



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 248

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 30 DE DEZEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL Serviço de Recepção,

Informação e Expedição

Em 26 de dezembro de 1969

Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento no prazo de 60 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final e da primeira anuidade, para que sejam expedidas as cartas patentes:

Términos: Requerentes:

- N. 102.278 — Lecentia Patent — Verwaltung — G.M.B.H.
- N. 143.693 — Amp Incorporated.
- N. 145.416 — Federizo Ramon Reunega Triquis e Mieczyslaw Pasykiewicz.
- N. 145.577 — N. V. Philips Gloeilampenfabrieken.
- N. 145.885 — Pnenumo — Hydraulic Control Laboratory Of Automatic Control And Telesmechanics Institute Of The Academy Sciences Of The Ussr.
- N. 146.464 — St. Regis Paper Conny.
- N. 146.710 — Borg-Warner Corporation.
- N. 147.590 — Heinrich Braun — Angott.
- N. 147.879 — Rádio Corporation Of America.
- N. 148.027 — Amp. Incorporated.
- N. 148.207 — N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- N. 148.318 — Minnesota Mining And Manufacturing Company.
- N. 148.483 — Minnesota Mining And Manufacturing Company.
- N. 148.534 — Commissariat a L'Energie Atomique.
- N. 148.603 — Joseph Bancroft & Sons' Co.
- N. 148.652 — The Budd Company.
- N. 148.692 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.
- N. 148.715 — South African Farm Implement Manufacturing Ltd.
- N. 148.814 — Wolstan C. Gines Enterprises Proprietary Limited.
- N. 148.840 — Fichtel & Sachs A.G.
- N. 148.910 — Lustrene S.A. — Eletro indústria.
- N. 148.969 — Valmet Oy.
- N. 148.999 — Spindelfabrik Sussen Schurr, Stahl'cker & Grill G. m.b.H.
- N. 149.154 — Eugene Smits.
- N. 149.498 — Fichtel & Sachs A.G.
- N. 150.066 — J. R. Geigy S.A.
- N. 150.253 — N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

lampenfabrieken.
N. 151.803 — Valece Bento Ianuskiewtez.

N. 152.299 — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie.

N. 152.495 — General Electric Company.
N. 153.227 — Tene Charles Cailliet

N. 153.328 — Yawata Iron & Steel Co., Ltd. e Yokoyama Engineering Co. Ltd.

N. 153.391 — Paulo Ramos.

N. 154.034 — Velizari Spassoff e Cristo Boyadjieff.

Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer a este Departamento no prazo de (60) dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa final, para que sejam expedidas os certificados.

Términos. Requerentes:

- N. 450.922 — Auto Peças Bonfim S.A. Comércio e Indústria.
- N. 458.347 — The Moover Company.
- N. 477.810 — Morton International Inc.
- N. 477.833 — Le Porte — Echapement Universel S.A. (The Universal Escapement Ltd.).
- N. 481.161 — Administradora Nyn Alvares S.A.
- N. 485.592 — João Carlos Fortes.
- N. 487.199 — Jorge Margy.
- N. 487.458 — Ornix S.A. Organização Nacional de Importação e Exportação.
- N. 488.186 — Lanches Espacial Ltda.
- N. 488.750 — Sevan S.A. Vendas e Administração de Bens.
- N. 488.977 — Parfums Ciro, Inc.
- N. 489.042 — Comércio e Indústria de Guardas Chuvvas Flores Ltda.
- N. 489.101 — Diferral Distribuidora de Ferro Ltda.
- N. 489.428 — Enthone, Incorporated.
- N. 489.447 — Nobel Propaganda Expositora Ltda.
- N. 489.512 — Confeitaria Tirol Ltda.
- N. 489.605 — Renato da Silveira Fernandes Gonçalves.
- N. 489.714 — Jenaer Glaswerk Schott & Gen.
- N. 490.203 — Antônio Barbosa.

N. 490.265 — Sebastião Gonzaga Ferreira.

N. 490.289 — Excursões Turis-Sul Ltda.

N. 493.454 — Orfasil — Organização Farmacêutica do Brasil Ltda.

N. 493.507 — São Paulo Alpargatas S.A.

N. 493.947 — Auto Viação Santa Marina Ltda.

N. 494.122 — Cecima — Construtora e Imo bilidadora Ltda.

N. 494.340 — Impro Investimentos e Promoções Financeiros Ltda.

N. 494.347 — Padaria Sumare Ltda.

N. 494.520 — Edson Medeiros.

N. 497.547 — Bar e Lanches Vitalil Ltda.

N. 497.727 — Emporio e Merceria Ninin Ltda.

N. 497.748 — Bar e Lanches Angel Ltda.

N. 498.592 — Adevaldo José de Castro.

N. 500.896 — Macovipa Materiais para Construção Ltda.

N. 512.660 — Curtume Aliança

N. 529.793 — Sophie Dolega Dzialiewicz.

N. 540.892 — Sperry Rand do Brasil S.A.

N. 593.672 — Instituto Bioquímico S.A. Paulo Proença.

N. 608.429 — Servitron — Serviços Eletrônicos Ltda.

N. 617.773 — Produtos Farmacêuticos Finergica S.A.

N. 625.085 — Vitória — Indústria e Comércio de Artefatos Plásticos Ltda.

N. 625.300 — Comercial e Transportadora Bufalo Ltda.

N. 625.318 — Eletrônica Winstrom Ltda.

N. 625.359 — Indústria e Com. de Tecidos o Queimador da Lapa Ltda.

N. 625.403 — Tecnacril Representações - Conta Propria Ltda.

N. 627.938 — Pazzello & Pazzello Limitada.

N. 628.466 — Tecidos Ouro Verde S.A.

N. 628.511 — Quimica Baruel Ltda.

N. 628.818 — Linhanyl Indústria e Comércio de Linhas Ltda.

nitários Dimaco Ltda.
N. 632.613 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.616 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.617 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.619 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.621 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.627 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.630 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Ltda.

N. 632.631 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Limitada.

N. 632.632 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Limitada.

N. 632.634 — Distribuidora de Materiais para Construções e Artigos Sanitários Dimaco Limitada.

N. 633.067 — Iwai Brasileira Comércio e Indústria Limitada.

N. 633.068 — Iwai Brasileira Comércio e Indústria Limitada.

N. 640.088 — Transportadora Rodil Limitada.

N. 640.176 — Combrad — Companhia Brasileira de Rações e Adubos.

N. 640.296 — Mauricio Choinhet.

N. 640.439 — J. & E. Atkinson Limited.

N. 640.507 — Passa Três Hotéis e Turismo Limitada.

N. 640.846 — Gyorgy Paul Georges Nyari.

N. 640.897 — Endra S. A. Empreendimentos e Administrações.

N. 640.902 — Amadoeira — Importação e Comércio S. A.

N. 641.081 — Darrow Laboratórios S. A.

N. 641.083 — Editora Abril Limitada.

N. 641.166 — Condomínio do Edifício Vitória Marcia.

N. 641.172 — Cia. Siderurgica Pains.

N. 641.285 — Sociedade Mercantil João Destri Limitada.

N. 641.311 — Padaria e Confeitaria Arlinda Limitada.

N. 641.368 — Indústria e Comércio de Roupas Rebelde Limitada.

— 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 da Indústria e do Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

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

NÚMERO AVULSO

— O preço do número avulso figura na última página de cada exemplar.
— O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr\$ 0,01, se do mesmo ano, e de NCr\$ 0,01 por ano, se de anos anteriores.

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

Nº 641.375 — Metalúrgica Madute Limitada.	Nº 641.969 — Coceimar — Comércio de Cereais de Maringá Limitada.	Nº 642.168 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.269 — Centro Nacional de Alfaiates.
Nº 641.378 — Rubensco Propaganda Limitada.	Nº 642.060 — Produtos Químicos Farmacêuticos EMS Limitada.	Nº 642.168 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.272 — Ciba Societe Anonyme.
Nº 641.382 — Bar e Lanches Jostol Limitada.	Nº 642.093 — Pósto Simão Limitada.	Nº 642.169 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.283 — José Breitman.
Nº 641.390 — Cia. de Adubos e Materiais Agrícolas da Bahia Camab.	Nº 642.144 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.170 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.284 — José Francisco & Cia.
Nº 641.391 — Cia. de Adubos e Materiais Agrícolas Bahia Camab.	Nº 642.145 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.171 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.405 — Ind. e Comércio de Produtos de Toucador Domar Limitada.
Nº 641.394 — Cia. de Adubos e Materiais Agrícolas da Bahia Camab.	Nº 642.146 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.173 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.412 — Loja Ho-nan Limitada.
Nº 641.434 — Lisbeth M. Eichbrun.	Nº 642.147 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.174 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.411 — Bar e Café Pericles Limitada.
Nº 641.452 — Francisco Dias Brito.	Nº 642.148 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.175 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.423 — Zuntini & Agostino Limitada.
Nº 641.498 — Agir — Representações de Calçados Limitada.	Nº 642.149 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.176 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.430 — Decorações Ponte Vecchio Limitada.
Nº 641.501 — Tapeçaria Leblon Limitada.	Nº 642.150 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.177 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.459 — Gercom — Comércio de Madeiras Limitada.
Nº 641.529 — Cia. Brasileira Rhodioceta. Fábrica de Raion.	Nº 642.150 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.178 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.464 — Henrifer Comercial e Industrial de Ferro Limitada.
Nº 641.531 — Sopeco — Sociedade de Perfumaria e Cosméticos Limitada.	Nº 642.153 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.179 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.505 — Rodelgo Toubro Romero — Aparelhos de Vidro para Laboratório.
Nº 641.547 — Ferreira & Lima Limitada.	Nº 642.154 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.180 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.604 — Creações Marinice Limitada.
Nº 641.551 — Ami Artefatos Metalúrgicos Industriais Limitada.	Nº 642.155 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.181 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.611 — Ind. de Auto Peças Cromatex Limitada.
Nº 641.554 — Ami Artefatos Metalúrgicos Industriais Limitada.	Nº 642.156 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.181 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.647 — Tranquilio Giannini S. A. Indústria de Instrumentos de Cordas.
Nº 641.558 — Expresso Nedan Limitada.	Nº 642.156 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.182 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.683 — Uni-Plan Promoções Publicitárias Limitada.
Nº 641.644 — Irap — Instituto de Pesquisas Psicométricas S/C.	Nº 642.157 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.183 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.754 — Cia. Vidraria Santa Marina.
Nº 641.665 — Dr. Angelo Antônio Merola.	Nº 642.157 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.184 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.835 — Kaly Cosméticos Limitada.
Nº 641.885 — Francisco Afonso Cianci.	Nº 642.158 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.185 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.862 — Auto Peças João Boemer Limitada.
Nº 641.898 — Representações Textéis J. M. Limitada.	Nº 642.159 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.185 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.950 — Brasling Fundação Brasileira de Metais S. A.
Nº 641.899 — Bar e Café Romígra Limitada.	Nº 642.160 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.186 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 643.532 — Produtos Químicos e Farmacêuticos EMS Limitada.
Nº 641.903 — Regatinho — Administração e Participações Limitada.	Nº 642.161 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.188 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	
Nº 641.922 — Química SS Limitada.	Nº 642.162 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.189 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	
Nº 641.929 — Marcenaria Parthony Limitada.	Nº 642.164 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.212 — Bracco Indústria Química S.p.A.	
Nº 641.930 — Douzan — Ind. de Móveis, Marcenaria e Carpintaria Limitada.	Nº 642.165 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.220 — Cospafrance — Serviços de Publicidade Limitada.	
	Nº 642.166 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.	Nº 642.266 — Rogério Discos Limitada.	
	Nº 642.167 — Prima Eletro Do- mésticos S. A.		

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TÉRMO Nº 134.107 de 13 de novembro de 1961

Requerente: SOCIÉTÉ ANONYME DITE : LES OXYDES FRANÇAIS ---FRANÇA
 Privilégio de Invenção : " PROCESSO DE TRATAMENTO DOS MINÉRIOS DE FERRO NÃO MAGNÉTICOS ENCERRANDO IMPUREZAS CUJO PONTO DE FUSÃO É BEM MAIS ELEVADO DO QUE O DOS ÓXIDOS DE FERRO TAIS COMO A SILICA, A ALUMINA, ETC ; COM O OBJETIVO DE OBTER ÓXIDOS FERROMAGNÉTICOS ARTIFICIAIS DESTINADOS À PREPARAÇÃO DOS LICORES DENSOS "

REIVINDICAÇÕES

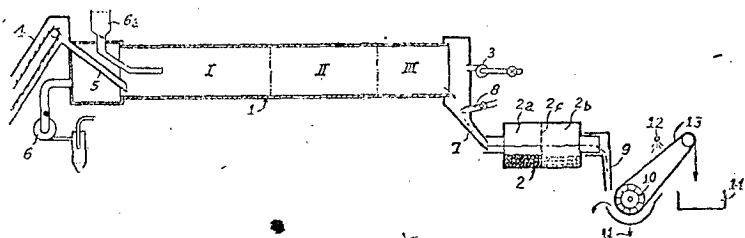
1- Processo de tratamento dos minérios de ferro não magnéticos encerrando impurezas cujo ponto de fusão é bem mais elevado do que o dos óxidos de ferro tais como a sílica, a alumina, etc., com o objetivo de obter óxidos ferromagnéticos artificiais destinados à preparação dos "licores densos", caracterizado pelo fato de compreender um tratamento preparatório de grelha magnetizante de minério, de ferro não magnético em condições de temperatura e de proporção redutora adequadas, fornecidas pelo diagrama de chaudron, a fim de reduzir em óxidos ferro-magnéticos a fração de óxidos de ferro em esta do livre contida no minério; sendo esse tratamento preparatório seguido por um tratamento propriamente dito do minério a uma temperatura pelo menos igual à temperatura de aglomeração por calcinação ou por fusão incipiente dos óxidos de ferro porém de preferência inferior à temperatura de fusão das impurezas tais como a sílica, a alumina, etc., em uma atmosfera redutora compreendendo uma mistura de CO e CO₂ com uma proporção redutora pelo menos igual a 0,85, a fim de liberar os óxidos de ferro das impurezas que lhes ficam inicialmente combinadas ou estreitamente associadas e a fim de reduzir esses óxidos liberados em óxidos ferromagnéticos .

2- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do tratamento realizar-se em presença de vapor de água, a fim de impedir a superredução dos óxidos de ferro além do estado de óxido ferromagnéticos .

3- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da quantidade de vapor de água utilizada ser pelo menos equivalente a 50% do peso do ferro contido no minério tratado .

4- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do tratamento propriamente dito ser seguido por um resfriamento brusco de preferência pela passagem dos óxidos ferro magnéticos obtidos em um lençol de água e depois por uma trituração a 250° C antes do resfriamento completo desses óxidos, a fim de liberar as impurezas inclusas e eliminá-las por uma separação magnética .

5- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da temperatura empregada no tratamento propriamente dito ser de 1250° a 1450° C aproximadamente .



6- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos nódulos de óxidos ferro magnéticos formados pela calcinação, durante o tratamento propriamente dito, tendo uma espessura do grão variando de 1 a 10 mm aproximadamente, serem reduzidos, por trituração durante a fase de resfriamento brusco, a uma espessura inferior a 1 mm e em seguida levados ao grau de granulometria desejado em uma fase de trituração final .

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França em 14 de novembro de 1960 sob N. 843.787.

TÉRMO Nº 147.495 de 8 de março de 1963

Requerente: WEYERHAEUSER COMPANY --- E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "COMPOSIÇÕES DE MOLDAGEM ESTÁVEL E PROCESSO DE SUA PRODUÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma composição de moldagem estável, não segregante, de resina epoxi, convertível mediante aplicação de calor e pressão para uma condição termocurada e tendo melhorado escoamento sob condições de moldagem, caracteriza da por compreender massas discretas, densamente comprimidas contendo poliepóxido normalmente sólido e agente de cura normalmente sólido correagente com o dito poliepóxido o citado poliepóxido e o mencionado agente de cura correagente estando presentes nas referidas massas na forma de uma mistura de partículas finamente divididas intimamente associadas, dito poliepóxido e dito agente de cura correagente estando substancialmente não reagidos um com o outro na referida mistura.

2 - Uma composição de moldagem de resina epoxi de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito agente de cura correagente ser um anidrido de ácido policarboxílico.

3 - Uma composição de moldagem estável, não segregante, de resina epoxi, convertível por aplicação de calor e pressão para uma condição termoconsolidada, e tendo melhorado escoamento sob as condições de moldagem, caracterizada por compreender massas discretas densamente compactas contendo poliepóxido normalmente sólido e uma poliamina agente de cura, normalmente sólida, correagente com o citado poliepóxido, dito poliepóxido e dita poliamina estando presentes, nas referidas massas, na forma de uma mistura de partículas finamente divididas intimamente associadas, dito poliepóxido e dita poliamina sendo substancialmente não reagidos um com a outra na referida mistura.

4 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato do citado poliepóxido ser um poliglicidil éter tendo uma equivalência epoxi de pelo menos 2,0.

5 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato da citada poliamina ser uma poliamina aromática contendo pelo menos dois grupos amina primárias.

6 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato das mencionadas massas discretas incluírem nelas dispersos pelo menos 20% em peso de cargas pelo menos ligeiramente alcalinas.

7 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato dos dois referidas massas discretas terem uma espessura de no máximo 6,35 mm (1/4 in).

8 - Uma composição de moldagem, estável e não segregante, convertível mediante aplicação de calor e pressão para uma condição termocurada e tendo escoamento melhorado sob as condições de moldagem, caracterizada pelo fato de compreender massas discretas densamente compactas tendo uma espessura de até 6,35 mm (1/4 in) e contendo poliepóxido normalmente sólido tendo uma equivalência epoxi de pelo menos 3,0, e uma poliamina aromática normalmente sólida contendo pelo menos dois grupos amina primários, como correagente para o citado poliepóxido, dito poliepóxido e dita poliamina estando presentes, nas referidas massas, na forma de uma mistura de partículas finamente divididas intimamente associadas, dito poliepóxido e dita poliamina sendo substancialmente não reagidos um com a outra na referida mistura.

9 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de cita do poliepóxido ser um poliglicidil éter de um fenol contendo pelo menos 3 grupos hidroxila nucleares.

10 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato da mencionado poliepóxido ser uma resina novolak epoxidada.

11 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato da citada poliamina ser uma diamina primária consistindo de átomos de hidrogênio, carbono e nitrogênio, ditos grupos amina primários sendo suportados por um núcleo aromático não substituído.

12 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato da citada poliamina ser escolhida no grupo consistindo de metileno dianilina, m-fenileno diamina e m-tolideno diamina.

13 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato das citadas massas discretas incluírem nelas dispersos pelo menos 40% em peso de uma carga mineral pelo menos ligeiramente alcalina.

cid/.

14 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato das mencionadas massas densamente compactas terem uma densidade da ordem de 1,5 a 1,7.

15 - Uma composição de moldagem, de resina epoxi, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato do dito poliepóxido e da dita poliamina estarem presentes em quantidades aproximadamente estequiométricas baseadas no número de átomos de hidrogênio ativo fornecidos pelos grupos amina da dita poliamina e no número de grupos oxiana fornecidos pelo dito poliepóxido.

16 - Um processo de produzir uma composição de moldagem estável e não segregante, de resina epoxi, convertível por aplicação de calor e pressão para uma condição termo estável, e contendo um poliepóxido e um agente de cura corre agente com o citado poliepóxido, em associação íntima e substancialmente não reagidos um com o outro, caracterizado por consistir em misturar poliepóxido finamente dividido, normalmente sólido, com um agente de cura normalmente sólido finamente dividido, em substancial ausência de forças de batimento, e submeter dita mistura a uma pressão momentânea a fim de comprimir densamente dita mistura.

17 - Um processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do mencionado agente de cura ser uma poliamina.

18 - Um processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato da citada mistura ser submetida a pressão de cilindros para formar um lençol comprimido e dito lençol ser subdividido em massas discretas.

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 9 de março de 1962, sob nº 178571.

TÉRMO Nº 150.604 de 9 de julho de 1963

Requerente: SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE ===SUIÇA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A FLOCAGEM ELESTROSTÁTICA COM FIBRAS SINTÉTICAS "

REIVINDICAÇÕES

1- Processo para a flocagem eletrostática com fibras químicas ou sintética, caracterizado pelo fato de se empregarem fibras tratadas com uma solução aquosa, fracamente ácida, contendo tanino e depois, com adição de antimonil-tartrato de potássio à dita solução, completando-se o tratamento.

2- Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que as fibras, depois da remoção da solução aderente, contendo tanino e antimonil-tartrato de potássio, são tratadas com uma solução aquosa contendo um agente avivante anionativo.

3- Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que as fibras, após a remoção da solução aderente, contendo tanino e antimonil-tartrato de potássio, são tratadas com uma solução aquosa que encara um agente avivante anionativo e um sal alcalino ou de amônio solúvel em água.

4- Processo de acordo com os pontos 1 a 3 caracterizado pelo fato de se tratar as fibras com uma solução aquosa, fracamente ácida, contendo um sal hidrosolúvel da classe dos alumes, antes de seu tratamento com a solução de tanino.

5- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da solução conter de 0,04 - 0,2% por peso de tanino, respectivamente 0,01 - 0,05% por peso de antimonil-tartrato de potássio.

6- Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da solução conter 0,2 - 1,0% por peso de um agente avivante anionativo.

7- Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de conter a solução 0,2 - 10% por peso de um agente avivante anionativo e 0,2 - 1,5% por peso de sulfato de sódio, sulfato de amônio ou de silicato de sódio.

8- Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da solução conter 0,02 - 0,1 por peso de sulfato duplo de alumínio e potássio.

9- Processo de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de se tratar a parte por peso das fibras com 15 a 25 partes por peso da solução.

10- Estruturas flocadas ou revestidas com flocos, quando produzidas pelo processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9.

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 Alemanha, em 11 de agosto de 1962, sob nº S. 80.984 IVc/29b.

TÉRMO Nº 154.293 de 31 de outubro de 1963.

Requerente: CONTINENTAL OIL COMPANY ===E.U.A.

Privilégio de Invenção: " EMBARCAÇÃO DE CARGA REBOCÁVEL SUBMERSÍVEL "

REIVINDICAÇÕES

1- Um reboque submersível tendo uma guarnição para a linha de reboque afixada à uma parte avante do casco da embarcação, e que produz flutuação quando submersa, caracterizado pelo fato de a aza fixa ser afixada ao casco de modo a produzir uma força para baixo quando a embarcação é rebocada.

2- Um reboque submersível, de acordo com o ponto 1, caracterizado por possuir uma guarnição para cabo na proa e no qual a dita aza fixa é fornecida sobre o casco entre a dita guarnição e o centro de flutuação de modo que pode produzir força descendente de tal maneira que a embarcação pode ser levada à reboque à uma profundidade substancialmente constante sob a água.

3- Um reboque submersível de acordo com o ponto 1, caracterizado por possuir guarnições para cabo de reboque fornecidas sobre a parte superior do casco e tanques de lastro proporcionados cada um nos compartimentos avante e à ré do casco.

4- Um reboque submersível de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter uma guarnição para cabo de reboque rigidamente afixada às partes avante e à ré do dito casco, tanques de lastro dispostos nos compartimentos avante e à ré do dito casco, dispositivos para controlar os ditos tanques de lastro, uma multiplicidade de estabilizadores fixamente seguros em torno do corpo à ré do dito casco, e uma aza fixamente segura ao exterior do dito casco e disposta para desenvolver força para baixo quando a embarcação é levada à reboque pela dita guarnição de cabo de reboque à vante.

5- Um reboque submersível, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da aza ser fixamente segura ao exterior do dito casco ligeiramente para traz do centro do dito casco.

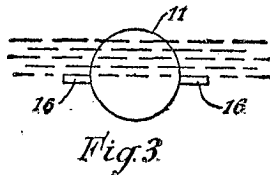
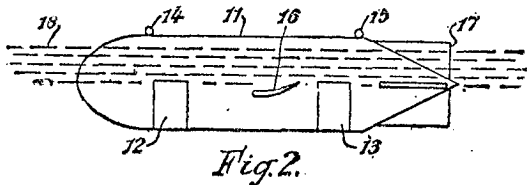
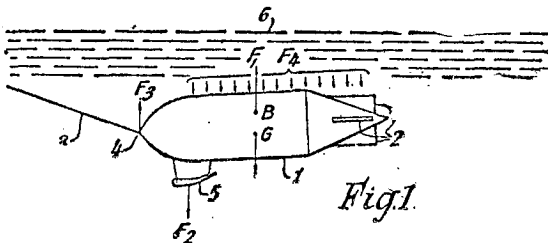
6- Um reboque submersível de acordo com o ponto 4, caracterizado pela aza ser fixamente segura ao exterior do dito casco à frente do centro do dito casco.

7- Um reboque submersível caracterizado por compreender um casco guarnições para cabo de reboque rigidamente afixadas às partes avante e à ré do dito casco, tanques de lastro dispostos nos compartimentos avante e à ré do dito casco, dispositivos para controlar os ditos tanques de lastro, uma multiplicidade de estabilizadores verticais fixamente afixados em torno do corpo à ré do dito casco.

e uma multiplicidade de estabilizadores horizontais tendo uma seção curvada para cima fixamente segura em tórno do corpo à ré do dito casco e disposta para exercer uma força descendente ou para baixo, com a tração do dito reboque pela dita guarnição de cabo ou linha de reboque.

8- Um reboque submersível substancialmente conforme descrito e conforme ilustrado nas figuras 1, 2, 3, 4, 5, ou 8 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945 as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes do Japão em 1 de Novembro de 1962 sob nº 48 323, e 26 de Novembro de 1962 sob nº 51 981.



