTES ELETRÔNICOS AGUPADOS EM UM CHASSIS"

REIVINDICAÇÕES

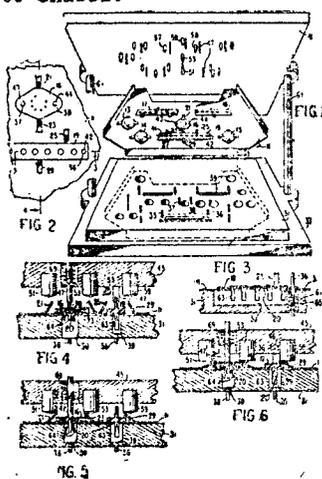
1 - Processo para montar uma multiplicidade de componentes eletrônicos agrupados em um chassi compreendendo a operação de fazer coincidir uma quantidade de pinos prensadores com uma quantidade de porções recortadas ou orelhas do chassi e de prensar as ditas orelhas na direção do chassi, caracterizado pelo fato das extremidades das orelhas situarem-se espaçadas de modo a permitir que os componentes a serem montados passem linearmente entre as mesmas para ocupar posições predeterminadas no chassi adjacentes a cortar das citadas orelhas e caracterizando-se ainda pelo fato das orelhas serem calcadas e prensadas na direção do chassi pelos ditos pinos prensadores no sentido de se disporem em contatos com cantos respectivos dos componentes, após o que continuam sendo prensadas até o ponto de resultarem solidárias em fixação dos ditos componentes.

2 - Processo para montar uma multiplicidade de componentes eletrônicos agrupados em um chassi de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito chassi ser suportado por uma matriz inferior e pelo fato dos ditos pinos prensadores serem montados em uma matriz superior e moverem-se simultaneamente com a mesma para efeito de atuação sobre as ditas orelhas no sentido de prensá-las para fixação.

3 - Processo para montar uma multiplicidade de componentes eletrônicos agrupados em um chassi de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da matriz superior ser provida com uma quantidade de pontos de pressão tendo ação elasticamente retraível alinhados com porções dos ditos componentes e atuando sobre os mesmos no sentido de prensá-los contra o chassi. Os ditos pontos de pressão retraíndo-se contra a sua própria condição de elasticidade para permitir aos ditos pinos pressadores se disporem em contato e prensarem as ditas orelhas.

4 - Processo para montar uma multiplicidade de componentes eletrônicos agrupados em um chassi de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de incluir as operações de prover uma pluralidade de aberturas de localização no chassi em posições predeterminadas, provendo ainda a matriz inferior com uma pluralidade de pinos de localização voltados para cima em posições predeterminadas, e a colocação do dito chassi sobre a matriz inferior com os citados pinos de localização projetando-se através das referidas aberturas de localização no dito chassi.

5 - Processo para montar uma multiplicidade de componentes eletrônicos agrupados em um chassi de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos pinos de localização serem retraíveis elasticamente na dita matriz inferior e pelo fato da dita matriz superior ser provida com quantidade de aberturas nas quais se acomodam as porções projetadas dos componentes montados no dito chassi.



TÉRMO Nº 141629 de 31 de julho de 1962

Requerentes: MERCK & CO. INC. ---E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO 6-AMINO-PENICILÂNICO "

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de uma solução aquosa contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido, com uma resina trocadora de cation estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico em partículas, sob a forma ácida, a separação da dita resina com o ácido 6-amino-penicilânico adsorvido da dita solução aquosa, o contato do adsorvato da dita resina com uma solução de eluição aquosa alcalina, e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

2- Um processo para recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de uma solução aquosa contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido com uma resina trocadora de cation estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico em partículas na forma ácida tendo

dita resina ligações, cruzadas com cerca de 1 a 4% de divinil benzeno, a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico adsorvido da dita solução aquosa, o contato do adsorvato da dita resina com uma solução de eluição aquosa alcalina e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

3- Um processo para recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de uma solução tendo um pH de cerca de 1 a 4, contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido, com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico na forma ácida, a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico adsorvido da dita solução aquosa, o contato do adsorvato de resina com uma solução de eluição aquosa alcalina e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

4- Um processo para a recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de um caldo de fermentação de penicilina filtrada, contendo ácido 6-amino-penicilânico, com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico, na forma ácida, a separação da dita resina com o ácido 6-amino-penicilânico adsorvido do dito caldo de fermentação de penicilina filtrada, o contato do dito adsorvato de resina com uma solução de eluição aquosa alcalina e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

5- Um processo para a recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de um hidrolisado microbiano de uma solução aquosa de penicilina benzílica contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido, com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico na forma ácida, a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico do dito hidrolisado microbiano de uma solução aquosa de penicilina benzílica, o contato do dito adsorvato de resina com uma solução aquosa de eluição alcalina e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

6- Um processo para a recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de uma solução aquosa contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido, com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico na forma ácida, a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico adsorvido da dita solução aquosa, o contato do dito adsorvato de resina com uma solução aquosa de eluição alcalina, tendo um pH de entre 8 a 9, e a recuperação do ácido 6-amino-penicilânico eluído da resina.

7- Um processo para a recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de um hidrolisado microbiano de uma solução aquosa de penicilina benzílica contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico na forma ácida, a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico adsorvido do dito hidrolisado microbiano de uma solução aquosa de penicilina benzílica o contato do dito adsorvato de resina com uma solução de eluição aquosa alcalina, a passagem do eluído resultante através de uma resina trocadora de anion do tipo de amônio quaternário para adsorver preferencialmente o ácido 6-amino-penicilânico, e a solução de ácido 6-amino-penicilânico adsorvido com um ácido diluído.

8- Um processo para a recuperação de ácido 6-amino-penicilânico de soluções aquosas impuras do mesmo, caracterizado por compreender o contato de um hidrolisador microbiano de uma solução aquosa de penicilina benzílica contendo ácido 6-amino-penicilânico dissolvido, com uma resina trocadora de cation em partículas de estireno-divinil benzeno-ácido sulfônico na forma ácida a separação da dita resina com ácido 6-amino-penicilânico adsorvido do dito hidrolisado microbiano, de uma solução aquosa de penicilina benzílica o contato do dito adsorvato de resina com uma solução aquosa de eluição alcalina, a concentração do eluído resultante e o ajustamento do pH do eluído concentrado para cerca de 4,5 para cristalizar ácido 6-amino-penicilânico substancialmente puro.

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 America em 3 de Agosto de 1961 sob No. 128.981.

TÉRMO Nº 153.696 de 13 de outubro de 1962  
 Requerente: ATWOOD VACUUM MACHINE COMPANY --E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " DOBRADIÇA PARA PORTAS DE VEÍCULOS "

## REIVINDICAÇÕES

1 - Dobradiça de gonzos, compreendendo duas folhas estendidas, cada qual terminada em uma virola (knuckle) e um pino de articulação interligando as duas virolas e dotada de dispositivo de atrito destinado a resistir ao movimento relativo das folhas da dobradiça, caracterizada pelo fato do dispositivo de atrito compreender um braço de fricção alongado, ligado a uma das folhas em um ponto afastado da virola e tendo contacto de atrito com a segunda folha em um ponto afastado da virola.

2 - Dobradiça de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do braço de fricção se estender e penetrar em um rasgo da segunda folha e a fricção ser proporcionada pelo menos por um coxim de atrito montado na segunda folha, na região do rasgo e apoiando-se no braço.

3 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 2, caracterizada pelo fato do braço de atrito ser articulado com a primeira folha.

4 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 3, caracterizada pelo fato da articulação do braço de fricção com a primeira folha ser feita por meio de um suporte na face posterior da dita folha.

5 - Dobradiça, como a reivindicada nos pontos 3 e 4, caracterizada pelo fato do braço de fricção ser retilíneo.

6 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 2, caracterizada pelo fato do braço de fricção ser rigidamente seguro à primeira folha.

