

REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III



ANO XXVI - Nº 149

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 5 DE AGOSTO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Expediente do Diretor Geral

Dia 29 de julho de 1968

Diversos

N. 167.496 - Charles Jacque Jenne - Nada há que deferir.

Exigência

Promo S.A. Serviços de Promoção (recorrente do termo 696.631 - Marca Promoplan) - Inicialmente completa a recorrente as taxas de serviços federais relativos aos termos 696.631 e 784.231.

Diversos

N. 830.575 - Cia. Brasileira de Crédito e Administração - Expeça-se o certificado.

COMISSÃO DE PATENTES

Dia 29 de julho de 1968

Privilegio de Invenção Deferido

N. 111.132 - Aparelhos de Extração - Olin Mathieson Chemical Corporation.

N. 126.931 - Novo tipo de Balança Automática de Comando Foto-Elétrico - Irineo Klausberger.

N. 128.022 - Processo para a produção de Tio - Compostos Orgânicos Alquilados - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

N. 130.434 - Dispositivo Prendedor para Meios de Suspensão tais como cordas ou fitas de venezianas, cortinas ou semelhantes - Hunter Douglas International (Quebec) Limited.

N. 134.817 - Processo para fabricação de óxido-hidróxido de chumbo 5 PbO. 2 H₂O - Varta Aktiengesellschaft.

N. 136.458 - Uma máquina de fazer acolchoado ou entrelaçado - Vyzkumní Ústav Bavinářský, Ústí nad Orlicí.

N. 114.097 - Processo de produzir corantes reativos - Jr. Geigy S.A.

N. 124.951 - Processo para revestimento preservativo de frutas - FMC Corp.

N. 131.007 - Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica - Processo para preparar um produto fungicida a base de sais inso-

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

líveis de ácidos alquilenoditio-carbâmicos e composições de derivadas.

N. 134.206 - Novas composições a base de polipropileno - Societe Rhodiaca.

N. 134.806 - Um processo para fazer uma composição estavel, granular seca de ácido fumarico ou ácido adipico e composição compreendendo agregados em po ou pó de ácido fumarico ou de ácido adipico e açúcar - General Foods Corp.

N. 134.952 - Aparelho para a Carbonação de ferro e ferro - Ligas - Deutsche Gold Und Silber - Sheideanstalt Vormals Roessler.

N. 136.605 - Aparelho de espessamento, continuamente roante, para produzir vigas e peças semelhantes, postas sob tensão inicial - Max Roth K G.

N. 136.527 - Conjunto de ventilação e exaustão empregado para secagem e présevagem de massas alimenticias e outros - Saima S.A. Ind. e Comércio.

N. 136.827 - Processos para o tratamento de aves - Hagan Chemicals Controls Inc.

N. 137.441 - Novas e originais disposições em bomba pulverizadora para inseticidas, agrícola ou industrial - Luigi Segurini e Faustino Molina - Rio.

N. 137.828 - Máquina visceradora de pescados - Kenzo Senda e Ichiro Koibuchi.

N. 180.918 - Processo para o fabrico de moldes para fundição - Avnet - Shaw Division Of British Industries Corp.

N. 181.037 - Moldes - Avnet - Shaw Division Of British Industries Corp.

N. 181.054 - Materiais para o revestimento de moldes para fundição - Avnet Shaw Division Of British Industries Corp.

N. 181.202 - Estrutura de moldes e sua produção - Avnet-Shaw Division Of British Industries Corp.

N. 181.397 - Processo de prevenção da formação de scamas em peças metálicas fundidas - Avnet-Shaw Division Of British Industries Corp.

Desenho ou Modelo Industrial Deferido

N. 140.943 - Um novo modelo de copo - Olavo Silveira Pereira.

N. 145.866 - Novo modelo de garrafa para bebidas - Hervy S.A. Cerâmica Industrial de Osasco.

N. 153.815 - Original modelo de sandália para bonecas - Itapiast Indústria de Artefatos Plásticos Limitada.

N. 156.905 - Tampa distribuidora para um recipiente sob pressão - Robert Henry Abplanalp.

N. 163.080 - Novo modelo de carroceria para ônibus - Daimler Benz Aktiengesellschaft.

Privilegio de Invenção Indeferido

N. 159.984 - Miniaturas de Cavaquinho, violão, guitarra ou outros instrumentos e respectivo processo de fabricação - Ind. de Plástico Mimo Limitada.

N. 124.644 - Aperfeiçoamentos introduzidos em cadeiras portáteis de rodas - Baumer QBS Cia. Brasileira de Equipamentos.

N. 136.056 - Máquina para colar tecidos, papel, borracha, plástico, couro, fibras e outros usos - Zak Chuahy.

Modelo de Utilidade Indeferido

N. 122.443 - Escova de dentes anatômica de três faces - Charalambos Savvas Lazaridis.

N. 133.365 - Salto misto para calçados - José Casemiro Rodrigues.

N. 133.903 - Novo modelo de capa removível para veículo utilitário - Willys Motors, Inc.

Desenho ou Modelo Industrial Indeferido

N. 148.959 - Original configuração introduzida em carrocerias - Carrosserias Vieira Com. e Ind. S.A.

N. 150.410 - Novo modelo de cuéca - Saci S.A. Campinas Industrial.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

N. 85.096 - Societe Nouvelle Des Etablissements Brandt.

N. 124.049 - Luigi Colombi.

N. 137.974 - Elpidio Tibucheski.

N. 162.382 - Copar S.A. Ind. de Resinas Estruturadas.

N. 163.057 - Oswaldo Colombo.

N. 163.058 - Oswaldo Colombo.

N. 163.059 - Oswaldo Colombo.

N. 163.060 - 163.061 - Oswaldo Colombo.

N. 152.053 - Izumino Hakida e Nelson Duarte de Almeida.

Nº 111.299 - Simoniz Company.
Nº 160.003 - Irmãos Yadoya S.A. Fundação e Mecânica.

Nº 134.974 - Eastman Kodak Company.

Nº 137.193 - Monsanto Company.
Nº 137.473 - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 139.203 - Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 161.102 - Boots. Pure. Drug Company Limited.

Nº 163.429 - Ind. e Com. Tex-Sec. Ltda.

Nº 165.209 - United States Steel Corp.

Nº 165.260 - Antonio Tradimni.

Nº 165.508 - General Electric Company.

Nº 166.416 - Lin A Ho.

Nº 166.446 - Nuno Fernando Azamouja de Queiroga Chaves.

Nº 166.598 - Luis Alberto Acciari Benitez.

Nº 167.103 - Dunlop Rubber Company Limited.

Nº 167.466 - Weyerhaeuser Company.

Nº 168.474 - Shunji Nishimura.

Nº 168.683 - Egidio Pizzolla.

Nº 168.716 - Shichiro Ymaki.

Nº 168.859 - Siam - Soc. Industrial Americana de Máquinas Torquato Di Tella S.A.

Nº 168.887 - Samuel Jackson Manufacturing Corp.

Nº 168.890 - Britis Nylon Spinners Limited.

Nº 169.010 - National Distillers And Chemical Corp.

Nº 169.234 - Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 180.165 - Ind. e Com. Troison S.A.

DIVERSOS

Nº 135.649 - Societe Anonyme Andre Citroen - Torno sem efeito o despacho de deferimento publicado em 31-5-68, para que seja corrigida a publicação dos pontos característicos.

Nº 136.414 - Joseph Nicolas Masci e Frederick Herbert Grutter - Torno sem efeito o despacho de arquivamento publicado em 2-4-64 em Exame Formal.

Nº 160.292 - Stanley Earl Pace - Arquivado.

Nº 160.294 - Takao Sakai - Arquivado.

PRIVILEGIO DE INVENÇÃO DEFERIDO

Nº 133.980 - Uma Nova Composição Para Desincrustante de Aquecedores, Evaporadores e Vácuos Em Usinas de Açúcar - José Ricardo de Souza Cunali.

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

— 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.

Nº 136.259 — Aperfeiçoamentos Em Os Relativos A Processos Para A Produção De Um Produto De Batata Amassada, Cozida, Desidratada — Canadian Patents And Development Limited.

Nº 137.489 — Aperfeiçoamentos Em Os Relativos A Máquinas Para Aduar E Para Operações Similares — José Colicchio Santos.

Nº 138.119 — Dispositivo Para O Descasque de Frutos, Como Por Exemplo Das Nozes Brasileiras E Dos Frutos Do Anacardio — Amédéo Mencarelli Santarelli.

Nº 138.222 — Processo Para Descascar Sementes Com Casca Dura, Mais Como As Sementes de Açafrão, De Girassol Ou Análogos E Máquina Para A Realização Deste Processo — Antônio Prando Ginetto.

Nº 139.736 — Aperfeiçoamentos Introduzidos Em Máquina Para Colher Algodão — Ititaro Kato.

Nº 139.903 — Aparelho De Controle De Corte de Vidro — Pittsburgh Plate Glass Company.

EXIGÊNCIAS

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 118.298 — The Faik Corp.

Nº 159.222 — Irmãos Silveira Ltda.

Nº 160.368 — Yoshinobu Yamada e Setsuo Tagawa.

Nº 160.932 — Celestino Mikami.

Nº 161.689 — Ennio Capitanio.

Nº 169.162 — Société dite: Yumbo.

Nº 169.434 — Fumiya Nomura.

Nº 169.500 — Hugo Peloché Vede.

Nº 169.580 — Westinghouse Air Brake Company.

Nº 169.587 — Carlos de Paula Chaves Jr. e Décio Roberto Mourão.

Nº 169.687 — Standard Elctrica S.A.

Nº 169.770 — Amilcar Farid Yamín.

Nº 170.340 — General Electric Company.

Nº 169.247 — João Wiebe.

Nº 169.248 — João Wiebe.

Nº 169.448 — General Electric Company.

Nº 133.451 — Firmenich & Cie.

Nº 168.547 — Vianova Kunstarz Aktiengesellschaft.

Nº 168.568 — Ferro Corp.

Nº 168.736 — Sterling Drug Inc.

Nº 168.730 — E I Du Pont De Nemours And Company.

Nº 168.872 — Solvay & Cie.

Nº 168.982 — Beteiligungs — Und Patentverwaltungsgesellschaft Mit. Beschränkter Haftung.

Nº 169.233 — Plásticos Hevea SA.

Nº 169.243 — J R Geigy S.A.

Nº 169.338 — Eastman Kodak Company.

Nº 169.341 — Lantor Limited.

Nº 169.661 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 170.101 — Monsanto Company.

Nº 170.117 — Stamicarbon N.V.

Nº 170.120 — Ethyl Corp.

Nº 170.149 — Fiber Industries Inc.

Nº 170.179 — J R Geigy S.A.

Nº 170.185 — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 134.101 — Schering A G.

Nº 139.528 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 163.455 — Miles Laboratoires Inc.

Nº 166.104 — Argus Chemical Corp.

Nº 168.354 — British Columbia Research Council.

Nº 168.853 — Takahisa Shipo.

Nº 168.905 — Allied Chemical Corp.

Nº 168.995 — A E Staley Manufacturing Company.

Nº 169.003 — J R Geigy S.A.

Nº 169.014 — Genhal, S.A. De C.V.

Nº 160.044 — Rhone Poudenc S.A.

Nº 169.047 — Monsanto Company.

Nº 169.049 — Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 168.145 — Scherico Ltd.

Nº 133.285 — Massey Ferguson (Australia) Ltd.

Nº 134.778 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 135.470 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 135.677 — Ciba Société Anonyme.

Nº 135.720 — J. R. Geigy S. A.

Nº 133.953 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 126.679 — Ciba Société Anonyme.

Nº 136.143 — The Lubrizou Corp.

Nº 136.144 — Pittsburgh Plate Glass Company.

Nº 136.145 — Pittsburgh Plate Glass Company.

Nº 137.342 — Enrique Gerardo Martin Caba.

Nº 138.536 — Schering A G.

Nº 138.337 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 139.534 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 139.838 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 139.275 — F. Hoffmann-La Roche & Cie. Société Anonyme.

Nº 139.292 — Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 139.545 — Carlos Hrdjicka.

Nº 150.759 — Uniroyal Inc.

Nº 153.296 — Pechiney Compagnie de Produits Chimiques et Electrometallurgiques.

Nº 154.106 — W. R. Grace & Co

Nº 155.715 — Uniroyal Inc.

Nº 155.824 — Uniroyal Inc.

Nº 158.036 — E. Merck Aktiengesellschaft.

Nº 158.423 — Stauffer Chemical Company.

Nº 158.489 — Stauffer Chemical Company.

Nº 159.541 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 160.197 — Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 160.411 — Artos Maschinenbau Dr. Ing. Meier Windhorst.

Nº 160.573 — Crown Seelerbach Corp.

Nº 161.056 — Technion Research And Development Foundation Ltd.

Nº 165.472 — Goodrich Gulf Chemicals Inc.

Nº 165.579 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 166.261 — Iven Villax.

Nº 136.357 — Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 163.537 — California Research Corp.

Nº 169.010 — F.Creal.

Nº 133.135 — Inter Taylor A. G.

Nº 133.202 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 168.296 — Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 168.335 — Nippon Soda Kabushiki Kaisha.

Nº 168.353 — American Cyanamid Company.

Nº 168.425 — Allied Chemical Corp.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

Republicados por ter saído com incorreções no DO. de 19-7-68.

De 28 de julho de 1968

Privilégio de invenção deferido:

Nº 137.229 — Sistema de freio hidráulico e válvula de desaceleração — The Bendix Corp.

Nº 139.082 — Armando Eugene Fabre e Marceau André Simon — Novo variador de velocidade.

Nº 131.636 — Escavadeira mecânica, podendo funcionar como aparelho de elevação ou carregador — Cie. des Engins Hydromecaniques de Chantiers (CHOC).

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 195.905 — Noral Pamboukian.

Nº 168.543 — Stamicarbon N. V.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

De 29 de julho de 1968

Diversos:

Foram mandados cancelar de acordo com o art. 110 do código os registros abaixo.

Pittsburgh Plate Glass Company — Patente 77.815.

Montecatini Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica — Patente 77.822.

Richardson Mottrell Inc. — Patente 77.823.

Scientific Design Company Inc. — Patente 77.824.

Jacob Simon Kautzka — Patente 77.825.

— Cancelam-se os registros.

Seção de Interferência

De 20 de julho de 1968

Marcas deferidas:

- Nº 586.394 — PSS — Pall Corporation — Classe 8.
- Nº 532.722 — NM — Novigraf Editora Ltda. — Classe 38, com exclusão de ações e folhinhas.
- Nº 534.825 — Norteio — Ricardo Decantoni — Classe 41.
- Nº 534.700 — Memoragil — Instituto Bioquímico S. A. — Classe 3.
- Nº 534.514 — Minispark — Feigmonson S. A. Indústria e Comércio — Classe 8.
- Nº 578.875 — Manufatura de Tabacos Imparciales, Sociedad Anonima Industrial, Comercial y Agropecuaria Essex — Classe 44.
- Nº 580.163 — Geo — Projetos Geotecnica S. A. — Classe 16.
- Nº 583.968 — Osciluz — Eletroluminescência S. A. — Classe 8 — Com exclusão de micro motores e motores elétricos para iluminação.
- Nº 584.335 — Emblemática — ABC Rádio e Televisão S. A. — Classe 13 — Com exclusão de adenos e jóias.
- Nº 584.100 — MF — Marcas Famosas S. A. Comércio e Importação — Classe 8.
- Nº 584.539 — Klamor — Samuel Alves Sacramento.
- Nº 585.481 — Centrosul — Cereais Centrosul Ltda. — Classe 41.
- Nº 585.661 — Tamoyo e Adriano S. — José Benedito Adriano — Classe 32.
- Nº 585.922 — Isoplasmin — Indústria Brasileira de Produtos Químicos S. A. — Classe 3.
- Nº 586.065 — Caçula — Hermann Indústria e Comércio Hic S. A. — Classe 14.
- Nº 586.217 — A.S.C.B. — Associação dos Servidores Civis do Brasil — Classe 32 — (Com exclusão de publicações em geral).
- Nº 586.406 — Hidrosec — Patrik Ganley — Classe 1.
- Nº 439.011 — Adpan — A. de Paula Machado — Classe 2.
- Nº 533.626 — Scarapella — Argos Industrial S. A. — Classe 36.
- Nº 586.598 — Liniteba — Indústrias Texteis Barbéro S. A. — Classe 31.
- Nº 586.600 — Liniteba — Indústrias Texteis Barbéro S. A. — Classe 36 — Com exclusão de leques).
- Nº 586.645 — Miraglia — Metalúrgica Miraglia Ltda. — Classe 11.
- Nº 586.731 — Produtil — Produtil — Indústria Comércio e Representações Ltda. — Classe 41.
- Nº 586.873 — S. Serrano — Frigorífico Serrano S. A. — Classe 41.
- Nº 586.939 — Chicletes — Warner Lambert Pharmaceutical Company — Classe 41 — (Com exclusão dos artigos indicados pela Seção).
- Nº 586.990 — Typy — Victor de Oliveira Costa — Classe 16.
- Nº 586.997 — Leoni — Indústria Têxtil Leoni Ltda. — Classe 23.
- Nº 587.092 — Safari-Sertões — Safari-Sertões Organização Promotora de Caça e Pesca Ltda. — Classe 18.
- Nº 587.127 — Cosme e Damião — Jorge Fernandes — Classe 8 — (Para discos gravados).
- Nº 587.260 — Keleve — Tecelegem Columbia S. A. — Classe 28.
- Nº 587.339 — Travenig — Travenig — Tratores e Veículos de Minas Gerais Ltda. — Classe 8 — (Com exclusão dos artigos indicados pela Seção).
- Nº 587.395 — El Guadalquivir — Indústrias Bernal Del Aceite S. A. — Classe 41.
- Nº 587.518 — Ocean — Refrigeração Ocean Ltda. — Classe 8.
- Nº 593.203 — SD — Selmi-Dei — Moinho Selmi-Dei S. A. Indústria e Comércio — Classe 41 — (Com ex-

clusão de camomila e refeições prontas).

- Nº 587.559 — Isolotex — Isolotex Elétrica Ltda. — Classe 38 — (Com exclusão dos artigos indicados pela Seção).
- Nº 587.710 — Jonny'S Bar e Lanches Ltda. — Classe 38, para papéis semi-impressos.
- Nº 587.746 — A Sensação — A Sensação Modas S. A. — Classe 51.
- Nº 587.778 — Cefir Revista de Imposto de Renda — Centro de Estudos da Fiscalização do Imposto de Renda — Classe 32 — Sem direito ao uso exclusivo da expressão revista de imposto de renda.
- Nº 587.869 — Roven — Jan Sterbinger — Classe 28.
- Nº 588.226 — Coleção Pintoiama — Editorial Bruguera Ltda. — Classe 32 — (Com exclusão de publicações em geral).
- Nº 589.052 — Guias Informativos Veneza — Guias Informativos Veneza Ltda. — Classe 32.
- Nº 589.224 — Piranguinhas — Fábrica de Bebidas Piranguinhas — Classe 42.
- Nº 589.310 — Salu — Trirapina — C. F. Boehringer & Soehne G. M. B. H. — Classe 3.
- Nº 589.424 — Royal Honny — Johel Camargo da Silva — Classe 49.
- Nº 589.695 — Glycosed — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A. — Classe 3.
- Nº 589.968 — Mirante — Construtora Mirante Ltda. — Classe 16.
- Nº 590.148 — Geniozinho SS — Emtec — Empresa Técnica de Assistência Comercial Ltda. — Classe 49.
- Nº 591.249 — Magnalium-Flux — Profusa — Profusa — Produtos Para Fundição S. A. — Classe 1.
- Nº 590.455 — Excursões Schalom — Kempletur — Viagens e Turismo Ltda. — Classe 50 — (Com Marca de

Serviço considerando-se a expressão "artigos" como atividades).

- Nº 590.539 — Alamo — Alamo Empreendimentos Imobiliários Ltda. — Classe 16.
- Nº 590.904 — Cobretudo — Galvanotécnica Cobretudo Ltda. — Classe 38, considerando os artigos como papéis semi-impressos.
- Nº 591.084 — Pinobom — Humberto Dorsa — Classe 41.
- Nº 591.165 — Adulcical — Comercial Sebastião Correia de Mello S. A. — Classe 41.
- Nº 592.793 — Tamborim — Manoel Vicente & Irmãos — Classe 41.
- Nº 592.937 — Pensilvânia — Indústria e Comércio de Móveis Pensilvânia Ltda. — Classe 40.
- Nº 592.998 — Abrajtex — Indústria e Comércio de Tecidos e Confecções Abrajtex Ltda. — Classe 36.
- Nº 593.047 — Casa dos Pescadores — Casa dos Pescadores Artigos para Pesca Ltda. — Classe 49.
- Nº 593.208 — S D Semi-Dei — Moinho Selmi-Dei S. A. Indústria e Comércio — Classe 49.
- Nº 593.209 — S D Semi-Dei — Moinho Selmi-Dei S. A. Indústria e Comércio — Classe 15.
- Nº 591.070 — Madrid — Bar e Lanches Madrid Ltda. — Classe 41 — (Com exclusão de Café).
- Nº 591.209 — Rhodianyl — Companhia Brasileira Rhodiacta — Classe 30 — (Com exclusão de tecidos).
- Nº 591.212 — Rhodianyl — Cia. Companhia Rhodiacta Fábrica de Raion — Classe 37.
- Nº 591.385 — Camelo — Saomão Mansur — Classe 18.
- Nº 591.433 — Air Lion — Leão Melo do Nascimento — Com exclusão dos artigos indicados pela Seção.
- Nº 591.450 — Esatau — Esatau Eletromecânica Ltda. — Classe 8.
- Nº 591.588 — Arco-Iris — Arco-Iris S. A. Agricultura Indústria e Comércio — Classe 41.

- Nº 591.663 — Nova Olimia — Fábrica de Cerveja Nova Olimia Ltda. — Classe 42.
- Nº 592.044 — Vibrex — Exportadora Vianna Braga S. A. — Classe 46.
- Nº 592.145 — Orly — Fábrica do Cigarros Caruso S. A. — Classe 44.
- Nº 592.353 — Revista Brasileira de Energia Elétrica — Centrais Elétricas Brasileira S. A. — Classe 32.
- Nº 592.427 — Nossa Senhora da Gama — Panificadora Nossa Senhora da Gama Ltda. — Classe 38, para papéis semi-impressos.
- Nº 590.487 — Grifo — Artes Gráficas Grifo Ltda. — Classe 38, para papéis semi-impressos.
- Nº 590.980 — Pedra Natural — Pedra Natural Ltda. — Classe 16. — Considerando como distintiva a forma da representação da marca.
- Nº 592.644 — Interaço — Interaço Comércio e Indústria Ltda. — Classe 6 (com exclusão dos artigos indicados pela Seção).
- Nº 592.650 — Os Trovadores do Brasil — José Colatrelo e Santo Machado de Souza — Classe 32.
- Nº 592.651 — F. I. M. — Bavvri Indústria Metalúrgica Ltda. — Classe 21.
- Nº 593.232 — Café Detone — Del tone & Cia. Ltda. — Classe 41.
- Nº 593.475 — Jaraguá — Jaraguá Filmes Ltda. — Classe 8.
- Nº 593.505 — Noreno — Noreno Brasil S.A. Engenharia Civil e Construções — Classe 38, para papéis semi-impressos.
- Nº 593.627 — Dulcora — Chocolate Dulcora S. A. — Classe 41.
- Nº 593.636 — R. F. Farias — Produções Cinematográficas R. F. Farias Ltda. — Classe 8.
- Nº 593.719 — Diário de Borborema — Francisco de Assis Chateaubriand Bandeira Melo — Classe 32.
- Nº 594.034 — Dialuz — Marcenaria Dialuz Indústria e Comércio Ltda. — Classe 40.
- Nº 594.035 — Carbograf — Carbograf Comércio e Representações Ltda. — Classe 5.
- Nº 594.156 — Valley — Valley Forge Products Inc. — Classe 6.
- Nº 594.242 — Bororó — Auto Pósto Bororó Ltda. — Classe 38, para papéis semi-impressos.
- Nº 594.257 — Chemer Tex — Chemer-Tex Indústria e Comércio de Roupas Ltda.
- Nº 594.339 — Casas da Banha — Casas da Banha Comércio e Indústria S.A. — Classe 1 — Considerando a forma do clichê.
- Nº 594.386 — Casas da Banha — Casas da Banha Comércio e Indústria S.A. — Classe 49 — Considerando a forma do clichê.
- Nº 594.894 — Café Gonzaga — Irmãos Gonzaga Imitada — Classe 41.
- Nº 594.726 — Marciara — Marciara Comercial de Plásticos Ltda. — Classe 28.
- Nº 595.241 — Oxalá — Swing Indústria e Comércio — Sucessora de Perfumes Swing Ltda. — Classe 48 (com exclusão de lança-perfumes).
- Nº 596.067 — 7 Coroas — 7 Coroas Indústria de Rádios Ltda. — Classe 8.
- Nº 597.041 — Neno — Oficina de Funilaria "Neno" Ltda. — Classe 38, considerando os artigos como semi-impressos.
- Nº 597.076 — Bala de Coko Comando — Cia. Nacional de Doces Alimentícios — Classe 41.
- Nº 597.077 — Bala Comando Ao Leite — Cia. Nacional de Doces Alimentícios — Classe 41.
- Nº 597.605 — Cave — Centro Audio-Visual Evangélico C.A.V.E. — Classe 8.
- Nº 597.606 — Cave — Centro Audio-Visual Evangélico — C.A.V.E. — Classe 8.

