

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 241

CAPITAL FEDERAL

QUARTA-FEIRA, 17 DE DEZEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

SERVIÇO DE DOCUMENTAÇÃO

Expediente de 12 de dezembro de 1969

Emergências de presente chichê

- Nº 707.438 — Domenico Della Santa.
Nº 708.340 — Good Sport Ltda.
Nº 709.521 — Mario Benvenuti e Jorge Miguel Ilieli.
Nº 709.533 — Carlos Vasques.
Nº 709.534 — Carlos Vasques.
Nº 536.922 — Lubarsa Lubrificantes Bardahl S. A.
Nº 534.485 — Kowalczuk Ltda. Indústria Comércio.
Nº 625.893 — E. Silva & Cia. Ltda.
Nº 619.194 — Empresa Jornalística Osasco S. A.
Nº 618.758 — Cobeal Indústria de Bijuteria Ltda.
Nº 625.892 — Mecanotécnica Ltda.
Nº 721.560 — Estabelecimentos Tipográficos Século XX Ltda.
Nº 636.160 — Auto Mecânica Almirante Barroso Ltda.
Nº 690.800 — Cia. Taubaté Indústria.
Nº 691.995 — Finn Gordon Firing.
Nº 718.257 — João Carlos Forte.
Nº 718.258 — João Carlos Forte.
Nº 718.475 — Pósto de Moias Tatu Ltda.
Nº 728.554 — Valentim Laguna Del Arco.
Nº 729.258 — Lacticinios Lesp Indústria e Comércio Ltda.
Nº 731.279 — Restaurante Bier Pastast Ltda.
Nº 731.280 — Restaurante Bier Pastast Ltda.
Nº 721.129 — Ultrarápida Transportes de Encomendas e Representações Ltda.
Nº 729.214 — Indústria e Comércio de Brindes Zema Ltda.
Nº 729.216 — Confecções Vivian Dor Ltda.
Nº 729.263 — Profarma Representações Ltda.
Nº 729.988 — Hello B. Oliveira.
Nº 730.225 — Nelson Agostinho.
Nº 130.407 — Start Acumuladores Equipamentos para Automóveis Ltda.
Nº 730.495 — Macrício Castilho Cunha.
Nº 730.496 — Bar e Restaurante Jacarei Ltda.
Nº 730.498 — Agro Pastoral Fim do Campo Ltda.
Nº 730.561 — Laboratórios Sionat S. A. Indústria, Comércio e Serviços Técnicos.
Nº 731.264 — Costa Azul Modas Ltda.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

- Nº 731.383 — Mrialva Guimarães de Mello.
Nº 731.534 — Casa do Serralheiro Comércio e Representações Ltda.
Nº 731.886 — Rápido Estrela Dalva Ltda.
Nº 732.673 — EBIIL — Editora Brasileira de Informações Ltda.
Nº 733.123 — TRUC — Transportes Rodoviários Urgentes de Cargas Ltda.
Nº 733.163 — Alcino Chemun.
Nº 733.164 — Editora e Distribuidora Liceu Ltda.
Nº 733.165 — Auto Pósto Santa Mônica.
Nº 733.168 — Assumpção S. A. Mercantil e Agrícola.
Nº 733.169 — Assumpção S. A. Mercantil e Agrícola.
Nº 733.227 — Serteca — Indústria e Comércio de Móveis de Aço Ltda.
Nº 733.228 — Serteca — Indústria e Comércio de Móveis de Aço Ltda.
Nº 733.399 — Irmãos Peralta Ltda.
Nº 733.403 — Extração e Comércio de Areia Ipiranga Ltda.
Nº 733.794 — Metalúrgica J. Kraucher Ltda.
Nº 733.971 — Estor — Comércio de Máquinas e Ferramentas Ltda.
Nº 733.972 — Orban — Organização Bandeirante SC Ltda.
Nº 734.294 — Cristiano Blanco.
Nº 734.406 — José Luiz de Carvalho.
Nº 734.481 — Indústria Naval Cisne Branco Ltda.
Nº 734.487 — Nugrasp Nucleo dos Gravadores de São Paulo.
Nº 734.710 — Kinrokuro Ltda.
Nº 734.712 — Comércio e Indústria de Roupas Artillon Ltda.
Nº 734.720 — Odibat Comércio e Representações Ltda.
Nº 734.746 — Elecpro Eletricidade e Projetos Ltda.
Nº 735.011 — Divina Indústria de Auto Partes Ltda.
Nº 735.051 — Casa Scuvero de Cereais Ltda.
Nº 735.078 — Embalagem os Populares Ltda.
Nº 735.079 — Importação e Exportação Belaco Ltda.
Nº 735.080 — Publicidade Designo Sociedade Civil Ltda.
Nº 735.512 — Juvenal Auge Perez, José dos Santos e Antônio Lopes Guedes.
Nº 735.576 — Irgel — Indústria e Comércio de Papel Ltda.
Nº 735.590 — Alvaro Ramos, Rosendo Aisina Grau.
Nº 735.613 — Transportes Pesado Favore Ltda.
Nº 735.614 — Depósito de Materiais para Construção N. S. de Fátima Ltda.

- Nº 735.615 — Icotasa — Indústria e Comércio de Tacos S. Anastacio Ltda.
Nº 735.821 — Organização de Comércio e Representações Sanzll Limitada.
Nº 736.917 — Vs — Indústria de Artefatos de Metais S. A.
Nº 736.918 — Allbi — Comércio, Importação e Exportação Ltda.
Nº 736.940 — Margarida Pandofo.
Nº 454.442 — Marciamir Indústria em Silk Screen Ltda.
Nº 490.005 — Sociedade Melhoramentos do Riacho Grande Ltda.
Nº 524.747 — Angelo Rinaldi & Filhos Ltda.
Nº 532.800 — Liozo Nishiyama.
Nº 763.336 — Armazem Central da Ponte Raza Ltda.
Nº 763.337 — Construtora Itapeva Ltda.
Nº 763.339 — Futura Promoções Ltda.
Nº 763.346 — Who's Empreendimentos Comerciais Ltda.
Nº 767.004 — Janus Laboratórios Ltda.
Nº 767.008 — Walter Rodrigues Fernandes.
Nº 767.028 — Manoel Cabral de Souza.
Nº 767.064 — Distribuidora Nacional Farmacêutica Dinafar Ltda.
Nº 767.065 — Riomedica Material Médico Hospitalar Ltda.
Nº 767.073 — José Martins Fernandes.
Nº 767.533 — Emaudi Empresa de Auditoria e Contabilidade Ltda.
Nº 767.664 — Francisco Pignatari.
Nº 767.665 — Francisco Pignatari.
Nº 767.666 — Francisco Pignatari.
Nº 767.667 — Francisco Pignatari.
Nº 767.668 — Francisco Pignatari.
Nº 769.940 — Alcides Mauricio de Luna.
Nº 769.993 — Sergio Augusto Penna Kehl.
Nº 770.003 — Tiki Equipamentos Mecânicos Ltda.
Nº 770.099 — Indústria de Artes de Pinturas Monco Ltda.
Nº 770.270 — Creditil Cia. Mercantil de Utilidades.
Nº 763.505 — Sherwin Williams do Brasil S. A. Tintas e Vernizes.
Nº 763.506 — Sherwin Williams do Brasil S. A. Tintas e Vernizes.
Nº 767.939 — Infinita Corretora de Seguros Ltda.
Nº 772.785 — Guararapes Serviços de Auto Partes Ltda.
Nº 770.503 — Administração e Serviços Eximia Ltda.
Nº 770.674 — Colmer S. A.
Nº 770.714 — Dello Pereira de Souza.

- Nº 770.653 — Veiculos da Oria S. A.
Nº 770.802 — Empresa de Transportes Coletivos S. Gabriel Ltda.
Nº 770.807 — Mecco — Melhoramentos, Engenharia Civil e Comércio Ltda.
Nº 770.808 — Mecco — Melhoramentos, Engenharia Civil e Comércio Ltda.
Nº 770.809 — Isaltheria Seleta Ltda.
Nº 770.824 — Sancal Comércio e Representações Ltda.
Nº 770.825 — Difer Diamantes Industriais Ltda.
Nº 770.841 — Carlos Vasques Divertimentos Publicidade Ltda.
Nº 770.842 — Carlos Vasques Divertimentos Publicidade Ltda.
Nº 770.843 — Carlos Vasques Divertimentos Publicidade Ltda.
Nº 770.855 — Auto Pósto Macam Ltda.

Arquivamento de processos

- Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados:
Nº 700.429 — Laboratório Santo Onoire de Produtos Vegetais.
Nº 700.428 — Laboratório Santo Onoire de Produtos Vegetais.
Nº 700.427 — Carpintaria S. Antônio.
Nº 699.757 — Arvim Indústria e Comércio Ltda.
Nº 699.722 — Sociedade Anônima S. Paulo Imp.
Nº 699.569 — Hervaquímica Imp. e Comércio de Hervas Ltda.
Nº 699.535 — Boliche Boa Bola Ltda.
Nº 699.525 — Avicultura S. Lourenço.
Nº 699.473 — Indústria Brasileira de Confeções Delart S. A.
Nº 699.452 — Jerzy Gruszczyński.
Nº 699.427 — Lajal Engenharia de Ventilação S. C.
Nº 699.251 — Lanches S. Jorge Ltda.
Nº 699.250 — De Celis & Marsilia.
Nº 699.249 — Dekasantos Automoveis e Peças Ltda.
Nº 699.248 — Mercantil Itapetinga Ltda.
Nº 699.187 — João Marra.
Nº 699.096 — Antônio Manoel da Loia.
Nº 699.095 — Estruforte Ltda.
Nº 699.002 — Bar e Lanches 737 Ltda.
Nº 698.941 — Katia Imóveis Aplicação de Capitais S. A.
Nº 698.911 — Shigeo Matsuyama.
Nº 698.910 — Shigeo Matsuyama.
Nº 698.909 — Shigeo Matsuyama.
Nº 698.908 — Shigeo Matsuyama.
Nº 698.896 — Quatroême Publicidade Ltda.
Nº 698.892 — Sonobras Comércio, Exportação e Importação Ltda.

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

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

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

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

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

# EXPEDIENTE

## DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL  
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO  
FLORIANO GUIMARÃES

### DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

#### ASSINATURAS

##### REPARTIÇÕES E PARTICULARES

###### Capital e Interior:

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

###### Exterior:

Ano ..... NCr\$ 39,00

##### FUNCIONÁRIOS

###### Capital e Interior:

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

###### Exterior:

Ano ..... NCr\$ 30,00

#### NÚMERO AVULSO

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

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

— As assinaturas vendidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

Nº 698.859 — Agência Windsor Turismo Ltda.

Nº 698.845 — Nelson Lincoln Garcia e Cassio Felix.

Nº 698.346 — Oswaldo Borges.

Nº 698.200 — Indústria de Calcinção Ltda. — ICAL.

Nº 697.890 — Cerâmica S. José Ltda.

Nº 697.889 — Silex Fábrica de Marcacões e Aventais Profissionais Limitada

Nº 697.388 — Cerâmica S. José Ltda

Nº 697.887 — Walter Alves Costa.

Nº 697.685 — Darhel Representações Ltda.

Nº 697.676 — Francisco Ferreira da Silva.

Nº 697.614 — Plásticos em Revistas Editora Ltda.

Nº 697.592 — Kazuo Ishii.

Nº 697.403 — Aylo Antônio Junco

Nº 697.402 — Aylo Antônio Junco

Nº 697.401 — Aylo Antônio Junco

Nº 697.400 — Aylo Antônio Junco

Nº 697.399 — Prodylar Indústria e Comércio de Fundação Ltda.

Nº 697.398 — Prodular Indústria e Comércio de Fundação Ltda

Nº 697.396 — Dr. Milton Ayres de Lacerda.

Nº 697.380 — Kinrojuro Iwa Ta.

Nº 697.379 — Kinrokuro Iwata.

Nº 697.378 — Kinrokuro Iwata.

Nº 697.539 — Valentin Steula

Nº 697.377 — Kinrokuro Iwata.

Nº 697.376 — Kinrokuro Iwata.

Nº 697.375 — Farmácia Edu Chaves Ltda.

Nº 697.350 — Mercadinho Costa Azul S. A.

Nº 697.344 — Padaria e Confeitaria S. Bernardino Ltda.

Nº 697.179 — Rive & Cia. Ltda.

Nº 697.119 — Lucilla Silva.

Nº 697.118 — Colossal Indústria e Comércio de Artefatos Ltda.

Nº 697.117 — Antwalt's Indústria e Comércio de Roupas Ltda.

Nº 697.116 — Cume Empreendimentos Cívicos Ltda.

Nº 697.115 — Dekasantos Automóveis e Peças Ltda.

Nº 696.998 — Dr. Evaristo Silva Júnior.

Nº 696.985 — Yolanda Ulisse Bagnioni.

Nº 696.815 — Volux Indústria e Comércio Ltda.

Nº 696.437 — CCI — Centro Comercial Imobiliário Ltda.

Nº 696.244 — Distribuidora Cibrasil de Legumes Ltda.

Nº 696.147 — Chenitextil Confecções Ltda.

Nº 695.865 — Pedro Antônio Moratti.

Nº 695.629 — Editora Urbano Limitada.

Nº 695.392 — A. Mischiatti & Toledo Ltda.

Nº 695.083 — Rodes Exportação e Importação S. A.

Nº 687.471 — Armazem D. Pedro Ltda.

Nº 596.592 — Indústria de Artefatos de Borracha Indutex Ltda.

Nº 596.591 — Indústria de Artefatos de Borracha Indutex Ltda.

Nº 613.761 — Manoel Teixeira de Vasconcelos.

Nº 686.349 — Constrular Ltda.

Nº 686.348 — Curitiba Tratores e Peças Ltda.

Nº 686.148 — Cerealista Corbélia Ltda.

Nº 686.042 — O Teatro de Comédia do Recife Ltda.

Nº 686.041 — Ordino Cardoso.

Nº 686.015 — Comag Comércio de Máquinas Agrícolas Ltda.

Nº 686.001 — Nit Carimbos. Nit Gráfica Indústria e Comércio Ltda.

Nº 685.999 — Comércio de Bebidas Jail Ltda.

Nº 685.994 — Alfaiataria S. Geraldo Ltda.

Nº 685.992 — Salim Georges Rizk.

Nº 685.859 — Tipografia Luca Limitada.

Nº 685.853 — José Godoy Castro.

Nº 685.851 — José Godoy Castro.

Nº 685.844 — Helio Vaz de Melo Siqueira.

Nº 685.843 — Helio Vaz de Melo Siqueira.

Nº 685.840 — Osvaldo Dutra.

Nº 685.838 — Sr. Pedro da Costa Filho.

Nº 685.836 — Everaldo Pereira dos Santos.

Nº 685.834 — Alberto Acioli de Santana.

Nº 685.832 — João Santi.

Nº 678.823 — Ferracol Ferro e Aço Com Ltda.

Nº 678.983 — José Godoy Castro.

Nº 679.070 — Hermínio & Elísio Ltda.

Nº 679.072 — Sovolk's Peças e Automóveis Ltda.

Nº 679.497 — Danton Rodrigues dos Santos.

Nº 679.498 — Danton Rodrigues dos Santos.

Nº 680.199 — Francisco Barreto Fernandes.

Nº 663.094 — Torrefação, Moagem Indústria e Comércio Ltda.

Nº 685.842 — Adelino dos Santos e Elias Quinto de Souza.

Nº 663.188 — Julio Pustilnick.

Nº 682.080 — Institut oBrasileiro de Reabilitação.

Nº 682.165 — Posto de Gazolina S. Paulo Ltda.

Nº 682.398 — Autotec Imp. Ltda.

Nº 683.377 — Coronet's Automóveis Ltda.

Nº 684.719 — Sa & Cia.

Nº 683.855 — Imobiliária Triunfo Ltda.

Nº 683.857 — Auto Mecânica Jardim Vila Izabel Ltda.

Nº 685.820 — Indústria de Ouro Brasil Ltda.

Nº 685.090 — Flanar Comércio de Máquinas e Veículos Ltda.

— Arquivem-se os processos.

#### Retificação de Cliches

Nº 763.300 — Pocal — Pocal-Cal Brit Ltda. — classe 16 — clichê publicado em 13-3-1967.

Nº 763.304 — Acel — Acel Administração de Consórcios e Empreendimentos Ltda. — classe 38 — clichê publicado em 13-3-1967.

Nº 763.310 — Tostão — Alberto Bernacchio — classe 42 — clichê publicado em 13-3-1967.

Nº 763.326 — Youssef — Youssef Predial e Construções Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 14-3-1967.

Nº 763.331 — 763.332 — Tacoral

Tacoral Indústria e Comércio Limitada — classes 8 e 28 — clichê publicados em 14-3-1967.

Nºs 763.343 — 763.344 — 763.345 — Vip-Tur — Vip-Tur S.A. Viagens Internacionais — Passagens — Turismo e Agenciamentos — classes 38 — 32 e 21 — clichê publicados em 14-3-1967.

Nºs 763.347 — 763.348 — Emblemática — Leonardo Pellegrini — classes 41 e 33 — clichê publicados em 14-3-1967.

Nº 763.350 — Surf — Ind. e Com. de Roupas Sudf Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 14-3-1967.

Nº 763.351 — Irgaplas — Indústria de Artefatos de Papelão e Plásticos Ergaplas Ltda. — classe 28 — clichê publicado em 14-3-1967.

Nº 763.389 — Emblemática — Cabreuva Empreendimentos Imobiliários S.A. — classe 45 — clichê publicado em 14-3-1967.

Nº 763.390 — Emblemática — Cabreuva Empreendimentos Imobiliários S.A. — classe 4 — clichê publicado em 14-3-67.

Nº 763.547 — Retc — Retc — Representações Técnicas Ltda. — classe 16 — clichê publicado em 16-3-1967.

Nº 763.587 — Cooperativa de Crédito Popular de São Paulo — Coop. de Consumo e Crédito Popular de S. Paulo Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 16-3-1967.

Nº 763.584 — Emblemática — Correia Ribeiro S.A. Comércio e Indústria — classe 40 — clichê publicado em 16-3-1967.

Nº 763.595 — Emblemática — Correia Ribeiro S.A. Com. e Ind. — classes 6 — 8 — 40 — clichê publicado em 16-3-1967.

Nº 764.859 — J. N. S. Ltda. — Eletrônica J. N. S. Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 5-4-1967.

Nº 764.872 — Pillion Bombonière Pilon Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 5-4-1967.

Nº 764.881 — Baroneza — Sombrihas Baroneza Ltda. — classe 30 — clichê publicado em 5-4-1967.

Nº 764.883 — Flor do Socorro — Panificador e Confeitaria Flor do

Socorro Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 5-4-1967.  
 e Hector Gurevich — classe 23 —  
 Nº 764.889 — Tepan — Saul Figer clichê publicado em 5-4-1967.  
 Nº 764.890 — Gritz-Côr — Irmãos Gritzbach — classe 33 — clichê publicado em 5-4-1967.  
 Nº 764.893 — E.A.S.A. — Engenheiros Associados S.A. Ind. e Com. — E.A.S.A. Engenheiros Associados S.A. Ind. e Com. — clichê publicado em 5-4-1967.  
 Imóveis Nôvo Rio — Conservadora Nº 766.013 — Conservadora de Imóveis Nôvo Rio Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 766.024 — Banco Ribeiro Carvalho S.A. — Banco Industrial de Campina Grande S.A. — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 768.026 — Banco Ribeiro Carvalho S.A. — Banco Industrial de Campina Grande S.A. — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 765.042 — Malharia Francesa — Malharia Francesa S.A. — classe 36 — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 766.047 — Pirelli — Pirelli Società Per Azioni — classe 17-4-1967.  
 Nº 766.058 — Roberta — Rádio Teatro e TV uma Revista para Você — Editora Verão Ltda. — classes 32 e 38 — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 766.070 — Pirelli — Pirelli Società Per Azioni — classe 41 — clichê publicado em 17-4-1967.  
 Nº 766.088 — Pirelli — Pirelli Società Per Azioni — classe 41 — clichê publicado em 17-4-67.  
 Nº 766.099 — Pirelli — Pirelli Società Per Azioni — classe 10 — clichê publicado em 17-4-67.  
 Nº 766.114 — Emblemática — Cia. União Manufatora de Tecidos — classe 33 — clichê publicado em 18 de abril de 1967.  
 Nº 766.115 — Emblemática — Cia. União Manufatora de Tecidos — classe 24 — clichê publicado em 18 de abril de 1967.  
 Nº 766.116 — Emblemática — Cia. União Manufatora de Tecidos — classe 31 — clichê publicado em 18 de abril de 1967.  
 Nº 766.150 — Monocetin — A Novaquímica Labs. S.A. — classe 3 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.159 — Santo Antônio — Agro Comercial e Industrial Santo Antônio S.A. — classe 33 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.181 — Usina Açucareira Bom Retiro — Usina Açucareira Bom Retiro S.A. — classes 1 — 41 — 42 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.224 — Transpax — Milton Lucca de Paula — classe 33 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.243 — Mug — São Paulo Alparbatas S.A. — classe 23 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.244 — Mug — São Paulo Alparbatas S.A. — classe 39 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.245 — Mug — São Paulo Alparbatas S.A. — classe 35 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.251 — Burgmaster B — Houdaille Industries Inc. — classe 6 — clichê publicado em 18-4-1967.  
 Nº 766.252 — Gunston — American Cigarette Company (Overseas) Limited — classe 44 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.279 — Mestre Cuca — Corel Comércio e Representações Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.282 — Coopama — Transportadora Coopama Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.284 — Triângulo — Tecelagem e Confecção Triângulo Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.285 — N. S. de Fátima — Bor Sorveteria e Empório N. S. de

Fátima Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.289 — Loja dos Centavos — Zimmerknopf & Cia. Ltda. — classes 33 — 11 — 12 — 14 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.290 — Organ. — Org. de Assistência aos Médicos — Nelson Natale — classe 33 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.291 — Rainha Esther do Brasil — Editora Shalom Ltda. — de abril de 1967.  
 classe 32 — clichê publicado em 19  
 Nº 766.292 — N 766.293 — Vicente Cestari — Valter Cestari — classes 3 e 40 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.298 — Flórida — Foto Flórida Ltda. — classe 6 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.304 — Baturia — Bar e Lanches Baturia Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.309 — Marechal — Super-Mercado Marechal Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.313 — Bengala — Auto Posto Bengala Ltda. — classe 47 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.312 — 766.311 — Nº 766.310 — Chanteau D'Anjan — Representações D'Anjan Ltda. — classes 42 — 43 — 41 — clichê publicados em 19-4-1967.  
 Nº 766.320 — Mecânica São Caetano — Armando Vida — classe 6 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.321 — Fotograma — Maria Cláudia Repetto de Boccara — classe 8 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.317 — Ferdyr — Ferdyr Ferromental Técnico Ltda. — classe 11 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.340 — Realtur — Realtur S.A. Agenciamentos — classe 33 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.380 — Casa Barreira — Casa Barreira Ltda. — classes 11 — 21 — 39 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.398 — Gachmol — Inphar-zam Industrie Farmaceutiche S.A. —

classe 3 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.414 — Emblemática — Algodoeira União do Brasil S.A. — classe 22 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.415 — Emblemática — Algodoeira União do Brasil S.A. — classe 24 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.416 — Emblemática — Algodoeira União do Brasil S.A. — classe 23 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.417 — Emblemática — Algodoeira União do Brasil S.A. — classe 37 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.427 — Sem Nenhum Tostão de Entrada — Lojas Rivo S.A. — classe 36 — clichê publicado em 19-4-67.  
 Nº 766.429 — Correio da Tarde — Abdo Aref Kudri — classe 32 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.527 — Codaco C — Codaco S.A. — Crédito Financiamento e Investimentos — classes 1 a 31, 34 a 37 e 39 a 49 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.529 — Codaco S.A. — Crédito Financiamento e Investimentos — Codaco S.A. Crédito Financiamento e Investimentos — classe 1 a 31 e 34 a 49 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.551 — Bebê — Cia. Industrial Rio Guahya — classe 22 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.552 — Bebê — Cia. Industrial Rio Guahya — classe 23 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.561 — Mantenha a Linha Dietil — Dietricia S.A. Prods. Dietéticos e Nutricionais — classe 41 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.582 — O Tremendão — Heron Modas Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.588 — Patosil — Produtos Químicos e Farmacêuticos EMS Limitada — classe 3 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.589 — Fenador — Produtos Químicos e Farmacêuticos EMS Limitada — classe 3 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.590 — Rovelan — Produtos Químicos e Farmacêuticos EMS Limitada — classe 3 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.607 — Tioflavina — Inphar-zam Industrie Farmaceutiche S.A. — classe 3 — clichê publicado em 20-4-1967.  
 Nº 766.617 — Sorosina — Instituto de Angeli do Brasil Produtos Terapêuticos S.A. — classe 3 — clichê publicado em 20-4-1967.  
 Nº 766.646 — Mecanauto — Adelio Faria — classe 21 — clichê publicado em 20-4-1967.  
 Nº 766.671 — Restaurante Caiçaras em 20-4-1967.  
 — Restaurante Caiçaras Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.  
 Nº 766.679 — Expresso Alto Vale Ltda. — Expresso Alto Vale Ltda. — clichê publicado em 20-4-67.  
 Nº 766.705 — Jornal do Comercio — Jornal do Comercio Ltda. — classes 32 — 38 — 39 — clichê publicado em 20-4-1967.  
 Nº 766.707 — Tricolouro — Louro publicado em 20-4-67.  
 Nº 766.713 — Vitenol C. M. Me- & Cia. Ltda. — classe 2 — clichê publicado em 20-4-67.  
 Nº 766.750 — Granja Eucaliptos — Granja Eucaliptos Ltda. — classes 19 — 33 — 41 — clichê publicado em van Engenharia e Indústria S.A. — classe 7 — clichê publicado em 19 de abril de 1967  
 Nº 766.731 — Sonolar — Indústria Sonolar S.A. — classe 40. — clichê publicado em 20-4-1967.  
 Nº 766.746 — Philtron — Philtron — Serviços Técnicos Eletrônicos Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.  
 Nº 766.755 — Cortilene — Dov Orni — classe 34 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.  
 Nº 766.757 — 766.758 — 766.759 — Nº 766.757 — Nº 766.758 — Nº 766.759 — Cortipol — Dov Orni — classes 23 — 34 — 36 — clichê publicado em 30-4-1967.  
 Nº 766.777 — Corticociclan — Labs. Hosbon S.A. Produtos Químico-Farmacêuticos — classe 3 — clichê publicado em 24-4-1967.  
 Nº 766.779 — Transmit — Temporal S.A. Indústria de Isolantes Térmicos — classe 16 — clichê publicado em 24-4-1967.  
 Nº 766.787 — Emblemática — Pazam Industrie Farmaceutiche S.A. — classe 3 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.  
 Nº 766.788 — Stritox — Ancora Ind. e Com. Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.789 — Stricrom — Ancora Ind. e Com. — classe 36 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.790 — Tempest — Ancora Ind. e Com. Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.798 — Nº 766.799 — Nº 766.800 — Pinto de Magalhães — Afonso Pinto de Magalhães — classes 33 — 38 — 32 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.802 — Eletro Diesel Rio Limitada — Eletro Diesel Rio Ltda. — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.803 — E. D. Rio — Eletro Diesel Rio Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 19-4-1967.  
 Nº 766.819 — Everaz — Indústria de Tintas e Vernizes Everest Ltda. — classe 28 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.  
 Nº 766.830 — C. — Soc. Comercial Carbofer Ltda. — classe 4 — clichê publicado em 19-4-1967.

**REVISTA TRIMESTRAL**

DE

**JURISPRUDÊNCIA**

DO

**SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL**

Vol. 50 (Págs. 299-594) novembro de 1969

PREÇO NCr\$ 7,00

**A VENDA**

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de R.embólso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

Nº 766.831 — Sociedade Comercial Carbofer Ltda. — Soc. Comercial Carbofer Ltda. — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.832 — Carbofer — Soc. Comercial Carbofer Ltda. — classe 4 — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.850 — Gevinyl — Chemische Werke Munchen — Otto Earlocher GmbH — classe 1 — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.867 — Negatoscópios Orllins — Orlling Pellegrini Freitas — classe 10 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.

Nº 766.868 — Proudon — Proudon — Propaganda Ltda. — classe 32 — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.872 — Graetz — Graetz Aktiengesellschaft — classe 8 — clichê publicado em 19-4-1967.

Nº 766.875 — Jaguaré — Jaguaré — Engenharia e Arquitetura Limitada — classe 16 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.

Nº 766.888 — Seleções de Portugal — Mário de Araújo — classe 32 — clichê publicado em 19 de abril de 1967.

Nº 766.892 — As Palmas — Sociedade Anônima Frigorífico Anglo — classe 48 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.

Nº 766.906 — Organização Prata S. A. — Orpisa — clichê publicado em 20 de abril de 1967.

Nº 766.907 — Casa Caboclo Tecidos Ltda. — Casa Caboclo Tecidos Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.

Nº 766.920 — Silflex — Estofados Silflex Ltda. — classe 4 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.

Nº 766.921 — Extintora Fox — L. Martinez Filho — classe 5 — clichê publicado em 20 de abril de 1967.

Nº 766.923 — Baken-Ets — Frilo-Lay Inc. — classe 41 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.926 — Lay's — Frilo-Lay Inc. — classe 41 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.935 — INA — Industriewerk Schaeffler Offene Handelsgesellschaft — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.937 — Cosnobrasinha — Rádio Televisão Paraná Sociedade Anônima — classe 32 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.944 — Bar, Lanchonettes Sporting — Bar, Lanchonettes Sporting Ltda. — classes 41, 42 e 43 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.954 — Histórias de Araque — Irvando Particelli (Irvando Luiz) — classe 32 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.977 — Minelli — Redentino Raffaele Minelli — classe 36 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 766.981 — Helca — Lab Brasileiro de Medicamentos Limitada — classe 3 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.002 — Mesquita — Mesquita S. A. Comissária e Importadora — classe 12 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.003 — Mesquita — Mesquita S. A. Comissária e Importadora — classe 19 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.014 — Gávea — Itacabara Industrial de Produtos de Limpezas Ltda. — classe 48 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.024 — Teb — Tomaz Estrada — Representações — classe 12 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.025 — Teb — Tomaz Estrada — Representações — classe 23 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.026 — Teb — Tomaz Estrada — Representações — classe 36 —

clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.030 — Em Tua Defesa — Labor Publicidade e Serviços de Imprensa S. A. — classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Ns. 767.033 — 767.034 — 767.035 — Lar Nacional — Mobiliária Lar Nacional S. A. — classes 8, 34 e 40 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.044 — Center-Press — Central Panamericana de Notícias Limitada — Center-Press — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.047 — Vitapak — The Goodyear Tire & Rubber Company — classe 38 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.048 — Apton — Dexion Limited — classe 11 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.049 — Vitawrap — The Goodyear Tire & Rubber Company — classe 38 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.068 — Tapir — Sociedade Civil — Imobiliária Tapir Limitada — Classe 16 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.082 — Yê Yê Ye — Agatha Maria Aversperg — Classe 13 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.085 — ESESP — ESESP Solda Eletrônica S. Paulo Ltda. — Classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.085 — Iran 2.040 — Agência de Automóveis Irani 2.040 Ltda. — Classe 21 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.086 — Compal — Compal — Comércio e Importação de Peças para Tratores Ltda. — Classe 7 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.091 — Elcar — Elcar — Elevadores e Carrinhos Industriais Ltda. — Classe 11 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.094 — Dobrao — Dobrao Restaurante Dançante Ltda. — Cl. 41 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.095 — Marizé — Ind. de Produtos Químicos Marizé Ltda. — Classe 48 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.098 — Hirdan — Hirdan — Diamantes Industriais Ltda. — Classe 6 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.104 — Cominter — Cominter — Comércio e Representações Limitada — Classe 41 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.107 — Boinebrasa — Bar e Restaurante Boinebrasa Ltda. — Classes 33 — 41 — 42 — 43 — 44 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.109 — Emblemática — Simasiwa — Ind. e Comércio de Aparelhos Elétricos Ltda. — Classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.144 — Heniclem — Heniclem — Artefatos de Paqueta Limitada — Classe 28 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.199 — Ampla — Auto Posto Ampla Ltda. — Classe 47 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.209 — Casa Celso — Miguel Graceffi — Classes 13 — 39 — 48 e N/C — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.210 — Color Cal — Comércio e Indústria de Fitas Colantes Fit-Color Ltda. — Classe 24 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.220 — Tunes M.N.S.D. — Nello Marcelo Seim-De — Classe 21 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.225 — Presença. Produtores Associados de Propaganda Ltda. — Presença Produtores Associados de Propaganda Ltda. — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.223 — Presença — Presença — Produtores Associados de Propaganda Ltda. — Classe 3 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.227 — Tindiba — Auto Elétrica Tindiba Ltda. — Classe 21 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.228 — Pussy-Cat — Butrico & Amaral Ltda. — Classe 48 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.229 — Jovem Pan — Radio Record S. A. — Classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.239 — Marilex — Martilex Indústria de Massa Plástica e Derivados Ltda. — Classe 31 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.240 — Crescente — Crescente Empreendimentos Imobiliários Ltda. — Classe 33 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.241 — Crescente Empreendimentos Imobiliários Ltda. — Crescente Empreendimentos Imobiliários Ltda. — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.249 — Camerino — Casa Vamerino Ferragens Ltda. — Classe 11 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.262 — Tvanice — Promoções e Planejamentos Man Ltda. — Classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.271 — Barreto Engenharia e Construções — Barreto Engenharia e Construções Ltda. — Classe 33 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.273 — Copacabana — Aug. e Resp. Loj. Copacabana — Classe 33 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.289 — Haga — Tecelagem e Confeccões Triângulo Limitada — Classe 36 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.295 — Novacap — Pastelaria Novacap Ltda. — Classe 41 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.197 — Atus — Atus — Comércio e Representações Ltda. — Classe 16 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.303 — La Bohème — Boutique La Bohème Ltda. — Classe 36 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.310 — Rio Branco — Plásticos Rio Branco Ltda. — Classe 28 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.314 — Eletrônica Joteca — João Theodoro de Campos — Classe 8 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.315 — Auto Mecânica e Comércio de Peças Brucutu Ltda. — Classe 21 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.323 — Enaso — Dyce Esteves — Classe 33 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.346 — Joster — Joster Indústria e Comércio de Artes Sacras Ltda. — Classe 25 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.372 — Nobre — Indústria de Artefatos de Borracha Nobre Limitada — Classe 39 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.374 — Nacional — Banco Nacional de Investimentos Sociedade Anônima — Classe 38 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.378 — Foto Imoto — At-

sushi Imoto — Classe 25 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.384 — Maganina — Confeccões Maganina Ltda. — Classe 16 — clichê publicado em 24 de abril de 1967.