7 - Dobradiça, como a reivindicada em qualquer dos pontos 2, 3, 4 ou 6, caracterizada pelo fato do braço de fricção ter forma arqueada, concêntrica com o eixo do pino de articulação da dobradiça.

8 - Dobradiça, como a reivindicada em qualquer dos pontos 2 a 7, caracterizada pelo fato do braço de fricção ser de formato genericamente plano e suas faces opostas serem alojadas entre dois coxins de atrito montados na região do rasgo.

9 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 8, caracterizada pelo fato dos coxins de fricção possuírem extremidades entalhadas e ficarem dentro do rasgo, com as extremidades do rasgo conjugando-se com as extremidades entalhadas ou endentadas dos coxins, sendo a porção central do rasgo bastante larga para permitir a inserção dos coxins na ausência do braço de fricção, servindo porém a conjugação das extremidades do rasgo com os entalhes dos coxins para firmar com segurança os coxins dentro do rasgo quando o braço de fricção penetra neste último.

10 - Dobradiça, como a reivindicada nos pontos 3 ou 9, caracterizada pelo fato do braço de fricção ser constituído por duas tiras planas de metal, colocadas face a face.

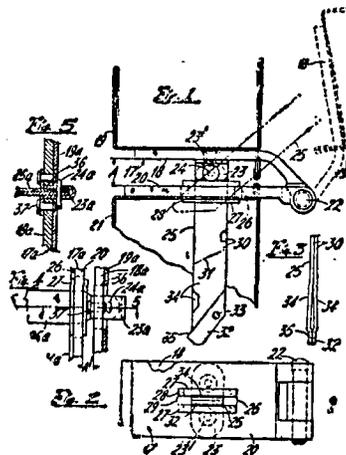
11 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 10, caracterizada pelo fato das tiras divergiem entre si no sentido da extremidade livre do braço de modo a aumentar progressivamente o atrito à medida que a dobradiça se movimenta para sua posição de abertura plena.

12 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 10, caracterizada pelo fato das rampas serem estampadas nas tiras, divergindo no

sentido da extremidade livre do braço, a fim de aumentar progressivamente a fricção à medida que a dobradiça se move para sua posição de abertura completa.

13 - Dobradiça, como a reivindicada no ponto 1, substancialmente constituída conforme a descrição aqui feita com referência a qualquer das Figuras dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos E.E.UU. da América em 15 de outubro de 1962 sob o nº 230.332.



TÉRMO Nº 145.168 de 4 de dezembro de 1962

Requerente: ALLIED CHEMICAL CORPORATION --E.U.A.

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA MEDIR A ESPESSURA DE UM REVESTIMENTO DE MATERIAL SOBRE UMA FITA DE MATERIAL EM MOVIMENTO PARA MANTER UNIFORMEMENTE UMA ESPESSURA PRÉ-DETERMINADA E APARELHO PARA REVESTIR UMA FITA DE MATERIAL EM MOVIMENTO COM ESPUMA DE PLÁSTICO "

## REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para medir a espessura de um revestimento de material sobre uma fita de material em movimento para manter uniformemente uma espessura pré-determinada, cujo processo se caracteriza pelos estagios de depositar, sobre uma fita de material em movimento, um revestimento de uma composição conversível em espuma plástica, passar o material em fita assim revestido, por uma zona medidora na qual se dirige uma corrente de gás comprimido dirigido para trás para manter um banco de excesso de composição, mantendo, ao mesmo tempo pelo menos, uma câmara de gás comprimido entre a composição e qualquer superfície do dispositivo orientador da corrente de gás comprimido para o banco, sendo a espessura do revestimento, imediatamente, adiante do citado banco, medida, assim para manter uniformemente uma espessura pré-determinada de revestimento por meio da citada corrente de gás.

2- O processo de regular a espessura de um revestimento de espuma de plástico não curada caracterizado pelo estagio de projetar ar comprimido adjacientemente e na direção de um banco de excesso de espuma de plástico de modo que se mantenha a espessura do revestimento imediatamente adiante do banco, uniformemente, numa espessura pré-determinada.

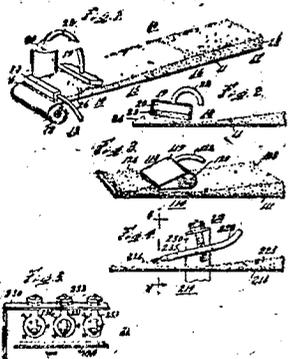
3- Aparelho para revestir uma fita de material em movimento com espuma de plástico caracterizado por dispositivos para avançar uma fita de material em aplicador depositando espuma de plástico não curada sobre a fita de material em movimento um dispositivo regulador pneumático mantendo espessura uniforme do revestimento de espuma de plástico não curado sobre a fita de material em movimento dirigindo uma corrente de ar comprimido para um banco de excesso de espuma de plástico e dispositivos de cura para transformar a espuma de plástico não curada em espuma de plástico curada.

4- Num aparelho de revestimento tendo dispositivos para avançar uma fita de material em movimento, um aplicador para revestir o material de fita em movimento com uma composição conversível em espuma de plástico, uma zona medidora para manter uniforme a espessura da composição de revestimento sobre o material em forma de fita uma zona de cura e uma zona de remoção, o aperfeiçoamento ca-

caracterizado por um dispositivo pneumático que dirige uma corrente de gás comprimido de encontro ao banco de excesso de composição de modo que revestimento do material em forma de fita seja mantido com a espessura pre-determinada.

5 - A invenção como aqui descrita.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 6 de dezembro de 1961 sob nº 157.156.



TÉRMO Nº 152.595 de 6 de setembro de 1963

Requerente: INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY --E.U.A.

Privilégio de Invenção: " MOTOR DE COMBUSTÃO INTERNA "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um motor de combustão interna do tipo 4 cilindros, compreendendo uma armação de motor com anteparo transversal, o qual está provido de uma cavidade que parte da borda mais baixa de mesma, estando esta cavidade parcialmente demarcada por uma superfície central semi-circular para montagem de mancal, um primeiro par de superfícies transversais de anteparo, um segundo par de superfícies transversais de anteparo colocadas verticalmente abaixo do mencionado primeiro par de superfícies de anteparo, um bloco de apoio com um recesso semi-cilíndrico numa de suas superfícies que pode ser inserido na cavidade do anteparo com o recesso semi-cilíndrico em registro com a dita superfície semi-circular do anteparo, caracterizado pelo fato de que partes do bloco de apoio marcam parcialmente as superfícies das paredes laterais do mesmo, que encostam no primeiro par de superfícies do anteparo, estando transversalmente afastadas a uma distância pelo menos tão grande como o afastamento transversal entre o primeiro par de superfícies de anteparo, outras partes do bloco de apoio marcando parcialmente as superfícies da parede lateral que ficam em alinhamento transversal com o segundo par de superfícies de anteparo, estando situadas transversalmente a uma distância menor do que o segundo par de superfícies de anteparo; e dispositivos de tensão para comprimir o citado segundo par de superfícies de anteparo levando-o em contato com as outras partes das superfícies das paredes laterais do bloco de apoio.

2 - O motor segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de tensão incluem dois parafusos de ligação, cada qual atravessando transversalmente uma superfície correspondente do segundo par de superfícies do anteparo e penetrando na outra superfície da parede lateral do bloco de apoio, ali ficando em con-

3 - O motor segundo o ponto 1, caracterizado por haver uma superfície plano horizontal do anteparo que se estende transversalmente a partir de cada extremidade da superfície semi-circular, uma superfície superior do citado bloco de apoio que encosta nessas superfícies horizontais do anteparo, e um segundo dispositivo de

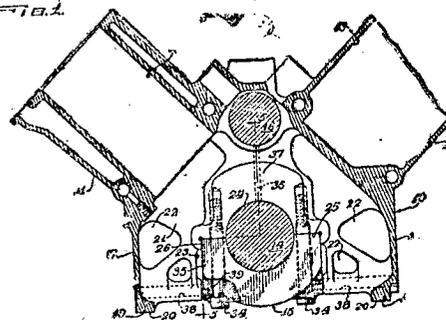
tensão para prender o bloco de apoio ao anteparo e comprimir a superfície superior do bloco de apoio em contato com as superfícies horizontais do anteparo.