LEI DO INQUILINATO

LEI Nº 4.494 — DE 25/11/64

DECRETO-LEI Nº 4 — DE 4/2/66

DECRETO-LEI Nº 6 — DE 14/4/66

LEI Nº 5.334 — DE 12/10/67

DIVULGAÇÃO Nº 1.039

PREÇO NC: \$ 0,40

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência: Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Recombolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

Nº 600.108 -- Hércules -- Hércules Powder Company -- Classe 4.
Nº 600.292 -- Sideral -- Indústria e Comércio de Móveis Sideral Ltda. -- Classe 40 (tendo em vista a informação dada pela Seção).

Nº 601.952 -- Sogepa -- Sogepa -- Sociedade Geral de Pavimentação Limitada -- Classe 16.
Nº 601.954 -- Sogepa -- Sogepa -- Sociedade Geral de Pavimentação Limitada -- Classe 38 (com exclusão de impressos em geral e folhinhas).

Nº 602.481 -- Augusto Horácio Altomare -- Altomare -- Classe 8 (com exclusão de grelhas).

Nº 602.573 -- Observador Israelita Zezicó Szemle -- Classe 33 (como marca).

Título de estabelecimento deferido

Nº 252.215 -- A Princesinha do Brás -- Afili Loffi Bichara & Filho Ltda. -- Classes 36 -- 37 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 533.518 -- Distribuidora Maracatus -- Amirable e Cia. Ltda. -- Classes 42 -- 43 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 567.661 -- Bureau-Mercantil de Imóveis -- Bureau-Mercantil de Imóveis Ltda. -- Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 583.372 -- Casa do Bill -- Têxtil Venieris Ltda. -- Classe 23 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 583.675 -- Osvaldo Tecidos Finos e Tapeçarias -- Osvaldo Christim -- Classes 23 -- 34 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 585.212 -- Lollis dos Funcionários -- Associação dos Servidores Cívicos do Brasil -- Classes 3 -- 8 -- 9 -- 13 -- 15 -- 17 -- 23 -- 30 -- 34 -- 36 -- 37 -- 41 -- 48 -- 49 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.215 -- Magazim do Servidor Público -- Associação dos Servidores Cívicos do Brasil -- Classes 3 -- 8 -- 9 -- 13 -- 15 -- 17 -- 23 -- 30 -- 34 -- 36 -- 37 -- 41 -- 48 -- 49 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.467 -- Casa Macjenzle -- J. Henriques Alves -- Classes 41 -- 42 -- 43 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.578 -- Subsistência Reconhecível do Servidor Público -- Associação dos Servidores Cívicos do Brasil -- Classes 3 -- 8 -- 9 -- 13 -- 15 -- 17 -- 23 -- 30 -- 34 -- 36 -- 37 -- 41 -- 48 -- 49 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.733 -- Casa Iamar -- Casa Iamar de Amarinho Ltda. -- Classes 12 -- 23 -- 35 -- 36 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 586.856 -- Launchonete Lorelei -- D. M. Pereira Filho -- Classes 41 -- 42 -- 43 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 590.487 -- Auto-Pôsto Santa Marta -- Auto-Pôsto Santa Marta Ltda. -- Classes 33 -- 47 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 590.564 -- Edifício Apizgás -- Osvaldo Braum -- Classe 33 (artigo 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 591.623 -- Farmácia Ouro -- Vitalino J. Spada & Cia. -- Classes 1 -- 2 -- 3 -- 10 -- 48 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 591.916 -- Bar e Petisqueira Pinheiro -- Baglioli Marcos & Cia. Ltda. -- Classes 41 -- 42 -- 43 -- 44 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 594.413 -- Fim de Semana -- Djalma Neves Ferreira -- Classes 33 -- 41 -- 42 -- 43 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 594.640 -- Feira das Bolsas -- Aneslon Gonçalves de Souza -- Classes 35 -- 36 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 594.638 -- Edifício Diamantina -- Aguinaldo da Costa Mattos -- Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 594.646 -- Edifício Presidente Afonso Pena -- Construtora Preci-

dente S.A. -- Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 597.294 -- Normandi -- Pôsto de Serviços Normandi Ltda. -- Classe 33 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Insignia deferida

Nº 585.108 -- M M W -- Máquinas e Moto Peças Wallig S.A. -- Classes 6 -- 7 -- 8 -- 16 -- 21 -- 32 -- 38 -- 40 -- 47 -- 25 -- 28 -- 49 (art. 95 do C.P.I., incluindo as classes 25 -- 28 -- 49).

Sinal de propaganda deferido

Nº 587.301 -- Figurade roda dentada e caixa -- Cartonagem Nilópolis Ltda. -- Classe 3 (art. 101 do C.P.I.).

Nº 600.229 -- C V D S.A. Investimentos -- C V D S.A. Investimentos -- Classe 33 (art. 101 do C.P.I.).

Frase de propaganda deferida

Nº 586.787 -- A Mola Que Não Anola -- Zanflex Industrial S.A. -- Classes 11 -- 21 (art. 101 do C.P.I.).

Nome comercial deferido

Nº 533.458 -- Delforge S.A. Indústrias de Papel -- Delforge S.A. Indústrias de Papel (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 534.831 -- Rádio Televisão Paraná S.A. -- Rádio Televisão Paraná S.A. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 551.465 -- Seomac -- Máquinas e Equipamentos Ltda. -- Seomac -- Máquinas e Equipamentos Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 5824.394 -- Reichert S.A. -- Reichert S.A. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 592.152 -- Perfumaria Florida Ltda. -- Perfumaria Florida Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 594.397 -- Turim -- AutoMecânica e arrocçaria Ltda. -- Turim -- Auto Mecânica e Arroçaria Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 594.422 -- Imobiliária Beira Mar Ltda. -- Imobiliária Beira Mar Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Nº 598.023 -- Casa Milton Pianos Ltda. -- Casa Milton Pianos Ltda. (art. 93 nº 2 do C.P.I.).

Marcas indeferidas

Nº 586.276 -- Léo -- Perfumes Malibu Ltda. -- Classe 48.

Nº 586.275 -- Gemini -- Perfumes Malibu Ltda. -- Classe 48.

Nº 586.238 -- Shalom -- Moysés Akerman e Moysés Fuks -- Classe 32.

Nº 586.038 -- Galeto Al Primo Canto -- Pedro Brun -- Classe 41.

Nº 581.808 -- Melastil -- Indústria Química Melastil Ltda. -- Classe 1.

Nº 542.583 -- Café Habrilito -- Café Luper Ltda. -- Classe 41.

Nº 586.488 -- A. B. C. -- Indústria e Comércio J. Matous -- Classe 46.

Nº 586.324 -- Bossa Nova -- Antonio Vilas -- Classe 32.

Nº 586.461 -- Laboran -- Laboran Farmacêutica S.A. -- Classe 48.

Nº 586.485 -- Monarca -- Fernando José Alves Pereira -- Classe 41.

Nº 586.728 -- Blocos -- Blocos -- Indústria e Comércio de Blocos de Cimento Ltda. -- Classe 16.

Nº 586.750 -- Bric-A-Brac -- Bric-A-Brac Calçados e Modas Ltda. -- Classe 36.

Nº 587.111 -- Plastiking -- Plastiking Indústria de Artefatos de Plásticos e Couros Limitada -- Classe 28.

Nº 587.126 -- Santa Fé -- Comercial de Automóveis Santa Fé S.A. -- Classe 21.

Nº 587.205 -- Giovani -- Giovani Gomes -- Classe 42.

Nº 587.852 -- Finarte -- Rordades Finarte Ltda. -- Classe 37.

Nº 587.713 -- Hércules -- Fábrica de Cabides Hércules Ltda. -- Classe 33

Nº 587.591 -- Plasbrag -- Itagyba Embalagens Plásticas Ltda. -- Classe 28.

Nº 587.385 -- Joinvilense -- Bachitold & Cia. -- Classe 36.

Nº 588.233 -- Ermig -- Eletrificação Rural de Minas Gerais S.A. -- Ermig -- Classe e6.

Nº 591.573 -- Use -- Alcântara Machado Comércio e Empreendimentos Ltda. -- Classe 40.

Nº 591.570 -- F M N -- Alcântara Machado Comércio e Empreendimentos Ltda. -- Classe e21.

Nº 589.316 -- Aço -- Afonso Celso Abranches -- Classe 8.

Nº 592.737 -- Usa -- Indústria e Comércio de Canetas Usa Ltda. -- Classe 17.

Nº 447.422 -- Amapaense -- Sociedade Comercial e Industrial Ltda. -- Classe 41.

Nº 594.032 -- Tezouro e Galan -- Adelfino Pacheco de Campos -- Classe 32.

Nº 594.143 -- Popular -- Fábrica de Compensados Popular Ltda. -- Classe 4.

Nº 594.431 -- Café Búrico -- Lino Búrico -- Classe 41.

Nº 504.512 -- Plástico -- Fics e Cabos Plásticos do Brasil S.A. -- Classe 31.

Nº 597.038 -- Soberana -- Padaria e Confeitaria Soberana Ltda. -- Classe e38.

Nº 597.042 -- Novacap -- Panificadora Novacap Ltda.

Nº 597.117 -- Francobel -- Panambra Industrial e Técnica S.A. -- Classe 6.

Nº 597.120 -- Completa -- Refin S.A. Refinaria de Milho Paraná -- Classe 41.

Nº 600.687 -- Santa Cruz -- Feouradia Santa Cruz Ltda. -- Classe 41.

Nº 601.081 -- Dos Lagos -- Bar e Restaurante Dos Lagos Ltda. -- Classe e41.

Nº 591.633 -- Indalal -- Sabão Indalal Ltda. -- Classe 46.

Nº 591.737 -- Santa Cruz -- Pôsto de Serviços Santa Cruz Ltda. -- Classe 38.

Nº 592.005 -- Secco -- Eduardo Secco S.A. Comercial e Industrial -- Classe 11.

Nº 592.024 -- Infante Vieira -- Infante Vieira Sociedade Anônima -- Café, Comércio e Padronização -- Classe 41.

Nº 592.063 -- L S -- Santa Marta Comércio e Indústria Ltda. -- Classe 46.

Nº 592.180 -- Bional -- Cerâmica Bional S.A. -- Classe 38.

Nº 602.522 -- Fakri -- Irmãos Fakri S.A. -- Classe 36.

Nº 602.057 -- União -- Elétrica União Ltda. -- Classe 8.

Título de estabelecimento indeferido
Nº 588.025 -- Opec -- Construtora Opec Ltda. -- Classes 16 -- 3.

Nº 584.369 -- A Nolve -- Oliveira Vaz Tecidos -- Representações Ltda. -- Classes 23 -- 36 -- 37.

Nº 593.124 -- A Casa Americana -- A Casa Americana Ltda. -- Classes 12 -- 23 -- 36.

Nº 592.251 -- Super Mercado dos Móveis -- Hugo Marques Lima -- Classe 40.

Insignia indeferida

Nº 586.248 -- C F F T S B -- Companhia Fiação e Tecelagem Santa Bárbara -- Classes 22 -- 23 -- 24 -- 31 -- 33 -- 34 -- 36 -- 37.

Frase de propaganda indeferida
Nº 589.766 -- Aproveito o Seu Dinheiro Ao Máximo -- Faber Sociedade Civil -- Administração e Publicidade -- Classe 33.

Nome comercial indeferido
Nº 590.629 -- Sonorama Transmissões Musicais Ltda. -- Sonorama Transmissões Musicais Ltda.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:
Nº 406.854 -- Vieira Sampaio Indústria e Comércio S.A.

Nº 553.229 -- Comex -- Indústria de Exportação Ltda.

Nº 587.163 -- George Selim Skaff, Henry Scaff Haddad, Mário De Tomaso.

Nº 590.702 -- Eletroteno Indústrias Plásticas S.A.

Nº 591.782 -- Auto Sport S.A.

Nº 593.442 -- José Augusto de Souza.

Nº 595.775 -- Fábrica de Tecidos Santo Antonio S.A.

Notificação

(De 20 de maio a 31 de dezembro de 1967)

Ficam notificados os requerentes dos certificados expedidos em 1967, abaixo mencionados, a comparecer a este Departamento, no prazo de noventa (90) dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final, de acordo com o Decreto nº 254, de 28 de fevereiro de 1967, e determinação da Portaria nº 8, de 7 de junho de 1968, do Senhor Diretor-Geral do Departamento, publicada na Revista da Propriedade Industrial nº 111, de 11 de junho de 1968.

Nº 525.582 -- R. Laboratórios Primit S.A. -- Reg. 300.584.

Nº 525.677 -- R. Bar e Café Flor da Aclamação Ltda. -- Reg. 360.585.

Nº 301.137 -- R. Laboratório Levrrier Ltda. -- Reg. 360.586.

Nº 305.859 -- R. Lanificio Interamericano S.A. -- Reg. 360.587.

Nº 333.300 -- R. Candy Manufatura Ltda. -- Reg. 360.588.

Nº 354.529 -- R. Cicero Pereira do Amorim -- Reg. 360.589.

Nº 393.780 -- R. Sacl -- S.A. de Comércio e Incorporações -- Reg. número 360.590.

Nº 402.257 -- R. Dansk -- Flama S.A. Instituto de Fisiologia Aplicada -- Reg. 360.591.

Nº 467.076 -- R. Joaquim Lopes Pereira -- Reg. 360.594.

Nº 477.102 -- R. João Casella -- Reg. 360.595.

Nº 487.054 -- R. Barca Barbearia e Cabeleireiro Ltda. -- Reg. número 360.596.

Nº 494.023 -- R. Nicolas Theodore Gatos -- Reg. 360.597.

Nº 497.464 -- R. Araguaiá Coml. Indl. e Agrícola S.A. -- Reg. número 360.599.

Nº 494.077 -- R. Antonio de Castro -- Reg. 360.600.

Nº 513.522 -- R. Laminación Nacional de Metais S.A. -- Reg. número 360.601.

Nº 514.550 -- R. Labs. Hosbon S.A. Produtos Químico-Farmacêuticos -- Reg. 360.602.

Nº 514.644 -- R. Interlândia Ltda. -- Reg. 360.603.

Nº 515.126 -- R. A. Costa & Cia. -- Reg. 360.605.

Nº 515.151 -- R. Miles Laboratórios, Inc. -- Reg. 360.606.

Nº 515.173 -- R. Randak Ind. de Calçados Ltda. -- Reg. 360.607.

Nº 515.183 -- R. S.A. Moimho Santista Inds. Gerais -- Reg. número 360.608.

Nº 515.205 -- R. José Pizarra Teixeira -- Reg. 360.609.

Nº 515.226 -- R. Planalto Com. e Representações Ltda. -- Reg. número 360.610.

Nº 515.250 -- R. Associação Recosovolt de Química e Física -- Reg. nº 360.611

- Nº 515.018 — R. Associação dos Jornalistas Especializados do Brasil — Reg. 360.612.
- Nº 516.144 — R. Irena S.A. Ind. de Refratários e Materiais Anti-Acidos — Reg. 360.613.
- Nº 516.493 — R. Ernesto Rothschild S.A. Ind. e Com. — Reg. número 360.614.
- Nº 516.545 — R. Inds. Brasileiras Eletrometalúrgicas — Reg. 360.615.
- Nº 518.767 — R. Britasi Areia e P. da Com. Ltda. — Reg. 360.616.
- Nº 518.824 — R. George Selim Skaff — Reg. 360.617.
- Nº 523.504 — R. Lanifício Boa Vontade Ltda. — Reg. 360.613.
- Nº 523.706 — R. Plínio Gramaldi — Reg. 360.619.
- Nº 523.710 — R. Farmácia Largo da Carioca Ltda. — Reg. 360.620.
- Nº 523.729 — R. Carlos Alberto da Fonseca — Reg. 360.621.
- Nº 523.736 — R. Precisão Máquinas Para Escritório Ltda. — Reg. nº 360.622.
- Nº 523.828 — R. Cia. Paulista de Óleos Vegetais — Reg. 360.623.
- Nº 523.851 — R. Cortex Engenharia Ltda. — Reg. 360.624.
- Nº 523.880 — R. Ilenkel & Cie. G.m.b.H. — Reg. 360.625.
- Nº 526.078 — R. Instituto Pinheiros, Produtos Terapêuticos S.A. — Reg. 360.626.
- Nº 527.259 — R. Antonio Alves de Oliveira — Reg. 360.627.
- Nº 527.335 — R. Fioravante Salvador — Reg. 360.628.
- Nº 527.655 — R. Betsiol Arzela & Cia. — Reg. 360.629.
- Nº 527.839 — R. Perfumaria Rosental Ltda. — Reg. 360.630.
- Nº 527.844 — R. Itatinga S.A. Sociedade Comercial Industrial e Agrícola — Reg. 360.631.
- Nº 528.004 — R. Pedro Sadocco — Reg. 360.632.
- Nº 528.792 — R. Fábrica de Espelhos Vidrolar Ltda. — Reg. número 360.634.
- Nº 528.922 — R. Editorial Brugueda Ltda. — Reg. 360.635.
- Nº 529.216 — R. Confeccões Fimas Frantzi Ltda. — Reg. 360.636.
- Nº 529.454 — R. Cavaleca & Cia. Ltda. — Reg. 360.633.
- Nº 529.507 — R. Recarsa Representações Carnicelli S.A. — Reg. nº 360.639.
- Nº 531.417 — R. Lucasa S.A. Ind. e Com. — Reg. 360.642.
- BARRIOS — Pl. 121-134
- Nº 409.864 — R. Florestadora Industrial e Financeira Alvorada Ltda. — Reg. 360.643.
- Nº 459.505 — R. Cia. Viduaria Santa Marina — Reg. 360.644.
- Nº 482.967 — R. Daniel Ferreira Pestana Editora Ltda. — Reg. número 360.645.
- Nº 484.433 — R. Minerva S.A. Drogarias Farmácias e Com. Reunidos — Reg. 360.646.
- Nº 489.239 — R. Plonner Rádio S.A. Ind. e Com. — Reg. 360.647.
- Nº 489.478 — R. Regência Com. Importação Ltda. — Reg. 360.648.
- Nº 490.385 — R. Irmãos Coutinho — Reg. 360.649.
- Nº 492.158 — R. Editora Gazeta do Povo Ltda. — Reg. 360.650.
- Nº 494.526 — R. Lee Fileter Corporation — Reg. 360.651.
- Nº 494.546 — R. UCB (União Química-Chemische Bedrijven) — Registro 360.652.
- Nº 497.317 — R. Certalista Itumbara Ltda. — Reg. 360.654.
- Nº 495.448 — R. Auto Rádio Solar Ltda. — Reg. 360.655.
- Nº 496.260 — R. Fornacil Fornecedor de Acessórios Inds. Ltda. — Reg. 360.656.
- Nº 505.440 — R. Albeisa do Brasil (Editores) Ltda. — Reg. 360.657.
- Nº 514.969 — R. Mercarias Nacionais S.A. — Reg. 360.658.
- Nº 515.033 — R. Empresa Patadar S.A. Industrial, Comercial e Importadora — Reg. 360.659.
- Nº 515.526 — R. Irmãos Rodrigo Netto & Cia. Ltda. — Reg. 360.660.
- Nº 516.427 — R. Cogaba-Palmolive Company — Reg. 360.661.
- Nº 516.575 — R. Manufatura de Produtos King Ltda. — Reg. número 360.662.
- Nº 516.590 — R. Linhas Aéreas Paulistas S.A. (L. A. P.) — Reg. nº 360.663.
- N. 516.827 — R. Ind. Fernandes Ltda. — Reg. 360.664.
- N. 516.840 — R. Representações Roper Ltda. — Reg. 360.665.
- N. 516.916 — R. Bezerra & Brito Ltda. — Reg. 360.666.
- N. 516.992 — R. Empresa Editora A Tarde S.A. — Reg. 360.667.
- N. 517.004 — R. Tecnorint Gráfica S.A. — Reg. 360.668.
- N. 517.015 — R. Legião da Boa Vontade — Reg. 360.669.
- N. 517.375 — R. Lahire Caldas Bizarro — Reg. 360.670.
- N. 517.459 — R. João Scarabichi — Reg. 360.671.
- N. 517.469 — R. Alvaro Valle — Reg. 360.672.
- N. 517.470 — R. Alvaro Valle — Reg. 360.673.
- N. 518.580 — R. Tecidos M.M. Ltda. — Reg. 360.674.
- N. 519.350 — R. Casa de Calçados Moderna Ltda. — Reg. 360.675.
- N. 519.859 — R. Estruturas Metálicas N.S. do Carmo Ltda. — Registro 360.676.
- N. 520.176 — R. Braz Cubas Com. e Imobiliária Ltda. — Reg. 360.677.
- N. 520.388 — R. Saber Revendedora de Livros Ltda. — Reg. 360.678.
- N. 522.252 — R. Sapataria Tigre Ltda. — Reg. 360.679.
- N. 524.123 — R. Qif — Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. — Reg. 360.680.
- N. 524.129 — R. Quif — Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. — Reg. 360.681.
- N. 524.179 — R. Ary Junqueira — Reg. 360.683.
- N. 524.191 — R. Inds. Martins Ferreira S.A. — Reg. 360.684.
- N. 524.249 — R. Modas A Exposição Clipper S.A. — Reg. 360.685.
- N. 524.250 — R. Modas A Exposição Clipper S.A. — Reg. 360.686.
- N. 524.251 — R. Modas A Exposição Clipper S.A. — Reg. 360.687.
- N. 524.253 — R. Modas A Exposição Clipper S.A. — Reg. 360.688.
- N. 524.423 — R. Artos Maschinenbau Dr. Ing. Meier — Windhorst. — Reg. 360.689.
- N. 524.490 — R. Etablissements Clin — Byla S.A. — Reg. 360.690.
- N. 524.491 — R. Etablissements Clin — Byla S.A. — Reg. 360.691.
- N. 524.534 — R. Viação Suzano Ltda. — Reg. 360.692.
- N. 524.820 — R. Choosen — Com. de Cosméticos Ltda. — Reg. 360.693.
- N. 524.888 — R. Laboratórios Farmacêuticos Glossop S.A. — Registro 360.694.
- N. 524.919 — R. Costa Azul Balneários Ltda. — Reg. 360.695.
- N. 524.921 — R. Costa Azul Balneários Ltda. — Reg. 360.696.
- N. 524.922 — R. Costa Azul Balneários Ltda. — Reg. 360.697.
- N. 524.922 — R. Indústria de Automóveis Lotações e Ônibus — Reg. 360.735.
- N. 513.202 — R. Nelson Barbosa Junior — Reg. 360.736.
- N. 515.775 — R. Epaminondas da Silva — Reg. 360.737.
- N. 515.841 — R. Criação Turfe Limitada — Reg. 360.738.
- N. 516.02 — R. Promind Engenharia Química Ind. e Com. Ltda. — Registro 360.739.
- N. 517.885 — R. Dr. Gaunino Viardi — Reg. 360.740.
- N. 517.900 — R. Dr. Giannino Viardi — Reg. 360.741.
- N. 518.529 — R. Imobiliária e Construtora Leit Ltda. — Reg. 360.742.
- N. 519.169 — R. Suisicharia Urupês Ltda. — Reg. 360.744.
- N. 519.319 — R. Confeccões Chiratax Ltda. — Reg. 360.745.
- N. 520.247 — R. Bar X Ltda. — Reg. 360.746.
- N. 520.480 — R. Ropesa Produtos Eletrônicos Ltda. — Reg. 360.747.
- N. 521.101 — R. Plásticos em Revista Editora Ltda. — Reg. 360.748.
- N. 521.196 — R. Açucareira Zillo — Lorenzetti S.A. — Reg. 360.749.
- N. 521.509 — R. Thomas Othon Leonardos — Reg. 360.750.
- N. 521.515 — R. Afonso de Martins — Reg. 360.751.
- N. 523.211 — R. Artefatos de Tecidos Beira Mar Ltda. — Reg. 360.752.
- N. 523.355 — R. Sonksen Chocolates S.A. — Reg. 360.753.
- N. 523.919 — R. Fibras S.A. Indústria Com. e Administração — Registro 360.754.
- N. 524.327 — R. Luminosos Minas Gerais Ltda. Luminig — Reg. 360.755.
- N. 526.095 — R. Willibald Rudert — Reg. 360.757.
- N. 527.319 — R. Alberto Serrão Coelho de Sampaio Junior — Registro 360.758.
- N. 527.739 — R. José Ribamar da Costa — Reg. 360.759.
- N. 528.278 — R. Paulo Moraes — Reg. 360.762.
- N. 528.355 — R. Com. Sebastião Correia de Mello S.A. — Registro 360.763.
- N. 528.357 — R. Agência de Correção de Livros e Revistas Ltda. — Reg. 360.764.
- N. 229.922 — R. Ind. Brekin Dower Ltda. — Reg. 360.765.
- N. 269.750 — R. Henrique Violland — Reg. 360.766.
- N. 294.559 — R. Máquinas Cerâmica Morando S.L. — Reg. 360.767.
- N. 463.374 — R. Honório Pires França — Reg. 360.770.
- N. 470.809 — R. Galeria Paulista de Modas S.A. — Reg. 360.771.
- N. 480.658 — R. Cadac Cia. Administradora Agro — Com. — Registro 360.772.
- N. 524.977 — R. Empresa de Serviços Gerais de Engenharia S.A. — Reg. 360.698.
- N. 525.302 — R. Gruta — Auto Peças Ltda. — Reg. 360.699.
- N. 526.206 — R. Zsuzanna Frank — Reg. 360.700.
- N. 526.635 — R. Tecelagem Parahyba S.A. — Reg. 360.701.
- N. 528.725 — R. Rol-Car Rolamentos e Peças para Automóveis Ltda. — Reg. 360.702.
- N. 530.873 — R. Calçados Sensitiva Ltda. — Reg. 360.703.
- N. 533.656 — R. Cia. — Cestari Ind. de Óleos Vegetais — Registro 360.705.
- N. 217.025 — R. V. Gagliano & Cia. — Reg. 360.706.
- N. 263.106 — R. Alcides Salome — Reg. 360.707.
- N. 359.950 — R. S.A. Martinelli Ind. e Salveira Samis — Reg. 360.708.
- N. 448.164 — R. Lanches Casa Kibbe Ltda. — Reg. 360.710.
- N. 466.159 — R. Samuel Farias de Lima — Reg. 360.711.
- N. 475.656 — R. Confeitaria Tiroleza Ltda. — Reg. 360.712.
- N. 478.515 — R. Moinho Graciosa S.A. — Reg. 360.713.
- N. 481.346 — R. Hotéis Modernos de Minas Gerais S.A. — Reg. 360.714.
- N. 485.853 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais para Tapeçarias — Reg. 360.853.
- N. 485.855 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais para Tapeçaria — Reg. 360.716.
- N. 485.901 — R. R.B. Resistências Brasileiras S.A. Ind. e Com. de Componentes Eletrônicos — Reg. 360.717.
- N. 487.352 — R. Parfums Le Gallon — Reg. 360.718.
- N. 489.351 — R. Antonio Ferreira — Reg. 360.719.
- N. 493.316 — R. Magnesita S.A. — Reg. 360.721.
- N. 494.713 — R. Ronald & Galvão tda. — Reg. 360.722.
- N. 495.001 — R. Miroslav Lhotsky — Reg. 360.723.
- N. 495.512 — R. Frigorífico Serrano S.A. — Reg. 360.724.
- N. 495.513 — R. Frigorífico Serrano S.A. — Reg. 360.725.
- N. 495.975 — R. Edson Arautes do Nascimento — Reg. 360.726.
- N. 496.177 — R. João R. Seabra Netto — Reg. 360.728.
- N. 499.305 — R. Agência Geral Passagens e Turismo Tour Brasil Ltda. — Reg. 360.729.
- N. 509.643 — R. Waldomiro de Souza — Reg. 360.731.
- N. 510.089 — R. Filhos de João Ricciardella S.A. Café Marumby — Reg. 360.732.
- N. 510.660 — R. Manoel Vieira Filho — Reg. 360.733.
- N. 511.353 — R. Neptuno Fábrica de Roupas de Banho e Agasalho S.A. — Reg. 360.734.
- N. 512.176 — R. Cialo — Cia. Ind. — Reg. 360.735.
- Nº 485.854 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.773.
- Nº 486.171 — R. Harness — Tiro do Brasil Ind. e Com. Ltda. — Reg. nº 360.774.
- Nº 489.820 — R. Intervox Ind. e Com. de Aparelhos Elétricos Ltda. — Reg. 360.775.
- Nº 490.797 — R. Cooperativa de Consumo dos Funcionários da Real S.A. Transportes Aéreos São Paulo S.A. — Reg. 360.776.
- Nº 490.804 — R. Comercial e Industrial Starnol Ltda. — Reg. número 360.777.
- Nº 494.426 — R. The Martin Snour Co. — Reg. 360.778.
- Nº 494.679 — R. Ind. e Com. de Componentes Eletrônicos Special Limitada — Reg. 360.779.
- Nº 499.438 — R. Lella's Boutique Modas Ltda. — Reg. 360.780.
- Nº 503.003 — R. Curiosidades Peluffs Ltda. — Reg. 360.781.
- Nº 509.119 — R. Vianel S.A. Com. e Administração. — Reg. 360.782.
- Nº 509.470 — R. Cia. Paulista de Papéis e Artes Gráficas — Reg. número 360.783.
- Nº 510.028 — R. Armazém de Arames Montanha Ind. e Com. Ltda. — Reg. 360.784.
- Nº 515.326 — R. Feigenson S.A. Ind. e Com. — Reg. 360.785.
- Nº 515.329 — R. Marcel Modas S.A. — Reg. 360.786.
- Nº 515.619 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.787.
- Nº 515.823 — R. Philip Morris Incorporated — Reg. 360.788.