Nº 767.395 — Elon — José Leon — Classe 5 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.396 — Multinúcleo — Multinúcleo Indústria Eletrônica Limitada — Classe 8 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.402 — Ogadir — Odair Gomes da Silva — Classe 8 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.405 — Guatapura — Fazendas Reunidas Guatapura S. A. — Classe 41 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.416 — Noenir Refrigeração Noenir Ltda. — Classe 3 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.417 — Mabi Jóias Ótica e Cine Foto — Ferragens & Peres Limitada — Classes 8 e 13 — clichês publicados em 25 de abril de 1967.

Nº 767.425 — Umurama — Umurama Bijouterias Ltda. — Classe 13 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.429 — C B F — C B F Comercial Brasileira de Ferragens Limitada — Classe 11 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.434 — Comércio & Indústria — Empresa Jornalística Comércio & Indústria S. A. — Classe 32 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.435 — Indústria & Comércio — Empresa Jornalística Comércio & Indústria S. A. — Classe 32 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.436 — Nôplast — Mário Nannini — Classe 28 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.440 — Citobrasil — Citobrasil S. A. — Classe 42 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.445 — Feresfir — Feresfir Comercio e Estiragem de Ferro em Geral Ltda. — Classe 5 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.449 — Dinu — Dinu — Distribuidora de Livro Ltda. — Classe 32 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.453 — Conserve — Conserve Comercio de Serviços e Veículos Limitada — Classe 33 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.460 — Wilmec Sociedade de Veículos Ltda. — Classe 21 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.463 — Panificadora Nova Califórnia — Nova Califórnia Limitada — Classe 41 — clichê publicado em 25 de abril de 1967.

Nº 767.468 — Giro — Giro Turismo Ltda. — Classe 38 — clichê publicado em 26 de abril de 1967.

Nº 767.477 — Makauto — Makauto Comercio de Automóveis Ltda. — Classe 21 — clichê publicado em 26 de abril de 1967.

Nº 767.511 — Placar — Placar Comercio de Representações Ltda. — cl. 17 — clichê publ. em 26-4-1967.

Nº 767.512 — Souza Barros — Escritório Souza Barros Corretagens de Câmbio e Títulos Ltda. — cl. 33 — clichê publ. em 26.4.1967.

Nº 767.519 — Piper Club — Socibral S.A. Sociedade de Imóveis Brasileira — cl. 33 — clichê publicado em 26.4.1967.

Nº 767.526 — Sanbra Sociedade Algodoeira do Nordeste Brasileiro S.A. — Sanbra Sociedade Algodoeira do Nordeste Brasileiro S.A. — clichê publicado em 26.4.1966.

Nº 767.547 — Voyé do Pito — Arnau Diziolli S.A. Industrialização de Sementes Oleaginosas — cl. 41 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.556 — Pina Silvestre — Antonio Jorge dos Santos Carrico — cl. 48 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.560 — Hi Impulse — Aeroquip Corporation — cl. 31 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.565 — Edifício Jardim Leblon — Vepian Imobiliária Ltda. — cl. 33 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.584 — Du Para — Pu Para Indústria e Comércio Ltda. — cl. 48 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.590 — Frase de propaganda — Othon Jóias Ltda. — cl. 13 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.602 — Barão — Barão Auto Peças Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 26.4.1967.  
 Nº 767.614 — Celentana — Distribuidora de Bebidas Celentana Ltda. — cl. 42 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.617 — Copemat — Copemat Comércio de Peças para Máquinas e Tratores — cl. 7 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.619 — Landa — Metalúrgica Landa Ltda. — cl. 5 — clichê publicado em 26.4.1967.

Nº 767.623 — Vanaço — Vanaço Importação de Aços Ltda. — cl. 5 — clichê publ. em 26.4.1967.  
 Nº 767.641 — Paes de Barros — Paes de Barros Associados Engenheiros e Consultores Ltda. Ltda. — cl. 25 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.642 — Geiar — Geiar Refrigeração Ltda. — cl. 5 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.660 — Quinar — Salvador Leoni — cl. 46 — clichê publ. em 27.4.67.  
 Nº 767.661 — Quinar — Salvador Leoni — cl. 28 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.675 — Bonomeal — Bonometal Comércio Indústria de Metais Ltda. — cl. 5 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.680 — Real-Parque — Parificadora Real Parque Ltda. — cl. 41 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.685 — Elimar — Indústria de Móveis Estofados Elimar Ltda. — cl. 40 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.687 — Irso Instituto de Radiologia de Sorocaba — Irso Instituto de Sorocaba S/C — cl. 33 — clichê publ. em 27.4.1967.

Nº 767.691 — IBN — Indústria de Bobinas Nishikawa Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.701 — Jet-Dogs — Maria Eugênia Avedana Kuanliger — cl. 41 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.712 — Opta — Hazim Gorgis Hanna & Cia. Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.715 — Brasilaroma — Brasilaroma Essências Ltda. — cl. 48 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.725 — Zarban — Zarban Incorporações, Imóveis e Administração Ltda. — cl. 16 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.727 — Os Bermbeis — José Antonio dos Santos e Marcos Egidio Agabiti — cl. 32 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.733 — Quilometrofacil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HP S.A. — cl. 47 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.734 — Quilometrofacil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HP S.A. — cl. 47 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.735 — Quilometrofacil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HP S.A. — cl. 47 — clichê publ. em 27.4.1967.

Nº 767.733 — Quilometrofacil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HP S.A. — cl. 1 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.737 — 10 Mil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HP S.A. — cl. 1 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.738 — 10 Mil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz HHP S.A. — cl. 47 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.739 — Kmfacil — Indústria HP S.A. — cl. 1 — clichê publicado em 27.4.1967.  
 Nº 767.740 — Kmfacil — Indústria e Comércio de Lubrificantes Veloz S.A. — cl. 47 — clichê publ. em 27.4.1967.  
 Nº 767.749 — Bietzer — Companhia Industrial de Roupas Patriarca — cl. 36 — clichê publ. em 29.4.1967.  
 Nº 767.776 — Figurativa — Communications Satellite Corporation — cl. 50 — clichê publicado em 8-4-1967.  
 Nº 767.780 — Souza Barros — Escritório Souza Barros Corretagem de Câmbio e Títulos Ltda. — cl. 33, 34 e 50 — clichê publicado em 18-4-1967.

# CONSTITUIÇÃO

DA

## REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

### EMENDA Nº 1

PROMULGADA EM 17 DE OUTUBRO DE 1969

DIVULGAÇÃO Nº 1.116

Preço: NCr\$ 1,80

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1:

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

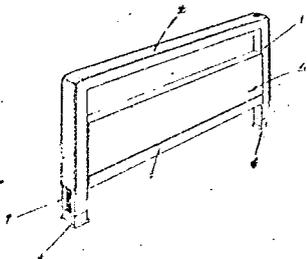
TÉRMO Nº 167.226 de 26 de novembro de 1964

Requerente: LEONIDAS, ANTONIO MARTINS CARLINI - S. PAULO  
 Mod. Industrial: " NOVO MODELO DE BRAÇOS PARA SOPÁS-CAMA E  
 SIMILARES ".

### Reivindicações

1 - Novo modelo de braços para sofás-cama e similares, compreendendo inicialmente um montante em forma de "U" invertido, um tanto alongado, formado por três barras retas, quadrangulares, unidas umas às outras, e tendo, internamente, unindo as barras verticais um retângulo largo e alongado sobreposto a outro substancialmente mais estreito e, nas extremidades dessas barras verticais pés, com saliências também retangulares, com arestas arredondadas e ainda na parte fronto-anterior faixas verticais; caracterizado por possuir, recobrimdo toda a barra superior e celular de dois terços das barras laterais um apoio, constituído de estreita faixa, ligeiramente saliente lateralmente, com costuras periféricas em toda a extensão.

2 - Novo modelo de braços para sofás-cama e similares, como reivindicado em (1) e caracterizado como substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 150.039 de 21 de junho de 1963.

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

Privilégio de Invenção: " PROCESSO E EQUIPAMENTO PARA PRODUZIR LAMAS DENSAS PARTINDO DE PRECIPITAÇÃO QUÍMICA "

### REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para preparação de uma lama com uma densidade alta predeterminada, partindo de uma lama com menor densidade, no tratamento de um líquido bruto por meio de reações de precipitação química, caracterizado por compreender o reciclo contínuo da lama de menor densidade, a adição à dita lama de menor densidade, durante cada reciclo, de um precipitante e líquido adicional, a separação do líquido tratado da lama, a retenção de toda a lama no processo de reciclo, até dita alta densidade predeterminada ser alcançada, e a seguir a retirada da lama do processo não necessária para manter dita alta densidade predeterminada.

2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque dito material mineral é magnésio e/ou alumínio.

3 - Um processo segundo os pontos 1 e 2; caracterizado porque se precipita ainda a lama por adição de um precipitado e líquido bruto, durante cada reciclo da dita lama de menor densidade, se separa a água tratada da lama e se recicla esta.

4 - Um processo segundo os pontos 1 a 3, caracterizado porque se proporciona lama reciclada na dita lama

ainda precipitada, de modo que em cada ciclo a adição máxima de sólidos da lama, com relação ao peso dos sólidos da lama sob reciclo é de cerca de 10%.

5 - Um processo segundo os pontos 1 a 4, caracterizado porque se prepara uma lama relativamente densa como material de partida, por reação de uma solução concentrada de matéria mineral, resultante da precipitação de uma lama leve e volumosa quando tratada com um precipitante, com precipitante concentrado suficiente para precipitar completamente dito material mineral, e depois se aumenta a densidade da lama de partida por ciclamento da mesma e, em cada ciclo, se adiciona precipitante e líquido bruto, se floccula a mistura lama/líquido, e se separa o líquido tratado da lama.

6 - Um processo segundo o ponto 5, caracterizado porque se reage uma solução concentrada de sulfato de alumínio com precipitante concentrado suficiente para precipitar completamente dito sulfato de alumínio, se floccula a lama de hidróxido de alumínio resultante, se recicla a lama flocculada para novo espessamento e se adiciona a mesma, durante cada ciclo, uma quantidade relativamente pequena da dita solução concentrada de sulfato de alumínio, e uma quantidade maior de líquido bruto contendo alcalinidade suficiente para precipitar o sulfato de alumínio, se separa o líquido da dita lama, e se continua o ciclamento para alcançar e manter a densidade desejada.

7 - Um equipamento para conduzir o processo dos pontos 1 a 6, caracterizado por compreender uma câmara de misturação e reação, uma câmara de flocculação e uma câmara de clarificação, estando ditas câmaras separadas, porém em comunicação hidráulica para escoamento subsequente entre elas, um dispositivo para introdução de líquido a ser tratado na câmara de misturação e reação, um dispositivo para introdução de precipitante na dita câmara de misturação e reação, um dispositivo para retirada do líquido clarificado tratado da dita câmara de clarificação, um dispositivo para reciclar continuamente a lama assentada no fundo da dita câmara de clarificação para dita câmara de misturação e reação, um dispositivo para misturar o precipitante e a lama reciclada com líquido bruto na câmara de misturação e reação, um dispositivo para introdução de um flocculante na câmara de flocculação, a misturação do mesmo com a mistura lama/líquido que sai da câmara de misturação e reação, para floccular dita lama, e um dispositivo para retirada da câmara de clarificação lama em excesso com-relação à necessária para reciclo, para alcançar e manter dita densidade pra

determinada da lama.

8 - Um equipamento segundo o ponto 11, caracterizado por ter um tanque, um tubo alinhado axialmente no dito tanque, e separado das paredes do tanque por um espaço anular, dito tubo se estendendo de uma elevação abaixo do nível líquido normal para baixo, e tendo sua extremidade inferior espádua do fundo do tanque, uma divisão horizontal transversalmente a dito espaço anular, sendo dita câmara de mistura e reação localizada no dito espaço anular acima da dita divisão e estando em comunicação hidráulica com dito tubo acima de sua margem superior, estando dita câmara de clarificação localizada no dito espaço anular abaixo da dita divisão e se estendendo transversalmente à porção de fundo do dito tanque, e estando em comunicação hidráulica com dito tubo, por meio de sua extremidade inferior, um rotor de mistura na dita câmara de mistura e reação, um floculador no dito tubo localizado de modo a flocular a mistura lama/líquido que se escoou da câmara de mistura e reação acima da margem superior do dito tubo, antes de qualquer assentamento da lama da mistura, e um dispositivo para girar dito rotor de mistura e dito floculador.

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 11 de janeiro de 1963, sob nº 250.813.

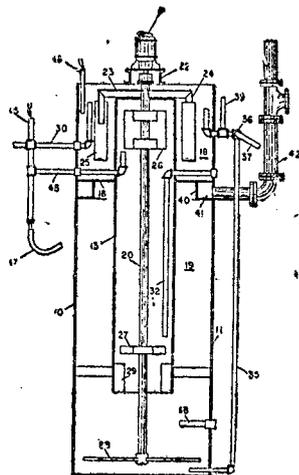


Fig. 1

TÉRMO Nº 152.784 de 16 de setembro de 1963

Requerente: GLOBE UNION INC ----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " RESISTORES DE PELÍCULA E PROCESSOS PARA FABRICAR OS MESMOS "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um resistor de película caracterizado por compreender um veículo ou suporte não condutor, uma película homogênea, condutora de corrente, sobre dito veículo, consistindo dita película essencialmente de carbono e metal, formados pela co-vaporização de carbono e um metal diretamente unidos conjuntamente como uma camada homogênea e ligados a partir de um estado gasoso diretamente sobre dito veículo, tendo dito carbono e metal sido desassociados num estado gasoso de um material que consiste, essencialmente, de um hidrocarboneto e um composto orgânico-metálico,

perfezendo dito hidrocarboneto, pelo menos, tanto quanto 90 por cento do dito material, tendo dita película um coeficiente de temperatura de resistência que difere daquele do dito carbono, e meios condutores de corrente em porções distanciadas da dita película.

2 - Um resistor de película, de acordo com o ponto característico 1 caracterizado por compreender um veículo não condutor, uma película homogênea, condutora de corrente, sobre dito veículo, consistindo dita película essencialmente de carbono, enxofre e metal formados por uma co-vaporização de um carbono, enxofre e metal todos diretamente unidos conjuntamente como uma camada homogênea e ligados a partir de um estado gasoso diretamente sobre dito veículo, tendo ditos carbono, enxofre e metal sido desassociados num estado gasoso de um material que consiste, essencialmente, de um hidrocarboneto, portando enxofre um composto orgânico-metálico, tendo dita película um coeficiente de temperatura de resistência que difere daquele do dito carbono, e meios condutores de corrente em porções distanciadas da dita película, sendo que a quantidade de enxofre varia desde 0,10 por cento até 5,0 por cento da película.

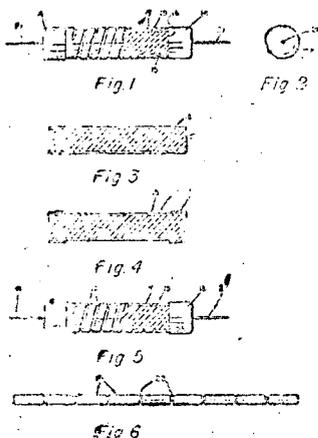
3 - Um resistor de película, de acordo com o ponto característico 1, caracterizado por compreender um veículo não condutor, uma película homogênea, condutora de corrente, sobre dito veículo, consistindo dita película essencialmente de carbono e enxofre diretamente unidos conjuntamente como uma camada homogênea e ligados a partir de um estado gasoso diretamente sobre dito veículo, tendo dito carbono e dito enxofre sido desassociados num estado gasoso a partir de um material que consiste, essencialmente, de um hidrocarboneto, encerrando enxofre, e meios condutores de corrente em porções distanciadas da dita película sendo que a quantidade de enxofre varie desde 0,10 por cento até 5,0 por cento da película.

4 - Processo para revestir, pelo menos, uma porção de um elemento não condutor, com um carbono e uma película metálica, como seja um resistor conforme os pontos 1-3, caracterizado por compreender os estágios de suprir um hidrocarboneto e uma substância orgânico-metálica num estado não gasoso num ponto distante da dita porção do dito elemento não condutor, aquecer dito hidrocarboneto e dita substância orgânico-metálica a uma temperatura elevada, sob vácuo, para converter dito hidrocarboneto e dita substância orgânico-metálica de um estado não gasoso para um estado gasoso, por dita porção do dito elemento, não condutor em contacto com dito hidrocarboneto e dita substância orgânico-metálica no dito estado gasoso, enquanto estiverem a dita temperatura elevada e sob dito vácuo, para depositar carbono e metal como uma película sobre dita porção do dito elemento não condutor, esfriar dita porção do dito elemento não condutor, revestido, sob vácuo, e remover dita porção do dito elemento não condutor, revestido, do dito vácuo.

5 - Processo para revestir, pelo menos, uma porção de um elemento não condutor, num recinto, com um carbono e uma película metálica conforme o ponto característico 4, caracterizado por compreender os estágios de suprir um hidrocarboneto e uma substância orgânico-metálica num estado não gasoso no dito recinto,

num ponto distanciado da dita porção do dito elemento não condutor, aquecer dito hidrocarboneto e dita substância organo-metálica no dito recinto a uma temperatura elevada, sob vácuo, para converter dito hidrocarboneto e dita substância organo-metálica de um estado não gasoso para um estado gasoso, pôr dita porção do dito elemento não condutor em contacto com dito hidrocarboneto e dita substância organo-metálica no dito estado gasoso e dito recinto, enquanto estiverem à dita temperatura elevada e sob dito vácuo, para depositar carbono e metal como uma película sobre dita porção do dito elemento não condutor, esfriar dita porção do dito elemento não condutor, revestido, no dito recinto, enquanto estiver sob vácuo, e remover dita porção do dito elemento não condutor, revestido, do dito recinto,

5 - Um processo para revestir, pelo menos, uma porção de um elemento não condutor, num recinto, com um carbono e uma película de enxôfre, conforme os pontos 4 ou 5, caracterizado por compreender os estágios de suprir um hidrocarboneto e uma substância de enxôfre, estando dita substância numa quantidade na escala de 0,01 a 5,0%, num estado não gasoso no dito recinto, num ponto distanciado da dita porção do dito elemento não condutor, aquecer dito hidrocarboneto e substância de enxôfre no dito recinto a uma temperatura elevada, sob vácuo, para converter dito hidrocarboneto e dita substância de enxôfre de um estado não gasoso para um estado gasoso, pôr dita porção do dito elemento não condutor em contacto com dito hidrocarboneto e substância de enxôfre em estado gasoso no dito recinto, enquanto estiverem à dita temperatura e sob dito vácuo, para depositar carbono e substância de enxôfre como uma película sobre dita porção do dito elemento não condutor, esfriar dita porção do dito elemento não condutor, revestido, no dito recinto, enquanto estiver sob vácuo, e remover dita porção do dito elemento não condutor, revestido, do dito recinto.



TÉRMO Nº 154.999 de 29 de novembro de 1965  
 Requerente: J. LYONS & COMPANY LIMITED ---Inglaterra  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO E APARELHO PARA PREPARAÇÃO DE UM PRODUTO DE FRUTA CÍTRICA "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para preparação de um produto de fruta cítrica, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de tratar o fruto e descarregar o fruto tratado em sua totalidade ou em quantidades limitadas, para fragmentação em uma pluralidade de dispositivos fragmentadores, nos quais o fruto descarregado é dirigido aos dispositivos fragmentadores por alimentação

do mesmo a um transportador vibratório tendo uma pluralidade de guias estendendo-se até os respectivos dispositivos fragmentadores, a alimentação de fruto às guias sendo auxiliada pela vibração do transportador.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de assegurar que o fruto, o qual inicialmente é arbitrariamente disposto sobre o transportador vibratório, é localizado de maneira ordenada nas guias em condições de ser alimentado aos dispositivos fragmentadores.

3 - Um processo de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de permitir que o fruto caia, por gravidade, do transportador nas aberturas de entrada dos dispositivos fragmentadores ditos dispositivos fragmentadores tendo discos de faca, dispostos em ângulo com a vertical, e a etapa de guiar o fruto em contacto com os discos durante a fragmentação.

4 - Um aparelho para fabricar um produto de fruta cítrica, caracterizado pelo fato de compreender órgãos destinados a tratar o fruto e descarregar o fruto tratado, em sua totalidade ou em quantidades limitadas; uma pluralidade de dispositivos para fragmentar o fruto descarregado; e um transportador vibratório tendo uma pluralidade de guias estendendo-se para os respectivos dispositivos fragmentadores, destinadas a dirigir o fruto nelas descarregado, a alimentação do fruto às guias sendo facilitada pela vibração do transportador.

5 - Um aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do transportador vibratório ter uma porção de superfície plana sobre a qual o fruto é descarregado de uma maneira arbitrária, e uma porção de superfície corrugada destinada a guiar o fruto para os dispositivos fragmentadores.

6 - Um aparelho de acordo com um dos pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de incluir órgãos associados com cada um dos dispositivos fragmentadores destinados a guiar o fruto do transportador para cada dispositivo fragmentador.

7 - Um aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos órgãos guia ser um tubo disposto verticalmente.

8 - Um aparelho de acordo com um dos pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos dispositivos ter um disco faca disposto segundo certo ângulo com o órgão guia, o fruto durante a fragmentação sendo apresentado a superfície do disco apenas sob a força de gravi

9 - Um aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de incluir outro órgão guia destinado a manter o fruto em contacto com o disco faca durante a fragmentação.

10 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 9, caracterizado pelo fato dos mencionados órgãos de tratamento incluírem órgãos destinados a transportar o fruto para uma secção de tratamento.

11 - Um aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato do dito órgão de transportador ser uma estrutura de roda Ferris e pelo fato da citada secção de tratamento incluir um líquido de tratamento mantido em temperatura elevada.

12 - Um aparelho de acordo com um dos pontos 10 ou 11, caracterizado pelo fato de incluir uma tremonha de carregamento associada ao referido órgão transportador e cooperan-

do com um mecanismo de pesagem, de modo que uma quantidade pre-determinada de fruto pode ser carregada no citado órgão transportador.

13 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 4 a 12, caracterizado pelo fato de incluir um órgão destinado a aplicar pressão ao fruto fragmentado a fim de separar o produto líquido dos sólidos.

14 - Um aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de dito órgão de pressão incluir um parafuso alimentador de passo gradualmente decrescentes ao longo de seu comprimento, na direção de sua extremidade de descarga, e ajustando-se apertadamente dentro de um retentor externo cilíndrico perfurado.

15 - Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 12 a 14, caracterizado pelo fato de incluir um dispositivo destinado a controlar automaticamente a operação da tremonha.

16 - Um aparelho de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de dito dispositivo de controle incluir um excêntrico e um acompanhador de excêntrico associado ao órgão transportador, bem como um arranjo de pistão e cilindro destinado a atuar um obturador sobre a tremonha.

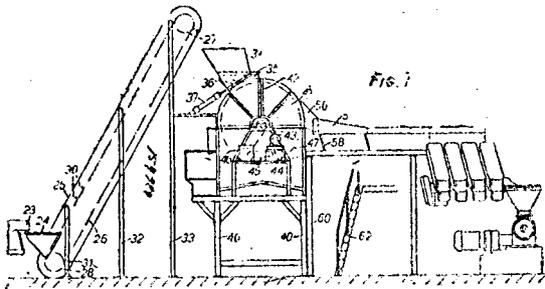
17 - Um aparelho de acordo com o ponto 15, como um apêndice do ponto 11, caracterizado pelo fato de referido excêntrico ser provido sobre o eixo da roda Ferris.

18 - Um aparelho de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de dito eixo estar disposto acima do nível do citado líquido de tratamento.

19 - Um processo para fabricação de um produto de fruto cítrico, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito.

20 - Um aparelho para fabricação de produto de fruto cítrico, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que aqui descrito com referência aos 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 da Inglaterra em 31 de maio de 1963 sob nº 21973.



TÉRMO Nº 151 314 de 31 de julho de 1963

Requerente: N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda  
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A EQUIPAMENTOS PARA FABRICAÇÃO DE RESISTORES ELÉTRICOS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos para fabricação de resistores elétricos, com valor de resistência pre-de-

terminado, equipamento ése provido de meios para segurar os resistores por suas extremidades e girá-los, dotados de pelo menos um disco esmerilhador ligado a um eixo giratório, disco ése que pode ser deslocado paralelamente a si mesmo, de tal maneira que é capaz de abrir um sulco helicoidal com determinado passo em sua camada provida no material eletricamente isolante do corpo do resistor, caracterizado pelo fato de eixo sobre o qual fica montado o disco esmerilhador poder oscilar em um plano paralelo à linha central ou axial do suporte de resistores, havendo peças providas para o ajustamento do deslocamento do disco esmerilhador paralelamente a si mesmo e para ajustar o ângulo que o eixo do disco faz com a linha central através da peça de suporte, sendo tais elementos mutuamente acoplados, de tal maneira que, com qualquer valor de passo ajustado, o ângulo que o eixo do disco faz com a linha central da peça de suporte corresponde ao ângulo de inclinação.

2 - Equipamento, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato das peças de ajustagem consistirem em duas hastas axialmente deslocáveis, a primeira das quais ligada por um dos extremos a um suporte que se move paralelamente a si mesmo e que leva o eixo do disco esmerilhador, ao passo que a segunda haste é ligada por uma das extremidades com um mecanismo de alavanca que faz com que o eixo do disco esmerilhador oscile quando o eixo é influenciado, havendo uma peça perfilada deslocável contra a qual cada haste descarrega por suas extremidades livres.

3 - Equipamento, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato das extremidades livres das hastas poderem conectar-se com uma placa, um de cujos lados apresenta o perfil desejado, placa esta que pode girar em um plano em torno do eixo perpendicular à placa, de tal maneira que o ângulo que o lado perfilado faz com a linha central através dos dispositivos de sustentação do resistor varia, enquanto a placa se move paralelamente a si mesma e na direção perpendicular à dita linha central.

4 - Equipamento como o reivindicado no ponto 3, caracterizado pelo fato da extremidade livre das hastas ser provida de um rolamento ou pino localizado no lado perfilado e pelo fato de, na posição de partida da placa perfilada, o eixo de rotação desta placa e o ponto central do pino ou rolamento daquela haste que, durante o deslocamento axial, provoca o movimento do disco esmerilhador paralelamente a si mesmo, ficarem em alinhamento, o pino ou rolamento da segunda alavanca ficando localizada ao lado do primeiro rolamento ou pino no lado perfilado.

5 - Equipamento, como reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato de haver dois discos esmerilhadores de acionamento independente, cada qual controlável por duas hastas de deslocamento axial ficando as hastas que garantem o movimento paralelo dos discos esmerilhadores ligadas articuladamente com a ponta de uma alavanca e ficando as hastas que garantem o ajustamento angular dos discos esmerilhadores ligadas às extremidades de uma segunda alavanca, sendo as ditas alavancas giráveis em torno de um eixo comum, sendo as hastas localizadas em um dos lados do eixo de rotação providas de rolamentos ou pinos que trabalham em conjunto com o lado perfilado da placa.

6 - Equipamento, como reivindicado em qualquer dos pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de haver peças de ajustagem da posição angular do lado perfilado da placa em relação à linha axial,

através da peça de suporte, de acordo com o valor previamente medido da resistência e do valor final desejado de um resistor a ser esmerilhado, enquanto que, além do mais, existem dispositivos destinados a conservar a placa em sua posição angular ajustada após a rotação.

7 - Equipamento, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de haver uma gaiola cilíndrica giratória, cujas faces extremas compreendem certa quantidade de dispositivos de fixação, que ficam localizados em círculo, com suas linhas centrais a distâncias regulares uma da outra, fixadores estes que podem ser movidos por um movimento axial, de tal sorte que o resistor é fixado de ambos os lados, e fixando os dispositivos de fixação eletricamente isolados em relação à gaiola.

8 - Equipamento destinado à fabricação de resistores eletrônicos, substancialmente constituídos conforme a descrição aqui feita 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 da Holanda, em 10 de agosto de 1962, sob o nº 281984

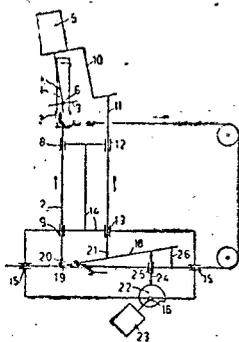


FIG. 1

TÉRMO Nº 153.345 de 4 de outubro de 1963

Requerente: COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE---França

Privilégio de Invenção: " PROCESSO DE TELEMEDIÇÃO "

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo de telemedicação, para a medição a distância da amplitude máxima de um impulso, compreendendo o fato de se registrar essa amplitude num dispositivo de memória eletrostática cujo órgão essencial é um condensador; de se promover, por intermédio do impulso, a produção de uma tensão crescente de maneira, substancialmente linear e o funcionamento de um gerador auxiliar de tensão periódica e frequência estável; de se efetuar uma coincidência de amplitude entre a tensão posta em memória e a tensão crescente; de se bloquear esse gerador auxiliar por meio do sinal de coincidência de amplitude; e de se contar o número total de períodos durante os quais foi posto em movimento o gerador auxiliar, número esse proporcional à amplitude máxima do impulso em estudo, caracterizado pelo fato de se provocar o aparecimento da tensão, progressivamente, crescente nos bornes de um segundo condensador em série com uma resistência, reunindo esse conjunto de resistência condensador uma fonte de tensão contínua ligada à massa; pelo fato de se superpor, na resistência, a componente de corrente devida ao carregamento do condensador pela referida fonte de corrente contínua, uma segunda componente de corrente que faz surgir, entre as extremidades da referida resistência, uma componente corretora da tensão, proporcional e superior ao potencial, em relação à massa,

do ponto comum a essa resistência e ao condensador; e pelo fato em seguida, de se comparar a tensão, progressivamente, crescente ou tensão exploradora obtida com a tensão registrada no dispositivo de memória, por intermédio de um circuito de coincidência.

2 - Disposição para a execução do processo reivindicado no ponto 1, caracterizada pelo fato de que a tensão, progressivamente, crescente ou tensão exploradora surge nos bornes do condensador de um conjunto série de resistência e condensador que reúne o borne de uma fonte de tensão a massa; pelo fato de que as duas extremidades da resistência se acham reunidas por um amplificador e pelo fato de que o referido condensador se acha, normalmente shuntado por um interruptor condutor, salvo, durante um intervalo de tempo de duração predeterminada em seguida a chegada de um impulso incidente menor.

3 - Dispositivo para a execução do processo reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de que a tensão, progressivamente crescente ou tensão exploradora surge nos bornes de um condensador de um conjunto série de resistência e condensador que reúne o borne de uma fonte de tensão a massa; pelo fato de se produzir uma componente corretora de corrente, na referida resistência, por intermédio de um conjunto auxiliar do qual o elemento essencial é um segundo circuito de resistência e condensador que reúne o referido borne da fonte de tensão à massa; pelo fato de que as duas extremidades da resistência do segundo circuito série se acham reunidas por um amplificador à base de transistores cuja saída se acha ligada às extremidades-reunidas à fonte de tensão - das resistências dos dois circuitos série; e pelo fato de que os condensadores desses dois circuitos série se acham, normalmente, shuntados por interruptores, de transistor, tornados, simultaneamente condutores quando da chegada de um impulso a medir.

4 - Dispositivo para a execução do processo reivindicado no ponto 1, no qual o impulso cuja amplitude se deseja registrar a amplitude carrega o condensador de um conjunto de resistência e condensador de um dispositivo de memória eletrostática, caracterizado pelo fato de que o impulso é transmitido por uma linha de retardamento ao longo da qual se acham distribuídas várias tomadas ligadas às grades de outros tantos tubos catódicos; e pelo fato de que os respectivos catodos se acham eles próprios, ligados respectivamente, por meio de diodos, à junção da referida resistência com o referido condensador do dispositivo de memória eletrostática.

5 - Dispositivo para a execução do processo reivindicado no ponto 1, no qual o impulso cuja amplitude máxima se deseja medir resulta da conversão tempo-amplitude de um intervalo de tempo que separa dois impulsos que surgem sobre duas linhas distintas, caracterizado pelo fato de que a referida conversão é realizada por meio de um conversor que compreende um gerador de tensão, linearmente, crescente posto em ação pelo primeiro impulso e bloqueado pelo segundo; e pelo fato de que cada linha transmissora dos impulsos inicial ou final se acha reunida - por duas vias que compreendem, respectivamente, de um lado um amplificador seguido de um dispositivo de retardamento e bem assim, do outro lado, um seletor de soleira - às entradas de um circuito de coincidência produtor de impulsos que comandam o gerador de tensão, linearmente, crescente utilizado para efetuar a conversão.

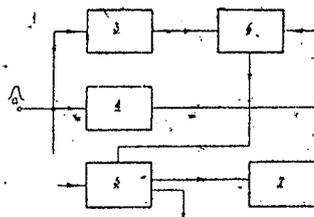
6 - Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o gerador de tensão, linearmente, crescente

e que faz parte do conversor compreende um circuito de resistência e condensador, de pequena capacidade e cujo carregamento é promovido, de imediato com o aparecimento de um impulso inicial e bloqueado de imediato com o aparecimento de um impulso final; e pelo fato de que o condensador se acha shuntado pelo circuito de base-emissor de um estágio de transistores; e pelo fato de que a carga do condensador de fraca capacidade é transferida, sob fraca impedância, por um circuito de conformação, a um segundo condensador cuja descarga é promovida pelo impulso inicial retardado.