4 - O motor segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o segundo dispositivo de tensão compõe-se de dois parafusos de ligação dispostos verticalmente.

5 - O motor segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mencionado segundo par de superfícies verticais do anteparo está disposto transversalmente a uma distância maior do que o primeiro par de superfícies verticais do anteparo.

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 13 de setembro de 1962, sob No. 223.328.

FIG. 1



TÉRMO Nº 144.662 de 14 de novembro de 1962

Requerente: WILLCOX & GIBBS SEWING MACHINE COMPANY LTD.--Inglaterra

Privilégio de Invenção: " UM DISPOSITIVO ALIMENTADOR DE BOBINAS VAZIAS "

REIVINDICAÇÕES

1 - Um dispositivo alimentador de bobinas vazias a serem colocadas numa enfiada de fusos suportados numa fiadeira que compreende um carro, caracterizado pelo fato de compreender meios, incluindo roletes, que montam o carro na fiadeira para o mover ao longo de um trajeto paralelo aos fusos; meios de alimentação para bobinas vazias no carro com as bobinas vazias dispostas em enfiadas numa pluralidade de calhas ali; meios alimentadores de bobinas provenientes das calhas para um reservatório para um dispositivo colocador, incluindo os ditos meios uma correia de elos dotada de soquetes colocados para receberem as ditas bobinas; e meios, incluindo um dos roletes, para moverem a correia como incidente ao movimento do carro e sob uma velocidade para alimentar as bobinas ao reservatório sob um regime para manter o reservatório cheio.

2 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios alimentadores compreendem um tambor alongado montado rotativamente no carro, tendo o dito tambor uma pluralidade de calhas estendidas longitudinalmente, suportando cada uma uma pluralidade de bobinas com a sua porção de ponta alargada adjacente à periferia do tambor, um invólucro envolvendo o tambor e tendo uma abertura de saída através da qual as bobinas caem para uma prateleira de suporte numa posição de descarga e meios indicadores incluindo uma catraca e lingueta para controlarem o tambor a mover as calhas para alinhamento com a abertura de saída com a dita correia de elos que alimenta as bobinas provenientes da prateleira para um reservatório para um dispositivo colocador; e meios controlados pelo movimento da última bobina proveniente da posição de descarga para moverem gradualmente o tambor para plotar uma nova alimentação de bobinas em posição de descarga.

3- Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o invólucro tem uma abertura de enchimento e um esquadro para fechar a abertura da saída durante o enchimento do tambor.

4- Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que é prevista uma embreagem de escorregamento para acionar a correia a uma velocidade para alimentar bobinas ao reservatório sob um regime maior que a operação dos meios colocadores para manter o reservatório cheio.

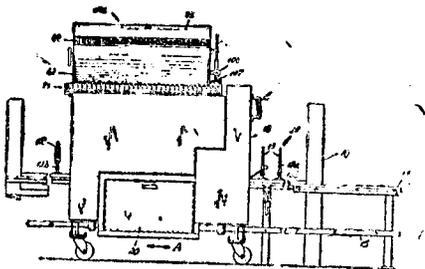
5- Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios alimentadores compreendem uma pluralidade de alojamento montados destacavelmente no carro para remoção e substituição, tendo cada um calhas paralelas dispostas verticalmente para segurarem as bobinas com as suas pontas alargadas alinhadas; e meios que alimentam as bobinas provenientes do ponto de fornecimento para um reservatório para um dispositivo colocador adaptado para colocar uma bobina sobre um fuso, tendo os ditos de correia de eixo soquetes receptores de bobinas dispostos por baixo da dita enfiada de bobinas para receber bobinas provenientes das calhas e para levantar as bobinas e depositá-las numa calha que conduz ao dito reservatório e tendo a dita calha de descarga meios para distribuírem as bobinas ao reservatório com as pontas alargadas viradas para baixo.

6- Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os meios para moverem a correia incluem soquetes elevados para levantarem as bobinas e distribuírem-nas para o dito reservatório.

7- Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o espaçamento das ditas calhas é ligeiramente diferente do espaçamento dos soquetes pelo que o peso das bobinas nas calhas é aplicado às bobinas nos soquetes em pontos deslocados do seu eixo e proporciona um componente lateral da força na direção de movimento da correia.

8- Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios acionadores para a correia de elos incluem uma embreagem operada intermitentemente para mover a correia em resposta ao movimento do carro; e meios atuantes controlados pelos meios colocadores para atuarem a dita embreagem para cada operação do dispositivo colocador para alimentar uma bobina ao dito reservatório.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de novembro de 1961 sob nº 152.407.



TERMO Nº 144.661 de 14 de novembro de 1962

Requerente: WILLCOX & GIBBS SEWING MACHINE COMPANY LTD.-E.U.A.

Título de Invenção: UM DISPOSITIVO DESCARREGADOR DE BOBINAS

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um dispositivo descarregador de bobinas, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação com uma fiadeira do-

tada de uma enfiada horizontal de fusos; um carro movível ao longo da fiadeira na direção da dita enfiada de elementos operantes e ao longo da mesma; meios tiradores incluindo meios para levantar as bobinas nos ditos fusos; meios de sistema articulado em paralelo para suportarem os ditos meios tiradores no dito carro movíveis paralelos a si mesmo entre uma posição inoperante localizada transversalmente espaçada de e acima da dita enfiada de fusos e uma posição tiradora operante normal alinhada com a dita enfiada de fusos para levantar as bobinas nos fusos sucessivos durante o movimento do carro, tendendo os ditos meios tiradores a assumirem a dita posição operante; meios na dita máquina para manterem os ditos meios tiradores na dita posição inoperante até os meios chegarem a uma zona de máquina de fiar que precede o primeiro fuso da dita enfiada de fusos na direção do movimento do carro de maneira que os ditos meios tiradores assumem a dita posição operante quando chegam à dita região; e meios de came para efetuar o movimento dos ditos meios tiradores para a dita posição inoperante depois de passarem o último fuso da dita enfiada de fusos de maneira que os ditos meios tiradores na dita posição inoperante podem passar partes da máquina de fiar que obstruem o trajeto do movimento dos ditos meios tiradores na dita posição operante.

2 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos meios tiradores incluem uma primeira unidade dotada de uma cunha para interromper a conexão acionadora da bobina ao fuso e uma pluralidade de unidades elevadoras dotadas de meios para levantarem as bobinas do fuso, tendo a última unidade um defletor para engatar a bobina quando ela deixa o fuso para desviar a bobina para dentro de uma calha.

3 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos meios tiradores incluem duas unidades tiradoras, tendo a primeira um came interruptor de movimento e tendo a segunda um membro elevador inclinado flexível que engata o fundo da bobina, sendo o dito membro elevador impellido cedivelmente para engatamento com o fuso para serpentear em torno dele quando o membro se move passando o fuso para aplicar força elevadora substancialmente no plano dos eixos dos fusos pelo que o giro das bobinas pelo membro elevador é mantido num mínimo.

4 - Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que são previstos meios de engate que seguram a segunda unidade em posição projetada contra movimento pelos ditos meios elásticos e meios na primeira unidade desengatando os ditos meios de engate como ocorrência ao movimento da primeira unidade para a posição recuada.

5 - Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que é prevista uma calha paralela com o membro elevador para engatar o topo da bobina e um mola ejetora que engata a bobina adjacente ao seu fundo e aplicando-lhe uma pressão lateral quando a bobina deixa o fuso e enquanto a sua ponta é mantida impedida de movimento lateral pela calha para ejetar a bobina para dentro de uma calha de descarga.