- Nº 513.697 — R. Prestamp S.A. — Registro nº 360.793.
 Nº 517.451 — R. Artefibre Ind. e Com. Ltda. — Reg. 360.793.
 Nº 517.455 — R. Zanella Formanos & Companhia S.A. Comercial, Industrial, Financeira e Imobiliária — Reg. 360.791.
 Nº 517.789 — R. Tintas União Ltda. — Reg. 360.792.
 Nº 519.753 — R. Comissão de Redação da Convenção Batista Brasileira — Reg. 360.793.
 Nº 520.380 — R. Betis Representações e Com. Ltda. — Reg. número 360.792.
 Nº 522.383 — R. Miguel Falcoz — Reg. 360.793.
 Nº 523.457 — R. Machado & Machado — Reg. 360.797.
 Nº 523.852 — R. Conext Engenharia Ltda. — Reg. 60.798.
 Nº 524.076 — R. Fulminante Ind. e Com. de Máquinas Ltda. — Reg. nº 360.799.
 Nº 524.094 — R. Fulminante Ind. e Com. de Máquinas Ltda. — Reg. nº 360.800.
 Nº 527.128 — R. Bento Cordeiro Bastos — Reg. 360.801.
 Nº 527.358 — R. Raymundo Bitencourt Machado — Reg. 360.802.
 Nº 527.452 — R. Esfinge S.A. Com. e Importação — Reg. 360.803.
 Nº 528.717 — R. Probosa Produtos de Beleza Ltda. — Reg. 630.896.
 Nº 529.764 — R. Bar, Café e Lanches Mareli Ltda. — Reg. 360.807.
 Nº 531.843 — R. Patrol — Pavimentos, Traçados e Obras Ltda. — Reg. 360.808.
 Nº 200.732 — R. J.N. Birtwistle & Company — Reg. 360.809.
 Nº 258.178 — R. Socer Com. Engenharia e Representações Ltda. — Reg. 360.801.
 Nº 302.868 — R. Instituto Biológico Herb S.A. — Reg. 60.811.
 Nº 304.101 — R. Reis & Fernandes Ltda. — Reg. 360.812.
 Nº 313.222 — R. Comp. Gaspar Gasparian Industrial — Reg. 360.813.
 Nº 313.224 — R. Comp. Gaspar Gasparian Industrial — Reg. 360.814.
 Nº 427.403 — R. Maniac Instalações Industriais Ltda. — Reg. número 360.815.
 Nº 428.370 — R. Lanificio Nave S.A. — Reg. 360.816.
 Nº 433.443 — R. Casiano Rodriguez Gonzalez — Reg. 360.817.
 Nº 434.618 — R. Evandro Vieira Dantas — Reg. 360.818.
 Nº 435.537 — R. Ind. de Camisas Cortesiel Ltda. — Reg. 360.819.
 Nº 436.629 — R. Floriano Scattolin & Irmão Ltda. — Reg. 360.820.
 Nº 436.630 — R. Floriano Scattolin & Irmão Ltda. — Reg. 360.821.
 Nº 436.631 — R. Floriano Scattolin Ltda. — Reg. 360.822.
 Nº 457.054 — R. Fábrica de Artefatos de Borracha Agron Ltda. — Reg. 360.823.
 Nº 459.462 — R. Cotonificio Rio Branco S.A. — Reg. 360.824.
 Nº 450.568 — R. Chocolate Edith Ltda. — Reg. 360.826.
 Nº 451.513 — R. Max Lowenstein S.A. Fábrica de Aliança de Artefatos de Metais — Reg. 360.827.
 Nº 455.844 — R. Cafeteria Santa Marina Ltda. — Reg. 360.829.
 Nº 458.101 — R. Vieira Sampaio Ind. e Com. S.A. — Reg. 360.830.
 Nº 459.476 — R. Self-Drive Automóveis S.A. — Reg. 360.831.
 Nº 460.817 — R. Roberto Miguel & Irmão — Reg. 360.832.
 Nº 463.871 — R. Abilio Pereira — Reg. 360.834.
 Nº 464.159 — R. Isaquiel Pencak e Moszek Frydman — Reg. 360.835.
 Nº 470.694 — R. Produtos Químicos Laki Ltda. — Reg. 360.836.
 Nº 471.124 — R. Com. e Ind. Pecuária de Ourinhos S.A. — Reg. nº 360.837.
 Nº 471.239 — R. Socel Engenharia e Com. Ltda. — Reg. 360.838.
 Nº 472.389 — R. Arthur Lundgren Tecidos S.A. — Reg. 360.839.
 Nº 474.484 — R. Sidel Com. e Ind. S.A. — Reg. 360.840.
 Nº 477.293 — R. Eder Jofre — R. 360.841.
 Nº 478.074 — R. Expresso Vale do Tietê Ltda. — Reg. 360.842.
 Nº 478.078 — R. Ind. de Plásticos Plastimat S.A. — Reg. 360.843.
 Nº 479.798 — R. Tektronix, Inc. — Reg. 360.844.
 Nº 479.953 — R. Frigorífico T. Maia S.A. — Reg. 360.845.
 Nº 480.091 — R. Uher-Werke Munchen — Reg. 360.846.
 Nº 480.927 — R. Anderson, Clayton & Co. S.A. Ind. e Com. — Reg. nº 360.847.
 Nº 481.004 — R. Wakamoto S.A. Produtos Químicos e Farmacêuticos — Reg. 360.848.
 Nº 483.009 — R. Sementes Seleccionadas Sementec Ltda. — Reg. nº 360.849.
 Nº 483.507 — R. Studgraf Studio de Reproduções Gráficas Ltda. — Reg. 360.850.
 Nº 484.687 — R. Centrais Elétricas de Urubupungá S. A. — Reg. número 360.851.
 Nº 485.846 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.852.
 Nº 485.848 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.853.
 Nº 485.859 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.854.
 Nº 485.852 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.855.
 Nº 485.857 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.856.
 Nº 485.859 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.857.
 Nº 485.860 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.858.
 Nº 485.861 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.859.
 Nº 485.863 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.860.
 Nº 485.864 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.861.
 Nº 485.870 — R. Comarca S.A. Plásticos e Materiais Para Tapeçaria — Reg. 360.862.

ARQUIVOS

DO

MINISTÉRIO DA JUSTIÇA E NEGÓCIOS INTERIORES

Repositório de doutrina, decisões administrativas, pareceres, acórdãos dos tribunais judiciais, elaboração legislativa, legislação, acompanhado de índices analítico e alfabético. Publicação trimestral.

Preço: NCr\$ 0,60

Números atrasados: O Departamento de Imprensa Nacional tem a venda a coleção de ARQUIVOS desde 1943, exceto os números 1, 16, 80 e 81, já esgotados

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 8

Agência do Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acordo com o art. 23 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 7.903-45), em face do que ficou resolvido no item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1967, do Diretor-Geral

TERMO Nº 140.978

De 19 de junho de 1963

Requerente: Standard Electrica S. A. — Guanabara.

Título: "Selagem de capas de cabos". — Priv. de invenção.

Pontos Característicos

1 — Um método para selar uma capa de cabo, de material termoplástico orgânico, compreendendo as etapas de: colocar um membro preformado de material termoplástico orgânico sobre uma parte descoberta de um cabo; aquecimento de uma superfície do membro preformado e de uma superfície adjacente ao mesmo na capa do cabo, fazendo compressão das superfícies aquecidas umas sobre as outras para deslocar o material e permitir a fixação das mesmas por fusão.

2 — Um método como reivindicado no ponto 1 onde o membro preformado tem a forma de um corpo, para selar a extremidade do cabo.

3 — Um método como reivindicado no ponto 1 de selagem de uma capa de cabo em uma emenda onde exista uma manga com boca de sino de cada lado da emenda, com a extremidade largada para fora da emenda, e a extremidade menor selada à capa do cabo na qual um membro preformado sob a forma de uma manga, se prolonga sobre a emenda e é selada em cada extremidade, as extremidades alargadas das mangas com boca de sino.

4 — Um método como reivindicado no ponto 1 de selagem de uma capa de cabo em uma emenda onde exista um disco de material termoplástico orgânico ligado a uma capa de cabo de cada lado da emenda; um par de anéis de material termoplástico orgânico cada qual envolvendo a capa do cabo, tendo uma extremidade ligada por fusão a um dos discos, um par de discos externos de material termoplástico orgânico, cada qual tendo uma capa de cabo enfiada em um furo do mesmo e ligada por fusão às outras extremidades dos anéis e o membro preformado sob a forma de manga de material termoplástico orgânico com a emenda do condutor em seu furo tendo as superfícies das extremidades ligadas por fusão aos discos externos.

5 — Um método como reivindicado no ponto 4 cada a manga tem um corte longitudinal em todo seu comprimento; a manga é colocada em torno da emenda abrindo-se este corte, sendo o corte selado por fusão das faces uma com a outra.

6 — Um método como reivindicado no ponto 4 onde a manga é composta de duas partes cilíndricas e as superfícies extremas adjacentes das duas partes são ligadas por fusão.

7 — Um método como reivindicado em qualquer dos pontos 4 a 6 no qual os discos ligados por fusão às extremidades das capas dos cabos, podem se deslocar por encorregamento dentro do furo da manga.

8) Um método como reivindicado em qualquer dos pontos 4 a 7, no qual existe uma emenda em mufa em pelo menos um lado da emenda do condutor, a superfície da extremidade de cada capa de cabo na emenda, em mufa tem um disco de material termoplástico orgânico ligado ao membro por fusão com a parte descoberta de cabo passando através de um furo no disco; cada capa de cabo na mufa é envolvida por um

tubo de material termoplástico orgânico tendo uma extremidade ligada por fusão ao disco respectivo e um disco adicional tendo furos através dos quais as capas dos cabos passam para as outras extremidades dos tubos ligadas ao mesmo por fusão; um anel de material termoplástico orgânico que envolve os cabos encapados somente na mufa, ligada por fusão a um lado de um disco adicional, um outro disco de material termoplástico orgânico sendo ligado por fusão à extremidade exposta do anel e da extremidade da manga.

9 — Um método como reivindicado no ponto 8 onde um disco adicional tendo furos através dos quais passam as capas dos cabos na mufa por deslizamento pelo furo da manga.

10 — Um método como reivindicado em qualquer dos pontos 1 a 9 onde quaisquer das superfícies ligadas por fusão tem suas superfícies extremas aquecidas, as superfícies aquecidas sendo comprimidas uma sobre as outras com movimento relativo, obrigando-se a se unirem por fusão.

11 — Um método como reivindicado em quaisquer um dos pontos 1 a 10 onde a parte da superfície externa de uma haste de válvula que tenha uma capa de material termoplástico orgânico fundida na mesma; a parte recoberta da haste da válvula sendo aquecida e comprimida através de um furo na parede de um membro preformado para fundir e deslocar o material termoplástico orgânico em redor do furo, sendo a haste da válvula resfriada e fixada na parede do membro preformado.

12 — Um método como reivindicado no ponto 11 no qual a parte da haste da válvula com uma capa de material termoplástico orgânico, é um flange com uma ranhura.

13 — Uma capa de cabo selada, de material termoplástico orgânico que inclui um membro preformado de material termoplástico orgânico envolvendo uma parte descoberta do cabo e uma superfície do membro preformado que tenha sido selada a uma superfície adjacente do mesmo na capa do cabo, por aquecimento dessas superfícies e compressão das mesmas para deslocar o material da superfície e permitir sua união por fusão.

14 — Uma capa de cabo selada, como reivindicado no ponto 13 na qual o membro preformado tem a forma de copo.

15 — Uma capa de cabo selada, como reivindicada no ponto 11, em uma emenda onde existe uma manga com boca de sino em cada extremidade da emenda, com a parte larga para fora da junta, e a parte menor selada à capa do cabo, e onde um membro preformado sob a forma de uma manga se prolonga sobre a emenda e é selado na outra extremidade, às extremidades largas das mangas de boca de sino.

16) — Uma capa de cabo selada, como reivindicado no ponto 13, em uma emenda onde exista um disco de material termoplástico orgânico ligado a uma capa de cabo de cada lado da emenda, um par de anéis de um material termoplástico orgânico cada qual envolvendo uma capa de cabo, tendo uma extremidade ligada

por fusão a um dos discos; um par de discos externos de material termoplástico orgânico, cada qual tendo uma capa de cabo passada através de um furo do mesmo e ligada por fusão às outras extremidades dos anéis e o membro preformado sob a forma de uma manga de um material termoplástico orgânico com a emenda dos condutores em seus furos, tendo suas superfícies extremas ligadas por fusão nos discos externos.

17) — Uma capa de cabo selada, como reivindicado no ponto 16, onde a manga tenha um corte longitudinal e método seu comprimento, e que tenha sido selada por fusão das superfícies do corte, uma com a outra.

18) — Uma capa de cabo selada como reivindicado no ponto 16 onde a manga é composta de duas partes cilíndricas, com suas extremidades fundidas uma com a outra.

19) — Uma capa de cabo selada, como reivindicado em quaisquer um dos pontos 16 a 18, havendo uma mufa pelo menos de um lado da emenda do condutor; a superfície da emufa, tendo um disco de material termoplástico orgânico ligado ao mesmo por fusão, com uma parte descoberta do cabo passando através de um furo no disco; cada capa de cabo na mufa sendo envolvida por um tubo de material termoplástico orgânico tendo uma extremidade ligada por fusão ao respectivo disco; um disco adicional, tendo furos através dos quais as capas do cabo passam, tendo outras a extremidades dos tubos ligadas ao mesmo por fusão, um anel de material termoplástico orgânico que envolve somente os cabos cobertos na mufa, ligados por fusão a um lado de um disco adicional; um disco externo de um material termoplástico orgânico ligado por fusão à extremidade exposta do anel e a uma extremidade da manga.

20) — Uma capa de cabo selada, como reivindicado no ponto 19, na qual um disco adicional dotado de furos através dos quais as capas dos cabos passam na mufa, e se desloca por escoamento através de furo da manga.

21) — Uma capa de cabo selada, como reivindicado em qualquer um dos pontos 13 a 20, onde uma haste de válvula tenha sido fixada em um furo no membro preformado, por fusão entre a capa de material termoplástico orgânico em uma parte da haste da válvula, e um membro preformado.

22) — Uma capa de cabo selada, como reivindicada no ponto 21 na qual a parte recoberta da haste da válvula é um flange dotado de ranhuras.

23) — Uma capa de cabo selada, substancialmente como descrito com referência a quaisquer uma das figuras 1, 2, 3, 4 e 5.

24) — Um método para selar uma capa de cabo substancialmente como descrita com referência a quaisquer uma das figuras 1, 2, 3, 4 e 5.

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial, revisada em Haia (1925) e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Prefeitura, sob o nº 23.502, em 12 de junho de 1962, pp. Standard Electrica S. A. — Rio de Janeiro,

TERMO Nº 142.018

De 10 de agosto de 1962

General Electric Company — Estados Unidos da América.

Aperfeiçoamento em Estruturas Elétricas — Priv. de Invenção.

1. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação do encaixe em o desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, e meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos, dito meios de guia sendo dispostos para evitar movimento substancial da unidade relativamente ao meio do suporte em todas direções perpendiculares ao trajeto de guia durante a inserção e retirada da unidade.

2. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 1 caracterizado por compreender que os meios de guia incluem uma barra alongada e fixa de maneira desmontável no dito meio de suporte e uma fenda formada na dita unidade para receber dita barra durante a inserção da unidade.

3. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal uma multiplicidade de barramentos no alojamento uma unidade a ser inserida e retirada, dito, retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe em desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos e meios para alinhar os meios de guia no alojamento relativamente aos ditos barramentos para assegurar a ligação positiva da dita unidade aos ditos barramentos quando a unidade é inserida.

4. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por ligação de ligação com ditos barramentos uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe em o desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos e meios para alinhar os meios de guia no alojamento relativamente nos ditos barramentos para assegurar ligação positiva da dita unidade aos ditos barramentos quando a unidade é inserida, dita unidade e o meio de suporte cada um tendo uma abertura com ditas aberturas incluídas para posição para estar alinhadas quando

Os dito meios de guia estão em cooperação e quando dita unidade é desligada dos ditos barramentos, ditas aberturas mencionadas por último sendo formadas para receber quando alinhadas um dispositivo de tratamento para travar a unidade dentro do alojamento em uma condição de força desligada.

5. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe em o desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte em todas as direções montagem da dita unidade quando inserida, meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para comparação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos, ditos meios de guia sendo dispostos para evitar movimento substancial da unidade relativamente ao meio de suporte em todas as direções perpendiculares ao trajeto de guia, durante a inserção e retirada da unidade, e meios para alinhar os meios de guia no alojamento relativamente aos ditos barramentos para assegurar ligação positiva da dita unidade nos ditos barramentos quando a unidade é inserida.

6. — Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe em o desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, meios de unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos e meios de atuação da dita unidade encaixáveis com os meios de guia no dito alojamento quando a unidade é inserida, ditos meios de atuação quando encaixados com os meios de guia no alojamento sendo efetivos quando da atuação do mesmo em outra direção para mover a unidade para fora de ligação com os barramentos.

7. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 6, caracterizado por compreender ditos meios de atuação compreendem um parafuso rotacionalmente montado na unidade para encaixar por meio de rosca uma abertura rosqueada nos meios de guia no alojamento.

8. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe em o desligamento de ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, meios de guia na dita unidade em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade relação de ligação com ditos barramentos, ditos meios de guia sendo dispostos para evitar movimento substancial da unidade relativamente ao meio de suporte e direções perpendiculares ao trajeto de guia durante a inserção e retirada da unidade, meios para alinhamento dos meios de guia no alojamento relativamente aos ditos barramentos para assegurar ligação po-

sitiva da dita unidade aos ditos barramentos quando a unidade é inserida e meios de atuação na dita unidade encaixáveis com os meios de guia no dito alojamento quando a unidade é inserida, ditos meios de atuação quando encaixados com os meios de guia no alojamento sendo efetivos quando da atuação em uma direção para mover a unidade em ligação positiva com os barramentos e sendo efetivos quando da atuação da mesma em outra direção para mover a unidade para fora de ligação com os barramentos.

9. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, um dito barramento no alojamento incluindo uma multiplicidade de barramentos e isolamento para os barramentos ao lado dos mesmos em frente da dita abertura frontal, dito isolamento tendo aberturas de encaixe e uma fenda alinhada com uma das aberturas de encaixe, uma unidade incluindo contatos de face a ser inseridos e retirados através da abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para mover os contatos de face para dentro e para fora de encaixe com ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montar dita unidade quando inserida e meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar os contatos de face através as aberturas de encaixe em encaixe com ditos barramentos, os meios de guia no dito alojamento tendo uma parte se projeta para dentro da dita fenda para alinhar os meios de guia no alojamento relativamente aos barramentos.

10. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 9, caracterizado por compreender que os meios de guia incluem uma barra alongada fixa de maneira desmontável sobre o dito meio de suporte e uma fenda formada na dita unidade para receber dito barramento durante a inserção da unidade.

11. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, um dito barramento no alojamento incluindo uma multiplicidade de barramentos e isolamento para os barramentos ao lado dos mesmos em frente da dita abertura frontal, dito isolamento tendo aberturas de encaixe e uma fenda alinhada com uma das aberturas de encaixe, uma unidade incluindo contatos de face a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para mover os contatos de face para dentro e para fora de encaixe com ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade quando inserida, e meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a dita unidade tendo uma abertura de encaixe para encaixe com ditos barramentos, os meios de guia no dito alojamento tendo uma abertura rosqueada e um parafuso montado rotativamente na dita unidade para encaixe por meio de rosca com dita abertura rosqueada quando a unidade é inserida e efetiva quando girado para mover a unidade em direção para o afastado do dito duto de barramento.

12. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 11, caracterizado por compreender que ditos contatos de face estão dentro das dita aberturas de encaixe quando o dito parafuso inicialmente encaixa a dita abertura rosqueada durante a inserção da dita unidade.

13. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 11, caracterizado por compreender que ditos contatos de face são espaçados adiante das ditas aberturas de encaixe quando o dito parafuso inicialmente encaixa dita abertura rosqueada durante a inserção de dita unidade.

14. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, um duto de barramento no alojamento incluindo uma multiplicidade de barramentos e isolamentos para os barramentos ao lado dos mesmos em frente da dita abertura frontal, dito isolamento tendo aberturas de encaixe e uma fenda alinhada com uma das aberturas de encaixe, uma unidade incluindo contatos de encaixe a ser inseridos e retirados através a abertura frontal para dentro e para fora de alojamento para mover os contatos de encaixe para dentro e para fora de encaixe com ditos barramentos um meio de suporte no alojamento para montar dita unidade quando inserida, meios de guia na dita unidade e no dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar os contatos de encaixe através as aberturas de encaixe e para encaixe com os ditos barramentos, os meios de guia no dito alojamento tendo uma parte que se projeta para dentro da dita fenda para alinhar, digo, alinhar os meios de guia no alojamento relativamente aos barramentos e meios de atuação na dita unidade encaixáveis com os meios de guia no dito alojamento quando a unidade é inserida, ditos meios de atuação quando encaixados com os meios de guia no alojamento sendo efetivos quando a atuação do mesmo em uma direção para mover os contatos de encaixe para fora do positivo com os barramentos e sendo efetivo quando da atuação do mesmo em outra direção para mover os contatos de encaixe para fora de encaixe com os barramentos.

15. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, conforme descrito e reivindicado no ponto 14, caracterizado por compreender que ditos meios de atuação compreendem um parafuso montado rotativamente na unidade para encaixe por meio de rosca com uma abertura rosqueada nos meios de guia no alojamento.

16. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos se estendendo verticalmente no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através frontal para dentro para fora do alojamento para ligação de encaixe e o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para montagem da unidade quando inserida uma barra guia alongada fixa de maneira desmontável na dita prateleira em uma posição fixa pré-determinada relativamente aos barramentos e se estendendo da parte adjacente da dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de forma geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base para encaixe do desligamento, digo, desligamento com a prateleira quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico montado no cavalete e um bloco de contato na parede de cavalete tendo contatos de face ligado ao dito dispositivo elétrico para encaixar ditos barramentos, dito cavalete tendo uma fenda para encaixe com dita barra guia quando a unidade é inserida para guiar ditos contatos em encaixe com ditos barramentos.

17. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo

uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos se estendendo verticalmente no adojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para montagem da unidade quando inserida, uma barra guia alongada fixa de maneira desmontável na dita prateleira em uma posição fixa pré-determinada relativamente aos barramentos, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de forma geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe de deslizamento na dita prateleira quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico montado no cavalete, um bloco de contato suportado na parede do cavalete tendo contatos de face ligados ao dito dispositivo elétrico para encaixar ditos barramentos, ditos cavalete tendo uma fenda adaptada para encaixe com dita barra guia a unidade é inserida para guiar ditos contatos em encaixe com ditos barramentos e cooperando blocos terminais de contato de carga no dito cavalete e em dito alojamento, o bloco de contato de carga no dito cavalete tendo contatos ligados ao dito dispositivo elétrico para encaixar contatos do bloco de contato de carga no dito alojamento quando a unidade é inserida para ligar dito dispositivo elétrico a uma carga.

18. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos se estendendo verticalmente no dito alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para montar a unidade quando inserida, uma barra guia alongada fixa a maneira desmontável na dita prateleira em uma posição fixa pré-determinada relativamente aos barramentos e se estendendo adjacente a dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de forma geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe de deslizamento com ditos meios de suporte quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico suportado no cavalete, um bloco de contato montado na parede do cavalete tendo contatos ligados no dito dispositivo elétrico para encaixar ditos barramentos, dito cavalete tendo uma fenda adaptada para encaixe com dita guia quando a unidade é inserida para guiar ditos contatos em encaixe com ditos barramentos, uma braçadeira na base do dito cotovelo tendo um par de pernas paralelas com aberturas alinhadas nas mesmas, um parafuso tendo uma extremidade rosqueada e se estendendo através das aberturas, uma cabeça, pernas e um pino entre a cabeça e pressionando contra uma das ditas extremidades rosqueada tendo uma ranhura anular adjacente a extremidade rosqueada, um anel de aperto na dita ranhura e um colar no dito pino, digo, dino entre o anel e a outra das ditas pernas, dita barra guia tendo uma abertura rosqueada alinhada com dito parafuso quando dita barra guia está na dita fenda, dito parafuso quando encaixado com dita abertura rosqueada sendo efetivo quando girado para dentro da abertura rosqueada para efetuar a inserção da unidade e encaixe dos ditos contatos com ditos barramentos, dito anel sendo encaixável com dito para pressionar o colar contra a

outra das ditas pernas para efetuar a retirada da unidade e desenganchar os ditos contatos dos barramentos quando da rotação do parafuso para fora da dita abertura rosqueada.

19. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para conexão de encaixe para o desligamento dos ditos barramentos, um meio de suporte no alojamento para montagem da dita unidade inserida, meios de guia na dita unidade e em dito alojamento para cooperação quando a unidade é inserida para guiar a unidade em relação de ligação com ditos barramentos, uma bracedeira na dita unidade tendo um par de pernas paralelas com aberturas alinhadas nas mesmas, um parafuso tendo uma extremidade rosqueada se estendendo através as aberturas, uma cabeça pressionando contra uma de ditas pernas e um pino entre a cabeça e a extremidade rosqueada tendo uma anular adjacente a extremidade rosqueada, um anel de apoio na dita ranhura e um colar na dita vela entre o anel e a outra das ditas pernas, ditos meios de guia no alojamento tendo uma abertura rosqueada alinhada com dito parafuso quando ditos meios de guia no alojamento está na dita fenda, dito parafuso quando encaixado com dita abertura rosqueada sendo efetiva quando girada para dentro da dita abertura rosqueada para efetuar a inserção da unidade e encaixe dos ditos contatos com ditos barramentos, dito anel sendo encaixável com dito colar para pressionar o calor contra a outra das ditas pernas para efetuar a retirada da unidade e desenganchar os ditos contatos do dito barramento em resposta a rotação do parafuso para fora da dita abertura rosqueada.

20. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, um duto de barramento se estendendo verticalmente no alojamento incluindo uma multiplicidade de barramentos verticais e isolamento para os barramentos ao lado do mesmo em frente a dita abertura frontal, dito isolamento tendo aberturas de encaixe e uma fenda alinhada verticalmente com uma das aberturas de encaixe, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal em direção aos barramentos, gem da unidade quando inserida, uma barra alongada fixa de maneira desmontável na dita prateleira e se estendendo adjacente a dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de forma geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe de deslizamento de dito meio de suporte quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico suportado no cavalete, um bloco de contato suportado na parede do cavalete tendo contatos ligados ao dito dispositivo elétrico para encaixe com ditos barramentos, dito cavalete tendo uma fenda adaptada para encaixe com dita barra guia quando a unidade é inserida para guiar ditos contatos através ditas aberturas de encaixe para encaixe com ditos barramentos, dita barra guia tendo uma parte que se projeta para dentro da fenda de isolamento para alinhar a barra guia relativamente aos barramentos.

21. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por

compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos se estendendo verticalmente no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para suporte da unidade quando inserida, uma barra guia alongada fixa de maneira desmontável na dita prateleira em uma posição fixa pré-determinada relativamente aos barramentos e se estendendo adjacente a dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita barra guia incluindo uma restringida garganta inferior e uma parte superior aumentada tendo cotoveis laterais espaçados verticalmente da dita prateleira, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de forma geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe do deslizamento da dita prateleira quando a unidade é inserida, e um dispositivo elétrico suportado no cavalete, e um bloco de contato suportado na parede do cavalete tendo contatos de face ligados ao dito dispositivo elétrico para encaixar ditos barramentos, dita unidade incluindo meios de guia adaptados para encaixe com dita barra guia, quando a unidade é inserida para guiar ditos contatos de face para encaixe com ditos barramentos, ditos meios de guia incluindo uma abertura na dita parede do cavalete configurada para receber a parte superior aumentada da dita barra guia, e uma fenda na dita base do cavalete se comunicando com dita abertura para receber a dita restringida garganta.

22. Um aperfeiçoamento em estruturas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, uma multiplicidade de barramentos se estendendo no alojamento, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para suporte da unidade quando inserida, uma barra guia alongada na dita prateleira em posição fixa pré-determinada relativamente aos barramentos e se estendendo adjacente a dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita abertura frontal em direção aos barramentos, dita barra guia incluindo uma restringida garganta inferior e uma parte superior alongada tendo cotoveis verticalmente espaçados da dita prateleira, dita unidade incluindo um cavalete suporte de força geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe de deslizamento de dita prateleira quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico montado no cavalete de face ligados a dito dispositivo elétrico para encaixar ditos barramentos, dito unidade incluindo meios de guia adaptados para encaixe com dita barra guia quando a unidade é inserida para guiar ditos contatos de face em encaixe com ditos barramentos, ditos meios de guia incluindo uma abertura na dita parede configurada para receber a parte superior aumentada da dita barra guia, e uma fenda de guia na dita base se comunicando com dita abertura para receber dita restringida garganta, a parte superior aumentada da dita barra guia tendo uma abertura rosqueada se estendendo longitudinalmente, e um parafuso montado rotativamente no cavalete para encaixe por meio de rosca com dita abertura rosqueada quando a unidade é inserida para efetuar movimento da dita unidade em direção para e afastada dos ditos barramentos.

23. Um aperfeiçoamento em estru-

turas elétricas, caracterizado por compreender um alojamento tendo uma abertura frontal, um duto de barramento e estendendo verticalmente no alojamento incluindo uma multiplicidade de barramentos verticais cada um tendo aberturas de encaixe para receber os contatos de face, o isolamento para os barramentos ao lado dos mesmos em frente da dita abertura frontal, dito isolamento tendo fendas horizontalmente alinhadas com as aberturas de encaixe dos ditos barramentos, uma unidade a ser inserida e retirada através a abertura frontal para dentro e para fora do alojamento para ligação de encaixe para o desligamento dos barramentos, uma prateleira horizontal no alojamento para montar a unidade quando inserida, uma barra guia alongada fixa de maneira desmontável a superfície superior da prateleira e se estendendo adjacente a dita abertura frontal em direção ao dito isolamento, dita barra guia tendo uma restringida garganta inferior e uma parte superior aumentada tendo cotoveis lateral espaçados verticalmente da dita prateleira, dita unidade incluindo um cavalete de suporte de formação geralmente em forma de L tendo uma parede e uma base ligada a parede para encaixe de deslizamento com dita prateleira quando a unidade é inserida, um dispositivo elétrico montado no cavalete, um bloco de contato montado na parede do cavalete tendo contatos de face ligados ao dito dispositivo elétrico a ser inserido através ditas fendas de isolamento para dentro das aberturas de encaixe dos ditos barramentos para encaixar as paredes internas dos ditos barramentos, dito cavalete incluindo meios cooperando com dita barra guia durante a inserção da unidade para guiar ditos contatos para dentro das ditas fendas e ditas aberturas de encaixe, ditos últimos mencionados meios incluindo aberturas na parede do dito cavalete para recebimento da parte superior alongada da dita barra guia e uma fonte na base do dito cavalete se comunicando com dita abertura na parede do cavalete para recebimento da dita restringida garganta, dito isolamento tendo um recesso em alinhamento vertical com uma das aberturas de encaixe, e uma extensão traseira na dita barra guia encaixando dentro do dito recesso de isolamento.

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 13 de setembro de 1961, sob o nº 137.907.

TÉRMO N.º 141.940

De 9 de agosto de 1968

Requerente: Continental Oil Company — Estados Unidos da América.

Título: «Processo de Completação para consolidar Formações e Subterrâneas Transpostas por Perfurações de Poços Verticais e de Composições para Emprego na Execução de tais Processos. — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações em poços verticais e de composições para emprego na execução de tais processos, compreendendo uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente em um agregado silicioso tendo um setor de tamanhos de partículas de modo que estas transponham uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, apresentando o mencionado agregado suficientes partículas no setor de malhas n.º 100 até o n.º 200 para formar e manter a citada suspensão; um silicato de sódio apresentando uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício, — de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da referida suspensão; um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão; e água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da referida suspensão, formando essa suspensão uma composição permeável de cimento silicioso após consolidação.

2. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas trans-

dum tamanho de partículas que passa por uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, contendo o citado agregado partículas no setor de malhas n.º 100 até n.º 200 para formar e manter a referida suspensão; um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da citada suspensão; um agente estabilizador com um tamanho de partículas no setor do citado agregado, em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, e água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da referida suspensão; deslocar a mencionada suspensão a partir do referido poço para contato com a citada formação; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir consolidação da citada suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso junto ao referido poço e na formação, proporcionando, assim, comunicação entre o citado poço e a formação através do mencionado cimento permeável.

13. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na execução de tais processos, compreendendo a perfuração de um poço transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior do referido poço, consistindo a mencionada suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas passando por uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, contendo o mencionado agregado suficientes partículas no setor de malha n.º 100 até malha n.º 200 para formar e manter a citada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da citada suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor do referido agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da referida suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da mencionada suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor do mencionado agregado em uma quantidade não superior a 1%, em peso, da referida suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em um tamanho de partículas não superior a aproximadamente 3%, em peso, da citada suspensão; deslocar a referida suspensão a partir do referido poço para contato com a mencionada formação; fechar o citado poço durante um período de tempo para permitir consolidação da mencionada suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso junto ao referido poço e na formação proporcionando assim comunicação entre o citado poço e a formação através do referido cimento permeável.

14. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na

execução de tais processos, compreendendo a perfuração de um poço contendo um revestimento não-cimentado e transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior do espaço anular entre o revestimento e a perfuração do referido poço em contato com o citado revestimento e com a perfuração do poço, consistindo a referida suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas transpondo uma peneira com malha n.º 5 em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da citada suspensão, contendo o mencionado agregado suficientes partículas no setor a partir de malha n.º 100 até malha n.º 200 para formar e manter a mencionada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da citada suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da referida suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor do referido agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da citada suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor do citado agregado num tamanho de partículas numa quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da mencionada suspensão; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir consolidação da referida suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso; perfurar o citado revestimento proporcionando assim comunicação entre o referido poço e a formação através do citado cimento permeável.

15. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na execução de tais processos, compreendendo a perfuração de um poço transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender dispor um revestimento com seções pré-perfuradas, provido de meios obturadores amovíveis nas referidas perfurações, no interior do referido poço, ficando as mencionadas seções localizadas junto à referida formação; bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior do espaço anular entre o revestimento e a perfuração do mencionado poço e em contato com o citado revestimento e a perfuração do poço, consistindo a referida suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas passando por uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da citada suspensão, contendo o referido agregado suficientes partículas no setor a partir de malha n.º 100 até malha n.º 200 para formar e manter a citada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da citada suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, água em

uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da mencionada suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da mencionada suspensão e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da citada suspensão; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir a consolidação da referida composição, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso; remover os meios obturadores das perfurações do mencionado revestimento, proporcionando assim comunicação entre o referido poço e a formação através do citado cimento permeável.

16. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na execução de tais processos, compreendendo a perfuração a céu aberto de um poço avançando ao interior de uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: remover uma porção da referida formação; deslocar uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior do mencionado poço em contato com a citada formação, consistindo essa suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas passando através da malha n.º 5 de uma peneira, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da citada suspensão, contendo o referido agregado suficientes partículas no setor a partir de malha n.º 100 até malha n.º 200, para formar e manter a citada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da referida suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da mencionada suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da referida suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas das do referido agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da citada suspensão; fechar a referida perfuração do poço durante um período de tempo para permitir consolidação da citada suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso; brocar uma porção da citada composição, proporcionando assim comunicação ao interior do referido poço e da citada formação através do citado cimento permeável.

17. Processos de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na execução de tais processos, compreender a perfuração de um poço contendo um revestimento não-cimentado e transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: bombear um usual cimento para poços de petróleo ao interior do espaço anular entre o revestimento e a perfuração do citado poço e em contato com aquela porção do revestimento e da perfuração do poço que fica situada acima da citada

formação; bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior do espaço anular entre o revestimento e a perfuração do poço e em contato com aquela porção do revestimento e da perfuração do poço que fica junto à referida formação, consistindo a mencionada suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas que passa através de uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, contendo o citado agregado suficientes partículas no setor de malhas n.º 100 até n.º 200 para formar e manter a mencionada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da referida suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da referida suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da citada suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas das do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da citada suspensão e um agente estabilizador e acelerador combinado num tamanho de partículas das dos citados agregados em uma quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da mencionada suspensão; bombear um usual cimento para poços de petróleo ao interior do espaço anular entre o revestimento e a perfuração do poço em contato com aquela porção do revestimento e da perfuração do poço situada abaixo da mencionada formação; fechar o mencionado poço durante um período de tempo para permitir consolidação da citada suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso junto à citada formação; brocar o revestimento no interior do referido poço junto à citada formação, proporcionando assim comunicação entre o citado poço e a formação através do referido cimento permeável.

18. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprêgo na execução de tais processos, compreendendo a perfuração revestida de um poço transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: brocar o revestimento e o cimento junto à citada formação; inserir meios de engastamento no referido revestimento junto ao broqueamento para isolar uma porção da referida perfuração do poço; bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior da porção isolada do citado revestimento, consistindo a mencionada suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas passando através de uma peneira de malha n.º 5, em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, contendo o citado agregado suficientes partículas no setor de malha de peneira n.º 100 até n.º 200 para formar e manter a referida suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0 em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da referida suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0, em uma quan-

18. Cede a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da referida suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da mencionada suspensão e um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor das do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1, em peso, da referida suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor das do citado agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da mencionada suspensão; forçar a citada suspensão ao interior do junto à referida formação; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir consolidação da referida suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso proporcionando comunicação entre o referido poço e a formação através do mencionado cimento permeável.

19. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprego na execução de tais processos, compreendendo a perfuração de um poço contendo um revestimento cimentado e transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: brocar o citado revestimento e o cimento junto à referida formação; inserir meios de engastamento no interior do referido revestimento, substancialmente junto ao broqueamento, para isolar assim a porção do citado poço localizada abaixo do broqueamento; fraturar a mencionada formação através do broqueamento; bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso substancialmente ao interior da fratura inteira no interior da referida formação, consistindo a mencionada suspensão essencialmente em um agregado silicioso com tamanhos de partículas que passam através da malha n.º 5 de uma peneira em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da referida suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da citada suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da referida suspensão; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir consolidação da referida suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso no interior da referida fratura imediatamente junto ao mencionado poço.

20. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais

cução de tais processos, compreendendo a perfuração de um poço contendo um revestimento cimentado e transpondo uma formação subterrânea incompetente, caracterizado pelo fato de compreender: brocar o citado revestimento e o cimento junto à citada formação; inserir meios de engastamento, no interior do mencionado revestimento, substancialmente junto ao broqueamento para assim isolar a porção do citado poço situado abaixo do referido broqueamento; fraturar a referida formação; bombear uma suspensão pastosa estável de cimento silicioso ao interior dessa porção de fratura situada no interior da mencionada formação junto ao poço, consistindo o referido suspensão essencialmente em um agregado silicioso dum tamanho de partículas passando através de uma peneira de malha n.º 5 em uma quantidade a partir de aproximadamente 45 até cerca de 75%, em peso, da citada suspensão, contendo o referido agregado suficientes partículas no setor de malha n.º 100 até n.º 200 para formar a manter a mencionada suspensão, um silicato de sódio com uma proporção de óxido de sódio para dióxido de silício a partir de 1:1,6 até 1:3,0, em uma quantidade a partir de aproximadamente 5 até cerca de 25%, em peso, da mencionada suspensão, um agente estabilizador dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade a partir de aproximadamente 1 até cerca de 6%, em peso, da mencionada suspensão, um agente acelerador dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 1%, em peso, da referida suspensão, água em uma quantidade a partir de aproximadamente 15 até cerca de 30%, em peso, da citada suspensão, e um agente estabilizador e acelerador combinado dum tamanho de partículas no setor das do referido agregado em uma quantidade não superior a aproximadamente 3%, em peso, da citada suspensão; fechar o referido poço durante um período de tempo para permitir consolidação da referida suspensão, com o que é formada uma composição permeável de cimento silicioso no interior da referida fratura imediatamente junto ao mencionado poço.

21. Processo de completação para consolidar formações subterrâneas transpostas por perfurações de poços verticais e de composições para emprego na execução de tais processos, compreendendo todas e quaisquer novas peculiaridades e fases ilustradas ou descritas na especificação.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 10-8-1961, sob o n.º 130.473.

Rio de Janeiro, 20 de dezembro de 1966. — Peixoto Guimarães & Cia., Diretor.

TÉRMO Nº 139.785

Data: 31 de janeiro de 1962

Patente: "Elementos pré-fabricados em concreto ou similar para construções moduladas".

Requerente: Antônio Marques Boa Viagem.

Local estabelecido: São Paulo.

Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1º) "Elementos pré-fabricados em concreto e similar para construções moduladas", caracterizado em baldrame ou cintagem de concreto sobre

alicerces quaisquer, tal como estacas-fundações diretas, pedras e outras, ser formado por vigas de concreto apropriado — 1 — tendo em pontos convenientes ressaltos — 2 — de apoio para as extremidades das demais vigas que compõe o baldrame, tendo ainda sobre os ressaltos orifícios — 3 — de encaixe de pinos — 4 —, situados nas extremidades das demais peças e que confiam encaixes macho fêmea; pelo fato das paredes serem peças de concreto adequado — 5 — tendo internamente armação de ferro como é usual, e recortados janelas, portas, postigos e outras aberturas — 6 — que forem previstas; pelo fato de, nas bordas inferior e superior projetarem-se pinos metálicos conjugados à armação interna e destinados a se encaixarem em orifícios adrede preparados no baldrame e na laje do fôrro, destinados a prender e amarrar as paredes; pelo fato das paredes disporem lateralmente de tubos metálicos em pedaços convenientes — 8 — dispostos longitudinalmente, solidários à armação metálica interna e recoberdos de concreto e que configuram uma parte do encaixe, sendo que a outra parte é formada por peça de ferro — 9 — ligada à armação interna de outra parede e que se introduz entre os tubos — 8 — de modo a configurar um encaixe do tipo dobradiça, tendo passante pelo interior dos tubos — 8 — e de furos existentes nas extremidades dos pinos — 9 —, coaxiais entre si, uma guia ou eixo metálico — 10 — que completará amarração ou encaixe das extremidades ou bordas laterais das paredes; pelo fato dos pinos — 9 — serem alojados em orifícios cilíndricos existentes na espessura da parede e comprimidos mediante ação de mola helicoidal — 11 — que tem por função manter em tensão o pino, de encontro ao eixo — 10 — de modo a evitar qualquer movimento das paredes ao longo do encaixe vertical; pelo fato do fechamento dos cômodos se efetuar pelo emprego de lajes pré-moldadas também dotadas de furos de encaixe ao longo de suas bordas, nas faces inferiores e onde se encaixam os pinos salientes inferiores — 7 — pelo fato da conjugação e encaixe das lâminas que formam o fôrro de laje ser efetuado mediante amarração por meio de tirantes reguláveis — 12 — que se fixam em ganchos — 13 — existentes na face superior da laje e passados pelas bases — 14 — das tesouras, sendo que estas poderão ser pré-moldadas inteiriças ou formadas pela base — 14 — com o feitiço de "T" invertido dotada de mãos francesas ou hastes

de contravento — 15 — que se ligem de modo usual por parafusos como também na parte inferior, à peça inclinada — 16 — da tesoura, também com o feitiço de "T", pelo fato de haver no interior dos painéis que configuram as paredes passagem de tubulação hidráulica e elétrica conveniente que se rosqueará nos pontos adequados dos terminais dos tubos pelo fato do pino ser configurado pelo meio de lajeças de concreto — 17 — dotadas de encaixe nas vigas do baldrame, tendo sobre a face superior das lajeças, obtido na fabricação, revestimento de lajeças em ladrilhos ou cerâmica que serão acabamento ao piso.

2º) "Elementos pré-fabricados em concreto ou similar para construções moduladas", acorde com o ponto precedente, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado, nos desenhos em anexo.

TÉRMO Nº 142.538

Data: 30 de agosto de 1962

Requerente: Konstantin Grob — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos em espelho para interruptores elétricos — São Paulo.

Privilégio de Invenção.

1 — Aperfeiçoamentos em espelho para interruptores elétricos caracterizados por uma lâmpada montada na parte de trás da placa do espelho que é provida de abertura especial e na parte da frente, de um anteparo saliente em forma de um minúsculo abajur.

2 — Aperfeiçoamentos, conforme reivindicado 1, caracterizado por ser a placa do espelho provida de um interruptor individual para a lâmpada montada na parte de trás e de interruptores para as lâmpadas comandadas do espelho.

3 — Aperfeiçoamentos em espelho para interruptores elétricos, caracterizados por serem, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 143.405

Data: 27 de setembro de 1962

Privilégio de Invenção — "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores".

Requerente: Elevadores Schindler do Brasil S.A. — (Estado da Guanabara).

Pontos Característicos

1º) "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores", caracterizado pelo fato de compreender um circuito foto-elétrico, destinado a comandar a parada, no pavimento chamado, sem o auxílio do anelinho seletor com a respectiva transmissão mecânica ou o auxílio de chaves eletromecânicas com as respectivas ramais de um elevador que se desloca em qualquer dos dois sentidos de direção.

2º) "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores" de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o motor de tração, do qual é provida o dito circuito foto-elétrico, tem sua alimentação comandada por um "relay" através de suas palhetas e comandado pelo circuito foto-elétrico constituído pelos pontos luminosos fixos em cada pavimento no interior da caixa do elevador, por uma foto-célula e ainda pelo fato de compreender um "relay" de chamada para cada parada desejada e suas respectivas palhetas "relay" este que se mantém energizado através de uma de suas pa-

Registro de Comércio

Atividades Afins

DIVULGAÇÃO Nº 863

Preço: NCr\$ 0,28

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.

hastes; um contacto eléctrico que de-energisa dito "relay" de chamada após o carro ter atendido à chamada, havendo, em cada pavimento, um destes contactos, o qual é acionado por uma rampa fixa no carro.

3º) "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores" de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de ser através de um botão de chamada, operar-se a energização do "relay" de chamada, o fechamento de suas palhetas, energização do ponto luminoso fixo no pavimento considerado e do "relay" de comando do motor, e fechamento das palhetas do "relay" comando do motor, agitando-o.