7 - Dispositivo destinado a medir a duração de  $n$  intervalos de tempo decorridos entre o instante do aparecimento de um impulso inicial e os instantes do aparecimento de  $n$  impulsos finais, mediante o processo reivindicado no ponto 5, caracterizado pelo fato de compreender ( $n + 2$ ) vias: a) uma via piloto constituída por um gerador principal e um gerador auxiliar de tensão linearmente crescente e, bem assim, de um gerador de uma tensão senoidal; e pelo fato de que a promoção do funcionamento desses três geradores é providenciada pelo impulso inicial; b)  $n$  vias de medição às quais são respectivamente, aplicados os impulsos finais, cada qual constituída por um dispositivo de memória eletrostática, normalmente, reunido ao gerador auxiliar e cuja ligação com este último é interrompida logo que se dá o recebimento de um impulso final, produzindo um circuito de coincidência um impulso quando se tornam iguais a amplitude da tensão providida pelo gerador principal e a amplitude da tensão registrada na memória eletrostática e, bem assim, um dispositivo-porta que reúne, normalmente, o gerador de tensão senoidal com um contador, ligação essa que é surtida quando esse gerador recebe um impulso produzido pelo circuito de coincidência; c) uma via de controle tendo a mesma estrutura que as vias de medição, mas à qual o impulso inicial é transmitido por intermédio de uma linha de retardamento padrão.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da França, em 4 de Outubro de 1962, 26 de outubro de 1962 e 2 de novembro de 1962, sob Nos. 911.232, 913.611 e 914.277, respectivamente.

FIG. 1



TRAMO Nº 155.178 de 5 de dezembro de 1963  
 Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " MONTAGEM DE VÁLVULA E LIGAÇÃO PARA TUBO PLÁSTICO "

## REIVINDICAÇÕES

1 - Aparêlho para ligação de um tubo plástico que leva um fluido, por exemplo, um gás, caracterizado por compreender uma porção do corpo tendo uma primeira passagem através de todo ele, um extremo da dita porção de corpo sendo adaptado para engajar, em estanqueidade de fluido, com o dito tubo plástico, uma segunda passagem na dita porção de corpo se comunicando com a dita primeira passagem e sendo adaptado para

de um fluido com um segundo tubo de plástico, havendo um elemento de corte na dita primeira passagem, para formar uma abertura no primeiro tubo de plástico, sendo provido um eixo de acionamento para acionar o elemento de corte, e havendo dispositivos de válvulas montados na primeira passagem, deslocáveis de uma primeira posição em que impedem escapamento de fluido do primeiro tubo de plástico, através da primeira passagem, para a atmosfera ambiente, quando a primeira passagem se comunica com o primeiro tubo, para uma segunda posição em que também impedem o escapamento de fluido do primeiro tubo de plástico para a segunda passagem.

2 - Aparêlho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a dita porção de corpo que tem a primeira passagem através dele é um cilindro óco, e a segunda passagem intersepta a primeira passagem substancialmente em ângulo reto.

3 - Aparêlho de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque o dito elemento de corte é um cortador giratório aquecido por atrito.

4 - Aparêlho de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o dito cortador girável é de forma anular e inclui bordos de retenção interna para reterem peças de tubo plástico, formados durante o corte da abertura no dito primeiro tubo plástico.

5 - Aparêlho de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a dita válvula compreende um membro cilíndrico tendo uma passagem através dele, para o dito eixo, e montado de modo estanque a fluido com a parede cilíndrica da dita primeira passagem, a passagem no dito membro cilíndrico abrindo para uma parte óca coaxial mais larga, em seus extremos inferior e superior, o óco do extremo inferior sendo adaptado para receber, de modo estanque o fluido, uma saliência no dito cortador anular.

6 - Aparêlho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque é provido uma superfície de apoio anular na dita primeira passagem, entre a segunda passagem e o primeiro citado extremo da dita porção de corpo, a qual superfície anular apoia a dita válvula na dita segunda posição, de modo estanque a fluido.

7 - Aparêlho de acordo com o ponto 6, caracterizado porque o dito eixo é provido de um ressalto que apoia uma superfície cooperante na dita válvula, na dita primeira posição, quando o elemento de corte forma uma abertura no primeiro tubo, de modo que é evitado o ulterior movimento do elemento de corte para o primeiro tubo.

8 - Aparêlho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o dito eixo é desengajável do elemento de corte, quando o ressalto do elemento de corte é engajado na dita válvula.

9 - Aparêlho de acordo com o ponto 8, caracterizado porque compreende ainda um membro de fechamento para selar a dita primeira passagem, por inserção do membro de fechamento, de modo estanque a fluido, quando o eixo é removido do aparelho.

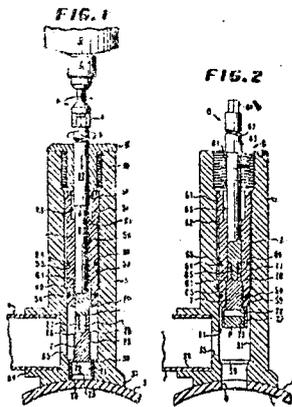
10 - Aparêlho de acordo com o ponto 9, caracterizado porque a dita válvula é provida de sulcos diferenciais, contendo enéris que formam com a dita parede cilíndrica interna da dita primeira passagem, uma barreira estanque a fluido, a partir do primeiro tubo de plástico.

11 - Aparêlho de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10, caracterizado porque o dito eixo é adaptado para rotação por um furador mecânico.

12 - Um processo de fazer, a um tubo de plástico que transporte um fluido, um conjunto de derivação e válvula, para remover amostras do dito fluido do tubo de plástico, o processo sendo caracterizado por prender um conjunto de derivação a uma porção do tubo plástico que vai receber a derivação, girar uma borda de faca anular contra a porção do tubo e receber a derivação, assim fundindo o plástico com que a dita borda de faca engaja, formando uma porção de plástico circular, semelhante a disco, retirada da tubulação e tendo as bordas fundidas na superfície, forçar a dita porção de plástico circular, semelhante a disco, para o interior do elemento de faca anular, de modo que as bordas da dita porção semelhante a disco se acomodem dentro do elemento e sejam retidas nele, e retirar a dita borda de faca anular contendo a porção semelhante a plástico, para permitir o escoamento de gás através da abertura no tubo de plástico, com o que é formada uma abertura, sendo substancialmente evitada a deposição de partículas de plástico no interior do tubo.

13 - Um tubo de plástico, caracterizado por incluir um conjunto de válvula fixável, produzido por um processo de acordo com qualquer dos pontos 13 ou 14.

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 6 de Dezembro de 1962 sob nº 242.815.



TÉRMO Nº 153.436 de , de outubro de 1969  
 Requerentes: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC.—E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " ENCAIXE DE ESFERA À PROVA DE SOLTURA "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Encaixe de esfera à prova de soltura, possuindo um pino que compreende uma porção de tração e uma cabeça, e um segundo membro possuindo um encaixe para prender o referido pino e encaixar a sua cabeça, caracterizado pelo fato de compreender molas no referido membro, colocadas de modo a garantirem uma força axial em relação à referida cabeça do pino numa posição predeterminada, em contato com uma superfície de transferência de pressão; e elementos expansivos, axialmente, pressionados pela referida mola, e que se expandem para fora quando em contato com as paredes do referido encaixe, para manter o pino na posição desejada sob o impacto de pressões no referido pino.

2 - Encaixe de esfera, a prova de soltura, provido de um pino, compreendendo uma porção de tração e uma cabeça, e adaptado para transferir pressões aplicadas transversalmente em relação ao eixo do pino; caracterizado pelo fato de compreender um membro que possui um encaixe para cooperar com o pino e encaixar a cabeça deste, sendo que tal base possui uma parede lateral que aperta na direção paralela ao pino, e contra a cabeça do pino; dispositivos que aplicam uma força elástica, em sentido axial em relação ao referido encaixe para manter o referido pino preso firmemente no referido encaixe; e pelo fato de que os dispositivos acima referidos compreendem encaixes e um membro anular pressionador, calcado axialmente pelos encaixes contra as paredes, sendo que o referido membro pressionador possui uma superfície interna cônica de frente para os encaixes e uma ranhura, ou falha, na periferia, permitindo sua expansão radial para fora, quando sofre pressão axial pela referida mola, quando o referido membro é calcado dentro do encaixe, para manter o pino na sua posição apoiada.

3 - Encaixe de esfera, a prova de soltura, possuindo um pino, que compreende uma porção de tração e uma cabeça e destinado à transferir pressões aplicadas transversalmente em relação ao eixo do pino, caracterizado pelo fato de compreender um membro que possui um encaixe para prender o pino, e reter a cabeça deste último; dispositivos orientadores no referido encaixe, que prendem a referida cabeça do referido pino para manter o dito pino de modo firme em contato com o referido encaixe; dispositivos aplicando uma força elástica, axialmente, em relação ao referido encaixe numa direção contra o pino, e dispositivos interpostos entre os referidos dispositivos aplicadores da força elástica e o referido pino, destinados a desviar uma porção da referida força elástica radialmente para fora e transversalmente em relação ao eixo do referido pino para, desse modo, resistir ao movimento dos dispositivos acima referidos, no referido encaixe, quando estão sob o impacto de forças axiais.

4 - Encaixe de esfera, à prova de soltura, possuindo um pino, que compreende uma porção de tração e uma cabeça, e destinado à transferir pressões aplicadas transversalmente em relação ao eixo do pino, caracterizado pelo fato de compreender um membro com um encaixe para cooperar com o pino e prender a cabeça deste, possuindo o referido encaixe uma parede lateral pressionadora que atua numa direção paralela ao pino e contra a sua cabeça; dispositivos que aplicam uma força elástica ao referido encaixe, na direção do referido pressionamento, de modo a manter o referido pino apoiado, firmemente, no encaixe; pelo fato de que os dispositivos acima mencionados compreendem uma mola e um dispositivo anular de pressão, sendo que este dispositivo de pressão é calcado axialmente contra o encaixe pela referida mola; pelo fato de que o referido membro de pressão apresenta uma superfície interna cônica de frente para a mola e cooperante com ela, e dotada de uma ranhura na periferia, permitindo que sofra uma expansão radial para fora, sob a ação da referida mola; e pelo fato de que o referido membro de pressão está colocado de modo a colaborar com o referido pino, atuando para dirigir o referido membro de pressão contra o referido pino, agindo simultaneamente, de modo a evitar que o referido pino sofra movimentos axiais sob pressões súbitas.

5 - Encaixe de esfera à prova de soltura, tendo um membro de encaixe, com um encaixe de seção esférica, uma ranhura no referido encaixe, um pino possuindo uma parte de tração que passe através da referida abertura, para dentro do referido encaixe e possuindo

do na ponta, uma cabeça esférica que permanece em contato com a superfície esférica interna do encaixe, uma mola que empurra o referido pino numa direção tal que mantém as duas superfícies esféricas acima referidas em contato recíproco e um anel colocado entre a referida cabeça de pino e a referida mola e instalado de modo a transmitir a pressão da referida mola contra a referida cabeça de pino, caracterizado pelo fato de que o referido anel tem uma fenda na periferia e uma superfície cônica de frente para a referida mola, de modo a que a força da referida mola, simultaneamente, pressione o anel axialmente em relação ao pino, para mantê-lo em relação de contato com o encaixe e em contato de fricção com as paredes laterais do referido encaixe, para resistir ao movimento axial do referido pino quando este sofre forças aplicadas súbitamente.

6 - Encaixe de esfera a prova de solda, tendo um membro de encaixe com um encaixe, um pino com esfera axialmente, preso dentro do referido membro de encaixe e tendo uma periferia externa configurada para cooperar com o mesmo e sua superfície interna com forma de segmento esférica, uma esfera presa a um pino com uma cabeça encaixada no referido apoio para cooperar com a referida superfície esférica do encaixe, molas empurrando axialmente o referido apoio na direção de diminuição do diâmetro do encaixe, caracterizado pelo fato de que o referido apoio possui uma superfície cônica cooperante com a referida mola, de modo a que a ação da referida mola empurre a referida base axialmente e radialmente para manter a base em contato com a cabeça do pino e com o referido encaixe, na posição correta, mesmo contra a influência de forças súbitamente aplicadas.

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 3 de Outubro de 1962, sob nº 229.073.

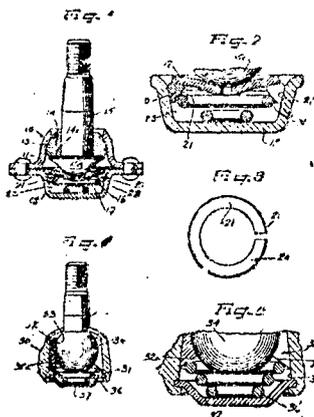


FIGURA Nº 155.803 de 30 de dezembro de 1969.  
 Requerente: CHICAGO BRIDGE & IRON COMPANY E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "UM APERFEIÇADO TANQUE DE ARMAZENAMENTO CRIOGÊNICO FECHADO E PROCESSO PARA ARMAZENAR UM LÍQUIDO CRIOGÊNICO"

REIVINDICAÇÕES

1- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, e processo para armazenar um líquido criogênico, cujo tanque se caracteriza por compreender: um fundo isolado com uma parede isolada substancialmente vertical se projetando para cima do mesmo, em torno da periferia do fundo, um telhado afixado à parede e recobrendo completamente o espaço cercado pela parede, e uma cobertura flutuante, isolada, no interior do tanque, a dita cobertura tendo uma forma superficial complementar ao interior do tanque em seção horizontal

com a borda periférica da cobertura sendo adjacente a superfície da parede no interior do tanque para permitir o livre deslocamento vertical da cobertura enquanto flutuando sobre, e recobrendo substancialmente a superfície total de um líquido criogênico no tanque.

2- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita cobertura compreender uma folha de fundo com lados verticais e um material isolante estar uniformemente distribuído no lado superior do fundo entre os lados verticais.

3- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da dita folha de fundo ser de metal e a cobertura estar provida de uma folha de topo de metal ou matéria plástica.

4- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita cobertura compreender um núcleo de espuma plástica dentro do material confinante, tal como fibras de vidro, alojado dentro de uma matéria plástica ou uma película de borracha.

5- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita parede compreender um casco metálico interno e um casco metálico externo com material isolante entre eles.

6- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o espaço entre as folhas metálicas, interna e externa, está aberta no espaço de vapor do tanque a uma altura acima do nível máximo ao qual se enche o tanque com um líquido criogênico.

7- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito fundo e dita parede vertical serem de metal ao qual está seguro material isolante.

8- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 1 ou 7, caracterizado pelo fato da dita parede vertical apresentar uma camadaterna isolante no lado interno.

9- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que uma camada de barreira está colocada sobre a superfície do material isolante.

10- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a camada de barreira está ligada ao material isolante.

11- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a camada de barreira está colocada em contacto removível com o material isolante.

12- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com qualquer dos pontos 1, 2, 3, ou 4, caracterizado pelo fato da cobertura flutuante ter uma abertura que se comunica com o criogénio líquido e o espaço de vapor no tanque.

13- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do teto compreender uma só camada de metal.

14- O processo para armazenar um líquido criogênico, como seja um gás liquefeito, caracterizado pelo fato de compreender se está

de colocar um líquido criogênico num tanque de armazenamento, fechado, que está isolado, pelo menos, ao nível do líquido armazenado dentro dele, e de colocar uma barreira térmica, flutuante, dentro do tanque, sobre a superfície do dito líquido para reduzir a área superficial do dito líquido em contacto com vapor no tanque e para, deste modo, reduzir a permuta de calor entre o líquido e vapor e permitir que o espaço de vapor esteja à temperatura ambiente.

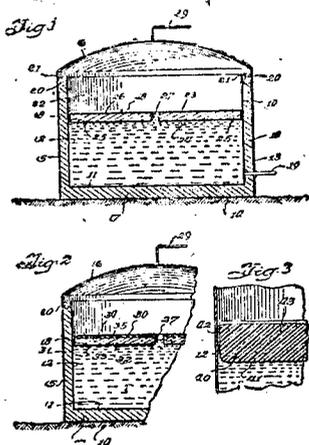
15- O processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do líquido criogênico estar a uma temperatura sub-refrigerada.

16- O processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato do líquido criogênico ser metano a uma temperatura sub-refrigerada.

17- O processo de acordo com o ponto 14, substancialmente como descrito e especificado.

18- Um aperfeiçoado tanque de armazenamento criogênico, fechado e processo para armazenar um líquido criogênico substancialmente como descrito com referência particular 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 dos Estados Unidos da América, em 18 de julho de 1963, sob nº 295975.



TERMO Nº 136.327 de 9 de Fevereiro de 1962

Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED--INGLATERRA  
Privilégio de Invenção: "UM PROCESSO E EQUIPAMENTO TUBULAR PARA A PRODUÇÃO DE PELÍCULA TERMOPLÁSTICA ORIENTADA BIAIXIALMENTE"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo tubular para a produção de película termoplástica orientada biaxialmente, caracterizado porque um tubo de termoplástico é extrusado em uma matriz de extrusão, associada com a qual existe um dispositivo para impedir uma pressão de inflação que rompa o tubo, sendo quaisquer líquidos voláteis evaporados e ou o tubo resfriado seja após emergir do corpo do equipamento contendo a matriz de extrusão, pelo que o tubo é tornado não pegajoso segundo antes definido, após o que a taxa de alimentação do tubo é controlada por sua passagem através um dispositivo de controle de velocidade, tendo superfícies móveis de velocidade controlada que circundam ao menos parcialmente e agarram o tubo numa porção de seu comprimento, sem achatamento, para alimentá-lo positivamente, sendo o tubo aquecido, se necessário, para ajustar sua temperatura a apropriada à orientação do termo-

plástico, e o tubo depois inflado por pressão gasosa e arrastado para fora a uma taxa maior que a com a qual é alimentado, pelo que é estirado e orientado axialmente.

2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o termoplástico é extrusado sob fusão, e resfriado e dimensionado por meio de uma matriz de dimensionamento externa.

3 - Um processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o tubo é aquecido para a temperatura de orientação por radiação em dois estágios, sendo parte do calor suprido por um primeiro aquecedor radiante, e sendo o tubo aquecido para a temperatura de orientação, por calor suprido por um segundo aquecedor radiante, espaçado do primeiro.

4 - Um processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o calor para a orientação é suprido por ao menos dois aquecedores radiante, sendo que um circunda o tubo e o outro está centralmente dentro do mesmo.

5 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes caracterizado porque a taxa de extrusão é maior que 3 metros por minuto.

6 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o tubo é extrusado sob fusão e uma temperatura na faixa de 250 a 300°C.

7 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque um tubo de polipropileno é estirado com uma taxa de estiramento de área na faixa de 40:1 a 100:1.

8 - Um processo segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado porque após a inflação, o tubo ou película é fendido em somente uma margem e é depois aberto para uma película com largura dupla.

9 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado por ser substancialmente conforme antes descrito, com referência particular a fig. 1, figs. 2 e 3, ou fig. 4 dos desenhos anexos.

10 - Um equipamento para um processo tubular destinado a produzir uma película termoplástica orientada, caracterizado por compreender uma matriz para a extrusão do tubo, tendo dentro uma passagem para suprimento de gás de inflação para dentro do tubo, e associado com a matriz, um dispositivo para evitar uma pressão de inflação que rompa o tubo, um dispositivo para remover por evaporação qualquer líquido volátil e ou resfriar o tubo, montado em torno do eixo da matriz, porém espaçado axialmente da mesma, como dispositivo de controle de alimentação antes descrito está do montado no eixo da matriz e do dispositivo de controle de alimentação porém do último, um dispositivo para arrastar fora um tubo da película produzida pela inflação do tubo, enquanto a prisiona o gás de inflação dentro do mesmo.

11 - Um equipamento segundo o ponto 10, caracterizado porque o controle de velocidade usando em combinação com o dispositivo de controle de alimentação, compreende um dispositivo externo acionador ou acionado, que é ligado positivamente às superfícies em movimento.

12 - Um equipamento segundo os pontos 10 ou 11, caracterizado porque as superfícies móveis compreendem ao menos duas correias sem fim, construídas e dispostas para impedir superfícies de agarramento longitudinais no tubo.

13 - Um equipamento segundo o ponto 12, caracterizado porque as correias sem fim são providas com um canal longitudinal, dentro do qual o tubo pode ser ajustado.

14 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 a 13, caracterizado porque as partes das superfícies móveis em contato com o tubo, são de material elástico.

15 - Um equipamento segundo os pontos 12 ou 13, caracterizado porque as partes das correias sem fim em contato com o tubo são de borracha.

16 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 e 15, caracterizado porque o dispositivo para impedir uma pressão de inflação que rompa o tubo, consta de um suporte externo.

17 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 a 15, caracterizado porque o dispositivo para impedir uma pressão de inflação que rompa o tubo, compreende um dispositivo para circundar o tubo com um gás a uma pressão próxima ou igual à interna do tubo.

18 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 a 15, caracterizado porque o dispositivo para impedir uma pressão de inflação que rompa o tubo, compreende uma chicana construída de modo que possa ser inserida dentro do tubo, em uma posição no tubo adiante do qual o mesmo é estirado, cuja chicana é construída para formar uma vedação com o tubo e para isolar a pressão de inflação da pressão interna do tubo perto da matriz, em combinação com um tubo através o qual a pressão do gás de inflação na região de inflação possa ser ajustado.

19 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 a 18, caracterizado porque o equipamento é provido com aquecedores de radiação, para aquecer o tubo para a temperatura de orientação, havendo ao menos dois aquecedores que estão espaçados um do outro, de modo que a maior parte do calor possa ser suprida pelo primeiro aquecedor, sendo depois aquecido para a temperatura de orientação pelo segundo aquecedor.

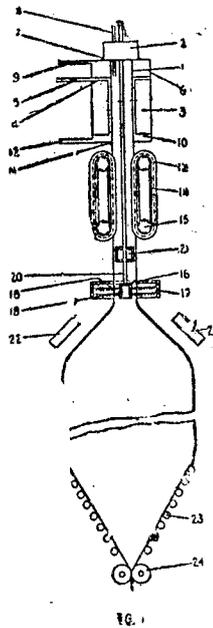
20 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 10 a 18, caracterizado porque o mesmo é provido com aquecedores radiantes, para elevar a temperatura do tubo para a temperatura de orientação, havendo um aquecedor radiante externo que circunda o tubo, e um aquecedor radiante interno montado centralmente dentro do tubo, e o qual está ligado a um suporte estendido da matriz.

21 - Um equipamento segundo o ponto 20, caracterizado porque o aquecedor radiante interno é provido com um localizador montado no suporte perto do aquecedor, cujo localizador é construído de modo a ficar em contato leve com a parede interna do tubo.

22 - Um equipamento segundo o ponto 18, ou 21, caracterizado porque a chicana ou localizador compreende um apoio de ar interno.

23 - Um equipamento segundo o ponto 10, caracterizado por ser substancialmente conforme antes descrito, com referência às fig. 1, 2, 3 ou 4, dos desenhos.

A requerente reivindica de acordo com 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 10 de Fevereiro de 1961, sob Nº 5.015 e completo em 22 de Janeiro de 1962.



TÉRMO Nº 152.354 de 29 de agosto de 1963

Requerente: EZIO BETTONI -----Itália

Privilegio de Invenção: " APARELHAMENTO PARA A CARDADURA DE FIBRAS TÊXTEIS "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, e em particular de fibras de algodão, caracterizado pelo fato de que consiste o mesmo de pelo menos um par de unidades de cardadura dispostas em série, que são montadas com operadores tendo tamanhos substancialmente semelhantes aos dos roletes de alimentação e dos roletes de descarga, sendo o conjunto montado numa estrutura de suporte comum.

2 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que é incorporado ao mesmo um sistema a vácuo para remoção de resíduos sendo tal sistema constituído de um ventilador, um condutor coletor, elementos de filtração, diversos orifícios de sucção e uma série de bicos de sucção em forma de garfo, à qual é proporcionado um movimento invertedor, transversalmente à guarnição da máquina.

3 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que compreende o mesmo rolete tendo setores de escovamento que são mantidos em contacto com as escovas rotativas, pelas quais as chapas rotativas são acionadas e às quais é proporcionado um movimento oscilatório.

4 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado pelo fato de que compreende o mesmo três grupos de cardadura, conectados em série, dois dos quais são operados por um motor elétrico comum através de uma transmissão de correia, enquanto que o terceiro grupo é acionado independentemente por um motor elétrico próprio através de uma transmissão de correia.

5 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 4, caracterizado pelo fato de que a teia, quando descarregada do último grupo de cardadura, é testada para possíveis discontinuidades, por meio de uma foto-célula, pela qual, quando um defeito for detectado, o motor elétrico da última unidade de cardadura é desligado e a transmissão pela correia, pela qual é acionada a unidade de cardadura acima referida, é imediatamente freada.

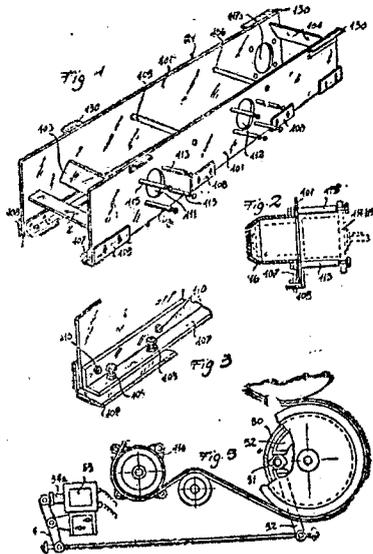
6 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 5, caracterizado pelo fato de que o mesmo compreende uma câmara e uma esóva de arame rotativa montada na mesma, e pela qual as fibras são desagregadas do rolete de descarga de uma série de cardadura, e conduzidas para um cilindro perfurado, dentro do qual é mantido o vácuo, sendo o dito cilindro destinado a cooperar com um outro rolete para transferência das fibras que aí foram recolhidas e estatificadas.

7 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 6, caracterizado pelo fato de que o lado aberto de um anteparo impermeável ao ar, que é montado dentro de um cilindro perfurado, é dirigido em direção à parte do último cilindro pela qual a dita câmara é fechada.

8 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 7, caracterizado pelo fato de que a teia, quando descarregada do grupo de cardadura, é conduzido entre dois roletes, que são suportados por uma peça à qual é proporcionado um movimento oscilatório, sendo desse modo a mesma teia estendida, sob a forma de mechas superpostas, numa mesa.

9 - Aparelhamento para a cardadura de fibras têxteis, de acordo com as reivindicações de 1 à 8, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

O requerente reivindica a prioridade de iguais pedidos depositados na Itália em 6 de setembro de 1962 e 28 de junho de 1963 respectivamente.



TÉRMO Nº 152.344 de 28 de agosto de 1963

Requerente: SHELL INTERNATIONALE RESEARCH MAATSCHAPPIJ N.V.  
Holanda

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE COPÓLÍMEROS SOLÚVEIS EM HIDROCARBONETOS"

#### REIVINDICAÇÕES

1. Processo para a preparação de copolímeros solúveis em hidrocarbonetos de ácidos carboxílicos não saturados, pela copolimerização sob a influência de radicais livres num meio homogêneo, ou pelo menos substancialmente homogêneo com monômeros tendo uma reatividade mais baixa do que o ácido carboxílico não saturado, caracterizado em que a copolimerização é realizada na presença de uma substância solúvel no meio, e associando com o ácido carboxílico não saturado.

2. Processo segundo o ponto 1, caracterizado em que, como substância de associação é aplicado um composto tendo um átomo de oxigênio ligado ao carbono.

3. Processo segundo o ponto 2, caracterizado em que é aplicado um composto em que o átomo de oxigênio está presente como oxigênio hidroxilo, éter oxigênio ou oxigênio carbonilo.

4. Processo segundo qualquer uma das reivindicações 1-3, caracterizado em que um álcool alifático, um éter alifático, uma catona alifática ou um ácido carboxílico alifático é aplicado.

5. Processo segundo qualquer uma das reivindicações 1-4, caracterizado em que é aplicado isopropanol.

6. Processo segundo qualquer uma das reivindicações 1-5, caracterizado em que é usado um hidrocarboneto líquido como um solvente na copolimerização.

7. Processo segundo a reivindicação 6, caracterizado em que o hidrocarboneto líquido é um hidrocarboneto aromático, tal como benzeno ou tolueno.

8. Processo segundo as reivindicações 6 ou 7, caracterizado em que é usado metanol como substância de associação, em conjunto com tolueno como solvente.

9. Processo segundo qualquer uma das reivindicações 1-8, caracterizado em que o ácido carboxílico não saturado é copolimerizado com um éter dum ácido carboxílico não saturado, e um álcool com 8-30 átomos de carbono.

10. Processo segundo a reivindicação 9, caracterizado em que ácido metacrílico é copolimerizado com um ou mais éteres metacrilato dum álcool com 12-18 átomos de carbono.

11. Processo segundo a reivindicação 10, caracterizado em que ácido metacrílico é copolimerizado com uma mistura de metacrilato lauril e estearil.

12. Processo segundo qualquer uma das reivindicações 1-11, caracterizado em que os grupos ácidos dos copolímeros, assim preparados são convertidos com um agente apropriável.

13. Processo segundo a reivindicação 12, caracterizado em que o dito agente é um composto de azoto básico, um álcool, um epoxi ou um composto tioepoxi.

14. Processo segundo as reivindicações 12 ou 13, caracterizado em que o dito agente é óxido de etileno ou álcool glicídil.

15. Processo substancialmente como atrás descrito, em especial com referência aos exemplos

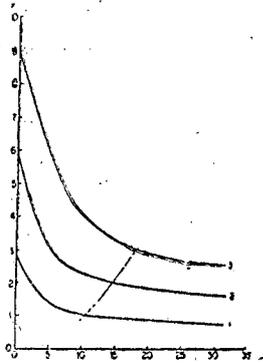
16. Processo de preparar copolímeros segundo qualquer uma das reivindicações precedentes

17. Processo de preparar copolímeros como atrás descrito em especial com referência aos Exemplos.

18. Processo de preparar lubrificantes, em especial óleos lubrificantes, contendo uma menor proporção dum copolímero, segundo as reivindicações 16 ou 17.

19. Processo de preparar lubrificantes, substancialmente como atrás descrito.

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 30 de agosto de 1962, sob número 282.672.



TERMO Nº 149.144 de 14 de Maio de 1963  
 Requerente: PAUL JOHANNES PAKLEPPA E FRANZ JOEF STOHR - SUIÇA  
 Privilégio de Invenção: "UM NOVO MATERIAL TECIDO E UM PROCESSO E MEIOS PARA TECER O MESMO"

#### REIVINDICAÇÕES

- 1 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear, caracterizado pelo fato de compreender: tecer faixas ou tiras como o urdimento, com qualquer trama apropriada.
- 2 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender: suprir o urdimento a partir de um suprimento contínuo de material em fôlha do qual se cortam, ou se formam de outra maneira, tiras ou faixas, e se suprem as mesmas, como urdimento, a própria zona de tecelagem do tear.
- 3 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender: prover o material em fôlha, na extremidade frontal do tear, em forma de um rolo.
- 4 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de se prover o rolo de material em fôlha no lugar onde o rolo de urdimento está normalmente localizado.
- 5 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato de se proverem diversos róis de material em fôlha para suprir diferentes tiras ou faixas à zona de tecelagem.
- 6 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 2 a 5, caracterizado pelo fato de se efetuar o corte ou outra sub-divisão do material em fôlha para formar tiras ou faixas de urdimento à medida que a tecelagem progride, mediante meios de corte, ou outros meios de subdivisão situados entre a fonte de material em fôlha e o meios receptores de urdimento que manipulam o urdimento na zona de tecelagem.
- 7 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se formarem as tiras ou faixas de urdimento a partir de fôlha fina de polietileno ou fôlha fina de cloreto polivinílico, ou extensões ou comprimentos de outros materiais plástico em fôlha.
- 8 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se formarem as tiras ou faixas de urdimento a partir de extensões ou comprimentos de fôlhas finas metálicas, ou fôlhas finas metálicas aplicadas a outros materiais em fôlha. exten-

ções ou comprimentos de materiais têxteis, não esgarçantes, ou extensões ou comprimentos de fôlhas de papel reforçado.

9 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 3 a 8, caracterizado pelo fato de que se uma extensão ou comprimento de material em fôlha fornecendo o urdimento, tenha sido praticamente consumido, liga-se a extremidade frontal de uma outra extensão ou comprimento de material em fôlha à extremidade da primeira extensão ou comprimento.

10 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que se usar em fôlhas finas termo-plásticas, efetua-se a ligação das extensões ou comprimento mediante soldagem.

11 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato das tiras ou faixas consistirem de uma só camada de material em fôlha.

12 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de se dobrarem longitudinalmente as tiras ou faixas para produzir tiras ou faixas consistindo de duas ou mais camadas sobrepostas de material interligado na dobra.

13 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 10 e 12, caracterizado pelo fato de se proverem faixas ou tiras, compreendendo duas ou mais camadas de material, mediante uso de róis contendo duas ou mais camadas de material enroladas conjuntamente, ou mediante emprêgo de dois ou mais róis, cujos materiais são respectivamente, dirigidos um para o outro e colocados um em cima do outro, de modo que se produzem faixas ou tiras, compreendendo duas ou mais camadas sobrepostas de material, mediante meios de corte, ou similares de formação de faixas ou tiras.

14 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato das tiras ou faixas terem uma largura de 3 mm a 12,7 mm.

15 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato da trama consistir de fios produzidos a partir de juta, cânhamo, sisal, fibras de carca ou abacaxi, fibras de "stokroos" ou outros apropriadas fibras vegetais, ou de fios ou fibra sintéticas com resistência adequada.

16 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato da trama consistir de fios de lã, linho, algodão ou seda.

17 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato da trama consistir de faixas ou tiras, ou faixas ou tiras torcidas, dobradas, ou amassadas.

18 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 17, caracterizado pelo fato da trama ser tricotada na borda do material têxtil para formar uma orela forte.

19 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 18, caracterizado pelo fato de se entrelaçarem fios de urdimento, produzidos a partir de qualquer material apropriado e tendo quaisquer seção transversal apropriado, com a trama em combinação com faixas ou tiras de urdimento.