TÉRMO Nº 154.455 de 8 de novembro de 1963

Requerente: THE B.F. GOODRICH COMPANY -----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " APLICADOR DE ARO AJUSTÁVEL "

REIVINDICAÇÕES

1- Aparelho para aplicar aros gerais a carcaças de pneumáticos em forma não-torcidas, caracterizado por compreender uma pluralidade de membros de engatamento de aros gerais montados de modo móvel no referido aparelho, dispositivo para mover os referidos membros de engatamento ao e do eixo do referido aparelho, e dispositivo suportando o aparelho para movimento ao longo do referido eixo.

2- Aparelho para aplicar aros gerais a carcaças de pneumáticos de forma não torcidas, caracterizado por compreender uma pluralidade de membros de engatamento de aros, dispositivo montando de modo móvel os membros de engatamento no aparelho dispositivo para mover cada um dos membros de engatamento a e de um eixo de aparelho em um trajeto perpendicular ao referido eixo, e dispositivo suportando o aparelho para movimento ao longo do referido eixo.

3- Aparelho para aplicar aros gerais a carcaças de pneumáticos em forma não torcidas, caracterizada por compreender uma pluralidade de membros de engatamento de aros, dispositivo montando de modo móvel os membros de engatamento em relação circunferencialmente espaçada sobre um eixo do aparelho, dispositivo para mover os membros de engatamento a e do referido eixo em um plano perpendicular ao referido eixo, e dispositivo para permitir que o aparelho seja movido em qualquer direção ao longo do referido eixo.

4- Aparelho para aplicar aros a uma carcaça de pneumático de forma não-torcida, caracterizado por compreender uma pluralidade de membros de engatamento de aro, dispositivo montando de modo móvel os membros de engatamento em relação circunferencialmente, espaçada sobre um eixo do aparelho, dispositivo de engrenagem para mover os membros de engatamento ao e do referido eixo em um plano comum perpendicular ao referido eixo, dispositivo para reter desmontavelmente um aro contra os membros de engatamento, e dispositivo para permitir que o aparelho seja movido em qualquer direção ao longo do mencionado eixo.

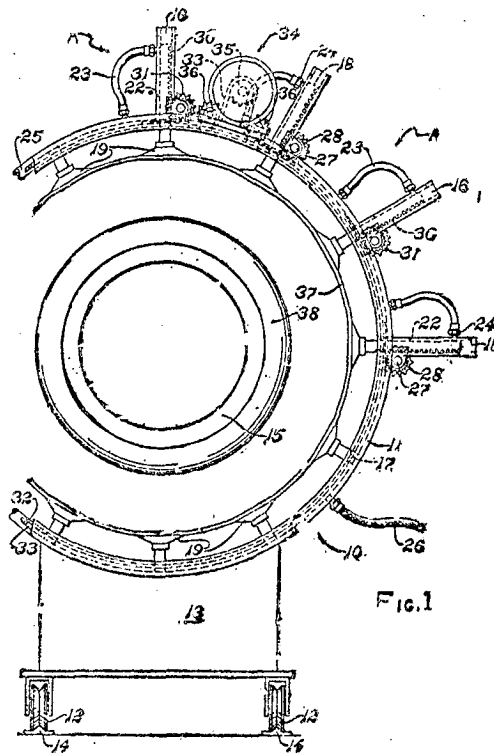
5- Aparelho para aplicar de forma não-torcida aros a uma carcaça de pneumático previamente construída sobre um tambor de construção de pneumático, caracterizado por compreender uma pluralidade de flexíveis membros de engatamento de aros, dispositivos mostrando os membros de engatamento para movimento a e de um eixo de aparelho, dispositivo para mover todos os referidos membros de engatamento simultaneamente ao e do referido eixo, e dispositivo para mover o aparelho coaxialmente em relação a um tambor de construção de pneumático.

6- Aparelho para aplicar de forma não-torcida aros a uma carcaça de pneumático formada sobre um tambor construtor de pneumático inflável, caracterizado por compreender uma pluralidade de flexíveis membros de engatamento de aros montados de modo móvel no aparelho dispositivos motrizes associados com cada um dos membros de engatamento operáveis para mover seus respectivos membros de engatamento a e de um eixo do aparelho dispositivo para operar os dispositivos motrizes juntos dispositivos para fazer um vácuo através dos dispositivos de engatamento e dispositivos para montar o aparelho para movimento ao longo do referido eixo coaxialmente em relação a um tambor construtor de pneumático.

7- Aparelho para aplicar de forma não-torcida aros a uma carcaça de pneumático montada sobre um tambor construtor de pneumático, em combinação com o referido tambor; a combinação sendo caracterizada por compreender um tambor construtor de pneumático inflável; um cilíndrico membro de armação; dispositivo montando de modo móvel o membro de armação para movimento, coaxialmente em relação ao tambor; uma pluralidade de flexíveis membros de engatamento de aros montados de modo móvel sobre o membro de armação em igualmente espaçada relação circunferencial, dispositivo de roda dentada e de pinhão associados com cada um dos membros de engatamento, operáveis para mover os membros de engatamento ao a do eixo do membro de armação; uma correia motriz conectando operavelmente todos os dispositivos de roda dentada e de pinhão para operação articulada dos mesmos em reação ao movimento da referida correia; e dispositivo para mover a correia.

8- Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado por compreender ainda dispositivo para fazer vácuo através dos membros de engatamento numa direção afastada do referido eixo.

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 nos Estados Unidos da América em 8 de novembro de 1962 sob No. 236.322.



TÉRMO Nº 155.440 de 16 de dezembro de 1963

Requerente: FETOR G.M.B.H. -----SUIÇA /

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA FABRICAR DELGADAS CHAPAS DE GRANDE SUPERFÍCIE POR MEIO DE MASSAS CERÂMICAS PLÁSTICAS "

REIVINDICAÇÕES

1- Processo para fabricar delgadas chapas de ampla superfície por meio de massas cerâmicas plásticas com o emprego de prensas de cordão, caracterizado pelo fato de que a massa cerâmica é transformada por meio da prensa, em um cordão com largura definitiva, porém grossura essencialmente maior do que a exigida espessura final, e, ainda pelo fato de que, em seguida, este cordão de massa é reduzido, com o auxílio de, pelo menos, um par de cilindros posposto à prensa de cordão, sem alteração da sua largura, à grossura definitiva.

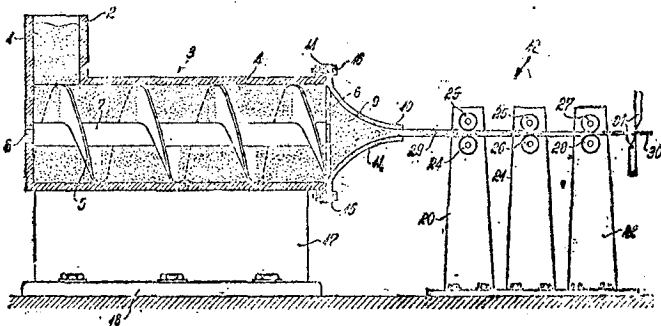
2- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a laminação é executada progressivamente por meio de vários pares de cilindros postos em série.

3- Processo de acordo com os pontos 1 e/ou 2, caracterizado pelo fato de que a redução da grossura do cordão de massa expulsa pela prensa importa, em cada par de cilindros, no máximo na metade da grossura anterior do cordão.

4- Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o cordão de massa é expulso da prensa com seção transversal perfilada, cujas diversas partes, que passam diretamente uma para a outra, são reduzidas pelos cilindros do laminador na mesma proporção.

Finalmente a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 20 de dezembro de 1962 e 6 de fevereiro de 1963 sob os números F 38.608v/80a e F 38.935 v/80a, respectivamente.

FIG. 1



TÉRMO Nº 155 479 de 17 de dezembro de 1963

Requerente: JOH KLEINWEPERS SOHNE --- Alemanha

Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO AUTOMÁTICO DE GUIA DE CALANDRAS PARA ASSETINAR PAPEL, PARTICULARMENTE PARA TRATAR FÓLHAS CORTADAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Raspadeira com dispositivo de inversão em calandras para assetinar fôlhas de papel, particularmente fôlhas com margem franjada (papel holandês ou de tina), fôlhas cortadas à mão, ou papéis abaixo de 40g/m², caracterizada por uma faca contínua, provida com gume afiado e em cujo lado voltado para a faca se acha fixada uma lamela de desvio com passagem lisa, sendo que a faca da raspadeira é sustentada por uma pluralidade de molas laminadas reguláveis e dispostas em uma barra, ou por outros elementos elásticos.

2 - Raspadeira, de acordo com o ponto 1, caracterizada por uma concha de inversão contínua e aproximadamente semicilíndrica, essencialmente conhecida, que ataca com um dos seus cantos atrás da lamela de desvio da raspadeira de tal modo que a fita de papel introduzida no cilindro superior seja automaticamente condizida por entre tôdas as fendas de trabalho da calandra.

3 - Raspadeira, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que as molas de sustentação da raspadeira se acham montadas, de maneira móvel, em uma fenda da barra, e são graduáveis por meio de pinos roscados.

4 - Raspadeira, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que a barra de sustentação se acha giravelmente montada por meio de pinos, sendo regulável, através de alavancas, por meio de pesos, molas ou órgãos semelhantes, a pressão de aperto da raspadeira.

5 - Raspadeira, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a concha de inversão está fixada, de maneira basculável para baixo, por meio de vários reforços, em um trilho regulável com relação à sua altura e sua distância do cilindro da calandra.

6 - Raspadeira, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a concha de inversão consiste em material sintético transparente.

Fig. 1

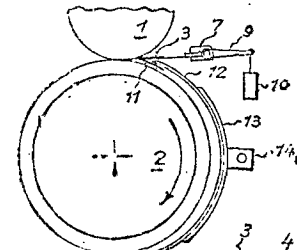


Fig. 2

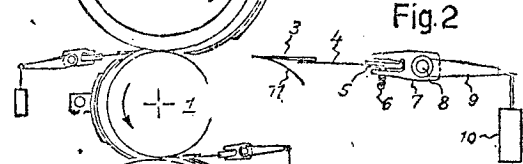


Fig. 3

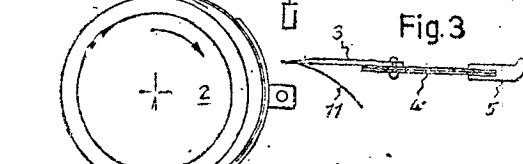
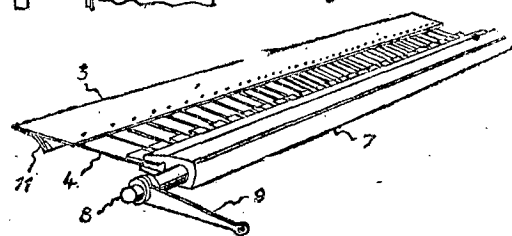


Fig. 4



TÉRMO Nº 155 968 de 9 de janeiro de 1964

Requerente: GUY OLNEY CONNER - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APARELHO PARA PULVERIZAR MATERIAIS SÓLIDOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelho para pulverizar materiais sólidos formados de discretas partículas, caracterizado por incluir um suporte montado rotativamente uma cabeça quebradora, pelo menos um elemento quebrador suportado rotativamente na dita cabeça, elementos ou órgãos de tração fazendo girar o dito elemento quebrador em uma direção e em direção oposta, a rotação da dita cabeça sendo efetiva no sentido de levar um ponto na periferia do dito elemento quebrador em contato com o material, um dispositivo de sincronização da rotação da dita cabeça quebradora com a rotação do dito elemento quebrador atuando a fim de fazer com que o dito ponto no dito elemento seja movido aproximadamente ao longo de uma curva hipocicloidal ao se aproximar do mesmo material, invertendo então a sua direção de movimento cerca do instante de contato com o material, de onde ser movido então afastando-se do mesmo ao longo de uma curva aproximadamente simétrica da do seu percurso de aproximação, e um órgão para transmitir uma força atuando ao longo da linha comunicando os centros de rotação dos ditos cabeça e elemento e dito ponto de contato ao encontrar a dita ponta o material no sentido de pulverizá-lo na região imediatamente sob o mesmo ponto de contato em uma dada profundidade.

2 - Aparelho para pulverizar materiais sólidos segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser usado no sentido de ser avançado na direção de um material sólido de forma que o movimento do aparelho

relho faz com que cada borda quebradora atinja de cada vez e parta o material durante o seu percurso antes do exato momento em que a mesma borda é comandada para inverter a sua direção do movimento, de onde, no momento de contato com o material projetado, a borda quebradora em contrar-se movendo-se substancialmente normal à superfície do mesmo, havendo dêsse modo um movimento lateral relativo substancialmente igual a zero entre o material e a borda quebradora.

3 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos apresentados como uma parede formada de partículas discretas, caracterizado por compreender um suporte montado em rotação uma cabeça quebradora, pelo menos um elemento quebrador suportado em rotação na dita cabeça, órgãos de tração para fazer girar a dita cabeça em uma direção e para fazer girar o dito elemento quebrador em direção oposta, a rotação da dita cabeça tornando-se efetiva para conduzir o dito elemento quebrador em contacto com o dito material progressivamente ao longo da dita parede, um dispositivo para sincronizar a rotação do dito quebrador com o dito elemento quebrador de maneira que no momento em que qualquer ponto no dito elemento entre em contacto com a parede do dito material esse ponto aparenta estar estacionário com respeito à mesma, e um órgão usado para transmitir no dito momento uma força atuando exteriormente ao longo da linha ligando os centros de rotação da dita cabeça e do dito elemento e do dito ponto de contacto e efetiva no sentido de pulverizar o dito material imediatamente abaixo do dito ponto de contacto até uma profundidade predeterminada.

4 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de uma quantidade dos ditos elementos quebradores citados serem conduzidos em rotação sobre a dita cabeça e avançados ao longo da dita parede do material de modo efetivo para aplicar uma condição ou programação predeterminada de forças de pulverização contra a dita parede a pulverizar o dito material em partículas de dimensões predeterminadas.

5 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato da sincronização rotacional de cada elemento quebrador ser similar com respeito à dita cabeça quebradora.

6 - Aparêlho segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato da rotação de cada elemento ser diferente com respeito à rotação da dita cabeça, provendo assim um sincronismo rotacional correspondentemente diferente entre a dita cabeça e cada um dos ditos elementos quebradores.

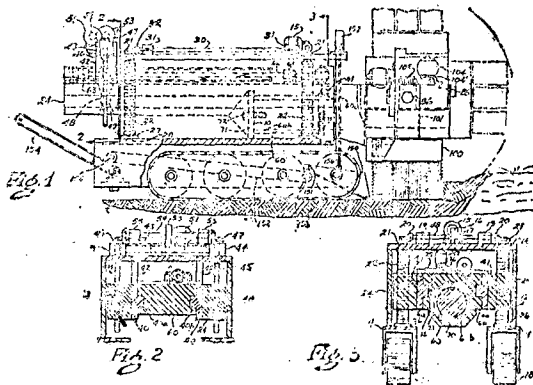
7 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos, caracterizado por incluir um suporte arranjado para se movimentar na direção de um material a ser partido, uma cabeça quebradora montada em rotação sobre o dito suporte, pelo menos um elemento quebrador montado rotativo na mesma, um órgão de tração para fazer girar a dita cabeça em uma direção e outro órgão de tração conduzido ao suporte e ligado ao quebrador para fazê-lo girar em direção oposta à da cabeça e a uma tal velocidade que, no ponto de contacto com o material, o movimento do quebrador lateralmente com relação ao material é substancialmente zero, o dito elemento quebrador apresentando porções periféricas projetadas do mesmo, a forma de conexão entre o quebrador e o suporte estando arranjada para aplicação de uma força concentrada no eixo do quebrador com as ditas projeções estendendo-se radialmente espaçadas do eixo do quebrador, de forma que a distância entre o eixo da cabeça quebradora e o eixo do quebrador constitui um primeiro braço de alavanca

ca e a distância radial do eixo do quebrador e das respectivas projeções constitui um segundo braço de alavanca ligado ao dito primeiro braço para prover uma efetiva articulação, e sendo de tal extensão que a força aplicada à junção das alavancas articuladas reforça a conexão articulada para forçar as projeções contra a material sendo quebrado.

8 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos formados de discretas partículas, caracterizado por compreender um suporte montado em rotação uma cabeça quebradora, pelo menos um elemento quebrador suportado em rotação sobre a dita cabeça, elementos quebradores no dito elemento, um órgão de tração para fazer girar a dita cabeça em uma direção e outro para fazer girar o dito elemento quebrador em direção oposta, a rotação da dita cabeça sendo efetiva para conduzir os ditos órgãos quebradores em contacto com o dito material; um dispositivo para sincronizar a rotação da dita cabeça com o dito elemento quebrador de tal maneira que a velocidade linear dos ditos quebradores devido à rotação do dito elemento é igual e oposta à velocidade linear dos quebradores devido à rotação da dita cabeça quebradora no instante em que os mesmos quebradores encontram o dito material, e uma articulação usada para transmitir no dito instante uma força através dos ditos quebradores compressivamente contra o dito material e efetiva para pulverizar o dito material imediatamente por baixo dos quebradores até uma profundidade predeterminada.

9 - Aparêlho para pulverizar materiais sólidos segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato de uma quantidade de elementos quebradores serem suportados em rotação sobre a cabeça quebradora, cada um dos ditos elementos quebradores tendo pontas ou bordas quebradoras formados nos mesmos, um dispositivo sincronizador sendo efetivo no sentido de sincronizar a rotação da cabeça quebradora com cada elemento quebrador, de forma que a velocidade linear de cada quebrador devido à rotação do seu elemento quebrador respectivo é igual e oposta à rotação da dita cabeça quebradora no instante em que os ditos quebradores encontram-se com o dito material.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de julho de 1963, sob nº 295162.



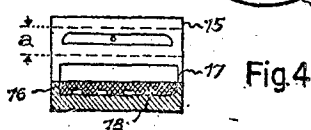
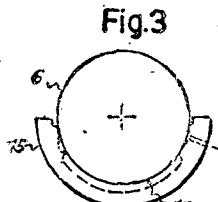
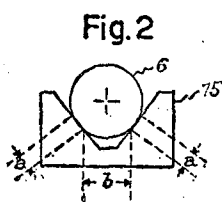
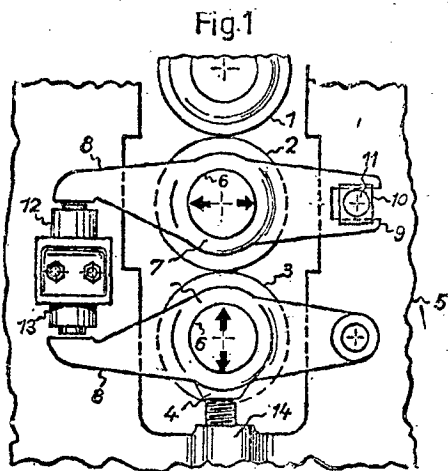
TÉRMO Nº 156.164 de 17 de janeiro de 1964
 Requerente: JOH. KLEINWEIFERS SOHNE - ALEMANHA.
 Modelo de Utilidade: " CALANDRA PARA ESTIRAR MATERIAL SINTÉTICO "
 REIVINDICAÇÕES

Calandra para estirar material sintético, com forças de tensão inicial que atuam na mesma direção que as forças de amassamento ou pressões de fenda, respectivamente, caracterizada:
 a) pelo fato de que as forças de tensão inicial são maiores do que as pressões de fenda máximas possíveis;
 b) pelo fato de que as forças de tensão inicial são exercidas pelo cilindro hidráulico que ataca nos prolongamentos dos

manhães dos cilindros através de alavancas, sendo que os mancais dos cilindros acham-se construídos eventualmente em forma de mancais prismáticos;

c) pelo fato de que a zona neutra do mancal prismático se acha-se preenchida com uma camada de apoio macia, elástica e não sustentadora;

d) pelo fato de que, como camada elástica de apoio, é empregado um material sintético fluorizado e resistente ao calor; tudo substancialmente como descrito e representado no desenho anexo.



TÉRMO Nº 140.798 de 6 de julho de 1962
 Requerente: CRONING & CO --- Alemanha
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE PRODUÇÃO DE RESINAS SINTÉTICAS FÍLIXAS, A PARTIR DE HIDRATOS DE CARBONO BASEADOS EM PENTOSIS E HEXOSIS, BEM COMO DE MATERIAIS QUE CONTÊM ESSES HIDRATOS DE CARBONO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a produção de resina sintética fílix, a partir de hidratos de carbono baseados em pentoses e hexoses, bem como a partir de materiais que contêm esses hidratos de carbono, caracterizado porque os hidratos de carbono ou materiais que contêm os hidratos de carbono são convertidos, por aquecimento com álcoois contendo pouca água mas contendo ácido, em resinas insolúveis em água, dissolvidas nos álcoois, essas resinas sendo separadas da solução alcoólica por um processo conhecido.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo uso de álcoois miscíveis com água apenas limitadamente.

3 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a separação das resinas da solução alcoólica é efetuada por destilação com vapor, a fase aquosa removida por destilação voltando para o gerador de vapor para reduzir as perdas de álcool e ácido.

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 Alemanha em 6 de julho de 1961, nº 24547 IVa/39c.

TÉRMO Nº 140.989 de 15 de julho de 1962.
 Requerente: RESSORTS DU NORD S/A. --- FRANÇA
 Privilégio de Invenção: "LIGAÇÃO ELÁSTICA APERFEIÇADA PARA A FIXAÇÃO DE TRILHOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma ligação elástica para a fixação de trilhos sobre seus suportes, constituída por uma lâmina de mola apoiada em uma extremidade sobre a soleira do trilho e na outra extremidade sobre o suporte do trilho, e perfurada entre essas extremidades por um orifício para a passagem do dispositivo de aperto da ligação caracterizada porque a lâmina é embutida em torno do dito orifício, de modo a apresentar sobre sua face inferior um saliente de reforço.

2 - Uma ligação segundo o ponto 1, caracterizada porque, em uma reentrância produzida pelo saliente sobre a face superior da lâmina, fica alojado um disco, de modo vantajoso de material isolante, assegurando a repartição dos esforços transmitidos a lâmina pelo dispositivo de aperto.

3 - Uma ligação segundo os pontos 1 ou 2, caracterizada porque se forma um ponto baixo sobre a extremidade da lâmina que se apoia sobre o suporte do trilho, ou uma peça anexa que lhe fica superposta, de modo a afastar, antes do aperto da ligação, o saliente deste suporte ou desta peça.

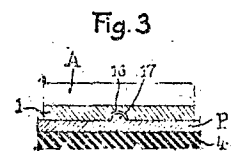
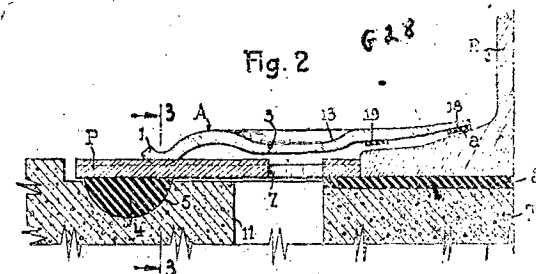
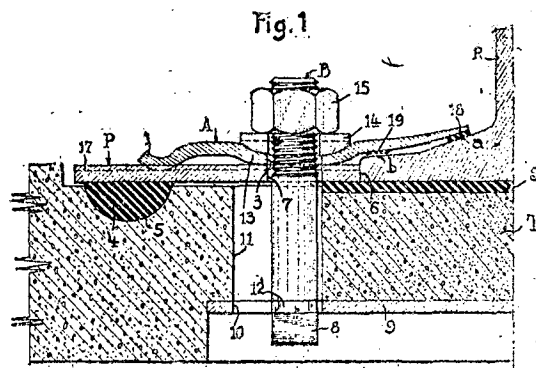
4 - Uma ligação segundo o ponto 3, caracterizada porque esta extremidade é recurvada para baixo, ou tem uma guarnição em sua face inferior para formar tal ponto baixo.

5 - Uma ligação segundo os pontos 3 ou 4, caracterizada porque a distância entre este ponto baixo e o fundo do saliente é tal que este fundo vem se apoiar sobre o suporte ou dita peça, ao fim do aperto da ligação, antes que a lâmina em contato pela borda livre de sua outra extremidade com a soleira do trilho, venha se pôr em contato uma segunda vez com esta soleira.

6 - Uma ligação segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque a extremidade da lâmina que se apoia sobre o suporte do trilho ou da peça anexa, é provida de um entalhe, no qual penetra uma nervura do suporte ou de dita peça, para travar a ligação em rotação.

7 - Uma ligação segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque a extremidade da lâmina que se apoia sobre a soleira do trilho, tem o perfil de um sólido de igual resistência.

8 - Uma ligação segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque a extremidade da lâmina que se apoia sobre a soleira do trilho, tem o perfil de um sólido de igual resistência.



8 - Uma ligação segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque a extremidade da lâmina que se apoia sobre a soleira do trilho, é provida em sua face inferior de um entalhe, no qual penetra uma nervura do suporte ou de dita peça, para travar a ligação em rotação.

duas guarnições, com vantagem de material isolante, sendo a primeira perto de sua borda livre e a segunda situada mais perto da dita saliência.

9 - Uma ligação elástica para a fixação de trilhos em seus suportes, constituída por uma lâmina de mola, que se apoia em uma extremidade sobre a soleira do trilho e, na outra extremidade, sobre o suporte do trilho, e perfurada entre estas extremidades de um orifício para a passagem do dispositivo de aperto de ligação, caracterizada por ser substancialmente conforme descrito por referência ao desenhos anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 13 de julho de 1961, sob nº 868.027.