4º) "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de, próximo ao pavimento no qual foi feita a chamada, o feixe luminoso emitido pelo ponto luminoso respectivo, ser interceptado por uma fotocélula que gera uma diferença de potencial que será devidamente amplificada pelo alimentador-amplificador, acarretando a desenergização de "relay" comando do motor, desligando-o pela abertura de suas palhetas, acarretando o desaceleramento do carro e sua parada no andar chamado ao mesmo tempo que uma rampa fixa no carro abre o contato do respectivo andar desenergizando o "relay" de chamada e apagando o ponto luminoso através da abertura de sua palheta.

5º) "Comando foto-elétrico para fazer parar elevadores" substancialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 144.730

Data: 19 de novembro de 1932

Privilegio de Invenção: "Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos" — Amp Incorporated — Estados Unidos da América do Norte.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, compreendendo o aparelho um par de matrizes de prensa, relativamente móveis num cabeçote do aparelho em forma de C, entre os braços do mesmo, por meio de dispositivos aplicadores de força, caracterizado pelo fato de que um dispositivo de alimentação para uma fita ou correia, tendo conexões estendendo-se transversalmente à fita ou correia, é suportado num lado do cabeçote do aparelho e compreende uma roda dentada para ajustamento com a fita ou correia e sua alimentação relativamente em torno de um eixo normal ao cabeçote em forma de C e a linha de ação das matrizes da prensa, e um dispositivo divisor ou escalonador operado a dedo, para girar a roda dentada para alimentação da correia ou fita, em estágios em direção ao cabeçote do aparelho, para localizar as conexões sucessivamente entre as matrizes.

2. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que dispositivos defletores são localizados entre as matrizes e a alma do cabeçote em forma de C para se ajustarem com a fita ou correia após a sua passagem entre as matrizes para defletir a correia para fora do aparelho, e substancialmente inverter a direção do percurso da correia.

3. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações

1 e 2, caracterizados pelo fato de que ditos dispositivos defletores compreendem uma chapa curva, apresentando uma superfície côncava em direção à correia ou fita e disposta na extremidade inferior e substancialmente tangente com respeito à roda dentada, numa localização adjacente às matrizes da prensa, estendendo-se a chapa defletora para cima para defletir a correia ou fita por cima da roda dentada.

4. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 3, caracterizados pelo fato de que um par de cabos, móveis em direção um ao outro, para operar o aparelho, estende-se de um braço do cabeçote em forma de C e o dispositivo divisor ou escalonador compreende uma alavanca operada a dedo, móvel num plano paralelo aos cabos.

6. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 4, caracterizados pelo fato de que o dispositivo divisor ou escalonador é disposto de modo a se ajustar com os dispositivos móveis com as matrizes, para resistir ao movimento das mesmas, exceto quando dito dispositivo divisor ou escalonador estiver numa posição correspondente à localização de uma conexão (T), entre as matrizes.

8. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 3, caracterizados pelo fato de que os dispositivos móveis com as matrizes são adaptados para resistirem ao movimento do dispositivo divisor ou escalonador, quando as matrizes estiverem se movendo em conjunto.

7. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 3, caracterizados pelo fato de que o dispositivo de lingueta é provido para inibir o movimento de alimentação inverso da roda dentada.

8. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 7, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de lingueta, montado no dispositivo de alimentação é disposto de modo a dirigir a roda dentada pelo movimento do dispositivo divisor ou escalonador, para alimentação para a frente da correia ou fita e para permitir um movimento relativo entre o dispositivo divisor ou escalonador e a roda dentada em movimento inverso do dispositivo divisor ou escalonador.

9. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 8, caracterizados pelo fato de que uma roda dentada é rotativa dentro de uma guarnição por meio de uma alavanca divisora ou escalonadora, pivotalmente suportada na guarnição e ajustando-se com uma chapa rotativa, coaxialmente disposta com respeito à roda dentada, dispositivo de lingueta, agindo entre a chapa e a roda dentada, numa direção, e para transmitir o acionamento da chapa para a roda, pela rotação em direção inversa, outro dispositivo de lingueta, agindo entre a roda dentada e a guarnição, para inibir a rotação na dita direção, mas para permitir a rotação na dita direção invertida, dispositivos defletores, suportados na guarnição e dispostos para se ajustarem com uma correia alimentada

à roda dentada pela rotação dos mesmos na dita direção inversa, para defletir a correia e inverter a direção do curso da correia.

10. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 9, caracterizados pelo fato de que os dispositivos para forçar a correia em contacto com a roda dentada compreendem uma peça prendedora em forma de arco, pivotalmente suportada numa alavanca, que é montada, pivotalmente e orientada para forçar a peça prendedora contra a roda dentada, sendo a alavanca pivotável manualmente para superar a tensão e para soltar a peça prendedora da roda.

11. Aperfeiçoamentos na alimentação de prensas manuais para aplicação de terminais sobre condutores eléctricos, conforme as reivindicações de 1 à 10, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos sob nº 153.614 em 4 de dezembro de 1931.

TERMO Nº 143.008

DE 10 DE JANEIRO DE 1933

Requerente: Cia. United Shoe Machinery do Brasil, de São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em Prensas Hidráulicas de Corte" — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas para corte, ou perfuração de material em folha ou em fita, particularmente couro, tecidos ou semelhantes, em que as partes móveis é dado um movimento invertido relativamente às partes da máquina normalmente estacionárias, mas ajustáveis, sob controle elétrico ou eletrônico, caracterizado pelo fato de que preferivelmente dentro dos dispositivos de acionamento hidráulico (3, 3' e 3'') para a parte ou as partes acionadoras (1, 2) da máquina pelo menos uma válvula de regulagem adicional (31, 31' e 31'') é provida, a qual inclui um elemento de válvula ajustável de regulagem (27, 27' e 27'') para ajustar o impulso de operação ou limitar o impulso da parte ou partes móveis operadoras (1, 2), após o seu movimento operador numa determinada posição, e pelo fato de que uma abertura livre (29, 29' e 29'') é formada entre o dito elemento de válvula e o seu assentamento da válvula (30, 30' e 30''), através da qual abertura o fluido de pressão hidráulica dos dispositivos operadores flui durante o movimento inativo da máquina.

2 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com a reivindicação 1, caracterizados pelo fato de que o assentamento da válvula (30, 30' e 30'') do elemento da válvula é disposto nas partes de operações hidráulicas (5, 6, 10, 6', 205, 6'') dos dispositivos de operação hidráulica.

3 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizados pelo fato de que a parte operadora no dispositivo de operação hidráulica é construída como um pistão (5, 105 e 205) tendo num lado uma haste de pistão (6, 6' e 6'') em forma de uma extensão axial do pistão, uma passagem comum aberta em ambas as extremidades, mas de diâmetro axial diferente, sendo provida de modo que uma face de encosto (30, 30' e 3''), no interior da dita passagem axial

do pistão e a haste, formem um assentamento para a válvula de regulagem.

4 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 3, caracterizados pelo fato de que uma haste de controle (23, 68, 69'') se estende numa passagem axial, sendo uma extremidade da dita haste ajustavelmente recebida numa reentrância axial de uma peça de fechamento (13, 13', 13'').

5 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 4, caracterizados pelo fato de que a reentrância axial da peça de fechamento acima mencionada (13) tem uma rosca interna (18) em que uma peça, segua contra movimento para a extremidade acima mencionada da haste de controle (23), é mantida ajustavelmente, de modo que a haste de controle (23) e a luva de regulagem (27) possam ser deslocadas em direção longitudinal à passagem axial do pistão e da haste, por meio de um acionamento mecânico (25).

6 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 5, caracterizados pelo fato de que a reentrância axial da peça de fechamento (13' e 13'') do cilindro (4', 4'') é em forma de um orifício cilíndrico (85, 107) que movivelmente guia um pistão (66, 106) na extremidade acima mencionada da haste de controle (66, 68''), efetuando o dito pistão o movimento de ajustamento da haste de controle com a sua luva de regulagem (27', 27'') sob a ação do fluido de pressão hidráulica ou por outro meio.

7 — Aperfeiçoamento em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações 1 a 6, caracterizados pelo fato de que a luva de regulagem (27, 27', 27'') é deslocável axialmente na sua haste de controle por meio de uma mola de retorno (26, 26', 26''), disposta entre a peça (22) ou o pistão (66, 106) da haste de controle a luva (27, 27', 27''), de modo que a posição final da luva relativamente ao assentamento da válvula (30, 30', 30'') fique limitada por um encosto (23, 23', 23'') da haste de controle.

8 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 7, caracterizados pelo fato de que a peça de fechamento acima mencionada (13, 13', 13'') do cilindro (4, 4' e 4'') é mantida contra esse cilindro como uma tampa, tendo o fechamento uma extensão cilíndrica (17, 17' e 17'') ajustando-se livremente na passagem axial (19, 19' e 19'') do pistão.

9 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 8, caracterizados pelo fato de que o pistão (5, 105 e 205) dos dispositivos de operação hidráulica é construído como um pistão diferencial, de modo que a haste (6, 6' e 6'') que se projeta da face menor do pistão (5'') recebe em sua extremidade o assentamento de válvula (30, 30' e 30''), assim como a parte (21, 31' e 101'') para exaurir o fluido de pressão hidráulica da passagem axial do pistão e da haste do pistão, enquanto que a outra extremidade da haste termina na face maior do pistão (5').

10 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 9, caracterizados pelo fato de que a haste de controle (23) tem um encosto (62) para acionar um comutador eléctrico (57) que controla a circulação do fluido de pressão hidráulica através de uma válvula solenóide (10).

11 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com

as reivindicações de 1 a 10, caracterizados pelo fato de que o comutador (57) é ajustavelmente (59,60) articulados com as partes móveis (1,2) através de uma série de alavancas (50, 52 e 56) formando um paralelo.

12 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 11, caracterizados pelo fato de que o pistão de controle (66 e 108), para localizar e luva de regulagem (27 e 27'') é um pistão diferencial e o seu espaço cilíndrico (85 e 107) é unido ao circuito hidráulico por meio de condutores (78 e 79), através de uma válvula de controle adicional (72), de modo que, durante o movimento inativo da máquina, a luva (27' e 27'') é deslocada em direção ao assentamento da válvula (30' e 30'') e assim, através do fechamento da abertura (29' e 29''), o retorno das partes móveis (1 e 2) pode ocorrer sob a ação do fluido de pressão hidráulica e, pela submissão da face menor do pistão (66 e 106) à força, um movimento de abertura da luva de regulagem (27' e 27'') efetua o alargamento da abertura acima mencionada, no sentido de efetuar o impulso ou choque operatório ou de ajustamento das partes móveis (1 e 2) da máquina, em direção às partes estacionárias da máquina.

13 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 12, caracterizados pelo fato de que a luva de regulagem (27 e 27'') é guiada dentro da passagem axial da haste (6' e 6''), por meio de uma flange, tendo a dita flange passagens (71) para o fluido de pressão hidráulica.

14 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 13, caracterizados pelo fato de que a peça de controle semelhante a uma luva (90) servindo para inverter o fluxo do fluido de pressão hidráulica, é móvel dentro da passagem axial (19'') da haste (6'') e é controlada por um ímã elétrico (100) mantido pelas partes móveis da máquina (1,2), de modo que a inversão do fluxo do fluido de pressão hidráulica pode ocorrer através das passagens ou partes na parede da haste (6'') e que a luva de regulagem (27'') é guiada dentro dessa peça (90) por uma flange circunferencial provida com passagens.

15 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 14, caracterizados pelo fato de que a haste do pistão (6'') é provida de orifícios longitudinais e transversais (96 ou 97) e, com a peça (90), é provida de ranhuras anulares (91 e 91') em ambos os lados, assim como dos orifícios radiais (92 e 92'') e, com a haste (6''), tem condutos anulares (98 e 99) para a passagem do fluido de pressão hidráulica.

16 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 15, caracterizados pelo fato de que o ímã ou magneto elétrico (100) atua a peça (90) através de uma haste (113) e um pino (114), contra a pressão de uma mola (93) e é rigidamente montado dentro do suporte (2'').

17 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 16, caracterizados pelo fato de que o cilindro (4'') para os dispositivos de acionamento hidráulico é somente ligado com uma abertura de entrada simples (102) para admitir fluido de pressão hidráulica, terminando a dita abertura de entrada na parte (103) do cilindro (4), localizada ao lado da face menor do pistão (5''), de modo que o movimento reversível do prato ocorra hidráulicamente através da inversão da peça (90).

18 — Aperfeiçoamentos em prensas hidráulicas de corte, de acordo com as reivindicações de 1 a 17, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 31 de janeiro de 1962, sob o número D. 38.044.

TERMO Nº 148.297

De 8 de abril de 1963

Pontos característicos da patente modelo de utilidade de: "Novo modelo de Têlha".

Requerente: José Aparecido de Paiva — São Paulo.

Pontos característicos

1 — "Novo modelo de Têlha", caracterizado por ser a capa formada de um corpo trapezoidal superior ou cobertura, amplo e quase plano, com bordos laterais formando ângulo quase reto é, interiormente, na extremidade da parte mais estreita, possuir dois ressaltos opostos.

2 — "Novo modelo de Têlha", como reivindicado em 1, caracterizado por ser a calha também trapezoidal e plana e com bordos longitudinais salientes em ângulo quase reto, e ser provida na sua parte mais estreita e nos bordos longitudinais, rebaiços opostos recortados.

3 — "Novo modelo de Têlha", como reivindicado em 1 e 2, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 142.401

De 27 de agosto de 1962

Requerente: Linen Industry Research Association.

Irlândia do Norte.

Título: "Modificações de Filamentos".

Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1 — Um processo para o tratamento simultâneo de filamentos ou fibras, caracterizado por incluir a fase de modificar variavelmente os mesmos, de tal maneira que a modificação ou parte dela é conservada neles durante um tratamento ulterior, a modificação sendo tal que os ditos filamentos ou fibras ou partes deles são capazes de sofrer alterações variáveis correspondentes as ditas modificações variáveis em consequência da aplicação uniforme a eles do referido tratamento ulterior.

2 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a dita modificação é tal que torna os filamentos ou fibras, ou partes deles, capazes de sofrer alterações variáveis de comprimento, quando submetidos a um processo de variação de comprimento ulterior, aplicado a eles de maneira uniforme.

3 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a dita modificação é tal que torna os filamentos ou fibras, ou partes deles, capazes de sofrer uma retenção variável de corante, quando submetidos a um processo de tingimento ulterior, aplicado a eles de maneira uniforme.

4 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a dita modificação é tal que torna os filamentos ou fibras, ou partes deles, capazes de sofrer uma retenção variável de corante, quando submetidos a um processo de tingimento ulterior, aplicado a eles de maneira uniforme.

5 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a dita modificação é tal que torna os filamentos ou fibras, ou partes deles, capazes de apresentar uma resistência ao amarrotamento variável, quando forem submetidos a um processo de amarrotamento ulterior, aplicado a eles de maneira uniforme.

6 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado por ser aplicado a uma pluralidade de filamentos contínuos.

7 — Um processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado porque a fase de modificação variável é tal que transmite diferenças de modificação longitudinalmente a cada filamento.

8 — Um processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado porque a fase de modificação variável é tal que transmite diferenças de modificação entre os diferentes filamentos.

9 — Um processo de acordo com a reivindicação 8, caracterizado porque a fase de modificação variável é tal que transmite diferenças de modificação longitudinalmente aos filamentos e entre os diferentes filamentos.

10 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 9, caracterizado porque os filamentos ou fibras, antes de serem submetidos ao dito tratamento ulterior, são convertidos em um fio ou em um tecido, ou primeiro em fios que depois são utilizados para fazer um tecido.

11 — Um processo de acordo com a reivindicação 10, caracterizado porque os ditos filamentos ou fibras são convertidos em um fio, por exemplo, por torcimento, ou por um deslocamento ao acaso dos filamentos um em relação ao outro.

12 — Um processo de acordo com a reivindicação 10, caracterizado porque os ditos filamentos ou fibras são convertidos em um fio por corte dos mesmos em fibras curtas, as quais são então fiadas.

13 — Um processo de acordo com a reivindicação 10, caracterizado porque os ditos filamentos ou fibras são convertidos em um tecido de fibras ligadas.

14 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 10 a 13, caracterizado por incluir a fase subsequente de submeter os ditos filamentos ou fibras ao dito tratamento ou processo uniforme ulterior.

15 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, para fazer um fio caracterizado por compreender o estiramento contínuo 3/ou a relaxação ou aquecimento contínuo, das partes longitudinais sucessivas de uma pluralidade de filamentos artificiais contínuos, numa proporção variável, enquanto se deslocam, como, ou como parte de, uma fase de modificação variável das características de encolhimento latentes desses filamentos.

16 — Um processo de acordo com a reivindicação 15, caracterizado porque o estiramento e ou a relação tem lugar em uma zona em que os filamentos são primeiro aquecidos uniformemente e depois resfriados.

17 — Um processo de acordo com a reivindicação 15 ou 16, caracterizado porque as características de encolhimento latentes são feitas variar longitudinalmente em relação aos ditos filamentos.

18 — Um processo de acordo com a reivindicação 15 ou 16, caracterizado porque as características de encolhimento latentes dos diferentes filamentos são feitas variar.

19. Um processo de acordo com a reivindicação 15 ou 16, caracterizado porque as características de encolhimento latentes são feitas variar longitudinalmente em relação aos ditos filamentos, e também entre diferentes filamentos.

20. Um processo de acordo com a reivindicação 1, para fazer um fio, caracterizado por compreender o aquecimento e depois o resfriamento de regiões transversais selecionadas de um laminado de filamentos artificiais contínuos, de tal maneira que as regiões adjacentes de cada filamento ficam com características de encolhimento diferentes.

21. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 15 a 20, caracterizado porque compreende ainda a fase ulterior e subsequente de cortar os ditos filamentos em fibras curtas.

22. Um processo de acordo com a reivindicação 21, caracterizado por compreender a fase ulterior de fiar o fio proveniente da dita fibra curta e depois submeter o fio a um tratamento térmico uniforme, para encolher as fibras.

23. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 13 a 17 e 19 a 22, caracterizado porque as condições de processamento são arranjadas de tal modo que substancialmente todas as fibras individuais têm características de encolhimento que variam de um máximo, em uma das extremidades, até a um mínimo, na outra extremidade.

24. Um processo de acordo com a reivindicação 23, caracterizado porque essa variação é contínua.

25. Um processo de acordo com a reivindicação 26, caracterizado porque essa variação é descontínua.

26. Um processo de acordo com a reivindicação 1, para produzir fios de filamentos contínuos, caracterizado por incluir as fases de tratar continuamente, à medida que eles são produzidos, ou subsequentemente, e em ausência de torcimento, uma pluralidade de filamentos artificiais contínuos, de tal maneira que os filamentos são modificados variavelmente, longitudinalmente, e esses filamentos são postos sob a forma de um fio.

27. Um processo de acordo com a reivindicação 26, caracterizado por incluir a fase de aplicar esse tratamento ulterior uniformemente ao dito fio.

28. Um processo de acordo com a reivindicação 26, caracterizado porque a modificação variável difere de filamento, de tal maneira que depois da aplicação do dito tratamento ulterior, o fio aumenta de corpo.

29. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 25 a 29, caracterizado porque os filamentos são poliacrílicos ou de natureza semelhante, e são estirados variavelmente depois da extrusão, de modo a que adquiram uma característica de encolhimento correspondentemente variável, e porque o dito tratamento ulterior é um processo de encolhimento.

30. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 26 a 28, caracterizado porque os filamentos são de tereftalato de polietileno ou de natureza semelhante, e são aquecidos variavelmente depois da extensão, de modo que adquiram uma característica de encolhimento correspondentemente variável, e porque o dito processo ulterior é um processo de encolhimento.

31. Um processo para produzir filamentos, fibras, fios ou tecidos, conforme seja o caso, substancialmente como descrito acima, com referência a qualquer um dos exemplos dados.

32. Filamentos fibras, fios ou tecidos, conforme seja o caso, quando produzidos de acordo com o processo reivindicado em qualquer uma das reivindicações 1-31.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Britânica em 26-8-61; 17-1-62; e 25-5-62, sob os ns. 30.850-61; 1.796-62 1.797-62 e 30.135-62, respectivamente.

TERMO Nº 146.557

De 11 de janeiro de 1963

Requerente: W. R. Grace & Co.
— Estados Unidos da América.

Título: "Aparelho e processo para a produção contínua de película de Polietileno".

Privilégio de Invenção)

Reivindicações

1. — Um processo para a produção contínua de uma película tubular de polietileno, caracterizado porque é formada uma mistura de substancialmente homogênea, de um polietileno normalmente sólido, com 0,2 a 4,0%, preferentemente, com 0,5 a 1,0% em peso, relativamente ao peso do polietileno, de um agente de cruzamento de ligações; essa mistura é moldada na forma de uma película tubular por extrusão da mesma em temperaturas entre o ponto de fusão do polietileno e o ponto de gel da mistura; a película tubular extrusada é introduzida em uma zona de cura aquecida, mantida em temperaturas suficientes para aquecer a mistura acima da temperatura de decomposição do agente de cruzamento de ligações; a película tubular é passada através da referida zona de cura numa velocidade suficiente para proporcionar um tempo de permanência nessa zona pelo menos igual a cerca de três meias vidas do agente de cruzamento de ligações; e a película tubular curada é resfriada para uma temperatura abaixo daquela em que ela adere a si própria.

2. — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o agente de cruzamento de ligação é um peróxido orgânico.

3. — Um processo de acordo com a reivindicação 2, caracterizado porque o peróxido orgânico é o peróxido de dicumila.

4. — Um processo de acordo com a reivindicação 2, caracterizado porque o peróxido orgânico é o 2,5-dimetil-2,5-di-(t-butil-peroxi)-hexano.

5. Um processo de acordo com a reivindicação 2, caracterizado porque o peróxido orgânico é o 2,5-dimetil-2,5-di-(t-butil-peroxi)-3-hexano.

6. — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1-5, caracterizado porque o polietileno tem uma densidade de 0,910 à cerca de 0,925.

7. — Um processo de acordo com as reivindicações 4 e 6, caracterizado porque a dita mistura é extrusada em temperaturas entre 115° C e 155° C; a zona de cura é mantida em temperaturas nas quais o 2,5-dimetil-2,5-di-(t-butil-peroxi)-hexano tem uma meia vida de menos do que meio minuto; e a película tubular curada é resfriada por afogamento para temperaturas abaixo de 70° C.

8. — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1-5, caracterizado porque o polietileno tem uma densidade de 0,950 a 0,980.

9. — Um processo de acordo com as reivindicações 5 e 8, caracterizado porque a dita mistura é extrusada em temperaturas entre 127° C e 165° C; a zona de cura é mantida em temperaturas nas quais o 2,5-

dimetil-2,5-di-(t-butil-peroxi)-hexano tem uma meia vida de menos do que meio minuto; e a película tubular curada é resfriada por afogamento, para temperaturas abaixo de 100° C.

10. — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1-9, caracterizado porque a película tubular curada e resfriada é reaquecida a temperaturas entre 80° e 110° C e a temperaturas nas quais ela pode ser expandida, e porque a película tubular reaquecida é expandida para formar uma película capaz de encolher.

11. — Um processo de acordo com as reivindicações 7 e 10, caracterizado porque a película tubular curada e resfriada por afogamento é reaquecida a temperaturas na faixa de 80° a 110° C.

12. Um processo de acordo com as reivindicações 9 e 10, caracterizado porque a película tubular curada e resfriada por afogamento é reaquecida a temperaturas na faixa de 100° C a 140° C.

14. — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1-12, caracterizado porque a película tubular é extrusada para baixo, em direção substancialmente vertical, em direção substancialmente vertical, e é imediatamente na zona de cura.

14. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1-13, caracterizado porque é mantida uma atmosfera de gás inerte, preferentemente de nitrogênio ou dióxido de carbono, na zona de cura aquecida.

15. Um aparelho para realizar o processo de qualquer uma das reivindicações 10-15, caracterizado por compreender um extrusador, dispositivos para aquecer o extrusador, uma matriz para formar uma película tubular na saída do extrusador, uma zona aquecida a alta temperatura alinhada com a matriz, de modo que a película tubular extrusada pela matriz passa através dessa zona aquecida, dispositivos para aquecer a zona aquecida, dispositivos para resfriar a película tubular à medida que ela sai da zona aquecida, dispositivos para introduzir a película tubular resfriada em uma zona de aquecimento a baixa temperatura, para reaquecer a película tubular resfriada a temperatura de expansão dispositivos para expandir a película tubular reaquecida para formar com ela uma película capaz de encolher, e dispositivos para recuperar a película.

16. Um aparelho de acordo com a reivindicação 15 caracterizado porque o extrusador é um extrusador de parafuso rotativo.

17. Um aparelho de acordo com a reivindicação 15 ou 16, caracterizado por um adaptador que liga a extremidade de saída do extrusador à matriz.

18. Um aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 15-17, caracterizado porque a matriz é localizada de modo a extrudar a película tubular para baixo, numa direção substancialmente vertical.

19. Um aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 15-18, caracterizado porque a zona aquecida, a alta temperatura, compreende um ou vários fornos aquecidos por resistência elétrica ligados contiguamente.

20. Um aparelho de acordo com a reivindicação 19, caracterizado porque os vários fornos aquecidos por resistência elétrica são postos imediatamente abaixo da matriz, com as suas linhas centrais substancialmente alinhadas com a linha central da matriz.

21. Um aparelho de acordo com a reivindicação 20 caracterizado por

compreender dispositivos de resfriamento entre o mais alto dos referidos fornos e a matriz, por exemplo, um anel de resfriamento.

22. Um aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 15-21, caracterizado por compreender dispositivos para manter uma atmosfera inerte na zona aquecida a alta temperatura.