20 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de se disporem, alternadamente, fios de urdimento, por um lado, e faixas ou tiras de urdimento, por outro lado, para formar o urdimento, ou de se intercalarem dois ou mais fios de urdimento entre cada duas faixas ou tiras de urdimento adjacentes.

21 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 19 ou 20, caracterizado pelo fato dos fios de urdimento, empregados em combinação com as faixas ou tiras de urdimento, consistirem de fios produzidos a partir de juta, cânhamo, sisal, fibras de abacaxi, "stokroos" linho, algodão

ou outras fibras vegetais apropriadas, lã, sêda ou fios ou fibras sintéticas.

22 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 6 e 9 a 21, caracterizado pelo fato de urdimento em faixas ou tiras ser de material elástico para produzirem materiais têxteis, elásticos.

23 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 22, para a produção de um material tecido, combinado, consistindo de duas ou mais camadas de material têxtil, intimamente entrelaçadas para formar um material têxtil de dupla espessura ou correspondentemente mais espesso, caracterizado por compreender prover dois ou mais suprimentos de urdimentos em forma de tiras ou faixas, ou material em folha, para formar duas ou mais calas de urdimento em forma de tiras ou faixas, colocadas uma em cima da outra, e produzir o material combinado mediante a tecelagem.

24 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear para a produção de tubos de material têxtil de acordo com o ponto 23, caracterizado por compreender: tecer duas camadas de material têxtil e ligar, subsequentemente ou simultaneamente, as duas ditas camadas ao longo de suas bordas longitudinais, ou ligá-las transversalmente, em intervalos, para formar tubos.

25 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 24, caracterizado pelo fato de se modificarem as tiras ou faixas em feitiço ou aparências.

26 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 25, caracterizado pelo fato das tiras ou faixas serem impressas, lavradas em relevo ou embelezadas de outra maneira.

27 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 26, caracterizado pelo fato de compreender: efetuar a impressão ou outro embelezamento, ou modelagem em relevo no material em folha antes da divisão deste em faixas ou tiras.

28 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 25 a 27, caracterizado pelo fato de se torcerem, mais ou menos fortemente, como exigido, as tiras ou faixas.

29 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 28, caracterizado pelo fato de um ou mais fios ou faixas ou tiras de urdimento, na borda longitudinal do material têxtil, terem uma resistência tal de modo a evitar o rasgamento transversal fácil do material têxtil.

30 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear de acordo com o ponto 29, caracterizado pelo fato dos fios, tiras ou faixas de urdimento, nas bordas do material têxteis, compreenderem faixas ou tiras de material mais espesso do que as outras faixas ou tiras de urdimento, ou consistirem de um certo número substancial de camadas de material em tiras ou faixas.

31 - Um processo para tecer materiais têxteis num tear, substancialmente como supra descrito.

32 - Um material tecido, sempre que produzido mediante o processo de tecelagem de acordo com quaisquer dos pontos precedentes.

33 - Meios de tecelagem, caracterizados por compreenderem um tear, uma fonte contínua de material em folha, meios para dirigir o dito material em folha em direção da zona de tecelagem do tear, e meios para cortar, ou subdividir de outra maneira longitudinalmente, o material em folha para formar faixas ou tiras para servir como o urdimento.

34 - Meios de tecelagem de acordo com o ponto 33, caracterizados por compreenderem: meios no tear para sustentar o material em folha, servindo como a fonte de faixas ou tiras de urdimento, em forma de um rolo.

35 - Meios de tecelagem de acordo com os pontos 33 ou 34, caracterizado pelo fato do tear ser provido de meios para sustentar e dirigir dois ou mais jogos de faixas ou tiras de urdi-

mento, provenientes de dois ou mais suprimentos de material em folha, para a zona de tecelagem.

36 - Meios de tecelagem de acordo com quaisquer dos pontos 33 a 35, caracterizado pelo fato de compreenderem liços para formar e reformar as calas de faixas ou tiras de urdimento, sendo que os ditos liços compreendem olhetes horizontais, em forma de fenda, para passagem das ditas faixas ou tiras.

37 - Meios de tecelagem, substancialmente como descrito com referência ao desenho acompanhante.

38 - Um material têxtil, tecido no tear, caracterizado por compreender faixas ou tiras de urdimento, entrelaçadas com qualquer tipo apropriado de trama.

39 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com o ponto 38, caracterizado pelo fato da trama consistir de fios de trama.

40 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com o ponto 38 ou 39, caracterizado por compreender faixas ou tiras de urdimento de folhas finas de polietileno ou cloreto polivinílico, ou outro material plástico.

41 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com quaisquer dos pontos 38 a 40, caracterizado pelo fato das faixas ou tiras de urdimento consistirem de uma só camada.

42 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com quaisquer dos pontos 38 a 40, caracterizado pelo fato das faixas ou tiras de urdimento consistirem de mais de uma camada de material em folha.

43 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com o ponto 42, caracterizado pelo fato das faixas ou tiras de urdimento serem dobradas longitudinalmente para produzir faixas ou tiras, consistindo de duas ou mais camadas sobrepostas de material em folha, interligadas nas dobras.

44 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com quaisquer dos pontos 38 a 43, caracterizado pelo fato das faixas ou tiras de urdimento terem uma largura de, aproximadamente 6,35 a 12,7 mm.

45 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com quaisquer dos pontos 38 a 44, caracterizado por compreender fios de urdimento intercalados entre as faixas ou tiras de urdimento.

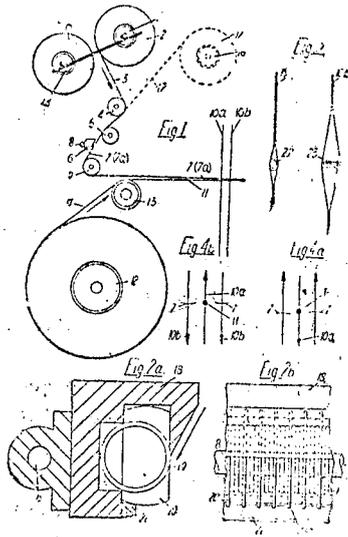
46 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com o ponto 45, caracterizado pelo fato dos fios de urdimento compreenderem, pelo menos, uma fibra ou fios de juta, cânhamo, sisal, fibras de carôá ou abacaxi, fibras de "stokroos", ou outras apropriadas fibras vegetais, ou de fibras ou fios sintéticos.

47 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com o ponto 45, caracterizado pelo fato dos fios de urdimento compreenderem, pelo menos, uma das fibras ou fios de lã, linho, algodão ou sêda.

48 - Um material têxtil, tecido no tear, de acordo com quaisquer dos pontos 38 a 47, caracterizado por compreender faixas ou tiras de urdimento, impressas, modeladas em relevo ou embelezadas de outra maneira.

49 - Um material têxtil, tecido no tear, substancialmente como supra descrito.

Os requerentes reivindicam 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 da África do Sul em 18 de Maio de 1962 e 27 de Agosto de 1962, sob. nº 62/2.097 e 62/3.617 respectivamente.



TERMO Nº 77.070 de 29 de Dezembro de 1954

Requerente: THE DIAMOND MATCH COMPANY - E.U.A.

Privilegio de Invenção: APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELACIONADOS COM ACONDICIONADORES PARA OVOS”  
**REIVINDICAÇÕES**

1 - Uma caixa de papelão para ovos, formada de uma chapa de papelão de uma só peça, e compreendendo paredes laterais paralelas, erectas, um tabique inferior e vertical, longitudinal, ligado ás ditas paredes laterais adjacentes ás suas margens inferiores, e tabiques transversais paralelos, verticais, subordinados a articulações integrais adjacentes ás margens superiores das ditas paredes laterais, os ditos tabiques incluindo tabiques de profundidade completa, espaçadas substancialmente entre si, longitudinalmente á caixa de papelão, e um par de outros tabiques verticais, espaçados longitudinalmente, de menor profundidade, dispostos entre os ditos tabiques de profundidade completa, os quais tabiques de menor profundidade são derivados na dita chapa por um corte transversal separando os mesmo entre si, um tabique vertical, longitudinal, fazendo parte da dita estrutura que se estende continuamente e ininterruptamente em sua parte superior entre pontos espaçados substancialmente para fóra, a partir dos planos respectivos dos ditos tabiques de menor profundidade.

2 - Uma caixa de papelão para ovos de acordo com o ponto 1, na qual os tabiques de profundidade completa se estendem através de uma parte inferior constituindo uma parte da dita estrutura, nos quais tabiques a dita caixa de papelão repousa.

3 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 1 ou 2, na qual o tabique longitudinal fazendo parte da dita estrutura é provido em baixo de sua parte superior com aberturas nas quais os ditos tabiques de menor profundidade são recebidos e impedidos de oscilarem.

4 - Uma caixa de papelão para ovos, de acordo com o ponto 3, na qual as ditas aberturas na dita estrutura tem a forma de entalhes inclinados para a vertical, e tendo engatamento por calços com bordas dos ditos tabiques de menor profundidade.

5 - Uma caixa de papelão para ovos, constituída de uma chapa de papelão de uma só peça, uma parte inferior ligada ás margens inferiores das ditas paredes laterais, e conver-

gindo para cima e para dentro das ditas margens, para prover um tabique erecto, longitudinal, de seção transversal em "V" invertido, que corre paralelo as ditas paredes, e tabiques transversais, verticais, paralelos, dependendo de articulações integrais adjacentes ás margens superiores das ditas paredes laterais, os ditos tabiques incluindo tabiques de profundidade completa se estendendo através da dita parte inferior, e travados com a dita estrutura para sustentar os últimos, os ditos tabiques sendo espaçados substancialmente entre si longitudinalmente á caixa de papelão, e um par de tabiques verticais, longitudinalmente espaçados, de menor profundidade, disposto entre os ditos tabiques de profundidade completa, os quais tabiques de menor profundidade são derivados na dita chapa por um corte transversal separando os mesmo entre si, a dita estrutura se estendendo continuamente e ininterruptamente em seu ápice entre postos espaçados substancialmente para fora dos respectivos planos dos ditos tabiques de menor profundidade.

6 - Uma caixa de papelão para ovos, de acordo com o ponto 5, na qual a dita estrutura é provida em baixo de seu ápice com aberturas alinhadas transversalmente, nas quais os ditos tabiques de menor profundidade são recebidos e restringidos contra a oscilação.

7 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 5, na qual as ditas aberturas no dito tabique longitudinal tem a forma de entalhes inclinados para a vertical e tendo um engatamento por calços com bordas dos ditos tabiques de menor profundidade.

8 - Uma caixa de papelão para ovos, constituída de uma chapa de papelão de uma só peça, de contorno retangular, livre de projeções externas de suas margens terminais, a dita caixa de papelão compreendendo paredes laterais paralelas, erectas, um tabique longitudinal, inferior e erecto, e tabiques transversais paralelos, erectos, dependendo de articulações integrais adjacentes as margens superiores da ditas paredes laterais, os ditos tabiques incluindo tabiques de profundidade completa espaçados substancialmente entre si, longitudinalmente da caixa de papelão, e escanchando o dito tabique longitudinal os quais tabiques tem extremidades inferiores recurvados, a dita parte inferior sendo provida com detalhes recebendo as ditas extremidades recurvadas para sustentar a dita estrutura, e com fendas modeladas unindo os ditos entalhes para prover projeções que se podem recurrar em engatamento lateral com as ditas extremidades recurvadas.

9 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 8, na qual o fundo é ligado as margens inferiores das ditas paredes laterais, e converge para cima e para dentro das ditas margens para prover um tabique longitudinal, erecto, que tem a seção transversal em "V" invertido, que corre paralela as ditas paredes

10 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 8 ou 9, na qual os ditos tabiques transversais ainda incluem um par de menor profundidade, tabiques longitudinalmente espaçados entre os tabiques de profundidade completa, os quais tabiques de menor profundidade são derivados na dita chapa por meio de um corte transversal separando os mesmos entre si, o dito tabique sendo aberto em baixo de sua porção superior, para prover aberturas nas quais os ditos tabiques de menor profundidade são recebidos e restringidos contra oscilações, a dita porção superior se estendendo continuamente e ininterruptamente acima das ditas aberturas, entre pontos espaçados substancialmente para fora dos respectivos planos dos ditos tabiques de menor profundidade.

11 - Uma caixa de papelão para ovos, compreendendo paredes laterais opostas, erectas e se estendendo longitudinalmente, um fundo tendo porções ligadas integralmente por pregas ás margens inferiores das ditas paredes, as ditas pregas incluindo uma série longitudinalmente espaçada de pregas convexas e côncavas, dispostos num contorno de forma geralmente de losango, e elementos de ligação unindo os ditos pares e alinhamento

longitudinal, as ditas porções inferiores sendo providas com um tabique longitudinal vertical, central, um par de tabiques transversais verticais dependendo em relação paralelas de pregas articulares adjacentes à parte superior das ditas paredes laterais, e outros tabiques erectos dispostos em qualquer dos lados externos do dito par, e recebido verticalmente em entalhes de abertura ascendente, através da parte superior do tabique, a dita parte superior se estendendo continuamente e ininterruptamente ao longo da distância do vão do dito primeiro par mencionado de tabiques transversais e bem em ambos os lados dos mesmos.

12 - Uma caixa de papelão para ovos de acordo com o ponto 11, na qual o dito tabique transversal tem entalhes em ambos os seus lados, que recebem todos os tabiques transversais

13 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 12, na qual os entalhes recebendo os ditos tabiques transversais primeiramente mencionados são verticalmente e tem engatamento por atrito com bordas dos tabiques.

14 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 11, 12 ou 13, onde os pares convexos da dita prega são centrados transversalmente com o espaço entre o dito par transversal de tabiques.

15 - Uma caixa de papelão para ovos de acordo com o ponto 11, 12, 13 ou 14, na qual as ditas porções inferiores convergem ascendente para prover o tabique longitudinal que tem a seção transversal em forma de "V" invertido.

16 - Uma caixa de papelão para ovos, compreendendo paredes laterais erectas, uma seção formadora de tabiques longitudinais e inferiores, ligada em suas extremidades inferiores às ditas paredes laterais, e estendendo-se entre as mesmas, a dita seção formadora do tabique inferior e longitudinal compreendendo porções dispostas em relação angularmente divergente e ligadas entre si ao longo de um ápice, e uma pluralidade de tabiques transversais ligados integralmente por articulações às ditas paredes laterais e daí dependendo, subdividir o espaço em lados opostos do dito ápice em compartimentos, alguns dos ditos tabiques transversais sendo, aproximadamente, coextensivos em altura com as ditas paredes laterais em baixo de suas articulações, e tendo formações travadas com a dita seção formadora do tabique e da parte inferior, para sustentar a última, outros dos ditos tabiques transversais sendo de altura substancialmente menor, e sendo disposta sucessivamente como um par que articula opostamente em volta de suas articulações.

17 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 16, na qual os ditos tabiques mencionados por último tem formações primeiramente mencionadas, que são engatadas com a dita seção em baixo do dito ápice, para manter os ditos tabiques por último mencionados em relação paralelas entre si.

18 - Uma caixa de papelão para ovos, compreendendo paredes laterais erectas, uma seção formadora do tabique longitudinal e inferior, ligada em suas extremidades inferiores às ditas paredes laterais e se estendendo entre as mesmas, a dita seção formadora do tabique longitudinal e inferior compreendendo porções superiores divergindo descendente de um ápice de ligação, e porções inferiores divergindo num ângulo diferente a junções com as ditas paredes laterais, e uma pluralidade de tabiques transversais subdividindo o espaço em lados opostos do dito ápice em compartimentos, a superfície das ditas porções superiores das ditas seções sendo interrompidas por formações debilitadoras entre os ditos tabiques transversais, para amortecer os ditos compartimentos para receber os ovos, as ditas porções inferiores sendo contínuas e ininterrompidas em suas superfícies entre tabiques transversais suces-

sivos.

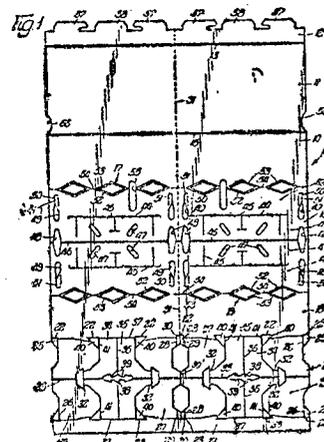
19 - Uma caixa de papelão para ovos de acordo com o ponto 18, na qual alguns dos tabiques transversais tem altura completa e formações recurvadas de forma predeterminada, travadas com a dita seção formadora do tabique e da parte inferior, para sustentar a última, outros dos ditos tabiques transversais sendo de altura parcial e tendo formações de forma diferente engatadas com a dita porção superior da dita seção em baixo do dito ápice, para manter os ditos tabiques de profundidade em relação paralela entre si.

20 - Uma caixa de papelão para ovos, compreendendo paredes erectas laterais, uma seção formadora de tabique longitudinal e inferior, ligada em suas extremidades inferiores às ditas paredes laterais e se estendendo entre as mesmas, a dita seção formadora do tabique longitudinal e inferior compreendendo uma porção formadora do tabique longitudinal e erecto, e uma pluralidade de tabique transversais ligados integralmente por articulações às ditas paredes laterais, e dependendo daí para subdividir o espaço em lados opostos da dita porção formadora do tabique longitudinal em compartimentos, alguns dos ditos tabiques transversais tendo formações engatadas com a dita seção formadora de tabique e da parte inferior outros dos ditos tabiques transversais sendo de altura substancialmente menor e sendo sucessivamente dispostos como um par que se articula opostamente em volta de suas articulações os ditos tabiques por último mencionados tendo formações de forma diferente daquelas formações em questão primeiramente mencionadas, que são engatadas com a dita seção embaixo da parte superior da dita seção formadora do tabique longitudinal para manter os ditos tabiques por último mencionados em relação paralela entre si.

21 - Uma caixa de papelão de acordo com o ponto 20, na qual alguns dos ditos tabiques transversais são, aproximadamente, coextensivos em altura com as ditas paredes laterais em baixo de suas articulações, e tem formações travadas com a dita seção formadora do tabique e da parte inferior, para sustentar a última.

22 - Uma caixa de papelão para ovos, construída substancialmente como aqui descrito, com referência especial aos conjuntos mostrados nos desenhos anexos.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de Agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de Março de 1954 sob nº 415.878.



TERMO Nº 140.676 de 4 de julho de 1962.

Requerente: DUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED - INGLATERRA.  
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS  
 À FABRICAÇÃO DE PNEUMÁTICOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, caracterizado por incluir uma fôrma para construção de pneu equipada em cada uma de suas extremidades com um dispositivo de apoio de friso e de virar o talão para baixo, o dito dispositivo sendo radialmente ajustável e axialmente deslocável entre uma primeira posição para acoplamento com, anteriormente à uma operação de viragem, a superfície radialmente mais interna das extremidades de um talão de uma carcaça de pneu montado sobre a forma e se estendendo para além dos seus lados, e uma segunda posição para sustentar a base de um talão da carcaça de pneu.

2 - Aperfeiçoamentos de acôrdo com o ponto 1, compreendendo um aparelho, caracterizado pelo fato de um arcabouço ser proporcionada em cada extremidade da fôrma para sustentar cada dispositivo de apoio de friso e de viragem de talão, e cada um dos ditos dispositivos compreendendo uma multiplicidade de braços radialmente móveis axialmente dispostos conduzidos pelo arcabouço e dispostos em relação espaçada em torno do eixo de rotação da fôrma, um membro de acoplamento com o friso e com o talão, anular extensível elástico montado em torno dos braços numa posição adjacente à uma extremidade da fôrma, o dito membro anular sendo guarnecido de pelos menos uma passagem que se estende de sua superfície periférica externa para ligação com um dispositivo para reduzir abaixo da pressão atmosférica ambiente, a pressão do ar entre aquela superfície e os talões de uma carcaça em consequência do que o talão é fixado ao membro anular para uma operação de viragem de talão, dispositivos para expandir o membro anular levando-os à ocupar uma posição de acoplamento com os talões de uma carcaça anteriormente à uma operação de viragem de talão, e dispositivos para expandir o membro anular coaxialmente com respeito à fôrma colocando-o em posição de apoio de friso.

3 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos braços de cada um dos ditos dispositivos serem pivotavelmente montados sobre o arcabouço numa posição axialmente para fora do membro anular, e os dispositivos para expandir o membro anular colocando-o em uma posição de apoio de friso compreendem uma variedade de pinos radialmente dispostos para fora em acoplamento com os braços e deslizavelmente montados no interior do membro de apoio numa posição radialmente para dentro dos braços, dispositivos sendo fornecidos para deslocar os pinos radialmente para o exterior coaxialmente com respeito à fôrma para pivotar os braços numa direção radialmente para fora e expandir o membro anular.

4 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para deslocar os pinos compreenderem um membro axialmente deslizável tendo uma superfície periférica externa tronco-cônica para acoplamento com as extremidades radialmente internas dos pinos, dispositivos sendo fornecidos para movimentar o membro deslizável em cada direção para efetuar o deslocamento radial dos pinos.

5 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da fôrma de construção do pneu compreender um membro de apoio de talão inflatório, a superfície periférica externa do qual forma a superfície de construção do pneu, e um membro de apoio para o membro inflatório, o dito membro de apoio tendo uma superfície periférica externa cilíndrica que é disposta radialmente no interior do membro inflatório.

6 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do membro de apoio do diafragma compreender uma variedade de segmentos separados perifericamente dispostos em relação ao membro de apoio numa relação ponta a ponta, dispositivos sendo proporcionados para ajustar a disposição radial dos segmentos para localizar a superfície de construção do pneu do diafragma em qualquer um de uma variedade de diâmetros predeterminados.

7 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 6, caracterizados pelo fato dos dispositivos para ajustar a posição radial dos segmentos compreenderem um membro inflatório localizado radialmente para dentro dos segmentos para expandir os segmentos e um par de anéis coaxiais longitudinalmente móveis dispostos um de cada lado do plano mediano da fôrma, cada anel compreendendo sobre sua superfície periférica externa uma variedade de degraus para sustentar os segmentos do membro de apoio nos diferentes diâmetros.

8 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de cada segmento do membro de apoio compreender três partes separadas, duas partes extremas dispostas uma em cada extremidade da fôrma e uma parte central localizada entre as partes extremas, o membro inflatório para sustentar os segmentos sendo disposto radialmente para dentro da parte central e os anéis coaxiais sendo dispostos radialmente no interior de cada uma das partes extremas de cada segmento, dispositivos sendo proporcionados para simultaneamente aproximar as partes extremas dos segmentos e as formas subsidiárias umas das outras íntimamente com respeito ao plano mediano da forma e para encher o membro de apoio de talão para encher uma carcaça construída numa condição cilíndrica sobre a forma dando-lha uma forma toroidal, e dispositivos sendo fornecidos para deslocar as partes centrais dos segmentos radialmente para dentro da forma anteriormente à ou durante o movimento de aproximação dos membros extremos.

9 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um aparelho, de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de para cada segmento do membro de apoio, os dispositivos para deslocarem a parte central radialmente para dentro compreenderem uma parte inclinada formada sobre uma das superfícies extrema opostas entre cada membro extremo e para central, a dita parte inclinada sendo disposta de tal modo, que com a aproximação das partes extremas, a parte central é levada à deslocar-se radialmente para dentro.

pelo movimento deslizante recíproco entre as partes inclinadas e as superfícies da parte central sobre as quais fazem pressão.

10 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, compreendendo um molde axialmente desarmável para a construção e moldagem de pneumáticos, caracterizado pelo fato de compreender um membro inflável de sustentação das camadas e cuja superfície periférica externa forma a superfície de construção do pneumático; um membro de sustentação para o membro inflável, compreendendo o referido membro de sustentação uma pluralidade de segmentos separados dispostos em justaposição, tópo, a tópo no sentido da circunferência do membro de sustentação sendo cada segmento formado por, pelo menos, duas porções que na condição, substancialmente cilíndrica da forma-se dispõem em justaposição axial; e dispositivos para a movimentação radial relativa das partes adjacentes de cada segmento de modo a que no decurso do desarmamento axial da fôrma, as partes adjacentes de cada segmento se movam, axialmente, uma em relação à outra, para a disposição das referidas porções uma, radialmente, dentro da outra.

11 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 10, compreendendo um molde caracterizado pelo fato de estarem previstos dispositivos para a ajustagem da disposição radial dos segmentos, para a disposição da superfície de construção do pneumático do diafragma segundo um qualquer de uma pluralidade de determinados diâmetros

12 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 11, compreendendo um molde caracterizado pelo fato de que os dispositivos para a ajustagem da posição radial dos referidos segmentos compreendem um membro inflável localizado radialmente, por dentro dos segmentos para a expansão desses segmentos; e um par de anéis coaxiais, axialmente, móveis, dispostos um de cada lado do plano circunferencial médio da fôrma; e pelo fato de compreender cada anel, na sua superfície periférica externa, uma pluralidade de ressaltos para a sustentação dos segmentos do membro suportador segundo diâmetros diferentes.

13 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 12, compreendendo um molde caracterizado pelo fato de que cada segmento do membro de sustentação compreende três porções separadas, sendo duas porções extremas dispostas uma em cada extremidade da fôrma e uma porção central localizada por entre as porções extremas; pelo fato de que o membro inflável para a sustentação dos segmentos se acha disposto radialmente, por dentro da porção central, ficando os anéis coaxiais dispostos, radialmente, por dentro de cada uma das porções extremas de cada segmento; e pelo fato de estarem previstos dispositivos, para a movimentação simultânea das porções extremas dos segmentos simetricamente, na direção uma da outra, em relação ao plano circunferencial médio da fôrma e para a inflação do membro de sustentação das camadas, para o inflacionamento e a conformação de uma carcaça construída numa condição cilíndrica sobre a fôrma, com a atribuição de uma forma toroidal à mesma.

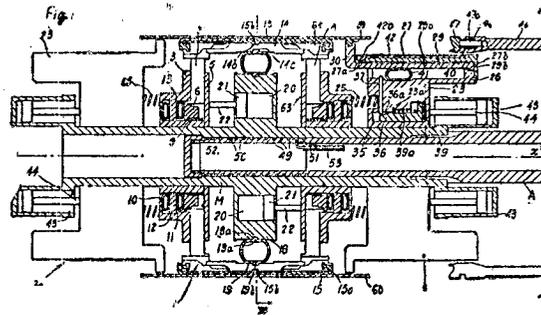
14 - Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 13, compreendendo um molde caracterizado pelo fato de que os dispositivos para a movimentação radial relativa das partes adjacentes de cada segmento compreendem superfícies de inclina-

ções opostas, uma em cada uma das porções extremas; e pelo fato de que as referidas superfícies inclinadas se acham dispostas de modo, a que por ocasião do movimento recíproco de aproximação das porções extremas, as porções centrais sejam levadas a se mover, radialmente para dentro, por força de um movimento de deslizamento relativo das superfícies inclinadas.

15 - Aperfeiçoamentos de acordo com qualquer dos pontos 1 a 14 precedentes, compreendendo um molde caracterizado pelo fato de que o membro inflável de sustentação das camadas é um saco inflável.

16 - Aperfeiçoamentos em ou relativos à fabricação de pneumáticos, caracterizado por compreenderem um a-jarelho construído e instalado essencialmente conforme aqui descrito e ilustrado nos desenhos apensos.

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 11 de Julho de 1961, sob nº 866.947.



TÉRMO Nº 149.457 de 29 de maio de 1963

Requerente: INDUSTRIAS ROMI S/A --SÃO PAULO

Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO INVERSOR PARA AS ROTAÇÕES DA CAIXA DE ROSCAS E AVANÇOS, OU OUTROS MECANISMOS, CONJUGADO AO RECÂMBIO DE MÁQUINAS OPERATRIZES EM GERAL."

#### REIVINDICAÇÕES

1. Dispositivo inversor para as rotações de caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, caracterizado pelo fato de serem providos meios de base e sustentação dos elementos com fulcro em peça que envolve o eixo-árvore da máquina e dispendo de meios de sujeição corredeira dos elementos que operam a basculação e a transmissão das rotações; meios de comando da transmissão do movimento rotacional do eixo-árvore da máquina operatriz, colocados externa e lateralmente a caixa que contém os meios operacionais do cabeçote, e pelos quais os componentes são seletivamente posicionados para transmitir aos elementos de tomada de força da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, a rotação direta, a rotação reversa, e o posicionamento em neutro, pelo qual se desliga a referida transmissão; meios de transmissão conectados diretamente ao eixo-árvore da máquina operatriz, e que se ligam encadeadamente com os meios promotores das rotações direta e reversa do elemento de tomada de força da caixa de roscas e avanços, e outros mecanismos; meios de sujeição do conjunto do inversor e do recâmbio, pelos quais são permitidos, no referido conjunto, os deslocamentos angulares que posicionam os elementos componentes, ao mesmo tempo que impedem o deslocamento

desse conjunto do inversor e do recâmbio para fora da máquina; meios que permitem a retirada e a substituição fáceis dos elementos; e meios transmissores das rotações à direita ou reversa, diretamente ao elemento de tomada de força da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos.

2. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com o ponto característico 1, e caracterizado por um elemento de base provido da parte central em plano saliente e que medianamente se projeta para formar a ba recurvada, central e longitudinalmente dotada de rasgos retilíneo dito elemento de base, tendo, também, no lado contrário e solidariamente formada, projeção oblíqua dotada de rasgo curvilíneo na região centro-longitudinal, dita projeção oblíqua que, também solidariamente se dirige em direção inferior, e provida nas adjacências do seu terminal de um rasgo retilíneo, essa projeção formando em seguida, e solidariamente, um braço que liga a projeção formando em seguida, e solidariamente um braço que liga a projeção referida em segundo lugar com a mencionada parte provida centralmente do referido elemento de base, o qual se projeta superiormente para formar elemento cilíndrico que circunda o elemento de suporte devidamente solidarizado à parede lateral do cabeçote da máquina operatriz, este elemento de suporte envolvendo, com separação equidistante, o eixo-árvore da máquina, dando-lhe liberdade de giro, e por onde se regula a fulcrção do elemento de base do conjunto inversor-recâmbio.

3. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos 1 e 2, caracterizado pelo fato de os meios de comando da transmissão do movimento rotacional do eixo-árvore e que são posicionados seletivamente serem constituídos de um membro atuador provido na extremidade externa de um elemento de empinhamento, dito membro atuador e par de bascular em fulcro aplicado a um elemento de suporte, dito membro, atuador, no outro lado do ponto de fulcrção, sendo dotado de perfuração na qual está adaptado elemento localizador passante-aplicado ao referido elemento de suporte, e pela sua extremidade livre, penetrável em série de perfurações realizadas na parede da caixa de recâmbio da máquina, dito elemento de suporte sendo, em posição diagonal contrário, provido de cavidade cilíndrica, no interior da qual se acha um elemento resiliente penetrado em elemento cilíndrico e atuando dito elemento cilíndrico para lhe permitir penetração telescópica na referida cavidade, e apoiando-se dito elemento cilíndrico, pela tampa, na base do referido membro atuador, na região centro do referido elemento de suporte existindo perfuração circular no interior da qual está aplicado elemento de fulcrção solidarizado ao elemento de suporte por meios de sujeição para que se desloque angularmente quando acionado o membro atuador, os deslocamentos para fora, do referido elemento de suporte, sendo impedidos por aplicação de meios de sujeição, e referido elemento de fulcrção, sendo, na extremidade livre, formado solidariamente com projeção circular cilíndrica, a qual, excêntrica, recebe, e perfuração adrede realizada, a extremidade menor de um elemento de guia, o qual, pela outra extremidade, está corradicadamente aplicado no interior de rasgo retilíneo formado no encontro do braço da projeção oblíqua de que é provido o elemento de base.

4. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 à 3, caracterizado pelo fato de os meios transmissores das rotações do eixo-árvore da máquina, ao elemento de tomada de força da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, consistirem-se de um elemento de suporte que, ao rasgo retilíneo realizado na parte central do elemento de base está adaptado, com possibilidade de ajuste corradico, pela respectiva parte extrema rosqueada, à qual se atarraxa elemento de sujeição formado com rosas realizadas numa extremidade de menor diâmetro do corpo respectivo, e noutra extremidade, formando cabeça cilíndrica cujos bordos periféricos, se sobrepõem às bordas do referido rasgo, em cujo interior pode deslizar a referida extremidade de menor diâmetro, dito elemento de suporte formando, em seguida ao plano da face frontal do elemento de base, uma saliência circular cilíndrica na qual se apoia, para movimento giratório, uma engrenagem que, por meio de elemento de solidarização, se adapta a meios para o seu suporte giratório, os referidos meios de solidarização sujeitando, também aos referidos meios de suporte do giro da engrenagem, uma segunda engrenagem cujos deslocamentos para fora são impedidos por meio de elementos retentores que recobrem a cabeça quadrada terminal do referido meio de suporte giratório.

5. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 à 4, caracterizado pelo fato de ao rasgo curvilíneo realizado na porção inferior do elemento de base, adaptar-se com possibilidade de ajuste corradico, elemento de suporte dotado da parte extrema rosqueada na qual se adapta, pelas rosas internas respectivas, um elemento de sujeição formado com parte de menor diâmetro que pode deslizar no interior do referido rasgo e com parte de maior diâmetro constituindo cabeça cilíndrica, cujos bordos periféricos se sobrepõem às bordas do rasgo aqui citado, e mencionado elemento de suporte, em seguida ao plano da face frontal do elemento de base, sendo formado com saliência circular cilíndrica, na qual se apoia, para movimento giratório, uma engrenagem que, por meio de elemento solidarizador, se adapta a meios que constituem o seu suporte giratório, dita engrenagem tendo os deslocamentos para fora impedidos por meio de elementos retentores que recobrem a cabeça quadrada terminal do referido elemento de suporte.

6. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 à 5, e caracterizado pelo fato de os meios de sujeição do conjunto do inversor e de recâmbio incluírem meios para permitirem e guiarem os deslocamentos angulares com fulcro nos elementos de suporte de fulcrção descritos no ponto característico nº 2, dito meios constituídos de elementos providos de parte rosqueada passante-aplicada aos rasgos curvilíneos do ponto característico 2, e introduzidos em um elemento envoltório também aplicado passante e com folga mínima aos rasgos referidos, dita parte rosqueada atarraxando-se a furos rosqueados adrede realizados na parede da caixa de recâmbio, e sendo os elementos de sujeição providos no outro lado de cabeça sextavada que se aperta contra disco cujos bordos periféricos ultrapassam as bordas dos rasgos mencionados.

