



# REPÚBLICA DO BRASIL

## DIÁRIO OFICIAL

### SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 34

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA 16 DE FEVEREIRO DE 1968

#### DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

##### EXPEDIENTE DO SECRETARIO DA INDUSTRIA

De 13 de fevereiro de 1968

##### Pedidos de preferências:

Aynet Shaw Division of British Industries Corporation — Recorrendo dos despachos que indeferiu os pedidos de preferências dos termos abaixo mencionados:

Nº 180.878 — Privilégio de invenção — Processo de fabricação de moldes.

Nº 180.918 — Privilégio de invenção — Processo para o fabrico de moldes para fundição.

Nº 181.037 — Privilégio de invenção — Moldes.

Nº 181.397 — Privilégio de invenção — Processo de prevenção da formação de escamas de peças metálicas fundidas.

Nº 181.202 — Privilégio de invenção — Estrutura de moldes e sua produção.

Nº 181.054 — Privilégio de invenção — Materiais para o revestimento de moldes para fundição.

Dou provimento aos recursos para o efeito do conceder as preferências solicitadas.

##### Desistência de processo:

Alumínio Marmiroc Indústria e Comércio Ltda. — No pedido de preferência do termo 518.217 marca Marmiroc — Considerando o pedido de folhas, anote-se a desistência e archive-se o processo.

##### Pedidos de preferências:

Oscar Bernardo Beckhauser e Rudi O. Beckhauser — Recorrendo do despacho que indeferiu o pedido de preferência do termo 324.511, título Capri Cidade Balneária — Nego provimento ao recurso, confirmando o despacho denegatório de 12. de dezembro de 1967.

Osvaldo Costa de Lacerda — No recurso interposto do indeferimento do pedido de preferência do termo nº 784.374, marca Pro Música Brasileira SPMB — Nego provimento ao recurso confirmando o despacho denegatório.

##### Notificação:

É convidado Indústrias York S. A. Produtos Cirúrgicos, a comparecer a este Departamento a fim de assinar as razões do recurso no termo número 225.375, marca York.

#### REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

##### EXPEDIENTE DO DIRETOR GERAL

De 13 de fevereiro de 1968

##### Exigência:

Nº 765.723 — Lincoln Ratte? — Cumpra a exigência.

##### Diversos:

A. Costa & Cia. — No pedido de substituição de seu preposto o Senhor Willy Peter dos Anjos pelo Sr. Jorge Luis Barbosa Francesco — Deferido.

Madeiras e Esquadrias Catari Ltda. — o recurso interpôs do deferimento do termo 530.530, marca Catari-nense — Archive-se o recurso.

Ns. 780.841, 780.839 e 780.840 — Quaker Chemical Corporation — Prossigam-se os processos, com os processos, com os novos exemplares apresentados.

##### Pedido de preferências:

Empresa Brasileira de Turismo — Embratur — No pedido de preferência do termo 815.896, marca Embratur — Tendo em vista o parecer da Divisão, defiro o pedido de preferência para o exame do termo 815.896 — Quanto aos pedidos dos termos ns. 643.074, 657.920 e 646.710 — Defiro o pedido de preferência para o termo 815.896.

Fundição Finas Casting Ltda. — No pedido de preferência do termo nº 748.207, marca Casting — Defiro o pedido de preferência.

Giuseppe Vanossi — No pedido de preferência do termo 690.864, marca Catuá — Tendo em vista o pronunciamento da Divisão, indefiro o pedido de preferência.

Kanegafuchi Spinnig Co. Ltd. — No pedido de preferência do termo número 635.386, marca Kaneb — Tendo em vista o parecer, defiro o pedido de preferência.

Kanegafuchi Spinning Co. Ltd. — No pedido de preferência do termo nº 823.958, marca Kanebo — Defiro o pedido de preferência.

Kanegafuchi Spinning Co. Ltd. — No pedido de preferência do termo nº 666.282, marca Kanebo — Tendo em vista o parecer defiro o pedido de preferência.

Mercantil João Destri S. A. — No pedido de preferência do termo número 598.158 frase de propaganda: Para Toda a Família, Só Calçados Brasília — Defiro o pedido de preferência — Republicado por ter saído com incorreções em 9 de fevereiro de 1968.

##### Expediente da Seção de Recursos

De 13 de fevereiro de 1968

##### Recurso interposto:

Frauehauf do Brasil S. A. — Indústria de Viaturas — Recorrendo do despacho que deferiu o termo 125.446 privilégio de invenção de Trivellato S. A. Engenharia, Indústria e Comércio.

##### EXPEDIENTE DO GRUPO DE TRABALHO

De 13 de fevereiro de 1968

##### Marcas deferidas:

Nº 569.307 — P — Polenghi S. A. Indústria Brasileira de Produtos Alimentícios — Classe 4.

Nº 569.344 — Meycor — Meycor — S. A. Metalúrgica Indústria, Comércio e Representações — Classe 21.

Nº 569.360 — Publisul — P(A)BX — Publicidade do Sul Ltda. — Classe 32.

Nº 569.379 — Soaky — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.415 — Lisochoque — Indústria Brasileira de Produtos Químicos S. A. — Classe 3.

Nº 569.440 — Audilite — Química Indústria Paulista S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 569.441 — Audilac — Química Indústria Paulista S. A. — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 569.443 — Bronzli — Indústria Metalúrgica Bronzli Ltda. — Classe nº 11.

Nº 569.465 — Tilapia — Tilapia — S. A. Piscicultura Produtos Alimentícios — Classe 41.

Nº 569.462 — Teofedrin — Lab. Loubet de Produtos Farmacêuticos Ltda. — Classe 3.

Nº 569.471 — JMSM — João Medeiros San Martin — Classe 41.

Nº 569.481 — Ferlan — Ferlan — Representações Ltda. — Classe 16.

Nº 569.518 — Le Mazot — Rene Brulhart — Classe 42.

Nº 569.520 — Les Enfants Terribles — Rene Brulhart — Classe 41.

Nº 569.858 — Cunha Facchini — Editora Cunha Facchini Ltda. — Classe 32.

Nº 569.859 — Casares — Bar e Lanches Casares Ltda. — Classe 41.

Nº 569.865 — Madô — Porcelanas Madô Indústria e Comércio Ltda. — Classe 15.

Nº 569.883 — Orbe — Orbe — S. A. Org. Brasileiras de Eng. — Classe nº 15.

Nº 569.894 — Ruptagéo — Ruptagéo e Representações Ltda. — Classe nº 1.

Nº 569.559 — Glistol — Chas. Pfizer & Co. Inc. — Classe 2.

Nº 569.563 — Sonatex — Sonata Indústria de Aparelhos Eletrônicos Ltda. — Classe 8 — Com exclusão de aparelhos de barbear.

Nº 569.521 — Les Enfants Terribles — Rene Brulhart — Classe 42.

Nº 569.522 — Les Enfants Terribles — Rene Brulhart — Classe 43.

Nº 569.575 — Hidroforte — Bel & Cia. Ltda. — Classe 16.

Nº 569.618 — São Luiz — Cia. Agrícola Adm. e Ind. São Luiz — Classe 2.

Nº 569.618 — Vatna — Nechemie Wulken & Cia. Ltda. — Classe 36.

Nº 569.621 — Dona Geringonça — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.623 — Pepe — Colgate Palmolive Company — Classe 43.

Nº 569.625 — Pompom — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.627 — Rechonchudo — Colgate Palmolive Company — Classe nº 46.

Nº 569.628 — Rechonchudo — Colgate Palmolive Company — Classe nº 48.

Nº 569.629 — Qenqen — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.630 — Qenquen — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.637 — Quagua — Colgate Palmolive Company — Classe 48.

Nº 569.638 — Roccó — Colgate Palmolive Company — Classe 46.

Nº 569.651 — Redentora — Soc. Imobiliária Redentora Ltda. — Classe 16.

Nº 569.725 — IGEM — IGEM — Imp. Geral de Equipamentos Médicos Ltda. — Classe 10.

Nº 569.755 — WM — Fitas Elásticas WM Ltda. — Classe 24.

Nº 569.756 — Agro Hoshina — Agro Hoshina de Máquinas Ltda. — Classe 6.

Nº 569.758 — Agro Hoshina — Agro Hoshina de Máquinas Ltda. — Classe 7.

Nº 569.772 — Libanori — Lustres Libanori Ltda. — Classe 8.

Nº 569.774 — Retlaw — Retlaw — Indústria Brasileiras de Estampas Ltda. — Classe 5.

Nº 569.781 — Becapá — Soc. Agro Pecuária Becapá Ltda. — Classe 41.

Nº 569.785 — ECEL — Escritório de Construções e Eng. ECEL S. A. — Classe 43.

Nº 569.803 — Dafil — Comércio de Roupas Dafil Ltda. — Classe 36.

— 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

##### Capital e Interior:

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

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

##### Exterior:

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

#### FUNCIONÁRIOS

##### Capital e Interior:

Semestre ..... NCr\$ 13,50

Ano ..... NCr\$ 27,00

##### Exterior:

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

### NÚMERO AVULSO

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

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

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

Nº 569.821 — Irpasco — Irpasco — Adm. Empreendimentos e Agricultura S. A. — Classe 2.

Nº 569.823 — Resabro — Resabro — Resina e Abrasivos Ltda. — Classe 46.

Nº 569.853 — LPM — Livraria e Papelaria LPM Comércio e Indústria Ltda. — Classe 38.

Nº 569.854 — Judô — Artefatos Plásticos Judô Ltda. — Classe 28.

Nº 569.855 — Crepontex — Crepontex Têxtil Ataluras e Afins Ltda. — Classe 10.

Nº 569.856 — Elbosolut — Lab. Centroflora Ltda. — Classe 2.

Título de estabelecimento deferido:

Nº 569.854 — Mercaria Principal — Al Rachid Raad — Classes 42 e 43 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.277 — Socotoca Soc. Cont. e Adm. — Miguel Gonçalves Fernandes — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.313 — Comércio e Construtora Arrojo — Comércio e Construtora Arrojo Ltda. — Classes 16, 25, 38 e 33 — Art. 97 nº 1, incluindo-se a classe 33 que substituiu a classe 50.

Nº 569.463 — Felício Jabur Org. Jurídica Imobiliária e Contábil — Felício José Jabur — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.483 — Edifício Cajuti — Os Condôminos do Edifício Cajuti — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.882 — Promissão Agrícola e Adm. — Promissão S. A. Agrícola e Adm. — Classe 33 — Art. 97, nº 1.

Nº 569.695 — Rei dos Fogos — Bechara Mattar & Cia. — Classe 18 — Art. 97 nº 1.

Nº 569.838 — Hemisfério Sul Imóveis — Silvestre Penha Martins e Nivaldo Schefer — Classe 33 — Artigo 97 nº 1.

Insignia deferida:

Nº 569.445 — Servi Fôlha — Servi Fôlha S. A. Indústria e Comércio — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Marcas indeferidas:

Nº 569.436 — Autores Universais — Difusão Europeia do Livro Ltda. — Classe 32.

Nº 569.794 — Paulista — Pálio Paulista Soc. Ltda. — Classe 8.

#### Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 532.183 — Perfumes Roger Che-ramy S. A.

Nº 569.650 — Coelho Neves & Cia. Ltda.

Nº 569.673 — Casa das Juntas Limitada.

Nº 569.687 — Paulo Sisoy Horta Lessa Waldeck.

Nº 533.806 — Ahmed Murad.

### EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE MARCAS

#### Grupo de Trabalho

De 13 de fevereiro de 1968

#### Marcas deferidas:

Nº 566.768 — Urgente — Veritas S. A. Comércio de Representações e Participações — Classe 32.

Nº 566.792 — Cinturão Verde — Salvador Lodovico Paterni — Classe nº 16.

Nº 567.494 — Umbral — Umbral — Engenharia e Comércio S. A. — Classe 38.

Nº 568.464 — Mecanograf — Mecanograf S. A. Comércio e Indústria de Equipamentos Mecanográficos — Classe 17.

Nº 568.667 — Minereinha — Conceição Maria de Jesus — Classe 41.

Nº 553.176 — Veen — Eversil S. A. Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio — Classe 3.

Nº 554.093 — Guimarães — Irmãos Guimarães S. A. Droguistas — Classe 48.

Nº 554.290 — Veraplac — Arplac S. A. Artefatos Plásticos de Calçados — Classe 36.

Nº 554.530 — Libertador — Ruy Menezes — Classe 32.

Nº 554.817 — Quidofarm — Roberto de Souza Ferreira — Classe 2.

Nº 554.887 — Enelci — Construções Enelci Ltda. — Classe 16.

Nº 554.939 — Frubras — Frubras — Imp. e Exp. de Frutas Ltda. — Classe 41.

Nº 555.21 — Geridina — Laboratório Emer S. A. — Classe 3.

Nº 555.344 — Golden Line — Manufatura de Gravatas e Lenços Duplex S. A. — Classe 36.

Nº 555.382 — Buraco Kid — Cooperativa Editora e de Trabalho P. Alegre Ltda. — Classe 32.

Nº 555.427 — Orgabras — Orgabras Comercial Ltda. — Classe 32.

Nº 564.217 — Velvetcord — Indústria Sisaleira do Brasil S. A. — Classe 22.

Nº 565.355 — CKL — Carlos Kiefer Ltda. — Classe 11 — Registre-se exceto para lâminas que sejam de barbear e com exclusão de navalha.

Nº 565.960 — Shannon — The Shannon Ltd. — Classe 17 — Registre-se com exclusão de cadernos de mata-borrão para escritório e fichas de cartolina para arquivos.

Nº 566.028 — Absor Flok — Feritlin Fertilizantes e Inseticidas Ltda. — Classe 2.

Nº 425.395 — PHB — Indústria e Comércio Pohlig Heckel do Brasil Limitada — Classe 50 — Registre-se com exclusão de fichas blocos e pastas.

Nº 498.379 — Espagíria — Indústrias Químicas Espagíria Ltda. — Classe 2.

Nº 566.518 — Aquardor — Eli Lilly & Co. — Classe 3.

Nº 505.806 — Tibbits — Flocos Corncrips — Produtos Alimentícios — Classe 41.

Nº 506.339 — Cartopress — Cartopress Artes Gráficas e Embalagens Ltda. — Classe 38.

Nº 509.302 — Dão — Joaquim Martins Santana — Classe 41.

Nº 509.303 — Grijó — Joaquim Martins Santana — Classe 41.

Nº 512.255 — JL — M. B. Indústria Metalúrgica S. A. — Classe 19.

Nº 514.527 — Ridamells — Roberto Candido Pereira — Classe 48.

Nº 517.505 — Protectomat — Equipamentos Industriais Tderlyl Ltda — Classe 6.

Nº 518.101 — Held — Getulio Vargas Moretti — Classe 28.

Nº 518.649 — Texturismo — Vicente Cactano Onorato Mecozzi — Classe 28.

Nº 516.750 — Mommbaé — Mommbaé — Construtora S. A. Engenharia e Comércio — Classe 16.

Nº 519.669 — Transnorte — Transporte Industrial Ltda. — Classe 3.

Nº 521.099 — Erjautez — Precisão Erjautez Ltda. — Classe 8 — Registre-se com exclusão de benjamins que é marca de terceiro, substituindo-se por tomada múltipla de corrente, com exclusão também de aparelhos de expurgo utilizado na limpeza e desinfecção de sentinas, micrômetros e outros locais, normógrafos aparelhos de ondulação permanente, secadores para cabelos e tecnógrafos que são de outras classes.

Nº 525.316 — Jandira — Indústria e Comércio de Lustres Jandira Ltda. — Classe 14.

Nº 525.674 — Pless — Jozsef Frank & Cia. Ltda. — Classe 35.

Nº 526.154 — Pevarol — Carmina Rodrigues de Oliveira — Classe 41.

Nº 526.700 — Ingrid — Ingrid — Modas Infantis Ltda. — Classe 36.

Nº 528.586 — Allpack — Vittorio Pedrinola — Classe 3.

Nº 549.845 — Delgado — Rep. Delgado Ltda. — Classe 23.

Nº 550.566 — Equipocar — Equipamentos para Automóveis Ltda. — Classe 21.

Nº 557.149 — Lagrolar — Antônio Ferraz Azevedo — Classe 46.

Nº 530.249 — Formodec — OAL Saud — Orga. Aparecida Litrenta Saud — Classe 21 — Registre-se com exclusão de gonzo-partes estruturais-rufas e diferenciais.

Nº 532.267 — Suável — Mauro Laurito — Classe 44.

Nº 533.561 — Gluco Virus — Lab. Fama Ltda. — Classe 2.

Nº 534.725 — SABAP — SABAP — Soc. Anônima Brasileira de Artefatos Plásticos — Classe 28 — Registre-se com exclusão de puxadores de água para uso doméstico que são de outra classe.

Nº 534.731 — Carbugás — Indústria Mecânica Carbugás Ltda. — Classe 11 — Registre-se com exclusão

TERMO Nº 135.640

De 12 de janeiro de 1962

Solvay &amp; Cie. — Bérquica.

"Tratamento de superfícies de objetos de resinas termoplásticas".

## Pontos Característicos

1 — Um processo para o tratamento de superfícies de objetos de resinas termoplásticas, com a finalidade de polir e de conferir às mesmas propriedades superficiais particulares, notadamente com a finalidade de as tornar anti-estáticas, caracterizado porque os objetos são imersos durante alguns segundos em um solvente que tenha uma ação de inchamento sobre a resina, esse solvente contendo dissolvido um agente de estabilização a luz e/ou um agente anti-estático, os ditos objetos sendo em seguida sacados por evaporação do solvente.

2 — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque os objetos são imersos durante 5 a 60 segundos em um solvente constituído de tetra-hidro-furano à temperatura de 15 a 40°C, depois secados por irradiações infra-vermelhas durante 10 a 30 minutos.

3 — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o solvente é a ciclo-hexanona.

4 — Um processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o solvente é constituído por uma mistura de 85% em volume de tetra-hidro-furano e de 15% em volume de ciclo-hexanona.

5 — Um processo segundo os pontos precedentes, caracterizado porque o agente anti-estático é um composto do tipo amônio quaternário, adicionado à razão de 0,5 a 3 g/Kg de solvente.

6 — Um processo segundo os pontos precedentes, caracterizado porque os agentes estabilizantes contra a ação dos raios ultra-violeta são escolhidos no grupo de derivados da benzofenona ou benzo-triazóis, ou no grupo dos compostos orgânicos de bário, de cálcio, de estrôncio, de zinco ou de estanho.

7 — Um processo segundo os pontos precedentes, caracterizado porque adicionam-se agentes quelatantes tais como os fosfitos orgânicos.

8 — A título de produtos industriais novos, os objetos de material termoplástico sempre que obtidos segundo um qualquer dos pontos precedentes.

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 na Holanda, em 13 de janeiro de 1961, sob número 260.065.

TERMO Nº 135.650

De 15 de janeiro de 1962

Gulf Research &amp; Development Company.

Processo de reação de hidro-formilação.

## Pontos Característicos

1 — Um processo de reação de hidro-formilação, caracterizado por introduzir, numa zona de reação, uma olefina, um catalisador de hidroformilação e gás de síntese compreendendo hidrogênio e monóxido de carbono numa proporção de cerca de 0,5:1 até cerca de 8:1, mantendo uma temperatura de cerca de 127° a cerca de 238°C e uma pressão superior a cerca de 105 kg/cm<sup>2</sup> e fazer

reagirem a citada olefina, e hidrogênio e monóxido de carbono, com manutenção, na zona de reação, de proporções substancialmente equimolares de hidrogênio e monóxido de carbono.

2 — Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo hidrogênio e monóxido de carbono de gás de síntese introduzido na citada zona de reação estarem numa proporção molar de cerca de 1:1 até cerca de 3:1.

3 — Um processo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por manter a proporção molar de hidrogênio e monóxido de carbono, na zona de reação, a cerca de 1,2:1.

4 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1-3, caracterizado por manter a proporção molar de hidrogênio para monóxido de carbono, na zona de reação, por análise periódica da proporção molar de hidrogênio para monóxido de carbono, na citada zona de reação, e introdução de mais hidrogênio ou monóxido de carbono.

5 — Um processo, de acordo com qualquer dos pontos 1-4, caracterizado pela olefina introduzida na zona de reação e levada a reagir com hidrogênio e monóxido de carbono ser tetra-propileno.

TERMO Nº 135.653

De 15 de janeiro de 1962

"Nova máquina para catação de amendoim e outros."

Américo Alves Pinto, residente na cidade de São Paulo.

## Pontos Característicos

1 — Nova máquina para catação de amendoim e outros, caracterizada por compreender inicialmente uma mesa alongada, subdividida em múltiplas seções preferentemente quadradas, em cada seção sendo montado um grande disco horizontal giratório, movido por eixo central vertical, este provido de engrenagem, este provido de engrenagem extrema inferior, na qual se acopla outra engrenagem, possível de pequeno deslizeamento, comandado por pedal individual, sobre um longo eixo horizontal inferior, também comum a todas as seções, e este último

recebendo rotação, por um jogo de engrenagens, proveniente de novo eixo, partindo de um motor e passando por redutor.

2 — Nova máquina para catação de amendoim e outros, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato de que, sobre cada disco giratório constituído do campo de catação para dois operários, um para cada metade, serem dispostos dois alimentadores em funis inversos, pouco distanciados daquele e com saídas laterais reguláveis por registros, dirigidos para o sentido de rotação dos discos, alimentadores estes recebendo a carga proveniente de tubos superiores, unidos todos por um tubo único superior e inclinado, proveniente de um silo geral elevado, alimentado convenientemente.

3 — Nova máquina para catação de amendoim e outros, como reivindicada até 2, caracterizada pelo fato de que, em cada seção, o disco central estar intercalado entre duas aberturas laterais opostas, com gavetas para recolhimento dos grãos defeituosos, e ainda ladeado por duas outras aberturas também opostas, próximas à linha central longitudinal, à direita dos operários, e de entrada para os silos individuais inferiores; e cada silo individual tendo formato afunilado, sendo provido de visor lateral superior, e ainda dotado de saída inferior com registro individual e direcionado para um tubo tipo gaveta, acionado por pedal inferior de descarga, comum a todas as seções.

4 — Nova máquina para catação de amendoim e outros, como reivindicada até 3, caracterizada pelo fato de que, em cada seção, o eixo do disco giratório ser dotado de um rolete superior, encimado por travessas individuais, e da qual prendem sobre o eixo entre os dois alimentadores individuais, disposta inclinadamente disco dois pares extremos de roletes, passagem para uma correia sem fim, separadora das duas metades dos discos níveis das aberturas de entrada do, e esticada por roletes extremos, dos silos individuais.

5 — Nova máquina para catação de amendoim e outros, como reivindicada até 4, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.654

De 15 de janeiro de 1962

Processo para a fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima.

Dr. Ja'hhold Kachele, residente na cidade de São Paulo.

## Pontos Característicos

1. Processo para a fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima, caracterizado pelo emprego de hidróxido de bário, Ba(OH)<sub>2</sub>, para a precipitação de hidróxido de magnésio, tudo de acordo com a seguinte fórmula nº 1.

Nº 1)  $MgCl_2 + Ba(OH)_2 = Mg(OH)_2 + BaCl_2$

2. Processo para a fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima, de conformidade com a reivindicação nº 1, caracterizado pela precipitação do íon sulfático pelo cloreto de bário obtido na precipitação da magnésia, de acordo com a seguinte fórmula nº 2.

Nº 2)  $Na_2SO_4 + BaCl_2 = BaSO_4 + NaCl$

3. Processo para a fabricação de composto magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima, de acordo com as reivindicações nº 1 e 2, caracterizado pela precipitação de qualquer excesso de cloreto de bário que se formou na reação nº 1 e que não foi necessário para a precipitação do sulfato da reação nº 2, mediante ácido sulfúrico ou qualquer sulfato hidrossolúvel, de conformidade com a seguinte fórmula nº 3.

Nº 3)  $BaCl_2 + K_2SO_4 = BaSO_4 + 2KCl$

4. Processo para a fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima, em harmonia com as reivindicações nº 1-2, caracterizado pela evaporação da água contida no filtrado das precipitações 1-3 para a cristalização dos compostos potássicos e sódicos ainda nele contidos.

5. Processo para a fabricação de compostos magnesianos, sulfáticos e potássicos da água do mar, águas-mães de salinas e outras soluções salinas de origem marítima, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito.

TERMO Nº 135.656

De 15 de janeiro de 1962

Shell International Research Maatschappij N. V. — Holanda.

Processo para a Polimerização de um Dieno Conjugado.

## Pontos Característicos

1. Um processo para a polimerização de um dieno conjugado, com um catalisador baseado em lítio, em uma temperatura na faixa de 0°C a 100°C, em uma atmosfera inerte, caracterizado porque o catalisador é adicionado essencialmente de modo contínuo a uma mistura do monômero e solvente, por um período de tempo, até a polimerização se iniciar.

2. — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o catalisador é alimentado ao reator como uma corrente contínua, com interrupção.

3. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o catalisador é alimentado ao reator em porções, a curtos intervalos de tempo.

## BENS DOS IMIGRANTES

LEI Nº 4.966. DE 1966

Divulgação nº 966

Preço: NC\$ 0,08

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência do Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambios Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

4. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o monômetro é isopreno.

5. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o monômetro é isopreno e pelo menos 95% de pureza.

6. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o solvente compreende um ou mais amilénos.

7. Um processo de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque o catalisador é uma alúmina de lítio.

8. Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é uma alúmina, secundária ou terciária, de lítio.

9. Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado porque o catalisador é n-butillítio.

10. Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado porque o catalisador é butilo secundária ou terciária de lítio.

11. Um processo de acordo com o ponto 1, substancialmente como aqui antes descrito, com especial referência aos exemplos dados.

12. Um dieno conjugado polimerizado, sempre que preparado por um processo reivindicado em qualquer dos pontos precedentes.

13. Um processo para a fabricação de artigos moldados, caracterizado por compreender o uso de um dieno polimerizado que tenha sido obtido por um processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 11.

14. Artigos moldados, sempre que fabricados por um processo de acordo com o ponto 13.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América do Norte, em 16 de janeiro de 1961, sob nº 82731.

#### TERMO Nº 135.657

Em 15 de janeiro de 1962

S. Dupont — França.  
Dispositivo de Expansão para Reservatório de Gás Liquefeito.

#### Pontos Característicos

1 — Um dispositivo de expansão para reservatório a gás liquefeito compreendendo uma câmara de expansão no interior da qual está montado um elemento regular, caracterizado pelo fato deste último ser constituído por um disco de matéria compressível, permeável no estado de repouso, disposto entre duas escoras sobre as quais desliza, respectivamente, os canais de adução e de saída do gás e que acompanham em seu deslocamento relativo dois corpos conjugados ligados por filetes de resco conjugados coaxiais com a câmara de expansão.

2 — Dispositivo de expansão para isqueiro a gás liquefeito, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de um dos corpos conjugados ser constituído pela cabeça do isqueiro suportando o dispositivo acendedor, enquanto que o outro é formado pelo reservatório.

3 — Dispositivo de expansão, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de uma das escoras ser constituído pelo fundo da câmara de expansão, enquanto que a segunda escora é constituída pela extremidade de uma peça intermediária prisioneira na referida câmara.

4 — Dispositivo de expansão, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do reservatório de gás ser munido de uma válvula que transmite a peça intermediária o empuxo do reservatório de gás e submetida a

ação de um elemento elástico que aplica contra sua sede desde que o afastamento entre a cabeça e o reservatório atinja um valor determinado.

5 — Dispositivo de expansão de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos dois corpos conjugados serem respectivamente constituídos pelo corpo do isqueiro constituindo o reservatório de gás e pelo suporte do bico queimador provido de elementos que asseguram seu arrestamento em rotação.

6 — Dispositivo de expansão de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato dos elementos de arrestamento em rotação do suporte do bico queimador serem constituídos, por um lado, por um anel montado rotativo sobre o para-chama e apresentando um rendilhado e, por outro lado, por um dedo solidário com o mencionado suporte e engajado no citado rendilhado.

7 — Dispositivo de expansão de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato dos elementos de arrestamento em rotação do suporte do bico queimador serem constituídos, de um lado, por um anel montado rotativo sobre o para-chama e suportando interiormente um setor dentado e, de outro lado, por um setor dentado conjugado situado sobre o suporte do bico queimador e em engajamento com o procedente.

8 — Dispositivo de expansão de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato do disco compressível ser constituído por uma matéria grossa.

9 — Dispositivo de expansão de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato do disco compressível ser constituído por uma matéria porosa.

10 — Dispositivo de expansão de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato do disco compressível ser constituído por um bloco de matéria elasticamente deformável e provido de pelo menos um canal de passagem do gás, dito canal achando-se obturado a partir de um grau determinado de compressão do referido disco.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 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 1 de julho de 1961, sob nº 866712.

#### TERMO Nº 135.664

De 15 de janeiro de 1962

Requerente: Chemische Fabrik Kalk G.M.B.H. — Kohn-Kalk, Alemanha.  
Processo para fabricação de fertilizantes granulados à base de fósforo e potássio.

#### Pontos Característicos

1) Processo para fabricação de fertilizantes granulados, à base de fósforo e potássio, contendo ao lado de metafosfato de potássio também fosfatos hidrossolúveis, por meio do borrifamento de uma suspensão de cloreto de potássio em ácido fosfórico saturado com cloreto de potássio sobre um lote de grânulos do fertilizante fosfo-potássico a ser tratado, mantido em movimento rotativo e a temperatura elevada, processo este caracterizado pelo fato de se preparar, com ácido fosfórico de pelo menos 50% em peso P2O5 e cloreto de potássio, uma mistura de proporção molar ..... P2O5.K2O igual a 0,9 a 0,3, a qual se borrifra, através de uma chama de 1.000 a 1.500°, sobre o lote de grânulos de fertilizante fosfo-potássico visado, mantido em movimento rotativo a uma temperatura entre 260 e 340°,

contendo para cada parte em peso de grânulos 0,1 a 0,6 partes em peso de esferas de ferro.

2) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do diâmetro das esferas de ferro utilizadas ser aproximadamente dez vezes maior que o diâmetro médio dos grânulos do fertilizante fosfo-potássico a ser preparado.

3) Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de serem os grânulos de fertilizante preparados ainda tratados com vapor d'água, após um aquecimento prévio a 250-400°, a fim de aumentar a solubilidade em água do seu conteúdo em P2O5.

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 19 de janeiro de 1961, sob o número C 23.203 IVa/16.

#### TERMO Nº 135.728

De 17 de janeiro de 1962

Dominion Magnesium Limited — Canadá.

Dispositivo para Conservação de Vapores de Metal.

#### Pontos Característicos

1) Em um condensador destinado a solidificar vapores de metal destilados de minérios por redução térmica, compreendendo (1) uma câmara fechada em uma extremidade e aberta na outra para fixação a um forno de redução térmica, e (2) uma luva metálica amovível, de extremidades abertas, localizada no interior da câmara, e aperfeiçoamento caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de: (a) pelo menos uma abertura ou evento na parede da luva amovível, através da qual vapor de metal condensa-se em contato direto com a parede da referida câmara, para formar pelo menos um elo condutor de calor de metal sólido entre a massa de vapores de metal quentes e a parede da mencionada câmara, para aumentar a velocidade de condensação dos vapores de metal, e (b) uma chicana amovível, localizada na extremidade externa da referida luva, a fim de impedir escape de vapores de metal antes de serem condensados e, após sua remoção, permitir prensar o metal sólido condensado de luva.

2) Um condensador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da referida luva ter uma pluralidade de eventos, de modo a formar uma pluralidade dos ditos elos condutores de calor.

3) Um condensador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ter um escudo de radiação de calor, internamente isolado, adjacente a extremidade interna da mencionada luva amovível.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Canadá, em 15 de fevereiro de 1961, sob número 817.004.

#### TERMO Nº 135.766

De 19 de janeiro de 1962

Requerente: Kalle Aktiengesellschaft, Wiesbaden-Biebrich, República Federal Alemã.

Processo e dispositivo para preguear invólucros para salsichas.

#### Pontos Característicos

1) Processo para preguear invólucros (peles) para salsichas, ajustados sobre um núcleo, mediante engarçamento e recalque, caracterizado pelo fato de que a produção das rugas é feita por meio de sucção de ar.

2) Dispositivo, próprio para executar o processo para preguear invólucros para salsichas de acordo com o ponto 1, com um núcleo (fuso) e órgãos de transporte movimentados ao longo do primeiro, caracterizado por órgãos transportadores, providos de uma pluralidade de cavidades, abertas, de um lado, na circunferência e, de outro lado, em um segundo lugar dos órgãos de transporte, bem como providos de um ou vários sistemas adutores para ligar, sucessiva e passagieramente, as aberturas das cavidades existentes no segundo lugar, a um recipiente a vacuo.

3) Dispositivo, de acordo com o ponto 2, caracterizado por dois cilindros, coaxialmente dispostos, entre si acoplados para girarem em sentido contrário e eventualmente acanelados na sua circunferência, cilindros esses que servem como órgãos de transporte e em que, na circunferência de um dos cilindros, existem aberturas de cavidades, alternadamente dispostas com relação àquelas do outro cilindro.

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 21 de janeiro de 1961, sob o número K 42.693 III-66b.

#### TERMO Nº 135.802

De 22 de janeiro de 1962

Shell Internationale Research Maatschappij N. V. — Holanda.

Processo de preparar composições pesticidas.

1) Processo de preparar composição pesticida compreendendo DDVP (dimetil dicloro vinil fosfato) em mistura com um ou mais diluentes pertencendo ao grupo que consiste de, ceras sintéticas, óleos ou gorduras vegetais ou animais hidrogenadas e não hidrogenadas, esteres tendo um peso molecular acima de 250 e álcoois tendo pelo menos 10 átomos de carbono.

2) Processo de preparar uma composição, segundo a reivindicação 1 em que, o DDVP está presente numa quantidade assentando entre 1% e 60% baseado no peso do diluente.

3) Composição segundo a reivindicação 2 em que, DDVP está presente numa quantidade assentando entre 10% e 40% baseado no peso do diluente, em especial numa quantidade de 25% em peso.

4) Processo de preparar uma composição segundo qualquer uma das

saponificação não menor do que 60. reivindicações 1-3 em que, como um diluente, está presente uma cera sintética ou natural tendo um número de

5) Processo de preparar uma composição segundo a reivindicação 4 em que a cera natural ou sintética é cera montana.

6) Processo de preparar uma composição segundo qualquer uma das reivindicações 1-3 em que, o diluente é óleo de sementes de algodão hidrogenado.

7) Processo de preparar uma composição segundo qualquer uma das reivindicações 1-3 em que, um diluente álcool está presente tendo a fórmula geral  $C_xH_yOH$ , na qual  $x$  pode ser 10 a 24 e  $y$  pode ser 10 a 45.

8) Processo de preparar uma composição segundo a reivindicação 7 em que, álcool cetil está presente como um diluente.

9) Processo de preparar composições substancialmente como descrito acima com referência aos exemplos.

10) Processo de preparar artigos formados tais como cilindros, pilulas ou blocos feitos das composições quando sólidas, segundo qualquer uma das reivindicações 1-9.

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 na Inglaterra, em 23 de janeiro de 1961, sob número 2.591.

## TERMO Nº 135.818

De 22 de janeiro de 1962

Société D'Electro-Chimie D'Electro-Metallurgie et des Acieries Electriques D'Ugine — França.

Processo contínuo de recuperação de bromo.

## Pontos Característicos

1) Um processo contínuo de recuperação do bromo contido sob a forma de ácido bromídrico em uma mistura gasosa, proveniente da bromação de compostos orgânicos, caracterizado por consistir em introduzir cloro na referida mistura, levada à temperatura ordinária, e depois separar o bromo assim formado.

2) Um dispositivo para a realização de um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser constituído por um refrigerador — condensador, na base do qual é feita a introdução do cloro necessário à reação, seguido ou não por um ou vários outros refrigeradores — condensadores.

3) Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o cloro é introduzido a razão de, ao menos, 1 mol de cloro para cada 2 moles de ácido bromídrico.

4) Um dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o primeiro refrigerador — condensador é mantido a aproximadamente  $-15^{\circ}\text{C}$ .

3) Um dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o segundo refrigerador — condensador é mantido a aproximadamente  $-25^{\circ}\text{C}$ .

6) Um dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque o segundo refrigerador — condensador é constituído por dois condensadores montados em paralelo, um estando em funcionamento enquanto o outro está sendo desgelado.

7) Um tratamento segundo o ponto 1, de uma mistura gasosa proveniente da bromação de tri-fluor-metano, do di-fluor-cloro-metano, ou de uma mistura deles.

8) Bromo sempre que obtido segundo o processo desta invenção, caracterizada segundo os pontos precedentes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 21 de fevereiro de 1961, sob número 853.356.

## TERMO Nº 135.819

De 22 de janeiro de 1962

Société D'Electro-Chimie D'Electro-Metallurgie et des Acieries Electriques D'Ugine.

"Processo para preparar e purificar a octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila".

## Pontos Característicos

1 — Um processo de preparação da octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila, caracterizado por consistir em hidrolizar por soluções aquosas de hidróxidos alcalinos ou alcalino-terrosos, na ausência de solventes orgânicos, a deca-cloro-di-fenila em pó, acima de  $200^{\circ}$  e depois precipitar a octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila formada, por acidificação da mistura reacional.

2 — Um processo de purificação da octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila, caracterizado por consistir em tratar sua solução aquosa alcalina por um sal de metal pesado ou alcalino-terroso, depois separar o hidróxido metálico formado e precipitar, por acidificação, a octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila purificada, que finalmente é enxugada, lavada e secada.

3 — Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque a hidrólise é realizada de preferência entre  $240$  e  $250^{\circ}$ .

4 — Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque opera-se com um excesso de hidróxido alcalino ou alcalino-terroso.

5 — Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque para a purificação da octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila, utiliza-se um sal de ferro bi ou trivalente, de cobre mono ou bivalente, de manganês de cálcio, de bário, de estrôncio, de magnésio e mais particularmente um sal de ferro bivalente, tal como:  $\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ ;  $\text{FeCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$ ;  $\text{FeSO}_4 \cdot (\text{NH}_4)_2\text{SO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ .

6 — A octo-cloro-di-hidroxi-di-fenila preparada e/ou purificada de acordo com a invenção.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 17 de fevereiro de 1961, sob nº 853.033.

## TERMO Nº 135.884

De 23 de janeiro de 1962

Ajinomoto Kabushiki Kaisha — Japão.

"Processo para produzir ácido L-Glutâmico".

1 — Um processo para produzir ácido L-glutâmico, caracterizado por compreender a cultura de um microrganismo dotado de uma grande capacidade de produzir ácido L-glutâmico, em um meio contendo sacarídeos, substância nitrogenadas e sais inorgânicos essenciais e um hor-

mônio do desenvolvimento de plantas, sob condições aeróbias, e a recuperação do ácido L-glutâmico acumulado no meio fermentado.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o hormônio de desenvolvimento de plantas é pelo menos um membro selecionado no grupo que consiste de ácido beta-indol-acético, aldeído beta-indol-acético, ácido beta-indol-propionico, ácido beta-indol-butyrico, ácido beta-indol-valérico, ácido indeno-3-acético, ácido fenil-acético, ácido fenoxi-acético, ácido p-cloro-fenoxi-acético, ácido p-bromo-fenoxi-acético, ácido 2,4-dicloro-fenoxi-acético, 2,4-dicloro-fenoxi-acetamina, ácido 2,4,5-tricloro-fenoxi-acético, aldeído 2,4,5-tricloro-fenoxi-acético, ácido 3,4-dimetil-fenoxi-acético, ácido alfa-(2,4-dicloro-fenoxi)-propionico, ácido 2,4,5-tricloro-fenoxi-propionico, ácido 2,4-dicloro-fenoxi-capróico, ácido alfa-naftil-acético, ácido betanaftil-acético, ácido beta-naftol-acético, ácido beta-naftol-propionico, ácido antraceno-acético, ácido 2,3,6-tricloro-benzóico, ácido 2,3,5-tricloro-benzóico, fenacetil-leucina, hidrazida maléica.

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 no Japão, em 24 de janeiro de 1961, sob nº 1.635.

## TERMO DE PATENTE

Nº 135.976

De 25 de janeiro de 1962

Armour and Company — Estados Unidos da América.

"Processo para amaciamento de Tecidos".

## Pontos Característicos

1 — Num processo de lavar e tratar tecidos em que se mergulham os tecidos em água contendo um agente de lavagem escolhido do grupo que consiste de detergentes anfônicos e não iônicos caracterizado por compreender o estágio de tratar simultaneamente ditos tecidos com um agente amaciante anfotérico de tecidos, dissolvido na dita água, compreendendo dito agente amaciante um derivado de imidazolina sulfatada, tendo um grupo alquila na posição número dois com um comprimento médio compreendido entre 9 e 19 átomos de carbono.

2 — O processo de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ter um grupo nitrogeno terciário.

3 — O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ter um grupo nitrogeno quaternário.

4 — Num processo de lavar tecidos em que se mergulham os tecidos em água contendo um agente de lavagem escolhido do grupo que consiste de detergentes anfônicos e não iônicos, caracterizado por compreender os estágios de adicionar à dita água um agente amaciante de tecidos, solúvel, a uma quantidade dentro da escala de 0,1 a 0,5 por cento por peso dos ditos tecidos, compreendendo dito agente amaciante um derivado de imidazolina sulfatada, tendo um grupo alquila com um comprimento médio compreendido entre 9 e 19 átomos de carbono, e agitar dita água para tratar ditos tecidos com dito agente amaciante à medida que se lavam os tecidos.

5 — O processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina sulfatada ter um grupo nitrogeno terciário.

6 — O processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ser um alquil sulfato de 1-(2-alquil) imidazolinila.

7 — O processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina sulfatada ser um grupo nitrogeno quaternário.

8 — O processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ser um sal interno de alquil sulfato de 1-(1,2-di alquil) imidazolinila.

9 — Um processo de lavar têxteis, em que se mergulham e se agitam os têxteis em água contendo um agente de lavagem escolhido do grupo que consiste de detergentes anfônicos e não iônicos, caracterizado pelo fato de compreender o estágio de tratar simultaneamente ditos têxteis, durante dito processo de lavar, com um agente amaciante anfotérico de tecidos, com uma concentração compreendida dentro da escala de cerca de 0,05 a 0,5 por cento, compreendendo dito agente amaciante uma 1-hidroxi alquil imidazolina sulfatada tendo um grupo alquila na posição número dois com um comprimento médio variando entre 12 e 18 átomos de carbono.

10 — O processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita imidazolina ter um grupo nitrogeno terciário.

11 — O processo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita imidazolina ter um grupo nitrogeno quaternário.

12 — Num processo de tratar tecidos, caracterizado por compreender o estágio de submeter tecidos a um agente amaciante anfotérico, de tecidos, dissolvido em água, compreendendo dito agente amaciante um derivado de imidazolina sulfatada, tendo um grupo alquila na posição número dois com um comprimento médio compreendido entre 9 e 19 átomos de carbono.

13 — O processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ter um grupo nitrogeno terciário.

14 — O processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ter um grupo nitrogeno quaternário.

15 — Num processo em que se mergulham e se agitam têxteis em água, caracterizado por compreender o estágio de tratar ditos têxteis mergulhados com um agente amaciante anfotérico de tecidos com uma concentração compreendida na escala de cerca de 0,05 a 0,5 por cento, compreendendo dito agente amaciante uma 1-hidroxi alquil imidazolina sulfatada, tendo um grupo alquila na posição número dois com um comprimento médio variando entre 12 e 18 átomos de carbono.

16 — O processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da dita imidazolina ter um grupo nitrogeno terciário.

17 — O processo de acordo com o ponto 15, caracterizado pelo fato da dita imidazolina ter um grupo nitrogeno quaternário.

18 — Num processo de tratar tecidos, caracterizado por compreender o estágio de mergulhar ditos tecidos numa solução de um agente amaciante de tecidos com uma concentração compreendida na escala de 0,1 a 0,5 por cento por peso dos tecidos, compreendendo dito agente amaciante um derivado de imidazolina sulfatada, tendo um grupo alquila com um comprimento médio variando entre 9 e 19 átomos de carbono.

19 — O processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato do dito derivado de imidazolina ser um alquil sulfato de 1-(2-alquil) imidazolinila.

20 — O processo de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato

do dito derivado de imidazolinia ser um sal interno de alquil sulfato de 1-(1,2-d'alquil) imidazolinio.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o artigo 21 do Decreto-lei número 7.903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade de correspondente pedido dos Estados Unidos da América, depositado na Repartição de Patentes em 23 de janeiro de 1961, sob número 84.758.

TERMO Nº 138.163

"Processo e Aparelhamento para Operar em Fase Gasosa a Cementação, Nitruração e Outros Tratamentos Sobre Peças Metálicas, em Particular em Ferro e suas Ligas".

Supertêmpera Indústria e Comércio Ltda., estabelecida na cidade de São Paulo.

#### REIVINDICAÇÕES

1. Processo para operar em fase gasosa a cementação, nitruração e outros tratamentos sobre peças metálicas, em particular em ferro e suas ligas, contidas numa câmara aquecida, caracterizada pelo fato de ser inicialmente feito um vácuo no interior da referida camada, para expulsar o ar e os gases não aptos ao tratamento, e depois, na mesma câmara, desprende-se o gás cementante que deve exercer essa função sob pressão controlada durante toda a duração da operação.

2. Processo e aparelhamento para operar em fase gasosa a cementação, nitruração e outros tratamentos sobre peças metálicas, em particular em ferro e suas ligas, como reivindicado em 1, caracterizado pelo desprendimento do gás produzido pelo granulado, e também pela manutenção da pressão, no interior da câmara durante o tratamento, verifica-se um gradual de composição química de carga de granulado introduzida na câmara sob a ação do gradual aumento de temperatura da mesma.

3. Processo e aparelhamento para operar em fase gasosa a cementação, nitruração e outros tratamentos sobre peças metálicas, em particular em ferro e suas ligas, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato que a carga introduzida na câmara preaquecida desenvolve o gás que se destina ao tratamento, particularmente o monóxido de carbono (CO) para a cementação, a uma pressão de 0,3 — 0,5 atmosferas e até mais, em quanto a temperatura varia entre 900° e 1000° C.

4. Aparelhamento para realização do processo conforme as reivindicações 1 e 3, caracterizado por compreender uma câmara isolada termicamente, que apresenta na parte interna resistores elétricos que permitem aquecê-la a uma temperatura de 900 — 1000° C. e que contem uma cesta, em material apto para a temperatura elevada, que se destina a suportar as peças que vão ser tratadas, com uma cavidade apta a receber a carga de granulado necessário à formação do gás que se destina ao tratamento; a tampa que fecha a câmara a gás, sendo realizada com todas as garantias para assegurar uma fechadura hermética, é atravessada por um eixo, esfriado, que termina num ventilador para a circulação do gás que se destina ao tratamento das peças, em quanto um defletor favorece a distribuição uniforme do gás; e o dito aparelhamento completando-se com um par termoeletrico, um manômetro-vacuômetro, uma válvula de segurança, uma torneira para descarga e queima do gás que se desenvolve.

5. Aparelhamento conforme a reivindicação 4 caracterizada por um motor elétrico, apto à difusão do gás, cujo rotor é recoberto de uma peça de material antimagnético, preferivelmente de aço antimagnético, a fim de evitar fugas de gás.

6. Processo e aparelhamento para operar em fase gasosa a cementação, nitruração e outros tratamentos sobre peças metálicas, em particular em ferro e suas ligas, como reivindicado até 5 substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº 12.213, em 12 de abril de 1961.

TERMO Nº 138.208

Processo para Produção de Massas de Substâncias Sintéticas Mediante Polimerização Mista de Poli-Esteres — Não — Saturados com um ou Vários Derivados de Etileno Polimerizáveis — Privilégio de Invenção.

Esterol A. — G., Industrial, estabelecida em Dufourstr. 32, Basileia — Suíça.

#### PONTOS CARACTERISTICOS

1. Processo para produção de massas de substâncias sintéticas mediante polimerização mista de poliésteres não-saturados com um ou vários derivados de etileno polimerizáveis, com adição de pelo menos uma substância de enchimento e com emprego de ativadores como sais de cobalto ou aminas terciárias, e de catalisadores, por exemplo — peróxidos, caracterizado pelo fato de que, além de uma primeira mistura consistindo em uma resina de poliéster não-saturado e em

um derivado de etileno polimerizável, é preparada uma segunda mistura consistindo em um derivado de etileno polimerizável, particularmente monostírol, e no ativador, aquecido até acima da temperatura ambiente e abaixo da temperatura de ebulição sob influência de oxigênio, substâncias oxidantes e/ou de luz, e depois outra vez preferentemente resfriada, e de essa segunda mistura, junto com a primeira mistura, é misturada intensivamente para obtenção de uma massa que, após adição do catalisador ao revestimento ou corpo desejado, é elaborada, com o que, a massa, podem ser adicionadas as substâncias de enchimento e qualquer das fases do processo.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a segunda mistura, durante seu aquecimento é exposta a radiação UV.

3 — Processo de acordo com o ponto 1 e/ou 2, caracterizado pelo fato de que a segunda mistura é aquecida até 40 a 80° C, preferentemente até 50 a 60° C.

4 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3 caracterizado pelo fato de que o aquecimento da segunda mistura ocorre com utilização de um meio fluente servindo como veículo de calor.

5 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de serem adicionadas à segunda mistura substâncias cerosas, preferentemente parafina.

6 — Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de serem as substâncias cerosas adicionadas à segunda mistura em uma quantidade máxima de 01%, preferente de 0,015 até 0,03%, com base na mistura de poliésteres a ser polimerizada.

7 — Processo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que, para a preparação da primeira mistura, são empregadas duas resinas de poliésteres não-saturados de dureza diferente.

8 — Processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que prepondera a parte da resina de poliéster não-saturado mais dura.

9 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 8, caracterizado por se adicionar à primeira mistura pelo menos uma parte das substâncias de enchimento correspondente à massa inteira.

10 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma proporção das substâncias de enchimento destinadas à massa inteira, é adicionada, em parte, à primeira mistura e, em parte, à segunda mistura.

11 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de se adicionar à massa pelo menos uma parte das substâncias de enchimento, durante ou após a preparação da massa a partir da primeira e da segunda mistura.

12 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de apresentarem as substâncias do enchimento pelo menos duas granulações mutuamente diferentes.

13 — Processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que as substâncias de enchimento de granulação mais fina apresentam esta na magnitude de, no máximo, 30 u, preferentemente de cerca de 5 u.

14 — Processo de acordo com os processos 12 e/ou 13, caracterizado pelo fato de serem as substâncias de enchimento, de granulação mais fina, adicionadas à primeira mistura.

15 — Processo de acordo com os pontos 1 a 14, caracterizado pela adição de um pó tixotrópico, particularmente em forma de ácido silício, quimicamente puro, em distribuição sub-microscópica finíssima ou em forma de pó de quartzo.

16 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 15, caracterizado pela adição, durante a aplicação por pulverização ou injeção, de uma segunda substância de enchimento, (por exemplo também fibras minerais) sem prévia incorporação por mistura, através da tubeira de injeção de um dispositivo de pulverização.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto Lei 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade de correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 8 de fevereiro de 1961 sob o nº 47.946

TERMO Nº 136.325

De 9 de fevereiro de 1962.

Requerente: Fernando Javierre — Estado da Guanabara.

"Um Processo de Preparar Butanol a Partir do Etanol"

#### PONTOS CARACTERISTICOS

1 — Um processo de preparar butanol a partir do etanol, cuja fórmula é:



4 9



3 2 2

Densidade a 20°C ..... 0,8092

P.E. .... 117,4°C

caracterizado por se preparar o etanol

## REVISTA TRIMESTRAL

DE

## JURISPRUDÊNCIA

DO

## SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Vol. 43 (págs. 1-288) janeiro de 1968

PREÇO: NCr\$ 4,20

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

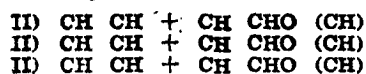
Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recbôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

pol, que se processa mediante as seguintes reações:



2. Um processo de preparar butanol a partir do etanol, obtido o álcool etílico, conforme o ponto 1, caracteriza-se pela preparação de acetaldéido, que consiste em dirigir-se vapores de álcool etílico, pureza 90-99%, provenientes de um evaporador, para uma câmara catalizadora, provida de placas de cobre e prata, em número de 30-35, intercaladas entre cada placa de catalizador peróxido de vanádio, aquecendo-se a câmara catalítica a uma temperatura de 280°C antes de começar a reação em que o ar pre-aquecido de um compressor de volume constante é adicionado conjuntamente com álcool etílico e água, vaporizados a seguir numa reação de 1/1 de forma que o calor derivado pela reação de oxidação exotérmica seja consumido pela desidrogenização endotérmica; em que a reação se faz completa automaticamente, sendo a temperatura do reator durante a reação, é de 450°C;  $2\text{C}_2\text{H}_5\text{OH} + \text{O}_2 = 2\text{CH}_3\text{CHO} + 2\text{H}_2\text{O}$ ; e, em que os gases e os vapores resultantes da câmara catalítica são conduzidos por uma serpentina de refrigeração, e, depois por uma coluna desodorizante, onde o álcool frio diluído absorve os vapores de acetaldéido e etanol não reagido.

3. Um processo de preparar butanol a partir do etanol, obtido o álcool etílico, de acordo com os pontos 1 e 2, caracteriza-se pela preparação do artefato crotônico, que consiste em carregar dentro de um reator, a fração de 99% de acetaldéido do destilador, em presença de 0,1% de hidróxido de sódio, dissolvido em água para produzir o produto de condensação do álcool, ou seja batáhidroxibutaldéido, sendo este produto de reação, então revolucionado na presença de uma quantidade de ácido sulfúrico, menos de 1%; em que o total da carga com 50% é destilada fracionadamente, com nafta ou xilol, em que, terminada a destilação, remove-se 1% da água de reação, tomando, como produto final, uma fração a temperatura de 102 a 103°C.

4. Um processo de preparar butanol a partir do etanol, obtido o álcool etílico de acordo com os pontos precedentes, caracterizado, em consistir em carregar-se o crotaldéido, como reivindicado em 3, dentro de um reator hidrogenizador, à pressão de duas atmosferas, numa temperatura de 170° a 180°C, com 3 a 5% de níquel Raney; operando-se a seguir, rápida hidrogenização, filtrando-se o produto à pressão normal, cujo ponto de ebulição é de 110 a 118°C, obtendo-se, finalmente, um rendimento de 95% de butanol.

TERMO Nº 136.386

De 13 de fevereiro de 1963

Requerente: N. V. Organon.  
"Preparação dum 3-amino-androstano composto".

#### Reivindicações

1. Processo para a preparação de gálfa-amino-17 beta-acetoxi-5 alfa-androstano cujo 3-amino grupo fica protegido mediante oxidação do correspondente composto do 20-cetogálfa-pregnano com um per-ácido caracterizado em que a oxidação é realizada com ácido performico.

2. Processo segundo a reivindicação 1, caracterizado em que a oxidação é realizada na presença dum

adequado ácido forte orgânico ou inorgânico a uma temperatura inferior a 45°C.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Holanda, sob número 261.184, de 13 de fevereiro de 1961.

TERMO Nº 136.404

De 14 de fevereiro de 1962

Requerente: S. A. Des Forges de la Providence, sociedade industrial e comercial belga com sede em Marchienne-au-Pont Bélgica.

"Aperfeiçoamentos no processo de refino de ferro fundido ou gusa e conversor para a respectiva execução".

#### Pontos característicos

1. Processo de refino do ferro fundido ou gusa no qual o ferro fundido ou gusa é refinado em duas fases, por meio de um gás oxidante injetado pelo alto do banho em um conversor simétrico, de fundo liso, podendo girar ao redor de seu eixo longitudinal, caracterizado pelo fato de, durante a primeira fase de refino, manter o conversor imóvel, na posição aprumada e de insuflar o gás oxidante no banho, por meio de uma lança emergida, a maior parte dos agentes escorificantes necessários para esta fase, sendo introduzidos no banho metálico sob forma de porções e/ou de pó, e pelo fato de terminar a dita primeira fase de refino por, uma limpeza intermediária, quando o teor em carbono do banho está compreendido entre 1,7% e 0,7% e, durante a segunda fase de refino, de abaixar o conversor na posição horizontal ou fracamente inclinada sobre o horizontal e o dito conversor, sendo posto em rotação ao redor de seu eixo longitudinal, de insuflar o gás oxidante no banho, por meio de uma segunda lança emergida, sendo a maior parte dos agentes escorificantes necessários para esta fase introduzida no banho metálico sob forma de porções e/ou de pó, de preferência na zona de impacto do gás oxidante sobre o banho.

2. Processo de refino, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de, durante a primeira fase, dirigir sobre a escória uma chama composta de oxigênio e de um combustível gaseoso, de alta potência calorífica, a qual chama não penetra no metal, de maneira a não aquecer fortemente senão a escória.

3. Processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de aumentar a atividade da escória, ao se introduzindo aglomerados de carbonato de soda constituídos de carbonato de soda em pó e de um aglomerante, tal como alcatrão metalúrgico, de maneira que os aglomerados acabem exatamente de fundir no momento em que se interrompe a insuflação para a eliminação de escória.

4. Processo de refino, segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de controlar a espumação da escória, injetando no banho de carbonato de soda em pó em suspensão no jato de oxigênio, a escória espumante tanto menos que se injete mais carbonato de soda.

5. Processo de refino, segundo um ou outro dos pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de introduzir 3 a 10 kg de carbonato de soda por tonelada de ferro fundido ou gusa tratado.

6. Processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracte-

rizado pelo fato de, durante a segunda fase de operação, o eixo longitudinal de conversor ter uma inclinação compreendida entre 15° sob o horizontal e 25° sobre o horizontal.

7. Processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, durante a segunda fase, a velocidade da rotação do conversor, ao redor de seu eixo longitudinal estar compreendida entre 20 e 50 voltas por minuto.

8. Processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, desde o princípio de segunda fase durante um tempo de preferência compreendido entre a metade e os 3/4 da duração total da segunda fase, a inclinação do conversor e a da lança serem reguladas de tal maneira que o jato de oxigênio penetre profundamente no banho, de preferência, próximo à ponta do conversor.

9. Processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, no curso de segunda fase, a lança é inclinada sobre o horizontal de um ângulo compreendido entre 35° e 90°, sendo o valor preferido próximo de 45°, sendo a inclinação da lança determinada para que o oxigênio injetado reaja com o metal e não queime o óxido de carbono, que escapa do banho.

10. Processo segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de, durante os últimos momentos e, de preferência, durante o último quarto da duração total da segunda fase, diminuir o débito de oxigênio ou diminuindo a pressão de insuflação, ou utilizando uma lança de diâmetro útil menor e de, durante este período, inclinar a lança, de maneira que o oxigênio seja insuflado superficialmente sobre o banho, sendo a lança inclinada em relação ao horizontal de um ângulo compreendido entre 15° e 45° e, de preferência, de um ângulo de 20°.