23. Um aparelho de acordo com a reivindicação 22, caracterizado porque o dispositivo mencionado por último compreende um anel de espargimento na porção superior do forno superior, um anel de espargimento na extremidade inferior do forno inferior, e condutos ligados aos ditos anéis de espargimento, para fornecer a eles um gás inerte.

24. Um aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 15-23, caracterizado porque o dispositivo de resfriamento para a película tubular é um tanque de afogamento contendo um líquido inerte mantido em temperaturas suficientes para resfriar o polietileno curado para abaixo da temperatura na qual ele adere a si mesmo, o tanque de afogamento ficando colocado por baixo da zona aquecida a alta temperatura.

25. Um aparelho de acordo com qualquer uma das reivindicações 15-24, caracterizado por compreender dispositivos misturadores, para formar uma mistura substancialmente homogênea do polietileno com o agente de cruzamento de ligações, e dispositivos para introduzir a mistura no extrusador.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 31 de janeiro de 1962, sob o nº 170.214.

TERMO Nº 146.553

De 30 de janeiro de 1963

Requerente: Borg — Warner Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Refrigerador termoeletrico

— Privilégio de invenção.

Reivindicações

1. Um conjunto termoeletrico, caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor, ligado ditos elementos, e um segundo membro de material eletrico e termocondutor metalico contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato de um dos ditos membros ter uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre ditos membros, dita superficie anodizada tendo um fluido estavel dieletrico e termocondutor imposto na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dieletricas da mesma.

2. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor ligado ditos elementos, e um segundo membro de material metalico eletrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato de um dos ditos membros ter uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie

sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para a providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre ditos membros, dita superficie anodizada tendo um fluido de silicone imposto na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dieletricas da mesma.

3. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor ligado ditos elementos, e um segundo membro de material metalico eletrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato que um dos ditos membros tem uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre ditos membros, dita superficie anodizada tendo um fluido de silicone de dimetilo imposto para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dieletricas da mesma.

4. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor ligado ditos elementos, e um segundo membro de material metalico eletrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato que um dos ditos membros tem uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre ditos membros, dita superficie anodizada tendo um fluido estavel dieletrico e termocondutor impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dieletricas da mesma.

5. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor ligado ditos elementos, e um segundo membro de material metalico eletrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato que um dos ditos membros tem uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre ditos membros, dita superficie anodizada tendo um fluido de silicone impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dieletricas da mesma.

6. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico eletrico e termocondutor ligado ditos elementos, e um segundo membro de material metalico eletrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato que um dos ditos membros tem uma superficie contactando o outro dos ditos membros com dita superficie sendo anodizada endurecida por oxidação do metal de dita superficie para providenciar uma barreira dieletrica para a condução eletrica entre

tre ditos membros, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor altamente viscoso aplicado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

17. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico elétrico e termocondutor ligando ditos elementos, e um segundo membro de material metalico elétrico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato que um dos ditos membros tem uma superfície contactando o outro dos ditos membros com uma superfície sendo anodizada, endurecida por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre ditos membros, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor de silicone feito graxa aplicado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

18. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico elétrico e termocondutor ligando ditos elementos, e um segundo membro de material elétrico metalico e termocondutor contactando dito primeiro membro, residindo o aperfeiçoamento no fato de um dos ditos membros ter uma superfície contactando o outro dos ditos membros com dita superfície sendo anodizada, endurecida por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre ditos membros, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e melhorar as propriedades dielétricas da mesma, dita superfície anodizada, tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor aplicado na superfície impregnada da mesma para ainda mais aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

19. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui uma termopilha tendo primeiros e segundos elementos de material termoeletrico não similar, um primeiro membro de material metalico elétrico e termocondutor ligando ditos elementos, e um segundo membro de material metalico termocondutor elétrico contactando dito primeiro membro, o aperfeiçoamento residindo no fato de um dos membros ter uma superfície contactando o outro dos ditos membros com dita superfície sendo anodizada, endurecida por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre ditos membros, dita superfície anodizada tendo um fluido de silicone de baixa viscosidade impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma, dita superfície anodizada tendo um fluido de silicone viscoso feito graxa aplicado na mesma por cima da superfície impregnada para ainda mais aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

20. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui um par de corpos de material termoeletrico não similar, e um membro metalico elétrico e termocondutor, residindo o aperfeiçoamento numa cha-

pa elétrica e termocondutora disposta entre, e tendo superfícies contactando dito membro e ditos corpos, uma superfície de dita chapa sendo endurecida anodizada por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para condução elétrica entre dito membro e ditos corpos, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor imposto na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

21. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui um par de corpos de material termoeletrico não similar, e um membro metalico elétrico e termocondutor, o aperfeiçoamento residindo numa chapa de alumínio de metal elétrico e termocondutor disposta entre, e tendo superfícies contactando dito membro e ditos corpos, uma superfície e dita chapa sendo endurecida por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre dito membro e ditos corpos, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor imposto na mesma para aumentar as propriedades dielétricas da mesma.

22. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui um par de corpos de material termoeletrico não similar, e um membro metalico elétrico e termocondutor, o aperfeiçoamento residindo numa chapa de alumínio de metal elétrico e termocondutor disposta entre, e tendo superfícies contactando dito membro e ditos corpos, uma superfície de dita chapa sendo endurecida anodizada por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre dito membro e ditos corpos, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades elétricas da mesma.

23. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui um par de corpos de material termoeletrico não similar, e um membro metalico elétrico e termocondutor, residindo o aperfeiçoamento numa chapa de metal elétrico e termocondutor disposta entre e tendo superfícies contactando dito membro e ditos corpos, a superfície de dita chapa sendo endurecida anodizada por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre dito membro e ditos corpos, dita superfície anodizada tendo um fluido estável elétrico e termocondutor altamente viscoso aplicado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

24. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui um par de corpos de material termoeletrico não similar, e um membro metalico elétrico e termocondutor, residindo o aperfeiçoamento numa chapa de material elétrico e termocondutor disposta entre, e tendo superfícies contactando dito membro e ditos corpos, uma superfície de dita chapa sendo endurecida anodizada por oxidação do metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica entre dito membro e ditos corpos, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor impregnado na mesma para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma, dita superfície anodizada tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor aplicado na superfície impregnada da mesma para ainda mais aumentar a termocon-

duktividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

15. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui membros elétricos e termocondutores de metal, um par de corpos de material termoeletrico não similar posicionados entre ditos membros e tendo junções frias faceando um dos ditos membros, o aperfeiçoamento residindo em chapas de metal dispostas em lados opostos de ditos corpos e superfícies respectivamente contactando os membros faceantes e corpos, ditas superfícies de chapa sendo endurecidas anodizadas por oxidação de ditos superfícies, ditas superfícies anodizadas tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor imposto nas mesmas para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

16. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui membros de metal elétricos e termocondutores, um par de corpos de material termoeletrico não similar posicionados entre ditos membros e tendo junções frias faceando um dos ditos membros e junções quentes faceando o outro dos ditos membros, o aperfeiçoamento residindo em chapas de metal dispostas em lados opostos de ditos corpos e superfícies respectivamente contactando os membros faceantes e corpos, ditas superfícies de chapa sendo endurecidas anodizadas por oxidação de ditos superfícies, ditas superfícies anodizadas tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor impregnado nas mesmas para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas das mesmas.

17. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui membros de metal elétricos e termocondutores, um par de corpos de material termoeletrico não similar posicionados entre ditos membros e tendo junções frias faceando um dos ditos membros e junções quentes faceando o outro dos ditos membros, o aperfeiçoamento residindo em chapas de metal dispostas em lados opostos de ditos corpos e superfícies respectivamente contactando os membros faceantes e corpos, ditas superfícies de chapa sendo endurecidas anodizadas por oxidação de ditos superfícies, ditas superfícies anodizadas tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor altamente viscoso aplicado nas mesmas para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas das mesmas.

18. Um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele inclui membros de metal elétricos e termocondutores, um par de corpos de material termoeletrico não similar posicionados entre ditos membros e tendo junções frias faceando um dos ditos membros e junções quentes faceando o outro dos ditos membros, o aperfeiçoamento residindo em chapas de metal dispostas em lados opostos de ditos corpos e superfícies respectivamente contactando os membros e corpo faceante, ditas superfícies de chapa sendo endurecidas anodizadas por oxidação de ditos superfícies, ditas superfícies anodizadas tendo um fluido estável dielétrico e termocondutor impregnado nas mesmas para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas da mesma.

19. Um elemento termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende um membro de metal condutor térmico e elétrico compreendendo pelo menos uma superfície endureci-

da anodizada por oxidação de metal de dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica para dentro de dito membro, e um fluido estável dielétrico imposto na dita superfície anodizada para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas de dita superfície anodizada.

20. Um elemento termoeletrico caracterizado pelo fato que ele tem um membro de alumínio condutor de calor e eletricidade compreendendo pelo menos uma superfície endurecida anodizada por oxidação do metal, dita superfície para providenciar uma barreira dielétrica para a condução elétrica para dentro de dito membro e um fluido estável dielétrico imposto na dita superfície anodizada para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas de dita superfície anodizada para aumentar a termocondutividade e para melhorar as propriedades dielétricas de dita superfície anodizada.

21. O processo para fazer um conjunto termoeletrico, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas termocondutoras, submergindo dito membro numa solução de ácido sulfúrico diluído numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada no mesmo, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, e impondo um fluido dielétrico estável na dita superfície de dito membro.

22. O processo para fazer um conjunto termoeletrico, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução de ácido sulfúrico diluído, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, e impondo um fluido estável de silicone na dita superfície de dito membro.

23. O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução de ácido sulfúrico diluído, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro e impregnando dita superfície de dito membro com um fluido dielétrico estável.

24. O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução de ácido sulfúrico numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, submergindo dito mem-

bro num fluido estável dielétrico, e movendo o ar de dito membro e dito fluido, e aplicando pressão na superfície de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície.

25 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, submergindo dito membro num fluido estável de silicone, removendo o ar de dito membro e dito fluido, e aplicando pressão na superfície de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície.

26 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução de ácido sulfúrico diluído, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, e aplicando um fluido estável altamente viscoso de silicone na dita superfície de dito membro.

27 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, impregnando dita superfície com um fluido estável dielétrico, e aplicando um fluido estável altamente viscoso dielétrico na superfície impregnada de dito membro.

28 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução ácida numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, impregnando dita superfície de dito membro com um fluido estável de silicone de baixa viscosidade, e aplicando um fluido estável de silicone de alta viscosidade na superfície impregnada de dito membro.

29 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução diluída

de ácido sulfúrico, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, submergindo dito membro num fluido dielétrico estável, removendo o ar de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície, e aplicando um fluido estável dielétrico altamente viscoso na dita superfície impregnada de dito membro.

30 — O processo para fazer um conjunto termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de metal tendo propriedades condutoras e elétricas e termocondutoras, submergindo dito membro numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução ácida numa temperatura predeterminada, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dito membro e dito ácido para oxidar a superfície de dito membro e para providenciar uma superfície anodizada no mesmo, removendo dito membro de dito ácido, enxaguando dito membro, submergindo dito membro num fluido estável de silicone de baixa viscosidade, removendo o ar de dito membro e dito fluido, aplicando pressão na superfície de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de uma maneira tal para vedar tal superfície, e aplicando um fluido estável de silicone altamente viscoso na dita superfície impregnada de dito membro para aumentar a termocondutividade e propriedades dielétricas de dita superfície.

31 — O processo para fazer um elemento termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar uma chapa de metal tendo propriedades condutoras de electricidade e termocondutoras, submergindo dita chapa de metal numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução de ácido numa temperatura predeterminada aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dita chapa e dita solução ácida para oxidar a superfície de dita chapa para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dita chapa de dita solução ácida, enxaguando dita chapa, submergindo dita chapa num fluido de silicone, colocando dito fluido de silicone e dita chapa submergida numa câmara de vácuo para remover ar de dito membro e dito fluido de silicone, e permitindo que ar atmosférico entre na dita câmara para providenciar uma pressão de ar na superfície de dito fluido de silicone para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície.

32 — O processo para fazer um elemento termoeletrico, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar uma chapa de metal tendo propriedades condutoras de electricidade e termocondutoras, submergindo dita chapa de metal numa solução diluída de ácido sulfúrico, mantendo dita solução ácida numa temperatura predeterminada ambiente, aplicando uma voltagem de corrente contínua entre dita chapa e dita solução ácida para oxidar a superfície de dita chapa para providenciar uma superfície anodizada na mesma, removendo dita chapa de dita solução ácida, enxaguando dita chapa, submergindo dita chapa num fluido de silicone, colocando dito fluido de silicone e dita chapa submergida numa câmara de vácuo, reduzindo a pressão de ar na dita câmara para

remover ar de dito membro e dito fluido de silicone, permitindo que ar atmosférico entre na dita câmara para providenciar pressão de ar na superfície de dito fluido de silicone para forçar dito fluido para dentro dos interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície, e aplicando um fluido de silicone altamente viscoso na dita superfície impregnada para melhorar a termo-condutividade e as propriedades dielétricas de dita superfície.

33 — O processo para fazer um elemento termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de alumínio tendo propriedades condutoras de electricidade e termo-condutoras, suspendendo dito membro num banho tendo uma concentração de 15% de ácido sulfúrico de 66° Baumé, mantendo a temperatura de dito banho em aproximadamente 28° F, aplicando uma voltagem de corrente contínua de 50 a 70 volts entre dito membro e dito banho numa proporção de 10 a 15 amperes por pé quadrado de dito membro durante 15 a 20 minutos para oxidar a superfície de dito membro para providenciar um filme co m aproximadamente .002 polegada de grossura de óxido na superfície metálica, removendo dito membro de dito banho, enxaguando dito membro em água fria, enxaguando dito membro em água quente, para vedar qualquer metal não oxidado de dita superfície nas raízes do crescimento da estrutura, submergindo dito membro num tanque contendo um fluido de silicone tendo uma viscosidade de aproximadamente 50 centistokes, colocando dito membro e dito membro submergido numa câmara de vácuo, reduzindo a pressão de ar por um vácuo na dita câmara de aproximadamente 20 1/2 polegadas Hg até o ar no dito membro legadas Hg até o ar no dito membro em aproximadamente 5-6 minutos ou até o momento em que o borbulhar cessa, e permitindo que ar atmosférico entre na dita câmara para providenciar uma pressão de ar na superfície de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos poros e interstícios de dita superfície anodizada de dito membro para vedar dita superfície.

34 — O processo para fazer um elemento termoeletrico caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de providenciar um membro de alumínio tendo propriedades condutoras de electricidade e termocondutoras, suspendendo dito membro num banho tendo uma concentração de 15% de ácido sulfúrico de 66° Baumé, mantendo a temperatura de dito banho em aproximadamente 28° F, aplicando uma voltagem de 50 a 70 volts de corrente contínua entre dito membro e dito banho numa proporção de 10 a 15 amperes por pé quadrado de dito membro de dito banho, enxaguando dito membro com água fria, enxaguando dito membro com água quente para vedar qualquer metal não oxidado de dita superfície nas raízes do crescimento da estrutura, submergindo dito membro num tanque contendo um fluido de silicone tendo uma viscosidade de aproximadamente 50 centistokes, colocando dito membro e dito membro submergido numa câmara de vácuo, reduzindo a pressão do ar pela aplicação de um vácuo na dita câmara para aproximadamente 29 1/2 polegadas Hg até o ar no dito membro e dito fluido de silicone ser removido em aproximadamente 5-6 minutos ou até o momento em que o borbulhar cessa, permitindo que ar atmosférico entre na dita câmara para providenciar uma pressão de ar na superfície de dito fluido para forçar dito fluido para dentro dos poros e interstícios de dita superfície anodizada de dito

membro para vedar dita superfície, e aplicando um fluido de silicone estável altamente viscoso na dita superfície impregnada de dito membro para melhorar a termo-condutividade e as propriedades di-elétricas de dita superfície de dito membro.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 30 de janeiro de 1962, sob o nº 169.805.

TÉRMO N. 151.468

De 6 de agosto de 1963

Requerente: Nalco Chemical Company — Estados Unidos da América — Inventor: «Célula Eletroquímica e Revestimento para a mesma — Privilégio de invenção».

Reivindicações

1) — Uma célula eletroquímica, caracterizada pelo fato que ela compreende:

a) — Um casco ôco principal, tendo chapas de extremidade em extremidade opostas, ditas chapas tendo aberturas alinhadas nas mesmas;

b) — uma pluralidade de eletródios tubulares individuais em dito casco principal, tendo cada um extremidades opostas dispostas nas ditas aberturas, e compreendendo cada um dos ditos eletródios tubulares um ânodo e um cátodo;

c) — membro ôco de fechamento de extremidade em extremidades opostas de dito casco principal;

d) — meios isolando eletricamente ditos membros de fechamento de extremidade de dita casco principal;

e) meios ligando os ânodos de ditos eletródios tubulares com uma fonte de potencial positivo através de um dos ditos membros de fechamento de extremidade, e

f) — meios ligando os cátodos de ditos eletródios tubulares com uma fonte de potencial negativo através de dito casco principal.

2) — Uma célula, conforme reivindicada na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que dito segundo casco fica disposto entre dito casco principal (a), e um dos ditos membros ôcos de fechamento de extremidade (c), tendo dito segundo casco chapas em extremidades opostas com aberturas nas ditas chapas, alinhadas com as aberturas na chapa de extremidade adjacente de dito casco principal (a), e tubos ligando ditas aberturas de dito segundo casco.

3) — Uma célula, conforme reivindicada nas reivindicações 1 ou 2, caracterizada pelo fato que um membro de divisão tubular permeável para líquido fica seguro no lado interno de cada um dos ditos eletródios tubulares (b), ficando a superfície externa decada dito membro de divisão em contato com a superfície interna de cada eletródio tubular.

4) — Uma célula, conforme reivindicada na reivindicação 3, caracterizada pelo fato que dito membro tubular de divisão permeável para líquido fica sustentado numa extremidade por uma chapa de extremidade de dito segundo casco afastada do casco principal, passa através de cada um dos ditos tubos em contato com a sua superfície interna, e se estende para dentro de cada um dos ditos eletródios tubulares no casco principal e fica substancialmente coextensivo com o mesmo.

5) — Um célula, conforme reivindicada nas reivindicações 3 ou 4, caracterizada pelo fato que dito membro de divisão permeável para líquido compreende um diafragma tubular em contato tanto com o ânodo como com o cátodo.

em cada um de ditos eletródios tubulares (b), serve como divisão para separar dito anódio e catódio, e isola eletricamente o catódio do anódio em cada eletródio tubular.

6) — Uma célula, conforme reivindicada nas reivindicações 3, 4 ou 5, caracterizada pelo fato que cada um dos eletródios tubulares (b) consiste num tubo condutor externo que serve como catódio, num metal eletricamente condutor em forma fragmentada capaz de ser eletrólido, que constitui o anódio, e numa dita divisão em contato com o anódio e o catódio que permite o fluxo de eletrólito líquido de uma extremidade para a outra de cada eletródio tubular e entre o anódio e o catódio dentro de cada dito eletródio tubular.

7) — Uma célula, conforme reivindicada na reivindicação 6, caracterizada pelo fato que dita divisão consiste essencialmente num material interno tubular de chapa eletricamente não-condutor tendo aberturas no mesmo suficientemente grandes para permitir o ingresso e a saída de um eletrólito líquido, mas bastante pequenas para impedir a passagem das partículas de anódio, numa gaiola tubular de esforço em volta de dito material de chapa, tendo dita gaiola aberturas na mesma pelo menos tão grandes quanto as do dito material de chapa, e numa haste enrolada em espiral em volta de dita gaiola em contato com dito catódio em cada eletródio tubular.

8) — Uma célula, conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações 1 a 7, caracterizada pelo fato que os meios (f) que ligando os catódio de ditos eletródios tubulares com uma fonte de potencial negativo, ficam ligados com pelo menos uma de ditas chapas de extremidade do casco ôco principal (a).

9) — Uma célula, conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações 1 a 8, caracterizada pelo fato que dito casco principal (a) fica provido de pelo menos uma abertura de saída para um fluido de permuta de calor.

10) — Uma célula, conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações 1 a 9, caracterizada pelo fato que ditos membros ôcos de fechamento de extremidade (c) são, cada um, provido de pelo menos uma abertura para a introdução ou remoção de eletrólito líquido.

11) — Uma célula eletroquímica, conforme reivindicada na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que dito casco ôco principal é cilíndrico, feito de metal e verticalmente disposto.

Uma pluralidade de tubos individuais de metal, compreendendo ditos eletródios em dito casco principal, tendo, cada um, extremidades opostas seguros em ditas chapas em alinhamento com ditas aberturas opostas nas mesmas;

Um segundo casco de menor altura vertical superposto em dito casco principal, tendo dito segundo casco chapas de extremidade superiores e inferiores com aberturas nas mesmas e tubos ligando ditas aberturas de dito segundo casco;

Uma divisão tubular foraminosa eletricamente não-condutora, presa num curto tubo flangeado, sustentado pela chapa superior de dito segundo casco e estendendo-se através de cada tubo de metal em dito segundo casco e dito casco principal;

Ditos membros ôcos de fechamento de extremidade compreendendo um membro ôco de fechamento superior tendo uma chapa de base com abertura segura na chapa de extremidade superior de dito segundo casco, e

Um membro de fechamento ôco inferior tendo uma chapa de base com aberturas, segura na chapa de extremidade inferior de dito casco principal;

Ditos meios eletricamente isolantes, compreendendo uma chapa isolante com aberturas alinhadas na mesma entre a chapa de base de dito membro ôco superior e a chapa de extremidade superior de dito segundo casco, e

Uma segunda chapa isolante com aberturas na mesma entre a chapa de extremidade inferior de dito segundo casco e a chapa de extremidade superior de dito casco principal;

Uma chapa de metal circular com aberturas na mesma entre a chapa inferior de extremidade de dito casco principal e a chapa de base de dito membro ôco inferior de fechamento;

Chapas isolantes com aberturas seguras entre dita chapa circular e a chapa de extremidade inferior de dito casco principal e entre dita chapa circular e a chapa de base de dito membro ôco inferior de fechamento;

As aberturas em tôdas as ditas chapas e chapas isolantes sendo substancialmente com o mesmo tamanho e em alinhamento entre si;

Meios separados de entrada e saída de fluido nas paredes laterais de dito casco principal e dito segundo casco ligado com o espaço circundando ditos tubos.

Um dos ditos membros ôcos de fechamento contendo meios de entrada e o outro contendo meios de saída para eletrólito;

Meios de entrada de cima em dito membro ôco para introduzir material de anódio em forma fragmentada;

Meios para sustentar dito material de anódio na parte inferior de dito membro ôco de fechamento;

Meios ligando ditas chapas de extremidade de dito casco principal com dita fonte de potencial elétrico negativo; e

Meios ligando dito membro ôco inferior de fechamento com dita fonte de potencial positivo.

12) — Uma célula eletroquímica, conforme reivindicada na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que dito casco principal compreende uma caixa, sendo que um dos ditos membros ôcos de fechamento de extremidade compreende um fecho de extremidade com fecho cônico seguro em dita caixa, tendo uma abertura na parte de ápice da mesma, dito anódio compreendendo um material fragmentado, parcialmente sustentado pela face interna do dito fecho de extremidade, um membro seguro por cima de dita abertura, dito membro tendo uma primeira abertura no mesmo, ligada com um cano controlado por uma válvula, dito cano projetando-se para cima para dentro de dito material de anódio e tendo perfurações no mesmo, ditas partes que se projetam de dito cano sustentando parcialmente dito material de anódio e adaptado para permitir o fluxo de um eletrólito líquido sem permitir a passagem de dito material de anódio, e uma segunda abertura no dito membro ligada com um cano controlado por uma válvula e adaptada para permitir a remoção de dito material de anódio.

13) — Uma célula, conforme reivindicada na reivindicação 12, caracterizada pelo fato que na mesma a parte perfurada de dito cano que se projeta é coberta com um material de peneira tubular.

14) — Uma divisão foraminosa para localização, dentro de uma zona eletrolisante anular, de uma célula para eletrólise num eletrólito líquido, caracterizada pelo fato que

ela compreende uma material de chapa tubular eletricamente não-condutor tendo no mesmo aberturas bastante grandes para permitir a passagem de um eletrólito líquido mas suficientemente pequenas para impedir a passagem de partículas do material de anódio sacrificial, e uma haste espiralmente enrolada circundando dito material de chapa.

15) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 14, caracterizada pelo fato que dito material de chapa é um material de tecelagem de «Waffle» consistindo em filamentos tecidos caracterizado por uma estrutura tendo altos e vales estendendo-se substancialmente paralelos longitudinalmente o grupos intertecidos de filamentos estendendo-se substancialmente lado a lado transversalmente em intervalos espaçados alternadamente através de ditos altos e vales.

16) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 14 ou 15, caracterizada pelo fato que há uma gaiola tubular, com aberturas na mesma, fica em contato com dito material de chapa e entre o mesmo e dita haste espiralmente enrolada.

17) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 15, caracterizada pelo fato que dita gaiola tubular é composta de arames estendendo-se longitudinalmente e de grupos de arames intertecidos estendendo-se transversalmente em espaços espaçados.

18) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada nas reivindicações 14, 15, 16 ou 17, caracterizada pelo fato que dita divisão fica em combinação com um curto tubo flangeado, dito tubo ficando preso em dita divisão por uma fita de prender sendo que dito flange se estende para fora além dos lados de dita divisão e adaptado para sustentar dita divisão numa zona anular eletrolisante.