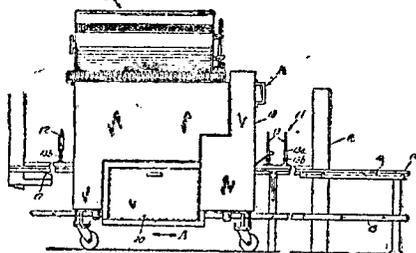
6 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos meios tiradores incluem duas unidades tiradoras em forma de J invertidas, tendo a primeira um came interruptor de movimento e tendo a segunda um membro elevador inclinado flexível, meios elásticos impellido o dito membro para engatamento com o fuso para serpentear em torno dele quando o membro se move passando o fuso para aplicar uma força elevadora

substancialmente no plano dos eixos dos fusos pelo que o giro das bobinas pelo membro elevador é mantido num mínimo; e uma mola ejetora polida plana dotada de uma extremidade conectada à perna curva do J e a outra extremidade curvada dentro do trajeto do movimento das bobinas que são levantadas pelo membro elevador para desviada dessa forma e tracionada para aplicar uma pressão lateral à bobina quando a bobina é levantada para ejetar a bobina lateralmente quando a bobina deixa os fusos.

7 - Dispositivo de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizado pelo fato de que a dita mola é dotada de meios de fricção na extremidade curvada para rodarem a bobina.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de novembro de 1961, sob nº 152.407.

Fig. 1



TERMO Nº 141.758 de 2 de agosto de 1962.

Requerente: COMPAGNIE DE SAINT-GOBAIN - FRANÇA.

Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO PARA O COMANDO DO RECORTE DE PRODUTOS EM FOLHA, PRINCIPALMENTE EM FOLHAS DE VIDRO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Dispositivo para o comando do recorte de produtos e rolos, principalmente em folhas de vidro, segundo um comprimento predeterminado, caracterizado pelo fato de compreender um disco arrastado em rotação pela folha de vidro e que comunica o seu movimento a um órgão, um braço, por exemplo, giratório em relação a um quadrante graduado; um cursor suscetível de ser situado a frente da graduação do quadrante correspondente ao referido comprimento; e dispositivos que asseguram a iniciação do movimento da ferramenta de recorte depois que no decurso da sua rotação, o referido braço tiver ficado em frente do cursor.

2 - Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender uma embreagem suscetível de interromper ou de restabelecer a transmissão de movimento entre o disco e o braço giratório; pelo fato de que esse braço giratório se acha submetido a um órgão por exemplo, uma mola de retorno que o traz de volta a posição de repouso (graduação zero do quadrante) ao ser desbrada a embreagem.

3 - Dispositivo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a transmissão de movimento entre o disco e o braço giratório é assegurada por meios mecânicos ou elétricos; e pelo fato de que o contato entre o referido braço giratório e o cursor se efetua mecânica, física ou eletricamente.

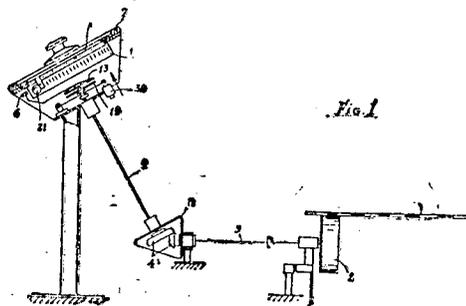
4 - Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de que o referido quadrante se acha provido de um anteparo, no qual se acham previstas fendas equidistantes dispostas em frente das graduações do cursor; pelo fato de que o referido cursor comporta uma lâmpada colocada a frente de uma ja-

nela e que ilumina a fenda correspondente à graduação escolhida e pelo fato de que o referido braço giratório é portador, ele próprio, de um dispositivo de deteção dos raios luminosos de modo a que o sinal resultante da deteção provoque a iniciação do movimento da ferramenta de recorte e a sustação do movimento da folha de vidro.

5 - Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de que a janela do cursor dá sobre o anteparo do quadrante uma tira luminosa cuja largura é inferior ao intervalo compreendido entre duas fendas; e pelo fato de que no decurso da sua rotação, o referido braço giratório provoca a emissão de vários sinais.

6 - Dispositivo de acordo com qualquer dos pontos 1 e 5, caracterizado pelo fato de que o referido braço giratório compreende duas células foto-elétricas decaladas, angularmente, em torno do eixo do quadrante; pelo fato de que um ou mais sinais emitidos por essas células são utilizados para a modificação da velocidade de avanço da folha de vidro e, principalmente para a sua frenagem; e pelo fato de compreender o dispositivo um elemento do tipo vernier para permitir que o quadrante sofra uma rotação de um número qualquer de partes aliquotas no intervalo entre duas graduações.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 2 de agosto de 1961, sob nº 869.814.



TERMO Nº 144.925 de 26 de novembro de 1962.

Requerente: THE SHANNON LIMITED - INGLATERRA.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM ESTRUTURA DE MÓVEIS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um artigo de móveis, caracterizado por compreender, uma armação aberta na frente, para receber as gavetas ou para outro propósito; esta armação é constituída de uma moldura metálica, e uma chapa simples de um material que envolve a moldura e com isto formando as costas, dois lados e duas bordas frontais que descem em direção aos pés, em cada lado da abertura frontal.

2 - Um artigo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material da chapa é contraplacado.

3 - Um artigo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a moldura metálica possui corredeiras metálicas para suportar as gavetas que tenham corpo metálico.

4 - Os móveis apresentam dois lugares para trabalho, que consiste de dois pedestais, duas unidades para guardar material, e dois topos para trabalho, dispostos em forma de 2, cada topo sendo suportado por um pedestal e uma unidade reservada, sendo estas duas contíguas.

5 - Os móveis de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que os pedestais estão de acordo com os pontos 1 e 3.

6 - Os móveis, são caracterizados por incluir duas peças que são independentes, conectadas juntas em conexão contínua por articulações, no nível dos fundos das peças dos móveis.

7 - Os móveis de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que as duas unidades para guardar material são conectadas juntas por articulações no nível dos fundos.

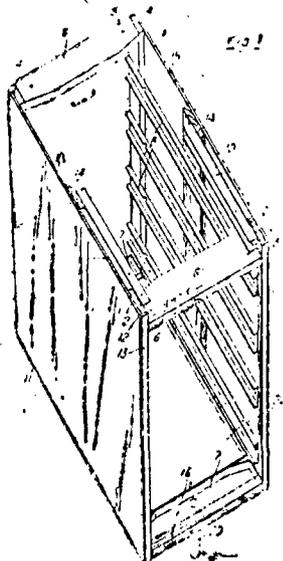
8 - Os móveis de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizados pelo fato de que uma borda no fundo de cada peça ou unidade possui uma barra que se projeta e um receptáculo.

9 - Os móveis de acordo com o ponto 8, caracterizados pelo fato de que cada barra ser deslizante longitudinalmente dentro de limites.

10 - Uma peça de móvel caracterizada por incluir uma unidade para guardar material e um pedestal, cujas dimensões são tais que permitem que o pedestal seja inteiramente guardado na dita unidade.

11 - Uma peça de móvel, substancialmente como descrita com referências à figura 1, 2, 3 e 4 ou as figuras 5 e 6 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 24 de Novembro de 1961, sob nº 42.139.



TÉRMO Nº 136.082 de 30 de janeiro de 1962

Requerente: COMPAGNIE DE SAINT GOBAIN--França

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE OBJETOS, TAIS COMO POR EXEMPLO REVESTIMENTOS OU PROTETORES, EM FIBRAS MINERAIS, EM PARTICULAR EM FIBRAS DE VIDRO " REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a fabricação de objetos moldados ou conformados, a partir de fibras minerais, notadamente de fibras de vidro, impregnadas com um aglutinante constituído por uma resina term-endurecível, caracterizado porque esse processo consiste em, previamente à operação de moldagem ou de conformação, impregnar de resina um feltro fino de fibras, em que o feltro assim impregnado de modo a assegurar a gelificação

da resina e a levar essa última ao estado de polímero plástico, após o que o feltro é submetido à operação de moldagem ou de conformação, durante a qual leva-se a resina, sob a ação do calor, ao estado de polímero duro.