11. Conversor para a execução do processo, segundo um ou outro dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de: compreender uma cuba simétrica, cuja parede interna se abre em forma de cone de rotação, desde o fundo até a cúpula, o ângulo das geratrizes do cone com o eixo longitudinal do conversor, sendo que um motor carregado pela ramada em arco, pode a vontade provocar a rotação do conversor ao redor de seu eixo longitudinal; de ser a dita ramada em arco munida de moentes repousando em palhetas fixas, tendo os ditos moentes seu eixo de rotação comum disposto perpendicularmente ao eixo longitudinal do conversor, permitindo estes moentes ao conversor levado pela dita ramada em arco de oscilar, de maneira a conduzir o conversor em posição vertical ou na posição inclinada.

12. Aperfeiçoamentos no processo de refino de ferro fundido ou gusa conduzidos substancialmente, conforme descrito no relatório e pontos característicos apensos.

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 Bélgica, em 14 de fevereiro de 1961, sob o número 800.203.

TERMO DE PATENTE Nº 136.523

De 19 de fevereiro de 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken, Holanda.

"Aperfeiçoamentos em ou referentes a processos para a manufatura

de dispositivos semi-condutores e dispositivos semicondutores manufaturados por esses processos".

#### Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou referentes a processo para a manufatura de dispositivos semicondutores e dispositivos semicondutores manufaturados por esses processos, em que um eletrodo retificado e um eletrodo ônico são previstos numa camada de um tipo de condutividade, associados com um corpo semiconductor cuja camada forma uma junção pn com o resto do corpo semiconductor, sendo os ditos eletrodos arrançados de preferência lado a lado pela liga de quantidades de material de eletrodo sobre a camada, caracterizados pelo fato de que uma primeira quantidade, e uma segunda quantidade de material de eletrodo da mesma composição e de preferência do mesmo valor são ligados sobre a camada, de modo que por baixo das quantidades ligadas do material de eletrodo são produzidas zonas difusas de um tipo de condutividade pela difusão das impurezas deste tipo obtidas principalmente das partes da camada dissolvida nas quantidades do material do eletrodo, enquanto com a primeira quantidade do material do eletrodo é produzida uma zona recristalizada do outro tipo de condutividade pelas impurezas deste tipo acessíveis na quantidade ligada do material de eletrodo, ao passo que com a segunda quantidade do material do eletrodo é produzida uma zona recristalizada de um tipo de condutividade pela absorção de uma quantidade maior de impureza do tipo de condutividade nesta quantidade do material de eletrodo do que na primeira quantidade do material de eletrodo.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as quantidades do material de eletrodo são ligadas simultaneamente.

3. Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que durante a liga das quantidades do material de eletrodo os fundidos resultantes penetram através da camada.

4. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a diferença do tipo de condutividade das zonas recristalizadas é obtida pela liga das duas quantidades do material de eletrodo sobre os locais da camada que têm diferentes de impurezas de um tipo de condutividade.

5. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os locais da camada de teores diferentes de impurezas são obtidos pela remoção local de uma parte da superfície da camada e de que a primeira quantidade do material de eletrodo é ligada sobre uma parte fina da camada que a segunda quantidade do material de eletrodo.

6. Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os locais da camada de teores diferentes de impurezas são obtidos pela provisão de uma camada no corpo do semiconductor por difusão, enquanto a profundidade de difusão difere localmente, sendo a primeira quantidade do material de eletrodo ligada sobre uma parte mais fina da camada que a segunda quantidade do material de eletrodo.

7. Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a diferença no tipo de condutividade das suas zonas recristalizadas é obtida pelo acréscimo de impureza adicionais de um tipo de condutividade a segunda quantidade aplicada do material de eletrodo.

8 — Um processo de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que as quantidades do material de eletródo são aderidas à camada, enquanto as quantidades do material de eletródo são fundidas temporariamente a fim de obter as zonas difusas e a recristalização.

9 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o material de eletródo ligado é noutro, enquanto as impurezas de outro tipo de condutividade são aplicadas ao material de eletródo ligado fora da atmosfera ambiente.

10 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes 1 a 8, caracterizado pelo fato de que o material de eletródo a ser ligado já contém as impurezas de outro tipo de condutividade completa ou parcialmente.

11 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o corpo semicondutor é de silício.

12 — Um processo de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a camada é obtida no corpo semicondutor pela difusão de boro.

13 — Um processo de acordo com os pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato de que as quantidades do material de eletródo que consistem em estanho ou uma liga de estanho-arsênio, são ligadas.

14 — Um processo de acordo com o ponto 7 e 8 e qualquer um dos pontos 11 a 13, caracterizado pelo fato de que alumínio e/ou boro são adicionados à segunda quantidade do material de eletródo, por exemplo, na forma de uma suspensão num líquido.

15 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizado pelo fato de que a parte do corpo semicondutor não associada com a camada é dotada de um contatos ôhmico, de modo que se obtenha uma estrutura de transitir.

16 — Um dispositivo semicondutor feito por um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes.

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 20 de fevereiro de 1961, sob o nº 6.132.

#### TERMO Nº 136.723

De 26 de fevereiro de 1962

Minnesota Mining And Manufacturing Company — Estados Unidos da América.

Fornecedor de fita.

#### Pontos característicos

1 — Fornecedor de fita caracterizado pelo fato de compreender uma armação; um rolo de suprimento de fita preso sensivelmente montada nela, sendo tal fita pegajosa em pelo menos uma das suas superfícies; um rolo de alimentação montado rotativamente, suportado pela armação e para periferia de cujo rolo um lado pegajoso da fita adere, para ser retirado do rolo de suprimento e girado na direção de alimentação; dispositivos para girar o rolo de alimentação na direção há pouco mencionada; um rolo de alimentação possuindo uma quantidade de interrupções na sua superfície periférica, sobre uma pluralidade das quais a fita estende-se quando é avançada; uma lâmina de corte de fita disposto para mover-se entre uma posição de retração, espaçada radialmente para fora da periferia do dito rolo de alimentação, e uma posição de corte da fita dentro de uma das referidas

interrupções coincidentes dispositivos para mover esta citada lâmina, entre a dita posição retraída e a posição de corte; e dispositivos de alinhamento, que asseguram a relação de um das ditas interrupções de superfície do rolo com a lâmina, durante o movimento da lâmina da posição de retração para a posição de corte de fita, independentemente à posição a qual o dito rolo de alimentação é movido, pelos citados dispositivos de rotação do rolo de alimentação.

2 — Fornecedor de fita, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem os dispositivos de alinhamento e os dispositivos para mover a lâmina estão em conexão, relativamente à operação, com os citados dispositivos para rotação do rolo de alimentação.

3 — Fornecedor de fita, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de estar a citada lâmina montada por desligamento; e de compreender os citados dispositivos para alinhamento uma parte em camo, ligado para mover-se com a lâmina e uma co-atuante parte em camo unido para mover-se com o rolo de alimentação.

4 — Fornecedor de fita, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de compreender, a última mencionada parte em camo, uma roda dentada, fixada coaxialmente ao dito rolo de alimentação.

5 — Fornecedor de fita de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de serem, as interrupções da superfície periférica do rolo de alimentação, formadas por fendas retangulares, que se estendem substancialmente, radialmente no rolo de alimentação.

6 — Fornecedor de fita de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem, os dispositivos para mover a lâmina, operados eletricamente; e de serem controlados pelos citados dispositivos para rotação do rolo de alimentação.

7 — Fornecedor de fita, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de compreenderem, os dispositivos para rotação do rolo de alimentação, um primeiro eixo a qual está fixo o citado rolo de alimentação, e um segundo eixo possuindo uma conexão de acionamento por engrenagem, com o citado primeiro eixo, sendo este segundo eixo operado manualmente, através de uma alavanca.

8 — Fornecedor de fita de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de ser, o citado dispositivo para mover a citada lâmina, acionado através deste dito segundo eixo, havendo uma conexão de acionamento, de uma direção, de movimento perdido, entre o citado segundo eixo e a engrenagem que liga os citados primeiro e segundo eixos.

9 — Fornecedor de fita de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreenderem, os dispositivos de rotação do rolo de alimentação, um eixo do acionamento do rolo de alimentação, operado por manipulação de uma alavanca; de ser o citado eixo unido ao rolo de alimentação através um mecanismo de embreagem, de uma direção, de movimento perdido; e de serem os citados dispositivos para mover a dita lâmina, operados eletricamente e controlados pelo movimento do dito eixo.

10 — Fornecedor de fita de acordo com os pontos 8 e 9, caracterizado pelo fato de compreenderem os citados dispositivos para mover a dita lâmina, um primeiro seletor, para mover a dita lâmina em direção da posição de retração; e um segundo seletor, para mover a dita lâmina para a posição de corte.

11 — Fornecedor de fita, de acordo com qualquer dos pontos precedentes,

caracterizado pelo fato de haver dispositivos para fazer uma folga na fita, na porção que se estende entre os rolos de suprimento e alimentação, seguindo o movimento de alimentação de fita do dito rolo de alimentação, e antes do alinhamento do rolo de alimentação, para facilitar o alinhamento.

2 — Fornecedor de fita, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ser o rolo de suprimento colocado para mover-se em direção e para longe do rolo de alimentação, entre a primeira e a segunda posição respectivamente; e compreender dispositivos previstos para efetuar a disposição do rolo de suprimento, nesta segunda posição, durante o movimento de alimentação do dito rolo de alimentação, e para mover o dito rolo de suprimento para a dita primeira posição, seguindo tal movimento do rolo de alimentação e antes do alinhamento do rolo de alimentação, para criar uma folga na porção da fita que se estende entre os rolos e, portanto, facilitar a operação de alinhamento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional do artigo 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 27 de fevereiro de 1961, sob nº 91.820.

#### TERMO Nº 137.690

De 3 de abril de 1962

S. A. Molino Santista Indústrias Gerais — São Paulo.

Nóvo modelo de mostruário de lãs para tricô e crochê, modelo de utilidade.

1 — Nóvo modelo de mostruário de lãs para tricô e crochê, caracterizado pelo fato de ser constituído de uma pluralidade de lâminas ou placas retangulares providas de furos onde são amarrados os fios de amostras das várias cores de lãs correspondentes a cada marca, sendo ainda indicada em cada placa ou lâmina o nome da marca correspondente às amostras de lã nela amarradas e finalmente, em cima de cada furo (6) se encontra o número (correspondente à cor da lã escolhida pela amostra no respectivo furo amarrado);

2 — Nóvo modelo de mostruário de lãs para tricô e crochê, como reivindicado em 1º, caracterizado pelo fato de cada lâmina ou placa retangular ser provida, em cada uma de suas extremidades, de projeção ou saliência que serve de encaixe, mediante pressão dessa projeção no orifício ou furo correspondente do disco ou suporte circular giratório.

3 — Nóvo modelo de mostruário de lãs para tricô e crochê, como reivindicado em 1º e 2º, caracterizado pelo fato do suporte circular pertencendo onde são encaixadas as lâminas ou placas, ser fixado a um eixo que é encaixado pelas suas extremidades

na armação que suporta todo o conjunto.

4 — Nóvo modelo de mostruário de lãs para tricô e crochê, como reivindicado em 1º, 2º e 3º, como substancialmente descrito e representado nos desenhos anexos, para os fins em vista.

#### TERMO Nº 138.259

De 18 de abril de 1961

Electrolux Corporation — Estados Unidos da América.

Bocais acessórios para aspiradores de pó a vácuo.

#### Pontos característicos

1 — Bocais acessórios para aspiradores de pó a vácuo, caracterizados por incluírem uma peça de base, roletes junto às bordas dianteira e traseira, respectivamente, da referida peça, paredes afastadas da dita peça de base entre a paralelamente ao dito rolete e formando uma abertura alongada para sucção, sendo as paredes respectivas afastadas do rolete em referência para o lado de dentro, sendo as bordas inferiores das ditas paredes finas e formando bordos ou lábios finos que limitam a dita abertura de sucção, e terminando os ditos bordos substancialmente em um plano tangente às superfícies inferiores do dito rolete.

2 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado por uma superfície de deslizamento conduzida pela referida peça de base, substancialmente no dito plano, em relação de afastamento com o bordo adjacente entre o dito bordo e um dos mencionados roletes.

3 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato da dita superfície de deslizamento ficar entre o bordo traseiro e o rolete adjacente à borda posterior da referida peça de base.

4 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por uma escova alongada, dotada de cordas flexíveis, conduzida pela dita peça de base e estendendo-se paralelamente e junto ao lado exterior de uma das ditas paredes, tendendo as referidas cordas a se estenderem por baixo do mencionado plano.

5 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado pelo fato da dita escova se estender junto ao lado externo da dita parede externa.

6 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 4 ou 5, dependendo do ponto 2, caracterizado pelo fato da dita base ser configurada com um recesso alongado entre a dita superfície de deslizamento e o bordo adjacente em questão, sendo a dita escova montada no referido recesso.

7 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 6, caracterizado pelo fato das ditas paredes serem inclinadas para baixo, no sentido da borda dianteira da referida peça de base e o dito recesso ser limitado pela parede posterior inclinada e uma terceira parede inclinada, paralela à outra, e adjacente à mencionada superfície de deslizamento, sendo a dita escova montada no referido recesso em posição inclinada e substancialmente paralela da paredes inclinadas que limitam o recesso em referência.

8 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 4 a 7, caracterizado pelo fato da dita escova ser móvel e conduzida pela dita peça de base por dispositivos resilientes destinados a forçar as mencionadas cordas para

#### AVISO AS REPARTIÇÕES PÚBLICAS

O Departamento de Imprensa Nacional avisa às Repartições Públicas em geral, que deverão providenciar a reforma das assinaturas dos órgãos oficiais, até o dia 29 de fevereiro corrente, a fim de evitar o cancelamento da remessa a partir daquela data.

se projetarem para baixo do dito plano, e por dispositivos que convêm a escova em questão na posição re-tráida.

9 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por dispositivos de ajustagem da posição relativa de um dos ditos roletes com os bordos citados.

10 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado no ponto 9, caracterizado pela posição vertical relativa aos ditos lábios, ou bordos, do rolete, junto ao bordo posterior, podendo ser ajustada pelos referidos dispositivos.

11 — Bocal para aspirador de pó, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por delgados anéis montados nos referidos roletes, e tendo diâmetro externo maior que estes últimos, para afastar os bordos em questão para cima de um plano tangente às superfícies inferiores dos referidos anéis.

12 — Bocal para aspirador de pó, substancialmente estruturado conforme a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 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 21 de abril de 1961, sob nº 104.635.

#### TERMO Nº 138.907

De 9 de maio de 1962

Leone Sattin — São Paulo.  
Válvula eletrônica.

#### Reivindicações

1 — Válvula eletrônica, compreendendo recipiente que encerra atmosfera rarefeita de gás apropriado, recipiente desse portador, em seu interior de anodo e catodo, este provido de condutores para seu aquecimento e, finalmente de grade de controle, caracterizado pelo fato de compreender à válvula um outro eletrodo, de características magnéticas, eletrodo esse interno ou externo ao recipiente, e quando interno situado entre anodo e a grade, ou entre esta e o catodo ou ainda constituindo combinação com catodo e anodo.

2 — Válvula eletrônica, conforme reivindicação anterior, caracterizada, mais, pelo fato de apresentar o eletrodo magnético atuando sobre pluralidade de anodos encerrados numa mesma válvula, atuação essa executada sobre um ou mais anodos simultaneamente.

3 — Válvula eletrônica, conforme reivindicações 1ª e 2ª, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

#### TERMO Nº 139.125

De 17 de maio de 1962

Augelfischer George Schafer & Co — Alemanha.

Aranjo de acionamento para dispositivos de falsa torção.

#### Pontos característicos

1 — Arranjo de acionamento para dispositivos de falsa torção, para o contínuo encrespamento de fios sintéticos, no qual o tubinho rotativo tem a forma de um corpo de âncora ou armadura rotativo girante num campo magnético por entre dois discos de acionamento e provido de dois flanges vizinhos a esses discos, ca-

racterizado pelo fato de compreender flanges, bastantes, disparados, lateralmente e providos de faces de topo cônicas de tal modo que as mesmas, em cooperação com coletores de sapatas polares de menor raio de curvatura, promovem uma condensação do fluxo nos cantos dos coletores.

2 — Mecanismo de acionamento, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido corpo de âncora ou armadura é atravessado axialmente pelo fluxo magnético.

3 — Mecanismo de acionamento, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a peça extrema livre do imã permanente, cooperando com os flanges magnéticos, tem uma configuração em garfo.

4 — Mecanismo de acionamento, de acordo com um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que as arestas do coletor ficam dentro do mesmo âmbito angular determinado pelos raios perpendiculares às tangentes comuns à seção transversal do corpo de ancoragem e a cada um dos discos de acionamento.

5 — Mecanismo de acionamento, de acordo com um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que os referidos discos de acionamento ficam com as suas faces de topo situadas num mesmo plano.

6 — Mecanismo de acionamento, de acordo com um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a folga entre cada apêndice flangeado e os discos de acionamento que lhe ficam, eventualmente vizinhos e tão pequena que o próprio flange permanece no campo de atração magnética de retorno, na posição de funcionamento da peça de âncora ou armadura, mesmo no caso de um deslocamento axial máximo desse corpo de âncora.

7 — Mecanismo de acionamento de acordo com um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os referidos discos de acionamento são construídos em forma de corpos de bobina do tipo unitário e feitos de material artificial.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 17 de maio de 1961, sob número M 43.749 VII-29 a.

#### TERMO Nº 139.220

De 22 de maio de 1962

Requerente: Claudio Mello — São Paulo.

Original modelo de rádio — com receptor de cristal.

#### Modelo de Utilidade.

1ª — Original Modelo de Rádio com receptor de cristal, caracterizado pelo fato de ter o seu circuito constituído por uma bobina indutora e um condensador ligados em paralelo, sendo que a este conjunto é circuitado em série uma antena móvel, um diodo e um fone de cristal.

2ª — Original Modelo de Rádio com receptor de cristal, conforme a reivindicação anterior, e caracterizado pelo fato de a antena móvel poder se deslocar verticalmente ao longo do seu eixo, proporcionando a sintonização de emissoras diferentes, de acordo com a sua altura.

3ª — Original Modelo de Rádio com receptor de cristal, conforme reivindicação em 1 e 2, e caracterizado pelo fato de o referido circuito achar-se encerrado no interior de um elemento ornamental qualquer, fogueira por exemplo, sendo que a antena, reivindicada em 2, localiza-se exteriormente, quando levantada.

4ª — Original Modelo de Rádio com receptor de cristal, como reivin-

dicado em 1, 2 e 3, e caracterizado pelo fato de possuir dois fios condutores de relativo comprimento, localizados exteriormente e conectados ao circuito interno, possuem um "tap" para o estabelecimento da massa e o fone de cristal ligados nas pontas externas dos respectivos fios.

5ª — Original Modelo de Rádio com receptor de cristal, conforme reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedente e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

#### TERMO Nº 139.251

De 23 de maio de 1962

Requerente: Manufatura de Artefatos de Borracha Nogam S. A. — São Paulo.

"Roda Cavada para Carrinhos e Similares".

(Modelo de Utilidade)

#### Reivindicação

1. Roda Cavada para Carrinhos e Similares, própria para carrinhos, velocípedes e similares para crianças, caracterizada por ser disposta em toda a sua volta com um ou mais cordões de contorno irregular, e de ambos os lados deste, ou destes, saliências transversais a exemplo de paredes, dispostas desencontradamente e em número proporcional ao diâmetro e largura da roda.

2. Roda Cavada para Carrinhos e Similares, reivindicada em 1, substancialmente como descrita e representada no desenho junto.

#### TERMO Nº 139.327

De 25 de maio de 1962

Requerente: Prodelec S. A. Transformadores Retificadores — (São Paulo).

"Centelhador para Geradores a Arco de Alta Frequência".

Modelo de Utilidade.

#### Reivindicações

1 — Centelhador para geradores a arco de alta frequência, caracterizado por duas pastilhas de tungstênio fixadas, respectivamente, nas extremidades de dois pinos porta-pastilhas montados em uma estrutura suporte, a distância entre as pastilhas sendo regulável pelo aparafusamento de um dos ditos pinos porta-pastilhas.

2 — Centelhador, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a estrutura suporte formada por uma base quadrangular inferior isolante de rádio-frequência e uma base quadrangular superior, esta com projeção cônica central, dita estrutura sendo revestida lateralmente por uma parede de malha e sendo a dita base inferior provida de pinos-suporte.

3 — Centelhador, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizado por ser o pino porta-pastilha superior aparafusado na projeção central da base superior.

4 — Centelhador, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizado por ser o pino porta-pastilha inferior, fixado à base inferior, provido de artelhas de refrigeração.

5 — Centelhador para geradores a arco de alta frequência caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado, e ilustrado, nos desenhos anexos.

#### TERMO Nº 139.299

De 24 de maio de 1962

Multicup Automation Company Inc. — Estados Unidos da América.  
"Aparêlho para confecção de ban-

dejas de papel de múltiplo compartimentos".

#### Pontos Característicos

1. Um aparelho para converter uma folha de papel em uma forma de bandeja de copos múltiplos estradados, caracterizado pelo fato de compreender uma pluralidade de matrizes macho de formação, uma pluralidade de matrizes fêmeas de formação, ambos os tipos de matrizes sendo de formas complementares estradadas, com folgas entre as mesmas destinadas a uma pluralidade de folhas de papel a serem convertidas em forma de copo quando as matrizes são reunidas em relação complementar; órgãos destinados a mover as matrizes na referida relação complementar; e órgãos destinados a mover grupos de matrizes para perto de outros grupos de matrizes, de modo que quando as matrizes machos e fêmeas que constituem os grupos são reunidas, cada grupo de matrizes se aproxima de uma pluralidade de grupos de outras matrizes, grupos estes que não estão todos em alinhamento, de modo que uma bandeja de compartimentos múltiplos é formada a partir de uma folha de papel substancialmente não estradada, sem rasgamento do papel, quando as matrizes de grupos são reunidas.

2. Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das matrizes de formação mover-se verticalmente umas em relação às outras e os grupos de matrizes moverem-se horizontalmente, um em relação ao outro, o movimento dos grupos de matrizes sendo tal que compensa o movimento do papel além das superfícies de formação das matrizes quando formam os lados do copo estradados.

3. Um aparelho de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato dos órgãos destinados a moverem os grupos de matrizes em conjunto compreenderem um par de sistemas articulados de tescus múltiplos.

4. Um aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 1-3, caracterizado pelo fato das matrizes fêmeas serem complementariamente moldadas onde elas se encontram quando são reunidas, de modo que elas podem se aproximar e os compartimentos feitos no papel da bandeja são completamente estradados.

5. Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos 1-4, caracterizado pelo fato de órgãos serem providos para embutir as folhas de papel na forma estradada quando as mesmas são puxadas na estrias entre as matrizes macho e fêmea e antes de serem estradadas pelas matrizes.

6. Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos 1-5, caracterizado pelo fato de ejetores moverem-se através das matrizes fêmeas dos grupos de matrizes, depois do papel ser prensado em forma de bandeja, a fim de descarregar a bandeja das matrizes.

7. Um processo para converter uma folha de papel em uma bandeja de compartimentos múltiplos estradados, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de moldar o papel mediante forçamento de uma multiplicidade de folhas de papel, ao mesmo tempo, além de matrizes estradadas de formação, enquanto matrizes formadoras se aproximam de outros grupos de matrizes, grupos estes que não estão todos em alinhamento, de modo que os movimentos dos grupos de matrizes são aqueles que compensam os movimentos do papel além das superfícies de formação das matrizes quando formam os lados dos compartimentos estradados; remover a pluralidade de bandejas de compartimentos estradados, como uma unidade, do contato com as matrizes; e separar as bandejas, pelo

que bandejas de compartimentos múltiplos são formadas a partir de folhas de papel substancialmente não esticadas, sem rasgamento do papel quando as matrizes são reunidas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de patentes nos Estados Unidos da América, em 2 de janeiro de 1962 sob nº 163.845.

#### TERMO Nº 124.443

De 24 de novembro de 1960

Requerente: Vitor Lívio — São Paulo.

Lubrificador de Mangas de Eixo.

Modelo de Utilidade.

1. Lubrificador de Mangas de Eixo, constituído por um suporte interior, ou dois suportes unidos por dobradiças, metálicos, perfurados, caracterizado, por este suporte se fixarem uma esponja de fibra adequada; caracterizado ainda por esta esponja ter em sua face inferior, tranças da mesma fibra e que atravessem os furos existentes no ou nos suportes metálicos, mantendo-se estas fibras sempre na mesma posição vertical; caracterizado ainda pelos suportes metálicos terem ficados em sua face inferior, molas semi-elípticas, que se apoiando no fundo do recipiente ou caixa em que estiver colocado o aparelho, mantêm a esponja colocada em sua face superior, pressionada contra o eixo a lubrificar.

2. Lubrificador de mangas de eixo, conforme o reivindicado no item acima, e de acordo com o substancialmente descrito e apresentado no presente memorial e desenhos anexos.

#### TERMO Nº 124.530

De 30 de novembro de 1960.

Requerente: Jayme Kritz — Estado da Guanabara.

Aperfeiçoamentos no processo de levantar paredes de tijolos.

Privilegio de Invenção.

"Aperfeiçoamento no processo de levantar paredes de tijolos", os seguintes:

1 — Um "Aperfeiçoamento no processo de levantar paredes de tijolos", caracterizado por utilizar um sistema de canais, intercomunicados ou não, formados por canaletas existentes nos tijolos, por onde circula argamassa que une os tijolos.

2 — Um "Aperfeiçoamento no processo de levantar paredes de tijolos", como reivindicado no item 1, caracterizado por manter invisível a argamassa utilizada na ligação dos tijolos.

3 — Um "Aperfeiçoamento no processo de levantar paredes de tijolos", como reivindicado nos itens 1 e 2, caracterizado por permitir contato direto dos tijolos, nas paredes já endurecidas, sem a usual separação da argamassa mole e fresca, que todavia, é aplicada.

4 — Um "Aperfeiçoamento no processo de levantar paredes de tijolos", como reivindicado nos itens 1, 2 e 3, caracterizado por permitir no levantamento das paredes o aperto definitivo e final, ou sobrecarga total, bem como o revestimento, logo após o seu levantamento.

5 — Um "Aperfeiçoamento ao processo de levantar paredes de tijolos", como reivindicados nos itens 1, 2, 3 e 4, substancialmente como foi descrito e ilustrado nos desenhos anexos ao relatório.

#### TERMO Nº 126.432

De 6 de fevereiro de 1961

Requerente: Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Aparêlho para rebarbação dos pontos cuspidos de moldagem em pneumático.

#### Pontos Característicos

1 — O aparelho para rebarbar pontas cuspidas das superfícies de banda de rodagem externa e de paredes laterais de um pneumático compreendendo meios para sustentar rotativamente um pneumático, meios para acionarem os meios de sustentação, meios cortadores de pontas não rotativos tendo cada um uma borda ou bordas cortantes engataveis com as pontas cuspidas num pneumático e meios para moverem relativamente os meios cortadores de pontas e os meios de sustentação no sentido e contra o sentido um do outro para efetuarem o engastamento e desengastamento dos meios cortadores de pontas com as pontas cuspidas moldadas nas ditas superfícies externas.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios cortadores de pontas compreendem pelo menos um pente que tem as bordas cortantes formadas de cada lado de cada um dos dentes do pente, sendo as pontas cortadas do pneumático pela passagem longitudinal entre os dentes do pente.

3 — Um aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que são previstos três pontos, um ponto para cada parede lateral e um para a zona da banda de rodagem de um pneumático.

4 — O aparelho de acordo com qualquer dos pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que é conec-

tado um mecanismo a cada pente para mover o pente com relação aos meios de suporte para trazer o pente progressivamente em engastamento com as pontas cuspidas sucessivas sobre a superfície externa do pneumático e "explorar" o pneumático para lhe remover as pontas.

5 — O aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que os meios de suporte do pneumático compreendem pelo menos um par de rolêes de sustentação montados rotativamente no aparelho.

7 — O aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que pelo menos um dos rolêes de suporte é conectado a um meio de acionamento para rodar um pneumático suportado entre os rolêes.

8 — O aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a direção de rotação do rolêe do suporte acionado e reversível inversamente à direção de rotação operante para ejetar um pneumático da sua posição suportada entre os rolêes.

9 — O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 8, caracterizado pelo fato de que é previsto um rolêe de estabilidade e são previstos meios para moverem o rolêe de estabilidade para dentro e para fora do engastamento com uma parte do pneumático mais afastada da parte sustentada pelos rolêes do suporte.

10 — O aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que os ditos meios para moverem o rolêe estabilizador compreendem um braço montado articuladamente ao aparelho por uma sua extremidade e tendo o rolêe numa posição engastada e numa posição desengastada.