TÉRMO Nº 142.006 de 10 de agosto de 1962

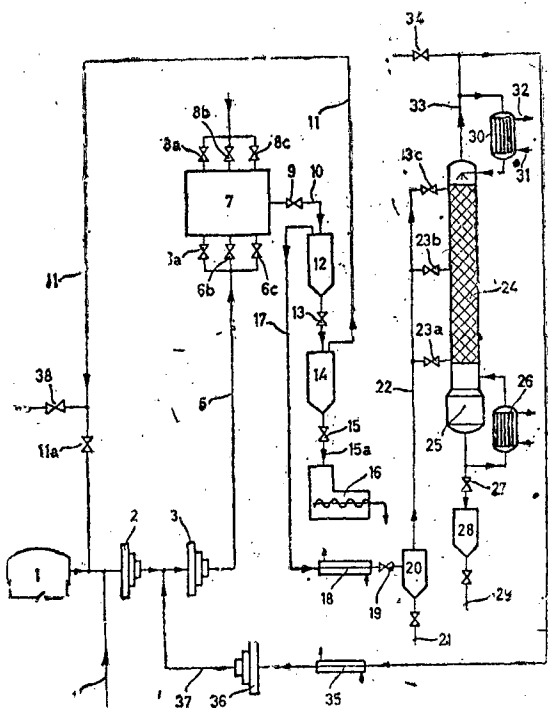
Requerente: BADISCHE ANILIN & SODA-FABRIK AKTIENGESELLSCHAFT-ALEMANHA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A DEPURAÇÃO DO ETILENO POSTO EM CIRCULAÇÃO NA POLIMERIZAÇÃO DE ETILENO A ALTA PRESSÃO " REIVINDICAÇÕES

1- Processo para a depuração do etileno posto em circulação na polimerização de etileno a alta pressão, caracterizado, pelo fato de se lavar o etileno, após a separação do polietileno, com etileno líquido.

2- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se liquefazer uma parte do etileno, após a separação do polietileno, e de se lavar com o etileno liquefeito o etileno restante posto em circulação.

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 Alemanha em 26 de agosto de 1961 sob Nº..... B 63.794 IVa/39c.



TÉRMO Nº 142.927 de 12 de setembro de 1962

Requerente: IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED---INGLATERRA
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAÇÃO DE BIPIRIDILAS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a fabricação de bipiridilas caracterizado por compreender a interação de uma piridina e alumínio, e a oxidação do produto de interação assim formado.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracte

rizado porque a interação da piridina e do alumínio é iniciada por um material que pode auxiliar na ruptura da superfície da película de óxido de alumínio.

3 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque é usado mercúrio ou um composto de mercúrio como iniciador.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque é usado cloreto mercúrico como iniciador.

5 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado porque a interação da piridina e do alumínio é iniciada por um material que pode induzir a formação de radicais livres na mistura alumínio-piridina.

6 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque é usado um metal alcalino como iniciador.

7 - Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado porque é usada uma dispersão de sódio ou potássio como iniciador.

8 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque é usado um halogênio como iniciador.

9 - Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque é usado o bromo ou o iodo como iniciador.

10 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado porque é usado como iniciador primeiro um material que pode ajudar no rompimento da superfície da película de óxido do alumínio e depois um material que pode induzir a formação de radicais livres na mistura alumínio-piridina.

11 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 2 a 10, caracterizado porque a proporção de iniciador é de pelo menos 2% em peso do alumínio presente na mistura a ser interagida.

12 - Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado porque a proporção de iniciador é de pelo menos 5% em peso do alumínio presente na mistura a ser interagida.

13 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 12, caracterizado porque a piridina é a própria piridina.

14 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 13, caracterizado porque a interação é realizada a uma temperatura na faixa de 60°C a 120°C.

15 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 14, caracterizado porque a interação é realizada na presença de um diluente que é um solvente para as bipiridilas e para o produto da interação magnésio-piridina.

16 - Um processo de acordo com o ponto 15, caracterizado porque o diluente é um excesso de piridina.

17 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 16, caracterizado porque a oxidação é realizada com oxigênio ou com uma mistura de oxigênio com um gás diluente inerte.

18 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 16, caracterizado porque a oxidação é realizada com cloro.

19 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 18, caracterizado porque a oxidação é realizada na presença de um líquido diluente que reduz a viscosidade da mistura.

20 - Um processo de acordo com o ponto 19, caracterizado porque o líquido diluente é a água.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 12 de setembro de 1961, sob nº 32.711.

TÉRMO Nº 143.280 de 24 de setembro de 1962

Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY ---E.U.A.
Privilégio de Invenção: " COMPOSIÇÃO HERBICIDA E PROCESSO PARA PREPARÁ-LA "

REIVINDICAÇÕES

1- Uma composição herbicida, caracterizada por compreender uma quantidade herbicidamente ativa de 3-(3,4-dicloro-fenil)-1-metoxi-1-metil-uréia e um agente de ação interfacial, este estando presente na quantidade de 0,5 a 5 partes, em peso, para cada parte do derivado de uréia.

2- Uma composição herbicida de acordo com o ponto 1, caracterizada porque há de 1 a 3 partes em peso de agente de ação interfacial, para cada parte de derivado de uréia.

3- Uma composição de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada porque o agente de ação interfacial é um poliéster álcool de alquila ou alquil-arila, éster de ácido graxo de sorbitan ou polioxi-etileno-sorbital co-reagido com uréia, condensado de amida de alquiloI graxo ou éster graxo de polietileno-glicol, sulfonato de alquil-arila, sulfato de álcool graxo, éster dialquílico de sulfo-succinato de sódio, éster de ácido graxo de isetonato de sódio, tioéster de polioxi-etileno, ou cloreto de amônio quaternário de cadeia longa.

4- Uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizada porque o agente de ação interfacial é qualquer dos indicados acima.

5- Uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizada por conter de 10 a 50% em peso do derivado de uréia.

6- Uma composição de acordo com o ponto 5, caracterizada por conter de 20 a 40% em peso do derivado da uréia.

7- Uma composição de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizada porque também está presente um pó inerte, de livre escoamento de tamanho de partícula médio de 50 microns ou menos.

8- Uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizada por estar na forma de uma solução em óleo emulsionável.

9- Uma composição de acordo com o ponto 8 caracterizada por conter em peso de 2 a 20% de derivado de uréia e de 2 a 50% de agente de ação interfacial.

10- Uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizada por ser uma dispersão aquosa contendo de 0,1 a 2% em peso do derivado de uréia.

11- Um processo para preparar uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10, caracterizado por compreender íntima a mistura ou combinação do agente de ação interfacial com o derivado de uréia, nas proporções relativas acima especificadas.

12- Um processo para o controle da vegetação indesejável caracterizado por compreender a aplicação ao local a ser protegido, em uma quantidade suficiente para exercer ação herbicida, de uma composição de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4 em que a composição contém de 0,25 a 0,75% em peso do derivado de uréia.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945 e prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 25 de Setembro de 1961 sob nº 140.226.

TÉRMO Nº 143.282 de 24 de setembro de 1962

Requerente: COMPAGNIE DE SAINT-GOBAIN ==FRANÇA
Privilégio de Invenção: " PROCESSO E DISPOSITIVO DE RUPTURA DE FOLHAS DE VIDRO SEGUNDO UM TRAÇADO DETERMINADO "

REIVINDICAÇÕES

1- Processo de ruptura de uma folha de vidro sobre a qual foi traçado um traço de recorte formando uma linha, aberta ou fechada, caracterizado pelo fato de consistir em colocar a folha sobre um suporte de pouca largura de preferência da ordem de grandeza da espessura da folha espessando a linha mediana deste suporte aproximadamente o traço de recorte; e em se aplicar à folha de vidro de um lado e de outro do suporte e a uma certa distância deste, um esforço de pressão, suficiente para provocar a ruptura.

2- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a ruptura numa folha de vidro abrange, numa só operação, diversos traços de recorte que não têm nenhum ponto comum.

3- Dispositivo para a realização do processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender principalmente, as seguintes características, tomadas, separadamente, ou em combinação: a pressão de ruptura é obtida por meio de órgãos pressores constituídos por faixas contínuas ou aneladas suportadas por uma placa solidária com o pistão de uma prensa; a distância dos pontos do suporte aos pontos dos órgãos pressores com os quais eles cooperam varia em certos

pontos do traço de corte; e o afastamento entre os órgãos pressores varia em certos pontos do traçado.

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 Setembro de 1961 sob No. 874.069.

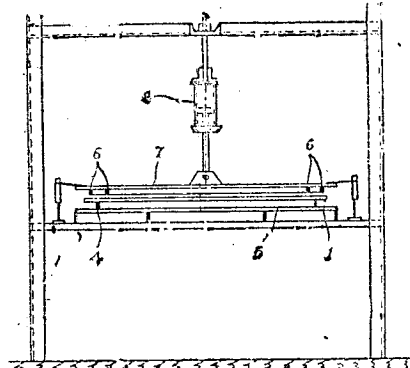


Fig. 1

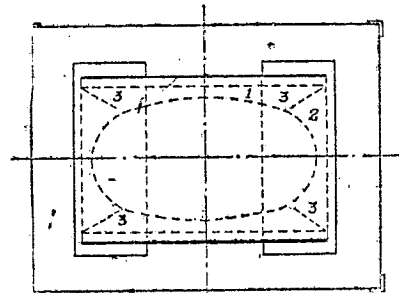


Fig. 2

TÉRMO Nº 145.947 de 7 de janeiro de 1963

Requerente: THE CHLORIDE ELECTRICAL STORAGE COMPANY LIMITED
Inglaterra

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS À ALIMENTAÇÃO DE CHUMBO AOS REATORES PARA FABRICAÇÃO DE ÓXIDO DE CHUMBO"

REIVINDICAÇÕES

1- Um reator para fabricação de óxido de chumbo, caracterizado porque uma carga de pedaços de chumbo é tombada em uma corrente de ar para produzir o óxido e por compreender um motor elétrico para acionar o tambor, dispositivos sensíveis à grandeza da corrente tomada pelo motor elétrico, e dispositivos sob o controle desses dispositivos sensíveis à corrente, destinados a alimentar ou introduzir material de carga fresco no tambor.

2- Um reator para fabricação do óxido de chumbo, de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os dispositivos sensíveis à corrente incluem um amperímetro conectado ao circuito do motor elétrico porque o dispositivo de alimentação é controlado pela posição do ponteiro do amperímetro.

3- Um reator para fabricação de óxido de chumbo, de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a posição do ponteiro do amperímetro é detetada por arranjo de fonte de luz e célula fotoelétrica, o ponteiro levando uma bandeira que, durante o movimento deste, interrompe em maior ou menor grau o raio luminoso entre a fonte de luz e a célula fotoelétrica.

4- Um reator para fabricação do óxido de chumbo, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque o dispositivo de alimentação é regulado emergizando e desenergizando sucessivamente o dispositivo de acionamento elétrico do dispositivo de alimentação, sob o controle do dispositivo sensível à corrente.

5- Um reator para fabricação de óxido de chumbo, de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado porque o dispositivo de alimentação é regulado variando sucessivamente a taxa de alimentação do dispositivo de alimentação, entre uma taxa elevada e uma taxa reduzida.

6 - Um reator para fabricação de óxido de chumbo, substancialmente como descrito acima, com referência aos 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 da Inglaterra, em 5 de janeiro de 1962, sob nº 486.

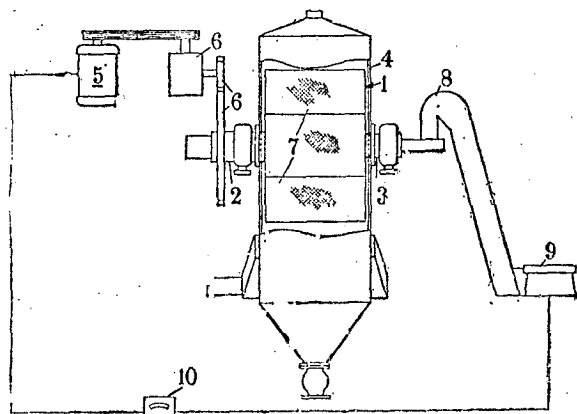


FIG. 1

TERMO Nº 146.636 de 1 de fevereiro de 1963

Requerente: MONTECATINI SOCIETÀ GENERALE PER L'INDUSTRIE MINERARIA E CHIMICA - ITALIA

Priv. de Invenção: "PROCESSO PARA MELHORAR AS CARACTERÍSTICAS DE RECEPTIVIDADE AOS CORANTES DAS FIBRAS PREPARADAS A BASE DE MISTURAS DE POLÍMEROS SINTÉTICOS;"

Reivindicações

1 - Um processo para melhorar a capacidade de adquirir coroa, como por exemplo a receptividade aos diversos corantes, capacidade de vixar as cores e estabilidade, com também o tato das fibras, têxteis obtidas pelo emprego de misturas de polímeros sintéticos ou copolímeros sintéticos com substâncias básicas de nitrogênio que tuam como modificadores das tintas, e com ou sem estabilizadores, agentes dispersantes da matéria sólida, produtos para torná-la opaca e análogos, caracterizado pelo fato de que as fibras são tratadas, depois da preparação, com sais de metais pertencentes aos grupos I, II, III, IV, VII ou VIII do Sistema Periódico de Mendeleiev, a temperaturas compreendidas entre a ambiente e 10°C. abaixo do ponto de fusão do polímero ou copolímero.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as fibras são constituídas por 75%, pelo menos, de um polímero básico.

3 - Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que são submetidas ao tratamento fibras de poli-alfa olefinas cristalinas.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de usar-se como poli-alfa-olefina, polipropileno cristalino preparado com poliolefinas estereoespecíficas e constituído em essência por macromoléculas isotáticas.

5 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os modificadores das características de receptividade aos corantes constituem entre 1 e 25% em peso da mistura para fiar.

6 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de serem os modificadores das características de receptividade aos corantes aminas ou iminas, como por exemplo as polialquile naminas.

7 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de serem os modificadores das características de receptividade aos corantes, produtos corantes policondensados nitrogenados básicos de epíclorohidrina.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de usarem-se como modificadores, policondensados básicos de nitrogênio obtidos pela reação de epíclorohidrina com n-octadecilamina ou com n-dodecilamina e piperazina.

9 - Um processo de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que as fibras são submetidas à ação de sais de metais pertencentes aos grupos I, II, III, IV, VII ou VIII do Sistema Periódico, por tempos que variam de uns minutos a 24 horas.

10 - Um processo de acordo com os pontos antecedentes, caracterizado pelo fato de que são aplicados de maneira contínua, ou aos poucos, antes de preparar as fibras ou depois de prepará-las, os sais de metais pertencentes aos grupos I, II, III, IV, VII ou VIII do Sistema Periódico.

11 - Um processo de acordo com os pontos 9 e 10, caracterizado pelo fato de que são usados sais de metais dos grupos I, II, III, IV, VII ou VIII do Sistema Periódico, tais como cloratos, nitratos, sulfatos, acetatos e análogos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 2 de fevereiro de 1962, sob nº 2.114.

TERMO Nº 148.914 de 7 de maio de 1963

Requerente: INDÚSTRIA DERLINTEX LTDA - SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM PRESILHAS DE PASTAS PARA PAPEL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em presilhas de pastas para papel, caracterizados inicialmente pelo fato de a presilha propriamente dita ser feita inteiramente em material plástico; e formada em três peças principais e separadas, quais sejam a base ou parte fixa, suporte com hastes móveis e alavanca de comando, e comportando ainda a peça complementar de compressão e fixação dos papéis.

2 - Aperfeiçoamentos em presilhas de pastas para papel, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de a parte fixa ou base da presilha ser formada por uma placa plana retangular, provida de uma pequena abertura central e interna, ladeada por duas pequenas orelhas, e ainda dotada, em um de seus laterais maiores, de duas aberturas extremas, bem como de duas outras centrais, para a aplicação de uma mola laminar, recurvada e revirada sobre ela, base esta de cujo outro lateral maior salientam-se ortogonalmente duas hastes extremas laterais, apenas com curtos trechos terminais ligeiramente recurvados, e providos de pequenas saliências axiais.

3 - Aperfeiçoamentos em presilhas de pastas para papel, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de a parte móvel da presilha ser formada por um suporte horizontal arqueado, apoiado centralmente sobre a extremidade livre da mola laminar referida em 2, e suporte este provido centralmente de uma saliência triangular superior, com fenda transversal, e ainda dotado de duas orelhas extremas inferiores, ligeiramente recurvadas e encaixáveis nas aberturas extremas laterais da placa de base; e ainda, do mesmo suporte arqueado, salientando-se extrema e lateralmente duas hastes superiores, substancialmente recurvadas em complemento às hastes fixas da base, e providas de pequenos furos axiais extremos, de encaixe para as saliências axiais daqueles.

4 - Aperfeiçoamentos em presilhas de pastas para papel, como reivindicado até 3, caracterizados pelo fato de a alavanca de comando ter a extremidade recurvada e encaixável na abertura central e interna da placa de base, e provida de furo transversal para fixação por pino transversal, alavanca esta formando ainda, ao nível da saliência central triangular do suporte arqueado descrito em 3, um abrigamento lateral de trave, encaixável na fenda transversal daquele; e finalmente, a barra complementar de compressão e fixação das folhas de papel sendo provida, em correspondência às hastes da base fixa, de duas aberturas longitudinais alongadas, com paredes internas convergentes, e ainda dotada de pegador central saliente.

5 - Aperfeiçoamentos em presilhas de pastas para papel, como reivindicado até 4, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

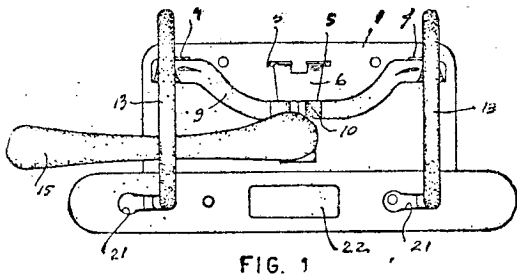


FIG. 1

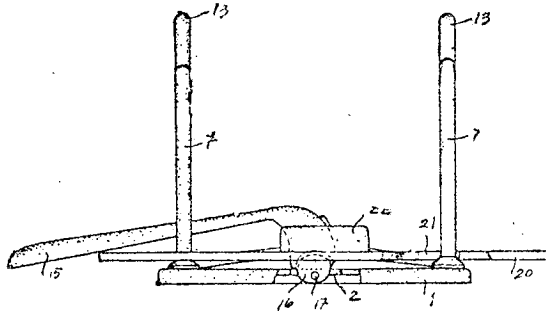


FIG. 2

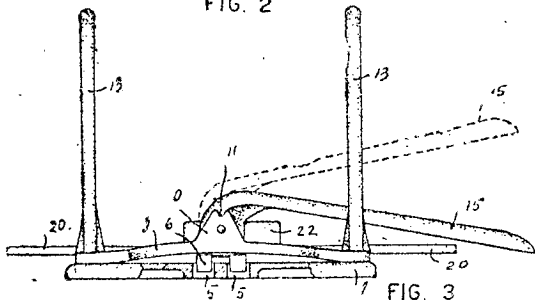


FIG. 3

TÉRMO Nº 151.944 de 16 de agosto de 1963

Requerente: MOLINS MACHINE COMPANY LIMITED --- INGLATERRA

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS SOBRE OU RELATIVOS AO BRONZEAMENTO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo de bronzeamento, caracterizado por compreender os estágios de aplicação de adesivo a uma parte desejada de um artigo (por exemplo, uma tela contínua de material), a formação de uma dispersão ao ar de partículas de material bronzeante, e a passagem do artigo através a dispersão, de modo que as partículas adiram à dita parte desejada.

2 - Um equipamento de bronzeamento, caracterizado por compreender uma câmara, através a qual um artigo (por exemplo, uma tela contínua de material) é passado, tendo sua superfície uma parte revestida por adesivo, e um dispositivo para dispersar dentro da câmara partículas de material bronzeante, que podem aderir a dita parte revestida com adesivo.

3 - Um equipamento segundo o ponto 2, caracterizado por compreender um dispositivo para introduzir partículas de material bronzeante em um canal formado entre superfícies paralelas de um elemento rotativo e um elemento suporte, sendo cada superfície providas de um conjunto de fibras inclinadas em um sentido com relação à mesma, e um dispositivo motor para levar o elemento rotativo a se mover num sentido somente com as fibras de um conjunto deslizando sobre as da outra, de modo que as partículas de material bronzeado são conduzidas através o canal no conjunto do elemento rotativo, e são projetadas dentro da câmara para formar uma dispersão na mesma.

4 - Um equipamento segundo o ponto 3, caracterizado porque o dispositivo motor leva o elemento a vibrar, de modo que o elemento gira relativamente ao mesmo.

5 - Um equipamento segundo o ponto 4, caracterizado porque o elemento define uma câmara, e sua vibração ajuda a formar a dispersão.

6 - Um equipamento segundo os pontos 4 ou 5, caracterizado porque o dispositivo para introduzir partículas no canal, compreende um tubo flexível proveniente de um reservatório para um canal, sendo que a vibração do elemento age para vibrar o tubo e ajudar a passagem das partículas através o mesmo.

7 - Um equipamento segundo os pontos 4, 5 ou 6, caracterizado por compreender uma saída para a câmara e um dispo-

sitivo para aplicar sucção na saída, de modo a arrastar partículas da câmara e realizar um fluxo de material bronzeante através a câmara.

8 - Um equipamento segundo o ponto 7, caracterizado porque as partículas de material bronzeante arrastadas da câmara são retornadas ao reservatório.

9 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 4 a 8, caracterizado porque o elemento é configurado para prover uma câmara com um piso inclinado, sendo o elemento rotativo disposto adjacente a sua extremidade inferior, de modo que as partículas que sentam no piso são ajudadas a se moverem ao longo do mesmo, pela vibração do elemento, e a ficarem dentro da faixa de ação do elemento, pelo que assim recircula no mesmo.

10 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 4 a 9, caracterizado porque o elemento é montado resilientemente em um suporte fixo, em torno do qual pode vibrar.

11 - Um equipamento segundo o ponto 10, caracterizado porque a amplitude da vibração é variável, de modo que a velocidade de rotação do elemento é regulável e, portanto, a concentração do material de bronzeamento na dispersão.

12 - Um equipamento segundo quaisquer dos pontos 4 a 10, caracterizado por incluir um dispositivo para introduzir uma tela contínua, compreendendo um elemento guia (por exemplo, um rúlo), ligado ao elemento, e disposto na câmara, de modo que a tela seja móvel num caminho curvo em torno do elemento guia, pelo que a vibração do elemento guia com o elemento e o movimento da tela num caminho curvo, leve as partículas em excesso a serem removidas da tela.

13 - Um equipamento de bronzeamento caracterizado por ser construído, disposto e adaptado para operar substancialmente conforme aqui descrito, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 17 de agosto de 1962 sob nº 31680.

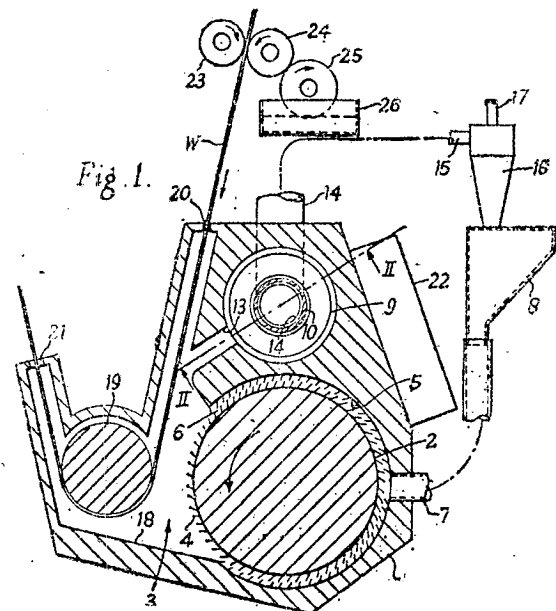


Fig. 1.

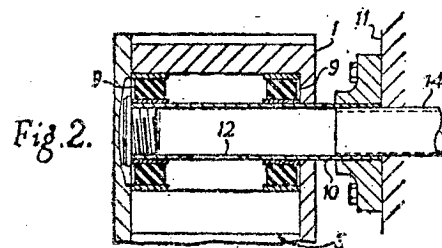


Fig. 2.

TÉRMO Nº 154.373 de 14 de novembro de 1963.

Requerente: NOBINGER LEFETIT S.A. FORESTAL INDUSTRIAL Y GANADERA ARGENTINA

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA OBTEN EXTRATO DE QUEBACHO E PRODUTO RESULTANTE"

REIVINDICAÇÕES

1. "PROCESSO PARA OBTEN EXTRATO DE QUEBRACHO E PRODUTO RESULTANTE", dito processo caracterizado pelo fato de, a partir do extrato de quebracho líquido sulfitado substituir-se o ion Na^+ pelo ion H^+ mediante resinas catiônicas.

2. Um processo para se obter extrato de quebracho modificado de acordo com o ponto precedente, no qual o extrato sulfitado solúvel se obtém mediante as seguintes etapas moer pedacinhos de quebracho colando até se obter "serragem crua"; dispor a dita serragem em difusores ou autoclaves e fazer passar água quente, em contracorrente com a "serragem crua" para obter, por difusão, "suco de quebracho"; transferir este último para concentradores de duplo ou múltiplo efeito e, por evaporação do líquido, obter "extrato natural" e adicionar-lhe a necessária quantidade de bisulfito de sódio para fazê-lo reagir, por aquecimento e agitação, com o "extrato natural", para obter extrato líquido sulfitado solúvel, em água fria, caracterizado porque em um reator, que contém resina catiônica ativa, se carrega o extrato líquido sulfitado e mantém-se o mesmo em agitação até eliminar os ions de Na^+ e substituí-los por H^+ ; finalmente se descarrega o extrato líquido já acidulado e envia-se o mesmo aos equipamentos de secagem.