2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque a polimerização da resina durante a operação de moldagem ou de conformação é conduzida de maneira que a resina esteja no início do estado de polímero duro no final da operação, a polimerização sendo a seguir continuada.

3 - Um processo de acordo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque o feltro fino é colocado sob a forma de camadas superpostas sobre o órgão de conformação ou no órgão de moldagem.

4 - Um processo de acordo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque pulveriza-se a resina term-endurecível entre as camadas de feltro.

5 - Um dispositivo para a realização do processo de acordo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado por compreender uma estufa que comporta uma primeira zona na qual faz-se passar o feltro fino previamente impregnado de resina, sendo eventualmente previstos dispositivos na dita zona para submeter o feltro a uma impregnação complementar de resina, uma segunda zona na qual está colocado um molde ou um órgão de conformação e uma terceira zona que é percorrida pelos objetos moldados ou conformados antes de saírem da dita estufa.

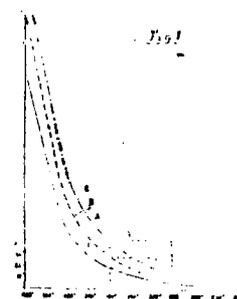
6 - Um dispositivo segundo o ponto precedente, destinado à fabricação de revestimentos, proteções ou casquilhos, caracterizado porque o feltro fino é enrolado sobre um mandril cilíndrico.

7 - Um dispositivo segundo um ou mais dos pontos 5 e 6, caracterizado porque o mandril é levado a uma temperatura vizinha daquela do feltro.

8 - Um dispositivo segundo um ou mais dos pontos 5-7, caracterizado porque existem róis que cooperam com o mandril para aplicar o feltro sobre esse último e assegurar seu enrolamento.

9 - Um dispositivo segundo um ou mais dos pontos 5-8, caracterizado porque os feltros são continuamente levados à estufa, da mesma forma que os mandris vazios são continuamente ao local de conformação, para assegurar uma fabricação contínua de revestimentos, proteções ou casquilhos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 6 de fevereiro de 1961 sob No. 851.805.



TÉRMO Nº 148.826 de 30 de abril de 1963

Requerente: N.V. PHILLIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN-----Holanda  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A  
 PROCESSOS DE FABRICAÇÃO DE PARTES DE CABEÇAS MAGNÉTICAS ANULARES"

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos

de fabricação de partes de cabeças magnéticas anulares, destinadas a gravação, reprodução ou cancelamento de gravações magnéticas, compreendendo pelo menos dois elementos de circuito feitos de substância oxidica ferro-magnética sinterizada, apresentando entre si um entreferro util de muito pequeno comprimento, que é enchido com material não magnético que também liga os elementos de circuito entre si, caracterizados pelo fato de pelo menos duas peças do dito material, de igual comprimento, serem empregadas como matéria prima, onde pelo menos uma das peças é configurada com uma canaleta e peças essas que são colocadas uma sobre a outra, com as superfícies que limitam o entreferro recebendo a interposição de elementos espaçadores de espessura igual ao comprimento desejado para o entreferro, após o que é colocada certa quantidade de vidro ou esmalte, sob forma de grãos, pó ou haste ou placa coesa, contra o entreferro ou entreferros assim formados, sendo o ponto de fusão do dito vidro ou esmalte seguido no máximo até 900°C, após o que o conjunto é aquecido até a temperatura de fusão do vidro ou esmalte, e, após resfriar, o-bloco todo é dividido por processos mecânicos em determinado número de peças de cabeças tendo o entreferro com a largura almejada

2. Processo, como o descrito no ponto 1, caracterizado pelo fato das peças serem comprimidas com ligeira pressão uma contra a outra, durante o aquecimento

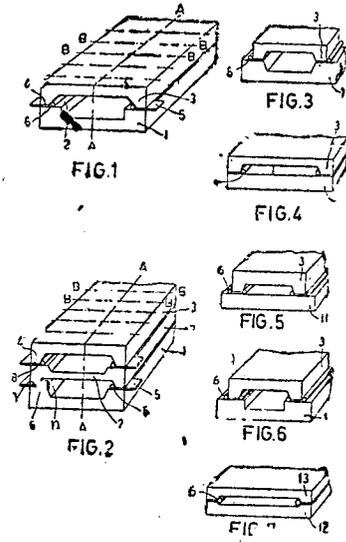
3. Processo, como o descrito nos Pontos 1 e ou 2, caracterizado pelo fato de cada uma das peças, se desejado após o polimento das faces limitadoras do entreferro, ser aquecida até a temperatura de 800 a 1000°C por curto período de tempo, antes de serem colocadas uma contra a outra.

4. Processo, como o descrito nos Pontos 1, 2 e ou 3, caracterizado pelo fato de pelo menos uma das faces limitadoras do entreferro ser provida de um sulco raso e o vidro ou esmalte do sulco serem depositados contra o entreferro ou entreferros.

5. Cabeça magnética, compreendendo pelo menos dois elementos de circuito feitos de material oxidico ferromagnético sinterizado, apresentando entreferro util de muito pequeno comprimento, enchido com material não magnético que também liga os dois elementos de circuito entre si, caracterizada por ser fabricada pelo processo descrito nos Pontos 1, 2 e/ou 3.

6. Processo de fabricação de peças de cabeças magnéticas anulares, substancialmente organizado segundo a descrição aqui feita com referencia ao desenho anexo:

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 dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Holanda, em 8 de maio de 1962 e 29 de janeiro de 1963 sob os ns. 278.197 e 288.321.



TÉRMO Nº 144.812 de 20 de novembro de 1962

Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY--E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA ESTIRAR PELÍCULAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - O processo que compreende extrusar ester de tereftalato linear, polimérico, derretido, para formar uma película substancialmente amorfa, estirar dita película a uma temperatura à qual se efetua a orientação molecular na direção perpendicular à extrusão, até uma extensão de, pelo menos, 2,5 vezes a sua largura inicial e, em seguida, estirar a película a uma temperatura à qual se efetua a orientação molecular na direção em se extrusa a película, até uma extensão de, pelo menos, 2,5 vezes o seu comprimento caracterizado pelo fato do primeiro estiramento ser efetuado a uma taxa de velocidade de, pelo menos, 1000 por cento por minuto, e o segundo estiramento a uma taxa de velocidade de pelo menos, 60000 por cento por minuto

2 - O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do primeiro estiramento ser efetuado a uma taxa de velocidade de, pelo menos, 1500 por cento por minuto.

3 - O processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato do segundo estiramento ser efetuado a uma taxa de velocidade de 80000 a 100000 por cento por minuto.

4 - O processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato da película ser estirada na primeira direção de 2,5 a 5 vezes a sua largura inicial.

5 - O processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da película ser estirada de 3,5 a 4 vezes a sua largura inicial

6 - O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da película ser estirada na segunda direção de 2,5 a 5 vezes o seu comprimento.

7 - O processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da película ser estirada, pelo menos, de 3 a 3,5 vezes o seu comprimento.

8 - O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da película ser estirada na primeira direção a uma temperatura na escala de 80 a 90°C, e na segunda direção a uma temperatura na escala de 90 a 160°C.

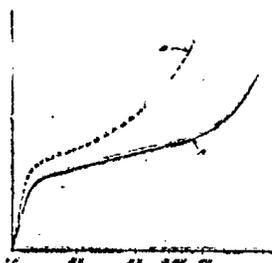
9 - O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da película, biaxialmente estirada, ser fixada a quente a uma temperatura na escala de 135 a 250°C.