11 — O aparelho para rebarbação de pontas cuspidas das superfícies

de banda de rodagem e paredes laterais externas de um pneumático compreendendo duas estações, uma estação rebarbadora de pontas cuspidas de banda de rodagem e uma estação rebarbadora de pontas cuspidas de parede lateral, tendo cada estação pelo menos um par de rolêes de suporte montados gravemente para suportarem um pneumático rotativamente, sendo um dos ditos rolêes de suporte conectado a um meio de acionamento reversível para rodar o dito rolêe numa direção com o fim de rodar um pneumático para rebarbamento, e na direção oposta para ejetar um pneumático dos rolêes de suporte, meios de corte de pontas não rotativos em cada estação, tendo cada um dos ditos meios de corte de pontas uma borda cortante ou bordas cortantes engataveis com as pontas cuspidas do pneumático, meios para moverem relativamente os meios de corte de pontas e membros de suporte do pneumático em cada estação no sentido e contra o sentido um do outro para efetuarem o engastamento e desengastamento dos meios cortadores de pontas com as pontas cuspidas de moldagem nas ditas superfícies externas, um mecanismo para oscilar cada meio de corte em torno de um eixo disposto num plano paralelo ao plano da borda ou bordas de corte, e meios para alimentarem continuamente pneumáticos para as estações de rebarbamento.

13 — O aparelho para rebarbar pontas cuspidas das superfícies de banda de rodagem e de parede lateral externas de um pneumático construído e disposto substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

13 — Um pneumático em cuja manufatura se usa o aparelho de acordo com os pontos precedentes.

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 fevereiro de 1960, sob o nº 4103. 81565/FG/MCG.

#### TERMO Nº 128.812

De 28 de abril de 1961.

Requerente: Twin Disc Clutch Company — Estados Unidos da América.

Dispositivo limitador de torque.

#### Pontos Característicos

1. Um dispositivo para limitar o torque de saída de um conversor de torque hidráulico de carga estacionária tendo um circuito torcido no qual é disposto um estator e um impulsor conjugáveis com uma fonte de força motriz, caracterizado por incluir dispositivos detectores sensíveis as pressões de velocidade do líquido de trabalho anterior e posterior ao estator e dispositivos de acionamento operáveis pelo diferencial entre as ditas pressões quando o torque de saída do conversor ultrapassar um valor predeterminado para reduzir a saída da fonte de força.

2. Um dispositivo, de acordo com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos sensíveis a pressão incluírem câmaras separadas por diafragmas e se comunicando com o primeiro e segundo tubos pitot que se estendem para o interior do circuito torcido continuamente às aberturas de entrada e saída do estator, os ditos diafragmas sendo deformáveis pelo dito diferencial de pressão e operacionalmente ligados com os dispositivos de manobra.

## ASSOCIAÇÕES DE POUPANÇA E EMPRÉSTIMO

DIVULGAÇÃO Nº 1.011

Preço: NCr\$ 0,34

A VENDA:

Na Guanabara

Seções de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Recbólo Postal

Em Brasília

Na Série de DIN

3. Um dispositivo exposto no ponto 2, caracterizado pelo fato da conexão operacional entre um primeiro diafragma e os dispositivos de manobra compreender um circuito elétrico incluindo um primeiro par de contatos, um isolado do dispositivo sensível à pressão e o outro conduzido pelo dito primeiro diafragma, um relé tendo um interruptor e uma bobina ativada para fechar o interruptor quando os contatos se encontrarem acoplados abaixo do dito torque de saída predeterminado do conversor, e os dispositivos de manobra que compreendem um solenóide imantado pelo fechamento do interruptor e tendo um núcleo deslocável para aumentar a saída ou rendimento da fonte motriz quando o solenóide for imantado e deslocável para reduzir o rendimento da fonte motriz quando o solenóide é desimantado pela separação dos contatos e consequente abertura do interruptor.

4. Um dispositivo conforme exposto no ponto 3, no qual os diafragmas são independentemente flexionados pelo fato do dito primeiro diafragma ser carregado por uma mola a um valor inferior aquele de um segundo diafragma carregado por uma outra mola, dessa forma o primeiro diafragma se deforma antes do segundo diafragma quando a saída do conversor se aproximar do valor predeterminado, o segundo diafragma sendo portador de um contato que forma parte de um segundo par de contatos ao qual o outro contato é isolado dos dispositivos sensíveis à pressão e ligado com a bobina do relé em paralelo com a ligação entre a bobina de relé e o dito primeiro par de contatos de forma que a separação do primeiro par de contatos não afete a manutenção ou excitação da bobina do relé.

5. Um dispositivo conforme exposto em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da fonte motriz ser um motor de combustão interna e os dispositivos de acionamento serem ligados para operar os dispositivos reguladores do abastecimento de combustível do dito motor de combustão interna.

6. Um dispositivo para limitar o torque de saída de um conversor de torque hidráulico, essencialmente conforme descrito com referência aos desenhos apensos.

#### TERMO Nº 129.231

De 17 de maio de 1961

Requerente: International Mac Gregor Organization (I.M.G.O.) (Principado de Mônaco).

Nova organização de estanqueidade e seu processo de fixação.

#### Pontos característicos

1 — Processo de fixação de uma guarnição deformável de estanqueidade ou semelhante em um alojamento ou sobre um suporte, caracterizado pelo fato de consistir em utilizar, para a fixação da guarnição no alojamento ou sobre o suporte mencionado, elementos particulares, independentes, providos sobre o corpo da guarnição e unidos ao citado corpo por meios deformáveis, meios e/ou elásticos, de maneira que as deformações da guarnição, produzidas, por exemplo, por compressão, não repercutem diretamente sobre os referidos elementos de fixação.

2 — Guarnição de estanqueidade deformável ou semelhante, destinada a ser fixada em um alojamento ou sobre um suporte, caracterizada por estar provida de elementos de fixação independentes, destinados a serem fixados sobre as paredes do alo-

jamento ou de suporte mencionados, e unidos ao corpo da guarnição por conexões macias ou deformáveis.

3 — Guarnição de acordo com o ponto 2, caracterizada por placas finas, palhetas, linguetas, orelhas e semelhantes apostas ou integrantes do mesmo material.

4 — Guarnição de acordo com um dos pontos 2 ou 3 caracterizada pelo fato de que os referidos elementos de fixação avançam paralelamente aos lados correspondentes da guarnição e, conforme o caso, de encontro a esses lados, ou por cima ou por baixo dos mesmos.

5 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 4, caracterizada pelo fato de que os referidos elementos avançam lateralmente em relação à guarnição.

6 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 5, caracterizada pelo fato de que a conexão entre os elementos de fixação e a guarnição propriamente dita é efetuada por meio de colagem, soldagem, dobragem e semelhantes, de maneira a formar entre os mesmos uma espécie de dobradiça macia.

7 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 6, caracterizada pelo fato de que os elementos de fixação avançam sobre toda a altura das paredes do alojamento e do suporte referidos.

8 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 7, caracterizada pelo fato de que, em se tratando de fixação em um alojamento ôco, a/ou as mencionadas dobradiças estão ou estão situada no fundo do referido alojamento.

9 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 8, caracterizada pelo fato de que, no caso de ser ôca a guarnição, a mesma compreende internamente paredes divisorias ou nervuras de reforço.

10 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 9, caracterizada pelo fato de que, se a guarnição se apresentar em forma de elementos longitudinais, são providos meios de conexão entre dois elementos adjacentes.

11 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 10, caracterizada por serem as mencionadas conexões efetuadas por enganchamento de um rebordo do elemento em um apêndice formando gancho provido no elemento contíguo.

12 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 11, caracterizada pelo fato de que, de acordo com uma variante, a conexão entre dois elementos desprovidos de meios especiais, é obtida pela introdução, nos dois recessos facientes, de elementos em presença de uma peça intermediária fixada mediante colagem, soldagem ou semelhantes.

13 — Guarnição de acordo com qualquer dos pontos 2 a 13, caracterizada pelo fato de que, quando se tratar de alojamentos ou de suportes formando cotovelos, as guarnições com seus elementos de fixação são moldadas ou feitas em uma peça única, seguindo o contorno desejado.

14 — Junções de estanqueidade, feitas com as guarnições mencionadas, particularmente as junções obtidas mediante fixação dessas guarnições, por exemplo mediante colagem, em ou sobre perfisados de toda espécie.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 2º do Decreto-lei 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 3 de outubro de 1960, sob o número 840.202.

#### TERMO DE PATENTE Nº 130.499

De 30 de junho de 1961

The Bendix Corporation — Estados Unidos da América.

Cubo de roda semi-automática, de duas velocidades, e freio contra-pedal.

1 — Um cubo de roda para velocidades, tendo o primeiro e o segundo eixos adaptados para serem girados em direções para diante e retrógrada, em velocidades diferentes e recebendo a primeira e segunda porcas de embreagem adaptadas para engatar em acionamento um cubo de roda montado giratoriamente sobre um eixo estacionário, um mecanismo divisorio para, alternadamente, travar e permitir o engatamento propulsor de uma das ditas porcas de embreagem, um elemento divisorio e seletor compreendendo um dedal fixado ao primeiro eixo de hélice, delimitando os dentes de catraca e tendo porções especialmente arredondadas por uma peça ôca presa à primeira porca de embreagem, e uma peça divisória articulada giratoriamente sobre o dedal e tendo uma lingueta inclinada em engrenamento com os dentes de catraca, um braço de mola inclinado em engrenamento com a peça ôca e asas adaptadas para serem alternadamente trazidas em correspondência com chanfraduras formadas sobre a peça ôca, após rotação retrógrada do dito primeiro eixo de hélice, para assim permitir que a dita primeira porca de embreagem, após rotação para diante subsequente, atravessa inteiramente o dito primeiro eixo de hélice em engrenamento propulsor com o cubo de roda.

2 — Um cubo de roda de duas velocidades para velocidades, tendo uma peça de sujeição presa a um eixo fixo, um freio adaptado para engrenar entre si a peça de sujeição e um cubo de roda giratório, relativamente ao eixo, para frear a rotação do cubo de roda, eixos de hélice de baixa velocidade, e alta velocidade, girados por engrenagens em diferentes velocidades a partir de uma peça propulsora, porcas de embreagem de baixa velocidade e alta velocidade, enrocadas sobre os eixos respectivos, para alternadamente engatar em acionamento, o cubo de roda, o primeiro e segundo elementos retardadores acoplando por atrito a porca de embreagem de baixa velocidade no eixo e as porcas de embreagem entre si, respectivamente, nos quais elementos divisorios e seletor providos para alternadamente travarem e permitirem o engrenamento propulsor da porca de embreagem de alta velocidade, incluem um dedal fixado ao eixo de hélice de alta velocidade, e cooperando com este para definir dentes de catraca, uma peça ôca serrilhada na porca de embreagem de alta velocidade, e uma peça divisória articulada giratoriamente sobre o dedal, tendo uma lingueta inclinada em engrenamento com os dentes de catraca, um braço de mola inclinado para engrenamento com a peça serrilhada e essas adaptadas para serem alternadamente trazidas em correspondência com chanfraduras circunferencialmente espaçadas da peça ôca serrilhada, após rotação retrógrada do eixo de hélice de alta velocidade, para assim permitir que a porca de embreagem de alta velocidade, após rotação subsequente para diante do eixo de hélice de alta velocidade, atravesse o eixo de hélice de alta velocidade em engrenamento propulsor com o cubo de roda.

3 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 1, no qual a superfície interna da dita peça ôca é serrilhada axialmente sobre distância limitada, apenas para delimitar uma

porção lisa adjacente a uma extremidade da superfície interna da peça ôca, e uma porção serrilhada engrenável pelo dito braço de mola durante uma porção predeterminada do dito primeiro eixo de hélice, após rotação retrógrada, mediante o que a lingueta é obrigada a graduar um dos ditos dentes de catraca e deslocar giratoriamente a dita asa para uma de suas posições alternadas.

4 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 1, 2 ou 3, no qual o dito eixo de hélice da primeira ou alta velocidade compreende um ressalto e uma porção de sustentação que é contígua com a sua extremidade propulsora e possui um elemento de sujeição localizado relativamente de hélice.

5 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 4, no qual o dedal compreende um corpo cilíndrico sustentado sobre a porção do mancal do eixo e formada com chanfraduras espaçadas circunferenciais numa extremidade, o qual corpo é adaptado para entrar em contato com o ressalto do eixo numa extremidade, para assim delimitar a catraca, e é formado com um flange na outra extremidade e adaptado para limitar o movimento axial da peça divisória, elementos de fixação formados no corpo cilíndrico, sendo adaptados para cooperarem com o elemento de sujeição do eixo, para prenderem o dedal ao dito segundo eixo de hélice, ou de baixa velocidade.

6 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 1, 2, 3, 4 ou 5, no qual os dentes de catraca e chanfraduras serrilhadas são formados numa proporção de dois para um, respectivamente.

7 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 2, 3 ou qualquer ponto anexo, no qual a chanfratura circunferencial é formada na extremidade livre da peça ôca serrilhada, cuja porção interna lisa é adjacente à extremidade chanfrada.

8 — Um cubo de roda tal como descrito no ponto 2, 3 ou qualquer ponto anexo, no qual a lingueta é formada integralmente numa extremidade de um corpo substancialmente cilíndrico da peça divisória proporcionando a conexão giratória com o dedal, e a asa é atingida radialmente a partir de uma dita extremidade, enquanto o dito braço de mola é formado integralmente na outra extremidade e estende-se na mesma direção circunferencial que a dita lingueta, a extremidade do dito braço de mola sendo deslocada radialmente para fora para engrenar o serrilhamento.

9 — Um dispositivo tal como descrito em qualquer dos pontos 1-8, no qual o dito primeiro eixo de hélice, ou de alta velocidade, compreende um ressalto radial e uma porção de sustentação contínua com sua extremidade acionada, a dita porção de sustentação tendo um elemento de sujeição localizado ali, relativamente às roscas do eixo.

10 — Um cubo de roda de duas velocidades e freio contra-pedal construídos e dispostos substancialmente como aqui descrito, com referência ao desenho anexo, e como nele ilustrado. A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 29 de julho de 1960, sob nº 48.231.

**TERMO DE PATENTE Nº 130.502**

De 30 de junho de 1961

Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft — Alemanha.  
"Aperfeiçoamento em poliamidas estabilizadas e alvejadas ótica-mente".

**Pontos característicos**

1 — Aperfeiçoamento em poliamidas estabilizadas e óticamente alvejadas ou clareadas, contendo, como agentes de alvejamento ou aclaramento ótico, compostos de série 1,4-bis-estiril-benzol, que têm ligados a ambos os radicais fenil anos grupos estíril, grupos carboxila livre, derivados de grupos carbonila e/ou grupos nitrila, caracterizado pelo fato de encerrarem, adicionalmente, sais de ácido fosforoso e, eventualmente, sais de titânio III e/ou de cório III, com o fim de estabilizar e aumentar o seu alvejamento ótico.

2 — Aperfeiçoamento em poliamidas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de encerrarem de 0,0001 a 0,3% por peso do composto de 1,4-bis-estiril-benzol, de 0,01 a 5% por peso de sais do ácido fosforoso e, eventualmente de 0,001 a 2,0% por peso de sais de titânio III e/ou de cório III.

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 Alemanha, em 2 de julho de 1960, sob o nº B 58.447 IVb-39c.

**TERMO DE PATENTE Nº 130.653**

De 7 de janeiro de 1961

Régie Nationale Des Usines Re-nantes — França.

"Dispositivo de transmissão de velocidade angular, particularmente aplicável aos motores rotativos".

**Pontos característicos**

1 — A invenção concerne a um dispositivo de transmissão de velocidade angular de uma árvore ou eixo satélite e uma árvore ou eixo planetário, dispositivo no qual a árvore planetária e a árvore satélite tem faces em ângulo ou ponta, situadas em frente uma da outra, caracterizado porque sobre cada uma dessas duas faces confrontantes, e eventualmente sobre flanges adaptados sobre essas faces, são dispostos, respectivamente, um mesmo número de elementos cooperantes, colocados de modo idêntico, em distância e angularmente, em relação aos centros dessas árvores, um elemento de uma árvore estando associado a um elemento de outra árvore, de modo a movimentar em rotação.

2 — Uma forma de realização de um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque sobre estas faces, e eventualmente sobre flanges adaptados sobre essas faces, respectivamente, são providos ao menos dois pivôs colocados de modo idêntico, em distância e angularmente, em relação aos centros respectivos, esses pivôs estando associados dois a dois, um de cada árvore ou flange, e reunidos por pequenas bielas, de tal sorte que o entre-eixo ou eixo intermediário das pequenas bielas sejam iguais à excentricidade da árvore satélite em relação à árvore planetária.

3 — Uma forma de realização de um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a árvore satélite possui raios de movimentação ou arrastamento, repartidos circularmente em torno de seu eixo e a árvore planetária, uma coroa excavada por caminhos de rolamento circula-

res para os referidos raios, esses caminhos de rolamento estando repartidos em torno do eixo da árvore planetária acionada, sobre um círculo de raio igual ao do círculo sobre o qual estão dispostos os raios, este raio dos caminhos de rolamento sendo igual ao dos raios, aumentado da excentricidade da árvore metálica em relação à árvore acionada.

4 — Um motor rotativo caracterizado por comportar um estator, um motor fazendo munhão sobre uma árvore motora sobre a qual ele é ex-cêntrico, e uma árvore auxiliar no prolongamento e co-axial à árvore motora, e movimentação da árvore auxiliar sendo feita diretamente pelo rotor, por meio de um dispositivo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes na França, em 8 de julho de 1960 e 26 de julho de 1960, sob os nºs 832.504 e .... 834.027, respectivamente.

**TERMO Nº 130.752**

De 12 de julho de 1961

G.A.V. Limited — Inglaterra.  
Válvulas de Escape de Pressão de Líquido.

**Pontos Característicos**

1 — Uma válvula de escape para controlar a pressão de um líquido de viscosidade variável, caracterizada pelo fato de compreender um pistão de forma correspondente, tendo sua extremidade menor adaptada para comunicação com uma fonte do líquido a ser controlado e tendo sua extremidade maior adaptada para ser posta em comunicação com uma saída;

uma perfuração axial na porção de menor diâmetro do pistão; e uma ou mais portinholas na citada porção, através das quais o líquido pode passar para o espaço anular na extremidade da mencionada câmara que circunda a porção de menor diâmetro do pistão, a porção de maior diâmetro do pistão tendo uma folga suficiente entre ela e a câmara, ou tendo nela formadas uma ou mais passagens longitudinais, a fim de prover a exigida característica de pressão/escoamento, independentemente de mudanças da viscosidade do líquido.

2 — Uma válvula de escape para controlar a pressão de um líquido de viscosidade variável, caracterizada pelo fato de estar disposta e adaptada para operar substancialmente como foi descrito com referência ao desenho anexo.

**TERMO Nº 130.798**

De 13 de julho de 1961

Requerente: Max Langenslepen Kommanditgesellschaft, firma alemã.  
"Aperfeiçoamentos em ou relativos a buchas de fixação em paredes e processo de sua produção".

**Pontos Característicos**

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a buchas de fixação em paredes, constituídas por materiais fibroso absorventes, aglutinantes hidráulicos e materiais de agregado e de enchimento, — cuja forma e tamanho correspondam aproximadamente ao furo da parede —, que sejam plásticamente deformáveis em estadoumedecido e sejam sólidos e duros em estado seco, caracterizados pelo fato das ditas buchas serem constituídas de uma massa prensada que compreende 1% a 3% de uma substância adesiva, insolúvel em água, solúvel em dissolventes orgânicos ou

dispersível em água, com alta concentração e capaz de formar película, ou apresentar aderência em estado seco e capaz de formar película, a 10% de fibras inorgânicas, como de asbesto ou vidro, 1 a 10% de fibras orgânicas, como fibras de algodão e o restante para 100% de gesso na forma de seu semi-hidrato.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a buchas de fixação em paredes, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato da dita substância adesiva ou de aderência a seco, formadora de película, ser constituída por resinas sintéticas termoplásticas, como sejam compostos polivinílicos, como por exemplo éter polivinílico, polivinil-acetato, acetatos polivinílicos, cloreto polivinílico, derivados da celulose, como por exemplo acetato de celulose ou etil-celulose, borracha natural ou sintética, ou seus derivados, como por exemplo borracha clorada, resinas de fenol-formaldeído em forma de seus pré-condensados, quer isoladamente, quer em misturas dos mesmos, ou dos respectivos copolímeros, eventualmente em combinação com agentes emolientes.

3 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a buchas de fixação em paredes, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato da dita substância adesiva ou de aderência a seco, formadora de película, ser constituída de polimerizatos ou polímeros de álcoois polivalentes, preferentemente poliglicóis, com um peso molecular superior a 8.000.

4 — Aperfeiçoamento em processo para produção de buchas de fixação em paredes, caracterizados por compreender a formação de uma composição compreendendo uma massa adesiva ou com aderência a seco, adicionada à mistura seca dos demais componentes, conforme especificado nos pontos característicos precedentes, sendo a dita massa adesiva, ou com aderência a seco, formadora de película, adicionada em estado seco, em forma de solução em um dissolvente orgânico, ou em forma de dispersão aquosa de alta concentração e intimamente mesclada com os demais componentes, bem como a prensagem da composição em corpos moldados, de preferência, de forma geralmente cilíndrica.

5 — Aperfeiçoamentos em processo de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de se empregar, na dita composição, como aglutinante hidráulico, tipos de gesso, com temperaturas de cozimento diferentes, cujo conjunto se adapta à dureza e ao período de pega desejados nas buchas moldadas, cuja aplicação ao furo na parede correspondente é feita após imersão em água durante 10-30 segundos, para plastificação.

6 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a buchas de fixação em paredes, amolgáveis ao respectivo furo após imersão em água durante 10-30 segundos e processo para sua produção, substancialmente como acima descrito e especificado.

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 9 de julho de 1960, sob o número L 27.084-37b Gm.

**TERMO Nº 131.196**

De 27 de julho de 1961

Universal Oil Products Company — Estados Unidos da América.  
"Processo para oxidar combustíveis contidos em uma corrente gasosa de descarga".

## CÓDIGO DE PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVULGAÇÃO Nº 1.000

Preço NC\$ 0,40

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

## Pontos Característicos

1 — Um processo para oxidar combustíveis contidos em uma corrente de gás de descarga, caracterizado por compreender o contato da dita corrente, em mistura com ar, e em temperatura de oxidação, com um catalisador que compreende alumina impregnada que foi preparado pela composição de alumina com uma solução de um composto de um metal tendo atividade catalítica de oxidação, e sujeição do composto seco a redução em uma atmosfera redutora antes de qualquer contato com a mistura de gás de descarga e ar.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a mistura de gás de descarga e ar é posta em contato com uma alumina impregnada que contém de 0,01 a 5% em peso de platina, e em cuja preparação a alumina foi submetida a tratamento redutor em uma temperatura na faixa de 95 a 960°C, após sua composição com uma solução de um composto de platina, e secagem.

3 — Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a mistura de gás de descarga e ar é posta em contato com um catalisador em cuja preparação a alumina, após sua composição com o composto de platina e antes do tratamento de redução, foi secada em temperatura abaixo de 260°C, sem qualquer oxidação substancial do composto.

4 — Processo de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado porque a mistura de gás de descarga e ar é posta em contato com um catalisador reduzido, em cuja preparação a alumina foi combinada com flúor em uma quantidade de 0,1 a 5% em peso e calcinada na presença de ar, antes de composição com a solução de composto de platina.

5 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado porque a mistura de gás de descarga e ar é posta em contato com um catalisador reduzido cuja preparação incluiu as fases de produzir partículas de gel de alumina contendo óxido de zircônio em uma quantidade de 0,5 a 20% em peso de alumina, na base seca, a partir de um sal de cloreto de alumínio e uma solução de cloreto de zircônio, incorporar flúor as ditas partículas de gel de alumina, pela adição a elas de solução de fluoreto de amônio, secar as partículas de gel de alumina contendo flúor e calciná-las ao ar, antes da composição com a solução de um composto do metal que tem atividade catalítica oxidante.

6 — Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque a mistura de gás de descarga e ar é posta em contato com um catalisador reduzido, cuja preparação incluiu as fases de produzir partículas de gel de alumina contendo fósforo em uma quantidade de 0,5 a 20% em peso, na base seca, a partir de um hidrossol de cloreto de alumínio e cuja solução de ácido fosfórico, secagem das partículas de gel de alumina e calcinação delas ao ar, antes da composição com a solução de um composto do metal que tem atividade catalítica oxidante.

7 — Processo para oxidar combustíveis contidos em uma corrente de gás de descarga, na presença de um catalisador reduzido, substancialmente com descrito.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América em 27 de julho de 1960, sob Nº 45.550.

## TERMO Nº 131.457

De 4 de agosto de 1961

Requerente: Fichtel & Sachs A.G. Schweinfurt, Alemanha.  
"Porta-Rodas Planetárias e Processo para fabricá-lo". (privilégio de invenção).

## Pontos Característicos

1 — Porta-rodas planetárias para engrenagem planetárias, destinadas a centros de engrenagens de bicicletas e motocicletas, caracterizado pelo fato de que o eixo de montagem, o flange de sustentação e os prolongamentos salientes em um ou em ambos os lados do dito flange, são confeccionados, em uma só peça, mediante prensagem a frio.

2 — Porta-rodas planetárias, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as saliências (prolongamentos) existentes no lado do flange de sustentação, voltado para o eixo de montagem, são executadas em forma de batentes para um cone de freio e/ou um porta-tranquetas, a serem aparafusados sobre o eixo de montagem.

3 — Porta-rodas planetárias, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as saliências apresentam uma forma circular, oval ou angular.

4 — Porta-rodas planetárias, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as saliências do flange de sustentação, situadas do lado do eixo de montagem, são construídas em forma de pinos para a montagem de tranquetas.

5 — Porta-rodas planetárias, de acordo com o ponto 1 a 4, caracterizado pelo fato de que as saliências situadas do lado oposto ao do eixo de montagem, são construídas em forma de pinos para a montagem das rodas planetárias.

6 — Porta-rodas planetárias, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as saliências situadas do lado do flange de sustentação, oposto ao do eixo de montagem, são construídas, pelo menos, parcialmente, em forma de degraus, sendo que o primeiro degrau com diâmetro maior serve como pino de montagem das rodas planetárias.

7 — Processo, próprio para fabricar porta-rodas planetárias, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que uma peça bruta de aço maciço é prensada, à temperatura ambiente, dentro de um molde composto de duas partes, sendo que o eixo de montagem e as saliências do mesmo lado do flange de sustentação são formados pelo escoamento do material na primeira direção, ao passo que as saliências situadas do outro lado do flange de sustentação resultam do escoamento do material em direção contrária.

8 — Processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a passagem central do eixo de montagem é formada no decurso do processo de prensagem, sendo submetida, em seguida, ao devido polimento.

9 — Processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a passagem central do eixo de montagem é formada mediante perfuração e subsequente polimento.

10 — Processo, de acordo com os pontos 7 a 9, caracterizado pelo fato de que as saliências destinadas a servirem como munhões para a montagem das tranquetas ou das rodas planetárias, são submetidas a um processo de polimento.

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 20 de agosto de 1960, sob o nº F31.928 II/63 k.

## TERMO Nº 131.521

De junho de 1961

Requerente: Francisco Nunes de Carvalho.  
Novo Sistema de Casa Pré-Fabricada (São Paulo).  
Modelo de Utilidade.

## Pontos característicos

a) Novo sistema de casas pré-fabricadas, caracterizadas por ter sua estruturação confeccionada com vigas de concreto armado e o madeiramento de pau roliço, devidamente encaixado nas respectivas vigas;

b) Novo sistema de casas pré-fabricadas, como reivindicado no item acima e, ainda, por ter a inovação de aumentá-la, usando apenas de encaixe apropriado sem que seja necessário mexer em sua estrutura principal, e tudo o mais como substancialmente descrito acima.

## TERMO DE PATENTE Nº 131.895

De 22 de agosto de 1961

Griffin Wheel Company — Estados Unidos da América.

"Um processo de fundição sob pressão e aparelho para sua realização".

## Pontos característicos

1 — Um processo de fundição, sob pressão, de metal derretido, em que o metal é movimentado contra a força de gravidade, desde um recipiente disposto numa câmara substancialmente hermética, através de um tubo de vasamento, cuja uma extremidade se comunica com o metal, para dentro da cavidade de um molde, disposto fora da câmara, caracterizado por compreender os estágios de ligar dita cavidade e dita câmara por uma via de comunicação direta, independente do dito tubo de vasamento, de evacuar a cavidade e a câmara independentemente de dita via para prover valores iguais de pressão subatmosférica dentro das ditas cavidade e câmara; e, então, de submeter a câmara a pressão superatmosférica até que a cavidade fique de metal fundido.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, primeiramente está provida outra câmara, substancialmente hermética, na parte externa do recipiente e em comunicação com a cavidade, estando ditas câmaras interligadas por dita via de comunicação direta.

3 — Um processo conforme o ponto 1 ou 2, caracterizado por incluir o estágio de fechar dita via de comunicação imediatamente antes da sujeição da câmara, mencionada em primeiro lugar, à pressão superatmosférica.

4 — Um processo conforme o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o metal derretido é completa e substancialmente degaseificado antes de fechar dita via de comunicação.

5 — Aparelho para realização do processo dos pontos característicos precedentes, caracterizado por incluir um recipiente de metal derretido, posto dentro duma câmara de pressão substancialmente hermética; um molde na parte externa da câmara e tendo uma cavidade; um tubo de vasamento provendo comunicação entre a cavidade e o recipiente; uma câmara a vácuo sobreposta ligada a uma parte de molde e comunicando com dita cavidade; meio conector, independente do dito tubo que prevê comunicação direta entre as respec-

tivas câmaras; uma frente de vácuo; e uma fonte de pressão e meios conectores adicionais para, em certos tempos, efetuar comunicação independentemente de meio conector mencionado em primeiro lugar entre a fonte de vácuo e as respectivas câmaras, a fim de criar uma pressão subatmosférica dentro de ditas câmaras e para em outros tempos, efetuar comunicação entre dita fonte de pressão e dita câmara de pressão a fim de obrigar o metal fundido a fluir ou escoar para dentro da dita cavidade.