19) — Um eletródio tubular para a localização dentro de uma zona eletrolisante anular de uma célula, conforme reivindicada na reivindicação 1, para eletrólise um anódio sacrificial num eletrólito líquido, caracterizado pelo fato que ele compreende um casco tubular eletricamente condutor, um material de chapa eletricamente não-condutor dentro de dito casco tubular que se estende por dentro de uma extremidade de dito casco tubular e uma parte de flange estendendo-se lateralmente além da extremidade do casco, e meios prendendo dito material de chapa tubular na dita parte tubular curta de dito tubo flangeado.

20) — Uma divisão foraminosa para localização numa zona eletrolisante anular de uma célula para eletrólise um anódio sacrificial num eletrólito líquido, caracterizado pelo fato que ela compreende um material tubular eletricamente não-condutor, tendo aberturas no mesmo formadas com filamentos sobrepondo-se entre si, correndo obliquamente em relação a zona, eletrolisante anular, e seguros entre si nos pontos onde eles ficam sobrepostos.

21) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 20, caracterizada pelo fato que ditos filamentos ficam sobrepostos em ângulos de cerca de 60° e cerca de 120°.

22) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 20 ou reivindicação 21, caracterizada pelo fato que ditos filamentos sobrepostos ficam fundidos entre si.

23) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 20, 21 ou 22, caracterizada pelo fato que dita divisão é flexível transversalmente.

mas substancialmente inflexível longitudinalmente.

24) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 2, 21, 22 ou 23, caracterizada pelo fato que há um jogo externo de filamentos e um jogo interno de filamentos, os filamentos no jogo externo tendo um diâmetro maior do que os do jogo interno.

25) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada em qualquer uma de reivindicações 20 a 24, caracterizada pelo fato que ditos filamentos são devidos tipos de resina.

26) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 21 caracterizada pelo fato que ditos filamentos são revestidos de uma resina de epoxi.

27) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações 20 a 26, caracterizada pelo fato que ditos filamentos são formados com polipropileno.

28) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações 20 a 27, caracterizada pelo fato que dita divisão compreende de um primeiro material tubular eletricamente não-condutor, e um segundo material eletricamente não condutor tendo abertura no mesmo, dito segundo material ficando concêntricamente disposto em relação a dito primeiro material.

29) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 28, caracterizada pelo fato que dito segundo material compreende aberturas retangulares de tamanho menor do que as aberturas em dito primeiro material, sendo ditas aberturas no dito segundo material suficientemente grandes para permitir a passagem de eletrólito líquido mas bastante pequenas para impedir a passagem de partículas de anódio sacrificial.

30) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 28 ou 29, caracterizada pelo fato que na mesma dito segundo material é enrolado para formar uma grossura dupla de dito material.

31) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada nas reivindicações 28, 29 ou 30, caracterizada pelo fato que dito segundo material é um pano tecido feito com filamentos lineares de poliamida.

32) — Uma divisão foraminosa, conforme reivindicada na reivindicação 28, 29 ou 30, caracterizada pelo fato que dito primeiro material consiste em filamentos de polipropileno helicoidalmente enrolados e dito segundo material consiste num pano tecido com filamentos de neares de poliamida.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na República de Patentes norte-americana, em 3 de agosto de 1962 e 31 de agosto de 1962, sob os nos. 220.699 e 220.700.

TERMO Nº 141.092

De 8-7-62 — Privilégio de Invenção — «Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons» — Upright Scaffold Limited — Nova Zelândia.

Reivindicações

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, para sistema de escapamento de motor de combustão interna, caracterizadas por um cilindro montado em cada extremidade com um dispositivo de ajustamento de ligação, uma passagem através de dito cilindro para gases de escapamento, dita passagem estando acoplada com o dispositivo

de silenciamento a construção e disposição sendo tal que em uso um ou mais desses elementos podem ser combinados pelo uso de dispositivo de ligação montável no cilindro do mesmo e um com outro, se mais do que um, e com um dispositivo de entrada e um dispositivo de saída, cada um tendo dispositivo de ajustamento de ligação de modo que uma pluralidade de tipos de silenciadores de canos de entrada e de saída podem ser facilmente obtidos.

2. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que dita passagem compreende um tubo concêntrico a dito cilindro espaçado a parte do mesmo e dito tubo tendo uma pluralidade de aberturas na mesma.

3. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que dito cilindro tem um disco montado em cada extremidade e dito tubo está montado em ditos discos passando através de aberturas nos mesmos.

4. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 3, caracterizados pelo fato que dito tubo está fixado num disco e é móvel no outro para permitir a expansão diferencial.

5. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 2 a 4, caracterizado pelo fato que ditas aberturas são formadas por adufas fraccionadas de metal semelhante de modo que ditas adufas permanecem fixadas no metal semelhante e se projetam internamente em dito tubo de maneira tal que os gases de escapamento passando através de dito tubo são dirigidos para ditas aberturas.

6. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 2 a 5, caracterizado pelo fato que um material resistente ao fogo absorvente de som está posicionado entre dito cilindro e dito tubo.

7. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 2 a 6, caracterizado pelo fato que dito material resistente ao fogo absorvente de som é de fibra vidro.

8. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de silenciamento compreende chicanas externas tendo uma abertura apropriadamente efetuada ou aberturas no mesmo, ditas chicanas sendo montadas em cada extremidade de dito cilindro.

9. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que dita chicana é formado de peça de metal com abertura central relativamente pequena no mesmo e fendas radiais se estendendo da mesma para proporcionar abas ajustáveis para variar o tamanho da passagem através de dito elemento.

10. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 9, caracterizado pelo fato que número par tal como seis fendas são providas se estendendo de dita abertura central e as abas formadas são assim dispostas para fazer frente alternativamente interna e externamente.

11. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que cada dita chicana tem uma

pluralidade de aberturas formadas por adufas fraccionadas de metal semelhante de modo que as adufas permanecem ligadas ao longo de uma borda à dita chicana.

12. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 11, caracterizado pelo fato que ditas aberturas são formadas num círculo na direção da periferia de dita chicana com ditas adufas adaptadas para fazer frente internamente a dito cilindro em uso.

13. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que dita chicana é formada com um elemento cônico internamente tendo uma abertura ajustável adjacente na extremidade interna do mesmo, o comprimento combinado de dois elementos cônicos sendo mais curto do que dito cilindro no qual estão montados.

14. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 13, caracterizado pelo fato que dita abertura ajustável está formada por uma série de fendas adjacentes na extremidade interna de dito cone com as abas assim feitas sendo ajustáveis para formar uma abertura apropriada; ditas fendas ficando em linhas substancialmente normais à base do elemento cônico.

15. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de silenciamento compreende qualquer combinação de chicanas externas de conformidade com as reivindicações 8 a 14 com um tipo escolhido de chicana fixada em cada extremidade de uma unidade de cilindro.

16. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de silenciamento compreende uma câmara longitudinal interna sendo aberta uma extremidade para permitir a entrada de gases de escapamento e fechada na outra extremidade, uma câmara externa entre dita câmara interna e dito cilindro com uma pluralidade de aberturas comunicantes ao longo da extensão de dita câmara interna e dispositivo de saída para os gases de escapamento montado em dita câmara externa na extremidade oposta de dito elemento da entrada de dita câmara interna.

17. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 16, caracterizado pelo fato que dita câmara interna compreende um cilindro tendo uma pluralidade de aberturas formadas por adufas fraccionadas de metal semelhante, dito cilindro adaptado em uso para ter as adufas dirigidas fora do percurso de gases entrando dita câmara, dito cilindro sendo montado concêntricamente em dito cilindro por discos internos por uma extremidade dos mesmos passando através de uma abertura num disco deixando a extremidade de dito cilindro aberta e a extremidade oposta montada num colar ajustado na superfície interna do outro disco de modo que dita câmara interna é fechada naquela extremidade.

18. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 16 e 17, caracterizada pelo fato que dito dispositivo de saída compreende uma pluralidade de aberturas formadas por adufas fraccionadas de metal semelhante num círculo na direção da periferia de dito disco da extremidade fechada de dita câmara in-

terna com ditas aberturas sendo posicionadas para se comunicarem com dita câmara externa.

19. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de ajustamento de ligação compreende um anel se estendendo externamente ou flange em cada extremidade de dito cilindro.

20. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que as peças metálicas de dito elemento são formadas de aço inoxidável.

21. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, para uso em sistema de escapamento de um motor de combustão interna consistindo de um ou mais elementos construídos de conformidade de qualquer uma das reivindicações precedentes, um dispositivo de entrada, um dispositivo de saída e dispositivo de ligação, dito elemento ou elementos, dispositivo de entrada, dispositivo de saída e dispositivos de ligação sendo acoplados um com o outro para formar dito silenciador.

22. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 21, caracterizado pelo fato que os dispositivos de entrada e saída são providos cada um de um elemento externo que compreende uma chapa interna circular tendo outro dispositivo de ajustamento de ligação adjacente à periferia da mesma adaptada em uso para confinar com dito dispositivo de ajustamento de ligação em dito cilindro e um cano se estendendo externamente montado em e se comunicando uma abertura apropriada em dita chapa externa.

23. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 22, caracterizado pelo fato que dita abertura em dita chapa externa está centralizada de modo que rotação relativa entre dito cilindro e cada dita chapa externa permite que ditos canos de entrada e de saída tomem posições diferentes relativas entre si.

24. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 22 ou reivindicação 23, caracterizado pelo fato que o cano se estendendo externamente está montado perto da extremidade de ajustamento em dita chapa externa para proporcionar um alargamento anular da chapa externa e mantida entre tal alargamento de diâmetro e a borda virada externamente de dito cano se estendendo externamente.

25. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 22, caracterizado pelo fato que dito elemento externo e dito cano se estendendo externamente são de metal desigual com a junta entre o mesmo compreendendo dispositivo para impedir ou diminuir movimento material entre dito elemento externo e dito cano enquanto permitindo ajuda movimento relativo leve entre os mesmos devido à expansão e contração sob alterações de calor.

26. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 25, caracterizado pelo fato que dita junta compreende uma solda entre dito elemento externo e um bocal acoplado a dito cano com dito elemento externo e dito bocal sendo formado de aço inoxidável e dito cano externo formado de aço doce ou

mole, a construção e disposição sendo tais que dito metal de aço inoxidável resistente ao calor fica na superfície exposta ao calor durante a solda e a superfície exposta ao calor durante a solda e a superfície do cano de aço doce ou mole adjacente ao mesmo.

27. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 25 ou 26, caracterizado pelo fato que dita abertura em dita chapa externa está circundada com um flange virada internamente, dito bocal de aço inoxidável compreendendo uma luva cilíndrica firmemente montada ao interior de dito cano na extremidade do ajustamento e dito elemento externo e dito bocal e dito cano são montados adjacentes à extremidade da mesma para formar uma protuberância anular com dita junta sendo montada pela confinamento firme de dita protuberância anular contra a superfície de dito elemento externo e soldado a extremidade de dito bocal e dito flange juntos.

28. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 25 a 27, caracterizado pelo fato que dito dispositivo para impedir ou diminuir movimento material entre dito elemento externo e dito cano é formado pela junta soldada e dispositivo para permitir movimento relativo leve compreende e flexibilidade provida pela deformação de dito elemento externo e dito flange com relação à expansão ou construção de dito cano externo.

29. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 22 a 28, caracterizado pelo fato que dito cano se estendendo externamente é acoplado à dita chapa externa por um braço de metal soldado em ambos.

30. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 24 a 29, caracterizado pelo fato que dito dispositivo confinado de ajustamento de ligação é vedado juntamente com um composto apropriado de vedação resistente ao calor.

31. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 21 a 30, caracterizado pelo fato de dito dispositivo de ligação compreender um anel duplo ou fendido de aperto tendo um entalhe no mesmo adaptado para manter juntos o dispositivo confinado de ajustamento de ligação e uma cavilha de aperto adaptada para fixar dito anel e ser operável para diminuir a circunferência real de dito anel.

32. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 21 a 31, caracterizado pelo fato de dois ou mais elementos estarem ligados uns aos outros pela fixação do dispositivo de ajustamento de ligação nas extremidades contíguas dos cilindros de elementos adjacentes e aplicando um dispositivo de ligação em dito dispositivo confinado de ajustamento de ligação.

33. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 21 a 32, caracterizado pelo fato de compreender uma pluralidade de silenciadores ligados em série com extensões de cano entre os mesmos, pelo que, em uso, ditos silenciadores podem ser montados dentro de espaços confinados.

34. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 21 a 33, caracterizado pelo fato de ter uma pluralidade de silenciadores ligados paralelamente

35. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato de que as peças metálicas que entram em contacto com o fluxo das gases de escapamento, são de aço inoxidável.

36. Aperfeiçoamento em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com qualquer uma das reivindicações 24 a 35, caracterizado pelo fato de possuir dispositivo ajustável de som operável do exterior de dito silenciador.

37. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 36, caracterizado pelo fato de que dito dispositivo ajustável de som compreende dois discos posicionados transversalmente em dito silenciador, cada disco tendo uma pluralidade de aberturas dispostas simetricamente no mesmo com pelo menos um disco rotável em relação ao outro mediante força transmitida através de um braço de ajustamento operável do exterior de dito silenciador, com dita rotação variando o alinhamento de ditas aberturas entre ditos discos e variando assim o som de dito silenciador.

38. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 36, caracterizado pelo fato de que dito dispositivo ajustável de som compreende uma aba ajustável operável do exterior de dito silenciador, dita aba sendo móvel no percurso dos gases de escapamento emitidos do conduto de entrada para restringir ou desviar a passagem dos mesmos e variar assim o som do silenciador.

39. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, para o sistema de escapamento de um motor de combustão interna, caracterizado pelo fato de compreender as fases de seleção de um ou mais elementos de silenciamento de um estoque de tais elementos, tal estoque variando em tamanho tanto quanto ao comprimento e/ou como o diâmetro e tais elementos de silenciamento tendo dispositivo de ajustamento de ligação ajustável ao dispositivo de ligação, ligando ditos elementos uns aos outros se mais do que um, ligando uma chapa externa tendo um dispositivo de entrada para uma extremidade livre da unidade assim feita e ligando uma outra chapa externa à extremidade externa, cada uma das ligações assim feitas sendo efetuadas pelo uso de dispositivo de ligação acoplado de modo removível com dito dispositivo de ajustamento de ligação e dita chapa externa sendo selecionada de um estoque apropriado da mesma, a ligação dos vários elementos uns aos outros sendo feitas em qualquer ordem durante a montagem.

40. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 39 caracterizado pelo fato de que ditos elementos são construídos de conformidade com qualquer uma das reivindicações 1 a 20.

41. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, de conformidade com a reivindicação 39 ou 40, caracterizado pelo fato de que dito silenciador é montado de acordo com qualquer uma das reivindicações 21 a 38.

42. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons de conformidade com qualquer uma das reivindicações 39 a 41, caracterizado pelo fato de que ditos elementos externos podem ser projetados e na montagem virados para posicionar apropriadamente dito cano antes de fixar dito dispositivo de aperto.

43. Aperfeiçoamentos em ou relativos a amortecedores de sons, substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 146.278

DE 21 DE JANEIRO DE 1963

Privilégio de Invenção: "Processos Para Obtenção de Produtos Químicos Para Uso Na Agricultura".
Fisons Pest Control Limited. — Inglaterra.

Pontos característicos:

1. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, quando aplicado na produção de açúcar caracterizado por compreender um processo de extração do açúcar da cana de açúcar que foi pulverizada num período não do que 2 meses antes da colheita com o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais.

2. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com a reivindicação 1, quando aplicado para o tratamento da cultura de cana de açúcar, caracterizado por compreender o contacto da cultura num período não maior do que 2 meses antes da colheita com o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou um seu sal.

3. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 2, caracterizado pelo fato de que o tratamento é realizado quando a cultura está a mais do que 4 pés de altura.

4. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o tratamento é realizado a mais do que 10 dias antes da colheita.

5. Processo para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 4, caracterizados pelo fato de que o tratamento é realizado cerca de 6 semanas antes da colheita.

6. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 5, caracterizados pelo fato de que o tratamento é realizado cerca de 2 a 4 semanas antes da colheita.

7. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 6, caracterizados pelo fato de que a proporção de aplicação do ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais (no último caso expresso como um ácido livre) está desejavelmente na faixa de 0,227 — 1,814 kg. por acre.

8. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 7, caracterizados pelo fato de que a proporção de aplicação é 0,4536 — 0,9072 kg. por acre.

9. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 8, caracterizados pelo fato de que o sal do ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico é um sal de metal, sal de amônio ou sal de amina.

10. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 9, caracterizados pelo fato de que o sal de ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico é um sal de sódio e/ou potássio.

11. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 10, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais empregados estão na forma de uma mistura de ácidos clorobenzóicos.

12. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 11, caracterizados pelo fato de que a mistura de ácidos clorobenzóicos compreende uma mistura de isômeros do ácido trichlorobenzóico.

13. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 12, caracterizados pelo fato de que a mistura inclui ácirobenzóicos e ácidos tetrachlorobenzóicos.

14. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 13, caracterizados pelo fato de que a mistura inclui o ácido 2, 3, 5, 6 — tetrachlorobenzóico e ou ácido 2, 6 — diclorobenzóico juntamente com o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico.

15. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 14, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais são formulados com um ou mais dos materiais compreendendo solventes orgânicos, diluentes sólidos, agentes umedecedores e antifloculantes.

16. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 15, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais são usados em mistura com outro produto químico agrícola.

17. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 16, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais são usados juntamente com um herbicida.

18. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 17, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seus sais são usados juntamente com um ácido fenoxialifático tal como ácido 2, 3 — diclorofenoxiacético ou ácido 2, 4, 5 — trichlorofenoxiacético ou sais dos mesmos.

19. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 18, caracterizados pelo fato de que o ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico ou seu sal é usado juntamente com o ácido 2-metil-4-clorofenoxiacético ou seus sais.

20. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 19, caracterizados pelo fato de que o ácido 2-metil-4-clorofenoxiacético é incorporado numa quantidade de 5,0, a 10 partes por parte do ácido 2, 3, 6 — trichlorobenzóico.

21. Processos para obtenção de produtos químicos para uso na agricultura, de acordo com as reivindicações de 1 a 20, substancialmente como anteriormente descrito e ilustrado no exemplo nº 1 ou exemplo nº 2.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, sob nº 3.932-32 de 1 de fevereiro de 1962.

TERMO Nº 143.243

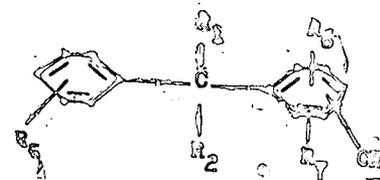
De 18 de Janeiro de 1963

Requerente: Ciba Societá Anonyma — Suíça.

Pontos característicos do: "Processo para a fabricação de novos difenil-alcanos" — Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

1 — Processo para a fabricação de novos difenil-alcanos, caracterizado pelo fato de num composto de fórmula



na qual cada um dos grupos R1 e R2 representa um radical de hidrocarboneto alifático, cicloalifático ou cicloalifático-alifático e cada um dos grupos R3 e R7 representa hidrogênio, álcool inferior, álcool inferior, halogênio, trifluormetila ou hidroxila, R5 representa hidrogênio, álcool inferior, álcool inferior, halogênio e/ou trifluormetila, um radical fenila não substituído ou substituído por álcool inferior, álcool inferior, halogênio s/ou trifluormetila, o qual pelo menos um dos radicais R3, R5 ou R7 representa um dos radicais R1, R2, R3 ou R7 representando um dos radicais orgânicos, ou num seu sal, os grupos hidroxila são convertidos em grupos de fórmula —O—(CmH2n)—Am, no qual Am representa um grupo amino terciário e —(CmH2n)— contém ao total de 2 a 7 átomos de carbono, os quais, pelo menos 2 estão entre os átomos de nitrogênio e oxigênio, e se desejado, as aminas terciárias resultantes são convertidas em seus N-óxidos ou compostos de amônio quaternário e/ou, se desejado, as bases livres resultantes são convertidas nos seus sais ou os sais resultantes nas bases livres.

2 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que em sal metálico de fenol ou próprio fenol, na presença de um agente de condensação apropriado, feito reagir com um composto de fórmula X—(CnH2n)—Am, na qual Am e o grupo da fórmula —(CnH2n)— que separa Am de X, por pelo menos, dois átomos de carbono, têm os significados dados no ponto 1.

DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.018

PREÇO: NC\$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida
Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério
da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço
de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

X representa um grupo hidroxila res-
tamente esterificado.

3 - Processo, de acordo com o
ponto 1, caracterizado pelo fato de
32 um composto de fórmula



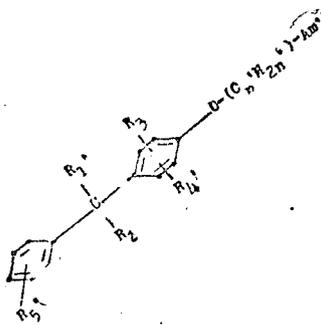
que se obtém os compostos, ou seus
sais, da fórmula



na qual os símbolos R1, R2, R3, X
o o grupo da fórmula -(CnH2n)-
tém os significados dados no ponto
2, e cada um dos grupos R6, e R7,
representa hidrogênio, alcoila inferior,
alcoxi inferior, halogêneo ou
trifluormetila, ou um grupo da fór-
mula -O-(CnH2n)-X na qual X
o o grupo da fórmula -(CnH2n)-
tém os significados dados no ponto
2, é feito reagir com uma amina se-
cundária H-Am, na qual Am tem o
significado dado no ponto 1.

4 - Processo, de acordo com qual-
quer um dos pontos característicos 1
a 3, caracterizado pelo fato de que
X representa um átomo de halogê-
neo ou um radical alcoila ou arilsul-
fenila.

5 - Processo, de acordo com qual-
quer um dos pontos 1 e 4, caracteri-
zado pelo fato de que são usados
materiais iniciais e procedimento tais
que se obtém compostos, ou seus sais,
da fórmula

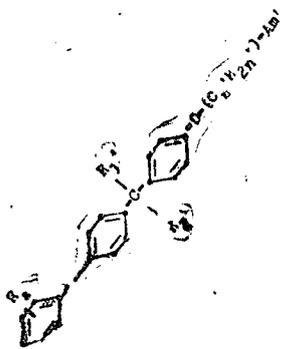


na qual cada um dos grupos R1, e
R2, representa um radical alcoila inferior
contendo de preferência 1 a 4
átomos de carbono, especialmente
metila, e Am' representa um grupo
di-alcoila inferior-amino no qual os
radicais alcoila inferior vantajosa-
mente contém 1 a 4 átomos de carbo-
no, e o grupo da fórmula
-(Cn'H2n')- representa um radical
alcoileno contendo 2 ou 3, especial-
mente 2, átomos de carbono e separa
o grupo Am' do átomo de oxigênio
por, pelo menos, 2 átomos de carbo-
no, e na qual cada um dos grupos
R3' e R4' representa hidrogênio, al-
coila inferior, em particular metila,
halogêneo, em especial cloro, ou o
Am' e o grupo da fórmula
grupo da fórmula -O-(Cn'H2n')-
-(Cn'H2n')- tem a significação
dada acima. R5' representa hidrogê-
nio, alcoila inferior, em particular
metila, halogêneo, em particular clo-
ro metila, alcoila inferior fenila,
em particular metilfenila, uma ha-
logênio-fenila, especialmente cloro fe-
nila, e na qual, pelo menos, um dos
radicais R3', R4' e R5' representa um
dos radicais orgânicos ácidos.

6 - Processo, de acordo com qual-
quer um dos pontos 1 a 4, caracteri-
zado pelo fato de que são usados
materiais iniciais e procedimento tais

na qual cada um dos grupos R1 e
R2 representa um radical de hidro-
carboneto alifático, cicloalifático ou
cicloalifático-alifático, Am representa
um grupo amino terciário e o
grupo da fórmula -(CnH2n)- re-
presenta um radical alcoileno infe-
rior separando o grupo Am do átomo
de oxigênio, por, pelo menos, 2
átomos de carbono e na qual n é um
número inteiro de 2 e 7, e na qual
cada um dos grupos R3 e R4 repre-
senta hidrogênio, alcoila inferior
alcoxi inferior, halogêneo ou trifluor-
metila, R5 representa hidrogêneo, ha-
logêneo ou trifluormetila, R5 repre-
senta hidrogênio, alcoila inferior, al-
coxi inferior, halogêneo e/ou trifluor-
metila, um radical fenila não substi-
tuído ou substituído por alcoila infe-
rior, alcoxi inferior, halogêneo e/ou
trifluormetila, e na qual pelo menos
um dos radicais R3, R4 e R5 repre-
senta um dos referidos radicais or-
gânicos.

7 - Processo, de acordo com qual-
quer um dos pontos 1 a 4, caracteri-
zado pelo fato de que são escolhidos
tais materiais iniciais e procedimen-
to, que se obtém compostos, ou seus
sais, de fórmula



na qual Ra representa hidrogêneo,
alcoila inferior, alcoxi inferior ou ha-
logêneo e cada um dos grupos R1' e
R2' representa uma alcoila inferior
tendo 1 a 4 átomos de carbono, Am'
representa um grupo dialcoila infe-
rior-amino, a letra n' representa um
número inteiro 2 ou 3, e o grupo da
fórmula -(Cn'H2n')- separa o
grupo amino do átomo de oxigênio
por, pelo menos, 2 ou 3 átomos de
carbono.