10 - O processo de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da película de éster de tereftalato linear, polimérico, ser uma película de tereftalato polietilênico.

11 - Um processo para preparar uma película de tereftalato polietilênico, orientada, tendo propriedades físicas realçadas, caracterizado por consistir em vaziar continuamente uma película de tereftalato polietilênico, substancialmente amorfa, estirada continuamente dita película amorfa a uma taxa de velocidade de, pelo menos, 3000 por cento por minuto, na direção transversal, até uma extensão de 3,5 a 4 vezes a sua largura inicial, a uma temperatura dentro da escala de 80 a 90°C, estirar continuamente dita película a uma taxa de velocidade de, pelo menos, 100000 por cento por minuto, na direção longitudinal, até uma extensão de 3 a 3,5 vezes o seu comprimento inicial, a uma temperatura dentro da escala de 90 a 160°C, e fixar continuamente, a quente, dita película, estirada em duas direções, a uma temperatura dentro da escala de 135 a 250°C.

12 - Processo para produzir película de tereftalato polietilênico, biaxialmente orientada, como acima apresentado e especificado em quaisquer dos pontos precedentes.

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 21 de novembro de 1961, sob nº 153795.



TERMO Nº 154.549 de 13 de novembro de 1963  
 Requerente: SOCIÉTÉ D'ELECTRO-CHEMIE D'ELECTRO-MÉTALLURGIE  
 ET DES ACIÉRIES ÉLECTRIQUES D'UGINE---França  
 Privilégio de Invenção: "COMPOSIÇÕES TERMOPLÁSTICAS À BASE  
 DE CLORETO DE POLIVINILA "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Composições termoplásticas a base de cloreto de vinila, caracterizado pelo fato de serem provenientes da reação de enxerto de 80 a 120 partes em peso de uma mistura de monômeros constituída por 35 a 49% em peso de metacrilato de metila, de 60 a 35% de estireno e de 0 a 15% de acrilonitrila em 100 partes em pó de um elastômero polibutadieno ou de um copolímero butadieno-estireno.

2 - Composições termoplástica rígidas de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ter um polímero de cloreto de vinila e/ou ter um copolímero de cloreto de vinila com um ou vários outros monômeros vinílicos, contendo ao menos 50% em peso de cloreto de vinila.

3 - Composições segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato de se utilizar:

- 60 a 98 partes em peso de cloreto de polivinila e/ou de um copolímero titulado ao menos 50% de cloreto de vinila
- 40 a 2 partes de um produto enxertado segundo o ponto 1.

4 - Composições termoplástica, caracterizado pelo fato de possuírem as seguintes características complementares:

- a reação de enxerto segundo o ponto 1 é efetuada em emulsão a temperaturas compreendidas entre 20°C e 95°C.
- Copolímeros butadieno/estireno utilizáveis na reação de enxerto segundo o ponto 1, titulado em peso 60 a 90% de butadieno e 40 a 10% de estireno.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 19 de novembro de 1962 sob nº 915851.

TERMO Nº 150 863 de 18 de julho de 1963  
 Requerente: CHRISTIAN, GERMAIN, LOUIS DUSSEL - França  
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO QUE PERMITE REALIZAR ELEMENTOS EM PEDRA RECONSTITUÍDA CUJO ASPECTO LEMBRA FIELMENTE O DAS PEDRAS NATURAIS DE ESPÉCIE CORRESPONDENTE"  
 REIVINDICAÇÕES

Um processo que permite realizar elementos em pedra reconstituída cujo aspecto lembra fielmente o das pedras naturais de espécie correspondente, caracterizado porque utiliza uma matéria de base composta de uma carga de fino pó de pedra adicionada de uma mistura de resinas termo-endurecíveis; esta matéria é submetida a uma operação inicial de mistura a frio levada até a obtenção de uma pasta perfeitamente ligada, apropriada a ser atirada nos moldes; colocam-se os moldes guarnecidos entre as placas aquecidas de uma prensa, sob a ação térmica das quais se leva a efeito a polimerização das resinas; retiram-se dos moldes os elementos assim obtidos logo depois do fim da polimerização.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a matéria de base é moldada diretamente sobre os suportes auxiliares dotados de propriedades de isolamento térmico ou fônico ou de vedação por exemplo.

3. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, para se obter elementos de pavimentação em mármore reconstituído, se começa por preparar separadamente matérias de base de tintas diferentes a partir de cada um dos diversos pó de mármore de cores diferentes, respectivamente destinados a formar, uma, a massa principal do corpo do mármore reconstituído, o outro ou outros, as múltiplas manchas e veios que devem aparecer nas superfícies dos elementos acima citados; depositam-se os elementos nos fundos dos moldes partilhas e filamentos a partir de ou das matérias

de base que servem para criar as manchas e veios precitados; leva-se a efeito encher esses moldes com a matéria de base destinada a formar a massa principal do corpo do mármore; depois se efetua a operação de polimerização, colocando-se os moldes entre as placas aquecidas das prensas.

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 da França, em 19 de julho de 1962, sob nº 904.549.

TÉRMO Nº 154.745 de 21 de novembro de 1963

Requerente: CORN PRODUCTS COMPANY -----E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA MODIFICAR MATERIAIS CARBOHIDRATOS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo contínuo para produzir um material de carboidrato modificado, em forma gelatinizada, caracterizado por se submeter o material de carboidrato, contendo um índice de umidade na escala de 10 a 40% e um adjunto a uma intensa ação de cisalhamento e compressão com correspondente aquecimento e temperaturas dentro dos limites de 105 a 176.5°C (220°F a 350°F) e pressões na escala de 7 a 350 kg/cm<sup>2</sup> (100 a 5000 psi) extrusando o material modificado resultante por um estreito orifício, acompanhado de súbita queda de pressão e escape de voláteis; pelo que dita material é expandido numa forma porosa; sendo dito adjunto escolhido do grupo compreendendo ácidos, alcalis, sais e misturas deles e agentes derivadores de amido e enzimas; sendo ditos materiais de carboidratos escolhidos do grupo de materiais consistindo de carboidratos não modificados, carboidratos modificados quimicamente, derivados de carboidratos e misturas deles.

2 - O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de material carboidrato ser amido de milho.

3 - O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do material carboidrato ser amido de um tipo de sorgo chamado milho.

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 America em 27 de Novembro de 1962, sob No. 242.345.

TÉRMO Nº 140.465 de 28 de junho de 1962

Requerente: RODRIGO MARTINEZ FILHO - Rio Grande do Sul  
Privilégio de Invenção: "NOVA DISPOSIÇÃO EM LIVROS PARA REGISTRO DE FATURAS E DUPLICATAS".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Nova disposição em livros para registro de faturas e duplicatas, caracterizada pela disposição, em um único conjunto, de sumulas das faturas e duplicatas, acompanhadas de todos os dados exigidos pela legislação vigente, dito conjunto incluindo um rodapé em duas vias para a inscrição da soma parcial de valores e impostos referentes ao mesmo conjunto.

2. Nova disposição em livros para registro de faturas e duplicatas caracterizada por contar em cada página, sumulas de um número pré-fixado de faturas, providas de locais adequados à inscrição de dados relativos a faturas, e em cada página sendo provida, ainda, de um rodapé contendo lo-

cais para a inscrição de dados relativos a duplicatas e para a inscrição da soma parcial de valores e impostos pagos relativa à respectiva página.

3. Nova disposição em livros para registro de faturas e duplicatas caracterizada pela utilização das duas faces de cada folha, sendo as primeiras vias dos rodapés em papel leve e tendo as segundas, dizeses impressos com tinta copiativa.

4. Nova disposição em livros para registro de faturas e duplicatas caracterizada por ser, no seu conjunto, como descrita, reivindicada e ilustrada no folheto anexo.