3 - Um processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda pelo fato da resina catiônica ser ativada por lavagem com soluções de ácido mineral de concentração crescente e em seguida lavagem com água até eliminar todo traço de ácido.

4 - Um processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda pelo fato do extrato líquido sulfitado se carregar no reator com uma concentração aproximada de 28°Bé, e sob agitação permanente, o tempo de reação se estender a cerca de 60 minutos aproximadamente.

5 - Um processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda porque após descarregar o extrato líquido acidificado se carrega o reator com uma quantidade reduzida de água tépida e, por agitação, se lava a resina para recuperar o extrato residual.

6 - Um processo de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda pelo fato de após se recuperar o extrato residual se carregar o reator com água deixando-a repousar até sair totalmente clara, momento em que a resina fica em condições de admitir uma nova regeneração.

7 - Um processo, de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda porque a secagem do extrato acidificado se desenvolve em raio ou por atomização.

8 - Um processo, de acordo com os pontos precedentes, caracterizado ainda pelo fato de a ativação da resina catiônica ser realizada em um reator com filtro e agitador.

9 - "PROCESSO PARA OBTEN EXTRATO DE QUEBRACHO E PRODUTO RESULTANTE", sendo o produto resultante um extrato de quebracho modificado, caracterizado pelo fato de ser acidificado com um pH de baixo valor compreendido entre 3 e 3,5.-

10 - Um extrato de quebracho modificado, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda pelo fato de possuir um conteúdo reduzido de cinzas.

11 - Um extrato de quebracho modificado, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda pelo fato de sua relação T.S./N.T.S. ser elevada.

12 - Um extrato de quebracho modificado, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda pelo fato de que o $NaHSO_3$ livre é facilmente eliminado de sua composição.

13 - "PROCESSO PARA OBTEN EXTRATO DE QUEBRACHO E PRODUTO RESULTANTE", como reivindicado de 1 a 12, e substancialmente como descrito no relatório anexo.

TERMO Nº 154.652 de 19 de novembro de 1963
 Requerente: C.A.V. LIMITED =| INGLATERRA
 Riv. de Invenção: " BOMBAS DE COMBUSTÍVEL LÍQUIDO "

Reivindicações

1 - Uma bomba de combustível líquido do tipo especificado, caracterizada por compreender em combinação um cilindro na parte de corpo axialmente movível lançadeira no cilindro, uma trava ajustável para limitar o movimento da lançadeira em uma direção, e vias cooperativas no distribuidor a parte do corpo respectivamente ao que enquanto a passagem de saída está em comunicação com qualquer uma das calhas de saída uma extremidade do cilindro é posto em comunicação com o dispositivo alimentador enquanto a outra extremidade do cilindro é aberta para uma passagem de derrame e, enquanto a passagem de saída está fora de comunicação com as calhas de saída a referida uma extremidade do cilindro é aberta a passagem longitudinal e a outra extremidade do cilindro está em comunicação com o dispositivo alimentador.

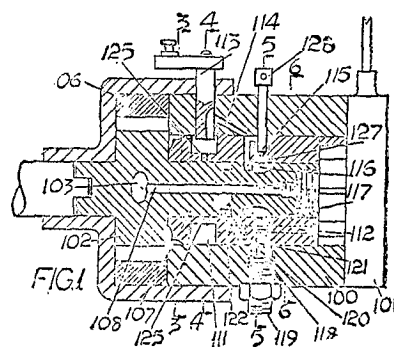
2 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir uma ajustável válvula de estrangulamento para controle da quantidade de combustível levada a referida uma extremidade do cilindro enquanto a referida passagem de saída esta em comunicação com uma calha de saída.

3 - Uma bomba de líquido combustível de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a trava é ajustável manualmente ou por um regulador para determinar a quantidade de combustível que se pode alimentar a referida uma extremidade do cilindro, enquanto a passagem de saída está ajustada com uma calha de saída.

4 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por incluir uma segunda lançadeira na passagem longitudinal, a segunda lançadeira sendo movível no sentido da cabeça pela alimentação de combustível à passagem longitudinal da referida uma extremidade do cilindro, e movível na outra direção para descarregar combustível a uma calha de saída pelo combustível deslocado pelos movimentos internos do êmbolo, sendo previsto no distribuidor uma passagem de descarga que é descoberta pela lançadeira a uma predeterminada posição axial para terminar a descarga.

5 - Uma bomba de combustível líquido de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada por incluir uma passagem encoaxada por uma válvula que pode ser aberta para prover um adicional traço de fluxo para a passagem longitudinal durante o tempo em que a referida uma extremidade de cilindro está em comunicação com a passagem longitudinal.

6 - Uma bomba de combustível líquido compreendendo a combinação e a ranjo de partes substancialmente como descrito com referência às fig. 1 a 12 dos desenhos anexos, ou modificado como descrito com referência a fig. 15 dos desenhos anexos.



TERMO Nº 154.866 de 26 de novembro de 1963
 Requerente: E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY =| E.U.A.
 Riv. de Invenção: " NOVA COMPOSIÇÃO POLIMÉRICA RESISTENTE AO INTEMPERISMO E A CHAMA "

Reivindicações

1 - Uma composição polimérica, resistente ao intemperismo e a chama, caracterizada por compreender metil metacrilato monômero, e

quer como polímero sólido, quer como soluções do dito polímero no referido monômero, e um alquil éster ácido halógeno-substituído de ácido ortofosfórico e/ou um composto organo-fósforo neutro halógeno-substituído, em uma quantidade de 10 a 35% em peso, do acrilato sendo pelo menos 1% em peso, do composto total de fósforo um alquil éster ácido halógeno-substituído de ácido ortofosfórico.

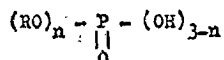
2 - Uma composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do halógeno presente no composto de fósforo ser bromo ou cloro e constituir 16 a 80% em peso do dito composto.

3 - Uma composição de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato dos grupos alquil presentes no alquil éster ácido halógeno-substituído de ácido ortofosfórico conter de 1 a 6 átomos de carbono.

4 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato do composto ortofosfórico neutro, halógeno-substituído empregado ser de fósforo pentavalente e ser um fosfato ou fosfonato.

5 - Uma composição de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito composto organo fósforo neutro, halógeno-substituído, conter 1 a 10 átomos de carbono em cada radical orgânico.

6 - Uma composição de acordo com qualquer dos pontos característicos precedentes, caracterizado pelo fato do composto alquil éster de ácido halógeno-substituído de ácido ortofosfórico ser um correspondente à fórmula geral:



em que:

n = 1 ou 2;

R = grupos alquil halogenados, tendo 1 a 6 átomos de carbono e o halógeno presente no referido grupo halogenado, é escolhido da classe que compreende bromo e cloro.

7 - Uma composição de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de também conter até 40% em peso, de fibras de vidro.

8 - Composições aperfeiçoadas caracterizadas pelo fato de estarem substancialmente de acordo com as que foram acima descritas e especificadas.

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 30 de novembro de 1962, sob nº 241134.

TERMO Nº 155.061 de 3 de dezembro de 1962

Requerente: F. HOFFMANN-LA ROCHE & CIE. SOCIÉTÉ ANONYME - SUÍÇA
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE UM ÁCIDO HEXAIDROFENANTROICO"

REIVINDICAÇÕES

1) Processo para a preparação de ácido 2-metil-7-metoxi-1, 2,3,4,9,10-Hexaídrico-2-fenantrenocarboxílico, caracterizado pelo fato de que

a) se faz reagir 1-vinil-6-metoxi-1-tetralol com metacrilato de metilo na presença de um catalisador desidratante, a fim de formar uma mistura de 2-metil-2-carbometoxi-7-metoxi-1,2,3,9,10,10a-hexaídروفenantreno e 1-metil-1-carbometoxi-7-metoxi-1,2,3,9,10,10a-hexaídروفenantreno;

b) se trata esta mistura com um ácido forte, a fim de obter uma mistura de 2-metil-2-carbometoxi-7-metoxi-1,2,3,4,9,10-hexaídروفenantreno e 1-metil-1-carbometoxi-7-metoxi-1,2,3,4,9,10-hexaídروفenantreno;

c) se trata esta mistura estérea com uma base forte por um período de tempo suficiente para, de preferência, hidrolisar o 2-metil-2-carbometoxi-7-metoxi-1,2,3,4,9,10-hexaídروفenantreno em ácido 2-metil-7-metoxi-1,2,3,4,9,10-hexaídروفenantreno-carboxílico; e

d) se isola o último composto da mistura de reação.

2) Processo de preparação segundo a Reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que 1-vinil-6-metoxi-3,4-dídnronaftaleno é empregado em lugar de 1-vinil-6-metoxi-1-tetralol e o catalisador desidratante.

3) Processo de preparação segundo a Reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o catalisador desidratante compreende iodo e quinolina.

4) Processo de preparação segundo a Reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o ácido forte é ácido clorídrico e de que a base forte é hidróxido de sódio.

5) Processo para a preparação de ácido 2-metil-7-metoxi-1, 2,3,4,9,10-hexaídrico-2-fenantrenocarboxílico segundo a descrição prévia minuciosa, especialmente no que se refere ao Exemplo 1.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e nos termos do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado em 10 de dezembro de 1962, sob o nº 243,662, na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América.

TERMO Nº 155.352 de 11 de dezembro de 1963

Requerente: DUNLOP RUBBER COMPANY LIMITED --- INGLATERRA

Privilégio de Invenção: "ESTEIRA TRANSPORTADORA SEGMENTAL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um elemento de segmento para uma esteira transportadora segmental, caracterizado por compreender um reforço embutido em um material flexível e apresentando em cada extremidade uma dobra transversal suportada por um pescoço estendendo-se das extremidades do citado elemento.

2 - Um elemento segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito reforço compreender pelo menos duas camadas de reforço formadas por fios estendendo-se longitudinalmente.

3 - Um elemento segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato da dobra transversal resultar envolvida pelos fios formando duas camadas adjacentes de reforço, os ditos fios formando também o pescoço suporte da dobra transversal.

4 - Um elemento segundo o ponto 2, caracterizado pelo fato da dobra ser envolvida por uma camada de fios, os quais formam ainda o pescoço suporte da dita dobra e estão arranjados relativamente lado a lado paralelamente ao eixo longitudinal do elemento em questão, as extremidades dos fios estendendo-se por uma curta distância para o interior do mesmo elemento segmental.

5 - Um elemento segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato das extremidades dos fios envolvendo a dobra transversal estendendo-se por uma distância relativa na direção interior do mesmo elemento envolvendo as extremidades das camadas de reforço.

6 - Um elemento segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato das extremidades dos fios envolvendo a borda transversal estendendo-se por uma curta distância na direção interior do mesmo, sendo envolvidas pelas extremidades das camadas de reforço.

7 - Um elemento de segmento segundo qualquer dos pontos precedentes de 3 a 6, caracterizado pelo fato de uma tira de material anti-fricção ser provida sobre os fios dispostos em torno da dobra transversal, as extremidades da dita tira estendendo-se por uma curta distância na direção interior do mesmo elemento.

8 - Um elemento segmental segundo qualquer dos pontos de 2 a 7, caracterizado pelo fato da dobra transversal ser provida com uma bainha protetora de um material a prova de abrasão, as extremidades da qual são embutidas no material flexível formando uma parte do elemento segmental.

9 - Um elemento segundo qualquer dos pontos de 2 a 8, caracterizado pelo fato dos fios formando as camadas de reforços serem arranjadas substancialmente paralelamente lado a lado e a um ângulo de inclinação com respeito ao eixo longitudinal do dito elemento de 15 a 30°, o ângulo de inclinação dos fios em uma camada de reforço situando-se em sentido oposto com respeito à inclinação dos fios em uma camada de reforço adjacente.

10 - Um elemento segundo os pontos 4, 5 ou 6, caracterizado pelo fato dos fios envolvendo a dobra transversal serem mais fortes do que os formando as camadas de reforço.

11 - Um elemento segundo qualquer dos pontos de 2 a 10, caracterizado pelo fato dos ditos fios serem feitos de aço.

12 - Um elemento segundo qualquer dos pontos de 2 a 10, caracterizado pelo fato dos fios serem feitos de um material têxtil.

13 - Um elemento segundo o ponto 7, caracterizado pelo fato da tira anti-fricção compreender um material de algodão em tecido aberto.

14 - Um elemento segundo o ponto 7, caracterizado pelo fato da tira anti-fricção compreender um material de nailon em tecido aberto.

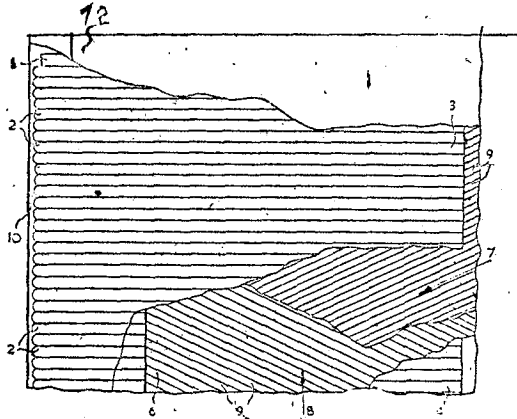


FIG. 1.

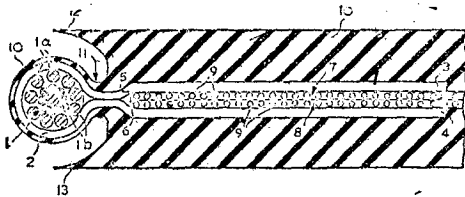


FIG. 2.

15 - Um elemento segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato da bainha protetora compreender polipropileno.

16 - Um elemento segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato da bainha protetora compreender aço.

17 - Um elemento segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material flexível compreender uma combinação de borracha natural.

18 - Um elemento segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material flexível compreender uma composição de borracha sintética.

19 - Um elemento segundo qualquer dos pontos de 1 a 16, caracterizado pelo fato do material flexível compreender uma composição baseada em cloreto de polivinil.

20 - Um elemento segundo qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da dobra transversal compreender fios de aço formador em cabo.

21 - Uma esteira transportadora segmental caracterizada por compreender um elemento ou elementos segmentais segundo qualquer dos pontos precedentes, extremidades adjacentes dos ditos elementos estando ligadas por um elemento de conexão apresentando dois canais estendendo-se transversalmente com relação a esteira, as paredes de cada canal formando braços que se dispõem em torno de uma dobra transversal e respectivo pescoço para reter a dita dobra no interior do canal.

22 - Uma esteira transportadora segmental segundo o ponto 21, caracterizada pelo fato do elemento conector compreender porções rígidas e porções flexíveis que se estendem transversalmente relativamente ao mesmo e que se aderem entre si pelas respectivas faces de encontro.

23 - Uma esteira transportadora segmental segundo o ponto 22, caracterizada pelo fato das porções rígidas do elemento conector ser de aço.

24 - Uma esteira transportadora segundo os pontos de 21 a 23, caracterizada pelo fato de um parafuso de pressão ser provido em cada extremidade dos canais do elemento conector para fixação do mesmo contra movimentos indesejáveis.

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 República de Patentes da Inglaterra, em 11 de dezembro de 1962 e 18 de setembro de 1963, sob nºs. 46640 e 36668, respectivamente.

TERMO Nº 186.560 de 27 de janeiro de 1967

Requerente: INDUSTRIAS PETRACCO NICOLI S.A. - SÃO PAULO

Modelo Industrial: "NOVO MODELO DE PLACA PARA VEÍCULOS EM GERAL"

REIVINDICAÇÕES

1 - MODELO DE PLACA PARA VEÍCULOS EM GERAL, caracterizado por ser a referida placa provida de borda estampada, formando moldura contornante, zincada, cromada ou niquelada, quando de ferro, e polida, quando de aço inoxidável ou alumínio.

2 - MODELO DE PLACA PARA VEÍCULOS EM GERAL, de acordo com o ponto 1, tudo como substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos

Figura 1.

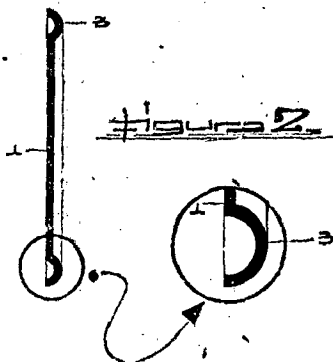
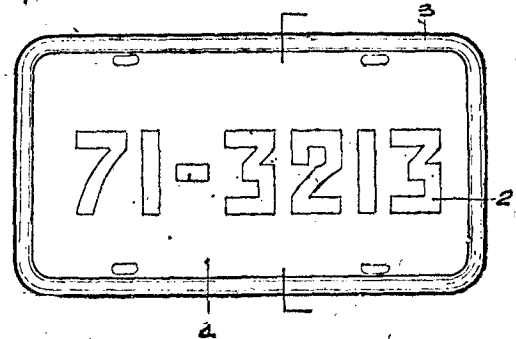


Figura 2.

TERMO Nº 192.868 de 12 de setembro de 1967.

Requerente: MIGUEL FERRARI - SÃO PAULO

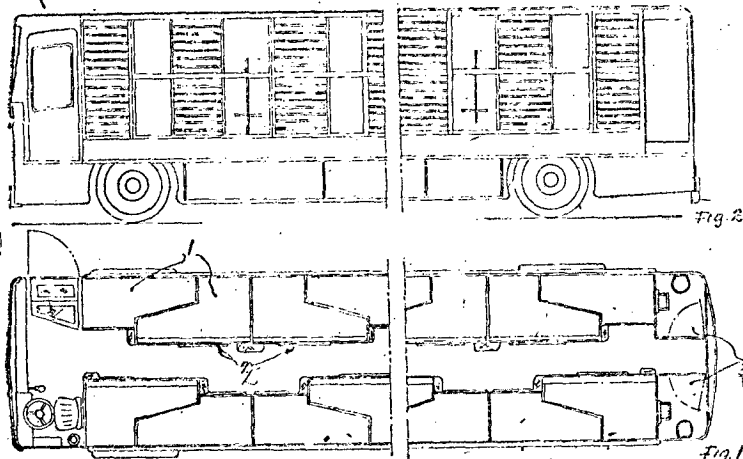
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM CARROÇARIAS DE ÔNIBUS DE LONGO PERCURSO"

REIVINDICAÇÕES

I - APERFEIÇOAMENTOS EM CARROÇARIAS DE ÔNIBUS DE LONGO PERCURSO, formado de uma carroçaria convencional, agora caracterizada por ter os leitos beliche (1) com porta de entrada (2) do tipo de enrolar ou corrediça, arranjados longitudinalmente e sobrepostos ou superiores podendo ser escamoteados para cima, enquanto que os inferiores se transformam em confortáveis assentos, tendo no meio amplo corredor.

II - APERFEIÇOAMENTOS EM CARROÇARIAS DE ÔNIBUS DE LONGO PERCURSO, formado de uma carroçaria convencional, caracterizada também por ter os leitos beliche (1) com porta (2) de enrolar ou corrediça, agora dispostos transversalmente para assim formarem cabines privadas de dois ou quatro leitos.

III - APERFEIÇOAMENTOS, EM CARROÇARIAS DE ÔNIBUS DE LONGO PERCURSO, tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos e clichês anexos.



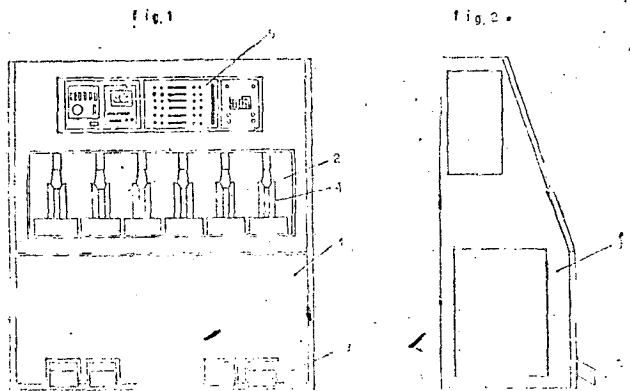
TÉRMO Nº 192.006 de 20 de julho de 1967

Requerente: COMPANHIA INDUSTRIAL E COMERCIAL PARAHYBA S.A. - S. PAULO
Mod.Industrial: " NOVO E ORIGINAL MODELO DE CATADEIRA ELETRÔNICA ".

Reivindicações

1 - Novo e original modelo de catadeira eletrônica, que se caracteriza-se essencialmente por ser a catadeira montada em uma caixa (1) de formato prismático com a seção em forma de uma seção de um trapézio reto e provido na parte frontal de quatro bocas de saída (3) tubulação com seção retangular e no meio da parte dianteira possui uma abertura (2) retangular que toma quase toda a largura da máquina no interior da qual estão colocadas correias transportadoras (4) e os aparelhamentos eletrônicos e acima da abertura (2), em um plano perpendicular, há um painel (5) de controle da máquina ficando tal painel adentrado na face dianteira que é inclinada.

2 - Novo e original modelo de catadeira eletrônica, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado, acima e pelos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 141.905 de 7 de agosto de 1962

Requerente: FARMABION S.A. - ESPANHA
Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA PRODUIR DERIVADOS ATIVOS DE TETRACICLINA "

REIVINDICAÇÕES

1- Processo para produzir derivados ativos de tetraciclina, caracterizado por compreender a reação de um composto de tetraciclina selecionado do grupo consistindo de tetraciclina, oxitetraciclina, cloro-tetraciclina, e desmetil-cloro-tetraciclina, com isoniazida, em presença de formaldeído pelo, que se forma o derivado de isonicotinil correspondente do dito composto de tetraciclina . .

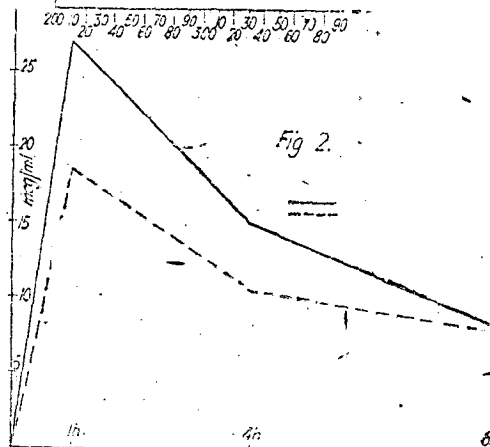
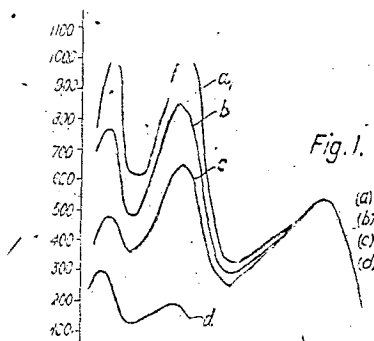
2- Processo para produzir derivados ativos de tetraciclina, caracterizado por compreender a fervura de uma mistura de reação compreendendo uma solução de um composto de tetraciclina selecionado do grupo consistindo de tetraciclina, oxitetraciclina, cloro-tetraciclina,

na e desmetil-cloro-tetraciclina em um solvente polar para os mesmos isoniazida e formaldeído de modo a levar a reação entre eles a formar o derivado correspondente de isonicotinil do dito composto de tetraciclina .

3- Processo para produzir derivados ativos de tetraciclina, caracterizado por compreender a fervura de uma mistura de reação compreendendo uma solução de um composto de tetraciclina selecionado do grupo consistindo de tetraciclina, oxitetraciclina, cloro-tetraciclina e desmetil-cloro-tetraciclina, em um solvente polar para os mesmos, isoniazida e formaldeído, de modo a produzir a reação entre eles para formar o derivado correspondente de isonicotinil do dito composto de tetraciclina, a filtração da mistura de reação de modo a remover os materiais de partida não reagidos e a evaporação do dito solvente sob pressão reduzida, pelo que se obtém o dito derivado de isonicotinil do dito composto de tetraciclina .

4- Processo para produzir derivados ativos de tetraciclina, caracterizado por compreender a fervura de uma mistura de reação compreendendo uma solução de um composto de tetraciclina, selecionado do grupo consistindo de tetraciclina, oxitetraciclina, cloro-tetraciclina e desmetil-cloro-tetraciclina, em um solvente polar para os mesmos, selecionado de metanol, etanol, e acetona, isoniazida e formaldeído, de modo a levar a reação entre eles a formar o derivado correspondente de isonicotinil do dito composto de tetraciclina, e filtração da mistura de reação de modo a remover os materiais de partida não reagidos, e a evaporação do dito solvente sob pressão reduzida pelo que se obtém dito derivado de isonicotinil do dito composto de tetraciclina .

5- Processo para produzir derivados ativos de tetraciclina, caracterizado por compreender a fervura de uma mistura de reação compreendendo uma solução de um composto de tetraciclina selecionado do grupo consistindo de tetraciclina, oxitetraciclina cloro-tetraciclina e desmetil-cloro-tetraciclina em um solvente polar para os mesmos selecionado do grupo consistindo de metanol etanol butanol e acetona, isoniazida e formaldeído de modo a levar a reação entre eles a formar o derivado correspondente de isonicotinil do dito composto de tetraciclina, a filtração da mistura de reação de modo a remover os materiais de partida não reagidas a precipitação do dito derivado de isonicotinil do dito composto de tetraciclina existente no dito solvente polar por adição ao mesmo de um solvente orgânico menos polar a filtração de suspensão resultante pelo que se obtém dito derivado de isonicotinil do dito composto de tetraciclina e a secagem do mesmo sob vácuo .