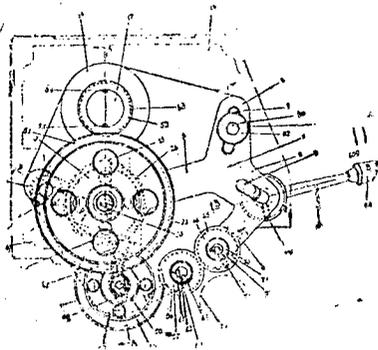
7. Dispositivo inversor para as rotações da caixa

de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugados ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 à 6, caracterizado pelo fato de os meios que permitem a retirada e a substituição fáceis dos elementos transmissores das rotações incluírem elementos retentores formados com uma canaleta extrema no interior da qual, e passantemente a rasgos paralelamente abertos, adaptam-se, ultrapassando-os, as pernas de um elemento resiliente, ditas pernas capazes de se encaixarem sob pressão e de pressões semi-circulares paralela e periféricamente abertas nas adjacências da cabeça quadrada dos elementos de suporte já referidos nos pontos característicos 4 e 5.

8. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 à 7, e caracterizado pelo fato de a engrenagem referida no ponto característico nº 4, estar permanentemente entrozada com uma engrenagem sujeita por meios adequados ao eixo-árvore da máquina operatriz, e cujas rotações se transmitem da referida engrenagem para a segunda engrenagem referida, e desta para a engrenagem citada no ponto característico nº 5, e desta engrenagem para uma das engrenagens do grupo do inversor, e cujo giro tem apoio em elemento de suporte que envolve meios de sustentação rigidamente adaptados ao braço de elemento de base, ditos meios de sustentação na extremidade livre, realizada em diâmetro menor, recebendo centralmente meios receptores de veículos lubrificantes, e dando formação, também, a uma cabeça circular para impedir os deslocamentos da referida engrenagem para fora do conjunto, os deslocamentos axiais e circunferenciais dos mencionados meios de sustentação sendo impedidos pela aplicação de elementos retentores aplicados a partir do referido braço, ditas engrenagens entrozando-se com outra engrenagem integrante do grupo do reversor e adaptada para giro da maneira já descrita, ditas engrenagens, seletivamente, podendo entrozar-se com o elemento de tomada de força para a caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos.

9. Dispositivo inversor para as rotações da caixa de roscas e avanços, ou outros mecanismos, conjugado ao recâmbio de máquinas operatrizes em geral, tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial, e ilustrado nos desenhos acompanhantes.

FIG. 1



TÉRMO Nº 151.303 de 16 de agosto de 1963  
 Requerente: INDÚSTRIAS ROMI S.A. ----- SÃO PAULO  
 Privilégio de Invenção: "NOVA CAIXA DE CÂMBIO ACOPLÁVEL A MOTORES, COM SAÍDA DE FORÇA INTERMEDIÁRIA, APLICÁVEL A MÁQUINAS OPERATRIZES EM GERAL"

## REIVINDICAÇÃO

1 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, caracterizada por incluir, em combinação: meios contínuos,

adaptáveis como um bloco a elemento de propulsão, e formando, intermediariamente, um recesso apropriado para abrigo do elemento de saída de força; meios retroprojetadamente formados, e reforçados por elementos apropriados, que conectam ditos meios contínuos ao elemento de propulsão, e que protegem elemento transmissor inferiormente colocado e diretamente ligado ao órgão propulsor do elemento de propulsão; meios de suporte formados em corpo único com elemento transmissor inferiormente colocado, para suportarem, giratória e axialmente deslocável, e meios de transferência de movimento; meios de transferência de movimento engranáveis entre si, para a variação das velocidades, e dispostos superior e inferiormente em meios de suporte formados dos elementos de transmissão; meio de comando atuando os meios de transferência, e de posicionamento localizável por elementos adequados, e dotados de deslocamento axial limitado ao movimento de engate dos meios de transferência; meios transmissores das rotações providas dos meios de transferência, devidamente suportados por meios adequados, e dispostos superiormente para situarem-se em paralelo em relação ao elemento transmissor diretamente conectado ao elemento de propulsão do conjunto; meios que sujeitam, aos meios de sustentação, os meios de transferência, sem que impeçam sejam ditos meios de transferência retirados para substituição, ou outro; e meios que, alternativamente, promovem a transferência do movimento rotacional, em relação constante.

2 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com o ponto característico nº 1, e caracterizados, os referidos meios contínuos, pelo fato de, frontalmente, receberem, rígida, mas removivelmente preso, por meios de sujeição adequados, um elemento de vedação com meios para impedir escape do fluido lubrificante que se acumula em reservatório inferiormente formado nos referidos meios contínuos, dito reservatório dotado de elementos de enchimento e de esgotamento, e dito fluido podendo atingir, quando da movimentação dos componentes, reservatório superior, do qual partem canalizações que conduzem dito fluido a elemento que coleta para a lubrificação dos elementos superiormente dispostos, e drena dito fluido sobrepujado o nível respectivo, ditos elementos contínuos, em conjunto com o elemento propulsor, formando interindependentemente recesso que abriga, para dar estabilidade mecânica ao conjunto, o elemento de saída de força.

3 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 2, e caracterizada pelo fato de os referidos meios contínuos estarem providos, retroprojetadamente, e reforçados por meios adequados, de um elemento que os conecta rigidamente pelos meios apropriados ao elemento propulsor do conjunto, dito elemento conector abrigando em seu interior vazado um elemento transmissor diretamente ligado aos meios de saída de força do referido elemento propulsor do conjunto, dito elemento transmissor tendo seu movimento rotacional devidamente apoiado em elementos de sustentação rotacional, e terminando em elemento de suporte longitudinalmente formado com ressaltos e saliências inferiormente colocado.

4 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 3, e caracte-

rizado, o elemento de suporte, dotado longitudinalmente de reentrâncias e saliências, e inferiormente colocado, por suportar, giratória e deslocávelmente, meios de transferência formados em corpo único, e interiormente vazados e providos de reentrâncias e saliências para adaptação aos referidos elementos de suporte, desses meios de transferência, os inferiormente colocados, capazes de deslocamento axial por comando de elementos apropriados, para engranzarem com meios de transferência colocados superiormente, e adaptados, por suas reentrâncias e saliências providas nos internos vazados, a elemento de suporte igualmente formado com reentrâncias e saliências coincidentes com as reentrâncias e saliências dos internos vazados, estes meios de transferência superiormente colocados, travados, por meios resilientes adequados, contra deslocamentos axiais.

5 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 4, e caracterizados, os meios de comando, por incluírem elemento de transmissão passantemente aplicado a meios de sustentação formado no corpo do elemento de vedação citado no ponto característico nº 2, dito elemento de transmissão provido de meios de empunhamento e de meios limitadores de seu curso de deslocamento axial, coincidentemente com os quais, no referido elemento de transmissão, são aplicadas mossas penetráveis por elementos localizadores atuados resilientemente, e de tensão regulável, a extremidade oposta do mencionado elemento de transmissão formada de modo a abranger um dos referidos meios de transferência, e atuá-lo em seus deslocamentos longitudinais de entrosamento.

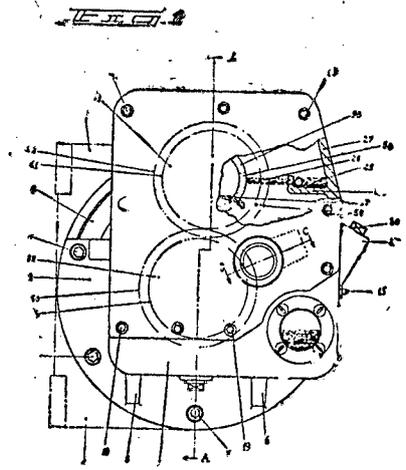
6 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 5, e caracterizado, o elemento transmissor das rotações providas dos meios de transferência superiormente colocados, por serem providos de elementos de sustentação separados entre si por órgão separador, capaz de formar meio coletor do fluido lubrificante dos referidos meios de sustentação, dito meio coletor dotado de meios de esgotamento a nível apropriado, e os referidos meios transmissores recebendo, e nêles estando devidamente ancorado por elemento de sujeição, um elemento de saída de força mantido firmemente por meios apropriados, ditos meios transmissores colocados em paralelo com os meios transmissores diretamente ligados ao mencionado elemento de propulsão.

7 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 6, e caracterizados os meios que sujeitam, aos meios de sustentação, os meios de transferência, por serem adaptados em perfurações diametraes realizadas nos referidos meios de suporte, e capazes de alojarem meios resilientes de tensão regulável, e atuando sobre elementos cujas extremidades podem penetrar, quando projetados, em recessos adrede mente realizados no interno vazado dos referidos meios de transferência.

8 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 7, e caracterizada por poderem incluir meios que, alternativamente, promovam a transferência do movimento rotacional, em relação única e constante, ditos meios sujeitos aos meios de sustentação por elementos que lhes não impedem a retirada fácil, para substituição ou outro.

9 - Nova caixa de câmbio acoplável a motores, com saída de força intermediária, aplicável a máquinas operatrizes em geral, de acordo com os pontos característicos de 1 a 8, tudo conforme descrito e reivindicado no presente memorial, e ilustrado nos desenhos acompanhantes.

A requerente reivindica a prioridade da Garantia de Prioridade depositada em 20 de Agosto de 1962 sob nº 142.227.



TÉRMO Nº 147.697 de 19 de março de 1963  
 Requerente: PHILCO CORPORATION - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO ELÉTRICO E PROCESSO DE CONFECCIONAMENTO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Em um emissor de partículas elementares carregadas, a estrutura caracterizada por compreender: um filme de material normalmente isolante de espessura da ordem de dezenas de angstroms; uma camada de sulfeto de césio sobre pelo menos uma porção de um lado do dito filme; e um órgão para aplicar uma diferença de potencial entre o lado do dito filme e uma porção da dita camada de sulfeto de césio espaçada do dito filme.

2 - Um emissor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do citado órgão compreender um primeiro contato metálico para a mencionada porção da citada camada de sulfeto de césio e um segundo contato metálico para o referido outro lado do dito filme.

3 - Um emissor de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do dito filme ser um óxido formado sobre o mencionado primeiro contato metálico e o mencionado primeiro contato metálico ser uma camada evaporada tendo uma espessura média da ordem de poucas centenas de angstroms.

4 - Um emissor de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do citado primeiro contato metálico ser de alumínio.

5 - Um emissor de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato da citada camada de sulfeto de césio ser evaporada sobre o mencionado filme até uma espessura da ordem de alguns décimos de microns a vários microns.

6 - Um processo de confecção de um emissor de partículas elementares carregadas, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: aplicar uma camada de metal a um substrato por deposição de partículas; formar sobre a citada camada de metal um delgado filme isolante da ordem de dezenas de angstroms de espessura; aplicar ao dito filme, por deposição de partículas, uma delgada camada de sulfeto de césio; e apli-

ser um contato condutor para o mencionado sulfeto de cádmio oposto ao referido filme isolante delgado.

7 - Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da mencionada camada de metal ser aplicada por evaporação até uma espessura média de poucas centenas de angstroms, o referido filme isolante ser formado por oxidação parcial da citada camada metálica e a referida camada de sulfeto de cádmio ser formada por evaporação sobre o mencionado filme.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da dita camada de sulfeto de cádmio ser evaporada até uma espessura de poucos décimos de micron a vários microns e o mencionado contato condutor ser também aplicado por evaporação de metal.

9 - Um dispositivo transportador de sinal, em estado sólido, caracterizado pelo fato de compreender: um substrato de material não metálico; uma camada de metal sobre o referido substrato; um delgado filme isolante da ordem de dezenas de angstroms de espessura sobre pelo menos uma porção da dita camada de metal; uma camada de sulfeto de cádmio sobre pelo menos uma porção do dito filme oposta a mencionada de metal; um contato condutor para a parte da citada camada de sulfeto de cádmio cobrindo a mencionada porção do referido filme; e conexões condutoras para a citada camada de metal e para o mencionado substrato.

10 - Um dispositivo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita camada de metal cobrir somente uma parte do dito substrato, dito filme isolante estender-se à periferia da citada camada de metal contígua ao referido substrato e a mencionada camada de sulfeto de cádmio estender-se sobre a porção do dito filme contígua ao referido substrato e sobre o mencionado substrato contígua ao dito filme.

11 - Um dispositivo amplificador, em estado sólido, de filme delgado, caracterizado pelo fato de compreender: um substrato não metálico tendo um contato de baixa resistência sobre uma região superficial do mesmo e tendo, sobre outra superfície do mesmo, uma primeira camada de metal separada do dito contato por uma barreira elétrica; um delgado filme isolante da ordem de décimos de angstroms de espessura sobre pelo menos uma parte da referida camada de metal; uma camada de sulfeto de cádmio sobre o citado filme e espaçada do mencionado substrato substancialmente sobre toda a sua área; e uma segunda camada de metal sobre o referido sulfeto de cádmio.

12 - Um dispositivo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do dito substrato não metálico ser um semicondutor tendo nele uma barreira retificadora imediatamente por baixo da mencionada primeira camada de metal, pelo fato da dita primeira camada de metal ser uma camada evaporada da ordem de centenas de angstroms de espessura média, pelo fato do filme isolante ser um óxido formado do metal da referida primeira camada de metal, bem como pelo fato da referida camada de sulfeto de cádmio ter uma espessura da ordem de poucas décimos de micron e vários microns.

13 - Um dispositivo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do citado substrato ser de germânio cristalino puro, dita primeira camada de metal ser de alumínio, dito

sulfeto de cádmio ser de alta pureza, e dita segunda camada de metal ser confinada ao dito sulfeto de cádmio e evaporada sobre o mesmo.

14 - Um dispositivo de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato da segunda camada de metal ser de índio.

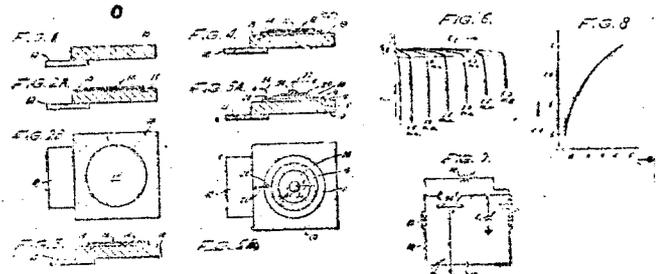
15 - Um dispositivo em estado sólido, de filme delgado, caracterizado por compreender: um substrato não metálico tendo um contato de baixa resistência e nele aplicado e tendo sobre ele uma primeira camada de metal separada do citado contato por uma barreira de potencial provida pelo mencionado substrato; um filme isolante sobre a mencionada primeira camada de metal e tendo uma espessura pequena comparada com a espessura da citada barreira, dito filme estendendo-se para uma região periférica da referida primeira camada de metal contígua ao dito substrato; uma camada de sulfeto de cádmio sobre o citado filme e superposta a pelo menos uma parte da referida primeira camada metálica e estendendo-se através da mencionada região periférica e sobre o citado substrato; e um contato metálico para a mencionada camada de sulfeto de cádmio estendendo-se sobre a porção de mesma que se superpõe à referida região periférica.

16 - Um dispositivo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato do citado substrato ser um único cristal de germânio, dita primeira camada de metal ser de alumínio, dito filme isolante ser um óxido formado sobre a citada primeira camada metálica e da ordem de dezenas de angstroms de espessura e dita camada de sulfeto de cádmio ser da ordem de alguns décimos de micron a vários microns de espessura.

17 - Em um dispositivo amplificador, em estado sólido, de filme delgado, da classe que compreende um substrato não metálico, uma primeira camada de metal sobre o citado substrato, um filme isolante da ordem de dezenas de angstroms de espessura sobre a mencionada camada de metal, e uma segunda camada de metal através de qual é feita uma conexão para uma porção do dito filme isolante, o aperfeiçoamento caracterizado pelo fato de compreender uma camada de sulfeto de cádmio disposta entre, e em contato com a citada segunda camada de metal e o dito filme isolante.

18 - Quaisquer aspectos novos de construção ou combinação dos mesmos, caracterizados pelo fato de estarem de acordo com o que foi aqui mostrado e descrito, não obstante os pontos característicos precedentes ou os objetivos estabelecidos da invenção como é aqui expresso.

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 29 de Junho de 1962, sob nº 206.499.



TERMO Nº 136.995 de 19 de março de 1962

Requerente: COMMERCIAL SOLVENTS CORPORATION - U.S.A.  
 Privilégio de Invenção: "UM PROCESSO PARA RECUPERAÇÃO DE ÁCIDO GLUTÂMICO".

REIVINDICAÇÕES

1.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico de um meio de fermentação que o contém, caracterizado pelo fato de compreender a separação de sólidos insolúveis na água provenientes do meio de fermentação; adicionamento de um sal de zinco solúvel em água ao meio de fermentação; ajustagem do pH da mistura de cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até substancialmente todo o glutamato de zinco do resíduo ser convertido a glutamato disódico e hidróxido de zinco; filtração da última dita mistura contendo sódio e recuperação do ácido glutâmico a partir do filtrado.

2.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de um sal de zinco ao meio de fermentação numa relação de pelo menos cerca de 1,1 mol de sal de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura para cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio, filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da dita última mistura que contém sódio; e recuperação do ácido glutâmico a partir dela.

3.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender a ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e a separação do ácido glutâmico precipitado proveniente dele.

4.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo ao meio de fermentação de um composto selecionado do grupo que consiste em cloreto de zinco, sulfato de zinco, carbonato de zinco, nitrato de zinco e suas misturas numa proporção de pelo menos 1,1 mol de sal de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma extensão de pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

5.- Um processo para a preparação de ácido glutâmico, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo ao meio de fermentação de um composto selecionado do grupo que consiste em cloreto de zinco, sulfato de zinco, carbonato de zinco, nitrato de zinco e suas misturas; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma extensão de pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

6.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com os pontos 1 e 5, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de cloreto de zinco ao meio de fermentação numa relação de pelo menos 1,1 mol de cloreto de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma exten-

são de pH de cerca de 12,0 e cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

7.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com os pontos 1 e 6, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de sulfato de zinco ao meio de fermentação numa relação de pelo menos 1,1 mol de sulfato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma extensão de pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

8.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de carbonato de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos 1,1 mol de carbonato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma extensão de pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

9.- Um processo para a recuperação de ácido glutâmico, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de nitrato de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos 1,1 mol de nitrato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se alcançar uma extensão de pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado para cerca de 3,2 e separação do ácido glutâmico precipitado a partir dele.

10.- Um processo para a formação de glutamato de monossódio a partir de um meio de fermentação que contém ácido glutâmico caracterizado pelo fato de compreender a separação dos sólidos insolúveis em água do meio de fermentação; acréscimo de sal de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos 1,1 mol de sal de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtração da última dita mistura que contém sódio; ajustagem do pH do filtrado até cerca de 7; acréscimo de um álcool alifático inferior ao dito último filtrado; separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

11.- Um processo para a formação de glutamato de monossódio a partir de um meio de fermentação que contém ácido glutâmico, caracterizado pelo fato de compreender a separação dos sólidos insolúveis em água do meio de fermentação; adicionamento ao meio de fermentação de um composto selecionado do grupo que consiste em cloreto de zinco, sulfato de zinco, carbonato de zinco, nitrato de zinco e suas misturas numa proporção de pelo menos cerca de 1,1 mol de sal de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtração

gem da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; - filtragem da última dita mistura que contém sódio; e ajustagem do pH até cerca de 7; acréscimo de um álcool alifático inferior ao dito último filtrado e separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

12.- Um processo para a formação de glutamato de monossódio de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de cloreto de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos 1,1 mol de cloreto de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtragem da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtragem da última dita mistura que contém sódio e ajustando o pH do filtrado até cerca de 7; acréscimo de etanol ao dito último filtrado e separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

13.- Um processo para produção de glutamato de monossódio de acordo com os pontos 11 e 12, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de sulfato de zinco ao meio de fermentação numa relação de pelo menos cerca de 1,1 mol de sulfato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtragem da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtragem da última dita mistura que contém sódio e ajustando o pH do filtrado até cerca de 7; acréscimo de etanol ao dito último filtrado e separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

14.- Um processo para a produção de glutamato de monossódio de acordo com os pontos 11 e 13, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de carbonato de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos cerca de 1,1 mol de carbonato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtragem da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtragem da última dita mistura que contém sódio e ajustando o pH do filtrado até cerca de 7; acréscimo de álcool isopropil ao dito último filtrado e separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

15.- Um processo para a produção de glutamato de monossódio de acordo com os pontos 11, 12, 13, e 14, caracterizado pelo fato de compreender o acréscimo de nitrato de zinco ao meio de fermentação numa proporção de pelo menos 1,1 mol de nitrato de zinco para 1 mol de ácido glutâmico; ajustagem do pH da mistura de cerca de 5,9 a cerca de 6,5 com hidróxido de amônio; filtragem da mistura e acréscimo de uma solução aquosa de hidróxido de sódio ao resíduo até se obter um pH de cerca de 12,0 a cerca de 12,5; filtragem da última dita mistura que contém sódio e ajustando o pH do filtrado até cerca de 7; acréscimo de álcool isopropil ao dito último filtrado e separação do glutamato de monossódio precipitado a partir dele.

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 de América, em 18 de agosto de 1961, sob o nº 132.282.

TÉRMO Nº 149.525 de 31 de maio de 1963

Requerente: DYCKERHOFF & WIDMANN KOMMANDITGESELLSCHAFT  
Alemanha

Privilegio de Invenção: " PISTA ELEVADA A MODO DE PONTE, FEITA DE CONCRETO POSTO SOB TENSÃO, BEM COMO PROCESSO E INSTALAÇÃO PARA EXECUTAR A MESMA "

#### REIVINDICAÇÕES

1.- Pista elevada a modo de ponte, feita de concreto posto sob tensão inicial e composta de seções, justapostas, e mais ou menos retangulares que constituem a pista de rolamento e sobressaem para todos os lados livremente de pontos de apoio em forma de colunas, caracterizada pelo fato de que se acham dispostas, na direção longitudinal da pista entre as seções salientes dos apoios, outras seções em forma de chapas livremente apoiadas nas suas extremidades, e, ainda, pelo fato de que as seções salientes das colunas e as seções situadas entre as primeiras, se acham ligadas entre si por meio de elementos elásticos de tração que atravessam as juntas de dilatação e se acham firmemente ancorados nos elementos de construção que ali se encontram, e, finalmente, pelo fato de que estão previstos meios para distribuir a soma das alterações longitudinais oriundas das diferenças de temperatura, de tal maneira sobre um trecho devidamente comprido da camada de revestimento da pista de rolamento que transpõe a junta e consiste, por exemplo, em asfalto, que esta última não seja afetada pelas alterações longitudinais.

2.- Pista elevada, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os órgãos de tração consistem em elementos tensores, sobre os quais se acham enfiadas peças de concreto em forma de barras, deslocavelmente assentadas em uma ranhura de um dos elementos de construção e intimamente justapostas em direção longitudinal da ponte, e perfuradas transversalmente ao seu eixo longitudinal, peças essas cobertas por sua vez pela camada de revestimento da pista de rolamento que passa por cima das mesmas.

3.- Pista elevada, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que as barras de concreto, para garantir a sua mobilidade, se acham assentadas em um leito de areia.

4.- Pista elevada, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que, entre as diversas barras de concreto, se acham previstas peças embutidas nas juntas, por exemplo, em forma de chapas de asbesto.

5.- Pista elevada, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que, entre os elementos tensores e as peças de concreto em forma de barras, se acha estabelecida uma conexão mediante injeção de cola de cimento nas cavidades ainda existentes.

6.- Pista elevada, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que a ancoragem dos elementos tensores que servem como órgãos de tração, se realiza mediante ligação com a

armadura tensora, por exemplo, a modo de mufas.

7.- Pista elevada, de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que a ancoragem dos elementos tensores que funcionam como órgãos de tração, se realiza mediante ligação, por exemplo, a modo de mufas, com a extremidade saliente de um elemento tensor que atravessa um corpo de concreto incluído no concreto na direção longitudinal.

8.- Processo próprio para executar uma pista elevada que repousa sobre uma série de colunas que se estende no eixo longitudinal da ponte, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, a partir de um porta-andaime que se estende por sobre um campo da ponte e sobressai livremente por sobre o campo seguinte, é primeiramente concretada a seção da pista livremente saliente da coluna dianteira, com um comprimento de cerca da metade da distância entre as colunas, sendo então esta seção posta sob tensão inicial e retirada a fôrma, e, ainda, pelo fato de que, em seguida, é concretada, posta sob tensão inicial e libertada da fôrma, a seção em forma de chapa, restante no campo entre esta seção e a coluna traseira que sustenta a parte já acabada da pista elevada, e, finalmente, pelo fato de que o porta-andaime é feito avançar através de cavaletes de apoio dispostos sobre a coluna dianteira e a próxima coluna entrementes confeccionada, repetindo-se então todo este processo de trabalho.

9.- Instalação, própria para executar o processo, de acôrdo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o porta-andaime apresenta a forma de um castelo (suporte em forma de caixa), resistente à torção, constituído por uma estrutura de aço, disposto acima da pista de rolamento e estendendo-se no eixo longitudinal da estrutura da ponte.

10.- Instalação, de acôrdo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que o castelo, para compensar os momentos de torção oriundos de carga unilateral, na sua extremidade traseira se acha ligado com um pórtico que se estende em sentido transversal da ponte e possui rolos para o seu deslocamento.

11.- Instalação, de acôrdo com os pontos 9 ou 10, caracterizada pelo fato de que o porta-andaime se acha fixado, na região do seu apoio, sobre a coluna que limita o respectivo campo da estrutura superior, com o auxílio de elementos tensores, devidamente estaiados com relação à esta coluna.

12.- Instalação, de acôrdo com os pontos 9 a 11, caracterizada pelo fato de que do castelo sobressaem, mais ou menos na metade do seu comprimento, em ambos os lados, travessas dispostas em determinados intervalos e construídas de tal maneira que abranjem a pista elevada a ser confeccionada até a região dos apoios centrais.

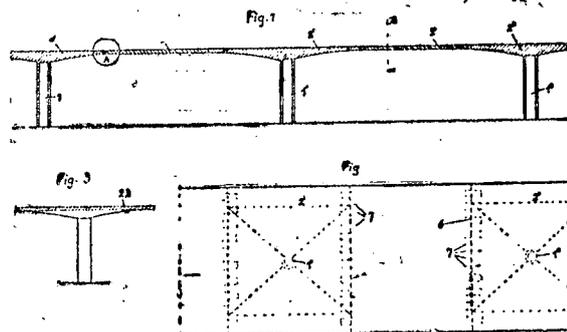
13.- Instalação, de acôrdo com os pontos 9 a 12, caracterizada por uma construção das travessas, que permita a instalação de uma plataforma de trabalho por baixo da estrutura da pista de rolamento e sobre a qual possam ser colocadas, no correr do avanço do porta-andaime, as fôrmas para a estrutura da pista de rolamento.

14.- Instalação, de acôrdo com os pontos 9 a 13, caracterizada pelo fato de que, acima da extremidade do porta-andaime

me saliente por sobre o respectivo campo da ponte no vale de uma largura completa do campo, se acha instalado um órgão de içamento, como, por exemplo, um guindaste "derrick".

15.- Instalação, de acôrdo com os pontos 9 a 14, caracterizada pelo fato de que, tanto o porta-andaime como as travessas podem ser decompostos em elementos que possam ser transportados sobre veículos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de junho de 1962, 1 de junho de 1962 e 28 de março de 1963, sob os números D 34 057 V/19d, D 34 958 V/19d, e D 41 230 V/19 d, respectivamente.



TÉRMICO Nº 144.604 de 12 de novembro de 1962.

Requerente: PETER CROMBIE - INDIA.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM MÁQUINAS PARA PROCESSAMENTO DE FOLHAS DE CHÁ".

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos jogos de pás compreender um par de pás acaneladas dispostas a um ângulo de 180º graus entre si, e cada um dos ditos jogos de pás e por sua vez disposto a um ângulo de 90 graus em relação aos dois jogos adjacentes de pás a maioria das ditas pás sendo inclinada a um determinado ângulo em relação ao eixo geométrico do dito eixo propulsor longitudinal girável de forma a imprimir e manter o movimento de avanço da folha no sentido da extremidade de descarga do cilindro, e o restante das ditas pás sendo inclinado na direção inversa de forma a deter a propulsão para diante da folha na sua vizinhança, dessa forma aumentando o tempo de processamento no interior do cilindro e induzindo melhor ação de processamento por todo o comprimento do cilindro.

2 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de cerca de 3 jogos de pás serem inclinadas na dita direção oposta.

3 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acôrdo com o ponto 1 ou ponto 2, caracterizado pelo fato de cada uma das ditas pás serem inclinadas a um ângulo de mais de 45º, preferivelmente a

um ângulo de cerca de 75°, em relação ao eixo geométrico do dito eixo propulsor longitudinal girável.

4 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de cada um dos ditos jogos de pinos ou semelhantes compreender quatro pinos ou semelhantes dispostos à cerca de 90° entre si.

5 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizada pelo fato das ditas pás e os ditos pinos serem escalonados entre si.

6 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato dos ditos pinos serem dotados de superfície acaneladas.

7 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato dos ditos dispositivos para alimentarem a folha ao parafuso sem fim helicoidal consistirem de uma tremonha alimentadora por gravidade ou semelhante.

8 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de uma camisa d'água ou dispositivos de refrigeração semelhantes serem fornecidos no exterior do cilindro ao longo de uma parte ou de todo o seu comprimento.

9 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do dito cilindro estacionário ser destacavelmente montado em torno do dito eixo propulsor longitudinal girável e do prolongamento cilíndrico do mesmo, e ser adaptado para ser colocado e retirado de sua posição sobre as extremidades do mesmo para fins de limpeza, reparo e manutenção pelo ser sobre ele deslizado.

10 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por compreender um dispositivo criador de pressão proporcionada na extremidade de descarga do cilindro para o fim de induzir maior ou menor compressão sobre a massa de folhas no interior do cilindro, que por sua vez aumenta ou reduz a descarga de folhas do cilindro.

11 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato do dito dispositivo criador de pressão compreender um par de segmentos com quatro pás montado na extremidade do eixo propulsor longitudinal girável, um dos ditos segmentos sendo achavetado ao dito eixo propulsor longitudinal girável, um dos ditos segmentos sendo achavetado

ao dito eixo e o outro dos ditos segmentos sendo rotativamente montado sobre o dito segmento achavetado e apropriadamente para ser travado sobre o mesmo em qualquer posição conveniente, pelo que o tamanho das aberturas entre as pás do segmento achavetado e as pás do segmento girável é apropriado para ser alterado em qualquer extensão desejada.

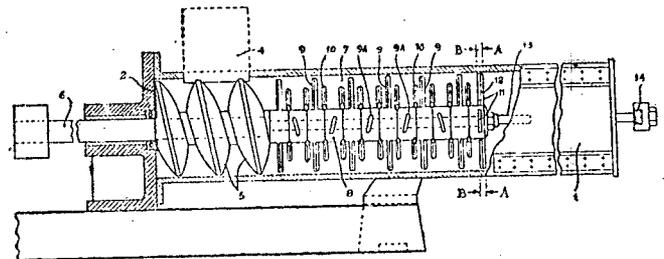
12 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com o ponto 11, caracterizada pelo fato do segmento mais afastado da extremidade de descarga do cilindro ser achavetado ao eixo propulsor longitudinal girável, ao passo que o segmento mais próximo da extremidade de descarga é rotativamente montado sobre o dito segmento achavetado.

13 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato das faces internas das pás sobre o dito segmento achavetado serem acaneladas.

14 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com qualquer um dos pontos 11 à 13, caracterizada pelo fato do dito segmento girável ser apropriado para ser montado e travado sobre o dito segmento achavetado por intermédio de um eixo munhão flanqueado aparafusado à extremidade do dito eixo propulsor longitudinal girável.

15 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato da extremidade do dito eixo munhão ser alojada num mancal embuchado montado sobre uma forqueta entre duas barras de apoio cilíndricas.

16 - Aperfeiçoamentos em máquinas para processamento de folhas de chá, após o murchamento e antes da secagem, caracterizada pelo fato de ser essencialmente conforme precedentemente descrita com referência à e conforme ilustrado nos desenhos apensos.



TERMO Nº 140.344 de 25 de junho de 1962.  
 Requerente: MIDLAND-ROSS CORPORATION - E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "CANGA PARA ARMAÇÃO DE VAGÃO À TRACÇÃO, ESTRUTURA DE SOLEIRA PARA CONJUNTO DE CANGA E ENGRENAGEM DE TRACÇÃO, E ARMAÇÃO DE VAGÃO À TRACÇÃO".

#### REIVINDICAÇÕES

1. Uma canga para armação de vagão à tração, caracterizada pelo fato de que, quando orientado em uso normal, inclui uma porção de cabeça dianteira adaptada a ser conectada com

um engate, e uma porção de caixilho disposta intermediariamente à porção da cabeça e uma porção de ponta traseira tendo uma superfície de suporte horizontal faceada para baixo, estendendo-se para trás da ponta mencionada.

2. Uma canga de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de alojar uma engrenagem de tração tendo rodas acionadas dianteira e traseira, conforme já foi descrito.

3. Uma estrutura de soleira para conjunto de canga e engrenagem de tração, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de incluir travas dianteira e traseira definindo o comprimento de uma bolsa dentro da qual é recebida a engrenagem de tração, uma superfície de suporte faceada para cima para a traseira de bolsa projetada para engatar a superfície de suporte horizontal da canga, e uma superfície projetada para engatar o lado inferior do fuste de um engate quando este está seguro à canga.

4. Uma estrutura de soleira de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que é possível a passagem da montada canga e engrenagem de tração para dentro e para fora da bolsa de engrenagem de tração numa direção vertical.