TÉRMO Nº 152.434 de 30 de agosto de 1963

Requerente: N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN--HOLANDA  
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A PROCESSOS DE FABRICAÇÃO DE LÂMPADAS DE DESCARGA A GÁS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fabricação de lâmpadas de descarga a gás, segundo o qual um tubo de vidro, dotado de aberturas em ambas as extremidades, através das quais o tubo faz comunicação com o exterior, é liberado de gases indesejáveis durante o tratamento térmico por meio de processo de "lavagem" (flushing), mediante o qual um fluxo de gás inerte penetra por uma das extremidades e deixa o tubo pela outra, caracterizados pelo fato de, durante o processo de lavagem, o tubo fazer comunicação aberta com o ar livre através de uma das aberturas e pelo fato da pressão no interior do tubo ser maior que a pressão atmosférica.

2 - Processo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de, na última fase do processo de lavagem, ser usado apenas um gás raro para o enxague.

3 - Processo, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, destinado à fabricação de lâmpadas de descarga a gás curvas, por exemplo, circulares, caracterizado pelo fato do tubo ser lavado (flushed) igualmente durante o processo de dobramento.

4 - Lâmpada de descarga a gás fabricada pelo processo reivindicado nos pontos 1, 2 ou 3.

5 - Lâmpada de descarga a gás, dobrada em formato circular, conforme reivindicado no ponto 4.

6 - Processo de fabricação de lâmpadas de descarga a gás, e lâmpadas de descarga a gás fabricadas pelo processo substancialmente organizado conforme a descrição feita nas especificações.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 5 de setembro de 1962, sob nº 282.922.

# MARCAS DEPOSITADAS

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

TERMOS DEPOSITADOS EM 6.11.69

Nº 900.472

**YPIRANGA**  
**YPICÔR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 1

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

Nº 900.473

**YPIRANGA**  
**YPICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 1

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

Nº 900.474

**YPIRANGA**  
**DUPLASTIK**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 1

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

Nº 900.475

**YPIRANGA**  
**CONCRETEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 1

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

Nº 900.476

**YPIRANGA**  
**CONCREDEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 1

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

Nº 900.477

**YPIRANGA**  
**YPICÔR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 16

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

Nº 900.478

**YPIRANGA**  
**YPICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 16

Artigos: Tintas para construção; tintas para paredes, muros, portas, janelas e gradis; massas para paredes;

líquidos ou preparações usadas em construções, para tratamento e decorações de superfícies; thinner exceto das classes 1, 17 e 48.

Nº 900.479

**YPIRANGA**  
**DUPLASTIK**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 16

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

Nº 900.480

**YPIRANGA**  
**CONCRETEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 16

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

Nº 900.481

**YPIRANGA**  
**CONCREDEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 16

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

Nº 900.482

**YPIRANGA**  
**YPICÔR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: 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 900.483

**YPIRANGA**  
**YPICOLOR**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: 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 900.484

**YPIRANGA**  
**DUPLASTIK**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: 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 900.485

**YPIRANGA**  
**CONCRETEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: 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 900.486

**YPIRANGA**  
**CONCREDEX**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Classe 28

Artigos: Tintas em geral, exceto das classes 16 e 17; vernizes em geral, exceto para lustrar e de toucador;

gico e de toucador; óleos para pintur-  
esmaltes em geral, exceto odontoló-  
ra; resinas preparadas e solventes.

N.º 900.487

**YPIRANGA  
YPICÔR**

Indústria Brasileira

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

N.º 900.488

**YPIRANGA  
YPICOLOR**

Indústria Brasileira

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

N.º 900.489

**YPIRANGA  
DUPLASTIK**

Indústria Brasileira

Requerente: Tintas Ypiranga S. A.  
Local: Guanabara  
Artigos: Massas para vedação e ma-  
terial de vedação em geral.  
Classe: 31

N.º 900.490

**YPIRANGA  
CONCRETEX**

Indústria Brasileira

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

N.º 900.491

**YPIRANGA  
CONCREDEX**

Indústria Brasileira

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

Ns. 900.492-493

**Vulcavidro**

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material  
Plástico S. A.  
Local: Guanabara  
Classe: 28  
Artigos: Material plástico em chapas,  
placas, fôlhas ou em lençóis.  
Classe: 16

Artigos: Azulejos para construções,  
placas para cobertura e revestimentos  
de paredes, tetos e pisos, blocos para  
construções, divisões pré-fabricadas,  
esquadrias, fôrros, ladrilhos, lageotas,  
pape para forrar casa, telhas trans-  
parentes, tintas e revestimentos para  
construções vitrinas para construções  
e vitrôs.

Ns. 900.494-495

**Vulcatarugo**

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material  
Plástico S. A.  
Local: Guanabara  
Classe: 16  
Artigos: batentes para construções,  
chapas para construções, barras e ta-  
rugos para construções, divisões pré-  
fabricadas, esquadrias, pilastras de  
concreto, tubos de uso exclusivo em  
construções, vigamentos preparados  
para construções.  
Classe: 28

Artigos: Material plástico em chapas,  
placas, fôlhas ou em lençóis

Ns. 900.496-497

**Vulcafolha**

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material  
Plástico S. A.  
Local: Guanabara  
Classe: 28  
Artigos: Material plástico em chapas,  
placas, fôlhas ou em lençóis.  
Classe: 16

Artigos: Calhas e coberturas para te-  
lhados, telhas, fôrros, placas e cha-  
pas para construções, divisões pré-  
fabricadas, esquadrias, ladrilhos, lam-  
bris, papel para forrar casa, pisos,  
placas para revestimento e pavimen-  
tação.

Ns. 900.498-499

**Vulcachapa**

Indústria Brasileira

Requerente: Vulcan Material  
Plástico S. A.  
Local: Guanabara  
Classe: 28  
Artigos: Material plástico em chapas,  
placas, fôlhas ou em lençóis.  
Classe: 16

Artigos: Calhas e coberturas para te-  
lhados, telhas, fôrros, placas e cha-  
pas para construções, divisões pré-  
fabricadas, esquadrias, ladrilhos, lam-  
bris, papel para forrar casa, pisos,  
placas para revestimento e pavimen-  
tação.

N.º 900.500



Requerente: Cerealista Ituiutaba Ltda  
Local: Minas Gerais  
Classe: 41  
Artigos: Arroz e feijão.

N.º 900.501



Requerente: Cerealista Ituiutaba Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 41  
Artigos: Arroz, aveia, alpeste, alho,  
cevada, cevadinha; fubá, feijão grão  
de bico; lentilhas; ervilhas; tremoços  
e milho.

N.º 900.502



Requerente: Cerealista Ituiutaba  
Ltda.  
Local: Minas Gerais  
Classe: 41  
Artigos: — Arroz, aveia, alpeste, alho,  
cevada, cevadinha, canjica, canjiqui-  
nha, fubá, feijão, grão de bico, lenti-  
lhas, ervilhas, tremoços e milho.

N.º 900.503

**SIMPLEX**

Requerente: Naamloze Vennoots-  
chap Ramie Union  
Local: — Com sede em Enschede, Ho-  
landa.  
Classe: 8

Artigos: — Materiais para instalações  
elétricas, especialmente dispositivos de  
conexão de fios elétricos, e outros ar-  
tigos para estabelecer contato entre  
condutores elétricos, inclusive, man-  
gueiras, tubos e acopladoras de prote-  
ção, caixas de conexão para proteção  
de condutores elétricos.

N.º 900.505-505

**SELECTCHEMIE**

Requerente: — Interchemie A. G.  
(Interchimie S. A.) (Interquímica)  
Local: — Com sede em Zurique, Suíça.  
Classe: 2  
Artigos: — Substâncias e preparações  
químicas usadas na agricultura, na  
horticultura, na veterinária e para  
fins sanitários.  
Classe: 3  
Artigos: — Substâncias químicas, pro-  
dutos e preparados para serem usados  
na medicina ou na farmácia.