TÉRMO Nº 142.189 de 16 de agosto de 1962

Requerente: EATON MANUFACTURING COMPANY --- E.U.A

Privilégio de Invenção: "DISPOSITIVO AUTOMÓVEL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma transmissão de mudança de velocidade com compreendendo um eixo de entrada, um eixo de saída, primeiro o segundo contra eixo, dispositivo para mover alternadamente os mencionados contra eixos do mencionado eixo de entrada, dispositivo para mover o mencionado eixo de saída dos mencionados contra eixos, caracterizada pelo fato de haver uma contínua conexão motriz entre os primeiros e segundo contra eixos para a rotação dos mencionados contra eixos na mesma direção de rotação.

2 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os dispositivos para mover o eixo de saída do contra eixo compreende um série de alternativamente selecionáveis dispositivos de mudança de limite.

3 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os dispositivos de mudança de limite compreendem dois pares de engrenagens, uma engrenagem de cada par sendo montada no primeiro contra eixo e a outra engrenagem de cada par sendo montada no eixo de saída, um par das engrenagens sendo montada rotativamente no seus eixos associados e outras engrenagens sendo montadas fixamente nos seus eixos associados, e dispositivos para embrear alternadamente as engrenagens rotativas ao seu eixo associado.

4 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os dispositivos para acionar alternadamente os contra eixos proporcionam relações espaçadas relativamente próximas e o dispositivo de mudança de proporção para o eixo de saída prevê duas proporções de espaço relativamente grande.

5 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que uma série de engrenagens são montadas no eixo de entrada, o mencionado contra eixo tendo sobre si engrenagens adaptadas para engatamento entrando com as mencionadas engrenagens do eixo de entrada e dispositivos para conectar com propulsão seletiva o mencionado eixo de entrada alternadamente aos mencionados contra eixos através de uma das mencionadas engrenagens escolhida.

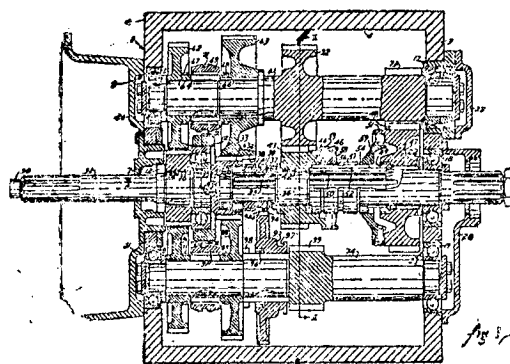
6 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com qualquer um dos pontos 1-4, caracterizada pelo fato de que uma série de engrenagens é montada no eixo de entrada para rotação com o mesmo, uma série de engrenagens é montada relativamente em cada um dos contra eixos para rotação com respeito aos mesmos, cada engrenagens de contra eixo estando continuamente em engatamento com uma engrenagem de eixo de entrada, e dispositivo para embrear seletivamente uma das mencionadas engrenagens de contra eixo a um tempo ao seu associado contra eixo.

7 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a conexão de acionamento entre os primeiro e segundo contra eixo compreende um trem de engrenagem, sendo pelo menos uma das engrenagens livremente girável.

8 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que o trem de engrenagem inclui uma engrenagem montada no primeiro contra eixo para rotação com o mesmo, uma engrenagem montada no segundo contra eixo para rotação com o mesmo, a mencionada engrenagem no mencionado primeiro contra eixo servindo também para mover o mencionado eixo de saída.

9 - Uma transmissão de mudança de velocidade de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que o eixo de saída é movido apenas do primeiro contra eixo e o segundo contra eixo é livre da conexão do mencionado contra eixo, exceto através do mencionado primeiro contra eixo.

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 nos Estados Unidos da América, em 31 de agosto de 1961, sob nº 135.284.



TÉRMO Nº 152.454 de 30 de agosto de 1963

Requerente: TWIN DISC CLUTCH COMPANY --- E.U.A

Privilégio de Invenção: "CONTROLE DE PRESSÃO PARA SISTEMAS HIDRÁULICOS"

Reivindicações

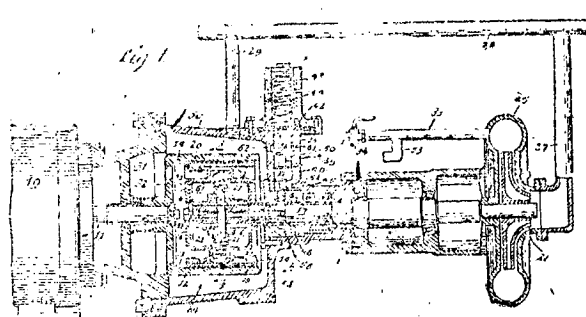
1 - Controle de pressão para um sistema hidráulico alimentado por uma fonte de pressão exterior com uma bomba interposta entre o sistema e a fonte de pressão exterior, destinado a aumentar a pressão dentro do sistema, caracterizado por estar a bomba ligada com a fonte de força de velocidade constante através de uma embreagem de fricção que inclui elementos de fricção e meios de tensão por mola para os mesmos, para proporcionar acoplamento de propulsão com deslizamento entre a fonte de força e a bomba, havendo um dispositivo acionado pela pressão do sistema hidráulico para aumentar a carga sobre os elementos de fricção e aumentar a força de torção ou torque transmitido pela embreagem, havendo um dispositivo de válvula que obedece a uma determinada pressão do fluido no sistema para aliviar a pressão que atua sobre aquele dispositivo e com isso fazer retornar a embreagem à condição de deslizamento.

2 - Um controle de pressão segundo o estabelecido no ponto 1, caracterizado por estar a embreagem montada para girar dentro de uma câmara formada por uma caixa estacionária e arranjada para estabelecer comunicação constante com a fonte de pressão, podendo ser ligada à válvula.

3 - Um controle de pressão segundo o estabelecido nos pontos 1, ou 2, caracterizado pelo fato de que a embreagem inclui uma blindagem anular ligada à fonte de pressão e um cubo ligado à bomba, tendo recessos diametralmente opostos e orientados para fora, com os quais se associam sapatas de embreagem diametralmente relacionadas para funcionamento associado através de seguidores corrediços situados dentro dos respectivos recessos, estando cada um deles associado a uma sapata com uma mola sob tensão interposta entre o cubo e o seguidor correspondente, para proporcionar acoplamento de propulsão com deslizamento entre a fonte de força e a bomba, estando cada um destes recessos em comunicação com o sistema hidráulico por meio de passagens.

4 - Um controle de pressão segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de que cada sapata da embreagem está montada sobre o cubo com articulação n'uma das extremidades, podendo oscilar devido à ação centrífuga para ajudar o acoplamento entre as sapatas e a blindagem.

5 - Um controle de pressão para sistema hidráulico, substancialmente como aqui descrito com referência aos desenhos que acompanham.



A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 13 de março de 1963, sob nº 264853.

TÉRMO Nº 150.107 de 24 de junho de 1963

Requerente: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC., -E.U.A.

Privilégio de Invenção: "JUNTA DE RÓTULA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete com pescoço de diâmetro mais reduzido, um estojo que penetra dentro do soquete, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar destinada a envolver a cabeça e com uma superfície externa alargada encaixando no soquete pela interface, quando montada na cabeça, para deformar a peça plástica de vedação e levá-la em contato de apoio com a cabeça.

2 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido numa das extremidades, um estojo que penetra dentro do soquete, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento linear de polietileno plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça, uma chapa de fechamento para o soquete, tendo a borda circunferente de menor diâmetro do que o diâmetro interno do soquete, e meios para segurar a citada chapa na sede plástica e comprimir axialmente a sede contra o pescoço e deformá-la para assentar justa contra a cabeça.

3 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido numa das extremidades, um estojo que penetra dentro do soquete, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento linear de polietileno plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça, uma chapa de fechamento para o soquete, tendo a borda circunferente de menor diâmetro do que o diâmetro interno do soquete, e meios para segurar a citada chapa na sede plástica e comprimir axialmente a sede contra o pescoço e deformá-lo para assentar justa contra a cabeça, incluindo tais meios um aro repuxado sobre a extremidade do soquete que fica oposta ao pescoço, com o que a deformação axial da parte repuxada contra a chapa vai controlar a deflexão da citada sede plástica.

4 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido numa das extremidades, um estojo que penetra dentro do soquete, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento linear de polietileno plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça, uma chapa de fechamento para o soquete, tendo a borda circunferente de menor diâmetro do que o diâmetro interno do soquete, e meios para segurar a citada chapa na sede plástica e comprimir axialmente a sede contra o pescoço e deformá-la para assentar justa contra a cabeça, incluindo tais meios um lábio permanentemente deformado na extremidade do soquete afastada do pescoço.

5 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido numa das extremidades, um estojo que penetra dentro do soquete, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e assentando justa no soquete quando montada na cabeça e colocada em posição no soquete, com o estojo atravessando o pescoço, um segundo estojo que penetra no soquete pela extremidade oposta ao pescoço, tendo uma segunda sede ou assento plástico colocada de maneira semelhante no soquete, com superfície interna esférica segmentar assentando justa no soquete pela superfície externa, uma chapa de fechamento com abertura para deixar passar o segundo estojo, ficando esta chapa de fechamento afastada da superfície interna do soquete em toda a circunferência, e meios para segurar a chapa nas sedes plásticas e comprimi-las simultânea e axialmente contra o pescoço

o e deforma-las ao mesmo tempo para que assentem justas contra as cabeças dos respectivos estojos.

6 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido, um estojo que penetra dentro do soquete através do pescoço, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa mais alargada que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça, uma chapa de fechamento para o soquete que fica afastada da superfície interna do soquete, em toda a circunferência, e meios para segurar a chapa contra a sede plástica e comprimi-la contra o pescoço e deformá-la para assentar justa contra a cabeça, tendo a superfície interna esférica segmentar um raio de curvatura, adjacente ao diâmetro transversal da cabeça, ligeiramente menor do que o raio da cabeça, devido ao que a cabeça encosta na superfície interna do mancal de apoio ao longo de linhas anulares afastadas.

7 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico com pescoço de diâmetro mais reduzido, um estojo que penetra dentro do soquete através do pescoço, tendo cabeça esférica segmentar que se localiza dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa mais alargada que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça, uma chapa de fechamento para o soquete, que fica afastada da superfície interna do soquete, em toda a circunferência, e meios para segurar a chapa contra o pescoço deformando-a para assentar justa contra a cabeça, tendo a superfície interna um raio de curvatura, adjacente ao diâmetro transversal da cabeça, ligeiramente menor do que o raio da cabeça, devido ao que a cabeça encosta na superfície interna do mancal de apoio, havendo graxa dentro do espaço formado entre a parte de fora da cabeça e a superfície interna do mancal plástico de apoio, entre as citadas linhas anulares afastadas.

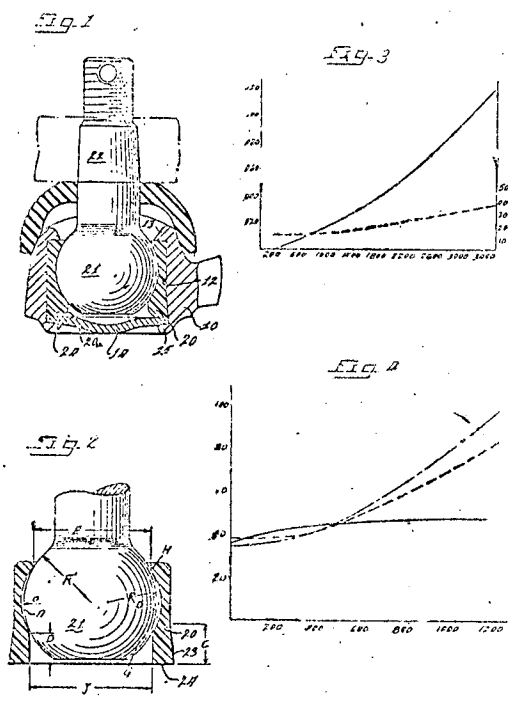
8 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça, um soquete cilíndrico, um estojo com cabeça esférica segmentar que penetra dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa mais alargada que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça e tendo uma extremidade encostada axialmente contra uma superfície de encosto existente no soquete, uma chapa de fechamento para o soquete, ficando afastada da superfície interna do soquete, em toda a circunferência, e meios para segurar a chapa contra a outra extremidade da sede plástica para comprimi-la axialmente de encontro à mencionada superfície de encosto e deformá-la para assentar justa contra a cabeça, sendo a referida sede feita de polietileno de alta densidade.

9 - Uma junta de rótula, caracterizada por ter, em combinação, dentro de uma carcaça um soquete cilíndrico, um estojo com cabeça esférica segmentar que penetra dentro do soquete, uma sede ou assento plástico com superfície interna esférica segmentar para envolver a cabeça e uma superfície externa mais alargada que encaixa justa no soquete quando montada na cabeça e tendo uma extremidade encostada axialmente contra uma superfície de encosto existente no soquete, uma chapa de fechamento para o soquete, ficando afastada da superfície interna do soquete, em toda a circunferência, e meios para segurar a chapa contra a outra extremidade da sede plástica para comprimi-la axialmente de encontro a mencionada superfície de encosto e deformá-la para assentar justa contra a cabeça, sendo a referida sede feita de polietileno de alta densidade, incluindo os citados meios um aro repuxado sobre a extremidade do soquete oposta à superfície de encosto, devido ao que a deformação axial da parte repuxada contra a chapa vai controlar a deflexão da citada sede plástica.

10 - Uma junta articulada, caracterizada por compreender uma caixa ou carcaça com um furo cilíndrico, um pescoço dentro deste furo formando uma abertura mais estreita através da qual passa um estojo que penetra no furo, havendo ali uma superfície de apoio, uma sede para servir de mancal de

apoio, colocada no citado furo com uma superfície voltada para dentro e encostada no estojo, sendo esta sede feita de material plástico flexível, tendo uma superfície alargada e orientada para fora de maior diâmetro, quando ainda não montada, do que o citado furo e tendo um rebordo com recesso, adjacente à extremidade do furo que fica oposta ao pescoço, destinado a receber uma chapa de fechamento que assenta livremente na sede antes de ser montada no furo, havendo a deformação da sede para envolver as bordas da chapa quando a sede é forçada dentro do furo e quando a superfície alargada é comprimida para dentro conformando-se ao furo.

11 - Uma junta articulada, caracterizada por compreender uma caixa ou carcaça com um furo cilíndrico, um pescoço dentro deste furo formando uma abertura mais estreita através da qual passa um estojo que penetra no furo e que tem uma superfície esférica segmentar, uma sede para servir de mancal de apoio colocada no citado furo tendo uma superfície esférica segmentar voltada para dentro e encostada no estojo, sendo esta sede feita de material plástico flexível, tendo uma superfície alargada orientada para fora de maior diâmetro, quando em repouso e ainda não montada, do que o diâmetro do citado furo e tendo um rebordo com recesso, adjacente à extremidade do fu-



ro que fica oposta ao pescoço, destinado a receber uma chapa de fechamento que assenta livremente na sede antes desta ser montada no furo, havendo a deformação da sede para envolver as bordas da chapa quando a sede é forçada dentro do furo e quando a superfície alargada é comprimida para dentro conformando-se ao furo.

12 - Uma junta articulada, caracterizada por compreender uma caixa ou carcaça, com um furo cilíndrico, um pescoço dentro deste furo formando uma abertura mais estreita através do qual passa um estojo que penetra no furo e que tem uma superfície esférica segmentar, uma sede para servir de mancal de apoio colocada no citado furo tendo uma superfície esférica segmentar voltada para dentro e encostada no estojo, sendo esta sede feita de material plástico flexível, tendo uma superfície alargada orientada para fora de maior diâmetro, quando em repouso e ainda não montada, do que o diâmetro do citado furo e tendo um rebordo com recesso, adjacente à extremidade do furo que fica oposta ao pescoço, destinado a receber uma chapa de fechamento que assenta livremente na sede antes desta ser montada no furo, havendo a deformação da sede para envolver as bordas da chapa quando a sede é forçada dentro do furo e quando a superfície alargada é comprimida para dentro conformando-se ao furo, tendo este furo um recesso na sua parede lateral para cooperar com a mencionada superfície da sede orientada para fora, na montagem da mesma dentro do furo.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21, do Decreto-lei nº 7 903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes nos E. U. da América, em 25 de junho de 1962, e 29 de junho de 1962, sob Nos. 204 726 e 206 216, respectivamente.

TERMO Nº 150.989 de 23 de julho de 1963.

Requerente: E. R. SQUIBB & SONS, INC. - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA PREPARAR ÁCIDO 6-AMINO-PENICILÂNICO -".

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para preparar ácido 6-amino-penicilânico caracterizado por submeter uma penicilina à ação de enzimas de um micro-organismo da espécie *Bacillus megaterium*.
2. O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Bacillus-megaterium* var. *penicillalyticum*.
3. O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Bacillus megaterium* var. *noncitrovorum*.
4. O processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pela penicilina ser a penicilina G.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 1 de agosto de 1962, sob Nº 37-32189.

TERMO Nº 151.234 de 29 de julho de 1963.

Requerente: THE QUAKER OATS COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA CONFEÇÃO DE MACHOS E MOLDES DE FUNDIÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Um processo para produção a alta velocidade de machos e moldes apropriados à produção de peças fundidas de ferro e aço substancialmente isentas de "furos de alfinete", caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: (1) misturar areia de fundição, em uma quantidade entre 94 e 99,5 partes em peso, com aglutinante, em uma quantidade entre 0,5 e 6 partes em peso, dito aglutinante compreendendo um componente contendo boro, em uma quantidade entre 5 e 40% em peso baseada no peso do aglutinante, e um segundo componente que é: (a) u'a mistura de um catalisador ácido, em uma quantidade entre 0,5 e 15% em peso baseada no peso da dita mistura, e uma composição líquida álcool furfurílico-formaldeído, em uma quantidade entre 99,5 e 85% em peso baseada no peso da citada mistura, dita composição contendo pelo menos 15% de álcool furfurílico monômero e tendo entre 2 e 30% de nível de formaldeído; ou (b) uma composição líquida álcool furfurílico-formaldeído contendo pelo menos 15% de álcool furfurílico monômero e tendo um nível de formaldeído entre 12 e 30%, a referida operação de mistura sendo prolongada até que o citado aglutinante esteja distribuído de u'a maneira substancialmente uniforme na areia de fundição, deste modo formando um misto de fundição endurecível, moldável; (2) aplicar o misto de fundição formado pela etapa (1) a uma superfície moldada aquecida a uma temperatura compreendida entre 177 e 316°C. (350 e 600°F); (3) permitir que o misto de fundição permaneça em contato com a mencionada superfície por um período de tempo suficiente para que dito misto de fundição se torne uma forma de fundição auto-suportável; (4) separar a forma de fundição auto-suportável da referida superfície; e (5) curar dita forma de fundição auto-suportável, em condições de temperatura ambiente.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de na etapa 2 o misto de fundição produzido pela etapa 1 ser injetado na referida superfície moldada aquecida, em uma caixa de macho, o misto de fundição permanecendo na citada caixa de macho durante um período não menor do que 10 segundos nem maior do que 40 segundos, no qual dito misto se transforma em um macho de fundição não moldável, manipulável, auto-suportado, dito macho sendo separado da caixa de macho e curado em temperatura ambiente durante pelo menos 30 minutos.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de na etapa 2 o misto de fundição, obtido na etapa 1, ser injetado entre modelos, casados, aquecidos, cujas superfícies que entram em contato com a areia têm uma temperatura entre 177 e 316°C. (350 e 600°F.); pelo fato de misto de fundição permanecer entre os mencionados modelos casados durante um período de tempo suficiente para tornar-se uma forma de fundição auto-suportável; pelo fato da referida forma ser separada dos citados modelos e ser curada em temperatura ambiente durante pelo menos 30 minutos.

4 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de no aglutinante empregado para produzir o misto de fundição da etapa 1, o componente contendo boro ser ácido bórico.

5 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato da citada composição álcool furfurílico-formaldeído, empregada para produção do misto de fundição na etapa 1, conter menos de 0,5% em peso de formaldeído não reagido, baseada no peso da referida composição.

6 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do aglutinante empregado na produção do misto de fundição da etapa 1 compreender: (1) ácido bórico em uma quantidade compreendida entre 15 e 25% em peso baseada no peso do aglutinante; (2) catalisador ácido em uma quantidade compreendida entre 3 e 9% em peso baseada no peso da referida mistura; e (3) uma composição consistindo de: (a) álcool furfurílico monômero em uma quantidade entre 30 e 60% em peso baseada no peso da referida mistura e (b) resina álcool furfurílico-formaldeído em uma quantidade entre 20 e 60% em peso baseada no peso da mencionada composição, dita composição tendo um nível de formaldeído entre 2 e 30%.

7 - Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato do catalisador ácido usado no aglutinante empregado para produzir o misto de fundição na etapa 1, ser ácido fosfórico.

8 - Machos e moldes de fundição caracterizados pelo fato de serem preparados pelo processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 7.

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 5 de fevereiro de 1963, sob nº 256.408.

TERMO Nº 151.598 de 8 de agosto de 1963.

Requerente: AMP INCORPORATED - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "FERRAMENTA PARA ESTABELEÇER CONEXÕES ELÉTRICAS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma ferramenta explosivamente operada para aplicar uma força compressiva à uma obra, a ferramenta compreendendo uma

câmara de combustão para receber um cartucho explosivo propelente, um êmbolo percussor que é longitudinalmente deslocável no interior da câmara de combustão, a câmara de combustão tendo dispositivos de fechamento numa extremidade, que podem ser percutidos de forma que as forças geradas pelo golpe sejam transmitidas a um percussor para detonar uma cápsula (fulminante) localizada num tampão no interior do estôjo do cartucho, para disparar a carga e assim para acionar o êmbolo através um curso de trabalho, caracterizada pelos dispositivos de fechamento serem fixos em relação à câmara de combustão e a obra, pelo que as forças geradas pelo golpe ou percussão são transmitidas ao percussor por inversão dinâmica.

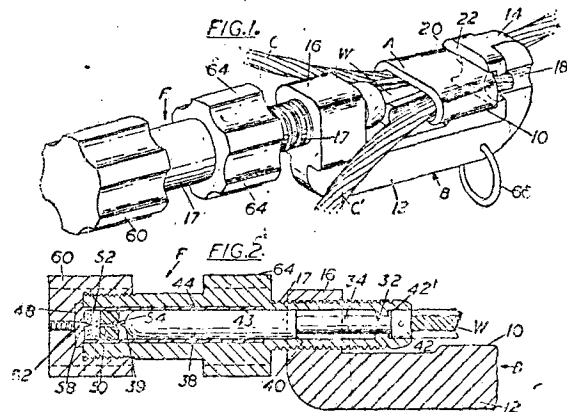
2 - Uma ferramenta, de acordo com o ponto 1, para aplicar uma força compressiva, para ligar um conector elétrico com um condutor elétrico, caracterizada pelo fato da câmara de combustão ser fechada por um capuz de culatra fixado a uma extremidade do cano de uma ferramenta definindo a câmara de combustão, a extremidade oposta do cano sendo destacavelmente fixada à dispositivos para reter o conector em posição.

3 - Uma ferramenta, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do êmbolo que conduz o percussor numa extremidade ser propelido contra o conector pelas forças geradas pelo golpe ou percussão para rechegar do mesmo de forma que o percussor é propeli do contra a cápsula (fulminante).

4 - Uma ferramenta, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizada pelo fato do cano ser adaptado para ser aparafusado numa armação em forma de C, o conector sendo sujeito a armação e o êmbolo.

5 - Uma ferramenta, de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato do êmbolo ter projeções que cooperam com uma projeção interna do cano para limitar o deslocamento longitudinal do êmbolo em relação ao cano.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America em 8 de Agosto de 1962, sob No. 215.562.



TERMO Nº 152.066 de 19 de agosto de 1963.

Requerente: N. V. PHILIPS'GLÖEILAMPENFABRIEKEN - HOLANDA
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A RECEPTORES DE SINAIS DE AM E DE FM COM INDICAÇÃO DE SINTONIZAÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a receptores de sinais de AM e de FM com indicação de sintonização, compreendendo um de

tetor de amplitude modulada (AM) e um detetor de frequência modulada (FM), caracterizados pelo fato de ser utilizado um indicador de corrente contínua para indicação de sintonização e que é incluído tanto no circuito de corrente contínua do detetor de AM como no circuito de corrente contínua do detetor de FM.

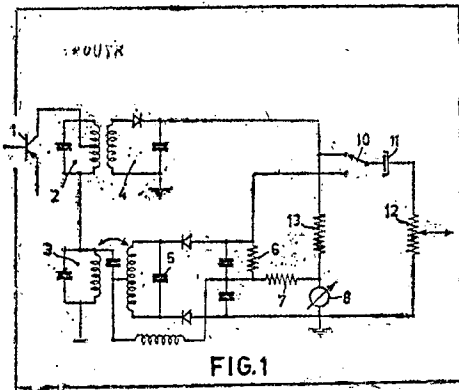
2 - Receptor, como o reivindicado no ponto 1, no qual o detetor de AM comporta uma resistência de carga de corrente contínua, caracterizado pelo fato do indicador de corrente contínua ser ligado em série com a referida resistência.

3 - Receptor, como o reivindicado no ponto 2, incluindo uma chave comutadora com auxílio da qual tanto o sinal detectado de AM como o sinal detectado de FM, conforme a posição da chave, é transferido para diante de na qual a resistência de carga de corrente contínua do detetor de AM assume a forma de um potenciômetro, caracterizado pelo fato da chave ficar incluída entre o potenciômetro e a porção restante do detetor de AM.

4 - Receptor, como o reivindicado em um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de apenas uma porção da corrente contínua produzida pelo detetor de AM ou do detetor de FM passar pelo indicador de corrente contínua.

5 - Receptor, destinado a recepção de sinais de AM e sinais FM, como indicação de sintonização, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

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 21 de agosto de 1962, sob o nº 282335.