6 — Aparelho conforme o ponto 5, caracterizado por incluir um meio de válvula no dito meio conector adicional e em que a fonte de vácuo está ligada ao dito meio conector adicional, entre o meio de válvula e a câmara de vácuo e em que a fonte de pressão está ligada ao dito meio conector entre o meio de válvula e a câmara de pressão.

7 — Aparelho conforme o ponto 5, caracterizado por incluir um meio de válvula operavelmente ligado ao dito meio conector mencionado em primeiro lugar para, em certos tempos, interromper a respectiva comunicação.

8 — Processo e aparelho para a fundição de metais, substancialmente como acima descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 132.271

De 8 de julho de 1961

"Novo Tensor para Fio".  
Requerente: Dionísio Donadai — Americana — São Paulo.  
Modelo de Utilidade.

## Reivindicações

Em resumo, reivindicam-se como pontos característicos essenciais os seguintes:

1º) Novo tensor para fio, constituído por suporte metálico conveniente, cujo conjunto ou soma forma as conhecidas "gaiolas" ou "cantaros" onde ficam também bobinas dotadas de passador de porcelana ou outro material conveniente caracterizado por ser constituído por um cilindro de pouca altura, de base aproximadamente igual de porcelana e que superiormente se projeta num cilindro de menor diâmetro, co-axial de altura aproximadamente igual ao da base, presos por processo usual, tal como parafuso, ao suporte pelo fato, de na base ou trecho onde os dois cilindros se fundem haver depressão ou gola côncava, onde assenta um anel metálico co axial, aos cilindros e cuja parte central é plana e dotada de bordas curvas, voltadas para baixo pelo fato sobre o anel assentarem outro anel metálico de diâmetro externo ligeiramente menor e cuja parte central também é plana, mas que tem as bordas curvadas para cima, isto é, em sentido oposto à curvatura das bordas do disco inferior; pelo fato de poderem ser acrescentada dos outros discos semelhantes ao disco.

2º) Novo tensor para fio, de acordo com o ponto precedente, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 132.342

De 5 de setembro de 1961

Requerente: Georg Neidl — República Federal Alemã.  
Bomba rotativa o processo para a construção da mesma.

1. Bomba rotativa para a bomba-gem e tratamento de matérias difíceis de bombear, sobretudo de águas residuais, matérias espessas, substâncias alimentares e de consumo, materiais de construção e análogos, na qual, dentro duma caixa de bomba se encontram colocados corpos

rotativos, com diversas formas, em especial em forma de placas, montados obliquamente no veio da bomba, caracterizada pelo fato de se pregar à bomba rotativa um sem-fim de transporte, que lhe fornece o material a tratar e a bombear de preferência através duma tremonha.

2. Bomba rotativa de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de se intercalar, entre o motor de acionamento para o sem-fim de transporte e este último, e eventualmente também entre o motor de acionamento para a bomba e esta última, um mecanismo de transmissão de preferência de regulação progressiva.

3. Bomba rotativa de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de o sem-fim de transporte só estar montado na extremidade afastada da bomba rotativa, em posição saliente.

4. Bomba rotativa de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de os flancos do sem-fim de transporte estarem montados dentro da caixa com apoio deslizante, de modo que a parede interior da caixa sirva como um segundo suporte para o sem-fim de transporte.

5. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de o corpo rotativo em forma de placa possuir, visto em planta, uma configuração de tal modo elíptica que a projeção axial da periferia da placa rotativa tenha uma configuração circular, e de eventualmente a placa rotativa ser munida na sua periferia com dentes.

6. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de um número múltiplo de unidades da bomba de acordo com o ponto 1, estarem interligadas, em tandem, de modo tal que a caixa da primeira unidade bomba através duma tubuladura de pressão para dentro da caixa da segunda unidade, encontrando-se ligada esta tubuladura, por um lado, ao lado da placa rotativa oblíqua da primeira unidade, e por outro, ao lado do sem-fim de transporte da segunda unidade.

7. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de a caixa, na zona da placa rotativa, ter uma forma esférica ou semelhante a um elipsóide.

8. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de, no emprego de corpos rotativos, com dentes periféricos serem previstas, no interior da caixa, ranhuras periféricas correspondentemente configuradas e dispostas paralelamente, nas quais engrenam os dentes do corpo rotativo.

9. Bomba rotativa de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de as ranhuras periféricas serem previstas no interior duma camisa bipartida, que se pode enfiar no interior da caixa bomba.

10. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizada pelo fato de as diversas unidades de bomba estarem dispostas de modo tal que os veios de acionamento fiquem verticais, e de a tremonha de carregamento na caixa do primeiro sem-fim de transporte se encontrar montada lateralmente em posição oblíqua.

11. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 10, caracterizada pelo fato de, na disposição em tandem, das unidades de bomba, as placas rotativas oblíquas estarem dispostas entre si de modo tal que subsequentemente a posição oblíqua das placas rotativas resulte ser praticamente perpendicular uma à outra.

12. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizada pelo fato de, na disposição em tandem das unidades de bomba só consistindo cada uma numa bomba rotativa, as tubuladuras de passagem entre cada par de unidades de bomba ad-

acentes terem a forma de cotovelo, de modo tal que o cotovelo, na sua extremidade de saída se salienta radialmente da parede da caixa de uma bomba e, na sua extremidade de entrada, na bomba seguinte desemboca axialmente na caixa da bomba.

13. Bomba rotativa de acordo com os pontos 1 a 12, caracterizada pelo fato de tanto a caixa do sem-fim de transporte como também o próprio sem-fim se estreitarem cônica em direção à máquina de rotar obliquamente.

14. Bomba rotativa de acordo com o ponto 1, na qual estão previstos dentes, crenos ou saliências na periferia da placa rotativa que cooperam com ranhuras previstas na periferia interior da caixa da bomba, caracterizada pelo fato de os dentes, crenos ou saliências estarem colocados em duas filas de modo tal que estas filas se estendem paralelamente uma à outra e paralelamente ao plano da placa.

15. Bomba rotativa de acordo com o ponto 14, caracterizada pelo fato de os dentes terem a forma de pirâmide triangular e serem formados e dispostos de modo tal que uma das faces de pirâmide triangulares dos dentes que estão dispostos numa das filas, fique alinhada com a face de placa respectiva, ao passo que a face de pirâmide correspondente na outra fila de dentes fica alinhada com a outra face da placa.

16. Processo para a construção da placa rotativa para a bomba rotativa de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizada pelo fato de a placa rotativa ser sujeita por meio do seu cubo — por intermédio dum espigão que se pode enfiar no furo do cubo e fixar por apeto no mesmo — na bucha de fixação dum torno, de se abrirem por meio dum ferro de tornear, fixo no suporte do torno, um par de intervalos e subsequentemente mais pares de intervalos distribuídos sobre a periferia, de se desapa-

rafusar depois a placa rotativa do cubo em conjunto com o seu espigão, aparafusando-a de novo ao cubo depois de rodada 90°, e de se abrirem de novo pares de intervalos e disposições adjacentes na periferia da placa rotativa, de modo tal que os intervalos abertos na primeira fase de trabalho se cruzem com os abertos na segunda fase de trabalho.

17. Bomba rotativa de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizada pelo fato de se preverem ainda mais filas de dentes com flancos de dentes com inclinação variável, na periferia da placa, com o fim de se obter uma repartição tão fina e abundante de numerosos dentes, de modo que, na montagem duma placa rotativa configurada desta maneira na caixa da bomba, se consiga, na entrada em funcionamento, a trituração de materiais difíceis de triturar, como em especial trapos, papel velho e análogos, de maneira isenta de partículas grossas numa única passagem, ou se consiga esta trituração isenta de partículas grossas pelo menos depois dum número reduzido de passagens sucessivas.

18. Bomba rotativa de acordo com o ponto 17, caracterizada pelo fato de, à boca de saída da caixa, estar montado um crivo dentro da tubuladura de pressão.

19. Processo para a construção duma bomba rotativa de acordo com o ponto 17 ou 18, caracterizado pelo fato de a placa rotativa ser aparafusada sucessivamente sobre diversos cubos, cujas faces de apoio para a placa acusam cada um um ângulo diferente em relação ao eixo do cubo, e de se abrirem de cada vez intervalos sucessivos na periferia da placa rotativa em conformidade com o processo de acordo com o ponto 16, em disposição cruzada.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção

Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Alemanha, em 6 de setembro de 1960, 21 de outubro de 1960 e 3 de agosto de 1961, sob os ns. N 18.866 Ia/59b, N 19.066 Ia/59b e N 20.408 Ic/59b, respectivamente.

TERMO Nº 133.562

De 19 de outubro de 1961

Toyo Rayon Kabushiki Kaisha, Japão.

"Processo fotoquímico de produção de cloridratos de ciclo-alcanona-Oxíma".

Pontos característicos

1. Um processo para produção fotoquímica de cloridratos de ciclo-alcanona-oxímas, o qual compreende a reação fotoquímica de um ciclo-alcano com cloro de nitrosila em presença de hidreto de cloro, caracterizado porque além do referido cloro de nitrosila — é alimentado cloro adicionalmente à zona de reação fotoquímica, o referido cloro sendo alimentado em uma taxa de 1-1/200 mol dele para cada mol de cloro de nitrosila.

2. Um processo como definido no ponto 1 caracterizado porque a reação fotoquímica é realizada por borbulhamento no referido ciclo-alcano de uma mistura gasosa que consiste de hidreto de cloro, cloro e cloro de nitrosila.

3. Um processo como definido no ponto 1, caracterizado porque a reação fotoquímica é realizada por borbulhamento de uma mistura gasosa que consiste de hidreto de cloro, cloro, cloro de nitrosila e um gás inerte.

4. Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o referido gás inerte é escolhido do grupo constituído por dióxido de carbono gasoso, nitrogênio e hidrogênio.

5. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a quantidade de cloro usada está numa taxa de 1/2-1/200 mol dele para cada mol de cloro de nitrosila.

6. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a quantidade de cloro usada está na taxa de 1/2-1/200 mol para cada mol de cloro de nitrosila, enquanto a quantidade de hidreto de cloro está numa taxa de 2 ou mais moles para cada mol de cloro de nitrosila.

7. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a temperatura de reação é de 10° a 50°C.

8. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque a pressão parcial do cloro de nitrosila no referido gás que contém o cloro de nitrosila, é de 5 a 80 mm de Hg e o cloro está contido no referido gás numa taxa de 1/2-1/200 mol para cada mol de cloro de nitrosila, o restante sendo hidrato de cloro.

9. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o ciclo-alcano usado é o ciclo-hexano.

10. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o ciclo-alcano usado é o ciclo-octano.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n. 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 2 de maio de 1961, sob nº 15.309.

TERMO Nº 134.047

Requerente: Courtaulds Limited estabelecida em Londres, Inglaterra. Aperfeiçoamentos referentes à fabricação de compostos Químicos.

## LEI Nº 4.137 - DE 10 DE SETEMBRO DE 1962

REPRESSÃO AO ABUSO DO PODER ECONÔMICO — REGULAMENTAÇÃO

DIVULGAÇÃO Nº 292

Preço: MCR\$ 0,22

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

## Reivindicações

1. Um processo para a produção de caprolactame, caracterizado pelo fato que se reaciona um composto contendo um grupo ciclo hexilo tendo um átomo terciário de carbono no anel com um agente nitrosilante na presença de ácido sulfúrico, sendo que a reação é executada na presença de tetracloreto de carbono como solvente de transferência de calor.

2. Um processo para a produção de caprolactame, caracterizado pelo fato que se reaciona ácido herahidrobenzoleico como um agente nitrosilante na presença de ácido sulfúrico, sendo que a reação é executada na presença de tetracloreto de carbono como solvente de transferência de calor.

3. Um processo conforme reivindicado na reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo o agente nitrosilante usado é ácido sulfúrico de nitrosilo.

4. Um processo conforme reivindicado na reivindicação 2, executado substancialmente conforme descrito no exemplo acima.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Britânica em 9 de novembro de 1960, sob o nº 38.433-60.

## TERMO N.º 134.313

De 21 de novembro de 1961

Société Anonyme Dite: Polyplastil — França.

"Aperfeiçoamentos no processo de obtenção de materiais celulares rígidos".

## Pontos característicos

1. Processo de preparação de produtos celulares, rígidos, reticulados à base de policloreto de vinilo, caracterizado pela sua estabilidade dimensional a 90°C., sua infusibilidade, sua insolubilidade nos solventes, em particular nos solventes de policloreto de vinilo e boa resistência à sobrecarga a 80°C., que é, pelo menos, 60% da sua resistência a 20°C.

2. Processo de preparação de produtos de acordo com o ponto 1 e compreendendo 20 a 95% do peso de policloreto de vinilo.

3. Processo de preparação de produtos de acordo com qualquer dos pontos precedentes em que as pontes de reticulação comportam funções amidas.

4. Processo de preparação de materiais celulares rígidos reticulados infusíveis e insolúveis nos solventes de PVO, caracterizado pelas etapas sumárias contendo uma matéria polimérica à base de cloreto de vinilo, cessivas seguintes: Prepara-se uma um polímero unato, um agente dilatante que se decompõe sob a ação do calor, dando origem a um gás pelo menos um monômero vinilidénico e um anidrido etilénico suscetível de se copolimerizar com esse monômero. Aquece-se esta mistura num molde sob pressão, para formar um corpo celular embrionário; arrefece-se o molde sob pressão; desmolda-se; coloca-se o corpo celular embrionário em contato com a água.

5. Processo de acordo com o ponto 4, em que o policloreto de vinilo é utilizado na proporção de 20 a 95% o policianato na proporção de 0,5 a 60%, o monômero vinilénico na proporção de 2 a 30%, o anidrido utilizado é o anidrido maleico na proporção de 2 a 30%.

6. Processo de acordo com o ponto 5 em que os monômeros vinilidénicos utilizados são escolhidos entre os corpos seguintes: Acrilonitrilo, estireno, ésteres de ácidos alquilacrilícos. 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 21 de novembro de 1960 sob N. 844.706.

## TERMO DE PATENTE N.º 134.463

De 27 de novembro de 1961

General Motors Corporation — Estados Unidos da América.

"Revestimento de moldes de fundição".

## Pontos característicos

1. Uma composição de revestimento para um molde de areia utilizável em operações de fundição, caracterizado porque a composição compreende uma lama de pó de mica, serragem e um veículo líquido.

2. Uma composição segundo o ponto 1, caracterizado porque dito veículo consiste de uma ou várias das seguintes substâncias: álcool metílico, álcool etílico, álcool isopropílico, acetona, tolueno, solvente mineral e água.

3. Uma composição segundo os pontos 1 ou 2, caracterizada porque dita lama também compreende uma pequena quantidade de um agente umectante não iônico com baixo espumamento.

4. Uma composição segundo os pontos 1, 2 ou 3, caracterizada porque dita lama também compreende uma pequena quantidade de pixe.

5. Uma composição segundo quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada porque dita lama também compreende uma pequena quantidade de alquila inferior-celulose, para aumentar a viscosidade da dita lama e par reforçar o revestimento produzido por dita composição.

6. Uma composição segundo o ponto 1, caracterizada porque dita lama compreende uma mistura seca de cerca de 50 a 85% em peso de pó de mica, 2 a 50% em peso de serragem, a pixe até 25% ao qual se adiciona um veículo líquido em quantidade suficiente para constituir cerca de 50 a 95% do peso total da lama.

7. Uma lama para revestimento destinada a aplicação nas superfícies que definem um fundido de um molde de fundição, caracterizado porque compreende cerca de 5 a 30% em peso de pó de mica, 0,2 a 15% em peso de serragem, 0,5 a 6% em peso de pixe, 60 a 90% em peso de ao menos um dos seguintes veículos líquidos: álcool metílico, álcool etílico, álcool isopropílico, acetona, tolueno, solvente mineral e água, a 0,2 a 1% em peso de um alquila inferior-celulose.

8. Uma lama para revestimento destinada a superfícies que definem um fundido de um molde de fundição, caracterizada por compreender cerca de 5 a 30% e em peso de pó de mica, 0,2 a 15% em peso de serragem, 0,1 a 1% em peso do agente umectante 0,5 a 6% em peso de pixe de carvão minamente dividido, 60 a 90% em peso de água e 0,2 a 1% em peso de alquila inferior-celulose, sendo os tamanhos das partículas de pó de mica, serragem e pixe maiores que retidos na peneira 80.

9. Uma composição para revestimento, destinada a aplicação na superfície de um fundido de um molde de areia para fundição, caracterizado porque consiste essencialmente de uma suspensão de um pó em solvente mineral, dito pó compreende, em peso, cerca de 50 a 85% de mica, 2 a 25% de serragem a 0,5 a 6% de pixe, dita suspensão contendo um aglutinante orgânico numa quantidade igual a cerca de 0,5 a 15% do peso do dito pó.

10. Um molde de fundição para produzir um fundido de metal com ao menos uma secção fina, sendo dito molde formado de areia de fundição tendo superfícies definindo o fundido, caracterizado porque ditas superfícies são providas com uma composição de revestimento fina, compreendendo uma lama segundo quaisquer dos pontos precedentes.

11. Um molde de fundição para uso na produção de um fundido de metal, tendo ao menos uma secção fina, sendo dito molde formado de areia de fundição tendo superfícies definidoras do fundido, caracterizado porque ditas superfícies são providas de um revestimento fino formado por aplicação as ditas superfícies de uma lama compreendendo uma mistura seca de cerca de 50 a 85% em peso de pó de mica, 2 a 50% em peso de serragem e 5 a 25% em peso de pixe de carvão, ao qual se adicionou uma quantidade de veículo líquido suficiente para constituir cerca de 50 a 95% do peso total da lama.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE. UU. da América, em 28 de novembro de 1960, sob nº 71.903.

## TERMO N.º 135.007

de 14 de dezembro de 1961

Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vorm. Meister Lucius &amp; Brüning, Frankfurt-Main-Hoechst, Alemanha.

Processo para a produção de um monoazo-corante amarelo, insolúvel em água".

## Pontos característicos

1. Processo para a produção de um mono-azo-corante amarelo, insolúvel em água, caracterizado pelo fato de se diazotar 1-amino-2-nitro-4-clorobenzeno e de se efetuar o acoplamento ou copulação com 1-(acetoacetil-amino)-2-metil-4-clorobenzeno.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar o acoplamento na presença de um produto tensão-ativo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 16 de dezembro de 1960, sob o número F 32.773 IVc/22\*.

## TERMO N.º 135.031

De 15-12-61.

Cobertura Pneumática para rodas de veículos.

Pirelli Società per Azioni, estabelecida em Milão, Itália.

## Modelo de Utilidade

## Reivindicações

1. Cobertura pneumática para rodas de veículos, em que a zona A que constitui a banda de rodagem é caracterizada pelas seguintes particularidades:

a) — um grosso cordão (12) tendo desenvolvimento em zig zag com os flancos alternadamente longos e curtos.

b) — dos canais (2, 3) em zig-zag adjacentes ao cordão (1).

c) — Ligações (4) de quinas vivas e tendo uma altura de aproximada-

mente a metade da profundidade dos canais, colocadas em correspondência das quinas dos próprios canais em razão de uma ligação cada quatro quinas e que atravessam os canais (2,3).

d) — Para o exterior dos canais e em correspondência de cada ligação, uma porção ligeiramente rebaixada (5) delimitada por duas faces do canal, por um trecho substancialmente transversal que apresenta uma pequena cavidade em proximidades da quina correspondente do canal do qual se origina o trecho, por um trecho que, partindo de uma outra quina do canal é inclinado para o trecho oposto e por duas outras faces (6), paralelas às duas primeiras, das quais a que parte do trecho inclinado é mais curta que a outra.

2. Cobertura pneumática para rodas de veículos tendo a zona central A como a reivindicação precedente, caracterizada na zona B dos flancos pelas seguintes particularidades.

e) Uma série de profundos sulcos (7) em correspondência das porções rebaixadas (5), as faces (6) destas últimas formando degrau com o fundo dos sulcos.

f) — Uma quina (8) que fecha a zona B.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº 3.215 (verbale), em 11 de março de 1961.

## TERMO N.º 135.055

De 15 de dezembro de 1961.

Requerente: Buss A. G. — Suíça.  
"Processo e dispositivo para granular massas plásticas".

## Reivindicações

1. Processo para granular massas plásticas, no qual o produto granulado plástico quente pré-formado por uma tubeira é cortado diretamente na superfície externa de saída da tubeira no cumprimento desejado, caracterizado pelo fato que o produto granulado é sugado da superfície de saída da tubeira diretamente.

2. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que as partículas granuladas são sagadas com uma velocidade de vôo produzida pela facas de corte, ou algo acima desta.

3. Dispositivo para executar o processo de acordo com a reivindicação, que apresenta uma tubeira de formação e órgãos de corte girando deante desta, caracterizado pelo fato que fica ligada uma tubeira de sucção (6) em seguida à tubeira de formação.

4. Dispositivo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que o eixo da tubeira de sucção se encontra no sentido principal de vôo das partículas granuladas que saem da instalação de corte ou envasado para com o sentido principal do vôo.

5. Dispositivo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que na tubeira de sucção fica pelo menos disposta uma tubeira de nebulização (9).

6. Dispositivo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que ficam previstas chapas de guia (10) na tubeira de sucção (6).

7. Dispositivo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que a tubeira de sucção (6) e possivelmente também as chapas de guia são revestidas de um envoltório de resfriamento.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na

Repartição de Patentes da Suíça, em 15 de dezembro de 1960 sob o nº 14.086.

TERMO Nº 135.273

De 27 de dezembro de 1961.

Requerente: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, sociedade industrial e comercial alemã, com sede em Oberhausen (Renânia), Alemanha.

"Processo e dispositivo para a reação de hidrocarbonetos".

#### Pontos Característicos

1. — Processo para a reação de hidrocarbonetos em dois estágios, no qual se efetua, no primeiro estágio, em uma câmara de reação similar a um combustor do ciclone, uma reação com agentes fracionadores, como oxigênio, ar ou vapor d'água e no segundo estágio uma reação residual dos gases produzidos no primeiro estágio, caracterizado pelo fato de se submeterem os hidrocarbonetos, no primeiro estágio, a uma combustão de modo a produzir, entre outros por d'água e de prosseguir, no segundo estágio a reação térmica mediante fornecimento de calor, dos hidrocarbonetos ainda contidos nos gases formados com o dióxido de carbono e o vapor d'água provenientes do primeiro estágio.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se submeter os hidrocarbonetos, no primeiro estágio, à combustão com uma quantidade estequiométrica de oxigênio obtida a partir de oxigênio puro ou de ar contendo oxigênio.

3. — Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se operar, nas câmaras de reação similares e combustores de ciclone, com uma velocidade de fluxo, de pelo menos, 30m por segundo para um dos componentes.

4. — Dispositivo para a execução do processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de apresentar uma câmara de combustão dotada de seção transversal substancialmente cilíndrica provida em sua periferia de tubuladuras do tipo suprimimento tangencial para os hidrocarbonetos, respectivamente para o agente transformador.

5. — Dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser, a câmara de combustão, substancialmente constituída por uma tubuladura cilíndrica, fechada em uma de suas extremidades revestida de material à prova de fogo e provida de fundo.

6. — Dispositivo de acordo com os pontos 4 e 5, caracterizado pelo fato de se pospor à câmara de combustão uma câmara de transformação secundária, visando a transformação residual dos hidrocarbonetos ainda contidos na mistura gasosa que deixa a câmara de combustão e de estar a câmara de transformação secundária provida de um gradeado "cow-er-like".

TERMO DE PATENTE Nº 135.432

De 3 de janeiro de 1962.

Minnesota And Manafaturing Company — Estados Unidos da América.

Papel de Cópia e processo para

#### Pontos Característicos

1. Uma folha de cópia que quando aquecida num processo termográfico forma uma imagem visivelmente distinta por inter-reação dos reagentes, estando ditos reagentes em uma única camada, ou em camadas separadas em um único suporte, ou em camadas separadas em suportes cooperativos separados, caracterizada porque ditos reagentes são (1) um sal de ácido orgânico normalmente sólido de um metal pobre e (2) um alfa-naftol, tendo ligado diretamente ao anel aromático substituído com hidróxi, uma preponderância de grupos doadores de elétrons, que podem ser alquila, arila, alcoxí, ariloxí, hidróxi ou amino, ou os reagentes são (1) estearato de níquel e (2) N.N' — bis — furfuril — ditio — oxamida, sendo dita folha ainda caracterizada por ser tornada incapaz de sofrer reação de formação de imagem por exposição moderada da camada contendo o reagente (2) a radiação na faixa próxima e de ultravioleta.

2. Uma folha de cópia segundo o ponto 1, caracterizada por ter uma relação fisicamente distinta e quimicamente inter-reativa entre o estearato de níquel e N.N' — bis — furfuril — ditio — oxamida.

3. Uma folha de cópia segundo o ponto 1, caracterizada por consistir essencialmente de um suporte similar ao papel e de uma camada de quaisquer dos reagentes mencionados em (2) no ponto 1.

4. Uma folha de papel de cópia segundo o ponto 1, caracterizado porque o sal de um ácido orgânico é um sal de prata de um ácido orgânico normalmente sólido.

5. Uma folha de cópia segundo os pontos 1 ou 4, caracterizada porque o

reagente sal de ácido orgânico é benzoato de prata e o outro reagente é 4-metoxi-1-naftol.

6. Um processo para produção de uma cópia estável ao calor, pelo uso de reagente inter-reativos segundo qualquer ponto precedente, caracterizado por compreender os estágios de aquecimento de uma folha de cópia nas áreas de imagem de modo suficiente para produzir uma imagem visível, por inter-reação dos ditos reagentes e insensibilização das áreas do fundo da camada contendo o reagente (2) por exposição das ditas áreas de fundo a intensa radiação na região próxima ao ultravioleta, seja antes seja após dito estágio de aquecimento para produção de imagem.

7. Um processo segundo o ponto 6, caracterizado porque dita imagem é produzida por irradiação intensa e breve de um original gráfico tendo áreas de obsorção de imagem de infravermelho, pelo que, por radiação rica em infravermelho, dito original fica em contato conduzido de calor com dita folha de cópia, e pela insensibilização posterior das ditas áreas de fundo, por exposição da dita folha de cópia à irradiação intensa na região de radiação próxima ao ultravioleta.

8. Um processo segundo o ponto 6 caracterizado porque dita imagem é produzida por exposição de folha de cópia contendo o reagente (2), a intensa radiação na região próxima da ultravioleta, através um original gráfico que transmite diferencialmente dita radiação ultravioleta de modo a insensibilizar contra a radiação térmica as áreas da folha de cópia correspondente às áreas mais transmissoras do dito original gráfico, e aquecimento posterior suficiente, de modo a produzir uma imagem visível em áreas corresponden-

do as áreas menos transmissoras do dito original gráfico pela inter-reação induzida pelo calor dos reagentes, (1) e (2).

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos EE.UU. da América, em 2 de janeiro de 1961, sob nºs 79.990 e 79.991.

TERMO Nº 135.434

De 3 de janeiro de 1962.

Requerente: Clupak Inc. — Estados Unidos da América.

Haste Moldada de Pressão para aparelho de compactar papel.

1 — Um aparelho destinado a produzir papel não crepe extensível, no qual um lençol sem fim tenha uma superfície deformável é acionado longitudinalmente através de um percurso fechado e ao longo de superfície cilíndricamente moldadas sobre duas peças transversalmente dispostas, a fim de induzir primeiro uma curvatura convexa e a seguir, uma curvatura côncava na superfície deformável do lençol, curvaturas estas que esticam e depois encurtam e referida superfície deformável, caracterizado pelo fato de incluir em combinação com a peça de indução da curvatura convexa, um lábio que se estende na direção do deslocamento do lençol, lábio este que quando prensado contra o lençol produz no mesmo uma forma que ajuda a encurtar sua superfície deformável.

2 — Uma combinação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do referido lábio estender-se de maneira substancialmente tangencial à superfície cilíndricamente moldada sobre a peça que induz a curvatura convexa na superfície deformável do lençol.

3 — Uma combinação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do lábio ser moldado na direção de curvatura inversa à da superfície cilíndricamente moldada sobre a peça que induz a curvatura convexa na superfície deformável do lençol.

4 — Uma combinação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do citado lábio ser uma parte integral da referida peça, bem como pelo fato da dita peça ser pivotamente montada para permitir fazer variar o grau com que dito lábio é prensado contra o lençol.

5 — Um aparelho para compactar papel, caracterizado pelo fato de incluir uma haste destinada a guiar um lençol de superfície deformável ao longo de uma trajetória predeterminada e para exercer certa pressão sobre o lençol, dita haste tendo uma porção de superfície cilíndricamente moldada, para guiar o lençol ao longo de uma trajetória que induz uma curvatura convexa no lençol e estica sua superfície deformável, e uma extensão de sua porção de superfície cilíndricamente moldada que, quando prensada contra o lençol, força dito lençol ao longo de uma trajetória que induz um recuo da superfície deformável esticada do lençol.

6 — Uma haste para um aparelho de compactação de papel de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato da mencionada extensão ser substancialmente tangencial à porção de superfície cilíndricamente moldada da haste.

7 — Uma haste para um aparelho de compactação de papel de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato da referida extensão ter uma direção de curvatura inversa em re-

## DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL

### REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.018

PREÇO: NC\$ 0,20

### A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recurso Postal

Em Brasília:

Na sede do DIN

lação à porção de superfície cilíndrica moldada da haste.