N.º 900.506



Requerente: — Interchemie A. G.  
(Interchimie S. A.) (Interquímica)  
Local: — Com sede em Zurique, Suíça.  
Classe: 2  
Artigos: — Substâncias e preparações  
químicas usadas na agricultura, na  
horticultura, na veterinária e para  
fins sanitários.  
Classe: 3  
Artigos: — Substâncias químicas, pro-  
dutos e preparados para serem usados  
na medicina ou na farmácia.

N.º 900.508-509

**fabfil**

Indústria Brasileira

Requerente: — Fábrica de Filó S. A.  
Local: — Rio de Janeiro  
Classe: 24  
Artigos: — Rendas de algodão e nylon.  
Classe: 37  
Artigos: — Guarnições para cama e  
mesa; toalhas de mesa.

N.º 900.510



Requerente: — Tílvio Pusippe  
Local: — São Paulo  
Classe: 8  
Artigos: — Para distinguir baterias de  
acumuladores.

N.º 900.511

**"MÓDULO"**

Requerente: — Módulo — Corretora de  
Câmbio e Valores Mobiliários S. A.  
Local: — São Paulo  
Classe: 50  
Artigos: — Aplicação: como marca  
de serviços para distinguir as ativi-  
dades de ou relacionadas com corretagem  
de câmbio e valores mobiliários.

**TERMOS ANTERIORES**

Nº 741.693.

**"MANTIQUEIRA"**  
Ind. Brasileira

Requerente — Lactícios Mantiqueira Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 41.  
Artigos — Queijos — doces de leite — requijão — manteiga — qualhada — yogurth — ricota — mussarela e Ltda.

Nº 742.905.

**"FLOR DO CAN-CAN"**  
Ind. Brasileira

Requerente — Lactícios Mantiqueira Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 41.  
Artigos — Queijo — manteiga — requijão — leite — doce de leite — coalhada — yorgurt.

Nº 744.287

**CONSORCIO HOTELEIRO NACIONAL**

Requerente — Santapaula Melhoramentos S. A.  
Local — São Paulo.  
Classes — 33 — 41 — 42 — 43 — 44 — 49 — Título.

Nº 744.289.

**CASA CIA. BRASILEIRA DE CRÉDITO IMOBILIÁRIO.**

Requerente — Casa — Cia. Brasileira de Crédito Imobiliário.  
Local — São Paulo.  
Aplicação — Para distinguir o nome comercial da requerente e ser usado no exercício de suas atividades comerciais.

Nº 744.504

**PLESSEY-A.T.E.**

Requerente — Plessey — A. T. E. Telecomunicações Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 8.  
Artigos — Aspiradores de pó — acumuladores — aquecedores — altofalantes — batadeiras — condensadores — chuveiros — campainhas — enceradeiras — fusíveis — fonógrafos — geladeiras — intercomunicadores — amplificadores — rádio-emissores — rádio-receptores — transformadores — telefones — televisores — tocadores de discos.

Nº 745.599.

**GESTETNER**  
Ind. Brasileira

Requerente — Duplicadores Gestetner Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 17.  
Artigos — Máquinas duplicadoras e respectivos acessórios.

Nº 745.663.

**HANSA**

**Industria Brasileira**

Requerente — Hansa Plásticos S. A.  
Local — São Paulo.  
Classe — 37.  
Artigos — Toalhas de mesa — Impermeável para cama e lençóis plásticos.

Nº 746.087

**COLD TOUCH**  
Ind. Brasileira

Requerente — Daniel Martins.  
Local — São Paulo.  
Classe — 48.  
Artigos — Perfumes — desodorantes e sabonetes.

Nº 746.351

**"FIX"**  
Ind. Bras.

Local — São Paulo  
Classe — 32.  
Aplicação — Aluns — boletins e folhetos impressos.

Nº 748.356.



Requerente — Lanificio Anglo Brasileiro S. A.  
Local — São Paulo.  
Classe — 37.

Artigos — Roupas de cama e mesa — inclusive cobertores — Toalhas de uso pessoal — panos de prato e análogos.

Nº 749.606.

**BEATNIKS**

Requerente — Jose Rucci.  
Classes — 8 — 32 — 33 — 38.  
Aplicação — Para distinguir e proteger o sinal de propaganda a ser representada, a ser aplicado papéis de correspondência — contratos — discos gravados e em programas de rádio — televisão — circenses — cinematográficos e teatrais.

Nº 749.646

**"HERKULITEX"**  
Ind. Brasileira

Requerente — Victor Jacob Levis — Indústria e Comércio — Importação e Exportação.  
Local — São Paulo.  
Classe — 36.  
Artigos — Aventais — blusas — blusas — caracos — cachecóis — combinações — calças — calções — ca-

misas — camisolãs — camisetas — calças de senhoras e de crianças — luvas — meias — pijamas — soutiens e vestidos.

Nº 749.884.

**SANTA RITA DE CASSIA**

Requerente — Organização Comercial Santa Rita de Cássia Ltda.  
Classe — 33.  
Aplicação — Para distinguir e proteger serviços de corretagens de imóveis e casas comerciais.

Nº 749.912.



Requerente — Fertiminas — Fertilizantes de Minas Gerais S. A.  
Local — Minas Gerais.  
Classe — 2.

Artigos — Substâncias e preparações químicas usadas na agricultura — na horticultura — na veterinária e para fins sanitários.

Nº 751.925.

**CRILEX**  
Indústria Brasileira

Requerente — Crillex — Luminosos e Plásticos Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 8.

Aplicação — Para distinguir aparelhos elétricos — aparelhos de iluminação e artigos elétricos — Aparelhos luminosos — aparelhos de luz fluorescente — aparelhos a gás neon — arandelas — abat-jur — comutadores — dinamos — fios elétricos — isoladores — interruptores — lâmpadas — lustres — plafoniers — reatores para luz fluorescente — refletores — sinais — soquetes — stars — tomadas e transformadores.

Nº 756.460.

**SANTANA**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Indústria Calcária Santana Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 4.

Nº 751.966.

**CIDADELA COMÉRCIO DE VEÍCULOS LTDA.**

Requerente — Cidadela Comércio de Veículos Ltda.  
Local — São Paulo.  
Aplicação — Para distinguir o nome comercial da requerente — e ser usado no exercício de suas atividades.

Nº 757.107.

**EMPIRE**  
Indústria Brasileira

Requerente — Empire — Indústria Nacional de Rdio e Televisão S. A.  
Local — São Paulo.  
Classe — 46.

Aplicação — Para distinguir: Amido — alvejantes — anti — água lavadeira — água sanitária — cera para sapatos — detergentes — esponjas de aço — fósforos — lâ de aço — pomadas para calçados — palha de aço — preparados para polir e limpar madeira — vidros e objetos — sabões em geral — saponáceos e velas.

Nº 757.650.

**HENBER**  
Indústria Brasileira

Requerente — Henber — Produtos Alimentícios Ltda.  
Local — São Paulo.  
Classe — 41.

Aplicação — Para distinguir — Bolo-lachas e biscoitos.

Nº 757.651.

**HENBER - PRODUTOS ALIMENTÍCIOS LTDA.**

Requerente — Henber — Produtos Alimentícios Ltda.  
Local — São Paulo.  
Aplicação — Para distinguir o nome comercial da requerente e ser usado no exercício de suas atividades.

Nº 757.856.

**SOCIEDADE DE MADEIRA TRÊSCE LTDA.**

Requerente — Sociedade de Madeira Trêsce Ltda.  
Local — São Paulo.

Aplicação — Para distinguir o nome comercial da requerente e ser usado no exercício de suas atividades.

Nº 758.121

**ADRIANO DELAUNAY**  
São Paulo - Capital

Requerente — Instituto de Cultura Física Adriano Delaunay S. A.  
Local — São Paulo.  
Classe — 29.

Aplicação — Para distinguir o título estabelecido da requerente, e ser usado em papéis de correspondência — contabilidade — impressos — tabelas — letreiros e outros locais.