TÉRMO Nº 152.929 de 19 de setembro de 1963
 Requerente: SOCIÉTÉ ANONYME THERMIGUIDES e PIERRE CHARLES EPPENDAHL ===FRANÇA
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS NOS APARELHOS SUPORTES DE BOBINA RECEPTORA EM MÁQUINAS TEXTEIS"
 REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em aparelhos suportes de bobinas de enrolamento de fio sobre máquinas textéis, caracterizados, pelo fato da luva do suporte da bobina ser equipada com um freio regulável se apoiando sobre um elemento solidário ao eixo sobre o qual se encontra montado o dito suporte e limitando assim as oscilações com relação ao dito eixo.

2 - Um suporte de bobinas aperfeiçoado de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita luva suporte ser provida, em uma das suas extremidades com um alojamento cilíndrico que lhe é coaxial roscado interiormente sobre uma parte de sua extensão, no interior do qual são introduzidos sucessivamente: um anel protetor em material duro formando eventualmente um anel coste e tornado solidário à dita luva, duas arruelas de fricção entre as quais se situa uma arruela ondulada atuando como uma mola e, finalmente, um anel tornado antecipadamente solidário ao eixo e sobre o qual é articulado o suporte, anel contra o qual é arranjado o conjunto das arruelas precitadas e do suporte pela ação de uma porca 13 atravessada pelo dito eixo e que se aparafusa na entrada do dito alojamento com a interposição de uma outra arruela de fricção.

3 - Um suporte de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da porca acima citada ser canelada e a sua ligação em rotação com o suporte ser obtida com a auxílio de um parafuso que atravessa radialmente o dito suporte e penetra parcialmente entre dois canalados.

4 - Um suporte de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da bobina ser conduzida sobre dois cubos que se adaptam, sobre dois rolamentos cujos eixos são aparafusados nos braços do citado suporte.

5 - Um suporte de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos eixos dos ditos rolamentos serem dotados, por um lado, nas suas extremidades opostas aos mesmos rolamentos com uma ponta roscada que se aparafusa com um jogo deliberadamente considerável em furos roscados e por outro lado, apresentarem na respectivas porções centrais um ressalto recebendo em uma ranhura circular uma junta torica feita de um material flexível que é forçado contra a parede de um furo praticado correspondentemente no braço do suporte.

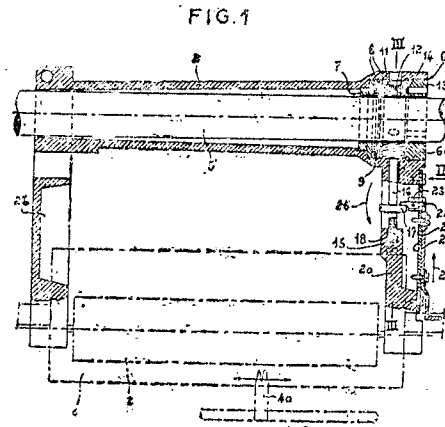
6 - Um suporte segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato das extremidades suportes dos rolamentos dos ditos eixos serem levemente excentricas.

7 - Um suporte segundo os pontos precedentes caracterizado pelo fato da bobina ser montada ou suportada pelas respectivas extremidades cavadas apoiadas sobre cubos contrais comportando uma aba defletora recobrimdo totalmente os rolamentos e, parcialmente, as extremidades suportadoras dos eixos dos braços que são constituídas por partes hemisféricas fixadas aos ditos braços pelos respectivos cumes.

8 - Um suporte segundo o ponto 7, caracterizado pelo fato das ditas partes hemisféricas serem providas com uma ranhura permitindo a passagem da ponta de uma ferramenta de corte tranchante.

9 - Um suporte segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato do braço situado do lado do freio comportar uma haste mantida normalmente saliente no interior do alojamento pelo efeito de uma mola, o dito anel fixo sendo munido de um entalhe disposto de tal maneira que, mesmo respeitando a liberdade do movimento nos dois sentidos no interior de um angulo de trabalho definido, a extremidade da dita haste vem repousar sobre o citado entalhe quando os braços do suporte são erguidos em posição de repouso, um braço permitindo afastar a dita haste para trazer o suporte em posição para a sua respectiva posição de trabalho.

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, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 27 de setembro de 1962 sob nºs 42.903 e 42.904.



TÉRMO Nº 153.193 de 30 de setembro de 1963
 Requerente: RICHARD SIZER LIMITED = INGLATERRA
 Priv. de Invenção: "MOLDE DE ESTRUSÃO APERFEIÇOADO"

Reivindicações

1 - Molde de extrusão compreendendo, pelo menos, um elemento a ele fixado, com um ou mais outros membros para formar uma estrutura unitária apresentando uma série de furos de extrusão distribuídos sobre ele, caracterizado pelo fato de que o, ou cada elemento é dotado em uma ou ambas as suas faces, com uma pluralidade de ranhuras ou canais abertos cônicaente, que após a junção da estrutura, constituem os referidos furos.

2 - Molde de extrusão de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser formado por um único elemento com ranhuras ou canais abertos.

tos cônicamente em uma ou ambas as suas faces, e por um ou mais elementos de fechamento fixado à, ou às superfícies ranhurada ou canelada do elemento, para definir com êle os furos de extrusão.

3 - Molde de extrusão de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o elemento tem a forma de um anel.

4 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que as ranhuras ou canais são formadas em uma face do elemento de anel, estando previsto um único elemento de fechamento, também em forma de anel, fixado à superfície ranhurada ou canelada do elemento, para formar com êle os furos de extrusão.

5 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que ambas as faces do elemento de anel são ranhuradas ou caneladas, estando previstos dois membros de fechamento, também em forma de anéis sendo um fixado a cada superfície ranhurada ou canelada do elemento de anel, para fechar e formar com êle os furos de extrusão.

6 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que compreende uma pluralidade de elementos individuais, ligados entre si, para formar uma estrutura unitária apresentando várias séries, ou filas de furos de extrusão distribuídos por ela, sendo cada elemento formado com uma pluralidade de ranhuras ou canais abertos cônicamente, em uma ou ambas as suas faces, ranhuras ou canais êsses que constituem os ditos furos, sobre o conjunto de elementos para formar a estrutura.

7 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que estão previstos um ou mais membros de suporte para fixar os elementos entre si, e para formar possivelmente uma estrutura ou um meio para montagem e ou, acionamento do molde.

8 - Molde de extrusão de acôrdo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que os elementos quando conjugados, estão fixados face a face, de maneira que as ranhuras ou canais abertos cônicamente de um elemento, ou estão fechados por uma superfície plana de um elemento adjacente, ou cooperam com as ranhuras ou canais abertos cônicamente deste elemento adjacente, para formar furos de maior seção transversal.

9 - Molde de extrusão de acôrdo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de separadores virgem estão interpostos entre cada par de elementos, estando as ranhuras ou canais cônicamente abertos de cada elemento, fechados por êsse separadores.

10 - Molde de extrusão de acôrdo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que os elementos e os separadores (quando previstos), são formados de tal maneira que quando fixados um ou outro, formam um molde anular, em que o material pode ser expulso para fora do centro para a periferia, sendo a extrusão do molde feita radialmente através dos furos.

11 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 6 a 9, caracterizado pelo fato de que os elementos são anéis laminares sobrepostos em pilha, um sobre o outro, para produzir um molde anular, em que o material é expulso do centro para a periferia sendo a extrusão feita radialmente do molde, através dos furos.

12 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de que os elementos são fixados uns aos outros por meio de pernos, parafusos ou cavilhas, por anéis de segurança ou chapas que são encaixadas sobre os elementos ou aplicadas à forpa, por meio de rebites, soldadura, adesivos ou similares.

13 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de que as várias partes com que o molde é pré-fabricado, são formadas por um metal férroso ou não férroso, ou ligas do mesmo.

14 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato de que, pelo menos, algumas das partes com que o molde é pré-fabricado, são constituídas por cerâmica substâncias resinosas naturais ou sintéticas, ou combinações de materiais não metálicos.

15 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato de que as ranhuras ou canais cônicamente abertos do, ou de cada elemento são quadrados, triangulares ou semi-circulares.

16 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de que os furos dispostos na estrutura unitária, são chanfrados em redor da sua entrada e para criar uma linha para o material a ser extrudado.

17 - Molde de extrusão de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 16, caracterizado pelo fato de que a superfície das ranhuras ou canais cônicamente abertos, é localmente temperada, chapada e ou polida.

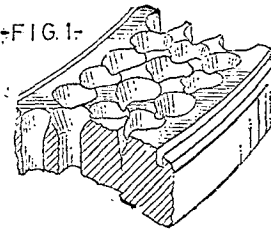
18 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 6, ou qualquer ponto dêle dependente, caracterizado pelo fato de que os elementos são geralmente em forma de setor.

19 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 6, ou qualquer outro dêle dependente, caracterizado pelo fato de que os elementos estão paralelos lado a lado e têm separadores, geralmente em forma de setor, interpostos entre êles, pelo que pela conjugação da estrutura unitária se produz um molde anular.

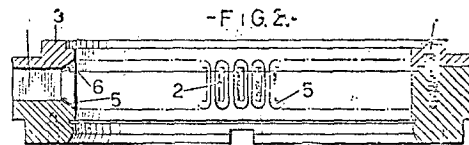
20 - Molde de extrusão de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o elemento individual, tendo ranhuras ou canais cônicamente abertos em uma ou ambas as faces, é em forma de espiral ou de membro semelhante a mola, que pode ser comprimido sobre si mesmo, para fechar as ranhuras ou canais a definir os furos do molde.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 15 de fevereiro de 1963 e 15 de maio de 1963, sob nºs 6167 e 19199 respectivamente.

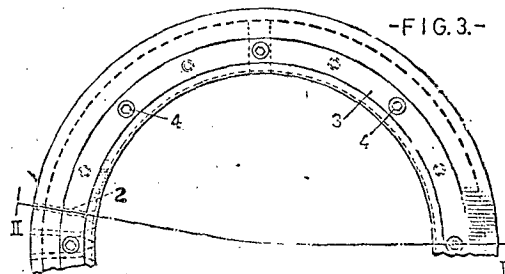
-FIG. 1-



-FIG. 2-



-FIG. 3-



FORMO Nº 153.421 de 7 de outubro de 1963

Requerente: INVENTA AG. FÜR FORSCHUNG UND PATENTVERWERTUNG
ZÜRICH -----SUIÇA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A FABRICAÇÃO DE MONOXIMETIL-CICLO-OCTANO "

REIVINDICAÇÕES

1- Processo para a fabricação de mono-oxi-ciclo-octano pela conversão de 1,5-ciclo-octadieno com óxido de carbono e hidrogênio, na presença de composto de cobalto, usualmente empregados na oxidação sintética, com acetato de cobalto e naitenato de cobalto, eventualmente na presença de solventes e, a seguir, pós-hidrogenação da mistura reacional, caracterizado pelo fato de que a proporção molar do óxido de carbono para o hidrogênio é inferior a 1: 1 e que se empregam eventualmente, como solventes álcoois alifáticos.

2- Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se empregam óxido de carbono e hidrogênio em uma proporção molar de 1: 2 até 1: 3.

3- Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se emprega como solvente, o etanol.

4- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se emprega como solvente, o butanol.

Finalmente a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 12 de outubro de 1962 sob nº I2006/62.

TÉRMO Nº 153.555 de 10 de outubro de 1967

Requerente: WESTINGHOUSE AIR BRAKE COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APARELHO CONTROLADOR DE FREIO A PRESSÃO DE LÍQUIDO COM REVERSÃO SOB CARGA E VAZIO"

REIVINDICAÇÕES

1- Um aparelho de freio para veículo caracterizado pelo fato de compreender em combinação:

(a) um dispositivo de válvula de reversão para controlar ou regular automaticamente o grau de uma aplicação do freio de acordo, com uma condição variável de operação ou serviço do veículo, o mencionado dispositivo consistindo de:

- (i) uma blindagem ou caixa,
- (ii) um mecanismo de êmbolo de duplo efeito de áreas úteis diferentes em extremidades opostas do mesmo, móvel em sentido oposto na dita blindagem ao ser submetido seletivamente a pressão, de líquido em uma extremidade somente ou em ambas as ditas extremidades simultaneamente,
- (iii) parte de válvula acionável pelo dito mecanismo de êmbolo, para uma primeira posição quando o dito mecanismo de êmbolo for sujeito a pressão de líquido na dita extremidade somente e acionável para uma segunda posição quando o mecanismo de êmbolo for sujeito a pressão de líquido em ambas as extremidades simultaneamente,
- (iv) meios para impelir a dita parte de válvula para uma zona neutra quando o dito membro êmbolo não estiver sujeito a pressão de líquido em qualquer das suas extremidades,
- (v) meios de comunicação da pressão a líquido cooperante com a dita parte de válvula na dita posição primeira para conduzir líquido sob pressão para pôr em condição o aparelho de freio para efetuar determinado grau de aplicação do freio e cooperante com a dita parte de válvula na dita posição segunda conduzir líquido sob pressão para pôr em condição o aparelho de freio para efetuar uma aplicação do freio em grau diferente do dito determinado grau,
- (b) meios operativamente responsivos a pressão de líquido para indicar uma condição variável de operação (serviço) do veículo e correspondentemente operáveis sob uma de ditas condições variáveis para admitir líquido sob pressão a dita outra parte extrema de dito membro êmbolo, para acionar dito membro êmbolo para a dita segunda posição,
- (c) a dita parte de válvula sendo efetiva só na sua zona neutra para estabelecer comunicação pela qual a dita pressão de líquido é admitida a parte última mencionada e,
- (d) a dita parte de válvula sendo efetiva na sua dita primeira ou dita segunda posição para estabelecer comunicação pela qual líquido sob pressão é admitido de dita última mencionada parte para

para tornar não-operativa para indicar a condição variável de operação (serviço) do veículo.

2- Um aparelho de freio para veículo, caracterizado pelo fato de compreender em combinação:

- (a) um tubo de freio carregado com líquido a determinada pressão normal para efetuar um desaperto de freio redução da dita pressão normal sendo útil, para iniciar uma aplicação do freio no veículo,
- (b) um dispositivo de válvula de reversão de duplo efeito de área diferencial acionado a pressão de líquido seletivamente, operativo numa zona neutra para uma de duas posições diferentes em lados opostos de sua zona neutra para variar o grau de uma aplicação de freio efetuada de modo responsivo a uma determinada redução da pressão no tubo de freio de sua pressão normal, e
- (c) meios para seletivamente sujeitar o dito dispositivo de válvula de área diferencial a pressão de líquido no tubo de freio agindo em uma direção somente ou simultaneamente em direções opostas dependente da carga no veículo para desse modo causar o dito dispositivo de válvula a ser mudado para uma ou a outra das ditas posições em lados opostos de sua zona neutra

3- Um aparelho de freio para veículo operativo para redução de pressão no tubo de freio para efetuar uma aplicação, de frenagem caracterizado pelo fato de compreender em combinação:

- (a) um dispositivo de válvula de reversão tendo um arranjo de êmbolo distribuidor diferencial,
- (b) o dito arranjo de êmbolo distribuidor diferencial sendo operável seletivamente entre uma primeira e segunda posição a partir de uma posição neutra,
- (c) meios para seletivamente posicionar o dito arranjo de êmbolo distribuidor diferencial em que o dito arranjo compreende:
 - (i) um dispositivo medidor de carga que pode ser acionado a pressão de líquido admitido pelo dito arranjo de êmbolo distribuidor em posição neutra, para indicar uma condição carregada ou vazia dum veículo ferroviário,
 - (ii) meios de travamento para fixar o dito arranjo de êmbolo distribuidor diferencial na dita posição primeira ou segunda após indicação de dito dispositivo medidor de carga,
 - (iii) meios de válvula para interromper a ação de dito dispositivo medidor de carga por efeito do dito meio de travamento e,
 - (d) o dito arranjo de êmbolo distribuidor diferencial sendo operativo nas ditas posições primeira e segunda para acondicionar o mecanismo regulador do freio para variados graus de aplicação do freio respectivamente, com a mesma medida de redução da pressão no tubo de freio.

4- Um aparelho de freio para veículo, um dispositivo de válvula de reversão para regular a força de frenagem aplicada em conformidade com a condição de carga do veículo dito dispositivo caracterizado pelo fato de compreender:

- (a) uma blindagem ou caixa,
- (b) um mecanismo de êmbolo montado na mesma para movimento alternativo,
- (c) o dito mecanismo de êmbolo tendo uma parte extrema de área útil menor em comparação a sua outra parte extrema,
- (d) uma parte de válvula operativamente ligada ao dito mecanismo de êmbolo para se mover em conjunto com este,
- (e) meios para impelir ditos mecanismos de êmbolo e dita parte de válvula para uma zona neutra,
- (f) um dispositivo medidor de carga acionado a pressão de líquido,
- (g) meios para admitir pressão dum fonte de pressão a dita primeira parte extrema do mencionado mecanismo de êmbolo para impelir o dito mecanismo de êmbolo e a dita parte de válvula para uma primeira posição,
- (h) a dita parte de válvula sendo efetiva na dita zona neutra, para efetuar uma conexão entre ditos meios de comunicação e o dito dispositivo medidor de carga para o acionamento do mesmo a fim de indicar uma condição carregada ou vazia dum veículo ferroviário, e
- (i) o dito dispositivo medidor de carga sendo operativamente responsivo a uma dessas condições para comunicar pressão de líquido proveniente da fonte de pressão a dita outra parte extrema para impelir o dito mecanismo de êmbolo e a dita parte de válvula para uma segunda posição.

5- Um aparelho de freio para veículo como demonstrado na reivindicação 4, caracterizado pelo fato de compreender:

- (a) a dita parte de válvula é operativa nas ditas posições primeira e segunda para interromper a conexão entre os ditos meios de comunicação e o dito dispositivo medidor de carga e para estabelecer comunicação pela qual a pressão de líquido é ligada do dito dispositivo medidor de carga a atmosfera para impedir a sua função de medidor de carga.

6- Um aparelho de freio para veículo como demonstrado na reivindicação 5, além disso caracterizado pelo fato de compreender:

- (a) um tubo de freio carregado até determinada pressão normal para efetuar um desaperto de freio e uma redução de pressão da qual se inicia uma aplicação do freio,
- (b) o dito tubo de freio sendo a fonte de pressão e
- (c) o dito mecanismo de êmbolo sendo de travação automática nas ditas posições primeira e segunda enquanto a pressão no tubo de freio exceder uma certa pressão baixa.

7- Um aparelho de freio para veículo como demonstrado na reivindicação 6, caracterizada pelo fato do dito dispositivo de válvula de reversão adicionalmente compreender:

- (a) uma parte de distribuição tendo:

- (i) uma parte de válvula normalmente assentada,
 (ii) uma peça de assento de válvula cooperante com o deslocamento de dita parte de válvula para o controle de admissão da pressão de frenagem aplicada,
 (iii) dois dispositivos opostos de diafragma responsivos a pressão de líquido operativamente ligados a dita parte de válvula para controlar o movimento de dita parte de válvula relativo à dita peça de assento de válvula,
 (iv) um dos ditos dispositivos de diafragma tendo uma área útil maior que o outro dos ditos dispositivos de diafragma,
 (v) o dito dispositivo de diafragma de área menor cooperante com o dito dispositivo de válvula na dita primeira posição durante a redução de pressão no tubo de freio para ligação a uma fonte de pressão para transmissão dela a fim de deslocar a dita parte de válvula, e
 (vi) dispositivo de condutos operativo em consequência do deslocamento de dita parte de válvula para conduzir líquido sob pressão ao dispositivo de aplicação do freio enquanto simultaneamente conduzindo líquido ao dito dispositivo de diafragma com área menor para assentar a dita parte de válvula desse modo regulando o líquido sob pressão admitido para aplicação dos freios.

8- Um aparelho de freio para veículo como demonstrado na reivindicação 7, caracterizado pelo fato de dita parte distribuidora ter meios operativamente ligados a ditos dispositivos de diafragma a pressões iguais.

9- Um aparelho de freio para veículo como demonstrado na reivindicação 7, caracterizado pelo fato de:

- (a) o dito outro dispositivo de diafragma é cooperativo com a dita parte de válvula na dita segunda posição durante uma redução no tubo de freio para ligação a uma fonte de pressão para transmissão dela simultaneamente com a ligação do dito primeiro dispositivo de diafragma à última-mencionada fonte de pressão para transmissão da mesma para deslocar a dita parte de válvula, e,
 (b) o dito dispositivo de condutos operativo em consequência do deslocamento da dita parte de válvula para conduzir líquido sob pressão ao dito dispositivo de diafragma de área maior para

compensar o dito primeiro dispositivo de diafragma e o dito outro dispositivo de diafragma para assentar a dita parte de válvula desse modo regulando o líquido sob pressão admitido para a aplicação dos freios.

10- Um aparelho de freio a pressão de líquido para veículo caracterizado pelo fato de compreender:

- (a) um tubo de freio carregado até determinada pressão normal para efetuar o desaperto de freio e redução do qual a pressão inicia uma aplicação de freio
 (b) um mecanismo de cilindro de freio sujeito a ser posto sob pressão para efetuar uma aplicação de frenagem,
 (c) um dispositivo de válvula de reversão contendo um membro móvel interno,
 (d) o dito membro móvel tendo um par de extremidades espaçadas, em que, uma das extremidades é de área menor que a outra extremidade,
 (e) o dito membro móvel funcionando numa posição neutra para um primeira e uma segunda posição,
 (f) um dispositivo medidor de carga de funcionamento comandado, para indicar uma condição vazia ou de carga dum vagão,
 (g) meios para transmitir líquido sob pressão do dito tubo de freio para uma extremidade do dito membro móvel para mover o dito membro móvel para uma primeira posição,
 (h) o dito membro móvel operativo na posição neutra para comunicar o dito dispositivo medidor de carga com o dito meio de ligação para seu acionamento,
 (i) o dito dispositivo medidor de carga operante em uma das ditas condições para transmitir líquido sob pressão do tubo de freio para a outra extremidade do dito membro móvel para mover o dito membro móvel à dita segunda posição,
 (j) o dito membro móvel operante nas ditas posições primeira e segunda para comunicar a dita primeira extremidade ou a dita primeira extremidade e a dita segunda extremidade respectivamente ao dito meio de ligação enquanto simultaneamente comunicando o dito dispositivo medidor de carga à atmosfera para dali ventilar o líquido sob pressão e
 (k) dispositivo regulador da pressão responsivo à redução da pressão normal no dito tubo de freio para admitir líquido ao dito cilindro de freio num grau maior ou menor, de acordo com a posição de dito membro móvel.

11- Um aparelho de freio a pressão de líquido como descrito na reivindicação 10 caracterizado pelo fato de compreender o dito dispositivo regulador da pressão:

- (a) uma parte de válvula distribuidora a dita parte de válvula distribuidora tendo uma peça de válvula e uma peça de assento de válvula,
 (b) a dita peça de válvula e a dita peça de assento de válvula cooperando para controlar a admissão da pressão de frenagem ao dito mecanismo de cilindro de freio com pressões variadas,
 (c) um êmbolo diferencial montado para movimento alternativo na dita parte de válvula distribuidora tendo um ressalto para o deslocamento da dita peça de válvula,
 (d) o dito êmbolo diferencial tendo um par de peças de diafragma, espaçadas e responsivas à pressão de líquido para controlar o movimento da dita peça de válvula em relação à dita peça de assento de válvula,
 (e) uma de ditas duas peças de diafragma tendo uma área útil, menor cooperante com o dito membro móvel na dita primeira posição para comunicação com líquido sob pressão proveniente duma, fonte de pressão durante uma redução na pressão do tubo de freio, para desse modo deslocar a dita peça de válvula,
 (f) a dita primeira peça de diafragma sendo sujeita a distintas pressões estabelecidas correspondentes a um desejado grau de redução na pressão do tubo de freio e,
 (g) a dita segunda peça de diafragma operativa com o deslocamento da dita peça de válvula para sujeitar o dito mecanismo de cilindro de freio a uma pressão proporcional às áreas úteis de dito diafragma menor contra a dita área de dito diafragma maior.

12- Um aparelho de freio para veículo caracterizado pelo fato de compreender em combinação:

- (a) um tubo de freio carregado com líquido a determinada pressão, normal para efetuar um desaperto de freio, redução de dita pressão normal sendo efetiva para iniciar uma aplicação de freio no veículo,
 (b) um dispositivo de cilindro de freio compreendendo um mecanismo de êmbolo diferencial cooperante com o dito cilindro de freio para circunscrever uma câmara principal e uma câmara de compensação,
 (c) a dita câmara de compensação de dito mecanismo de êmbolo diferencial sendo de área útil menor que a dita câmara principal para estabelecer uma certa proporção de frenagem ou uma proporção maior de frenagem, quando ambas as câmaras estiverem carregadas ou só a dita câmara principal estiver carregada,
 (d) um dispositivo de válvula de reversão de duplo efeito e área diferencial, acionado a pressão de líquido seletivamente operante numa zona neutra para uma de duas posições diferentes em lados opostos de sua zona neutra para variar o grau duma aplicação de frenagem efetuada,
 (e) o dito dispositivo de válvula de reversão operativa em uma das ditas posições diferentes para conduzir líquido sob pressão à dita câmara principal para variar o grau duma aplicação de frenagem efetuada de modo responsivo a uma determinada redução de pressão no dito tubo de freio de sua pressão normal,
 (f) o dito dispositivo de válvula de reversão operativo numa ou tra das ditas posições diferentes para conduzir líquido sob pressão à dita câmara principal e à dita câmara de compensação para efetuar uma aplicação de frenagem de modo responsivo a uma determinada redução de pressão no dito tubo de freio de sua pressão normal, e
 (g) o dito dispositivo de válvula de reversão operativo em qualquer de ditas duas posições diferentes para fazer com que o dito dispositivo de válvula de reversão se torne de travamento automático.