8 — Uma haste para um aparelho de compactação de papel de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato da citada haste ser pivotamente montada para fazer variar o grau com que a extensão é prensada contra o lençol.

9 — Um aparelho destinado a compactar mecanicamente as fibras de uma tela de papel plástica a fim de dar extensibilidade à referida tela de papel, caracterizado pelo fato de compreender um lençol sem fim de superfície deformável; um órgão destinado a induzir uma curvatura convexa no lençol para esticar sua superfície deformável e um órgão destinado a acionar o mencionado lençol através de uma constrição formada entre duas peças paralelas, uma das citadas peças tendo uma superfície periférica moldada formando um lado da constrição para induzir uma direção de curvatura côncava reversa na superfície deformável do lençol e a outra das citadas peças tendo uma superfície periférica substancialmente chata formando o outro lado da constrição para achatar o lado do lençol em contato com esta superfície e, assim, induzir a superfície deformável esticada do lençol a recuar enquanto o lençol ainda está no interior da constrição.

10 — Um aparelho destinado a compactar mecanicamente as fibras de uma tela plástica de papel de modo a impor extensibilidade à referida tela de papel, caracterizado pelo fato de compreender um lençol sem fim de superfície deformável; um órgão para induzir a curvatura convexa no lençol a fim de esticar sua superfície deformável e um órgão destinado a acionar dito lençol através de uma constrição formada entre duas peças paralelas ambas as peças tendo superfícies periféricas moldadas substancialmente paralelas formando os lados opostos da constrição que induz uma direção de curvatura côncava inversa em ambas as superfícies do lençol, pelo qual a superfície deformável esticada do lençol é induzida a recuar enquanto dito lençol ainda está no interior da constrição.

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 janeiro de 1961, sob nº 80.905.

#### TERMO Nº 135.487

De 5 de janeiro de 1962.

Requerente: Ciba Société Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft), firma Suíça — Suíça.

"Processo para colorir produtos orgânicos com corantes pigmentares".

#### Pontos Característicos

1 — Processo para colorir produtos orgânicos com corantes pigmentares caracterizado pelo fato do corante pigmentar usado ser a 1:5-di(orto-fluorbenzotiamino)-antraquinona.

2 — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato do produto orgânico colorido ser uma laca.

3 — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato do produto orgânico colorido ser um material termoplástico.

4 — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato do produto orgânico colorido ser um material, o qual é capaz de ser fiado.

5 — Processo conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fa-

to do produto orgânico colorido ser uma resina sintética, na forma de uma emulsão aquosa.

6 — Processo, conforme especificado, em qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se empregar o pigmento em uma forma finamente dividida com um tamanho médio de partícula não excedendo 3 micron.

7 — Processo para colorir produtos orgânicos, conforme especificado no ponto 1 e conduzido substancialmente, conforme descrito e qualquer um dos exemplos acima.

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 6 de janeiro de 1961, sob o nº 150-61.

#### TERMO Nº 135.846

De 3 de outubro de 1961.

Requerente: Vasco Sprocati — São Paulo.

"Nova disposição construtiva em braço para suspensão de auto veículos".

#### Características

1º — "Nova disposição construtiva em braço para suspensão de auto veículos", constituído por dois braços de alavanca J-1 — de feição conveniente e padronizado, dotado de oitões — 2 — substancialmente maiores do que os usuais interligados por chapa de aço — 3 — e caracterizado por serem feitos de aço fundido especial.

2º — "Nova disposição construtiva em braço para suspensão de auto veículos", acorde com o ponto anterior, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado no desenho em anexo.

#### TERMO Nº 135.969

De 25 de janeiro de 1962.

Requerente: Libbey-Owens-Ford Glass Company — Estados Unidos da América.

Processo e aparelho para encurvar e temperar placas de vidro.

#### Pontos Característicos

1. "Processo e aparelho para encurvar e temperar placas de vidro", compreendendo o processo no qual uma chapa de vidro plana a ser encurvada é suportada e numa posição substancialmente horizontal em uma superfície de conformação correspondente em contorno e curvatura à chapa quando encurvada, e enquanto assim suportada é aquecida até uma temperatura suficiente para levar a chapa a amolecer e expandir para engajamento com a superfície de conformação após o que a chapa é temperada rapidamente reduzindo a sua temperatura, caracterizado o dito processo por se reduzir a temperatura das superfícies opostas da chapa em diferentes velocidades de resfriamento para levar pelo menos uma margem da chapa a se mover para longe de e fora de contato com a superfície de conformação.

2. Um processo de encurvar e temperar chapas de vidro de acordo com o ponto 1, no qual a temperatura da chapa é reduzida dirigindo correntes de ar relativamente frio contra as suas superfícies opostas, caracterizado por controlar a pressão das correntes de ar contra as superfícies opostas para criar um diferencial na sua taxa de resfriamento.

3. Um processo de encurvar e temperar chapas de vidro de acordo com

o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o diferencial na taxa de esfriamento das superfícies opostas da chapa de vidro é realizada retardando o fluxo de ar de sob a chapa de vidro para reduzir a taxa de esfriamento da superfície inferior da chapa em comparação com a taxa de esfriamento da superfície superior para assim levar pelo menos uma margem da dita chapa a se mover para cima distanciando-se da superfície de conformação para permitir a passagem de ar de esfriamento entre a dita margem e dita superfície de conformação.

4. Um processo de encurvar e temperar chapas de vidro de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque certas margens da chapa são suportadas na superfície de conformação em uma pluralidade de pontos espaçados e pelo menos uma margem da chapa está suportada na superfície de conformação no seu canto inferior apenas ao longo de seu comprimento total, e dita chapa é esfriada de tal modo que mova pelo menos a última margem mencionada da dita chapa para fora de contato com a superfície de conformação.

5. "Processo e aparelho para encurvar e temperar placas de vidro", incluindo superfícies acoperantes para prover um molde do tipo de anel e conformando-se em contorno e curvatura com a chapa quando encurvada, caracterizado o dito aparelho porque o dito molde de encurvamento compreende paredes laterais e extremas substancialmente verticais de profundidade substancial ligadas conjuntamente em extremos adjacentes para prover uma câmara inclusa entre aquelas e tendo as superfícies de conformação formadas nas suas margens superiores, e porque certas das ditas superfícies de conformação são nervuradas para suportar a chapa em uma pluralidade de pontos espaçados e pelo menos uma superfície de conformação é contínua e inclinada para cima e para fora em um ângulo para suportar a respectiva margem da chapa no seu canto inferior somente ao longo de todo seu comprimento durante o encurvamento.

6. Aparelhos para encurvar chapas de vidro de acordo com o ponto 5, caracterizado porque as superfícies de conformação nas duas paredes extremas e em uma parede lateral são providas com nervuras espaçadas.

7. Aparelho para encurvar chapas de vidro de acordo com os pontos 5 e 6, caracterizado porque a profundidade das paredes laterais e extremas é substancialmente maior do que a sua espessura.

8. "Processo e aparelho para encurvar e temperar placas de vidro", como reivindicado de 1 a 7, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e desenhos anexos.

#### TERMO Nº 136.110

De 31 de janeiro de 1962

Nôvo suporte para cadinhos.  
Emílio Bória, residente na Cidade de São Paulo.

#### Pontos característicos

1 — Nôvo suporte para cadinhos, caracterizado por compreender um corpo ou suporte propriamente dito, de formato tronco-cônico invertido, tendo a base maior superior ligeiramente rebaixada, formando degrau anelar periférico, de assentamento para o cadinho, e ainda dotado de aberturas centrais circulares em suas bases opostas, a superior de diâmetro bem menor que o da inferior, aberturas estas interligadas por uma série de paredes internas radiais, de secção transversal em setor circular,

e com contorno interno em arco parabólico vertical, com delimitação, entre as ditas paredes, de vãos ou canaletas radiais, de mesma configuração.

2 — Nôvo suporte para cadinhos, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

#### TERMO Nº 136.123

De 31 de janeiro de 1962

Requerente: Allied Chemical Corporation.

Processo de preparação de ésteres de ácidos dicarboxílicos.

1. Um processo para produzir ésteres de ácidos dicarboxílicos, caracterizado pelo aquecimento de uma mistura de uma proporção molar de um anidrido cíclico de um ácido dicarboxílico com 1,00 a 1,12 proporções molares de um álcool alifático ou ciclo-alifático, em presença de ácido fosfórico como catalizador, sob condições e por um período tal que pelo menos cerca de 80% do anidrido de ácido dicarboxílico carregado são convertidos no meio éster alquílico ou ciclo-alquílico correspondente.

2. Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque o anidrido usado é o anidrido fático, succínico ou maléico.

3. Um processo de acordo com a reivindicação 1 ou 2, caracterizado porque o álcool tem a fórmula RON, onde R é um radical alquila contendo de 4 a 14 átomos de carbono ou um radical ciclo-alquila contendo de 6 a 8 átomos de carbono.

4. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque são empregados entre 1,08 a 1,12 proporções molares de álcool por proporção molar do anidrido cíclico.

5. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque a reação é efetuada na presença de um líquido orgânico como veículo.

6. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque a reação é efetuada numa temperatura entre 110 e 130° C, preferentemente entre 115° C e 125° C.

7. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque são empregados de 0,8 a cerca de 0,3% de ácido fosfórico, relativamente ao peso do anidrido.

8. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque o álcool e o anidrido são aquecidos sob condições e por um período tais que pelo menos 90% do anidrido são convertidos no meio éster.

9. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque o meio éster produzido, é reagido em presença de um ácido forte como catalisador, com pelo menos 1,08 proporções molares de um segundo álcool por proporção molar de meio éster, para produzir um diéster misto.

10. Um processo de acordo com a reivindicação 9, caracterizado porque o segundo álcool tem a fórmula R'OH, onde R' é um radical alquila contendo de 4 a 8 átomos de carbono ou um radical ciclo-alquila contendo de 6 a 8 átomos de carbono, e contém pelo menos um átomo de carbono menos do que o primeiro álcool.

11. Um processo de acordo com a reivindicação 9 ou 10, caracterizado porque a reação entre o meio éster e o segundo álcool é efetuada numa temperatura entre 125° C e 140° C.

12. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 11, caracterizado porque o segundo álcool é aquecido com toda a mistu-

reacção produzida pela reacção do anidrido cíclico com o primeiro álcool.

13. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 12, caracterizado porque o primeiro álcool é o álcool ciclo-hexílico, e o segundo álcool é o álcool butílico, ou o primeiro álcool é o álcool isodecílico e o segundo álcool é o álcool butílico ou isocetílico.

14. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 13, caracterizado porque são usadas de 1,08 a 1,12 proporções molares do segundo álcool por proporção molar do meio éster.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana em 2 de fevereiro de 1961, sob o nº 86.605.

TERMO Nº 136.186

De 2 de fevereiro de 1965

Requerente: Motorola, Inc. -- Estados Unidos da América.

Dispositivos semi-condutores e processo para fabricá-los.

Pontos característicos

1 - Um dispositivo semi-condutor compreendendo um elemento de base metálico com um recesso em geral formado como uma taça tendo uma parede anular e sendo elétrica e termicamente condutivo, uma unidade semi-condutora centrada no fundo do recesso, e um elemento de tampa com um anel metálico e um anel eletricamente isolante na mesma tendo uma abertura central para um condutor rígido elétrica e termicamente condutivo, cuja tampa fecha e veda o recesso, caracterizado pelo fato de um anel de solda ser fixado ao topo da parede lateral anular, o anel metálico da tampa tendo uma porção

de aro anular interno estendendo-se para baixo até o recesso da base formado como uma taça e ainda uma porção de aba estendendo-se radialmente exteriormente da porção do aro anular interno ao longo de pelo menos uma parte da largura radial do dito anel de solda para se soldar ao mesmo, e pelo fato do condutor rígido condutivo elétrica e termicamente suportar a unidade semi-condutora na posição centrada no interior do recesso da base formado como uma taça.

2 - Um dispositivo semi-condutor de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do anel metálico ter uma seção transversal formada como um "U" invertido compreendendo uma porção de aro anular interno estendendo-se para baixo até o dito recesso da base formado como uma taça e tendo um diâmetro externo pouco menor do que o diâmetro interno do recesso da base formado como uma taça, e uma porção de aro anular externo estendendo-se para baixo até o anel de solda e soldando-se ao mesmo.

3 - Um dispositivo semi-condutor de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de um elemento formado anularmente executando funções de absorção situar-se alojado no recesso formado como uma taça, e pelo fato do elemento formado anularmente incluir um furo longitudinal passando através do mesmo para suportar centralmente a unidade semi-condutora no interior do recesso da base.

4 - Um dispositivo semi-condutor de acordo com os pontos 1-3, caracterizado pelo fato do condutor elétrico rígido ter uma banda formada como um "S" na sua extremidade inferior.

5 - Um processo para montagem de um dispositivo semi-condutor de acordo com os pontos 1-4 compreendendo a operação de posicionar juntamente com solda a unidade semi-condutora no interior do recesso da base formado como uma taça sendo condutiva elétrica e termicamente e o elemento de tampa, a qual inclui o anel metálico e o anel eletricamente isolante presentes na mesma tendo uma abertura central para um condutor rígido elétrica e termicamente condutivo, no topo da parede lateral anular do recesso da base, e submetendo o conjunto a um ciclo de aquecimento e de arrefecimento, caracterizado pelo fato de, após colocado o elemento de formato anular no recesso da base a unidade semi-condutora com a solda em lados opostos da mesma é colocada no interior do elemento anular servindo como uma guia, e então após inserir o condutor elétrico através da abertura central do anel isolante do elemento de tampa, esta é colocada sobre a parede lateral anular do recesso da base de tal forma que o anel de metal aloja-se sobre o anel de solda e alinha o condutor elétrico com a unidade semi-condutora.

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 dos Estados Unidos da América, em 6 de fevereiro de 1961 e 10 de março de 1961 sob ns. 87.136 e 94.800, respectivamente.

TERMO Nº 136.255

D e 7 de fevereiro de 1961

Requerentes: Eng. Sam Elisabethky e Giuseppe Marani (São Paulo).

1º) Original disposição em tomada de corrente elétrica conjugada com

novo rodapé e molduras de portas, janelas e similares, caracteriza-se pelo fato de na face traseira do rodapé, em madeira ou outros materiais desejados, ter praticado um rasgo ou canaleta longitudinal, executada mais ou menos a três quartos da altura do rodapé; pelo fato de em dois furos praticados no rodapé, exatamente na região da cavidade longitudinal, ser adaptada a tomada, constituída por um corpo em material isolante, tomada esta projetada especialmente para rodapés em geral, porém, mantendo as convencionais cavidades paralelas, para introdução dos pinos tomadores de corrente; os fios da corrente elétrica são passantes nas canaletas longitudinais do rodapé, e seus terminais conectados e aparafusados e cada um dos terminais internos da tomada; cada segmento do rodapé é aparafusado nos convencionais taquinhos de madeira.

2º) Original disposição em tomada de corrente elétrica conjugada com novo rodapé e molduras de portas, janelas e similares, acorde com o item anterior e caracteriza-se por a disposição reivindicada em 1º, ser aplicada a batentes e molduras de portas, janelas e similares.

3º) Original disposição em tomada de corrente elétrica conjugada com novo rodapé e molduras de portas, janelas e similares, acorde com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.718

De 26 de fevereiro de 1962

Requerente: — Yonessaqui Ueda (Londrina) Estado do Paraná.

Pontos Característicos

"Novas e originais disposições em capa protetora para chave monofásica ou trifásica".

1.º) "Novas e originais disposições em capa protetora para chave monofásica ou trifásica", caracteriza-se pelo fato de sobre a região de admissão da corrente elétrica, ou seja, as lâminas de contacto (1), bem como os suportes metálicos (2) nos quais se articulam as facas (3), ser afixada uma peça par cobertura protetora (4), em material isolante, como uma rampa inclinada frontal (5), na qual em toda a extensão tem duas (ou mais) fendas longitudinais livres (6), em correspondência às facas alavancas.

2.º) "Novas e originais disposições em capa protetora para chave monofásica ou trifásica", acorde com o item 1.º, caracteriza-se pelo fato de ainda montada na região restante da chave, e sobre os pinos de saída (7), há uma cobertura suplementar (8) de material iso. ante, a qual é articulada na base isolante, através de alça (9), e presilha (10); ainda no lado, contraposto desta cobertura, há duas fendas complementares (11), longitudinais; o ajuste da fixação ou do movimento de abertura desta peça complementar, é obtido através de lâmina elástica resistente (12) afixada na base isolante e em que dita lâmina se introduz, sob pressão, em abertura (13) da cobertura, suplementar.

3.º) "Novas e originais disposições em capa protetora para chave monofásica ou trifásica", de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.823

De 28 de fevereiro de 1962

Requerente: — General Electric Company — Estados Unidos da América.

Aperfeiçoamento em medidores de Watts — Horas de um só estator.

1. Um aperfeiçoamento em um medidor de watts-hora de um só estator, caracterizado por um medidor de watts-horas, de indução, para medir energia em duas fases de um sistema trifásico em Y, de quatro fios, composto de: um conjunto de estator incluindo eletroímãs de tensão de corrente tendo polos separados por um entreferro, um disco de indução destinado a girar no dito entreferro, incluindo o eletroímã de tensão uma bobina de tensão ligada entre as duas fases, incluindo o dito eletroímã de corrente uma primeira e uma segunda bobinas de corrente, tendo a dita primeira bobina de corrente ligada a uma das ditas fases e ficando a segunda das ditas bobinas de corrente ligada à outra das ditas fases; um primeiro e um segundo circuitos deslocadores de fase ligados à primeira e à segunda bobinas de corrente, respectivamente, compreendendo o dito primeiro circuito deslocador de fase um primeiro e um segundo braços paralelos, correspondendo o dito segundo circuito de locador de fase um terceiro e um quarto braço paralelo, compreendendo o dito segundo circuito deslocador de fase um terceiro e um quarto braço paralelo, tendo o dito primeiro braço um resistor ajustável como seu componente único, componente único, compreendendo o dito segundo braço um resistor ajustável em série com a dita primeira bobina de corrente e tendo o dito quarto braço um indutor de núcleo de ferro como seu componente único.

2. Um aperfeiçoamento conforme escrito no ponto 1 caracterizado pelo fato de que o eletroímã de corrente fica localizado entre o dito eletroímã de tensão e o dito indutor de núcleo de ferro, com o fim de reduzir os efeitos do fluxo dispersivo entre o dito indutor de núcleo de ferro e o dito eletroímã de tensão.

3. Um aperfeiçoamento em um medidor de watts-horas de um só estator, caracterizada por um medidor de

## CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

### LEI E REGULAMENTO

Divulgação n.º 1.037

PRÊÇO NCR\$ 2,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

watts-horas, de indução, para medir energia em duas fases de um sistema trifásico em Y, de quatro fios compostos de: um conjunto de estator incluindo eletroímãs de tensão e de corrente tendo polos separados por um entreferro, um disco de indução destinado a girar no dito entreferro, incluindo e eletroímã de tensão uma bobina de tensão 1 ligada entre as duas fases, incluindo o dito eletroímã de corrente uma primeira e uma segunda bobinas de corrente, sendo a dita primeira bobina de corrente ligada e uma das ditas fases e rican- do a segunda das ditas bobinas de corrente ligada à outra das ditas fase, um primeiro e um segundo circuitos deslocadores de fase ligados à primeira e à segunda bobinas de corrente, respectivamente, compreendendo o dito primeiro circuito deslocador de fase um primeiro e um segundo braços paralelos, compreendendo o dito segundo circuito deslocador de fase um terceiro e um quarto braços paralelos, contendo os quatro braços paralelos três resistores ajustáveis, de maneira que a calibração dos ditos circuitos deslocadores de fase requer poucos ajustes.

4. Um aperfeiçoamento conforme reivindicado no ponto 3, no qual um dos ditos braços paralelos tem um reator de núcleo de ferro localizado afastado do dito imã de tensão com o fim de reduzir ao mínimo o efeito do fluxo dispersivo entre os mesmos. Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 28 de março de 1961, sob o n.º 98.803.

#### TERMO DE PATENTE N.º 136.982

De 8 de março de 1962

American Machine & Foundry Company — Estados Unidos da América.

"Processo de solda por fricção".

#### Pontos Característicos

1 — Processo de solda por fricção para soldar peças de obra em aço, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de estabelecer uma rotação relativa entre peças de obra com uma velocidade de superfície relativa média entre 4,572 e 21,34 metros por segundo, forçando as ditas peças de obra uma na outra com uma pressão que vai de 72,5 a 362 Kilogramas por centímetro quadrado na área de contacto entre a peças de obra, parando rapidamente a rotação relativa das peças da obra e aplicando posteriormente uma pressão mais alta forçando as peças da obra juntamente e o metal fundido a partir da área de contacto.

2 — O processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a etapa de forçamento das peças de obra rotativa relativamente uma contra a outra compreende o forçamento das ditas peças de obra na outra e sustentação depois de uma pressão na área até o metal esfriar e endurecer.

3 — O processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o período de rotação relativa das peças de obra demora mais que 30 segundos.

4 — O processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que toda a etapa de parar rapidamente a rotação relativa das peças de obra e o início da aplicação de uma força mais alta forçando as peças uma contra a outra, são efetuadas em menos de dois segundos.

5 — O processo de solda por fricção para soldar peças de obra em aço, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de rotação das

peças da obra em relação uma à outra, forçamento das peças rotativas relativamente uma de encontro à outra até se formar uma película de metal fundido na área de contacto entre as peças de obra giráveis relativamente, parada rápida da rotação relativa das peças de obra e de continuo forçamento das peças de obra, uma de encontro à outra, para deslocar o metal para fora da área de contacto entre as ditas peças de obra.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n.º 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 8 de março de 1961, sob o n.º 34.311.

#### TERMO N.º 160.977

De 20 de julho de 1964

Tecnopoli Comércio e Indústria Brasileira de Polimento Ltda.

«Novas disposições na construção de mesas e móveis correlatos».

#### Pontos característicos

Reivindicam-se, em resumo, como pontos característicos essenciais deste pedido, os seguintes:

1 — «Novas disposições na construção de mesas e móveis correlatos», caracterizada pelo fato de fabricar-se, primeiramente, pés de alumínio, em formato tubular ou suavemente cônicos, e em que na sua extremidade superior deita-se uma aba laminar plana, a qual, a seguir é dobrada para fora, ortogonalmente, e nessa face plana pratica-se um furo para posterior aparafusamento.

2 — «Novas disposições na construção de mesas e móveis correlatos», acordos com o item 1, caracterizadas, finalmente, pelo fato de a montagem consistir em ajustar-se na face inferior do tempo, e em cada um dos anéis interiores dos cantos formados pelo rebordo perpendicular inferior do tempo, uma tabula, na qual se assenta, em seguida, a aba plana do pé sendo este conjunto aparafusado entre si, prendendo o pé firmemente; a seguir, em dois destes cantos mais contíguos, sobrepe-se; a seguir, em dois destes cantos mais contíguos, sobrepe-se uma cobertura de madeira, que cobre os dois pedaços de tábuas, de modo que a superfície externa da aludida cobertura permanece copalnar com a superfície do rebordo subjacente do tempo; para o perfeito ajuste da aludida cobertura, em dois dos cantos desta há recortes para a passagem dos pés da mesa; pelo fato de no lado oposto inferior do tempo, executar-se também idênticas operações de montagem, relativamente aos restantes pés da mesa.

3 — Novas disposições na construção de mesas e móveis correlatos, acorde com os itens anteriores e tudo como descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

#### TERMO N.º 127.383

De 6 de março de 1961

Requerente: Trivellato S. A. Engenharia, Indústria e Comércio

«Aperfeiçoamentos em aparelhos basculantes».

#### Pontos característicos

1º) «Aperfeiçoamentos em aparelhos basculantes», caracterizados por aplicar a articulação trazeira de caçambas e articulação inferior de pistão, diretamente

sobre o chassis do veículo; pelo fato de, neste caso, serem eliminados as longarinas inferiores do aparelho basculante.

2º) «Aperfeiçoamentos em aparelhos basculantes», de acordo com o item 1º, caracterizados pelo fato de a articulação trazeira entre caçamba e o chassis do veículo, ser apoiado nas sapatas inferiores (3) fixadas sobre dito chassis, onde fica alojado o eixo (4) em mancais (5); na parte inferior da caçamba tem fixadas sapatas superiores (6), que, recebem, através de mancais (5) as extremidades do eixo (4), completando esta articulação trazeira.

3º) «Aperfeiçoamentos em aparelhos basculantes», de acordo com os itens anteriores, caracterizados pelo fato de na parte central do chassis do veículo tem fixado assento (8), composto de dois apoios (9), ligados firmemente entre si e com longarinas de chassis do veículo; no interior deste corpo assim formado gira o eixo principal (10), fixado de modo rígido nos cilindros do pistões (7), e estes estão apoiados no fundo exterior da caçamba (1); por meio de articulação (11); as articulações inferiores trazeira e d'anteira estão ligadas entre si, por meio de tirantes (12), compondo um triângulo assegurador do equilíbrio de forças durante o trabalho; a fim de assegurar a estabilidade lateral do veículo em movimento, incluem-se guias (13-14), colocados sobre o chassis do veículo e no chassis da caçamba.

4º) «Aperfeiçoamentos em aparelhos basculantes», de acordo com os itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos, em caráter descritivo mas não restritivo.

#### TERMO N.º 131.114

«Pneumático com banda de rodagem separada, constituída por uma pluralidade de anéis».

Pirelli Società per Azioni, estabelecida em Milão, Itália.

#### Reivindicações

1. Pneumático com banda de rodagem separada da carcaça, que compreende um pneu portante sobre cuja periferia externa são previstos relevos longitudinais espaçados entre si em direção transversal de modo que constituem entalhes longitudinais e uma pluralidade de anéis, constituintes a banda de rodagem, alojados em dito entalhes, cada um de ditos anéis sendo dotado em proximidade de sua periferia interna de uma estrutura de reforço substancialmente inextensível em direção longitudinal e posta em tensão pela pressão de enchimento do pneumático, caracterizado pelo fato que ditos anéis constituintes a banda de rodagem são ligados entre si por pequenas pontes anulares que se sobrepeem aos relevos longitudinais do pneu portante, tais pequenas pontes sendo feitas do mesmo material dos anéis constituintes a banda de rodagem.

2. Pneumático segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que na banda de rodagem está incorporada pelo menos uma camada de reforço que se estende substancialmente sobre toda a largura da banda de rodagem e portanto passa através das pequenas pontes que ligam entre si os anéis constituintes a banda de rodagem.

3. Pneumático segundo a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que a camada ou as camadas de reforço são constituídas por cordões paralelos en-

tre si em cada camada e substancialmente transversais em relação aos anéis constituintes a banda de rodagem.

4. Banda de rodagem para pneumático de banda de rodagem separada segundo qualquer das reivindicações precedentes, constituída por uma pluralidade de anéis dotados na sua periferia interna de uma estrutura de reforço substancialmente inextensível em direção longitudinal, tais anéis sendo ligados entre si pequenas pontes anulares feitas com o mesmo material dos anéis.

5. Banda de rodagem segundo a reivindicação 4, caracterizada pelo fato que nela está incorporada pelo menos uma camada de reforço que se estende substancialmente sobre toda a largura da banda de rodagem e, portanto, passa através das pequenas pontes que ligam entre si os anéis constituintes a banda de rodagem.

6. Banda de rodagem segundo a reivindicação 5, caracterizada pelo fato que a camada ou as camadas de reforço são constituídas por cordões paralelos entre si em cada camada e substancialmente transversais em relação aos anéis constituintes a banda de rodagem.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na repartição de Patentes da Itália, sob número 13.828-60, em 2 de agosto de 1960.

#### TERMO N.º 131.219

De 28 de julho de 1961

«Aperfeiçoamentos em marcadores de gasolina». — Joseph Gal, residente na cidade de São Paulo.

#### Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em marcadores de gasolina caracterizado por uma caixa metálica hermética em cujas paredes laterais, em sua base inferior estão dispostos mancais para um eixo, constituído pela extremidade dobrada de uma haste cilíndrica cuja outra extremidade é recurvada em U e provida de saliências laterais internas, na qual está presa uma bóia de corpo ôco cilíndrico provido de reentrâncias centrais extremas, eixo aquele em volta do qual está disposta uma bucha, entre os dois mancais, bucha a qual tem um parafuso de calibragem e a qual é presa uma mola cilíndrica, assim como são presas, adjacentes aos mancais, duas linguetas, uma de cada lado, sendo que a outra extremidade da dita mola cilíndrica é presa na face e fundo da referida caixa.

2 — Aperfeiçoamentos em marcadores de gasolina, como reivindicado em 1, caracterizado por uma chapa metálica circular, em cuja superfície são dispostos orifícios maiores e mais ao centro orifícios menores. orifícios estes que prendem e fecham hermeticamente a caixa metálica acima referida, sendo que ainda mais ao centro, dentro da periferia do interior da dita caixa metálica, a chapa é provida de um parafuso com fio de saída elétrica e um rebite, os quais prendem na parte inferior, dentro da citada caixa metálica, uma resistência elétrica, cujos fios são prensados num retângulo de fibra fenólica, de tal maneira que os fios penetrem a referida fibra e sejam separados entre si por paredes da mesma.

3 — Aperfeiçoamentos em marcadores de gasolina, como reivindicado até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 131.368

De 2 de agosto de 1961

## «Dispositivo lavador de parabrisas».

Sociopal Sociedade Industrial de Acessórios para Automóveis Ltda., estabelecida na cidade de São Paulo.