5. Uma estrutura de soleira de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que a estrutura de soleira é aberta ao longo do fundo de bolsa para permitir acesso a montada canga e engrenagem de tração por baixo, e de que a estrutura de soleira é aberta para frente e para trás do comprimento da bolsa por uma distância total igual ao comprimento longitudinal da canga pelo que a canga e a engrenagem de tração podem ser mantidas horizontalmente enquanto são movidas entre uma posição sob a estrutura de soleira e a posição operativa dentro da estrutura de soleira.

6. Armação de vagão à tração, caracterizado pelo fato de que, quando em posição operativa inclui uma canga tendo uma porção de cabeça dianteira a qual é ligada um fuste de um engate, uma porção de caixilho alojando uma engrenagem de tração intermediária a porção de cabeça e uma porção traseira da qual se estende para trás uma superfície de suporte horizontal, a engrenagem de tração tendo rodas acionadas dianteira e traseira, e uma estrutura de soleira tendo um suporte em cruz engatando a parte inferior de um fuste de engate, travas dianteira e traseira para as rodas acionadas traseira e dianteira da engrenagem de tração, e uma superfície de suporte na qual desliza a superfície de suporte da canga.

7. Armação de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que as travas dianteira e traseira da estrutura de soleira delimitam o comprimento de uma bolsa de engrenagem de tração, e de que a estrutura de soleira é aberta uma direção vertical para permitir a passagem da montada canga e engrenagem de tração para dentro e para fora da bolsa.

8. Armação de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que a estrutura de soleira é aberta ao longo do fundo da bolsa e inclui uma parede sobrejacente a bolsa para apresentar uma superfície inferior chata para engatar e guiar a superfície de topo da canga durante o movimento relativo da estrutura de soleira e da canga.

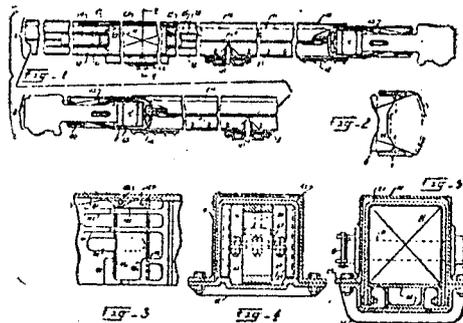
9. Armação de acordo com qualquer dos pontos 6 e 8, caracterizado pelo fato de que a estrutura de soleira inclui uma porção de choque dianteiro definindo a periferia superior de uma abertura dianteira na estrutura de soleira através da qual se estende o fuste do engate, e de que o suporte em cruz define a periferia inferior.

10. Armação de acordo com qualquer dos pontos 6 e 9, caracterizado pelo fato de que a estrutura de soleira é aberta ao longo do fundo de bolsa de engrenagem de tração por uma distância pelo menos igual ao comprimento longitudinal da canga pelo que a montada canga e engrenagem de tração pode ser colocada no interior da estrutura de soleira enquanto é mantida horizontalmente, e de que a superfície de suporte para a canga pode ser retirada da estrutura de soleira.

11. Armação de acordo com qualquer dos pontos 6 e 10, caracterizado pelo fato de que o fuste de engate é conectado giratoriamente a canga de uma maneira a permitir movimento limitado do engate em relação a canga num plano horizontal.

12. Armação de acordo com qualquer dos pontos 6 e 11, caracterizado pelo fato de que a canga é conectada ao fuste de engate por meio de ranhuras na canga e no fuste que se fazem horizontalmente para definir uma abertura através da qual se estende uma chave chata capaz de ser bloqueada com posição.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7.903, de 21 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 26 de junho de 1961, sob No. 119.363



TÉRMO Nº 154.554 de 14 de novembro 1963

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

Privilegio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM SECADOR DE RAMOS MÚLTIPLOS E NO RESPECTIVO PROCESSO DE SECAGEM"

REIVINDICAÇÕES

1.- Aparelho secador de ramos múltiplos para lençóis moveidões contínuos de papel e produtos similares, caracterizado por uma pluralidade de róis de suporte, dispostos em fileiras substancialmente horizontais, espaçadas entre si e dispostas uma sobre a outra, no sentido de formarem uma pluralidade de ramos para secagem do lençol, estando os róis adjacentes em cada fileira verticalmente deslocados entre si, a fim de obrigar a fôlha a descrever uma trajetória, arqueada à semelhança de corda geométrica, em sua passagem através de cada ramo secador, assim como por meios de calefação por radiação para cada um dos ditos ramos secadores, incluindo calefactores radiantes, localizados em ambos os lados da trajetória

do lençol através do ramo secador, e estendendo-se substancialmente ao longo do comprimento do ramo em questão.

2.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o comprimento das dicas fileiras de raios de suporte é da ordem de até 18,77 metros ou maior, enquanto os ditos meios calefatores radiantes são operados com temperaturas suficientemente elevada para secarem o dito papel à razão de até 609,6 metros por minuto ou mais.

3.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado por raios propulsores, adjacentes aos extremos dos ditos ramos, para moverem o lençol através do aparelho, e para transferi-lo de um ramo secador ao outro ramo subsequente.

4.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 3, caracterizado por um meio receptor ou apalpador, em contacto com o dito lençol, assim como por um meio que reage ao meio receptor, no sentido de regular individualmente a velocidade rotativa de cada um dos ditos raios propulsores.

5.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que cada um dos ditos meios apalpadores é um rolo deslocável em contacto com o dito lençol, e reagindo às variações na tensão desse último.

6.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos meios calefatores compreendem elementos calefatores providos de passagens internas para fluidos de termoconvecção, sendo que, pelo menos aqueles dos lados dos elementos calefatores, que estão voltados na direção do dito lençol, são providos de um revestimento superficial mediante um material colorido, visando a intensificar a radiação térmica por eles emitida, e sendo o fluido de termoconvecção circulado, nas passagens dos elementos calefatores, com uma temperatura suficiente para que a radiação máxima de calor, a ser emitida pelos ditos elementos calefatores, ocorra substancialmente sob aquele comprimento de onda que seja mais facilmente absorvido pelo lençol a ser secado.

7.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado por meios que compreendem uma câmara para admissão de um gás aquecido, tendo um bocal de descarga, disposto em posição para dirigir o gás da dita câmara longitudinalmente ao longo de uma superfície do lençol, sendo a câmara disposta entre um par de ramos adjacentes do lençol.

8.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 7, caracterizado por meios para exaurir o dito gás do aparelho, compreendendo uma câmara de descarga, provida de uma abertura de entrada disposta entre o mesmo par de ramos adjacentes do lençol, entre os quais situa-se a câmara de admissão.

9.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada um dos

ditos ramos é provido de no mínimo uma câmara para admissão de gás em ambos os seus lados, as quais dirigem as correntes gasosas longitudinalmente ao longo de ambas as faces do lençol.

10.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir um ducto de admissão para os ditos ramos; meios para mover um gás através de cada um dos ductos de admissão; uma câmara de admissão, localizada entre um par de ramos adjacentes, em comunicação com o respectivo ducto de admissão, e tendo no mínimo um bocal para dirigir o gás da maneira mencionada; e uma câmara de descarga ou exaustão, em posição oposta à câmara de admissão, e tendo um ducto de descarga em comunicação com a câmara de descarga.

11.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a câmara de admissão possui um par de bocais, cada qual localizado adjacente ao dito lençol, porém em diferentes ramos do mesmo, sendo destinados a forçarem, cada qual, uma corrente de gás sobre a face inferior de um dos ramos e sobre a face superior do outro dos ramos adjacentes que constituem o aludido par.

12.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos raios consistem em raios de calandra com pequeno diâmetro, espaçados uns dos outros, cada um dos quais aplica ao material em folha uma mudança de direção, visando a corrigir as rugas no mesmo, ao estabelecer contacto com o rolo.

13.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 1, caracterizado por uma correia sem-fim para suportar o lençol, constituída por um material sintético de malha aberta, sobrejacente aos raios de suporte, pelo menos no primeiro ou inicial dos ditos ramos secadores.

14.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que as aberturas de malha da dita correia ou "feltro", constituem cerca de 30 - 50% da área do feltro em questão.

15.- Aparelho secador de ramos múltiplos, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que o dito material constitutivo da correia ou "feltro" de malha é pelo menos parcialmente transparente em relação à energia radiante que tenha um comprimento de onda compreendido entre 3,5 e 5,0 microns.

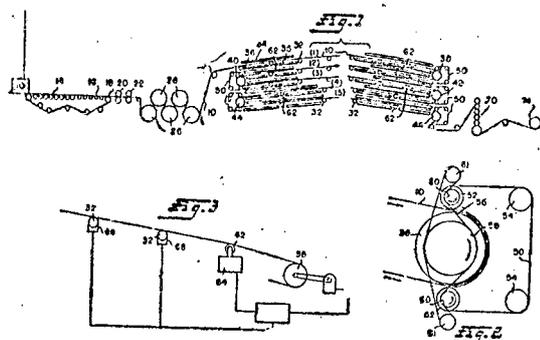
16.- Processo para secar lençóis contínuos de papel e produtos similares que se movem com altas velocidades, caracterizado por compreender os estágios operativos de: secar preliminarmente o dito lençol ou folha, na medida suficiente para permitir-lhe suportar o seu peso próprio; e passar a dita folha, com uma velocidade de 304,8 metros por minuto, através de uma pluralidade de alongadas zonas de calefação, substancialmente horizontais, dotadas de calefatores radiantes, dispostos em lados opostos das mesmas, cujos calefatores são operados a uma temperatura mínima de 292°C.

17.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que nas zonas de calefação é mantida uma pressão subatmosférica.

18.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que a velocidade da dita fôlha ou lençol é regulada em cada uma das zonas de calefação, a fim de compensar as variações na contração da fôlha que ocorrem durante a secagem.

19.- Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado por incluir o estágio operativo de compressão da fôlha ou lençol, no fim de pelo menos uma das ditas zonas horizontais de calefação, antes que a fôlha seja dirigida para dentro de uma zona de calefação subsequente.

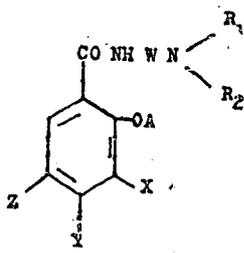
Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 14 de novembro de 1962, sob o número 237.586.



TERMO Nº 140 890 de 10 de agosto de 1962  
 Requerente: SOCIÉTÉ D'ÉTUDES SCIENTIFIQUES ET INDUSTRIELLES DE L'ILE-DE-FRANCE - França  
 Privilégio de Invenção: "PREPARAÇÃO DE N-(TERCIO-AMINO-ALQUIL) BENZAMIDAS SUBSTITUÍDAS"

**REIVINDICAÇÕES**

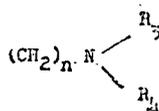
1 - Um processo de preparação de benzamidas N-(tercio-aminoalquil) substituídas tendo a fórmula:



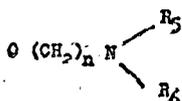
na qual:

- A é, quer hidrogénio, quer um radical alquila, tal como: CH<sub>3</sub>, C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>, C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>, iso C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>, n C<sub>6</sub>H<sub>2q+1</sub> ou um radical alquilenos tal como:

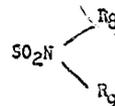
- CH = CH<sub>2</sub>, - CH<sub>2</sub> - CH = CH<sub>2</sub>, ou um radical da forma:



- X, Y e Z são, quer hidrogénio, quer um halogénio, tal como: Cl, Br, F, quer um radical alcoxi, tal como: OCCH<sub>3</sub>, OC<sub>2</sub>H<sub>5</sub> ou C<sub>6</sub>H<sub>5</sub>O, O iso C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>, Cn(C<sub>6</sub>H<sub>2q+1</sub>), O iso (C<sub>2</sub>H<sub>2q+1</sub>), quer:



quer um agrupamento amino, alquilamino ou acilamino, quer um agrupamento acila de baixo peso molecular, tal como: COCH<sub>3</sub>, COC<sub>2</sub>H<sub>5</sub>, e outros, quer um radical mercapto SR<sub>7</sub> em que R<sub>7</sub> é um radical de baixo peso molecular, tal como: CH<sub>3</sub>, C<sub>2</sub>H<sub>5</sub> e outros, quer um radical sulfamido

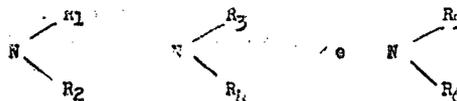


em que R<sub>8</sub> e R<sub>9</sub> são, quer hidrogénio ou radicais alquila de baixo peso molecular, por exemplo CH<sub>3</sub>, C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>, e outros, podendo R<sub>8</sub> e R<sub>9</sub> serem identiticos ou diferentes, quer um radical C (Hal)<sub>3</sub> em que Hal = Cl, Br, F,

X é um radical alquilenos tendo, de preferência 2 a 4 átomos de carbono,

- R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub>, R<sub>3</sub>, R<sub>4</sub>, R<sub>5</sub>, R<sub>6</sub> são radicais alquila identiticos ou diferentes, de fraco peso molecular, de preferência, de 1 a 6 átomos de carbono.

- os agrupamentos



podem formar um núcleo heterocíclico de 5 a 6 cadeias, tais como: morfolinila, piperidinila, pirrolidinila, N-alquil-piperazila, piperazila, N-alquil-sulfonil-piperazila, imidazolila, caracterizado pelo fato de se reagir uma diamina assimetricamente substituída H<sub>2</sub>N W N com um cloreto de o-alcoxi benzoila mono-, di-, ou tri-substituída, num meio reacional, tal como o cloridrato da benzamida básica obtida, quer recuperável em estado puro por filtração ou filtração com sucção, sendo os solventes utilizáveis para uma tal preparação, de preferência: acetona, metil-etil-cetona, benzeno, tolueno ou éter.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etilaminoetil)-2-metoxi-3-clorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-clorobenzamida com a N,N-di-etil-etileno diamina num solvente inerte.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etilaminoetil)-2-metoxi-4-fluorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-4-fluorobenzamida com a N,N-di-etil-etileno diamina num solvente inerte.

4 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etilaminoetil)-2-4-dimetoxibenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-4-dimetoxibenzamida com a N,N-di-etil-etileno diamina num solvente inerte.

5 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etilaminoetil)-2-metoxi-5-fluorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-5-fluorobenzamida com a N,N-di-etil-etileno diamina com um solvente inerte.

6 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etilaminoetil)-2-metoxi-5-aminobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-5-nitrobenzamida com a N,N-di-etil-etileno-diamina num solvente inerte, e, em seguida, de se reduzir cataliticamente, ou por um meio químico conhecido, o derivado nitrado obtido.

7 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-5-sulfamido benzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-5-sulfamido benzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

8 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietil-aminoetil)-2-metoxi-5-dimetilsulfamido benzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-5-dimetilsulfamido benzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

9 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dimetilaminoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-diclorobenzóila com a N,N-dimetil-etilenodiamina num solvente inerte.

10 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-diclorobenzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

11 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminopropil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-diclorobenzóila com a gama-dietil-aminopropilamina num solvente inerte.

12 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(piperidinoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-diclorobenzóila com a piperidinoetilamina num solvente inerte.

13 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(morfolinoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-4-diclorobenzóila com a morfolinoetil-amina num solvente inerte.

14 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(metil-4-piperazinoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-diclorobenzóila com a 4-metilpiperazinoetilamina num solvente inerte.

15 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar o iodometilato de N-(2-dietilaminoetil)-3-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o iodeto de metila com a benzamida correspondente.

16 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar o difenil acetato de N-(diaminoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o ácido difenil acético com a N-(diaminoetil)-2-metoxi-3-5-diclorobenzamida.

17 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietil-aminoetil)-2-metoxi-3-5-dibromobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-5-dibromobenzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

18 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-3-cloro-5-bromobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-cloro-5-bromobenzóila com a N,N-dietiletileno diamina num solvente inerte.

19 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-di-etiletilaminoetil)-2-metoxi-3-bromo-5-clorobenzamida caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-bromo-5-clorobenzóila com a N,N-dietiletileno diamina num solvente inerte.

20 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-3-cloro-5-fluorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-cloro-5-fluorobenzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

21 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-3-cloro-5-metoxibenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-cloro-5-metoxi benzóila com a N,N-dietiletileno diamina num solvente inerte.

22 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-4-5-diclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-4-5-diclorobenzóila com a N,N-di-etiletilenodiamina num solvente inerte.

23 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-4-amino-5-clorobenzamida, caracterizado pelo fato de se clorar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-4-aminobenzamida.

24 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-4-dimetoxi-5-clorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-4-dimetoxi-5-clorobenzóila com a N,N-dietiletilenodiamina num solvente inerte.

25 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-4-5-trimetoxi-benzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-4-5-trimetoxibenzóila com a N,N-dietiletileno diamina num solvente inerte.

26 - Um processo de acordo com o ponto 1, para preparar a N-(2-dietilaminoetil)-2-metoxi-3-4-5-triclorobenzamida, caracterizado pelo fato de se reagir o cloreto de 2-metoxi-3-4-5-triclorobenzóila com a N,N-dietiletileno diamina num solvente inerte.

27 - Processo de preparação de N-(térrio amino alquil)benzamidias substituídas, de um sais e compostos de amônio quaternário substancialmente como acima descrito a especificação.

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 25 de julho de 1961, sob nº 869010.

TÉRMO Nº 153.352 de 4 de outubro de 1963

Requerente: FRAZIER-SIMPLEX INC-----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " FORNO ELÉTRICO PARA FUSÃO DE VIDRO "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, caracterizado pelo fato de utilizar eletrodos submersos localizados de modo a constituírem duas fileiras nas quais os eletrodos de uma fileira são igualmente espaçados uns dos outros e a distancia entre as fileiras e igual ao afastamento dos eletrodos em uma fileira e os eletrodos de uma fileira são escalonados entre os eletrodos da outra fileira; um tanque de fusão tendo um fundo através do qual os eletrodos se estendem no interior do tanque, dito tanque tendo paredes verticais laterais e extremas definindo um paralelograma modificado tendo paredes laterais opostas longas paralelas as fileiras de eletrodos, cada parede lateral sendo espaçada da fileira de eletrodos mais próxima de uma distancia menor do que o afastamento entre os eletrodos, dito tanque tendo duas paredes extremas compreendendo uma secção longa e uma secção curta;

as extremidades diagonalmente opostas das duas paredes laterais sendo unidas na secção longa de uma parede extrema formando um ângulo obtuso com a mesma e as extremidades diagonalmente opostas das secções curtas formando ângulos retos com a mesma, as secções longas e curtas formando ângulos obtusos em suas junções, as secções de paredes extremas longas sendo paralelas a uma linha de centros traçada do eletrodo extremo de uma fileira ao eletrodo extremo correspondente da outra fileira, uma parede vertical tendo uma abertura de descarga e a outra parede tendo uma garganta partindo da dita abertura de descarga, e uma tampa sobre o tanque de fusão.

2 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das paredes extremas serem espaçadas dos eletrodos mais próximos da mesma distancia que as paredes laterais.

3 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da garganta de descarga estender-se para fóra a partir da secção longa de uma parede extrema, em ângulo reto com a mesma, e uma ante-câmara na qual dita garganta desemboca estar disposta de modo a formar um ângulo com o eixo longitudinal do tanque

4 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da garganta de descarga estender-se para fóra a partir da secção longa de uma parede extrema, em ângulo reto com a mesma, e uma ante-câmara na qual dita garganta desemboca estar localizada em ângulo com o eixo longitudinal do tanque, a abertura de carregamento estando situada na secção longa da parede extrema oposta.

5 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da garganta de descarga estender-se para fóra a partir da secção longa de uma parede extrema, em ângulo reto com a mesma, e uma ante-câmara na qual a garganta desemboca estar disposta de modo a formar um ângulo com o eixo longitudinal do tanque, o eixo da garganta de descarga interceptando o plano da linha central longitudinal do tanque no meio da distancia entre os dois eletrodos mais próximos da parede extrema na qual a garganta está localizada.

6 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das paredes verticais do tanque de fusão terem um revestimento refratário até uma altura ligeiramente acima da altura máxima dos eletrodos e as paredes longitudinais terem blocos de queimador dispostos ao longo das mesmas em um nível acima do topo do dito revestimento refratário.

7 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das paredes verticais do tanque de fusão terem um revestimento até uma altura ligeiramente acima da altura máxima dos eletrodos e as paredes longitudinais terem blocos de queimador dispostos ao longo das mesmas em um nível acima do topo do dito revestimento, a tampa sobre o tanque compreendendo uma estrutura arqueada para cima, moldada para adaptar-se sobre as paredes do tanque, dita tampa tendo uma saída de chaminé para a remoção de gases de combustão do forno.

8 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das paredes verticais do tanque de fusão terem um revestimento refratário

até uma altura ligeiramente acima da altura máxima dos eletrodos e as paredes longitudinais terem blocos de queimador dispostos ao longo das mesmas em um nível acima do topo do dito revestimento refratário, a tampa sobre o forno compreendendo uma estrutura arqueada para cima, moldada para assentar sobre as paredes do tanque dita tampa tendo uma saída de chaminé para remoção de gases de combustão do forno, dita estrutura arqueada para cima compreendendo uma capota com uma carcaça metálica externa tendo seu interior revestido com refratário.

9 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato das paredes internas e o fundo do tanque serem de um refratário resistente ao vidro em fusão, até um nível no qual vidro fundido pode ser retido no tanque, tijolos refratários de serviço pesado no lado de fóra das ditas paredes internas, refratário isolante de baixa densidade do lado de fóra dos tijolos de serviço pesado e uma carcaça metálica na qual o fundo e os lados são contidos.

10 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, caracterizado por ter um tanque de fusão com um fundo e lados; uma pluralidade de eletrodos no fundo do tanque, projetando-se no tanque, dispostos em um modelo que forma cinco triângulos equiláteros com seus centros em uma linha, com dois triângulos opostos aos outros três, as paredes laterais do tanque sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos, as paredes extremas sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos e da mesma distancia que as citadas paredes laterais, a distancia de qualquer eletrodo a uma parede lateral sendo menor do que a distancia entre os eletrodos, as paredes laterais e extremas definindo um paralelograma modificado no qual todos os ângulos internos são de pelo menos 90° e as paredes extremas compreendendo secções longas e curtas apoiando-se angularmente, com a secção longa e a secção curta, em uma extremidade, sendo diagonalmente opostas à secção longa e a secção curta na outra extremidade, o tanque tendo uma garganta de descarga em uma parede extrema, a outra parede extrema tendo uma abertura de alimentação, e uma tampa para o forno.

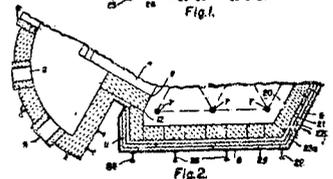
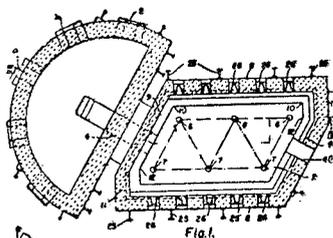
11 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, caracterizado pelo fato de ter um tanque de fusão com um fundo e lados; uma pluralidade de eletrodos no fundo do tanque projetando-se no tanque, dispostos de modo a formar cinco triângulos equiláteros com seus centros em uma linha com dois triângulos opostos aos outros três, as paredes laterais do tanque sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos, as paredes extremas sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos e da mesma distancia que as paredes laterais, a distancia de qualquer eletrodo a uma parede lateral sendo menor do que a distancia entre dois eletrodos, as paredes laterais e extremas definindo um paralelograma modificado no qual todos os ângulos internos são de pelo menos 90° e as paredes extremas compreendendo secções longas e secções curtas apoiando-se angularmente, com a secção longa e a secção curta em uma extremidade sendo diagonalmente opostas à secção longa e à secção curta na outra extremidade, o tanque tendo uma garganta de descarga em uma parede extrema, a outra parede extrema tendo uma abertura de alimentação, e uma tampa para o tanque.

12 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, caracterizado pelo fato de ter um tanque de fusão com um fundo e lados; uma pluralidade de eletrodos no fundo do tanque

projetando-se no tanque dispostos de modo a formar cinco triângulos equiláteros com seus centros em uma linha com dois triângulos opostos aos outros três, as paredes laterais do tanque sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos, as paredes extremas sendo uniformemente espaçadas dos eletrodos e da mesma distância que as paredes laterais, a distância de qualquer eletrodo a uma parede lateral sendo menor do que a distância entre eletrodos, ditas paredes laterais e extremas definindo um paralelogramo modificado no qual há duas paredes laterais e duas paredes extremas mais curtas, as paredes extremas, compreendendo uma seção longa e uma seção curta em planos que se interceptam em um ângulo obtuso, onde elas se unem, a seção longa e a seção curta de uma parede extrema sendo diagonalmente opostas as seções correspondentes da outra parede extrema, as seções longas interceptando as respectivas paredes laterais com as quais elas se unem em um ângulo obtuso e as seções curtas interceptando as paredes laterais com as quais elas se unem em um ângulo reto, o tanque tendo uma garganta de descarga em uma parede extrema, a outra parede extrema tendo uma abertura de alimentação, e uma tampa para o tanque.

13 - Um forno eletricamente aquecido para fusão de vidro, caracterizado pelo fato de compreender um tanque tendo um fundo, paredes verticais e um topo; um grupo de eletrodos igualmente espaçados no fundo do tanque extensíveis para cima no interior do tanque, todos os eletrodos estando dispostos em relação triangular equilátera; o tanque tendo uma configuração que corresponde ao modelo definido pelo grupo de eletrodos, com as paredes verticais sendo uniformemente espaçadas em torno do grupo de eletrodos, a distância da face de qualquer parede vertical, em uma direção normal à parede, ao eletrodo mais próximo sendo menos do que a distância entre dois eletrodos quaisquer na mesma configuração triangular.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 4 de outubro de 1962 sob nº 228365.



TERMO Nº 146.505 de 29 de janeiro de 1963  
 Requerente: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC ---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " ARTICULAÇÃO E BRAÇO DE TRANSMISSÃO  
 PARA LIAMES DE DIREÇÃO "

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um liame de direção para veículos do tipo paralelogramo, é caracterizado por compreender: um liame oblíquo, um braço Pitman que opera conectado ao liame, para deslocá-lo longitudinalmente; um braço de transmissão distante do braço Pitman, juntas com alojamentos nas extremidades dos braços de transmissão conectando respectivamente, o braço com o liame e o suporte pa-

ra o movimento de oscilação do braço, para suportar o movimento longitudinal do liame; uma das referidas juntas tem um pino com um mancal radial e um axial, uma montagem saliente para o pino e externamente, meios acessíveis no alojamento de uma junta para controlar seletivamente a carga axial no referido pino, para regular a resistência de rotação de uma junta, pela qual, controla-se a resistência de direção do citado liame.

2 - Um liame de direção para veículos do tipo paralelogramo, é caracterizado por compreender: um liame oblíquo, um braço Pitman suportando uma extremidade do liame e adaptado para deslocar longitudinalmente o liame; um braço de transmissão conectado à extremidade oposta do liame; um suporte para sustentar o braço de transmissão; um par de juntas dos tirantes de direção, conectados ao liame central; tirantes de direção suportados pelas juntas; um par de braços de direção das rodas; um segundo par de juntas dos tirantes de direção, conectando-se aos braços de direção das rodas e aos tirantes de direção; uma articulação com pino com um alojamento no citado braço de transmissão e um bujão aparafusado no alojamento para seletivamente sobrecarregar o pino da articulação com pino, para controlar a resistência à rotação, regulando assim a resistência da direção do liame.

3 - Um liame de direção do tipo paralelogramo é caracterizado por compreender: um suporte; uma articulação com pino tendo um pino ancorado ao referido suporte; um braço de transmissão com uma saliência ôca para receber o pino da articulação; mancais que giram neste vazio para suportarem o pino e acomodando a oscilação do pino, limitando-a; um bujão regulador na referida saliência para formarem uma junta de fricção com o pino; meios acessíveis, do lado de fora da saliência para girar o bujão e variar a carga no referido pino, e assim controlar a resistência à rotação do braço de transmissão; este possui uma segunda junta na extremidade oposta da articulação com pino; um liame central na segunda junta; um braço Pitman conectado ao referido liame central para deslocá-lo longitudinalmente; tirantes de direção conectados ao liame central para transmitir os movimentos; braços de direção das rodas conectados aos tirantes de direção, para girar as rodas do veículo; estas conexões entre o braço Pitman e o liame central; esta e os tirantes, estes e os braços de direção se acomodam a rotação relativa e oscilação entre as partes conectadas.

4 - Um braço de transmissão é caracterizado por compreender: um prolongamento rígido com saliências nas extremidades; articulações com pinos; articulações com pinos montadas nestas saliências; cada uma das juntas com pino que se projeta das saliências para conectarem-se ao liame de direção; e pelo menos uma das articulações com pino, tem um bujão regulador em uma das saliências do braço de transmissão e meios acessíveis do braço de transmissão para controlar a resistência da rotação do pino e com isto regular a resistência da direção do liame conectado ao braço de transmissão.

5 - Um braço de transmissão para liames de direção de veículos, é caracterizado por compreender: uma haste saliências vazias nas extremidades que servem de alojamentos para as juntas; pinos que se projetam destes alojamentos; mancais montados nestes alojamentos para suportarem estes pinos, girando; pelo menos um destes pinos possui uma protuberância radial

em conexão axial empurrando os pinos suportados pelos mancais; bujão atarrachado a um pino para regular a carga axial que forçará e assim controlar a resistência a inclinação do braço de transmissão e os meios para travar este bujão.

6 - Um braço de transmissão para liames de direção, é caracterizado por compreender: uma haste com saliências cônicas orientadas de modos opostos e inclinadas para que estas saliências fiquem em planos diferentes; ambas as extremidades possuem diâmetros cônicos internos com protuberâncias internas que convergem, formando aberturas de diâmetros reduzidos; contrabocas nas extremidades largas destas saliências cônicas formando protuberâncias radiais; discos de vedação colocados nestas contrabocas contra estas protuberâncias radiais; flanges internas nas saliências sobre as periferias destes discos para firmá-los; cada um destes discos tem orifícios centrais de passagem; bujões aparafusados nestas passagens dos discos; buchas de borracha colocadas nos diâmetros internos cônicos das saliências com diâmetros internos cilíndricos de passagem e faces radiais nas extremidades; uma camisa que se estende através de cada diâmetro interno cilíndrico de uma bucha; uma arruela colocada em cada bucha envolvendo esta camisa; uma articulação de pino passando através de cada camisa com uma cabeça ligando-se ao flange externo da camisa e ao bujão regulador; uma arruela de vedação abarcando bem justa ao referido pino colocado em cada saliência para medir a abertura e abarcar cada camisa; os bujões reguladores são bem acessíveis nos lados externos da saliência para controlar a carga axial no pino e com isto regular a resistência de rotação de um liame de direção no braço de transmissão.

7 - Uma articulação com pino, é caracterizada por compreender: um alojamento com um diâmetro interno cônico de passagem com uma protuberância interna na extremidade menor e este diâmetro interno definindo uma abertura de diâmetro reduzido para o alojamento e uma protuberância externa na extremidade maior do diâmetro; um disco de vedação preso pelos alojamentos contra o contra-apoio da protuberância para vedar a extremidade maior do diâmetro interno; um bujão de regulação atarrachado através do disco de vedação; uma bucha elástica cônica colocada no diâmetro interno cônico ligando-se bem justa ao alojamento; estas buchas possuem um colar cilíndrico de diâmetro reduzido na extremidade menor e uma face radial na extremidade maior; uma camisa que se estende através das buchas com um flange externo que repousa sobre a face radial da bucha; uma arruela plástica deformável mas relativamente rígida da bucha e firmada sobre a protuberância interna de alojamento; um pino com uma cabeça engrenando-se com o flange externo da camisa; um pino cilíndrico que se estende através da camisa para que possa girar; e um pino que se projeta na extremidade engrenando-se com o pino de regulação; meios acessíveis no lado externo do alojamento do diâmetro interno para deslocar o bujão regulador em relação ao disco de vedação, controlando a carga axial no pino e regular a resistência de rotação da junta.

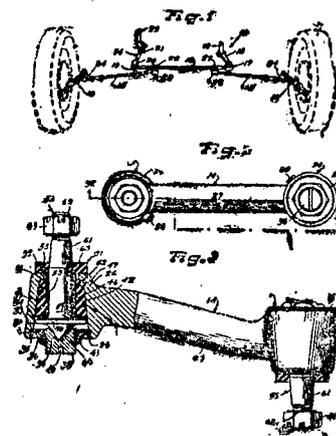
8 - Uma articulação com pino, é caracterizada por compreender: um alojamento; um pino que se projeta do alojamento; uma bucha elástica colocada neste alojamento; uma camisa nesta bucha que poderá girar suportando o pino; um flange externo nesta camisa sobre uma das extremidades da bucha; uma arruela plástica sobre a extremidade oposta da bucha, para receber a camisa de

passagem; este pino tem uma cabeça que se liga à parte externa da camisa; este pino possui uma projeção saindo da cabeça; uma peça de vedação para a extremidade do alojamento mais distante da extremidade através da qual o pino se projeta; um bujão de regulação atarrachado através do disco de vedação; ligando-se a esta projeção de pino; peças de travamento para manter o bujão em uma posição axial desejada em relação ao disco de vedação para mantê-lo com uma carga axial desejada no pino e assim controlar a resistência de rotação da articulação com pino.

9 - Uma articulação com pino para liames de direção e outros, é caracterizado por compreender: um alojamento com um diâmetro interno cônico com uma protuberância interna na extremidade menor e uma externa na maior; um disco de vedação firmado contra esta protuberância externa para vedar a extremidade maior do diâmetro interno; um bujão de regulação atarrachado nesta passagem do disco de vedação; um pino que se projeta do alojamento através da extremidade menor do diâmetro interno; uma camisa que gira para suportar o pino; uma bucha elástica montada na camisa do diâmetro interno; uma arruela plástica envolvendo esta camisa e colocada sobre esta bucha elástica em uma junta axial com a referida protuberância interna; esta camisa tem um flange externo sobre a extremidade maior da bucha; este pino tem uma cabeça que se liga ao flange externo da camisa em uma conexão de mancal; esta arruela e o flange externo vizinhos à bucha elástica, entre um diâmetro interno cônico; um pino com uma cabeça que pode ser ligada com o bujão de regulação, pelo qual controla-se a carga axial do pino pelo bujão, esta arruela na bucha elástica sendo deformada sob cargas pesadas para acomodar a inclinação do pino.