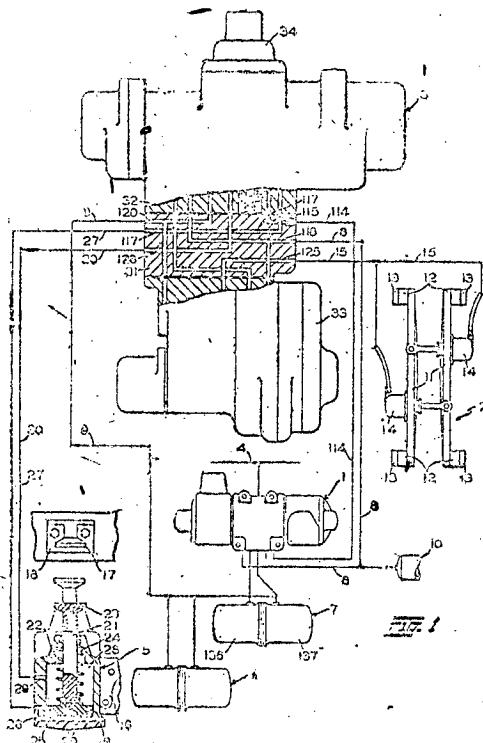
13- Um aparelho de freio para veículo como descrito, na reivindicação 12 caracterizado pelo fato de compreender:

- (a) meios para dirigir e mover o dito dispositivo de válvula de reversão para uma posição neutra,
 (b) um dispositivo medidor da carga acionado a pressão de líquido
 (c) o dito dispositivo de válvula de reversão operativo em posição neutra para acionar o dito dispositivo medidor da carga para indicar uma condição carregada ou vazia dum veículo ferroviário,
 (d) o dito dispositivo medidor de carga operante em uma das ditas condições para dirigir líquido sob pressão a fim de mover a dita válvula de reversão para uma das ditas duas posições diferentes e o dito dispositivo medidor da carga sem efeito na outra das ditas condições e

(e) o dito dispositivo de válvula de reversão operante na posição neutra para acondicionar a dita válvula de reversão para movimento à dita posição determinada conseqüente à falta do dito dispositivo medidor da carga de indicar a dita condição determinada.

14- Um aparelho de freio controlado ou regulado pela carga essencialmente como mostrado nos desenhos e descrito na especificação anexa.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 10 de dezembro de 1962 sob N. 243.217



TÉRMO Nº 155.065 de 3 de dezembro de 1963

Requerente: E. R. SQUIEB & SONS, INC - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PREPARAÇÃO DE ÁCIDO 6-AMINO-PENICILÍNICO"

REIVINDICAÇÕES

- 1- Um processo para preparar ácido 6-amino-penicilínico, caracterizado por hidrolisar uma penicilina, com enzimas de um micro-organismo.
- 2- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Streptomyces griseus*.
- 3- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Streptomyces azureus*.
- 4- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Streptomyces fradiae*.
- 5- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Streptomyces olivaceus*.
- 6- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo micro-organismo ser o *Bacterium cyclo-oxidans*.
- 7- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela penicilina ser a penicilina G.
- 8- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela penicilina ser a penicilina V.
- 9- O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela penicilina ser a alfa-fenoxi-penicilina.

TÉRMO Nº 156.067 de 15 de janeiro de 1964

Requerente: METALLGESELLSCHAFT AKTIENGESELLSCHAFT - ALEMANHA

Priv. de Invenção: "PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE FERRO-ESPONJA"

Reivindicações

- 1 - Processo de preparação de produtos ferro-esponjosos com um conteúdo em ferro metálico de no mínimo 90% por meio da redução de peletes crus de minérios de ferro oxidados com um diâmetro entre 5 e 25 mm em uma camada do redutor sólido carbonoso em um forno tubu-

lar rotativo, com gases quentes em contra-corrente, caracterizado pelo fato de que é empregado um excesso de 150 até 200% de carbono e o redutor sólido carbonoso que se encontra na camada é usado com uma granulometria 50% mais alta, preferivelmente, 30% maior do que os menores tamanhos correspondentes aos peletes empregados.

2 - Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os peletes metálicos recém reduzidos são peletizados a temperaturas de 700° até 900°C, na boca de descarga do forno.

3 - Processo segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os peletes peletizados a quente, sem o resfriamento intermediário, são levados diretamente para um forno de fundição de ferro.

4 - Processo, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os peletes peletizados a quente são levados diretamente a um briquetamento a quente.

5 - Processo, segundo os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que os peletes crus utilizados são preparados com misturas de diferentes minérios.

6 - Processo, segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a relação de mistura dos diferentes minérios deve ser tal que se obtenha uma escória fluida por si própria.

7 - Processo segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de que minérios mal aglomerantes, sem um agente aglomerante, são todavia peletizados com adição de minérios com boa capacidade de aglomeração, sendo os peletes assim obtidos empregados como produtos de carga.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado, na Repartição de Patentes da Alemanha, em 15 de janeiro de 1963, sob o nº M 55 438 Via/18a.

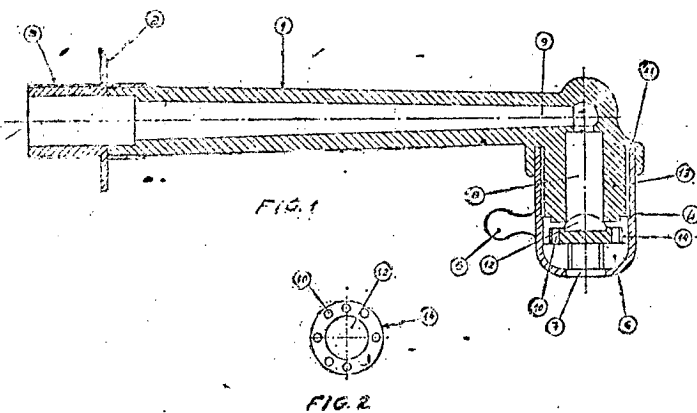
TÉRMO Nº 155.613 de 23 de dezembro de 1963

Requerente: OSWALDO CERVELIERI - SÃO PAULO

Priv. de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM TORNEIRAS"

Reivindicações

1 - Aperfeiçoamentos introduzidos em torneira constituída totalmente de fibras artificiais, ou nylon que apresenta corpo (1) tubular longo e cônico, ou com outras formas, e possui numa de suas extremidades uma flange (2) com prolongamento do corpo filetado (3), enquanto que na extremidade oposta acha-se a torneira (4) propriamente dita, esta em forma tubular e convexa inferiormente e disposta, lateral e externamente, uma haste (5); dita torneira (4) tem parede interna filetada em, mais ou menos, dois terços superior enquanto que, inferiormente apresenta pequenas projeções (6) limitativas ao orifício (7) de escoamento da água.



2 - Aperfeiçoamentos introduzidos em torneiras, como no ponto precedente, caracterizado pelo fato de a torneira (4) estar atarrachada no prolongamento vertical (13) do corpo (1), ficando sua parte superior embutida em uma roscância (11) desse prolongamento que apresenta canal (8) conectado com o canal (9) do corpo tubular (1).

3 - Aperfeiçoamentos introduzidos em torneiras, como nos pontos precedentes, caracterizado por uma válvula (14) circular, disposta na entrada do canal (8), e que apresenta uma série de cristas (10) circundando-a e tem, na sua região central, um rebordo.

igualmente circular, que recebe um pequeno dispositivo tampão(12) de material artificialmente fibroso, ou nylon, borracha ou outro material.

4 - Aperfeiçoamentos introduzidos em torneiras, de acordo com os pontos precedentes e tudo como substancialmente descrito reivindicado e pelo desenho anexo.

TÉRMO Nº 157.985 de 10 de dezembro de 1963
 Requerente: GIUSEPPE MONTEFERRARIO - SÃO PAULO
 Priy. de Invenção: "NOVO ESGUICHO REGULÁVEL PARA LIMPEZA EM GERAL, EQUIPADO COM ALIMENTADOR DE SABÃO".

Reivindicações

1 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, caracterizado por ser constituído de corpo alongado, dotado de ampla câmara interna, dito corpo sendo rigidamente conectado a cabo, e na extremidade deste, conectando-se união a ser afixada em mangueira ou outro conduto, para admissão d'água, sob pressão.

2 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com 1, caracterizado mais, pelo fato de no interior da câmara reivindicada no item precedente, ter alojada cápsula, com sabão em pó ou produtos correlatos, sendo que um dos lados da cápsula se apresenta com ampla abertura, e o lado oposto possui parede, provida de abertura (saída) semicircular, ladeada por duas pequenas rampas internas; pelo fato desta saída semicircular da cápsula coincidir, opcionalmente, com parede de encosto, obstrutora, incorporada no interior da câmara da carcaça do esguicho; no bordo externo desta cápsula há saliência, e no bordo interno, em correspondência, há recesso e nesta, região, há furo inclinado; ainda na periferia de dita cápsula, há um aumento diametral, compondo degrau.

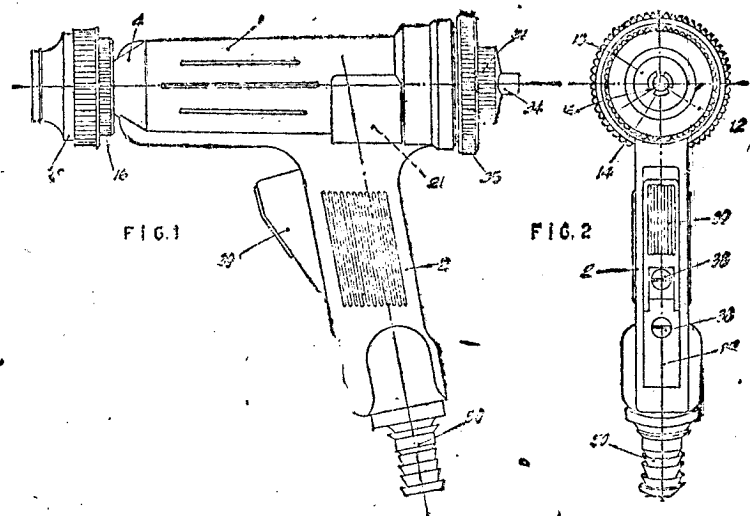
3 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com os itens anteriores, caracterizado, ainda pelo fato de a saliência existente no bordo periférico da abertura maior da cápsula, conforme reivindicada no item precedente, poder cursar, angularmente, dentro de zona rebaixada praticada na parede interna da câmara interna, reivindicada em 1; pelo fato desta câmara estar conectada a canal existente no interior do cabo; pelo fato de, na parede interna de dita câmara, existir canaleta rebaixada, longitudinal, que vai das adjacências do bico de saída, até a zona rebaixada, conectada ao canal do cabo.

4 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com os itens anteriores, caracterizado, também por incluir meios para prover a cápsula, de sabão de movimento giratório, de modo a fazer o seu furo inclinado coincidir ou não com o canal do cabo, meios consistentes em peça reguladora, encaixada em abertura da câmara, dita peça dotada de saliência que se encaixa no recesso da cápsula, reivindicado em 2, e dita peça reguladora é provida na ponta, de cabo externo de ação digital; pelo fato desta última peça ser mantida em posição, através de disco filetado, rosqueado na abertura da carcaça.

5 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com os itens anteriores, caracterizado, pelo fato de o bico de saída da câmara, possuir sede, onde se aloja, de modo regulável, através de porca, uma agulha com ponta apropriada em dito bico vai rosqueada peça reguladora do jato, com parede dianteira bicôncava, possuindo uma abertura no centro, com vários ramos radiais, entre os quais está localizada a ponta da agulha; pelo fato de nessa região, em que vai atarrachada dita peça reguladora do jato incluir-se disco de vedação.

6 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com os itens anteriores, caracterizado, finalmente pelo fato de, em cavidade anterior do cabo, estar centrada alavanca, de ação digital, que se mantém expandida sob efeito de mola; na mesma embutida; a parte inferior de dita alavanca finaliza em pino, ortogonalmente situado, e passante em abertura adjacente ao canal do cabo; sob a extremidade de dito pino está localizada válvula, em feitiço de quatro aletas, e que se mantém encostada sob o pino, por efeito de mola, sediada em cavidade praticada em união de mangueira atarrachada na abertura inferior do cabo.

7 - Novo esguicho regulável para limpeza em geral, equipado com alimentador de sabão, acorde com os itens anteriores e tudo, como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 158.232 de 8 de abril de 1964

Requerente: GUERNET & CIA. LTDA. - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM MOLA EMBUTIDA NO CHÃO PARA FECHAR PORTAS".

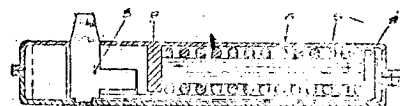
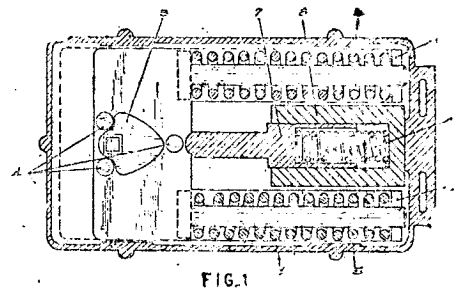
REIVINDICAÇÕES

1º) - "APERFEIÇOAMENTOS EM MOLA EMBUTIDA NO CHÃO PARA FECHAR PORTAS", caracterizados por compreender uma caixa achatada, com tampa, e em que na dita caixa está localizada uma gaveta com dois garfos, acionados por um excêntrico, que serve de pivô à porta; pelo fato de que dito excêntrico exerce pressão sobre três roletes incorporados à gaveta.

2º) - "APERFEIÇOAMENTOS EM MOLA EMBUTIDA NO CHÃO PARA FECHAR PORTAS", acorde com o item 1º, caracterizados, mais, pelo fato de a porta fixada no pivô reivindicado no item anterior, ser chamada de volta, pela ação de dois jogos de molas, que estão em compressão, de um lado na extremidade dos garfos e, de outro, apoiadas sobre dois suportes incorporados à tampa superior.

3º) - "APERFEIÇOAMENTOS EM MOLA EMBUTIDA NO CHÃO PARA FECHAR PORTAS", acorde com os itens anteriores, e em que a velocidade de fechamento da porta caracteriza-se por ser controlada por um sistema hidráulico, constituído de pistão e cilindro, localizados entre os dois garfos, o eixo de pistão permanecendo sempre encostado na gaveta por meio de uma mola que faz pressão sobre o pistão; pelo fato de o conjunto de peças trabalhar imerso em banho de óleo.

4º) - "APERFEIÇOAMENTOS EM MOLA EMBUTIDA NO CHÃO PARA FECHAR PORTAS", acorde com os itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.



TÉRMO Nº 158.673 de 24 de abril de 1964

Requerente: SOLWAY & CIE. - BELGICA
 Privilégio de Invenção: "PAINÉIS PARA CONSTRUÇÃO DE TETOS FALSOS ACÚSTICOS E PROCESSO PARA SUA CONFECÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Painéis para a realização de falsos tetos decorativos, permitindo a insonecização e a climatização.

ção de locais, caracterizados pelo fato de serem constituídos de um perfilado contínuo em matéria plástica formando uma sucessão de gamelas longitudinais separadas por ressaltos ou nervuras, ditas gamelas sendo cheias de uma matéria absorvente das ondas sonoras e providas de um número relativamente grande de aberturas de fraca seção, o fundo das nervuras sendo dotado de aberturas utilizadas para a fixação e eventualmente a climatização, o elemento assim formado sendo eventualmente recoberto de uma película impermeável na qual se pode, a vontade, praticar aberturas em face de algumas das perfurações previstas no fundo das nervuras para passagem de ar de climatização.

2 - Painéis de acordo com o ponto 1 caracterizados pelo fato de o último ressaltado de cada elemento ter uma altura ligeiramente inferior à dos outros ressaltos.

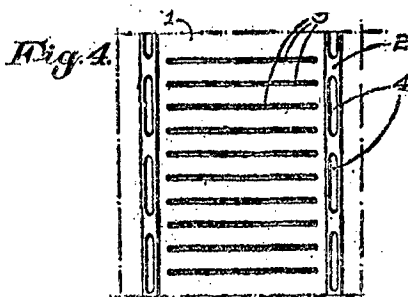
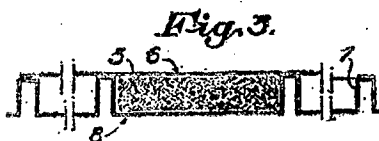
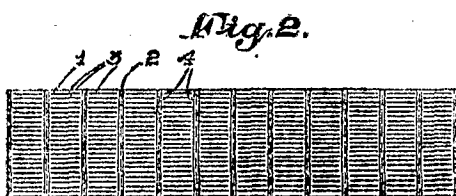
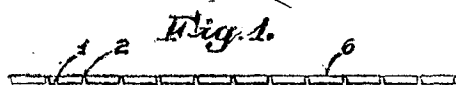
3 - Painéis de acordo com os pontos precedentes, caracterizados pelo fato da matéria plástica da qual são constituídos conter um agente antistático disperso na massa ou na superfície.

4 - Painéis de acordo com os pontos precedentes, caracterizados pelo fato de estarem substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

5 - Um processo para a fabricação de elementos plásticos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos ditos elementos serem obtidos por passagem contínua de uma placa de matéria plástica amolecida pelo calor entre dois moldes complementares munidos ou seguidos de um sistema de resfriamento.

6 - Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da placa de matéria plástica amolecida ser preformada por passagem entre duas séries de discos dispostos sobre dois eixos paralelos, antes de passar entre os dois moldes complementares.

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 13 de maio de 1963, sob nº 506.237.



TÉRMO Nº 135.612 de 22 de janeiro de 1962
 Requerente: SHELL INTERNATIONALE RESEARCH MAATSCHAPPIJ N.V.
 - HOLLANDA
 Priv. de Invenção: "UM PROCESSO PARA PURIFICAR METIL-ISOBUTIL-CARBINOL".

Reivindicações

1 - Um processo para purificação de metil-isobutil-carbinol, caracterizado porque o metil-isobutil-carbinol impuro é aquecido, na presença de uma solução básica aquosa, diluída e então destilado.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por que o metil-isobutil-carbinol bruto, submetido ao tratamento de purificação, é o produto obtido por hidrogenação de óxido de metila, do qual substancialmente só os componentes de mais baixa ebulição foram removidos por destilação.

3 - Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque o metil-isobutil-carbinol bruto é submetido a uma destilação realizada de tal modo que, substancialmente, só remove os componentes de ebulição mais baixa que o metil-isobutil-carbinol, antes do tratamento com a solução básica.

4 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque a solução básica contém um hidróxido inorgânico, tal como, por exemplo, hidróxido de amônio ou de metal alcalino, particularmente hidróxido de sódio, potássio ou lítio, ou também um sal de uma base forte com um ácido fraco, tal como, por exemplo, um carbonato de metal alcalino, um meta-silicato de metal alcalino ou um fosfato de trimetal alcalino, como fosfato trissódico.

5 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a concentração do material básico, na solução aquosa, fica na faixa de 0,5 a 5% em peso, de preferência, na faixa de 1 a 2% em peso.

6 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque a relação em peso da solução básica para o metil-isobutil-carbinol impuro, durante o tratamento, está na faixa de 1:10 a 10:1, de preferência na faixa de 0,5:1 a 5:1 e, melhor ainda, na faixa de 1:1 a 3:1.

7 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o tratamento com a solução básica é realizado em uma temperatura de pelo menos 100°C.

8 - Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque a temperatura não é superior a 300°C e, de preferência, está na faixa de 100 a 200°C, melhor ainda, na faixa de 150 a 175°C.

9 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o tratamento com a solução básica é realizado sob uma pressão na faixa da atmosférica a 35 Kg/cm².

10 - Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o tratamento é realizado sob uma pressão autógena, obtida em um vaso fechado.

11 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o tratamento com a solução básica é realizado durante um tempo na faixa de 2 minutos a 4 horas, de preferência, na faixa de 15 a 50 minutos, com temperaturas na faixa preferida de 150 a 175°C.

12 - Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o tratamento é conduzido em um reator tubular ou do tipo de tubulação, provido de um dispositivo de aquecimento.

13 - Um processo de acordo com o ponto 12, caracterizado por que o metil-isobutil-carbinol bruto e a solução de tratamento básica aquosa são bombeadas juntas, através do reator, de modo contínuo, de preferência em uma velocidade que assegure o escoamento turbulento e assim promova a mistura uniforme e boa troca de calor.

14 - Um processo para purificar metil-isobutil-carbinol, substancialmente como aqui antes descrito, com especial referência aos exemplos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 23 de janeiro de 1961, sob nº 83929.

TÉRMO Nº 143.694 de 10 de outubro de 1962
 Requerente: SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
 - FRANÇA
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA REALIZAÇÃO DE UMA FALSA CURELA DE TECIDO"

REIVINDICAÇÕES

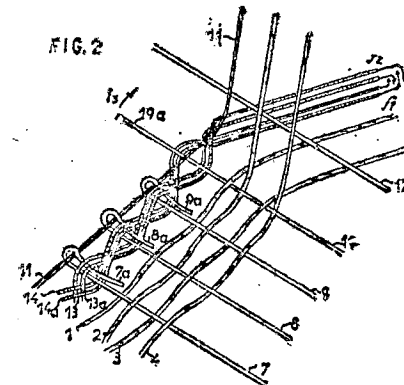
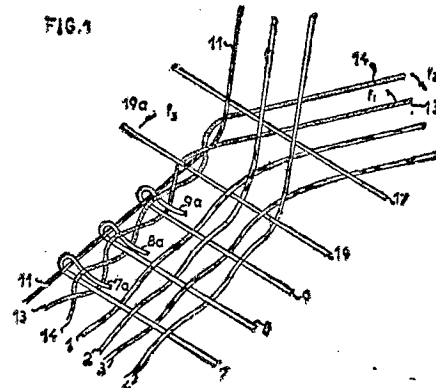
- 1 - Processo de realização de uma falsa orela de tecido fabricado em tear sem lançadeira, constituída a dita orela por ao menos um par de fios marginais longitudinais de ligação que formam juntamente laços ou voltas que apertam, cada uma, a extremidade de um fio da trama dobrado sobre ele mesmo em torno de um fio dito "de periferia" estendido sobre o bordo do tecido, caracterizado por consistir em manter constantemente estendido em uma das faces da trama, isto é, sempre que um mesmo lado do tecido em formação, no local da falsa orela a ser realçada, um fio dito "fio da periferia" que se estende na direção dos fios da urdidura ou cadeia, e em manter constantemente na outra face da trama ao menos um par de fios marginais longitudinais ditos "fios de ligação", que, durante a mudança de trama, são cruzados, contra a face do fio da periferia oposta àquela contra a qual é aplicada a trama, a tensão dos fios de ligação sendo suficientemente grande para que, quando a extremidade de um fio da trama for liberada, a dita tensão dos fios de ligação produza um aperto do laço ou volta que os mesmos formam quando se cruzam, de sorte que, a extremidade do fio da dita trama seja dobrada sobre ela mesma, em torno do fio da periferia, na direção do interior do tecido.
- 2 - Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque quando os fios de ligação são cruzados contra o fio da periferia, os mesmos são torcidos, para que se cruzem diversas vezes.
- 3 - Um processo segundo o ponto 1 ou 2, caracterizado porque para imobilizar ou apertar apenas um fio da trama em cada n , mantém-se ao mesmo tempo, o fio da periferia e os fios de ligação, de um mesmo lado dos $(n-1)$ fios da trama que não se deseja dobrar.
- 4 - Um processo segundo os pontos 1 a 3, caracterizado porque começa-se a formar, ao longo do bordo correspondente do tecido, duas falsas orelas paralelas e, por qualquer processo clássico conveniente, procede-se em seguida ao seccionamento dos fios da trama, entre as duas falsas orelas, a falsa orela marginal constituindo então um arremate em forma de pequeno cordão.
- 5 - Um aparelho para a formação de uma falsa orela segundo os pontos 1 a 4, caracterizado por comportar duas hastas destinadas a serem montadas, em uma posição vertical, respectivamente em duas lâminas de tear, animadas de movimentos opostos, tais como aquelas de uma armação de tela.
- 6 - Um aparelho para a formação de uma falsa orela segundo os pontos 1 a 5, caracterizado por comportar dois elementos deslizantes livremente, cada um sobre as duas hastas precipitadas, de modo a poderem se afastar e se aproximar um do outro.
- 7 - Um aparelho para a formação de uma falsa orela de acordo com o ponto precedente, caracterizado por comportar uma guia do fio da periferia solidária a um dos ditos elementos deslizantes.
- 8 - Um aparelho para a formação de uma falsa orela de acordo com o ponto precedente, caracterizado por comportar uma guia dos fios de ligação montada sobre o outro elemento deslizante, de modo a poder ocupar, periodicamente, sobre este uma primeira posição na qual um deles se encontra à esquerda do plano longitudinal vertical que passa pela guia do fio da periferia, enquanto que o outro se encontra à direita desse plano, e uma segunda posição na qual a mesma guia do fio de ligação se encontra à direita do dito plano, enquanto que o outro se encontra à esquerda.
- 9 - Um aparelho para a formação de uma falsa orela de acordo com o ponto precedente, caracterizado por comportar um dispositivo de ligação longitudinal entre as hastas e os elementos deslizantes concebido e disposto de modo a imprimir aos ditos elementos, um deslocamento relativo em um sentido, seguido de um deslocamento relativo no outro sentido, durante o tempo de duração de cada um apenas dos movimentos simultâneos das lâminas, qualquer que seja o sentido, a distância máxima entre a guia do fio da periferia e as guias dos fios de ligação, ao final de curso relativo dos dois elementos deslizantes, correspondente a cada fim do curso das hastas, sendo menor que o comprimento do deslocamento desses dois elementos, e um mecanismo de acionamento das guias dos fios de ligação para inverter suas posições, em relação ao plano longitudinal vertical que passa pela guia do fio de periferia, no momento em que os dois elementos deslizantes se encontram sucessivamente em seu outro fim de curso relativo, isto é, quando as duas hastas se encontram sucessivamente na metade do curso, no mesmo nível.
- 10 - Um aparelho para formação de uma falsa orela, segundo o ponto 1, caracterizado porque os dois elementos deslizantes são solicitados elasticamente na direção de um de seus fins de curso relativo.