## Pontos característicos

1 — Dispositivo lavador de parabrisas, caracterizado por compreender inicialmente um recipiente depósito de líquido, com suporte formado por dois anéis contornantes, interligados por haste lateral, esta dotada de furos para suspensão do conjunto, e o dito recipiente sendo fechado superiormente por tampa rosqueada, equipada com válvulo de comando para a passagem líquida.

2 — Dispositivo lavador de parabrisas, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a referida válvula ser formada por corpo cilíndrico, que atravessa centralmente a tampa do depósito descrito em 1, internamente à qual é provida de um pescoço rosqueado, pelo qual se fixa por porca, e com um terminal inferior estreitado, pelo qual recebe o tubo captador de líquido, válvula esta com vazamento interno em três seções escalonadas, com passagem de uma para a outra obliteradas por esferas, e ainda dotada de duas derivações laterais tubulares, aos níveis das suas seções média e superior, onde se aplicam as tubulações condutoras, comunicantes respectivamente com uma bomba e os bicos distribuidores.

3 — Dispositivo lavador de parabrisas, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de a bomba de acionamento ser composta por um corpo cilíndrico ôco, com tampa superior rosqueada e atravessada por um eixo central, provido de pedal externo, eixo este ainda dotado, em sua extremidade interna, de um cabeçote alargado ou êmbolo, normalmente aplicado sobre um diafragma flexível com mola helicoidal interna; e o dito diafragma estando aplicado inferiormente em torno da flange extrema de um cone de pressão que atravessa a face de fundo do corpo cilíndrico, com intercalação de arruela de vedação, e fixação por porcas, cone este cujo terminal recebe a tubulação condutora proveniente da seção mediana da válvula descrita em 2.

4 — Dispositivo lavador de parabrisas, como reivindicado até 3, caracterizado pelo fato de a tubulação condutora derivada da seção superior da válvula ser provida extremamente de conexão em T, com duas outras tubulações, cada uma equipada com bico distribuidor, este dotado de cabeçote alargado extremo, com vazamento transversal, do qual projeta-se para fora o bico esguichador, com conduto interno em L, e mantido em posição por mola helicoidal, ancorada de encontro a um bujão obliterador posterior do citado vazamento.

5 — Dispositivo lavador de parabrisas, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 131.544

De 8 de agosto de 1961

## «Aperfeiçoamentos em Venezianas».

Bela Frank Engenharia Química e Montagens Industriais Ltda., estabelecida na Cidade de São Paulo.

## Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em venezianas, do tipo formado por chapa única estampada, na qual são previstas múltiplas aberturas, com abas recurvadas de cobertura, caracterizados pelo fato de dita chapa ser dobrada transversal e sucessivamente em zig-zag, com localização das referidas aberturas e abas correspondentes em dobras alternadas, dobramento este por um ângulo maior ou pelo menos igual ao ângulo do plano de desnível da beirada superior e inferior das aberturas para com o plano da chapa original.

2 — Aperfeiçoamentos em venezianas, como reivindicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 131.545

De 8 de agosto de 1961

«Aparelho para Tratamento de Resíduos de Curtumes».

Max Lothar Hess, residente na Cidade de São Paulo.

## Pontos Característicos

1 — Aparelho para tratamento de resíduos de curtumes, caracterizado por compreender inicialmente um tanque, de formato retangular, circular ou outro, provido internamente de uma parede vertical divisória, subdividindo-o em dois compartimentos, um de agitação e outro de sedimentação, com estreitas passagens de um para o outro, e sendo o primeiro provido de entrada para os resíduos bem como de dosador lateral de reagente precipitador, e o segundo dotado de saída para o efluente tratado.

2 — Aparelho para tratamento de resíduos de curtumes, como reivindicado em 1, caracterizado ainda pelo fato de ser previsto, no interior do compartimento de agitação referido em 1, um pilar ou parede central, de suporte para batadeira rotativa aeradora, do tipo de escova cilíndrica ou equivalente, parcialmente mergulhada no líquido, e acionada de maneira adequada qualquer.

3 — Aparelho para tratamento de resíduos de curtumes, como reivindicado até 2, e em tipo especial utilizável para o tratamento de outros resíduos industriais orgânicos, por oxidação biológica, caracterizado por compreender a interposição, entre os citados pilar ou parede central e a parede divisória, de um obstáculo formado por cortina munida de aberturas ou uma grade de barras, ou outro equivalente, capaz de produzir uma ligeira perda de carga.

4 — Aparelho para tratamento de resíduos de curtumes, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 131.974

De 24 de agosto de 1961

Requerente: Dow Corning Corporation — Estados Unidos da América

Artigo Oleóforo e Processo para prepará-lo

1 — Um artigo oleóforo, compreendendo um elemento base revestido com uma polisiloxana curada, caracterizado porque a polisiloxana é essencialmente polidimetil-siloxana e que, quando aplicada ao elemento base, tem uma viscosidade de ao menos 1.000.000 centipoises a 25°C, sendo dito elemento base revestido suficientemente oleóforo de tal modo que uma gota de óleo mineral pesado U.S.P. quando aplicada no elemento base revestido, não impregne a superfície do mesmo durante um período de ao menos 2 minutos.

2 — O artigo segundo o ponto 1, caracterizado porque o elemento base é um tecido.

3 — O artigo do ponto 2, caracterizado porque o tecido é feito de fibras celulósicas, como lã ou algodão.

4 — O artigo segundo o ponto 1, caracterizado porque o elemento base é um material fibroso orgânico.

5 — Um processo para preparação de um artigo oleóforo, por formação em um elemento base de um revestimento de polisiloxana curada, caracterizado porque a polisiloxana empregada é essencialmente polidimetil-siloxana e, quando aplicada ao elemento base tem uma viscosidade de ao menos 1.000.000 de centipoises a 25°C, pelo que dito elemento base revestido tem uma ação oleófora tal que uma gota de óleo mineral pesado U.S.P. não impregne a superfície do mesmo durante um período de ao menos 2 minutos.

6 — O processo segundo o ponto 5, caracterizado porque o elemento base é um tecido.

7 — O processo segundo o ponto 6, caracterizado porque o tecido é feito de fibras celulósicas, como lã ou algodão.

8 — O processo segundo o ponto 5, caracterizado porque o elemento base é material fibroso orgânico.

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 30 de janeiro de 1961 sob o nº 85.469.

## TERMO Nº 133.759

Dia 27 de outubro de 1961

Requerente: Willys Motors Inc. — Estados Unidos da América.

Novo modelo de capota flexível para veículo utilitário.

## Modelo de Utilidade.

1 — Novo modelo de capota flexível para veículo utilitário, caracterizado pelo fato de que a respectiva estrutura compreende um membro tubular em U invertido que se prende com uma inclinação para trás aos bordos da carroceria, à altura do assento traseiro; dois outros membros laterais, tubulares e longitudinais, solidários com as nascentes da parte curva do U e solidarizáveis com os cantos superiores da armação do parabrisa; um segundo membro em U, transversal ao veículo e que se prende a pequenos ângulos obtusos verticais previstos nas referidas longarinas; e um terceiro membro em U, de seção menor, disposto, mais ou menos, horizontalmente, à altura das nascentes da parte curva do primeiro membro e com o mesmo solidário pelos seus extremos.

2 — Novo modelo de capota flexível para veículo utilitário, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender uma janela do tipo removível de cada lado e cortinas de enrolar atrás e à altura do assento do motorista, além das habituais e pequenas cortinas triangulares junto ao parabrisa.

3 — Novo modelo de capota flexível para veículo utilitário, substancialmente, de acordo com o que foi descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 134.154

Dia 14 de novembro de 1961

Requerente: Compagnie de Pont-A-Mousson, firma francesa.

«Máquinas para a manutenção dos moldes de fundição.» (Privilegio de invenção).

## Pontos característicos

1 — Máquina destinada à manutenção dos moldes metálicos bipartidos, cujos componentes são separados por um plano de junção, e cuja máquina, a qual comporta um mecanismo transferidor dos moldes, que permite a passagem de cada molde por uma série de postos ou estações sucessivas, e sua retenção ali, bem como um mecanismo para abertura e fechamento desses moldes, é caracterizada pelo fato de que o mecanismo de abertura e fechamento dos moldes vai disposto em uma estação fixa que corresponde à estação de descarregamento dos moldes, isto é, à estação onde se retiram as peças fundidas de dentro dos moldes, além do que é ligado ao mecanismo de transferência, do qual porém independe, e é adaptado para agarrar firmemente cada molde que chega ao posto em questão, abri-lo, torná-lo fechá-lo e recolocá-lo finalmente, fechado, no dito mecanismo transferidor.

2 — Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de nela ser provido um bastidor ou armação comum, sendo que o mecanismo transferidor dos moldes compreende no mínimo um suporte vertical rígido, móvel sobre o bastidor da máquina em função da trajetória predeterminada, prevista para os moldes e o qual é provido de no mínimo um órgão para ancoragem do molde, órgão esse, obedecendo a uma orientação tal, que o plano de junção entre as duas partes componentes desse molde seja vertical ou normal à dita trajetória, com o mecanismo de abertura e fechamento dos moldes compreendendo dois dispositivos, suportados pelo bastidor, tangentes à referida transitória e destinados a agarrarem cada uma das metades do molde por abrir, um de cujos dispositivos é fixo em relação a um ponto dado na aludida trajetória, ao passo que o outro é móvel em relação ao primeiro, segundo uma direção que é aproximadamente tangente à dita trajetória naquele ponto.

3 — Máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o dispositivo transferidor compreende no mínimo um suporte vertical rígido, provido de no mínimo um elemento superior para ancoragem de uma das partes do molde.

4 — Máquina de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que, o elemento de ancoragem é substituído por uma árvore horizontal, suportada por uma unha lateral, que é rigidamente solidária com o suporte vertical, e sobre a qual a dita parte fixa do molde é suscetível de ancorar-se mediante duas asas laterais em forma de ganchos.

5 — Máquina de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizada pelo fato de que o suporte vertical rígido comporta, a uma certa distância abaixo do elemento de ancoragem, um meio de apoio lateral para as duas partes do molde, estando uma dessas partes suspensa no elemento de ancoragem, enquanto a outra é fixada reamovivelmente na que está suspensa.

6 — Máquina de acordo com os pontos 3-5, caracterizada pelo fato de que o suporte vertical rígido do dispositivo transferidor é um pivô, montado sobre o bastidor de maneira a ser rotatório em torno do seu eixo longitudinal, a fim de imprimir aos moldes um movimento de rotação circular, podendo ser imobilizado em n posições sucessivas, e comportando n elementos de ancoragem e n meios planos de apoio lateral.

7 — Máquina de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que os n meios de apoio lateral consistem, nos campos laterais, em uma

bandeja com flange rebordado, rigidamente solidária com o pivô.

8 — Máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que os dois dispositivos do mecanismo de abertura formam duas pinças ou mordentes de torninho, adaptadas para agarrarem firmemente, cada qual, uma das duas partes de um molde transportado à estação de descarregamento pelo mecanismo transferidor, e para levá-las do elemento de sua ancoragem no mecanismo transferidor, sendo que aquele dos seus dois dispositivos que é móvel, mais ou menos tangencialmente em relação à trajetória dos moldes, está combinado com um dispositivo de acionamento, o qual é adaptado no sentido de animá-lo de um movimento alternativo ou de vai-e-vem.

9 — Máquina de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que, estando cada uma das duas partes do molde provida de saliências de suspensão, cada um dos dois dispositivos do mecanismo de abertura, formando pinças ou mordentes de torninho, comporta uma travessa, suspensa em uma parte superior do bastidor, bem como um estribo que monta a cavaleiro nesta travessa para vir apoiar-se, abaixo da mesma e de baixo para cima, sob as ditas saliências da correspondente parte do molde, e um macaco de duplo efeito, ligando uma ou outra das travessas a um ou outro dos estribos, para deslocar este último verticalmente em relação à travessa, a fim de que o mesmo, mediante sua subida, aplique a dita parte do molde contra a face inferior da correspondente travessa e, mediante sua descida, dirija esta parte do molde novamente à sua posição de ancoragem no mecanismo transferidor.

10 — Máquina de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o dispositivo que forma uma pinça fixa, é rigidamente suspenso no bastidor da máquina.

11 — Máquina de aço com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que o dispositivo que forma uma pinça móvel, é suspenso no bastidor por lâminas, ou outros meios de ligação, elásticos.

12 — Máquina de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que a travessa do dispositivo de pinça móvel é ligada a um macaco de acionamento a duplo efeito, adaptado para imprimir-lhe um movimento de vai-e-vem.

13 — Molde metálico bipartido, cujas duas partes componentes são reunidas em um plano de junção, caracterizado pelo fato de que essas partes compreendem meios de ligação mútua, em si conhecidos, sendo que uma delas comporta ainda meios para sua ancoragem a um mecanismo transferidor de uma máquina para manutenção dos moldes, ao passo que ambas essas partes componentes são providas de saliências, mediante as quais são agarradas por um mecanismo de abertura e fechamento, integrando a máquina em questão.

14 — Máquina para manutenção de moldes metálicos bipartidos, cujos dois componentes são separados por um plano de junção, substancialmente conforme descrita e ilustrada.

15 — Molde metálico bipartido, cujos dois componentes são reunidos em plano de junção, substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 22 de novembro de 1960, sob o número 844.635.

TERMO Nº 134.322

De 22 de novembro de 1961

"Aperfeiçoamentos em canaletas para construção".

Eterni do Brasil (cimento Amianto S.A., estabelecida na cidade de São Paulo).

#### Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em canaletas para construção do tipo moldado em concreto ou cimento-amianto, tendo secção transversal trapezoidal regular, com a base maior voltada para cima e as faces laterais longitudinais planas e substancialmente retangulares, e podendo ter ambos os extremos abertos ou um deles fechado, caracterizados inicialmente pelo fato de a intercessão da face intermediária do canaleta e as duas extremas laterais ser feita segundo arestas internas suavemente recurvadas, e uma das ditas faces extremas formando um prolongamento lateral longitudinal para superposição, em configuração suavemente recurvada para fora do plano da face e terminando em estreito trecho plano.

2 — Aperfeiçoamentos em canaletas para construção como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de o canaleta, conforme tenha um ou ambos os extremos abertos, ser dotado de uma ou um par de pinçadeiras, cada qual formada por um tubo flexível, que é devidamente distendido (com redução de diâmetro) e aplicado transversalmente sob o extremo aberto do canaleta, aí sendo fixado pelo encaixe de suas extremidades em pequenos rasgos previstos nas bordas abertas daquele, com formação de engrossamentos terminais aprisionadores.

3 — Aperfeiçoamentos em canaletas para construção, como reivindicado até 2, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 134.604

De 30 de novembro de 1961.

Requerente: N. V. Philips Gloelampenfabriek. — Holanda.  
Aperfeiçoamentos em ou relativos

a tubos de raios catódicos de vidro para reprodução de imagens.

1 — Um tubo de raios catódicos para a reprodução de imagens, compreendendo uma parede de vidro, que é recoberta, pelo menos parcialmente, com uma camada de uma substância sintética, caracterizado pelo fato de pelo menos no tocante à cobertura pela camada da substância sintética da zona adjacente à superfície de imagem da janela e se estender sobre parte do cone, ter embutida na mesma um tecido elástico, que é disposto como uma meia em torno de dita zona.

2 — Um tubo de raios catódicos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que entre a camada da substância sintética contendo o tecido e o vidro ser proporcionada uma camada intermediária para aperfeiçoar a adesão da camada sintética contendo o tecido ao vidro.

3 — Um tubo de raios catódicos, de acordo com o ponto 1 ou 2 caracterizado pelo fato do tecido consistir de fibra de vidro.

4 — Um tubo de raios catódicos, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato do tecido consistir pelo menos parcialmente de fio metálico.

5 — Um tubo de raios catódicos, caracterizado pelo fato de pelo menos a zona adjacente à superfície da imagem na janela e o cone ser recoberto com uma camada contendo tecido de acordo com o ponto 1, 2, 3 ou 4.

6 — Um tubo de raios catódicos de vidro para a reprodução de imagens substancialmente conforme aqui descrito com referência ao desenho anexo.

A Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto Lei número 7.933 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 9 de dezembro de 1960 sob nº 258.914.

# PREVIDÊNCIA SOCIAL

Decreto-lei n.º 66, de 21-11-1966

DIVULGAÇÃO Nº 978

Preço: R\$ 0,12

A VENDA  
Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recambios Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

# MARCAS DEPOSITADAS

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

TERMOS ANTERIORES

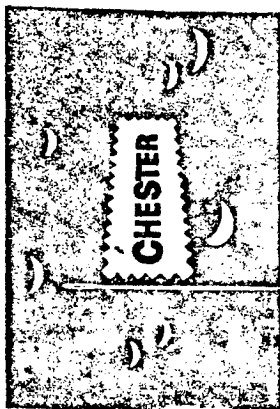
Nº 816.814 — 26-7-67

## Linck

Indústria Brasileira

Requerente: Linck S. A. — Equipamentos Rodoviários e Industriais  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 8  
Artigos: Na classe

Nº 816.817 — 26-7-67



Requerente: Confecções Chester S.A.  
Local: Guanabara  
Classe: 36  
Artigos: Na classe

Nº 816.823-824 — 26-7-67

## Micheletto

Indústria Brasileira

Requerente: Indústria Micheletto S.A.  
Local: Rio Grande do Sul  
Classe: 34  
Artigos: Na classe  
Classe: 40  
Artigos: Na classe

Nº 816.829 — 26-7-67

## URTIVAC

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Farmacêutico Sociedade Anônima  
Local: Guanabara  
Classe: 3  
Artigos: Na classe

Nº 816.830 — 26-7-67

## PRECOTISA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Scheiby & Cia. Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 16  
Artigos: Na classe

Nº 816.833 — 26-7-67

## SPU-GEL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

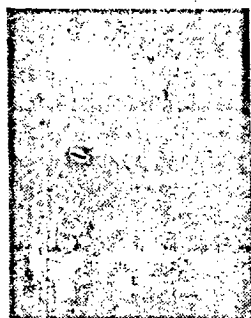
Requerente: Irmãos Barone Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 41  
Artigos: Na classe

Nº 816.957 — 27-7-67

## CONDE

Requerente: Conde Automóveis Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 33  
Artigos: Na classe

Nº 816.958-962 — 27-7-67



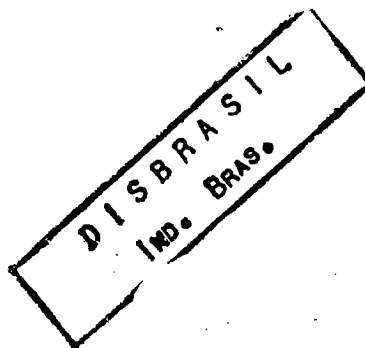
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Textil Mimary S. A.  
Local: São Paulo  
Classe: 22  
Artigos: Na classe  
Classe: 24  
Artigos: Na classe  
Classe: 36  
Artigos: Na classe  
Classe: 37  
Artigos: Na classe  
Classe: 33 — Insignia

Nº 816.999 — 27-7-67



Nº 816.965 — 27-7-67



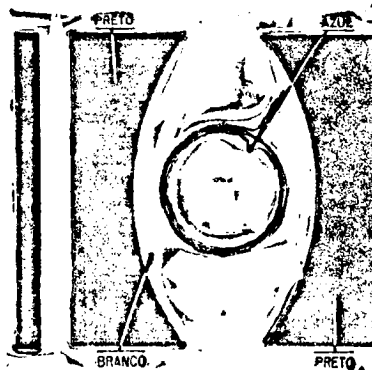
Requerente: Disbrasil — Distribuidora Brasileira de Livros Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 32  
Artigos: Na classe  
Classe: 38  
Artigos: Na classe

Nº 817.000 — 27-7-67



Requerente: Strega — Produtos de Eoucadador Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 48  
Artigos: Na classe

Nº 817.013-014 — 27-7-67



Requerente: Zwi Lewin  
Local: Guanabara  
Classe: 8  
Artigos: Na classe  
Classe: 10  
Artigos: Na classe

Nº 819.809 — 17-8-67

## RODRIGUES ALVES

Indústria Brasileira

Requerente: J. S. de Menezes Rodrigues Alves  
Local: São Paulo  
Classe: 41  
Artigos: Na classe

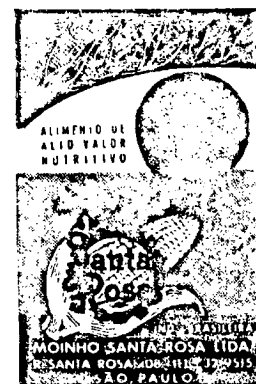
Nº 819.837 — 17-8-67

## "PCE"

IND. BRAS.

Requerente: PCE — Pró-Cirúrgica Especializada Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 10  
Artigos: Na classe

Nº 820.512-513 — 22-8-67



Requerente: Molinho Santa Rosa Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 38  
Artigos: Na classe  
Classe: 41  
Artigos: Na classe

Nº 820.514 — 22-8-67



Requerente: Fábrica de Camisae Ascot Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 36  
Artigos: Na classe

Nº 820.515 — 22-8-67

# SAFE

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: "Safe" — Importação,  
Exportação e Comércio Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 50  
Artigos: Na classe

Nº 821.615 — 29-8-67

# " MARTINE CARDELL "

Industria Brasileira

Requerente: "Martine Cardell" —  
Cosméticos Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 48  
Artigos: Na classe

Nº 821.734 — 30-8-67

# JOVIAR

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Peças e Assessorios,  
Joviar Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 21  
Artigos: Na classe

Nº 821.735 — 30-8-67



INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: "Cacique" — Importa-  
ção, Indústria e Comércio Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 27  
Artigos: Na classe

Nº 821.736 — 30-8-67

MARINGA — A GRANDE COLMETA  
Industria Brasileira

Requerente: Helena Figueiredo  
Stefanowsky  
Local: Paraná  
Classe: 32  
Artigos: Na classe

Nº 821.737 — 30-8-67

# BAR E CONFEITARIA

"AVENIDA CHIC" LTDA.

Requerente: Bar e Confeitaria  
"Avenida Chic" Ltda.  
Local: São Paulo  
Nome comercial

Nº 821.799-800 — 30-8-67  
Requerente: Empreendimentos  
Monteiro Lobato Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 8  
Artigos: Na classe  
Classe: 32  
Artigos: Na classe

Nº 822.077 — 1-9-67

# " VESAMAR "

Industria Brasileira

Requerente: Vesamar — Indústria e  
Comércio de Peças para Automóveis  
Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 21  
Artigos: Na classe

Nº 822.079 — 1-9-67

# YPIRANGA

Requerente: Posto de Serviço  
Ypiranga Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 33  
Artigos: Na classe

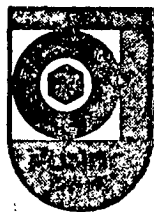
Nº 822.080 — 1-9-67

# " PARQUE JABAQUARA "

Industria Brasileira

Requerente: Posto de Serviço  
Parque Jabaquara Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 47  
Artigos: Na classe

Nº 822.277-278 — 4-9-67



INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Empreendimentos Apis  
Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 38  
Artigos: Na classe  
Classe: 50  
Artigos: Na classe

Nº 822.279 — 4-9-67

# ÁPIS

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Empreendimentos Apis  
Ltda.

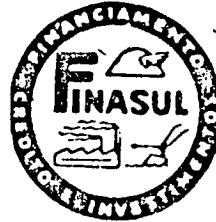
Local: São Paulo  
Classe: 50  
Artigos: Na classe

Nº 823.524 — 13-9-67

Requerente: Julio A. Baere  
Local: Guanabara  
Classe: 16  
Artigos: Na classe

Nº 823.525 — 13-9-67  
Requerente: Cosfon — Rádio e  
Televisão Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 8  
Artigos: Na classe

Ns. 824.523-529 — 19-9-67



Requerente: Finasul S. A. — Finan-  
ciamento, Crédito e Investimentos  
Local: Rio Grande do Sul

Classe: 1  
Artigos: Na classe  
Classe: 7  
Artigos: Na classe  
Classe: 2  
Artigos: Na classe  
Classe: 8  
Artigos: Na classe  
Classe: 6  
Artigos: Na classe  
Classe: 4  
Artigos: Na classe  
Classe: 5  
Artigos: Na classe

Nº 824.544

1710

INDUSTRIA BRASILEIRA

Nº 824.544 — 19-9-67  
Requerente: Perfumes Malibu Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 48

Nº 824.545 — 19-9-67

# CONGONHAS

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Perfumes Malibu Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 48  
Artigos: Na classe

Nº 824.546 — 19-9-67  
Requerente: Perfumes Malibu Ltda.  
Local: Guanabara  
Classe: 48  
Artigos: Na classe

Ns. 825.522-527 — 26-9-67

# RICARDO

INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Casa Ricardo S. A.  
Local: São Paulo

Classe: 2  
Artigos: Na classe  
Classe: 41  
Artigos: Na classe  
Classe: 42  
Artigos: Na classe  
Classe: 43  
Artigos: Na classe  
Classe: 46  
Artigos: Na classe  
Classe: 48  
Artigos: Na classe

Nº 825.521 — 26-9-67

# " MERCEARIAS E SUPERMERCADOS "

Industria Brasileira

Requerente: Serpel — Serviços de  
Publicações Especializadas Ltda.  
Local: São Paulo

Classe: 32  
Artigos: Na classe

Nº 826.762 — 6-10-67



Requerente: Viúva Antonio J. Fer-  
nandes, & Filho Ltda.

Local: São Paulo  
Classe: 1  
Artigos: Na classe

Ns. 827.853-855 — 13-10-67  
Requerente: Artefatos Metalúrgicos  
Müller-Nordeste S. A.  
Local: Paraíba

Classe: 11  
Artigos: Na classe  
Classe: 40  
Artigos: Na classe  
Classe: 16  
Artigos: Na classe

Ns. 827.856-857 — 13-10-67  
Requerente: Vitasul S. A.  
Indústria e Comércio  
Local: Rio Grande do Sul

Classe: 2  
Artigos: Na classe  
Classe: 45  
Artigos: Na classe

Ns. 828.731-732 — 19-10-67  
Requerente: Hatsumec Indústria  
e Comércio S. A.  
Local: São Paulo

Classe: 6  
Artigos: Na classe  
Classe: 7  
Artigos: Na classe

Nº 829.372 — 25-10-67  
Requerente: Progresso S. A.  
Corretora de Câmbio e Títulos  
Local: São Paulo

Classe: 50  
Artigos: Na classe

Ns. 829.409-411 — 25-10-67  
Requerente: Hewlett Packard Co.  
Local: EE.UU.