8 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a 4,
caracterizado pelo fato de se esco-
lher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-bi-
fenilila-2
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

9 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
a 4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-

cesso, de modo a se obter a 2-p-bi-
fenilila-2
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

10 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
a 4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-clo-
rofenil-3
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

11 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de se esco-
lher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-clo-
rofenil-2
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

12 - Processo, conforme especifi-
cada em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-clo-
rofenil-2
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

13 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
a 4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-clo-
rofenil-
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

14 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
a 4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-bi-
fenilila-p
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

15 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-
p-metil-fenil-propena ou um sal da
mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

16 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de escol-
her os materiais de partida e processo,
de modo a se obter o etobrometo de 2-
p-clorofenil-2-
-propena.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

17 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-p-clo-
rofenil-2-
-propena ou o sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

18 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a
4, caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter a 2-
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

19 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1 a 4,
caracterizado pelo fato de se escol-
her os materiais de partida e processo, de

modo a se obter a 2-p-bifenilila-2-
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

20 - Processo, conforme especifi-
cado em qual um dos pontos 1 a 4,
caracterizado pelo fato de se es-
colher os materiais de partida e pro-
cesso, de modo a se obter o II-óxido
de 2-p-clorofenil-2-
-propena ou um sal da mesma.

2-(beta-dietilaminoetoxi)-fenil-2-propena

21 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
e 4 a 20, caracterizado pelo fato de
se efetuar a conversão do grupo la-
drizila no grupo aminoalcoila, de
maneira tal que o fenol é convertido
em um éster de ácido carbônico mis-
to com o álcool da fórmula HC-
(CnH2n)-Am e, depois, se eliminar
o dióxido de carbono e, se desejado,
se efetuar as fases facultativas, des-
critas no ponto 1.

22 - Processo, conforme especifi-
cado no ponto 21, caracterizado pelo
fato de se fazer reagir o fenol com
um álcool da fórmula HC-(CnH2n)-
Am, na qual Am têm o significado
dado no ponto 1, na presença de um
carbonato dissubstituído.

23 - Processo, conforme especifi-
cado em qualquer um dos pontos 1
a 22, caracterizado pelo fato de se
empregar um composto, obtido como
produto intermediário em qualquer
fase do processo, como o material de
partida e se efetuar as fases restan-
tes do processo, ou se formar um ma-
terial de partida nas condições rea-
cionais ou usar na forma de um sal.

24 - Processo para a fabricação
de novas difenilalcans conduzido
substancialmente, conforme descrito
em qualquer um dos exemplos, conti-
dos no relatório.

Finalmente, a depositante reivin-
dica, de acordo com a Convenção In-
ternacional e de conformidade com o
artigo 21 do Código da Propriedade
Industrial, a prioridade dos corres-
pondentes pedidos, depositados na
Repartição de Patentes dos Estados
Unidos da América do Norte, em 18
de janeiro de 1962, 29 de janeiro de
1962 e 27 de novembro de 1962, sob os
ns. 167.160, 169.673 e 240.403, res-
pectivamente.

TERMO Nº 148.306
de 8 de abril de 1963

Depositante: Siemens - Electroge-
rät Aktiengesellschaft - Alemanha.

Pontos característicos de: "Pro-
cesso e dispositivo para limpar pro-
dutos têxteis, como sejam, tapetes,
móveis estofados e objetos semehan-
tes.

Privilegio de invenção

Pontos característicos

1 - Processo para limpar produtos
têxteis, como sejam, tapetes, móveis
estofados e objetos semelhantes, sob
emprego de um agente de limpeza
capaz de ser transformado em espuma,
caracterizado pelo fato de que um
agente de limpeza, convertido em
espuma, que se desfaz, ao secar, em
pó ou se deposita nas partículas de
sujeira, resultando uma substância
seca pulverizada - é aplicado à su-
perfície têxtil a ser limpada e ali in-
troduzido mediante fricção ou com-
pressão por rolos, sendo então a su-
perfície deixada secar e, finalmente,
aspirado o agente de limpeza junta-
mente com a sujeira pelo mesmo dis-
solvida.

2 - Processo, de acordo com o pon-
to 1, caracterizado pelo fato de que
a aplicação do agente de limpeza
transformado em espuma é executa-
da por meio de um aparelho rolante,
equipado com cilindros (rôlos) para
friccionar, e, ainda, pelo fato de que
a aspiração do agente de limpeza se-

do é executada com o auxílio de um espirador de pó.

3 — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a transformação do agente de limpeza líquido em espuma é executada mediante introdução de ar comprimido no dito agente.

4 — Processo, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a espuma, produzida mediante injeção de ar no líquido de limpeza conversível em espuma, é impelida, para fins de eliminação de mais líquido, isto é, para a formação de uma espuma compacta, através de um corpo poroso ou um corpo permeável ao ar e ao líquido.

5 — Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a corrente de ar comprimido serve, ao mesmo tempo, para transportar a espuma de limpeza produzida.

6 — Aparelho, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado por um recipiente para a produção de espuma, parcialmente cheio de líquido de limpeza, recipiente esse, em que a baixa do nível do líquido, preferentemente diretamente acima do fundo do recipiente, desembocam um ou vários encanamentos condutores de ar comprimido e cuja abertura para a saída da espuma se acha coberta por um corpo poroso.

7 — Aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a abertura para a entrada do ar no recipiente produtor de espuma se estende aproximadamente por sobre toda a largura do dito recipiente.

8 — Aparelho, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato de que a abertura de saída da espuma com o corpo poroso anteposto, se acha situada, dentro do aparelho, na maior distância possível da abertura de entrada de ar.

9 — Aparelho, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a abertura de saída da espuma se acha disposta no canto superior ou ao longo do canto superior da parede do recipiente, oposta à abertura de entrada de ar.

10 — Aparelho, de acordo com os pontos 6 a 9, caracterizado pelo fato de que a abertura de saída da recipiente produtor de espuma se acha ligado um canal vertical ou aproximadamente vertical no aparelho, que desemboca no fundo entre dois cilindros (rolos) aplicadores, montados no aparelho.

11 — Aparelho, de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado por uma câmara distribuidora de ar, anteposta ao recipiente produtor de espuma e posta em comunicação com este através de aberturas previstas na parede divisória existente entre ambos, câmara essa que possui, na sua cobertura superior, uma abertura para a entrada do ar comprimido.

12 — Aparelho, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a abertura para a entrada do ar soprado da câmara distribuidora de ar apresenta uma seção transversal menor do que esta última.

13 — Aparelho, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a abertura de ligação existente na parede divisória se encontra diretamente acima do fundo do aparelho.

14 — Aparelho, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a câmara distribuidora de ar se acha subdividida por, pelo menos, duas paredes intermediárias, e, ainda, que a entrada do ar comprimido se encontra na câmara distribuidora média, sendo que esta se acha em comunicação com as demais câmaras distribuidoras através de aberturas previstas no canto inferior das paredes intermediárias.

15 — Aparelho, de acordo com os pontos 6 a 9, caracterizado por uma ou várias paredes de rechaço, dispostas no recipiente de líquido ou produtor de espuma, respectivamente, entre as aberturas para a entrada do ar e para a saída da espuma, respectivamente.

16 — Aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que os dois cilindros (rolos) aplicadores repousam em estribos, oscilavelmente montados no aparelho.

17 — Aparelho, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 5, particularmente aparelho construído de acordo com o ponto 6, caracterizado por um dispositivo regulador que influencia a quantidade de ar comprimido injetada no recipiente de líquido e, portanto, a produção de espuma.

18 — Aparelho, de acordo com o ponto 17, caracterizado por uma construção tal do dispositivo regulador, que, mesmo em caso de entrada de ar completamente estrangulada no recipiente de líquido, seja garantida a passagem pelo compressor de uma quantidade mínima de ar, necessária para a refrigeração do motor do compressor.

19 — Aparelho, de acordo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de que o dispositivo regulador se acha instalado, no tubo adutor de ar comprimido, entre o compressor e o recipiente de líquido.

20 — Aparelho, de acordo com o ponto 19, caracterizado pelo fato de que o encanamento de ar comprimido se acha provido com uma abertura lateral, atrás da qual se encontra, no encanamento, uma chapeleta reguladora que, pela ação de uma mola, veda o encanamento, mas mediante influência contra a ação da mola franqueia, sob simultâneo fechamento da

abertura existente na parede do encanamento, a passagem do ar através do encanamento.

21 — Aparelho, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 a 5, particularmente aparelho construído segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o aparelho se acha equipado com um dispositivo que exerce um adicional efeito de fricção sobre o tapete.

22 — Aparelho, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de que o dispositivo consiste em várias tiras de material espumoso.

23 — Aparelho, de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de que as tiras de material espumoso se acham dispostas em série em um quadro, que se articula com o aparelho e no de ser impellido para baixo, por uma nervura prevista na caixa do aparelho, mediante oscilação do aparelho.

24 — Aparelho, de acordo com o ponto 23, caracterizado por um nariz, fixado no quadro e destinado a levantar o quadro por meio da nervura da caixa.

25 — Aparelho, de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de que o dispositivo consiste em, pelo menos, dois cilindros (rolos) de material espumoso ou cilindros revestidos com cerdas, ambos montados em posição inclinada.

Finalmente a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados no Repartição de Patentes da Alemanha, em 11 de agosto de 1962, 18 de agosto de 1962, 31 de agosto de 1962

e 15 de novembro de 1962 sob os nºs S 80.874 Ic/34c, S 80.989 Ic/34c, S 42.399/34c e S 82.457 Ic/34c respectivamente.

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO N.º 1.057

Projeto N.º 2.00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 11

Agência do Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recombolso Postal

Em Brasília

Na rede do D.I.N.

MARCAS DEPOSITADAS

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

Nº 854.325

PARAIBANA

Requerente: Comercial "Paraibana"
— Transportes, Comércio e Representações Ltda.
Estabelecido em São Paulo
Classe 50

Artigos: Serviços de transportes em geral, de cargas ou coletivos, serviços de cargas e descargas; serviços de despachos em geral e entregas de mercadorias e encomendas

Nº 854.326

"BASE"

Ind. Brasileira

Requerente: Base — Indústria e Comércio de Brindes Ltda.
Estabelecido em São Paulo
Classe 5

Artigos: Aço; adesivos metálicos; alcalinos metálicos; alpaca (metal); alpac; alumínio; metal antifricção; antimônio; aparas de metal; babit (metal); constante (lisa); cromo (metal); cupro-níquel; duralumínio; durana (metal); electron (metal); eletroplata; estanho; estíbio; ferro; bronze; metais a carbono; carbureto metálico; cáscara (cobre); cério (metal); chumbo; cisalhas de metal; cobre; colas metálicas (soldas); ouro-pei; paládio (metal); pastas metálicas para solda; permaloy; pichesbeque; plaqué; platina; glúcinio; gusa; hidrogênio; iman natural (ferro magnético); 5trio; "kieselghur"; latão; lítio (metal); manganês; manganin; mercúrio; colas metálicas ligas metálicas; soldas metálicas; molibdênio (metal); muntz; níquel; ósmio; osmirídio; ouro; pós metálicos para solda; prata; ruels; rutênio; similar; soldas metálicas; metais para soldar; spiegel; spiegelisen; sucata de metal; tántalo; Thomaz (metais fundidos); tiras metálicas para soldas; titânio; titaniosílico; tomboaque; tório; tungstênio (metal); vanádio (metal); solfram; volfrânio (metal); yellow; zinco e zircônio (metal)

Nº 854.327

VILA GALVÃO

IND. BRASILEIRA

Requerente: Têxtil Vila Galvão Ltda.
Estabelecido em São Paulo
Classe 37

Artigos: Colchas; acolchoados para camas e poltronas; cobertas para camas e mesas; cobertores; fronhas; guardanapo; guarnições para camas; mesas; leições; mantas para camas; banos de prato e de cozinha; toalhas de banho; de rosto e de mesa

Nº 854.456

ENICOTIN

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Laboratório Enic S. A.
Local: Guanabara
Classe: 3

Artigos: um produto farmacêutico indicado como cardioterápico

Nº 854.457

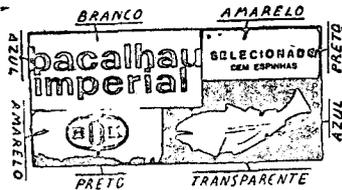
PONKEJO

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Caio Monteiro da Silva
Local: São Paulo
Classe: 41

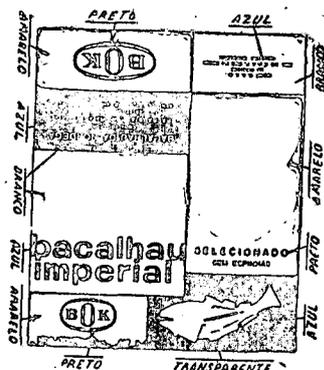
Artigos: — Aspargos, açúcar, amido, amendoim, ameixas, amêndoas, ararutas, arroz, atum, aveia, avelãs, azeite, azeitonas, banha, bacalhau, batatas, balas, biscoitos, bombons, bolachas, café, camarão, canela, cacau, carnes, chá, caramelos, chocolates, confeitos, cravo, creme de leite, cremes alimentícios, coalhadas, castanhas, cebôlas, condimentos alimentícios, doces, empadas, ervilhas, extrato de tomate, farinhas alimentícias, féculas, feijão, figos, frios, frutas secas e cristalizadas, goma de mascar, gorduras, grão de bico, gelatina, goiabada, geléias, erva doce, erva mate, linguas, leite, legumes em conserva, lentilhas, leite em pó, linguiça, massas alimentícias, mariscos, manteiga, margarina, marmelada, macarrão, massa de tomate, mel, melado, molhos, mostarda, mortadela, nozes, óleos comestíveis, ovos, pães, pão de queijo, paços, pimenta, pralinés, pickles, peixes, presuntos, pates, pizzas, pudins, queijos, requeijão, sardinhas, salsichas sandwiches, sôpas, sorvetes, sucos de tomate e de frutas, torradas, tâmaras, talharim, torrão, toucinho, vinagre

Nº 854.458



Requerente: Coralba S.A., Importação e Exportação
Local: Avenida Senador Queiroz, 605
18º conj. 1.910
18º conj. 1.810
Classe: 41
Artigos: Bacalhau

Nº 854.459



Requerente: Coralba S.A., Importação e Exportação
Local: Avenida Senador Queiroz, 605
18º andar, conj. 1.810
Classe: 41
Artigos: Bacalhau de procedência norueguesa

Nº 854.460



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Egenou Matneus & Cia. Limitada
Local: Guanabara
Classe: 47

Artigos: da Classe

Nº 854.461

JOTA-EMÉ DO BRASIL S. A. COMÉRCIO E INDÚSTRIA

Requerente: Jota-Emé do Brasil S.A. Comércio e Indústria
Local: Guanabara
Nome de Empresa

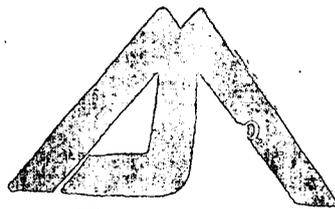
Nº 854.462

JOTA-EMÉ

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Jota-Emé do Brasil S.A. Comércio e Indústria
Local: Guanabara
Classe: 46
Artigos: Da Classe

Nº 854.463



JOTA-EMÉ

Requerente: Jota-Emé do Brasil S.A. Comércio e Indústria
Classe: 46
Local: Guanabara
Insígnia Comercial

Nº 854.464

TECNOMAR

ESQUADRIAS LTDA

Requerente: Tecnomar Esquadrias Limitada
Local: Guanabara
Nome de Empresa

Local: Guanabara
Nome de Empresa

Nº 854.465

TECNOMAR

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Tecnomar Esquadrias Limitada
Local: Guanabara
Classe: 16
Artigos: Da Classe

MARCAS DEPOSITADAS EM 28 DE JUNHO DE 1968
Ns. 854.466-481



Requerente: Companhia Intersul de Crédito, Financiamento e Investimentos
Local: Rio Grande do Sul
Classes: 1 - 2 e 3
Classe: 1

Artigos — Classe 1: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: substâncias e preparações químicas usadas nas indústrias, na fotografia e nas análises químicas. Substâncias e preparações químicas anti-corrosivas e anti-oxidantes. Classe 2: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: substâncias e preparações químicas usadas na agricultura, na horticultura, na veterinária e para fins sanitários. Classe 3: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: substâncias químicas, produtos preparados para serem usados na medicina ou na farmácia

Classes: 4 - 5 e 6

Artigos — Classe 4: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: substâncias de origem animal, vegetal ou mineral, em bruto ou parcialmente preparadas e não incluídas em outras classes. Classe 5: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: metais não trabalhados ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias. Classe 6: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: máquinas e suas partes integrantes, não incluídas nas classes 7, 10 e 17

Classes: 7 - 8 e 9

Artigos — Classe 7: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: máquinas de agricultura e horticultura e suas partes integrantes. Grandes instrumentos agrícolas, inclusive tratores. Classe 8: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: instrumentos de precisão, instrumentos científicos, aparelhos de uso comum, instrumentos e aparelhos didáticos, moldes de toda espécie, acessórios de aparelhos elétricos (inclusive válvulas, lâmpadas, fios, tomadas e soquetes); aparelhos fotográficos, máquinas falantes, discos gravados e filmes revelados. Classe 9: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: instrumentos musicais e suas partes integrantes, exceto máquinas falantes

Classes: 10 - 11 e 12

Artigos — Classe 10: para assinalar e distinguir genericamente os artigos

da classe, a saber: instrumentos, máquinas, aparelhos e petrechos para a medicina, a arte dentária, a cirurgia e a higiene, exceto os incluídos na classe 34; máquinas, aparelhos e instalações hospitalares de expurgo e fins análogos, exceto móveis da classe 40. Classe 11: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: ferramentas de toda espécie (exceto quando partes de máquinas) ferragens e cutelaria em geral. Pequenos artigos de qualquer metal quando não de outras classes. Classe 12: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: botões e alfinetes comuns, fechos corrediços e demais miudezas de armarinho não incluídas nas classes 13, 22, 24 e 48

Classes: 13 — 14 e 15

Artigos — Classe 13: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: joalheria e artigos de metais preciosos, semi-preciosos e suas imitações, usados como adornos e não incluídos em outras classes; pedras preciosas e suas imitações. Classe 14: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: vidro, cristal e seus artefatos não incluídos em outras classes. Classe 15: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de cerâmica (porcelana, fajança, louça vidrada e outros) para uso caseiro, adorno, fins artísticos e industriais, instalações sanitárias não incluídas em outras classes

Classes: 16 — 17 e 18

Artigos — Classe 16: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: material exclusivamente para construção e adorno de prédio, estradas etc. como cimento, azulejos, ladrilhos, telhas, portas, janelas etc., não incluídos em casa. Classe 17: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artigos, máquinas e instalações para escritório e desenho, não incluídos nas classes 38 e 40. Classe 18: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: armas, munições de guerra e caça. Explosivos, fogos de artifícios

Classes: 19 — 20 e 21

Artigos — Classe 19: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: animais vivos inclusive aves, ovos em geral, inclusive do bicho da seda. Classe 20: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: petrechos navais e aeronáuticos (salva-vidas, âncoras, cintos de natação, boias, para-quadras etc.). Classe 21: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: veículos e suas partes integrantes, exceto máquinas e motores

Classes: 22 — 23 e 24

Artigos — Classe 22: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: fios em geral para tecelagem e para uso comum. Linhas de costura, para bordar, para tricotagem etc. (exceto barbante). Classe 23: para assinalar artigos da classe a saber: tecidos em geral. Classe 24: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de algodão, cânhamo, linho, juta, seda, lã e outras fibras, não incluídas nas demais classes

Classes: 25 — 26 e 27

Artigo: — Classe 25: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: imagens, gravuras, estátuas, estatuetas, estampas, manequins e análogos. Quaisquer obras de pintura e escultura não incluídas em outras classes. Classe 26: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de madeira, osso ou marfim, não incluídos em outras classes. Classe 27: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de palha ou fibra, não incluídos em outras

classes

Classes: 28 — 29 e 30

Artigos — Classe 28: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de produtos acabados de origem animal, vegetal e mineral não incluídos em outras classes, artefatos de substâncias químicas não incluídos em outras classes. Classe 29: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe a saber: escovas comuns (não incluídas nas classes 6, 11, 17 e 48), espanadores e vassouras. Classe 30: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: guarda-chuvas, bengalas e suas partes integrantes

Classes: 31 — 32 e 34

Artigos — Classe 31: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: tendas, lonas, correias de transmissão de toda espécie, cordoalha e barbante. Material de vedação e mangueira. Classe 32: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: jornais, revistas e publicações em geral. Alburns e programas radiofônicos. Peças teatrais e cinematográficas. Classe 34: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: tapetes, cortinas e panos de assoalhos e paredes. Linóleo, oleados e encerados, inclusive para instalações hospitalares

Classes: 35 — 36 e 37

Artigos — Classe 35: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: couros e peles preparados ou não. Artefatos de couros e peles não incluídos em outras classes. Classe 36: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artigos de vestuário, de toda sorte, inclusive de esporte e para crianças (fraldas, cueiros etc.). Classe 37: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: roupa de cama e mesa, inclusive cobertores. Toalhas de uso pessoal, pano de prato e análogos

Classes: 38 — 39 e 40

Artigos — Classe 38: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: papel e seus artefatos, livros não impressos etc., não incluídos nas classes 16, 44 e 49. Classe 39: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: artefatos de borracha e de guta-percha não incluídos em outras classes. Classe 40: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: móveis de metal, vidro ou madeira, estofados ou não. Colchões, travesseiros e acolchoados para móveis

Classes: 41 — 42 e 43

Artigos — Classe 41: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: substâncias alimentícias e seus preparados. Ingredientes de alimentos. Essências alimentícias. Classe 42: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: bebidas alcoólicas e fermentadas, não incluídas na classe 3. Classe 43: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: refrescos e águas naturais e artificiais, usados como bebidas, não incluídos na

classe 3

Classes: 44 — 45 e 46

Artigos — Classe 44: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: tabaco manufaturado ou não. Artigos para fumantes exceto papel (classe 38). Classe 45: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: sementes e mudas para a agricultura, horticultura e a floricultura, flores naturais. Classe 46: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber:

velas, esforos, sabão comum e detergentes. Amido, anil e preparações para lavanderia. Artigo para conservar e polir

Classes: 47 — 48 — 49 e 50

Artigos — Classe 47: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: combustíveis, lubrificantes e substâncias e produtos destinados a iluminação e ao aquecimento. Classe 48: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: perfumarias, cosméticos, dentífricos, sabonetes e preparados para o cabelo. Artigos de toucador e escovas para os dentes, unahs, cabelo e roupa. Classe 49: para assinalar e distinguir genericamente os artigos da classe, a saber: jogos de toda espécie. Brinquedos e passaportes; petrechos e artigos para fins exclusivamente desportivos, exceto vestuários. Classe 50: crédito, financiamento e investimentos (serviços de)

Ns. 854.482-484

CREDINTER

Requerente: Companhia Intercontinental de Crédito, Financiamento e Investimentos

Local: Rio-Grande do Sul

Classe: 33

Título

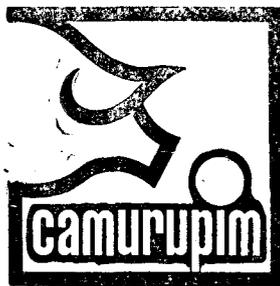
Classe: 33

Insignia

Classe: 33

Sinal de Propaganda

Nº 854.485



Requerente: Cia. Agro Pecuária

Camurupim

Local: Paraíba

Classe: 50

Agro-pecuária (Serviços de)

Nº 854.486

Cia. Agro Pecuária Camurupim

Requerente: Cia. Agro Pecuária

Camurupim

Local: Paraíba

Nome de Empresa

Nº 854.487

Transportadora Rocha Lima

Requerente: Aivaldo Rocha Lima

Local: Pernambuco

Classe: 36

Título

Nº 854.488

FERRAMENTAS TUCANO

Requerente: Mecânica Casali Ltda.

Local: Paraná

Classe: 11

Título

Nº 854.489

ARCO

Indústria Brasileira

Requerente: Artefatos de Coto

Loli Ltda.

Local: Paraná

Classe: 36

Artigos: Calçados para homens, sê-

nhoras e crianças

Nº 854.490



Indústria Brasileira

Requerente: "EMIL" Exportadora de

Madeiras Itajaí Ltda.

Local: Santa Catarina

Classe: 4

Artigos: Madeiras de toda espécie, em blocos, serradas, rescinadas, laminadas e compensadas

Nº 854.491

EMIL-EXPORTADORA DE MADEIRAS ITAJAÍ LTDA.

Requerente: "EMIL" Exportadora de

Madeiras Itajaí Ltda.

Local: Santa Catarina

Nome de Empresa

Nº 854.492

FERROBEL MINERAÇÃO DE FERRO BELO-HORIZONTE LTDA.

Requerente: Ferrobela — Mineração

de Ferro Belo Horizonte Ltda.

Local: Minas Gerais

Nome Comercial

Nº 854.497

FESTIVAL NACIONAL DO WHISKY

Requerente: Décio Freire de Carvalho

e Ruyem da Gama e Silva

Local: Guanabara

Classe: 50

Atividade: Na classe

Nº 854.403

FERROBEL INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Ferrobela — Mineração

de Ferro Belo Horizonte

Limitada

Local: Minas Gerais

Classe: 5

Artigos: Na classe