11 - Um aparelho segundo o ponto 10, caracterizado porque os dispositivos elásticos, que solicitam os dois elementos deslizantes na direção de um de seus fins de curso relativo, são constituídos por uma mola filiforme, em forma de arco, situados em um plano longitudinal vertical e cujas duas extremidades são ligadas, respectivamente, aos dois elementos precipitados.

12 - Um aparelho segundo o ponto 10, caracterizado porque os dois elementos deslizantes são solicitados elasticamente na direção de um de seus fins de curso relativos, e o dispositivo que os liga longitudinalmente às hastas é constituído por batentes solidários às ditas hastas e que vêm assentar, por seu turno, contra as superfícies correspondentes dos ditos elementos.

13 - Um aparelho segundo o ponto 12, caracterizado porque os dois elementos deslizantes são solicitados elasticamente a se afastarem um do outro, e o dispositivo que os liga às hastas, na direção longitudinal, é constituído por ressaltos solidários às extremidades das ditas hastas e que vêm se apoiar, por seu turno, contra as faces das extremidades dos ditos elementos.

14 - Um aparelho segundo os pontos 5 a 13, caracterizado porque o mecanismo de acionamento das duas guias dos fios de ligação comporta um elemento, sobre ao menos uma das duas hastas, próprio para cooperar com elementos conjugados ligados a essas duas guias de fios e sustentado pelo elemento deslizante que sustenta já essas duas guias de fios.



15 - Um aparelho segundo o ponto 14, caracterizado porque as duas guias de fios de ligação são sustentadas por uma peça comum que pode ocupar, sobre o elemento deslizante correspondente, duas posições próprias para levar as duas guias de fios, seletivamente, a uma ou outra das duas posições próprias.

16 - Um aparelho segundo o ponto 14, caracterizado porque os elementos, que cooperam com ao menos um elemento sustentado por uma das hastas e que são ligados às guias dos fios de ligação, tendo em vista acionar estes, são constituídos por uma peça única em forma de "V" muito aberto, cujos braços são atravessados, com uma folga grande, pelas duas hastas, e cuja extremidade se apoia contra a extremidade exterior de um dos elementos deslizantes de sorte que a cabeça correspondente de cada uma das duas hastas vêm, por seu turno, fazer bascular a dita peça, o que provoca a inversão das posições das guias dos fios de ligação.

17 - Um aparelho segundo o ponto 15, caracterizado porque as duas guias dos fios de ligação são constituídas por dois olhais situados nas duas extremidades de uma alavanca de dois braços que pivota, por seu centro, sobre um eixo horizontal longitudinal e que pode ocupar

sucessivamente duas posições inclinadas simétricas em relação ao plano vertical que passa por seu eixo de oscilação.

18 - Um aparelho segundo os pontos 16 e 17, caracterizado porque a ligação entre a peça em forma de "V" e a alavanca de dois braços que sustenta os dois olhais, é constituída por uma biela articulada, por uma de suas extremidades, sobre um dos braços da peça em "V" e, por sua outra extremidade, sobre um pino de manivela fixado ao eixo da dita alavanca em uma direção sensivelmente perpendicular à direção desta última.

19 - Um aparelho segundo os pontos 5 a 18, caracterizado por comportar diversos conjuntos de guias de fios de periferia e de guias de 2 fios de ligação, colocadas lado a lado, sobre os dois elementos deslizantes, e acionados em sincronismo a partir dos mesmos órgãos.

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 11 de outubro de 1961 e 4 de junho de 1962, sob ns. 875612 e 899562.

TÉRMO Nº 144.866 de 22 de novembro de 1962.

Requerente: AMERICAN VISCOSE CORPORATION --- E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FORMAR FILAMENTOS DE CELULOSE REGENERADA E OS FILAMENTOS OU FIBRAS ASSIM OBTIDAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para formar filamentos de celulose regenerada, que compreende a extrusão de viscosa para um banho de fiação, para formar filamentos de celulose parcialmente regenerada e coagulada, retirada dos filamentos do banho de fiação, passagem dos filamentos através de um banho aquoso de estiramento e estiramento dos filamentos no banho de estiramento, caracterizado porque a viscosa contém de 5 a 7%, de preferência 6%, de celulose, de 5 a 10%, de preferência 7%, de soda cáustica; a relação da celulose para soda cáustica sendo de 1:1 a 1:1,4; e de 30 a 38%, de preferência 34%, de dissulfureto de carbono; o conteúdo de soda cáustica e de dissulfureto de carbono estando baseados no peso da celulose; o banho de fiação contendo de 6 a 9%, de preferência 7%, de ácido sulfúrico, de 2,5 a 7%, de preferência 4%, de sulfato de zinco, e de 10 a 14%, de preferência 11%, de sulfato de sódio; o banho de fiação sendo mantido em uma temperatura de 25 a 40°C; de preferência 30°C; o banho de estiramento sendo mantido em uma temperatura de 85 a 100°C, de preferência 95°C; e os filamentos sendo estirados de 125 a 160%, de preferência 140%.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a viscosa ainda contém um modificador em uma quantidade de 2 a 5%, baseado no peso da celulose, e porque tem um teste de cloreto de sódio entre 7 e 9 na ocasião da extrusão.

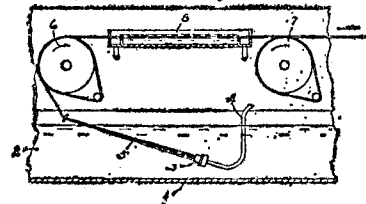
3 - Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o modificador consiste de 1,5 a 3,5%, de preferência 3% de um modificador de viscosa monoamínico, tal como dimetil-amina, e de 1 a 3%, de preferência 1,7%, de uma substância tendo um peso molecular entre 600 e 6000 e escolhida de polioxi-alquilenoglicóis, éteres de polialquilenoglicol com um álcool aromático, e éteres de polioxi-alquilenoglicol com álcoois poli-hidrocarboxilados, as proporções sendo baseadas no peso de celulose viscosa.

4 - Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a substância é um éter de polioxi-etileno-glicol com fenol, contendo cerca de 15 unidades de óxido de etileno por mol de fenol.

5 - Processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado porque o banho de estiramento contém de 1 a 5% de ácido sulfúrico, de 1 a 4% de sulfato de zinco e de 4 a 7% de sulfato de sódio.

6 - Filamento ou fibras de celulose regenerada, como o produzido pelo processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por ter, em conjunto uma tenacidade a úmido de pelo menos 3 gramas por denier, uma tenacidade condicionada de, pelo menos, 4,7 gramas por denier, um módulo a úmido entre 12 e 20, uma extensibilidade a úmido entre 15% a 20% e não ser fibrilável.

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 9 de abril de 1962, sob nº 285.936.



TÉRMO Nº 144.891 de 23 de novembro de 1962

Requerente: HALCON INTERNATIONAL INC. --- E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA POLIMERIZAÇÃO DE ETILENO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Em um processo para efetuar a polimerização do etileno em altas pressões, para formar polietileno normalmente sólido, em que o etileno é continuamente bombeado através de um tubo altamente alongado e de pequeno diâmetro em condições de reação adequadas para produzir uma mistura de reação final de polietileno mais etileno não reagido, o aperfeiçoamento caracterizado por compreender a introdução de etileno frio adicional na zona de reação, em consequência do que a temperatura máxima da mistura de reação é controlada e a conversão por passagem é aumentada.

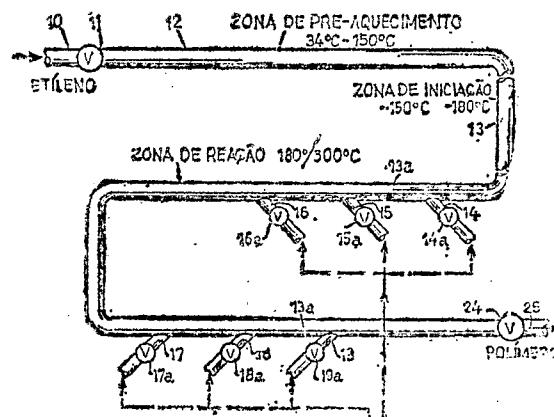
2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a polimerização é efetuada em pressões de operação de pelo menos 1050 kg/cm² manométricos.

3 - Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a polimerização é efetuada em temperatura de operação acima de 200°C.

4 - Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a polimerização é efetuada em presença de menos de que 300 ppm de oxigênio, como catalisador.

5 - Em um aparelho destinado a efetuar a polimerização de etileno, a combinação caracterizada por compreender dispositivos para a alimentação de etileno reagente um reator tubular alongado, um dispositivo para a remoção do polietileno produzido, e dispositivo no dito reator destinados à introdução de etileno adicional como reagente.

6 - Um aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado porque o reator contém numerosos dispositivos de alimentação adicionais.



ALIMENTAÇÃO DE ETILENO OU ALIMENTAÇÃO DE ETILENO PRÉ-AQUECIDO E RESFRIADO OU ALIMENTAÇÃO APOÓS A ZONA DE INICIAÇÃO E RESFRIAMENTO ATÉ 24°C.

7- Qualquer um dos processos ou produtos ou aparelhos ou qualquer combinação dos mesmos substancialmente como descrito aqui e inclusive nos desenhos .

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 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 24 de Novembro de 1961 sob nº 154 799 .

TÉRMO Nº 115 113 de 30 de novembro de 1962

Requerente: AMERICAN CAN COMPANY ----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " UM CORPO DE RECIPIENTE ESTANQUE PARA CONTER UM PRODUTO FLUIDO E PROCESSO PARA FORMÁ-LO "

REIVINDICAÇÕES

1- Um corpo de recipiente estanque para conter um produto fluido caracterizado por compreender : uma camada de corpo helicoidal ; uma camada de revestimento helicoidal im permeável ao produto fluido, disposta por dentro da camada de corpo, essa camada de revestimento sendo mais larga do que a camada de corpo e tendo as suas porções marginais dobradas em volta das bordas da camada de revestimento e dispostas numa junta de tópo helicoidal que se abre no interior do corpo; e dispositivos para selar a referida junta de tópo para impedir a passagem do produto fluido através da junta de tópo .

2- Um corpo de recipiente estanque para conter um produto fluido, caracterizado por compreender uma camada de corpo helicoidal ; uma camada de revestimento helicoidal im permeável ao produto líquido colocada dentro da camada de corpo, a referida camada de revestimento sendo mais larga do que a camada de corpo e tendo suas porções marginais dobradas em volta das bordas da referida camada de revestimento e dispostas em uma junta helicoidal do tópo que se abre no interior do corpo; e uma fita de selagem helicoidal que cobre a junta de tópo helicoidal e fica disposta em contato de superfície com superfície com a referida camada de revestimento , de ambos os lados da junta de tópo, para impedir a passagem do produto fluido através dessa junta de tópo .

3- Um corpo de recipiente de acordo com o ponto 2 caracterizado porque a fita de selagem é presa à camada de revestimento por um adesivo que é impermeável ao produto fluido contido no recipiente.

4- Um corpo de recipiente de acordo com o ponto 3 caracterizado porque a camada de revestimento compreende uma folha de alumínio laminada sobre um suporte de papel , e porque as bordas marginais da referida camada de revestimento são dobradas para trás , em contato de superfície com superfície com a superfície exterior da referida camada de corpo .

5- Um corpo de recipiente de acordo com o ponto 4 caracterizado porque a fita de selagem fica disposta em contato de superfície com superfície com as porções dobradas para trás da referida camada de revestimento da junta de tópo .

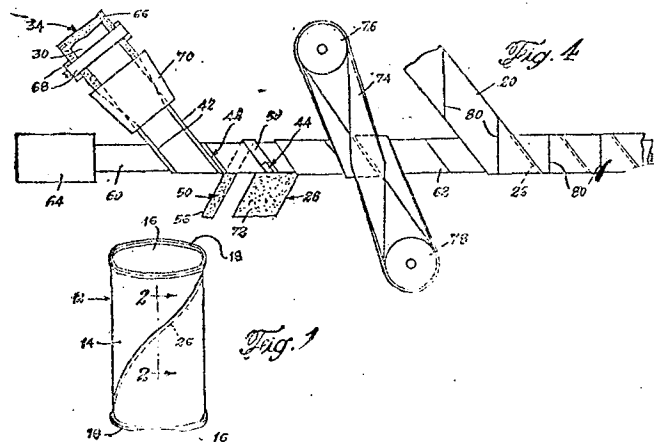
6- Um corpo de recipiente de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a fita de selagem é presa à camada de revestimento por dentro da junta de tópo .

7- Um processo para fazer um corpo de recipiente caracterizado por compreender as fases de : laminar uma camada de revestimento sobre uma superfície de uma camada de corpo mais estreita, com essa camada de corpo disposta numa posição substancialmente centralizada em relação à camada de revestimento ; dobrar as porções marginais salientes da camada de revestimento em volta das bordas da camada de corpo e em contato com a superfície oposta dessa camada de corpo; e enrolar helicoidalmente as referidas camadas de revestimento e de corpo para colocar as porções da borda do revestimento dobradas, substancialmente de tópo uma contra a outra para formar uma junta de tópo .

8- Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado por compreender ainda a fase adicional de enrolar helicoidalmente uma fita de selagem sobre a junta de tópo para impedir a passagem do fluido através dela .

9- Um processo para formar um corpo de recipiente estanque caracterizado por compreender as fases de : laminar uma camada de revestimento laminada, compreendendo uma camada impermeável e uma camada de suporte exterior permeável, sobre uma superfície de uma camada de corpo mais estreita com a camada de corpo disposta em posição substancialmente centralizada sobre a camada de revestimento e com a camada de suporte da referida camada de revestimento defrontando-se com a camada de corpo; dobrar as porções marginais salientes da referida camada de revestimento em volta das bordas da camada de corpo e em contato com a superfície oposta da camada de corpo; enrolar helicoidalmente o revestimento laminado e as camadas de corpo com a camada impermeável do revestimento voltada para dentro para colocar as porções da borda do revestimento dobradas substancialmente de tópo entre si , para formar um tubo tendo uma junta de tópo; e prender uma fita de selagem impermeável à camada impermeável das porções marginais dobradas para trás da referida camada de revestimento , de ambos os lados da junta de tópo, do lado de fora do tubo, com um adesivo impermeável, para impedir a passagem do fluido através dessa junta de tópo .

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 13 de dezembro de 1961 sob nº 158 985 .



TÉRMO Nº 146 985 de 14 de fevereiro de 1963

Requerente: THE CHEMICAL AND INDUSTRIAL CORP. - E.U.A.

Privilégio de Invenção: " APARELHO PARA A FABRICAÇÃO DE PELOTAS DE SUBSTÂNCIAS SOLÚVEIS DE ÁGUA E PROCESSO DE O FERACXO "

REIVINDICAÇÕES

1- Um aparelho para a formação de pelotas de uma substância solúvel em água, caracterizado por compreender um tambor giratório, um anteparo na extremidade de entrada do dito tambor, um coletor ou caixa de distribuição em conexão com o tambor na sua extremidade da entrada, dispositivos para o fornecimento dos gases quentes de secagem ao dito coletor ou caixa de distribuição dispositivos na entrada do dito tambor para a condução a ele dos materiais secos a serem transformados em pelotas os ditos dispositivos se estendendo através do referido coletor ou caixa de distribuição até uma posição dentro do dito tambor e até adiante do citado anteparo, pelo menos uma tubeira tendo uma parte de aspergimento colocada substancialmente na entrada do dito tambor dispositivos para o fornecimento ou alimentação à dita tubeira de uma lama ou suspensão contendo água e uma substância solúvel em água, dispositivos para levar um gás comprimido até a dita tubeira, o referido tambor tendo adjacente à sua entrada diversas palhetas que agem para alimentar o material seco em partículas na direção de extremidade oposta do dito tambor e para agitar o citado material sem despejamento substancial, o restante do dito tambor sendo dotado internamente de palhetas que se estendem longitudinalmente e que agem para acumular o material em partículas e para despejar ou deixar cair em chuveiro o mesmo para baixo através do dito tambor em diversas cortinas que se movem espaçadamente; um anteparo na extremidade da saída do dito tambor, um dispositivo em conexão com o tambor na sua saída para receber os gases dele e também dispositivo na saída do dito tambor para receber o material transformado em pelotas .

2- Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o dito tambor tem pelo menos um anteparo colocado em posição intermediária entre as extremidades das ditas palhetas, mencionadas por último .

3- Um aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado por incluir dispositivos para a regulação da temperatura e da velocidade de entrada dos gases quentes de secagem, e dispositivos para a regulação da quantidade e da velocidade do material aspergido .

4- Um aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado por incluir dispositivos para a separação de poeiras em conexão com o dito segundo coletor ou caixa coletora mencionada .

5- Um processo de formação de pelotas de uma substância solúvel em água, caracterizado por compreender a passagem da dita substância sob a forma de partículas secas através de um tambor , a passagem de gases quentes de secagem através do dito tambor na mesma direção que o material em partículas, o tombamento do dito material em partículas em uma entrada do dito tambor de modo a secar e pre-aquecer o mesmo e de pois em todo o restante do tambor o despejamento ou queda livre do dito material em partículas para baixo através do dito tam-

bor em diversas cortinas móveis espaçadas o aspergimento para dentro do dito tambor pela extremidade da sua entrada de uma lama ou suspensão que compreende o material solúvel em água e água o dito aspergimento sendo realizado por gás comprimido e a regulação contínua do volume e da temperatura dos gases quentes de secagem e do volume e pressão do aspergimento de modo a que o mesmo penetre por entre as cortinas em movimento do material em partículas em uma parte apenas do comprimento das ditas cortinas, gotículas de lama ficando associadas com o dito material em partículas dentro das ditas cortinas, o referido material em partículas sendo secado durante sua descida até uma condição superficial abaixo do ponto de aglomeração havendo dentro do citado tambor uma zona terminal na qual o material em partículas nas ditas cortinas não se associa mais com o referido aspergimento porém é ainda secado dentro do tambor até uma situação adequada para embarque e armazenagem .

6- Um processo de fabricação de pelotas de material solúvel em água, caracterizado por compreender as fases de passagem do material em partículas através de um tambor de modo a formar um leito nele e proporcionar uma queda livre descendente através do dito tambor do referido material em partículas em diversas cortinas móveis espaçadas a passagem através do tambor de gases de secagem aquecidos na mesma direção em que se desloca o material em partículas a passagem através do tambor de um aspergimento que compreende água e o dito material solúvel em água e a regulação do aspergimento e do volume e temperatura dos ditos gases de modo contínuo de modo a estabelecer dentro do tambor uma primeira zona na qual o aspergimento penetra nas ditas cortinas e se associa com o material em partículas nela, o referido material em partículas sendo secado em suas superfícies até abaixo do ponto de aglomeração e uma segunda zona na qual o material em partículas das ditas cortinas é secado sem aspergimento

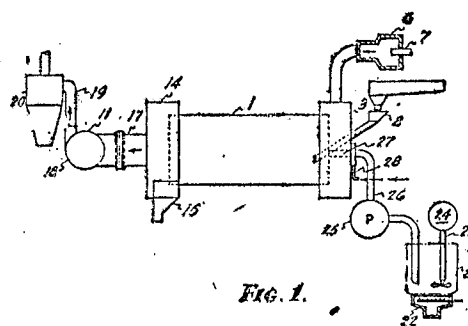


FIG. 1.

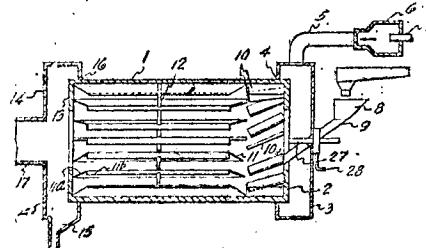


FIG. 2.

7- Um processo de acordo com o ponto 6, caracterizado por incluir uma fase inicial de agitação do material em partículas na presença dos ditos gases quentes de secagem de modo a pre-aquecer o mesmo sem aspergimento .

8- Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o material em partículas na dita primeira zona é coberto e recoberto com sólidos da dita lama, de modo a formar as pelotas, e incluir as fases de peneiração das pelotas descarregadas do dito tambor para separar uma fração vendável a moagem das pelotas superdimensionadas e o retorno do material moído com os finos separados na dita operação de peneiração para a entrada do dito tambor.

9- Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque a quantidade de material retornado para o tambor para processamento é de cerca de 40% a 60% do que atravessa o tambor.

10- Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o leito é continuamente mantido abaixo do ponto de aglomeração.

TERMO Nº 147.077 de 18 de fevereiro de 1963.

Requerente: G.A.V. LIMITED - INGLATERRA.

Privilégio de Invenção: "MECANISMO DE PARTIDA DE UM MOTOR".

REIVINDICAÇÕES

1 - O mecanismo de partida do gênero especificado no qual o solenoide é ligado através uma parte do circuito na qual a passagem de corrente é inversamente proporcional à velocidade do motor, caracterizado pelo fato de que, se a chave de partida for mantida fechada após o motor entrar em funcionamento, quando a velocidade do motor exceder um valor predeterminado, os dispositivos elásticos superarão a ação do enrolamento do solenoide, de forma que o pinhão é retirado de acoplamento com a roda dentada e a chave do motor é aberta para interromper o circuito para o motor.

2 - O mecanismo de partida, de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender um par de contactos normalmente fechados em série com o enrolamento de solenoide, e dispositivos para abrirem os ditos contactos se a chave de partida for mantida fechada após o pinhão ter sido retirado de acoplamento com a roda dentada.

3 - O mecanismo de partida, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos encerrarem um relé que é ativado quando a chave de partida é fechada, um do dito par de contactos sendo formado de material magnético, porém o par de contactos sendo espaçados da carcaça do dito relé por uma distância suficiente para assegurar que o dito primeiro contacto não seja atraído e posto em contacto com a carcaça quando o relé for ativado, e os ditos dispositivos compreendendo outrossim um braço móvel com o dito pinhão para deslocar o dito par de contactos para uma posição na qual o dito primeiro contacto se encontra em contacto com a carcaça do relé porém o dito par de contactos permanece ainda fechado, o arranjo sendo tal que quando o pinhão e a roda dentada são desacoplados o dito braço é removido do par de contactos, que retornam à sua posição de repouso a não ser que o relé se encontra ainda ativado, quando então o dito primeiro contacto é atraído para a dita carcaça e os contactos se tornam separados.

4 - O mecanismo de partida, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do dito relé servir quando ativado para fechar um contacto através o qual a corrente passa para ativar o enrolamento do solenoide.

5 - O mecanismo de partida, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizado pelo fato de fechamento da chave de partida servir para ativar um relé tendo um contacto normalmente aberto

através o qual a corrente passa para o enrolamento do solenoide quando o relé é ativado.

6 - O mecanismo de partida de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizado pelo fato do enrolamento de solenoide ser ativado diretamente através a chave de partida.

7 - O mecanismo de partida, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado por compreender um enrolamento adicional em circuito com o enrolamento de solenoide para suplementar a sua ação.

8 - O mecanismo de partida de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato do enrolamento do solenoide de ser ligado através um ou mais enrolamentos de campo do motor.

9 - O mecanismo de partida, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 7 caracterizado pelo fato do enrolamento de solenoide ser ligado através uma resistência ligada em série com um ou mais enrolamentos de campo do motor.

10 - Mecanismo de partida de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 9, caracterizados pelo fato da chave do motor permanecer aberta até o pinhão e a roda dentada serem acoplados.

11 - O mecanismo de partida, de acordo com qualquer um dos pontos 1 à 9 caracterizado pelo fato da chave do motor se fechar em dois estágios, o primeiro estágio completando um circuito para ativar o motor à potência reduzida quando o pinhão e a roda dentada se encontram parcialmente acoplados, e o segundo estágio completando um circuito para ativar o motor à plena potência quando o pinhão e a roda dentada se encontram plenamente acoplados.

12 - O mecanismo de partida, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do motor ser ativado à energia reduzida pelo fornecimento de corrente à uma proporção apenas de seus enrolamentos de campo.

13 - O mecanismo de partida de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato do motor ser ativado à potência reduzida pelo fornecimento de corrente à seus enrolamentos de campo através uma resistência.

14 - O mecanismo de partida de motor, caracterizado por compreender a combinação de partes dispostas e apropriadas para funcionarem essencialmente conforme descrito com referência à figuras 1 à 5 dos desenhos apensos.

15 - O mecanismo de partida de motor, de acordo com o ponto 14, modificado essencialmente conforme descrito com referência à qualquer uma das figuras 6 à 8 dos 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 Inglaterra, em 19 de Fevereiro de 1962, sob nº 5267.

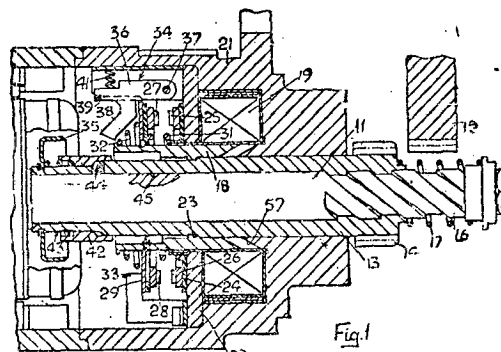


Fig.1