10 - O controle da resistência de direção dos braços de transmissão para liames de direção de automóveis, é caracterizado por compreender: um braço; um alojamento em uma extremidade deste braço; um mancal neste alojamento; um pino suportado pelo mancal para que possa girar, projetando-se deste alojamento uma carga axial aplicada a uma peça regulável no pino, agindo sobre este pino; peças acessíveis no lado externo do alojamento para regular a carga aplicada a peça, para variá-la sobre o pino e com isto controlar a resistência ao movimento relativo entre o pino e o alojamento; peças de travamento para fixar a peça aonde a carga é aplicada, em posições reguladas selecionadas, sobre o alojamento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 24 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 22 de março de 1962, sob nº 181691.



TÉRMO Nº 110.881 de 5 de abril de 1963

Requerente: KALMER ALUMINUM & CHEMICAL CORPORATION ---E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "PAINEL OU ARTIGOS LAMINADO E PROCESSO  
 PARA SUA FABRICAÇÃO"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um painel ou artigo laminado, caracterizado pelo fato de incluir em conjunto um núcleo de madeira compensada, que responde a forças, tendo primeira e segunda faces maiores opostas; um primeiro elemento metálico de revestimento não desloca-velmente ligado por meio de uma cola termo-resgida à citada primeira face maior um segundo elemento metálico de revestimento firme e não desloca-velmente ligado por meio de uma cola termo-resgida à mencionada segunda face maior, ditos primeiro e segundo elementos metálicos de revestimento sendo selecionados do grupo consistindo de alumínio e ligas de alumínio; o núcleo e ambos os elementos metálicos de revestimento estando em uma condição solicitada com um dos referidos elementos metálicos de revestimento sendo solicitado além de sua resistência ao alongamento por tração; dito segundo elemento metálico de revestimento tendo uma resistência ao alongamento por tração maior do que a do referido primeiro elemento metálico de revestimento e uma espessura entre 0,04318 mm (0,0017 in) e 0,6096 mm (0,024 in); dito primeiro elemento metálico de revestimento sendo entre três e seis vezes mais espesso quanto o referido segundo elemento metálico de revestimento, as relações entre os dois elementos metálicos de revestimento sendo tais que a força aplicada pelo primeiro elemento metálico de revestimento ao núcleo do painel é substancialmente equivalente e equilibrada pela força aplicada ao núcleo pelo segundo elemento metálico de revestimento; dito núcleo sendo em sua condição solicitada, de uma resistência suficiente para responder e resistir às forças a ele aplicadas.

2 - Um painel ou artigo laminado caracterizado pelo fato de incluir em conjunto, um núcleo que responde a forças, tendo primeira e segunda faces maiores opostas; um primeiro elemento metálico de revestimento não desloca-velmente ligado por uma cola termo-resgida à referida primeira face maior; um segundo elemento metálico de revestimento não desloca-velmente ligado por uma cola termo-resgida à mencionada segunda face maior; o núcleo e ambos os elementos metálicos de revestimento estando em uma condição solicitada; ditos primeiro e segundo elementos metálicos de revestimento tendo coeficientes de expansão térmica maiores do que o do dito núcleo; dito primeiro elemento de revestimento metálico tendo uma resistência ao alongamento por tração menor do que o segundo elemento metálico de revestimento e uma espessura maior do que a do segundo elemento metálico de revestimento, de modo que a força aplicada ao núcleo pelo primeiro elemento metálico de revestimento no artigo é substancialmente equivalente e equilibrada pela força aplicada ao núcleo pelo segundo elemento metálico de revestimento; dito núcleo tendo, em sua condição solicitada, uma resistência suficiente para responder e resistir às forças a ele aplicadas, em consequência do que o artigo tem uma configuração predeterminada.

3 - Um painel ou artigo laminado, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos elementos metálicos de revestimento serem selecionados do grupo consistindo de alumínio e ligas de alumínio.

4 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos metais serem selecionados do grupo consistindo de alumínio e ligas de alumínio e o citado primeiro elemento metálico ter uma espessura entre três e seis vezes a espessura do mencionado segundo elemento metálico.

5 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do núcleo ser de madeira compensada.

6 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos elementos metálicos serem de alumínio e o núcleo ser de madeira compensada.

7 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de espessura do primeiro elemento metálico estar entre 0,254 mm (0,010 in) e não mais do que 1,8288 mm (0,072 in).

8 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de espessura do segundo elemento metálico estar compreendida entre 0,04318 mm (0,0017 in) e 0,6096 mm (0,024 in).

9 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de um dos ditos elementos metálicos ser solicitado além de sua resistência ao alongamento por tração.

10 - Um painel ou artigo laminado de acordo com o ponto 2, em forma de painel, tendo um comprimento maior do que a largura, caracterizado pelo fato do núcleo ser de madeira compensada e ter o grão de madeira de suas camadas disposto transversalmente a maior dimensão do painel.

11 - Um processo de fabricar um painel ou artigo laminado, caracterizado por compreender as etapas de: prover um primeiro elemento metálico tendo uma espessura predeterminada e uma predeterminada resistência ao alongamento por tração; prover um segundo elemento metálico de menor espessura e maior resistência ao alongamento por tração do que o citado primeiro elemento metálico; intercalar um núcleo, que responde a forças a ele aplicadas, tendo um coeficiente de expansão térmica menor do que o de qualquer um dos ditos elementos metálicos, entre os referidos primeiro e segundo elementos metálicos; colocar entre cada elemento metálico e uma face do referido núcleo, uma camada de cola termo reativa; prensar os elementos metálicos, o núcleo e as camadas de cola em um conjunto, sob aplicação de calor e uma temperatura capaz de expandir ditos elementos metálicos e ligar, não desloca-velmente, os mencionados elementos metálicos e o citado núcleo em uma relação transmissora de força, após ditos elementos metálicos terem sido expandidos termicamente em relação ao citado núcleo; e seguir transmitir forças dos referidos elementos metálicos ao mencionado núcleo mediante resfriamento do conjunto.

12 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do núcleo ser madeira compensada.

13 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de temperatura de expansão dos elementos metálicos ser de pelo menos 60°C (140°F).

14 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato dos citados elementos metálicos serem selecionados do grupo consistindo de alumínio e ligas de alumínio.

15 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir o etapa de aplicar uma força deformadora externa e pelo menos um dos citados elementos metálicos do referido conjunto.

16 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir o etapa de solicitar pelo menos um dos referidos elementos metálicos do referido conjunto além de sua resistência ao alongamento por tração.

17 - Um processo de fabricar um painel ou artigo laminado, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: prover um primeiro elemento metálico tendo uma predeterminada espessura e uma predeterminada resistência ao alongamento por tração; prover um segundo elemento metálico de menor espessura e maior resistência ao alongamento por tração do que o mencionado primeiro elemento metálico, ditos elementos metálicos sendo selecionados do grupo consistindo de alumínio e ligas de alumínio, dito primeiro elemento metálico tendo uma espessura de pelo menos 0,254 mm (0,010 in); intercalar um núcleo de madeira compensada, que responde a forças e éle aplicações, entre o primeiro e o segundo elementos metálicos; intercalar entre cada elemento metálico e uma face do mencionado núcleo de madeira compensada, uma camada de cola termo-resistiva; pranser em conjunto os referidos elementos metálicos, o núcleo de madeira compensada e, as camadas de cola, sob aplicação de calor, o uma temperatura de expansão dos elementos metálicos acima de pelo menos 60°C (140°F) e liger, não deslocavelmente, ditos elementos metálicos e dito núcleo de madeira compensada em relação de transmissão de forças, após ditos elementos metálicos terem sido termicamente expandidos em relação ao mencionado núcleo de madeira compensada; e seguir transmitir forças dos mencionados elementos metálicos ao núcleo mediante resfriamento do referido conjunto.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos de America em 13 de Junho de 1962 e 2 de Novembro de 1962, sob Nos. 202.218 e 234.989, respectivamente.

FIG 1

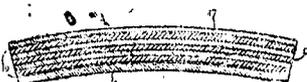


FIG 2

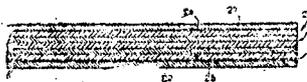
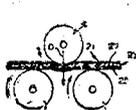


FIG 3



TÉRMO Nº 148.608 de 23 de abril de 1965  
 Requerente: HUNTINGTON CHEMICAL CORPORATION -E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA PRODUIR ÓLEOS LEVES A BASE DE XISTO BETUMINOSO, MEDIANTE RECOMBINAÇÃO DO HIDROGÊNIO GINAMENTE CONTIDO NO MESMO "

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para destilação de xistos betuminosos, incluindo a conservação e a re-combinação máxima do hidrogênio originalmente contido em um componente hidrocarbonoso do xisto betuminoso, caracterizado pelo fato de compreender os seguintes estágios operativos: alimentar por gravidade o xisto luminoso de cima para baixo, através de uma zona de retortagem internamente aquecida e sob pressão; passar em co-corrente através do xisto betuminoso assim alimentado, o pósto em contato para transferência de calor com o mesmo, um fluido termo-portador, constituído essencialmente por hidrogênio a elevadas temperaturas e sob pressões de ca. 15-30 atmogforas, a fim de destilar a matéria volátil do xisto betuminoso; submeter este fluido termo-portador, juntamente com a matéria volátil primária destilada do xisto betuminoso sob, no mínimo, a pressão que prevaleça na zona de retortagem a uma operação separada de hidrorrefinação catalítica, e separá-los em produtos líquidos e gás; passar o gás, assim produzido, em contato de troca de calor com um agente, cuja temperatura é suficiente para craquear os componentes carbono e hidrogênio do gás em hidrogênio gasoso e em partículas de carbono, e recircular o gás quente craqueado, constituído principalmente por hidrogênio, através da retorta internamente aquecida para destilação do xisto betuminoso, a fim de que o mesmo desempenhe a função de fluido termo-portador.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a operação de hidrorrefinação, a que é submetida a matéria volátil primária, tem lugar num ambiente constituído pelo fluido termo-portador que compreende essencialmente hidrogênio, e sob pressões no mínimo iguais à que prevalece no interior do sistema.

3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por abranger ainda a destilação do carvão, realizada numa zona de destilação separada, bem como a utilização da massa carbonosa quente, produto dessa destilação, para servir de agente de troca de calor, para fracionar o aludido gás.

4. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o fluido termo-portador, formado principalmente por hidrogênio, é conduzido em co-corrente através de, e com finalidade de executar troca de calor com, o xisto betuminoso britado frio que tomba verticalmente através de estágios dentro da zona de retortagem internamente aquecida, além do que o processo compreende a alimentação contínua descendente do xisto betuminoso, depois de ter sido destilada a maior parte da sua matéria volátil primária, sendo passado através do mesmo, em contra-corrente e para troca de calor com ele, hidrogênio não-aquecido, sob a pressão que prevaleça no sistema, a fim de extrair a matéria volátil restante, ainda contida no xisto betuminoso, e de transferir assim ao hidrogênio não-aquecido, uma parte do calor do xisto betuminoso esgotado quente.

5. Processo para destilação destrutiva de xistos betuminosos dentro de uma retorta internamente aquecida e sob pressão, e para recuperação do hidrogênio e de outros gases hidrogenados permanentes, não-diluídos por produtos de combustão ou pelo dióxido de carbono, caracterizado por compreender os seguintes estágios operativos: alimentar o xisto betuminoso continuamente através de uma zona de retortagem internamente aquecida e sob uma pressão compreendida entre ca. 15 e 30 atmosferas; passar um gás quente termo-portador, consistindo principalmente em hidrogênio, e contendo partículas de carbono, em contato com o xisto betuminoso assim alimentado destilando deste modo a maior parte da matéria volátil primária do xisto betuminoso numa temperatura abaixo de ca. 507°C; conduzir o gás termo-portador em mistura com a matéria volátil primária destilada do xisto betuminoso, através de um processo de hidrorefinação, e condensar uma corrente superior, ali formada, em produtos líquidos e em um gás resultante; passar este gás resultante, contendo gases  $C_1$ ,  $C_2$  e  $C_3$ , de maneira a estabelecer troca de calor com um agente quente e sob a pressão do sistema, com o fim de provocar a dissociação dos aludidos gases em hidrogênio gasoso e em partículas de carbono; e re-circular o hidrogênio gasoso e as partículas de carbono assim produzidos, fazendo-os voltarem, com uma temperatura elevada e sob a pressão do circuito, à zona de retortagem para destilação do xisto betuminoso como o dito fluido termo-portador, de maneira que o hidrogênio, originalmente presente no gás termo-portador, seja utilizado no processo de hidrorefinação, ao passo que o hidrogênio, contido nos gases resultantes, torna a ser utilizado como o gás termo-portador para a destilação do xisto betuminoso.

6. Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado por compreender: destilação de carvão numa retorta adjunta, aquecida por combustão interna; a zona de destilação do carvão estando sob pressão, utilizando o calor dos produtos da combustão do dito carvão, a fim de pressecer esse mesmo carvão e para fornecer uma eclusa a gás de segurança para o fluido termo-portador, constituído por hidrogênio, na retorta para destilação do xisto betuminoso; a dissociação dos gases de carbono e hidrogênio em partículas de carbono e em hidrogênio gasoso, mediante passagem desses gases sobre a massa carbonosa quente que resulta da combustão parcial do carvão.

7. Processo para produção de óleos leves à base de xisto betuminoso mediante a re-combinação do hidrogênio originalmente contido no mesmo caracterizado por compreender os seguintes estágios operativos: alimentar o xisto betuminoso bruto verticalmente de cima para baixo, através de uma zona de retortagem internamente aquecida e a uma pressão compreendida entre ca. 15-30 atmosferas; passar em co-corrente através do xisto betuminoso, alimentado verticalmente de cima para baixo, um fluido termo-portador, constituído principalmente por hidrogênio na temperatura de 2.092°C, destilando assim a maior parte da matéria volátil primária do xisto betuminoso numa temperatura abaixo de ca. 507°C; retirar a matéria volátil primária com o dito fluido termo-portador; continuar a

alimentação verticalmente descendente do xisto betuminoso da pois de ter sido retirada, conforme acima mencionado, a maior parte da matéria volátil primária e o gás termo-portador. provocar o contato do xisto betuminoso grandemente desvolatilizado, e assim alimentado, com hidrogênio não-aquecido, a fim de extrair do xisto o restante da matéria volátil, e para transferir ao hidrogênio não-aquecido, uma parte do calor do xisto betuminoso esgotado quente; transferir, quando numa temperatura ótima, o fluido termo-portador retirado com a matéria volátil primária do xisto betuminoso a uma zona de reação catalítica sob a pressão que prevalece no sistema; transferir a corrente efluente da zona de reação catalítica, sob a pressão do sistema a uma zona de craqueamento, também sob a pressão do sistema fracionar a corrente formada pelo fluido termo-portador e pela matéria volátil primária em óleos pesados, para sua coqueificação por contato, bem como em óleos médios e em uma fração superior de nafta; transferir os óleos médios a um hidrocraqueador sob alta pressão, e reconduzir a corrente inteira do hidrocraqueador de alta pressão ao fracionador; conduzir a fração superior de nafta até um condensador, e retirar do condensador os produtos líquidos e os gases; conduzir os gases do condensador até uma torre lavadora para lavagem ou eliminação dos seus componentes indesejáveis; fracionar o gás lavado, e dissociar o hidrogênio em relação ao carbono dos gases lavados, ao mesmo tempo aquecendo o gás fracionado até uma temperatura suficiente, e sob uma pressão suficiente, para que possa ser utilizado como fluido termo-portador na retorta de destilação do xisto betuminoso, e introduzir esse gás fracionado, constituído essencialmente por hidrogênio, na dita retorta do xisto betuminoso, para utilizá-lo como fluido termo-portador.

8. Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado, outrossim, pelo estabelecimento de eclusas de segurança em ambas as extremidades da corrente do gás termo-portador, na zona de retortagem sob pressão, por meio de um gás inerte, a fim de evitar a explosão do hidrogênio.

9. Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado por compreender, ainda, os estágios operativos paralelos de: destilar carvão numa zona de retortagem auxiliar, aquecida por combustão interna e sob pressão; coqueificar por contato os óleos pesados, produzidos no fracionador, sobre o carvão desvolatilizado na zona de retortagem respectiva, e fracionar o gás lavado sobre a massa carbonosa quente na retorta de carvão, utilizando assim a zona de retortagem de carvão para fornecer o calor necessário à destilação do xisto betuminoso.

10. Processo para a destilação destrutiva de xistos betuminosos, incluindo a conservação e a re-combinação máxima do hidrogênio originalmente contido em um componente hidrocarbonoso do xisto betuminoso, caracterizado pelo fato de compreender os seguintes estágios operativos: alimentar continuamente o xisto betuminoso através de uma zona de retortagem internamente aquecida e sob pressão; passar em co-corrente através do xisto betuminoso, um fluido termo-portador constituído es-

encialmente por hidrogênio em elevadas temperaturas de ca. de  $1.093^{\circ}\text{C}$  e sob pressões compreendidas entre ca. 15 e 30 atmosferas, e em contato para troca de calor com o mesmo, a fim de destilar a matéria volátil do xisto betuminoso; retirar o flúido termo-portador e a matéria volátil primária destilada do xisto betuminoso, e submetê-los, nas temperaturas ótimas, e sob pressões no mínimo iguais à do sistema a uma operação separada de hidrorefinação catalítica, com o fim de eliminar os componentes altamente reativos e alguns componentes indesejáveis, e separar os mesmos, procedentes de um condensador, em produtos líquidos e gases; passar os gases, assim produzidos, em contato para troca de calor com um agente sob uma temperatura suficiente para fracionar os componentes de carbono e hidrogênio dos gases em hidrogênio gasoso e em partículas de carbono, e re-circular através da retorta internamente aquecida do xisto betuminoso, para desempenhar a função do gás termo-portador, e o gás fracionado, constituído principalmente por hidrogênio e contendo algumas partículas de carbono.

11. Processo de acôrdo com o ponto 10 caracterizado por compreender ainda os estágios de: continuar a alimentar de cima para baixo o xisto betuminoso, depois de ter sido destilada e retirada do mesmo a maior parte da matéria volátil primária; e passar hidrogênio não-aquecido, sob a pressão do sistema em contra-corrente e para troca de calor através do xisto betuminoso grandemente desvolatilizado e assim alimentado a fim de realizar a extração da matéria volátil restante, ainda contida no mesmo, bem como a transferência, ao hidrogênio não-aquecido, de uma parte do calor do xisto esgotado quente

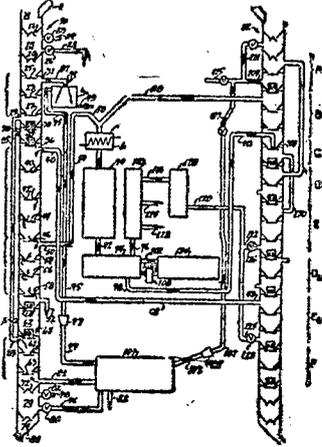
12. Processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado por compreender ainda, paralelamente os estágios operativos de: destilar carvão numa zona adjunta de destilação de carvão, internamente aquecida e sob pressão; utilizar o calor dos produtos da combustão do dito carvão, a fim de preaquecer esse mesmo carvão e alimentar de gás inerte, uma eclusa de segurança a gás para o flúido termo-portador, constituído por hidrogênio na zona de retortagem para destilação do xisto betuminoso; e dissociar os componentes de carbono e hidrogênio dos ditos gases em partículas de carbono e em hidrogênio gasoso, mediante a passagem desses gases sobre a massa carbonosa quente que resulta da combustão parcial do carvão no eludido vaso para destilação do carvão.

13. Processo para destilação destrutiva de xistos betuminosos dentro de uma zona de retortagem internamente aquecida e sob pressão, para recuperação do hidrogênio e de outros gases hidrogenosos permanentes, não-diluídos por produtos de combustão ou por dióxido de carbono, e para produção de óleos leves do xisto betuminoso mediante a re-combinação do hidrogênio originalmente contido no mesmo, caracterizado o processo por compreender os seguintes estágios operativos: alimentar o xisto betuminoso contínua e controladamente através de uma zona de retortagem internamente aquecida e sob uma pressão compreendida entre ca. 15 e 30 atmosferas; passar um flúido termo-portador, constituído principalmente por hidrogênio e con-

vendo partículas de carbono, em co-corrente e em contato com e através do xisto betuminoso assim alimentado e destilar deste modo a maior parte da matéria volátil primária do xisto betuminoso; retirar o flúido termo-portador misturado com a matéria volátil primária destilada do xisto betuminoso, e submetê-lo a um processo de hidrorefinação, estando ambos, o dito flúido e a referida matéria, sob pressões no mínimo iguais à que prevalece no sistema e condensar uma corrente superior, formada neste processo de hidrorefinação, em produtos utilizáveis e em um gás resultante; passar os gases resultantes para uma troca de calor com um agente sólido quente, na pressão que prevalece no sistema com o fim de dissociar os ditos gases em hidrogênio gasoso e em partículas de carbono; e re-circular o hidrogênio gasoso e as partículas de carbono assim produzidos, fazendo-os voltarem, com uma temperatura elevada e sob a pressão do sistema à retorta para destilação do xisto betuminoso, como o dito flúido termo-portador, de maneira que o hidrogênio, no gás termo-portador, seja utilizado no processo de hidrorefinação, ao passo que o hidrogênio, contido nos gases resultantes, torna a ser utilizado, após o fracionamento, como flúido termo-portador para a destilação do xisto betuminoso.

14. Processo para produção de óleos leves à base de xisto betuminoso, mediante re-combinação do hidrogênio nele contido originalmente, caracterizado pelo fato de compreender os seguintes estágios operativos: alimentar o xisto betuminoso bruto de maneira controlada, verticalmente para baixo através de uma zona de retortagem internamente aquecida; passar em corrente através do xisto betuminoso em seu avanço verticalmente descendente, um flúido termo-portador, constituído principalmente de hidrogênio, com uma temperatura de no mínimo  $1.093^{\circ}\text{C}$  e sob a pressão de ca. 15-30 atmosferas, destilando assim a maior parte da matéria volátil primária do xisto betuminoso; retirar da zona de retorta a matéria volátil primária e o flúido termo-portador, numa temperatura de ca.  $507^{\circ}\text{C}$ ; continuar a alimentar verticalmente para baixo o xisto betuminoso grandemente desvolatilizado, e estabelecer seu contato com hidrogênio não-aquecido, para extração da matéria volátil restante, e para transferir ao hidrogênio não-aquecido uma parte do calor do calcinado quente; conduzir o flúido termo-portador e a matéria volátil primária do xisto betuminoso, desde o ducto pelo qual tem lugar sua retirada, através de uma zona para troca de calor até uma zona de reação catalítica, sob a temperatura ótima e sob a pressão que prevalece no sistema; transferir a corrente efluente da zona de reação catalítica, sob a pressão do sistema, a uma zona de fracionamento, também sob a mesma pressão do sistema; fracionar a corrente constituída pelo flúido termo-portador e pela matéria volátil primária em óleos pesados, em óleos médios e numa fração superior de alta pressão; transferir os óleos médios a um hidrocraqueador de alta pressão, e reconduzir ao fracionador, o efluente inteiro do hidrocraqueador de alta pressão; conduzir a fração superior de alta pressão até um condensador, e separar o que sai do condensador em produtos líquidos e gases; levar os gases de saída de condensação,

dor, no sentido de purificá-los dos seus componentes indesejáveis; e conduzir os gases da torra da lavagem até um meio destinado a fracionar o gás e a dissociar o hidrogênio do carbono desses gases lavados, ao mesmo tempo elevando a temperatura e a pressão do hidrogênio suficientemente para que possa ser utilizado como fluido termo-portador na retorta para o xisto betuminoso, e introduzir esse hidrogênio, como dito fluido termo-portador, na aludida retorta de destilação do xisto betuminoso.



TERMO Nº 189.231 de 8 de maio de 1967

Requerente: FRANCISCO SALLES JUNIOR - SÃO PAULO

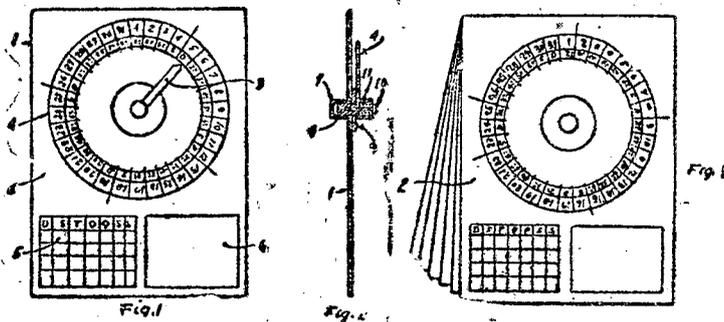
Modelo Industrial: "NÓVO MODELO DE CALENDÁRIO"

#### REIVINDICAÇÕES

I - NOVO MODELO DE CALENDÁRIO, caracterizado por se formar de uma placa (1) para apoio de calendário (2) e ponteiro indicativo (3), calendário aquêle formado de um pequeno bloco de seis folhas, tendo impressos em ambos os lados um anel (4) com os dias da semana e de mês em curso, e nos cantos inferiores (5 e 6) os meses anterior e posterior aquêle.

II - NOVO MODELO DE CALENDÁRIO, caracterizado também por ser, a referida placa (1), dotada de um furo central (7) que recebe e pino resusado (8) de disco (9) que nela firma o calendário, acima reivindicado, bem como o parafuso (10) com mola de pressão (11) do ponteiro (3) indicativo dos dias da semana e do mês em curso.

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



TERMO Nº 153 070 de 25 de setembro de 1963

Requerente: SOLVAY & CIA. - Bélgica

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE SECAGEM DE PEÇAS METÁLICAS ÚMIDAS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo de secagem de peças metálicas úmidas, caracterizado por consistir em colocar essas peças em contato com um solvente orgânico clorado contendo, em solução, uma pequena quantidade de um agente tenso-ativo aniônico, escolhido em uma das três classes seguintes:

- Os compostos alquil- ou alquil-aril-fenol sulfonados  
- os derivados sulfonados de ésteres de ácidos dicarboxílicos de baixo peso molecular,

- misturas compreendendo um alquil-aril-sulfonato e um alquil-aril-poliéster glicol éter.

2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o solvente orgânico clorado utilizado é o tricloro-etileno ou o percloro etileno.

3 - Um processo segundo os pontos 1 e/ou 2, caracterizado porque o agente tenso ativo aniônico é utilizado numa proporção compreendida entre 0,01 e 5 g por kg de solução, de preferência, 0,01 e 5 g por kg de solução, de preferência, 0,1 a 2 g por kg de solução.

4 - Um processo segundo os pontos precedentes, caracterizado porque os líquidos utilizados para a secagem contêm um sal metálico, como o oleato de potássio, ou de cádmio, como inibidor de corrosão.

5 - A título de produtos industriais novos, utilizáveis para a secagem de peças metálicas úmidas, as soluções caracterizadas por constarem dos agentes tenso-ativos mencionadas em um solvente orgânico clorado.

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 Bélgica, em 28 de setembro de 1962, sob o nº 497.908.

TERMO Nº 155.502 de 18 de dezembro de 1963

Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM PROCESSO DE PRODUÇÃO DE 2,6-DIALQUILFENOIS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamento em processo de produção de 2,6-dialquilfenóis, caracterizado pelo fato de que um aldeído, tal como o formaldeído ou acetaldeído é reagido com uma acetona tal como uma ciclohexanona ou 2-metilciclohexanona na fase vapor a uma temperatura desde 200° a 800°C.

2 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a reação é realizada em presença de um sólido inorgânico, tal como fosfatos, óxidos ou silicatos de cálcio, zinco, magnésio ou alumínio.

3 - Aperfeiçoamento em processo de produção de 2,6-dialquilfenóis, compreendendo um processo de produção de 2,6-dimetilfenol, caracterizado pelo fato de que o formaldeído é reagido com ciclohexanona na fase vapor a uma temperatura desde 200° a 800°C.

4 - Aperfeiçoamento em processo de produção de 2,6-dialquilfenóis, compreendendo um processo de produção de 2,6-dietilfenol, caracterizado pelo fato de que o acetaldeído é reagido com ciclohexanona na fase vapor a uma temperatura desde a 200° a 800°C.

5 - Aperfeiçoamento em processo de produção de 2,6-dialquilfenóis, compreendendo um processo de produção de 2,6-dimetilfenol, caracterizado pelo fato de que o formaldeído é reagido com 2-metilciclohexanona na fase vapor a uma temperatura desde 200° a 800°C.

Finalmente a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 31 de dezembro de 1962, sob o nº 248.189.

TERMO Nº 147 422 de 6 de março de 1963

Requerente: SELECT ENTERPRISES INC., - E.U.A.

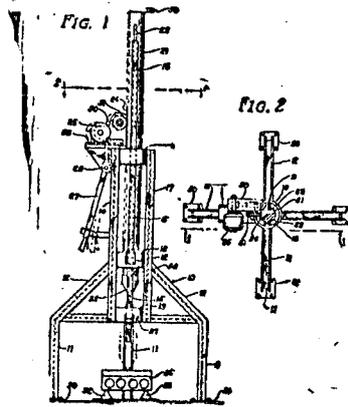
Privilégio de Invenção: "QUEBRADOR DE SUCATA DE METAIS"

#### REIVINDICAÇÕES

1 - Quebrador de sucata de metais compreendendo um arlete de queda formado como uma haste e guiado em direção vertical

cais de guia em uma armação, a extremidade inferior do ariete tendo fixado à mesma uma ponta quebradora, e cujo ariete é seletivamente acoplado de forma controlada a uma engrenagem levantadora para efetivo movimento de baixo para cima e a uma engrenagem acionadora para efetivo movimento de cima para baixo, de modo que as transmissões de graduação e redutoras de velocidade serem interpostas entre essas engrenagens e o motor de acionamento comum de tal forma que a engrenagem de acionamento gira com uma velocidade periférica mais alta do que a engrenagem levantadora e exceto a velocidade obtida em queda livre, caracterizado pelo fato da engrenagem levantadora, de forma em si conhecida, ser construída como uma engrenagem dentada que se acopla em uma cremalheira provida no dito ariete de queda, a dita engrenagem levantadora sendo montada a uma distância espaçada da engrenagem acionadora em um suporte comum que se faz amovível lateralmente no plano da engrenagem, e o espaçamento das engrenagens sendo maior do que a soma do diâmetro do ariete de queda e do raio de ambas as engrenagens.

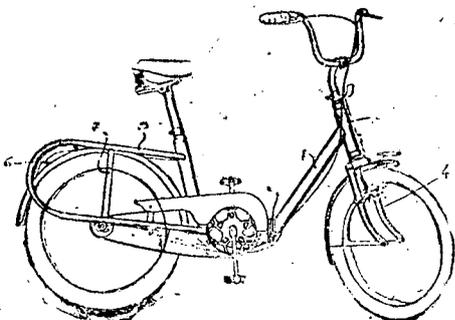
2 - quebrador de sucata de metais segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito ariete de queda ser provido com projeções laterais estendendo-se paralelas ao eixo da barra de queda e se acoplando corretamente nos canais de guia da armação



TERMO Nº 190.435 de 15 de junho de 1967  
 Requerente: INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE BICICLETAS CALOI S/A. - São Paulo  
 Modelo Industrial: NOVO MODELO DE BICICLETA

REIVINDICAÇÕES

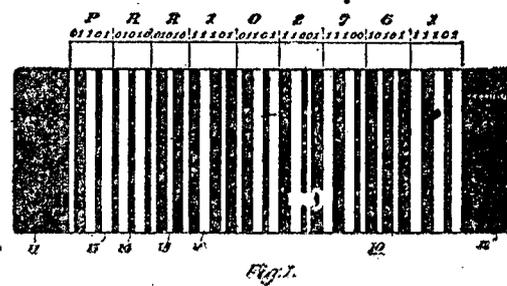
- 1) "NOVO MODELO DE BICICLETA", caracterizado por apresentar o seu quadro em arco, dobrável por meio de uma dobradiça, sendo o porta-bagagem, ligado ao quadro por meio de hastes paralelas e horizontais, unidas por arcos posteriores e, ainda, por um compacto garfo, para a roda posterior.
- 2) "NOVO MODELO DE BICICLETA", como reivindicado em 1, substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 153.205 de 30 de setembro de 1963  
 Requerente: WESTINGHOUSE AIR BRAKE COMPANY --- E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "MEMBRO PARA IDENTIFICAÇÃO DE VEÍCULO" REIVINDICAÇÕES

- 1- Um dispositivo de identificação apropriado para ser conduzido por um objeto em movimento e refletor energia radiante num padrão de código predeterminado indicativo do objeto portador do dito dispositivo, caracterizado por compreender uma variedade de áreas adjacentes que alternativamente têm primeira e segunda, respostas predeterminadas à energia radiante sobre elas incidente cada uma das ditas áreas tendo uma predeterminada de uma variedade de larguras possíveis, cada uma das ditas larguras possíveis sendo indicativa de um número predeterminado respectivo.
- 2- Um dispositivo de identificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das áreas adjacentes serem alternativamente refletoras e não-refletoras de energia radiante.
- 3- Um dispositivo de identificação de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de cada uma das larguras possíveis ser indicativa de um respectivo número binário.
- 4- Um dispositivo de identificação de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de cada uma das larguras possíveis ser indicativa de um respectivo número binário.
- 5- Um dispositivo de identificação de acordo com o ponto 4, caracterizado por uma primeira largura possível representando um primeiro número binário e uma segunda largura possível igual substancialmente o dobro da primeira largura representando um segundo número binário.
- 6- Um dispositivo de identificação de acordo com o ponto 5, caracterizado pela primeira largura possível representar um zero binário e a segunda largura possível representar um binário.
- 7- Um dispositivo de identificação de acordo com qualquer um dos pontos 2 à 6, caracterizado pelas áreas refletoras serem retro-refletoras.
- 8- Um dispositivo de identificação de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 7, caracterizado pelo fato de ser conduzido por um veículo ferroviário.
- 9- Um dispositivo de identificação essencialmente conforme descrito com referência aos desenhos apensos.