Classe: 6  
Artigos: Na classe  
Classe: 8  
Artigos: Na classe  
Classe: 10  
Artigos: Na classe

Ns. 829.445-460 — 25-10-67  
Requerente: Carlos Nasconcelos Mala  
Local: Bahia

Classe: 1  
Artigos: Na classe  
Classe: 2  
Artigos: Na classe  
Classe: 16  
Artigos: Na classe

Classe: 21  
Artigos: Na classe  
Classe: 25  
Artigos: Na classe  
Classe: 28  
Artigos: Na classe  
Classe: 32  
Artigos: Na classe  
Classe: 36  
Artigos: Na classe  
Classe: 38  
Artigos: Na classe  
Classe: 40  
Artigos: Na classe

Classe: 41  
Artigos: Na classe  
Classe: 42  
Artigos: Na classe  
Classe: 43  
Artigos: Na classe  
Classe: 43  
Artigos: Na classe  
Classe: 47  
Artigos: Na classe  
Classe: 49  
Artigos: Na classe

Nº 829.556 — 26-10-67  
Requerente: Gráfica Cejota Limitada  
Comércio e Indústria  
Local: Minas Gerais  
Classe: 17  
Artigos: Na classe  
Classe: 32  
Artigos: Na classe  
Classe: 50  
Artigos: Na classe  
832.604 — 6-11-67

# AMSLEY

Requerente — Genru S. A.  
Local — Suíça  
Classe 8  
Artigos: — Na classe  
832.294-295 — 13-11-67

**Tintas MG**  
Indústria Brasileira

Requerente — Dissolminas —  
Indústria de Dissolventes Minas  
Gerais Ltda.  
Local — Minas Gerais  
Classe 16  
Artigos: — Na classe  
Classe 28  
Artigos: — Na classe  
832.296 — 13-11-67

# FAB

Indústria Brasileira

Requerente — Alencar Burti e  
Nelson Semeoni  
Local — São Paulo  
Classe 21  
Artigos: — Na classe  
832.297 — 13-11-67

# PRUMO

Indústria Brasileira

Requerente — Alexandre Dreux  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe 17  
Artigos: — Na classe

832.298 — 13-11-67

# Tubofast

Indústria Brasileira

Requerente — Alexandre Dreux  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe 17  
Artigos: — Na classe

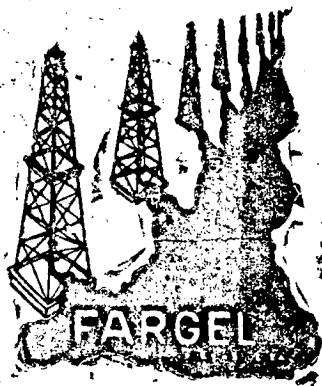
832.300 — 13-11-67

# SWIPE

Requerente — Chemical As-  
sociates, Inc.  
Local — EE. UU.  
Classe 46  
Artigos: — Na classe  
833.427 — 22-11-67

**FARGEL**  
Indústria Brasileira

Requerente — Gaúcha Cere-  
alista S. A.  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe 28  
Artigos: — Na classe  
833.428 — 22-11-67



Requerente — Gaúcha Cere-  
alista S. A.  
Local — Rio Grande do Sul  
Classe 28  
Artigos: — Na classe  
836.158 — 18-12-67

# CAFÉ FREIRE

Requerente — José Maria Freire  
Local — Minas Gerais  
Classe 41  
Artigos: — Na classe

833.429 — 22-11-67

# Sarte

Indústria Brasileira

Requerente — Sarte Enge-  
nharia S. A.  
Local — Guanabara  
Classe 16  
Artigos: — Na classe

837.523-533 — 29-12-67  
Requerente — Indústria de Móveis  
de Aço Onda Ltda.  
Local — São Paulo  
Classe 21  
Artigos: — Na classe  
Classe 30  
Artigos: — Na classe  
Classe 32  
Artigos: — Na classe  
Classe 24  
Artigos: — Na classe  
Classe 35  
Artigos: — Na classe  
Classe 31  
Artigos: — Na classe  
Classe 39  
Artigos: — Na classe  
Classe 34  
Artigos: — Na classe  
Classe 46  
Artigos: — Na classe  
Classe 25  
Artigos: — Na classe  
Classe 29  
Artigos: — Na classe

838.290-299 — 9-1-68  
Requerente — Cottonificio da  
Torre S. A.  
Local — Pernambuco  
Classe 1  
Artigos: — Na classe  
Classe 8  
Artigos: — Na classe  
Classe 11  
Artigos: — Na classe  
Classe 6  
Artigos: — Na classe  
Classe 13  
Artigos: — Na classe  
Classe 2  
Artigos: — Na classe  
Classe 48  
Artigos: — Na classe  
Classe 7  
Artigos: — Na classe  
Classe 32  
Artigos: — Na classe  
Classe 12  
Artigos: — Na classe

838.840-845 — 18-1-68  
Requerente — Comerfin Indústria  
e Comércio S. A.  
Local — São Paulo  
Classe 8  
Artigos: — Na classe  
Classe 12  
Artigos: — Na classe  
Classe 13  
Artigos: — Na classe  
Classe 16  
Artigos: — Na classe  
Classe 21  
Artigos: — Na classe  
Classe 31  
Artigos: — Na classe

838.927-935 — 16-1-68  
Requerente — Curitiba Ltda.  
Local — Paraná  
Classe 12  
Artigos: — Na classe  
Classe 37  
Artigos: — Na classe  
Classe 49  
Artigos: — Na classe  
Classe 24  
Artigos: — Na classe  
Classe 22  
Artigos: — Na classe  
Classe 23  
Artigos: — Na classe  
Classe 33  
Artigos: — Na classe

Classe 40  
Artigos: — Na classe  
Classe 13  
Artigos: — Na classe  
840.071-075 — 26-1-68



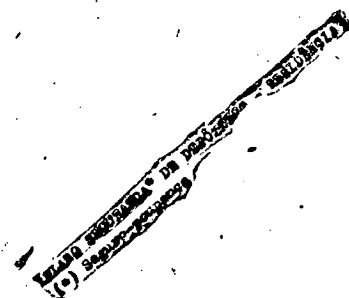
Requerente — Massari S. A. — In-  
dústria de Viaturas  
Local — São Paulo  
Classe 6  
Artigos: — Na classe  
Classe 7  
Artigos: — Na classe  
Classe 8  
Artigos: — Na classe  
Classe 10  
Artigos: — Na classe  
Classe 11  
Artigos: — Na classe  
553.140 — 20-8-62  
Requerente — Federação Brasileira  
de Homeopatia  
Local — Guanabara  
Classe 32  
Artigos: — Um jornal impresso  
587.505 — 29-3-63  
Requerente — Ruy & Shimafaki  
Limitada  
Local — São Paulo  
Classe 8  
Título

587.840 — 8-4-63  
Requerente — João Luiz Legnini  
Local — São Paulo  
Classe 33  
Título

832.821 — 20-11-67  
Requerente — Romcy & Cia.  
Local — Ceará  
Classes: 8 — 9 — 11 — 12 — 13 —  
14 — 15 — 23 — 24 — 30 —  
34 — 36 — 37 — 48 — 49

832.822 — 20-11-67  
Requerente — Romcy & Cia.  
Local — Ceará  
Classes: 8 — 9 — 11 — 12 — 13 —  
14 — 15 — 23 — 24 — 30 —  
34 — 36 — 37 — 48 — 49

TERMOS DEPOSITADOS  
EM 1-2-1968  
Nº 840.453



Requerente: Residência — Compa-  
nhia de Crédito Imobiliário  
Local: Guanabara  
Classe: 50  
Serviço: Serviço de Acumulação de  
poupanças mediante seguro e paga-  
mento de correção monetária e juros  
para emprêgo no sistema financeiro  
da habitação

840.464-469

Nº 840.461

**KANKREJ**

Requerente: Kankrej — Fazendas Reunidas S.A.  
Local: Ceará

Artigo: Como marca genérica para distinguir: antolhos para animais, bainhas, coleiras, rebengues, rédeas, selas, peles em bruto, peles de boi, peles de búfalo, peles de carneiro, peles de castor, peles de coelho, peles de gato

Classe: 35

Artigo: Como marca genérica para distinguir: adubos, cal, fertilizantes, desinfetantes, formicidas, fungicidas, sabão, óleo de babosa para veterinária

Classe: 2

Artigo: Como marca genérica para distinguir: mel de abelhas, carne seca, carnes frescas, frutas, raízes alimentícias, iatícios, legumes, gorduras alimentícias, rações para animais, verduras, melado, rapaduras, salames, soja, salsichas, linguças

Classe: 41

Artigo: Como marca genérica para distinguir: cera de abelha, caroço de algodão, algodão em bruto, animais para experiências e pesquisas, bambu, côco de babaçu, bagaços vegetais, barro, babosa, cânhamo, canaúba, cascas de vegetais, fibras vegetais em bruto, suco de seringueira, aparas de madeira, polpa de madeira, madeira bruta, paina, sebo vegetal e animal em bruto, serragem

Classe: 4

Artigo: Como marca genérica para distinguir: abelhas, galináceos, patos, passaros, peixes para aquário, gado bovino, gado equino, gado caprino, gado suíno, bicho da seda, borboletas, búfalos, cães, pacas, ovos, tatus, ratos vivos para laboratórios, tartarugas, coelhos, pombos

Classe: 19

Artigo: Como marca genérica para distinguir: mudas de vegetais, plantas para vasos, sementes para plantio, flores naturais, grãos de sementeiras, germes para plantio

Classe: 45

Nº 840.460

**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Silva Portela S.A.  
Indústria e Comércio  
Local: Guanabara

Classe: 2

Adubos

Classe: 28

Placas de Cortica para Isolamentos

Classe: 31

Rolhas metálicas e de cortiça

**Aliança Botões e Armarinhos S/A**

Requerente: Aliança Botões e Armarinhos S.A.  
Local: São Paulo  
Nome Comercial

Nº 840.462-465

**Mini-Peg-Pag**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Supermercados Peg-Pag S.A.  
Local: São Paulo  
Classe: 45

Artigos: Sementes e mudas para a agricultura, horticultura e a floricultura, flores naturais

Classe: 49

Artigos: Jogos de toda a espécie. Brinquedos e passatempos; petrechos e artigos para fins exclusivamente desportivos, exceto vestuários

Classe: 48

Artigos: Perfumarias, cosméticos, dentífricos, sabonetes e preparados para o cabelo. Artigos de toucador e escovas para os dentes, unhas, cabelo e roupa

Classe: 46

Artigos: Velas, fósforos, sabão comum e detergentes. Amido, anil e preparações para a lavanderia. Artigo para conserva e polir

**SEMPER**

Requerente: Semper Aktiebolag  
Local: Suécia  
Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias

Nº 840.467-469

**J A C T O**  
**Indústria Brasileira**

Requerente: Máquinas Agrícolas Jacto S.A.  
Local: São Paulo  
Classe: 6

Artigos: Arietes, alternadores, aspiradores, autoclaves, bombas, brunidoras de descaroçar, bateladoras, caldeiras, dinamos, descascadores, expremedores, gazeificadores, geradores, guindastes, turbinas, transportador automático, válvulas competentes de máquinas, motores, máquinas abanadoras, moedoras, máquinas purificadoras, máquinas para filtrar, rolamentos para máquinas e motores, redutores, máquinas para furar e centrar, máquinas para construção e conser-

vação de estradas, compressoras, cilindros, máquinas para decantação, máquinas para matar insetos, máquinas para borrifar líquidos, máquinas amassadeiras e distribuidoras de concreto e barro, máquinas brunidoras, máquinas beneficiadoras, máquinas classificadoras, catadoras, máquinas semeadoras, máquinas elevadoras, máquinas hidráulicas, máquinas transportadoras, máquinas trituradoras e engrenagens para máquinas

Classe: 8

Artigos: Aparelhos de matar insetos, de ordenha, aparelhos de refrigeração, de aquecimento, aparelhos hbedouros, aparelhos automáticos para descarga, aparelhos de lubrificação, aparelhos de neutralização, aspiradores, aparelhos para solda elétrica, contadores de rotação, exaustores, estufas, filtros, gazeificadores, geradores, indicadores de níveis, incubadeiras, hidrômetros, micrômetros, prumos, quadros elétricos, registros, regadores automáticos, redutores de velocidade, sifões, torradores de cereais, torneiras de compressão, válvulas para água e ventiladores

Classe: 11

Artigos: Alicates, ancinhos, alavancas, arrebites, arruelas, argolas, aldravas, armações de metal, arames lisos e farpados, almotolias, aros de metal, alifantes, bebedouros, brocas, bigornas, bacias, baldes, cavadeiras, caixas d'água, canos, conexões de metal, curvas, colheres para pedreiros, cadeados, correntes, chaves de fenda, chaves inglesa, cabeções, moentes, enxadas, enxades, esferas, esguichos, enxadinhas, foices, ferro para cortar capim, facas, ferros, facões, ganchos, grozas, grampos, limas, martelos, marretas, machos, machadinhas, machados, puas, pás, picaretas, pregos, parafusos, porcas, rocadeiras, rebites, rastelo, roldanas, regadores, sacos, serrotes, serras, tesouras, talhadeiras, tenazes, tachos, torneiras, telas de arame, tubos de metal e verrumas

Nº 840.470

**MAQUINAS AGRICOLAS**  
**JACTO S/A.**

Requerente: Máquinas Agrícolas Jacto S.A.  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 840.472

**OS BICÕES**  
**São Paulo-Capital**

Requerente: Ismar Arlindo Grechi Romani  
Local: São Paulo  
Classe: 33  
Título de Estabelecimento

Nº 840.471

**OS BICÕES**  
**Indústria Brasileira**

Requerente: Ismar Arlindo Grechi Romani  
Local: São Paulo  
Classe: 21

Artigos: Automóveis, amortecedores, bicicletas, braços para veículos, caminhões, caminhonetas, carrinhos de mão, carretas, carros emulantes, carros elevadores, carros irrigadores, carrocerias, charretes, carros tratores, chassis, chapas circulares para veículos, cubos de veículos, corrediços de veículos, direção diferencial, eixos de direção, elevadores para passageiros, freios, fronteiras para veículos, locomotivas, molas, motocicletas, motofurções, manivelas, breques, desligadeiras, para-choques, para-la-

mas, pára-brisas, rodas para veículos, radiadores para veículos, varetas de controle do afoagdor e acelerador, varas de carros e vagonetas, osculantes

Nº 840.473

**BRAZAVENIDA FERRAGENS LTDA.**

Requerente: Brazavenida Ferragens Limitada  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 840.474

**BRAZAVENIDA**  
**Indústria Brasileira**

Requerente: Brazavenida Ferragens Limitada  
Local: São Paulo  
Artigos da classe

Nº 840.475

**DJM-ENGENHARIA**  
**E CONSTRUÇÕES**  
**LTDA.**

Requerente: DJM — Engenharia e Construções Ltda.  
Local: São Paulo  
Nome de Empresa

Nº 840.476

**D J M**

Requerente: DJM — Engenharia e Construções Ltda.  
Local: São Paulo  
Classe: 16

Artigos: Argamassas, argila, areia, azulejos, batentes, balaustras, blocos de cimento, blocos para pavimentação e calhas, cimento, concreto, cal, cré, chapas isolantes, calibros, caixilhos, colunas, chapas para cobertura, ras, caixas d'água, caixas de descarga para lixos, edificações, premoldadas, estuques, emulsão de base asfáltico, esquadrias, fôrros, frisos, péssos, estacas, grades, lanelas, estruturas metálicas para construções, lameias de metal, ladrilhos, lambris, lajes lajeotas, material isolantes contra frio e calor, massas anti-ruído para uso nas construções, manilhas, massas para revestimentos de paredes, mosaicos, produtos betuminosos para uso nas construções, produtos de base asfáltico, produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulica, pedregulhos, produtos betuminosos impermeabilizantes, líquidos ou sob outras formas para revestimentos e outros usos nas construções, persianas, placas para pavimentação, peças ornamentais de cimento ou gesso para telas e paredes, parquetes, portas, portões, portas de chapas onduladas, pisos, solinas para portas, títulos, títulos refratários, tubos de concreto, telhas, tubos de ventilação, tanques de cimento, vigamentos, vitros, venezianas,

vigas, pisos, portas e pilares de concreto, tintas para construções não incluídas em outras classes

Ns. 840.477-480

## LYNXFILM

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Lynxfilm Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 1

Artigos: Filmes sensíveis, papel sensível, reveladores químicos

Classe: 23

Artigos: Figuras de aves e animais para enfeites, bibelots, estatuetas, imagens, gravuras, estampas, fotografias, bandeiras, flâmulas, cartões postais, cópias fotográficas, desenhos, displays, decalcomanias, clichês, cartazes, figuras de ornato, obras de pintura e escultura, mostruários artísticos para propaganda, figuras para enfeites de bolos de aniversários e outras comemorações, apôlices, slides, cartas geográficas, cópias fotostáticas, letreiros

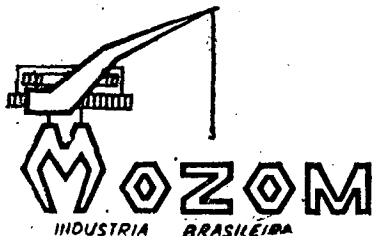
Classe: 32

Artigos: Agendas, anuários, almanaques, calendários, folhetos, folhinhas, jornais, método para ensino de músicas impressas, programas de rádio e televisão, programas circenses, radiofônicos e rádio-televisados, peças teatrais, peças cinematográficas, roteiros impressos de peças teatrais, roteiros, impressos de filmes, revistas, "scripts" de cinema, de teatro, de televisão, jornais, revistas, títulos de filmes

Classe: 50

Artigos: Marca de serviços de reportagens fotográficas, cinematográficas, serviços de propaganda e publicidade, produção e distribuição de filmes

Nº 840.481



Requerente: Mozom Importação, Exportação e Representações Limitada

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Marca de serviços de importação, exportação e representações em geral

Nº 840.483

*Saga*

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Santaconstância Tecelagem Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Classe 23

Artigos: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, caracá, casimiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percalina, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeáveis e tecidos de pano couro, veludos (tecidos sintéticos)

Nº 840.482

## MOZOM IMPORTAÇÃO, EXPORTAÇÃO E REPRESENTAÇÕES LTDA

Requerente: Mozom Importação, Exportação e Representações Limitada

Local: São Paulo

Nome de empresa

Ns. 840.484-485

*Sazare*

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Santaconstância Tecelagem Sociedade Anônima

Local: São Paulo

Classe 23

Artigos: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim, caracá, casimiras, fazendas e tecidos de lã em peças, juta, jersey, linho, nylon, paco-paco, percalina, rami, rayon, seda natural, tecidos plásticos, tecidos impermeáveis e tecidos de pano couro, veludos (tecidos sintéticos)

Classe 36

Artigos: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadores, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casaca, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, camisas, calças, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares e colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, leques, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, peugas, pullover, pelerinas, ponches, polainas, pijamas, punhos, pernas, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudo, saias, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sweater, shorts, sungas, stolas, soutiens, slacks, taier, toucas, turbantes, ternos uniformes e vestidos

Nº 840.486

## H.S.S.-Co. 10ª Indústria Brasileira

Requerentes: Octaviano Du Pin Galvão Filho e José Ribeiro

Local: São Paulo

Classe 11

Artigos: Alavancas, arcos de pua, armações de metal, arruelas, arrebites, alicates, bigornas, conexões de metal, cavadeiras, curvas, correntes, chaves de parafusos, chapas de metal, cremones, coroas, discos de corte, diamantes, engates, extensões, facas, facões, ferramentas para toronar e bloquear metais, fios metálicos, formões, ferrolhos, fiéis, ganchos, lamas, lâminas para ferramentas, moedas de vae e vem, morsas, martelos, machos, matrizes, parafusos, pregos, porcas, pinos, perfuradores, serras, suportes, trincos, talhadeiras, torques, tubos de metal, tesouras

Nº 840.487

## PEN - PAR

Requerente: Comercial Pen-Par Importadora e Exportadora Limitada

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos: Marca de serviços de importação e exportação em geral

Nº 840.488

## FREE-MAN Indústria Brasileira

Requerente: Staroup S. A. Indústria de Roupas

Local: São Paulo

Classe 36

Artigos: Agasalhos, aventais, alpercatas, anáguas, blusas, botas, botinas, blusões, boinas, babadores, bonés, capacetes, cartolas, carapuças, casaca, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, camisas, calças, camisolas, camisetas, cuecas, ceroulas, colarinhos, cueiros, casacos, chinelos, dominós, echarpes, fantasias, fardas para militares e colegiais, fraldas, galochas, gravatas, gorros, jogos de lingerie, jaquetas, leques, luvas, ligas, lenços, mantôs, meias, maiôs, mantas, mandrião, mantilhas, paletôs, palas, penhoar, peugas, pullover, pelerinas, ponches, polainas, pijamas, punhos, pernas, quimonos, regatos, robe de chambre, roupão, sobretudo, saias, suspensórios, saídas de banho, sandálias, sweater, shorts, sungas, stolas, soutiens, slacks, taier, toucas, turbantes, ternos, uniformes e vestidos

Nº 840.489

## PRESTÍGIO MUNDIAL EM SUAS MÃOS

Requerente: Textron Inc. Local: Rhode Island - U.S.A.

Classe 17

Expressão de propaganda

Nº 840.490

## CIDADE AZUL

Requerente: Empresa Jornalística Cidade Azul Ltda.

Local: São Paulo

Classe 32

Artigos: Jornal

Nº 840.491

## WORLD FILM Indústria Brasileira

Requerente: Worldfilm Produtora e Distribuidora de Filmes Limitada

Local: São Paulo

Classe 8

Artigos: Filmes revelados

Nº 840.492

*COFRE-LAR - Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara*

Requerente: Cofre Lar - Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara

Local: Guanabara

Nome de empresa

Nº 840.493

*Cofre-Lar*

Requerente: Cofre Lar - Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara

Local: Guanabara

Classe 50

Marca de serviço

Nº 840.494

*S.L.*

Requerente: Dr. Silvio Leite Campos

Local: Guanabara

Classes 32 e 50

Insignia

Nº 840.495

GRUPO DE CONTATO

*S.L.*

Requerente: Dr. Silvio Leite Campos

Local: Guanabara

Classes 32 e 50

Título

Ns. 840.496-500

*M*

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Banco Mercantil Niterói S. A.

Local: Rio de Janeiro

Classe 37

Artigos na classe

Classe 25

Artigos na classe

Classe 32

Artigos na classe

Classe 38

Artigos na classe

Classe 50

Artigos na classe

Nº 840.501

 Banco Mercantil de Niterói

Requerente: Banco Mercantil de Niterói S. A.  
Local: Rio de Janeiro  
Classe: 33  
Insignia

840.502

*Café Fita Vermelha*

Requerente: Torrefação Imperial Limitada  
Local: Bahia

Classe: 41  
Artigos: Café em grão, torrado e moído

Nº 840.503

*Café Fita Amarela*

Requerente: Torrefação Imperial Limitada  
Local: Bahia

Classe: 41  
Artigos: Café em grão, torrado e moído

Nº 840.505

*Statincline*

Requerente: Sociedade Farmacêutica Virmona, Ltda.  
Local: São Paulo

Classe: 3  
Artigos: Um produto farmacêutico indicado como antibiótico.

Nº 840.504

**PEGA DO B**  
**Industria Brasileira**

Requerente: José Angelo Saggiaro Filho  
Local: Minas Gerais  
Classe: 49  
Artigos: Iscas artificiais.

Classe: 41  
Artigos: Uma isca para pesca, à base de ingredientes alimentícios, tais como: farinha de trigo, queijo, gorduras animais e vegetais.

Nº 840.506

**CONSULTÓRIO**  
**MERCANTIL**

Requerente: Antônio Júlio de Souza Pires  
Local: Guanabara  
Classes: 33 e 50  
Título de Estabelecimento

Nº 840.507

**ARQUIVOS FLUMINENSES**  
**DE ODONTOLOGIA**

Requerente: Ernesto de Mello Salles Cunha  
Local: Guanabara  
Classe: 32  
Artigo: Revistas

Nº 840.508

*Edifício Condessa Belmonte*

Requerente: Condomínio do Edifício "Condessa Belmonte"  
Local: Guanabara  
Classe: 33  
Título de Estabelecimento

Nº 840.509

**COLEÇÃO "RODA-GIGANTE"**  
**EDICÕES MELHORAMENTOS**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Cia. Melhoramentos de São Paulo — Indústrias de Papel  
Local: São Paulo

Classe: 32  
Artigos: Alburns, brochuras, folhetos, almanques, histórias, livros, prosas, publicações, revistas, poesias, crônicas, prospectos, sendo todos impressos; contendo ou não fotografias e desenhos. Programas de rádio e de televisão; "scripts" de cinema, rádio e de televisão.

Nº 840.510

**COLEÇÃO CARROSSEL**  
**"MELHORAMENTO"**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Cia. Melhoramentos de São Paulo — Indústrias de Papel  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns, brochuras, folhetos, almanques, histórias, livros, prosas, publicações, revistas, poesias, crônicas, prospectos, sendo todos impressos; contendo ou não fotografias e desenhos. Programas de rádio e de televisão; "scripts" de cinema, rádio e de televisão.

Nº 840.511

**MEU PRIMEIRO ATLAS**  
**DE GEOGRAFIA**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Cia. Melhoramentos de São Paulo — Indústrias de Papel  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns, brochuras, folhetos, almanques, histórias, livros, prosas, publicações, revistas, poesias, crônicas, prospectos, sendo todos impressos; contendo ou não fotografias e desenhos. Programas de rádio e de televisão; "scripts" de cinema, rádio e de televisão.

Nº 840.512

**GEOGRAFIA DA CRIANÇA**  
**INDÚSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Cia. Melhoramentos de São Paulo — Indústrias de Papel  
Local: São Paulo  
Classe: 32

Artigos: Alburns, brochuras, folhetos, almanques, histórias, livros, prosas, publicações, revistas, poesias, crônicas, prospectos, sendo todos impressos; contendo ou não fotografias e desenhos. Programas de rádio e de televisão; "scripts" de cinema, rádio e de televisão.

Números 840.513-516



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Companhia Nitro Química Brasileira  
Local: São Paulo  
Classe: 1

Artigos: Substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias, na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anticorrosivas e antioxidantes.

Classe: 4  
Artigos: Substâncias de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparadas, e não incluídas em outras classes.

Classe: 3  
Artigos: Substâncias químicas, produtos e preparados para serem usados na medicina ou na farmácia.

Classe: 2

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

Nº 840.517

**EDIFÍCIO**  
**MARAN**

Requerente: Condomínio do Edifício "Maran"

Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento.

Nº 840.518

**EDIFÍCIO**  
**OSWALDO CRUZ**

Requerente: Condomínio do Edifício "Oswaldo Cruz"

Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento.

Nº 840.519

**CASA ANJOMAR**  
**GUANABARA**

Requerente: Casa Anjomar de Gêneros Alimentícios Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 41, 42 e 43

Título de Estabelecimento.

Nº 840.520

**PAR**

Requerente: Predial Administradora Resnikoff Ltda.

Classe: 50

Serviços de Administração, Incorporação, Compra e Venda de Imóveis.

Nº 840.521

**EDIFÍCIO**  
**IMPERADOR**

Requerente: Condomínio do Edifício "Imperador"

Local: Guanabara

Classe: 33

Título de Estabelecimento.

Nº 840.522

**PANIFICAÇÃO**  
**VISTA ALEGRE**  
**GUANABARA**

Requerente: Panificação Vista Alegre Ltda.

Local: Guanabara

Classes: 41, 42 e 43

Título de Estabelecimento.

Nº 840.523

**paneuropa**  
GUANABARA TOURS

Requerente: C. G. Freitas  
Estabelecido na Guanabara  
Classe 33  
Título de estabelecimento

Nº 840.524

EDIFÍCIO  
MAJOI

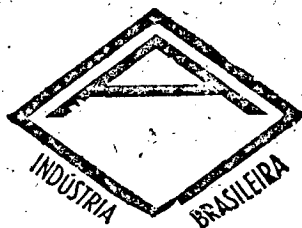
Requerente: Condomínio do Edifício  
Majoi  
Estabelecido na Guanabara  
Classe 33  
Título de estabelecimento

Nº 840.525

**SIGMA BALL**  
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Omel S. A. Indústria e  
Comércio  
Estabelecido em São Paulo  
Classe 8  
Artigos: Válvulas de esfera

Nº 840.526



Requerente: Alpha, Indústria e Co-  
mércio de Joias S. A.  
Estabelecido em São Paulo  
Classe 13  
Artigos na classe

Nº 840.527

**FLECHA DE OURO S. A.**  
TRANSPORTES, COMÉRCIO  
E IMPORTAÇÃO

Requerente: Flecha de Ouro S. A.  
Transportes, Comércio e Importação  
Estabelecido em São Paulo  
Nome comercial

Nº 840.528

**FORHISTAL**

Requerente: Ciba Société Anonyme  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Preparados farmacêuticos

Nº 840.529

**ORIMETREN**

Requerente: Ciba Société Anonyme  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Preparados farmacêuticos

Nº 840.530

**DALOTOP**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 2  
Artigos: Preparados para combater  
parasitas, inclusive preparados herbi-  
cidas

Nº 840.531

**DALOPRIM**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 2  
Artigos: Preparados para combater  
parasitas, inclusive preparados ervi-  
cidas

Nº 840.532

**A\*U\*B\*E\*E\*L**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado psicotrópico

Nº 840.533

**A\*X\*I\*A\*M\*B\*E\*I\*N**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado anti-icmá-  
tico

Nº 840.534

**I\*N\*C\*O\*L\*U\*M\*I\*N**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado antibiótico

Nº 840.535

**K\*E\*T\*R\*I\*O\*N**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado para combater  
inflamações

Nº 840.536

**E\*L\*I\*S\*C\*A\*L**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado analgésico

Nº 840.537

**M\*A\*N\*E\*V\*I\*A\*L**

Requerente: J. R. Geigy S. A.  
Estabelecido na Suíça  
Classe 3  
Artigos: Um preparado psicotrópico

Nº 840.538



Requerente: José Joaquim de Almeida  
Estabelecido na Guanabara  
Classe 50  
Atividades: Conjunto musical

Ns. 840.539 e 840.540

**SEA MAID SPORT**  
Indústria Brasileira

Requerente: Sea Maid Spor S. A. In-  
dústria e Comércio de Confeções  
Esportivas

Classe 23

Artigos: Tecidos em geral, a saber:  
aparas de tecidos; batista; borracha-  
tecidos entremeados de; carvão para  
revestimentos; fazendas em peças;  
fular; linhagem; morim; musseline;  
organdi; paco-paco; pano-couro; pa-  
nos em peça para qualquer fim; per-  
cal; percalina; retalhos de tecidos;  
sarja; sarjinha; tafetás; tecidos em  
geral; tecidos para quaisquer fins de  
peças; tecidos revestidos de qualquer  
material; telas em peça exceto de  
metal; resultantes de tecelagem; Tur-  
sor; veludos

Classe 24

Artigos: Artefatos de algodão; cânha-  
mo; linho; juta; seda; uã e outras  
fibras; não incluídas nas demais clas-  
ses; a saber: adorno de pano; ala-  
mores; alforjes de pano; algodão para  
alfalates; atacadores; ataduras (ex-  
ceto para fins medicinais); bicos;  
bólsas; bordados; borlas; bradeiras;  
brocados; cadarços; capas para mó-  
veis; capas para raquetes; capas para  
instrumentos musicais; carapuças;  
(exceto vestuário); chumaços de algo-  
dão; coadores de café; cobertas não  
de outras classes; coberturas para ca-  
valos; para planos; etc.; cordões de  
qualquer tecido; debruns; droquetes;  
elástico para vestuários; enchimen-  
tos de pano; enfeites de pano; entre-  
meios; entretelas; estopas de algodão  
para alfalate; etiquetas de pano; rei-  
tros; para limpeza; festões; filtros de  
pano; fitas; fitilhos; flanelas para  
limpeza; franjas; galardetes; galões;  
laços; mechas; mochilas; mantas (ex-  
ceto quando vestuário) mortais; ma-  
ninhos; mechas; mechas; mechas;  
passamanarias; passamanes;  
pavios; pingentes; pom-pons; prote-  
tores de pano para colchão; rédeas de  
qualquer tecido; rendas; sacas; sacos;  
sacolinhas; sutiachos; tampos não  
de outras classes; telas par abordar;  
tiras; viezes; xergas

Nº 840.541

**SERTECON**

Requerente: Sertecon - Serviços Téc-  
nicos e Consultoria Ltda. "Soc. Civil"  
Estabelecido na Guanabara  
Classe 50  
Artigos da classe