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 11 de outubro de 1962, sob nº 229.815.



TERMO Nº 108.573 de 19 de fevereiro de 1959.  
 Requerente: ACF INDUSTRIES INCORPORATES --- E.U.A.  
 Privilégio de Invenção: "BOMBA DE COMBUSTÍVEL PARA UM MOTOR DE COMBUSTÃO INTERNA"

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Bomba de combustível para um motor de combustão interna na qual um elemento de bombeamento que inclui um diafragma é montado alternadamente numa carcaça tendo uma parede interna que, juntamente com o dito diafragma delimita uma câmara da bomba de volume variável, com aberturas de entrada e saída controladas por válvula na dita parede, caracterizada em que o diafragma é apertado fortemente entre peças da dita carcaça entre as contraplacas centrais, de modo a formar uma reentrância a anular flexível ligando a dita carcaça com as ditas contraplacas.

cas, que são ligadas com uma peça operadora, a dita contraplaca no lado da camara do dito diafragma tendo um rebordo arredondado em sua periferia, engatando a dita reentrancia do dito diafragma e espaçada com relação à dita carcaça, para prover um espaço anular, permitindo que a dita reentrancia se projete intermediariamente na direção da dita camara da bomba, incluindo um meio anular de sustentação para engatamento com a dita reentrancia do diafragma, no lado daí oposto à dita camara da bomba, a fim de manter a dita reentrancia concava no lado que defronta o dito meio de sustentação e curvado em volta do rebordo arredondado na periferia da dita contraplaca, a fim de manter a dita reentrancia projetando-se para dentro da dita camara da bomba.

2 - Uma bomba de combustível, tal como descrita no ponto 1, caracterizada em que o dito meio de sustentação é montado na peça operadora e inclinada em direção ao dito diafragma.

3 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 2, caracterizada em que o dito meio de sustentação é separado das ditas contraplacas.

4 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 2, caracterizada em que o dito meio de sustentação forma parte de uma das ditas contraplacas.

5 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 3 ou 4, caracterizada em que a borda externa periférica do dito meio de sustentação é espaçada suficientemente da parede periférica interna da dita carcaça, para prover intervalo de funcionamento mas para impedir a inversão da reentrancia.

6 - Uma bomba de combustível tal como descrita em qualquer dos pontos 2-5, caracterizada em que o dito meio de sustentação inclui uma peça resiliente modelada substancialmente em forma de placa, provida com uma pluralidade de sulcos radiais que se estendem a alguma distancia para dentro da sua borda externa periférica.

7 - Uma bomba de combustível tal como descrita em qualquer dos pontos 2-6, caracterizada em que o dito meio de sustentação inclui uma peça modelada substancialmente como uma placa, provida com um flange periférico estendendo-se numa direção para longe do dito diafragma, e adaptada para reter uma mola espiral de compressão com uma extremidade em engatamento com o dito flange, e a outra extremidade em engatamento com a dita porção reentrante do diafragma.

8 - Uma bomba de combustível, tal como descrita em qualquer dos pontos 2-6, caracterizada em que o dito meio de sustentação inclui uma peça substancialmente em forma de placa, tendo um flange periférico adaptado para reter um anel em forma de O em engatamento com a dita porção reentrante do diafragma.

9 - Uma bomba de combustível tal como descrita no -

ponto 1, caracterizada em que o dito meio de sustentação inclui uma peça anular resiliente presa à dita carcaça e estendendo-se internamente a partir daí, para ter sua borda interna espaçada suficientemente das bordas externas das ditas contraplacas, a fim de prover af o intervalo de funcionamento, mas para impedir a inversão da reentrancia.

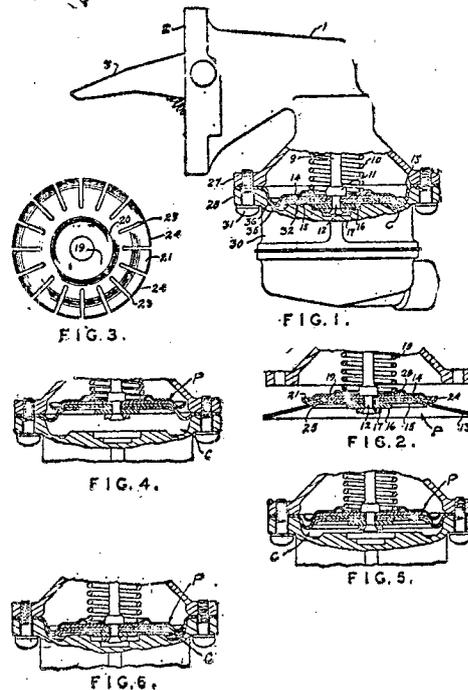
10 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 9, caracterizada em que a borda interna da dita peça anular resiliente é provida com uma pluralidade de sulcos estendendo-se radialmente.

11 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 9 ou 10, caracterizada em que a dita peça anular resiliente é colocada fora da dita camara da bomba.

12 - Uma bomba de combustível tal como descrita no ponto 9 ou 10, caracterizada em que a dita peça anular resiliente é disposta dentro da dita camara da bomba.

13 - Uma bomba de combustível caracterizada por ser substancialmente como descrita com referencia 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 dos Estados Unidos da América, em 31 de março de 1958, sob nº 725.193.



# CÓDIGO DE FISCAL

DIVULGAÇÃO Nº 1.005

Preço NCr\$ 0.40

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

# MARCAS DEPOSITADAS

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

N.º 902.396

**CINE-TUR PUBLICIDADE LTDA**

Requerente: Cine-Tur Publicidade Limitada  
Local: São Paulo  
Nome de empresa  
N.º 902.404

COMERCIAL E ADMINISTRADORA "M. B." S/A

Requerente: Comercial e Administradora "M. B." Sociedade Anônima.  
Local: São Paulo  
Nome de empresa.  
N.º 902.405

**Bompety**

**Indústria Brasileira**

Requerente: S. A. Indústrias Reunidas F. Matarazzo  
Local: São Paulo  
Classe: 38  
Artigos: Guardanapos de papel  
Ns. 902.406/408

**Aerflex**

**Indústria Brasileira**

Requerente: Clairflex S. A. Indústria e Comércio de Plásticos.  
Local: São Paulo  
Classe: 22  
Artigos: Fios e linhas em geral, fios e linhas de toda espécie para bordado, costura, crochê, tricô, tecelagem, trabalhos manuais e para uso comum; fios de celulose, fios plásticos e fios de raion.  
Classe: 28

Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico, sintético ou químico; recipientes fabricados ou confeccionados de material plástico ou sintético, revestimentos confeccionados de substâncias químicas, sintéticas ou plásticas: Argolas, aros, agulhas, careiros, armações para óculos, adesivos para tacos, ladrilhos e para azulejos; base para objetos, bules, bandejas, bases para telefone, baldes, bacias, bolsas, borracha sintética, caixas, carteiras, chapas, cabos para ferramentas e utensílios, cruzetas,

caixas para acondicionamento de alimentos, caixas de material plástico para baterias, coadores, copos, canecos, coneres, conchas, cestos, cestos, cestinhas, capas para livros e para livros, calcos, casacaís para véias, caixas e estojos para guardar objetos, carretilhas para tecelagem e para fios, fitas ou linhas; colas sintéticas, colas adesivas, descansos para pratos, embalagens de polietileno, esteiras, embalagens plásticas, embeites de plástico para automóveis, embalagens de material sintético, espuma de "nylon", forminhas, fôrmas, fôrmas para doces, fitas plásticas, fita isolante, fitas adesivas, filmes, fios, fibras e fitas sintéticas; tecnos para bolsas, facas, folhas de celulose e de polietileno, garfos, guarnições, guarnições para chupetas e mamadeiras, guarnições de material plástico para a indústria têxtil, guarnições de material plástico para utensílios e objetos, galerias para cortinas, jarros, laminados plásticos, lancheiras, mantegueiras, nylon, prendedores de roupa, puxadores para móveis, pres, pratos, paliteiros, pastas pedra pome artificial, pulseiras, protetores de documentos, porta-copos, porta-niqueis, porta-notas, placas, pastas adesivas, pasta e pedra para afiar esmeril, rebites, rodinhas, recipientes, suportes, suportes ou prendedores de guardanapos, saleiros, sacos, saquinhos, tubos, tintas plásticas, tijelas, tubos para amólas, travessas, taças, vasilhas para acondicionamento, vasos e xicaras.  
Classe: 34

Artigos: Tapetes, cortinas e panos para assoalhos e paredes; linóleos, oleados e encerados em geral, inclusive para instalações hospitalares.  
N.º 902.409

**Aerflex**

Requerente Clairflex S.A. Indústria  
Local: São Paulo  
Classes: 23, 28, 33 e 34  
Insignia

N.º 902.410-412

**Aerpel**

**Indústria Brasileira**

Requerente: Clairflex S.A. Indústria e Comércio de Plásticos  
Local: São Paulo  
Classes: 22

Artigos: Fios e linhas em geral — fios e linhas de toda espécie para bordado — costura — crochê — tricô — tecelagem — trabalhos manuais e para uso comum — fios de celulose — fios plásticos e fios de raion.  
Classe: 28

Artigos: Para distinguir artefatos de material plástico — sintético ou químico — recipientes fabricados ou confeccionados de material plástico ou sintético — revestimentos confeccionados de substâncias químicas — sintéticas ou plásticas. Argolas — aros — acucareiros — armações para óculos — adesivos para tacos — ladrilhos e para azulejos — base para

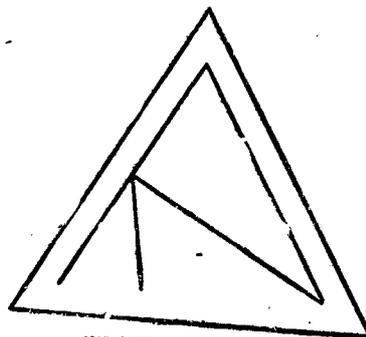
objetos — bules — bandejas — bases para telefone — baldes — bacias — bolsas — borracha sintética — caixas — carteiras — chapas — cabos para ferramentas e utensílios — cruzetas — caixas para acondicionamento de alimentos — caixas de material plástico para baterias — coadores — copos — canecas — colheres — conchas — cestas — cestos — cestinhas — capas para álbuns e para livros — calcos — castiçais para velas — caixas e estojos para guardar objetos — carretilhas para tecelagem e para fios — fitas ou linhas — colas sintéticas — colas adesivas — descansos para pratos — embalagens de polietileno — esteiras — embalagens — plásticas — embeites de plástico para automóveis — embalagens de material sintético — espuma de nylon — forminhas — funis — fôrmas para doces — fitas plásticas — fitas sintéticas — fechos para bolsas — facas — fôlhas de celulose e de polietileno — garfos — guarnições — guarnições para chupetas e mamadeiras — guarnições de material plástico para a indústria têxtil — guarnições de material plástico para utensílios e objetos — galerias para cortinas — jarros — laminados plásticos — lancheiras — mantegueiras — malas — prendedores de roupa — puxadores para móveis — pires — pratos — paliteiros — pastas — pedra pome artificial — pulseiras — protetores de documentos — porta-copos — porta-niqueis — porta-notas — placas — pastas adesivas — pasta e pedra para afiar — esmeril — rebites — rodinhas — recipientes — suportes — suportes ou prendedores de guardanapos — saleiros — sacos — saquinhos — tubos — tintas plásticas — tijelas — tubos para amólas — travessas — taças — vasilhas para acondicionamento — vasos e xicaras  
Classe: 34

Artigos: Tapetes — cortinas e panos para assoalhos e paredes — linóleos — oleados e encerados em geral — inclusive para instalações hospitalares  
N.º 902.413

**Aerpel**

Requerente: Clairflex S.A. Indústria e Comércio de Plásticos  
Local: São Paulo  
Classes: 22, 28, 33 e 34  
Insignia

N.º 902.414



**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Riaser — Indústria e Comércio Ltda.

Local: Guanabara  
Classe: 38

Artigos: Agendas em branco — blocos para ontação — cartões de visita — caixas de papelão — cartuchos de cartolina não incluídos em outras classes — envelopes envólucros de papel ou papelão — etiquetas — etiquetas — malas e maletas de papelão — notas fiscais — notas promissórias — papel carta — pastas de cartolina — recibos em branco — rótulo de papel — sacos de papel e tubos de papel ou papelão

N.º 902.415

**O PONTO**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Italo Facci & Cia. Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 8

Aplicação: Para distinguir: Aparelhos de uso comum — instrumentos e aparelhos didáticos — acessórios e aparelhos elétricos — aparelhos fotográficos — máquinas falantes — discos gravados e filmes revelados  
Classe: 32

Aplicação: Para distinguir: Publicações em geral e livros impressos  
N.º 902.416

**CELCURE**

Requerente: American Celcure Wood Preserving Corporation  
Local: Estados Unidos da América do Norte  
Classe: 1

Artigos: Substâncias químicas usadas na indústria, a saber: substâncias químicas anticorrosivas e antioxidantes, isto é, compostos químicos para preservar a madeira  
N.º 902.417/418



Requerente: RiLOGA-Werk Julius Schmidt

Local: Com sede em Remscheid, República Federal da Alemanha  
Classe: 11

Artigos: Arames, tubos de alumínio, de aço, de latão ou de ferro; peças de metais perfilados de ferro, de latão ou de aço; agulhas, pinos; pequenos artigos de ferro, artefatos de serralharia e de forjaria, fechaduras, guarnições, isto é, guarnições de alumínio, guarnições de ferro, guarnições para fogões, guarnições para móveis, bem como guarnições para a fabricação de calçados, artigos de arame, artigos de folhas de metal, correntes, ganchos e ilhós, caixas de metal, peças de metal perfilado, trabalhadas mecânica ou manualmente, peças laminadas e fundidas; pequenos artigos de metal, isto é, cavaletes para mapas, tripés; cabos de aço; artefatos de níquel para fins de decoração, artefatos de alumínio para fins de decoração, isto é, trilhos, tubos de sustentação, cantoneiras, caixilhos, cavaletes, peças de acoplamento de tubos, peças de junção de trilhos, e rodízios, artefatos de prata e de ligas metálicas semelhantes, isto é, trilhos e armações para açougues, bem como para banheiros; artigos de metal trançados, isto é, grades trançadas para lareiras, molduras para quadros, suportes para tabuletas de preços para vitrinas

Classe: 28

Artigos: Borracha, sucedâneos de borracha e seus artefatos; trilhos de engaste de material sintético; molduras de material sintético para quadros, suportes de material sintético para tabuletas de preço para vitrinas; artefatos de celulose e materiais semelhantes para decoração de interiores; passamanaria de material sintético

Nº 902.419

**RAUDACTONE**

Requerente: G. D. Searle & Co.  
Local: Com sede em Skokie, Estado de Illinois, Estados Unidos da América do Norte

Classe: 3

Artigos: Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Nº 902.420

**SINSORB**

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

Classe: 3

Artigos: Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Nº 902.421

**COMPANHIA MUNICIPAL DE GÁS COMGÁS SP**

Requerente: Companhia Municipal de Gás Comgás — SP  
Local: São Paulo

Nº 902.422

**COMGÁS**

Requerente: Companhia Municipal de Gás Comgás — SP  
Local: São Paulo  
Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de distribuição de gás canalizado, instalações domésticas de gás e assistência técnica aos consumidores

Nº 902.423

**" GRÁFICA CLIMAX**

Requerente: Gráfica Climax Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 50

Artigos: Para distinguir serviços de impressão, gráficos e litográficos, encadernação, copiagem e reprodução, cartonnagem, assistência técnica e manutenção para instalações e equipamentos da indústria gráfica, distribuição de edições gráficas e litográficas e publicações

Nº 902.424

**BAR DANÇANTE DUKA**  
Itanhaem- Est. de São Paulo

Requerente: Bar Dançante Duka Limitada  
Local: São Paulo  
Classe: 33

Nº 902.425

**T E R V E R**  
Indústria Brasileira

Requerente — Skaf & Cia.  
Estabelecido em — São Paulo  
Classe — 23

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

Nº 902.426

**AERO-HIDROPONICA**

Requerente — Sanderson Argentina S. A. Industrial y Comercial  
Estabelecido em Buenos Aires — Argentina  
Classe — 41

Artigos — Para distinguir — frutas naturais — secas — cristalizadas — em calda e em conservas — geléias de frutas — sucos de frutas

Nº 902.428



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Multimoda Ltda.  
Estabelecido em — São Paulo  
Classe — 13

Artigos — Para distinguir joalherias

bijuterias — ourivesaria e artigos de metais preciosos — semi-preciosos e suas imitações — usados como adornos — pedras preciosas trabalhadas e suas limitações — Anéis — alianças — abotoaduras — alfinetes de gravata — argolas — broches — brincos — braceletes — berloques — colares — correntes — fios de ouro — fios de prata — medalhas — pulseiras — prendedores de gravatas

Classe — 35

Artigos — Para distinguir — bolsas — carteiras — porta-notas — porta-chaves — porta-niquel — saltos — solas e solados — valises

Classe — 36

Artigos — Para distinguir artigos de vestuários e roupas feitas em geral — Agasalhos — aventais — alpercatas — blusas — blusões — boinas — babadures — bonés — botas — capacetes — cartolas — carapuças — casacos — chapéus — cintos — cintas — combinações — corpinhos — calças — calções — camisas — camisolas — camizetas — cuecas — ceroulas — corlarinhos — calças de senhoras e de crianças — cueiros — casaca — cominhos — echarpes — fantasias — fardas para militares e colegais — fraidas — galochas — gravatas — gorros — jogos de lingerie — jaqueta — luvas — ligas — lenços — mantô — meias — maids — mantas — mandrião — paletós — palas — peugas — penhcar — pulover — ponches — pelerinas — polainas — pijamas — punhos — quimonos — regalos — robe de chambre — sobretudos — salas — suspensórios — soutiens — suéter — shorts — sungas — est-las — toucas — uniformes — ternos e vestidos

Classe — 37

Artigos — Para distinguir roupas brancas para cama e mesa — Acolchoados para camas — colchas — cobertas para cama — cobertores — esfregões — fronhas — guardanapos — guarnições para cama e mesa — jogos bordados — lençóis — mantas para camas — panos para cozinha e panos de pratos — toalhas para jantar — toalhas para banquetes — toalhas de altar — guarnições para cama — mesa e banho — toalhinhas (cob-re pão)

Nº 902.427

**C E L - CONSTRUÇÕES ELÉTRICAS S.A.**

Requerente — Cel — Construções Elétricas S.A.  
Estabelecido em — São Paulo

Nº 902.429

**MULTIMODA LTDA.**

Requerente — Multimoda Ltda.  
Estabelecido em — São Paulo

Nº 902.430

**DELO**

**Indústria Brasileira**

Requerente: João Alberto Lacerda  
Local: Rio de Janeiro  
Classe: 46

Artigos: Água sanitária — alvaiade para limpeza — alveiantes — amido para lavanderia — anil azul para lavanderia — briquetes para polir — buchas para polir — cera épara conservar brilho — lustrar e polir — composições para brilho — conservação de móveis e utensílios — composições para lavagem — composições para limpeza de móveis e utensílios — detergentes — esfregões para polir — esmeril — esponjas de aço para polir — esponjas quimicamente preparadas para polir — flanela quimicamente preparada para limpeza —

fósforos — goma para lavanderia — graxa para couros — sapatos e maqueira — giz para sapatos — lá de aço para polir — massas para brilhar — lustrar e polir — óleos para limpar móveis e utensílios — palha de aço para polir — pastas para dar e conservar brilho — lustrar e polir — po-maças para dar e conservar brilho — lustrar e polir — pós para dar e conservar brilho — lustrar e polir — sabão comum — saponáceos — tintas para lustrar e polir — velas de sebo — cera — espermacete e estearina.

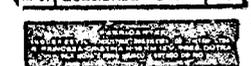
Nº 902.431

**AFOLLO**

Requerente: Conservadora Apollo S.C. Ltda.,  
Local: Rio de Janeiro  
Classe: 50

Artigos: Serviços de redetização — sinteko — limpeza de caixa d'água e pinturas.

Nº 902.432



Requerente: Indubraistil — Indústria Brasileira de Tintas Ltda.  
Local: Nova Iguaçu  
Classe: 40  
Artigos: anil.

Nº 902.433

**Sulina**

Requerente: Raphael Silvestre  
Local: Santa Catarina

Classe: 41

Artigos: Farinha de mandioca.

Nº 902.434



Requerente: M.G. Silveira Comércio e Representações Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 4

Artigos: Estopa.

Nº 902.435



**Indústria Brasileira**

Requerente: Ótica Foto Moderna S.A.  
Local: São Paulo

Classe: 1  
 Artigos: Para distinguir: Banhos quimicos; chapas sensíveis — filmes sensíveis — fixadores químicos — fluidos para indústria — helicopistas — papéis — hidrocloratos para cópias — papel albuminado — papel helio-gráfico — papel sensível — produtos químicos usados na fotografia — reveladores quimicos — secantes quimicos.

Nº 902.440

**ESCOLA PINGUINHO DE GENTE**

Requerente: Alba Amorim Paschoa  
 Local: Guanabara  
 Classe: 33 Título

Nº 902.441

**SANTO ANTONIO LOTÉRICO**

Requerente: Ottavio Moinaro & Companhia Limitada  
 Local: Guanabara  
 Classe: 33 Título

Nº 902.442

**BELA VISTA**

Requerente: Luciano Gomes Hotel  
 Local: Guanabara  
 Classe: 50  
 Artigos: Artigos da Classe

Nº 902.443

**S.O.S.**

Requerente: José Matulino de Assunção  
 Local: São Paulo  
 Classe: 50  
 Artigos: Artigos da Classe

Nº 902.444

**ICEBERG**

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Wilfrid Becker  
 Local: Guanabara  
 Classes: 41 e 43  
 Artigos: Artigos da Classe (Classe 41) — Artigos da Classe (Classe 43)

Nº 902.445

**METROPOLITANO**

Requerente: Colégio Metropolitano Sociedade Annôma  
 Local: Guanabara

Classe: 50  
 Artigos: Artigos da Classe

Nº 902.446

**CASA TITUS**

Requerente: Walter Fernandes & Companhia Limitada

Local: Guanabara  
 Classes: 6, 8 e 11 Título

Nº 902.447

**MUGUET INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Muguet Moda Infantil Limitada

Local: Guanabara

Classe: 13

Artigos: Artigos da Classe

Nº 902.448

**AMAZONAS INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Wilson Tauli & Cia. Ltda

Local: Rio de Janeiro

Classes: 23, 34 e 35

Artigos da classe 34 — Artigos da classe 34 — Artigos da classe 35

Nº 902.449

**COPADISCOS**

Requerente: Silas de Oliveira Costa

Local: Guanabara

Classe: 8 — Título

Nº 902.450

**CASA SANTORO VIDROS E PAPEIS**

Requerente: Casa Santoro Vidros e Papeis Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 14 e 38 — Título

Nº 902.451

**COPADISCO INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Silas de Oliveira Costa

Local: Guanabara

Classe: 8

Artigos Artigos da Classe

Nº 902.452

**SÃO JORGE**

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: D. C. Almeida

Local: Guanabara

Classe: 11

Artigos: Artigos da classe

902.453

**PASSAMAR**

Requerente: Passamar Turismo Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 50

Artigos: Artigos da Classe

Nº 902.454

**Agrícola Seridó Ltda.**

Requerente: Agrícola Seridó Ltda.  
 Local: Guanabara  
 Nome de Empresa

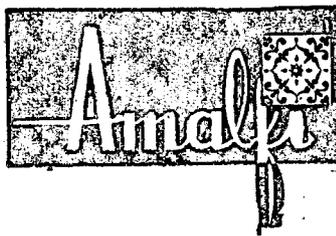
Nº 902.455

**Amalfi Comércio Indústria e Representações Ltda.**

Requerente: Amalfi Comércio Indústria e Representações Ltda.

Nome Comercial

Nº 902.456



Requerente: Amalfi Comércio Indústria e Representações Ltda.

Local: Rio de Janeiro

Classes: 15 e 16

Nº 902.457

**Catatau**

Indústria Brasileira

Requerente: Irmãs Marques Ferreira Ltda.

Local: Minas Gerais

Classe: 36

Gênero de Comércio: Artigos de vestuário, de toda sorte, inclusive de esporte e para crianças (fraldas, cueiros).

Nº 902.458

**Salão do Automobilismo Esportivo**

Requerente: Francisco José de Moraes

Local: São Paulo

Classes: 33 e 50

Gênero de Comércio: Feiras, exposições, salões, mostras, demonstrações de automóveis esportivos, protótipos nacionais e internacionais, fora da série, equipamentos e acessórios esportivos.

Nº 902.459

**adidas**

Requerente: Adidas Sportschuhfabriken Adi Dassler K. G.

Local: Nurnberg — Alemanha

Classe: 24

Artigos: Artefatos de tecidos, artefatos de viscoso, artefatos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda natural ou raion, lã, caroa, ramie, paco-paco e outras fibras, a saber: alamares, atacadores para espartilhos e calçados; bandeiras, bordados, borlas, braçadeiras, bicos; cadarços; capas, para móveis e pianos, carapuças para coar café, cobertas para colchao, coberturas para cavalos, cordões; debruns; enfeites, entremeios, etiquetas, entretelas; filtro de lã, fitas, forros, franjas, festão, feltro para órgão; filtros de café, palardetes, galões; laços de chapéus; mantas, mechas para lâmpadas e lamparinas, mochilas, mortalhas; nesgas; ombreiras e enchimentos para roupas de homens e senhoras; panos para enfeites de móveis (não fazendo parte dos mesmos), palmilhas, passamanes, pavios, pompons, pingentes; rédeas, rendas; sacos, sacas, sinhaninhas para vestidos; telas para bordas, tampos para almofadas (não fazendo parte de móveis); xergas, carteiras e bolsas para senhoras.

Nº 902.460

**adidas**

Requerente: Adidas Sportschuhfabriken Adi Dassler K. G.

Local: Nurnberg — Alemanha

Classe: 28

Classe: 28

Artigos: Argolas, açucareiros; betume para verniz, bandejas, bacias, borraça (artigo já acabado); cabos para ferramentas e utensílios, caixas para acondicionamento de alimentos, chapas, cera para remendões, cesta para pão de matéria plástica, colas de encadernador, copos de matéria plástica, coadores, caixas de material plástico para baterias, cestinhas, cruzetas, cartões termoplásticos de identidade, celuloze, chapas fotográficas; descansos para pratos; esmaltes (para uso industrial), estôjos, enfeites de material plástico para automóveis, escoadores de pratos, estôjos para óculos; facas, filtros de esponja, fita isolante, filmes virgens, fôrmas para doces, funis; garfos, gomas de almécaga, goma para chapeleiros, guarnições de celulíde para arreios, guarnições de material plástico para automóveis; jarros; lacas; mantegueiras, massas para pinturas, óleos para pinturas, óleos de linhaça; palitos de pena, películas (virgem) de celulíde, penachos para arreios, porta-palitos de material plástico, prendedores de roupas, puxadores para móveis, pires, pratos, pás, pulseiras para relógios; produtos para d'uir tintas; rébitas, resinas, resinas de asbestos, de pinho, recipientes, rodinhas, rôlos de imprensa (massa para fabricá-los); saleiros, solas de corda e de cortiça, suportes, suportes para venezianas, secantes, solventes; tipos para impressão gráfica de matéria plástica; tijelas, tubos, tintas em pó, líquidas, sólidas ou pastosas para madeira, ferro, paredes, construções e decorações, couros, tecidos, fibras, celuloze, barcos e velucos, thiner; vasos, vasilhames, vernizes; xicaras; zarcão, carteiras e bolsas de plástico de senhora.

Nº 902.461

**Cooperativa de Laticínios Teófilo Otoni Ltda.**

Requerente: Cooperativa de Laticínios de Teófilo Otoni Ltda.  
 Local: Minas Gerais  
 Nome de Empresa

Nº 902.462

**SELECONTA**

"Seleconta" Máquinas Seletoras e Contadoras de Moeda Ltda.

Local: Guanabara  
Classe: 6

Artigos: Máquinas para selecionar e contar moeda manual.  
Classe: 8

Artigos: Máquinas para selecionar, contar e empacotar moeda, elétrica.  
Artigos: Máquinas para selecionar,

Nº 902.462

Classe: 17.

Artigos: Artigos para escritórios, bancos e casas comerciais.

Classe: 50.

Artigos: Serviços de manutenção, assistência e locação.

Nº 902.463

**GRANISOR**

Requerente: Brazilul Agro Pecuária Limitada.

Local: Rio Grande do Sul.  
Classe: 45.

Artigos: Sementes de sorgos graníferos.

Nº 902.464

**PULGUIM**

Requerente: Brazilul Agro Pecuária Limitada.

Local: Rio Grande do Sul.  
Classe: 2.

Artigos: Formicida — preparados para extermínio de animais nocivos e ervas daninhas — desinfetantes — adubos — fertilizantes — carapaticidas — fungicidas — herbicidas — germicidas — inseticidas — sabões para fins sanitários e agrícolas — ácido — acetatos e adesivos para fins sanitários e agrícolas — salitre do Chile — água de cal desinfetante — defumadores e sabão desinfetante.

Nº 902.465

**ARBUSTAN**

Requerente: Brazilul Agro Pecuária Limitada.

Local: Rio Grande do Sul.  
Classe: 2.

Artigos: Formicida — preparados para extermínio de animais nocivos e ervas daninhas — desinfetantes — adubos — fertilizantes — carapaticidas — fungicidas — herbicidas — germicidas — inseticidas — salitre do Chile — água de cal desinfetante — ácidos — acetatos e adesivos para fins sanitários e agrícolas — defumadores e sabão desinfetante

Nº 902.466

**PRATOFINO**

Requerente: Herbert Jorge Fritsch  
Local: Rio Grande do Sul.  
Classe: 41.

Artigos: Aroz — feijão — sal — farinha de mandioca — farinha de milho — polvilho — amido de milho — lentilhas — vainço — alpiste — canjica — ervilhas — massas alimentícias — sago — queijos — manteiga — requeijão — nata — leite — quirela de milho — quirela de arroz — grão de bico — geléias — amido de arroz e raspa de mandioca.

Nº 902.467

**LIMA-LIMÃO**

Requerente: Cia. Alterosa de Cervejas.  
Local: Minas Gerais.  
Classe: 43.

Artigos: Refrigerantes — refrescos e águas naturais e artificiais usadas como bebidas.

Nº 902.468

**A COMPANHIA DAS AÇÕES PRIVILEGIADAS**

Requerente: CIC — Cia. Itacolomy de Cervejas.  
Local: Minas Gerais.  
Classes: 41 — 42 — 43 e 50  
Expressão de Propaganda.

Nº 902.469

**MELHOR DO QUE UMA BOA AÇÃO, DO UMA AÇÃO PRIVILEGIADA**

Requerente: CIC — Cia. Itacolomy de Cervejas.  
Local: Minas Gerais.  
Classes: 41 — 42 — 43 e 50.  
Expressão de Propaganda.

Nº 902.471

**DENTADURAS PNEUMÁTICAS INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente — Antônio Chaves de Oliveira.  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe — 10

Aplicação — De acordo com o artigo 70 do código da Propriedade Industrial, para assinalar os seguintes ar-

tigos, da classe: — arte dentária — dentes artificiais — dentaduras.

Nº 902.470

**INTERNACIONAL CLUBE**

Requerente — Confia — Consultoria Financeira e Administrativa  
Local — Minas Gerais  
Classes — 33, 41, 42 e 43  
Título

Nº 902.472

**COMBATE AO CRIME Ind. Bras.**

Requerente — Editora Combate Ltda.  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe — 32

Aplicação — De acordo com o artigo 70 do código da Propriedade Industrial, para assinalar genericamente os seguintes artigos: — Jornais — revistas e publicações em geral — alguns — programas radiofônicos — peças teatrais e cinematográficas.

Nº 902.473

**INVESTSUL INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente — Corretora Keinstein — Títulos, Valores e Câmbio Ltda.  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe — 32

Aplicação — De acordo com o artigo 70 do código da Propriedade Industrial, para distinguir genericamente os seguintes artigos: — Jornais — revistas e publicações em geral — álbuns — programas radiofônicos e televisivos — peças teatrais e cinematográficas.

Classe — 38

Aplicação — De acordo com o artigo 70 do código da Propriedade Industrial, para distinguir genericamente os seguintes artigos: — Papel e seus artefatos — livros não impressos, etc., não incluídos nas classes 16, 44 e 49.

Nº 902.474

**INVESTSUL**

Requerente — Corretora Keinstein — Títulos, Valores e Câmbio Ltda.

Local — Rio Grande do Sul.  
Classe — 50

Aplicação — De acordo com o artigo 70 do código da Propriedade Industrial, para assinalar os seguintes artigos: — A compra e a venda de títulos, valores e câmbio, (serviços de).

Nº 902.475

**FUNDO DE PARTICIPAÇÃO INVESTSUL**

Requerente — Corretora Keinstein — Títulos, Valores e Câmbio Ltda.  
Local — Rio Grande do Sul.  
Classe — 33

Título do Estabelecimento

TERMOS ANTERIORES  
Nº 458.704

**SEARA****IND. BRASILEIRA**

Requerente — Panificadora Seara Ltda.  
Local — São Paulo  
Classe — 41  
Artigos — Na classe.

Nº 601.391

**FREVO Ind. Brasileira**

Requerente: Organtec Produtos Químicos Limitada  
Local: São Paulo

Classe: 46

Artigos: Na Classe

Nº 640.280

**" IDIANA " Ind. Brasileira**

Requerente: Perfumaria Indiana .. Limitada  
Local: São Paulo  
Classe: 48

Artigos: Na Classe

Nº 645.142

**ULTRA SENSÍVEL**

Requerente: Consulberas S. A. Importadora e Distribuidora  
Local: São Paulo

Classe: 17

Artigos: Na Classe

Nº 699.518

**"ESCRITÓRIO IMOBILIÁRIO ALAOR DE CASTRO"**

Requerente: Geraldo Alaor Ribeiro de Castro  
Local: São Paulo  
Classes: 16 e 33

Gêneros de Negócio: Materiais para construção, imóveis, administração de bens e loteamentos